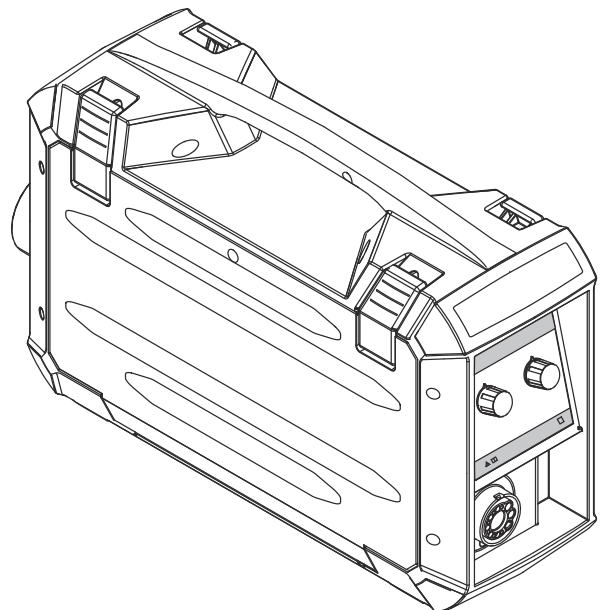


Operating Instructions

WF 25i Case D200

WF 25i Case D300



CS | Návod k obsluze



42,0426,0187,CS

021-21112024

Obsah

Bezpečnostní předpisy	5
Vysvětlení bezpečnostních pokynů	5
Všeobecné informace	5
Předpisové použití	6
Okolní podmínky	6
Povinnosti provozovatele	6
Povinnosti pracovníků	6
Síťové připojení	7
Vlastní ochrana a ochrana jiných osob	7
Nebezpečí vznikající působením škodlivých par a plynů	8
Nebezpečí představované odletujícími jiskrami	8
Nebezpečí představované síťovým a svařovacím proudem	9
Bludné svařovací proudy	10
Klasifikace přístrojů podle EMC	10
Opatření EMC	10
Opatření EMF	11
Místa, kde hrozí zvláštní nebezpečí	11
Požadavky na ochranný plyn	12
Nebezpečí související s lahvemi s ochranným plynem	12
Nebezpečí ohrožení unikajícím ochranným plynem	13
Bezpečnostní opatření v místě instalace a při přepravě	13
Bezpečnostní předpisy v normálním provozu	14
Uvedení do provozu, údržba a opravy	14
Bezpečnostní přezkoušení	15
Likvidace	15
Bezpečnostní označení	15
Zálohování dat	16
Autorské právo	16
Všeobecné informace	17
Všeobecné informace	19
Koncepce přístroje	19
Varovná upozornění na přístroji	19
Přeprava jeřábem	21
Ovládací prvky, přípojky a mechanické součásti	23
Ovládací prvky, přípojky a mechanické součásti - WF 25i Case D200	25
Bezpečnost	25
Přední strana podavače drátu	25
Boční strana podavače drátu	26
Ovládací prvky, přípojky a mechanické součásti - WF 25i Case D300	27
Bezpečnost	27
Přední strana podavače drátu	27
Boční strana podavače drátu	28
Volitelné ovládací panely	29
Bezpečnost	29
Všeobecné informace	29
OPT/i WF ovládací panel POT	29
OPT/i WF zkouška plynu a zavedení drátu	30
OPT/i WF ovládací panel Standard	32
Instalace a uvedení do provozu	37
Před instalací a uvedením do provozu	39
Bezpečnost	39
Předpisové použití přístroje	39
Předpisy pro umístění	39
Propojovací hadicové vedení a připojení svařovacího hořáku MIG/MAG	40
Bezpečnost	40

Všeobecné informace	40
Připojení propojovacího hadicového vedení.....	40
Připojení svařovacího hořáku MIG/MAG	41
Nasazení / výměna podávacích kladek.....	42
Bezpečnost.....	42
Všeobecné informace	42
Nasazení/výměna podávacích kladek.....	42
Nasazení cívky s drátem, nasazení košové cívky	44
Bezpečnost.....	44
Nasazení cívky s drátem: u přístroje D200.....	44
Nasazení cívky s drátem: u přístroje D300.....	45
Nasazení košové cívky: u přístroje D300.....	45
Zavedení drátové elektrody.....	46
Všeobecné informace	46
Příprava.....	46
Zavedení drátové elektrody.....	47
Nastavení přitlaku.....	47
Nastavení brzdy.....	48
Všeobecné informace	48
Nastavení brzdy: u přístroje D200.....	48
Nastavení brzdy: u přístroje D300.....	49
Montáž brzdy: u přístroje D200.....	50
Montáž brzdy: u přístroje D300.....	50
Uvedení do provozu.....	51
Bezpečnost.....	51
Předpoklady.....	51
Všeobecné informace	51
Diagnostika a odstraňování závad, údržba a likvidace	53
Diagnostika a odstraňování závad.....	55
Bezpečnost.....	55
Diagnostika a odstraňování závad.....	55
Péče, údržba a likvidace odpadu.....	59
Všeobecné informace	59
Bezpečnost.....	59
Při každém uvedení do provozu	59
Každých 6 měsíců.....	60
Likvidace.....	60
Technické údaje	61
Technické údaje.....	63
WF 25i Case D200.....	63
WF 25i Case D300.....	63
HP 70i Case.....	64
HP 95i Case.....	64

Bezpečnostní předpisy

Vysvětlení bezpečnostních pokynů

NEBEZPEČÍ!

Označuje bezprostředně hrozící nebezpečí,

- ▶ které by mělo za následek smrt nebo velmi těžká zranění, pokud by nebylo odstraněno.

VAROVÁNÍ!

Označuje případnou nebezpečnou situaci,

- ▶ která by mohla mít za následek smrt nebo velmi těžká zranění, pokud by nebyla odstraněna.

POZOR!

Označuje případnou závažnou situaci,

- ▶ která by mohla mít za následek drobná poranění nebo lehká zranění a materiální škody, pokud by nebyla odstraněna.

UPOZORNĚNÍ!

Upozorňuje na možné ohrožení kvality pracovních výsledků a na případné poškození zařízení.

Všeobecné informace

Přístroj je vyroben podle současného stavu techniky a v souladu s uznávanými bezpečnostně technickými předpisy. Přesto hrozí při neodborné obsluze nebo chybném používání nebezpečí, které se týká:

- ohrožení zdraví a života obsluhy nebo dalších osob,
- poškození přístroje a jiného majetku provozovatele,
- zhoršení efektivity práce s přístrojem.

Všechny osoby, které instalují, obsluhují, ošetřují a udržují přístroj, musí

- mít odpovídající kvalifikaci,
- mít znalosti ze svařování a
- v plném rozsahu přečíst a pečlivě dodržovat tento návod k obsluze.

Návod k obsluze přechovávejte vždy na místě, kde se s přístrojem pracuje. Kromě tohoto návodu k obsluze je nezbytné dodržovat příslušné všeobecně platné i místní předpisy týkající se předcházení úrazům a ochrany životního prostředí.

Všechny popisy na přístroji, které se týkají bezpečnosti provozu, je třeba:

- udržovat v čitelném stavu,
- nepoškozovat,
- neodstraňovat,
- nezakrývat, nepřelepovat ani nezabarvovat.

Umístění bezpečnostních upozornění na přístroji najdete v kapitole „Všeobecné informace“ návodu k obsluze vašeho přístroje.

Jakékoli závady, které by mohly narušit bezpečný provoz přístroje, musí být před jeho zapnutím odstraněny.

Jde o vaši bezpečnost!

Předpisové použití

Přístroj je dovoleno používat pouze pro práce odpovídající jeho určení.

Přístroj je určen výlučně pro svařovací postupy uvedené na výkonovém štítku. Jakékoliv jiné a tento rámec přesahující použití se nepovažuje za předpisové. Za takto vzniklé škody výrobce neručí.

K předpisovému používání přístroje patří rovněž

- kompletní přečtení a dodržování pokynů obsažených v tomto návodu k obsluze,
- kompletní přečtení a dodržování bezpečnostních a varovných pokynů,
- provádění pravidelných inspekčních a údržbářských prací.

Přístroj nikdy nepoužívejte k následujícím činnostem:

- rozmrazování potrubí,
- nabíjení baterií/akumulátorů,
- startování motorů.

Přístroj je určen pro použití v průmyslu a v komerční oblasti. Výrobce nepřebírá odpovědnost za škody vzniklé v důsledku používání přístroje v obytných oblastech.

Výrobce rovněž nepřebírá odpovědnost za nedostatečné či chybné pracovní výsledky.

Okolní podmínky

Provozování nebo uložení přístroje v podmínkách, které vybočují z dále uvedených mezí, se považuje za nepředpisové. Za takto vzniklé škody výrobce neručí.

Teplotní rozmezí okolního vzduchu:

- při provozu: -10 °C až +40 °C (14 °F až 104 °F)
- při přepravě a skladování: -20 °C až +55 °C (-4 °F až 131 °F)

Relativní vlhkost vzduchu:

- do 50 % při 40 °C (104 °F)
- do 90 % při 20 °C (68 °F)

Okolní vzduch: nesmí obsahovat prach, kyseliny, korozivní plyny či látky apod.
nadmořská výška: do 2000 m (6561 ft. 8.16 in.)

Povinnosti provozovatele

Provozovatel se zavazuje, že s přístrojem budou pracovat pouze osoby, které

- jsou seznámeny se základními předpisy týkajícími se pracovní bezpečnosti a předcházení úrazům a jsou zaškoleny v zacházení s přístrojem,
- přečetly tento návod k obsluze, zvláště kapitulu „Bezpečnostní předpisy“, porozuměly všemu a stvrdily toto svým podpisem,
- jsou vyškoleny v souladu s požadavky na výsledky práce.

V pravidelných intervalech je třeba ověřovat, zda pracovní činnost personálu odpovídá zásadám bezpečnosti práce.

Povinnosti pracovníků

Všechny osoby, které jsou pověřeny pracovat s tímto přístrojem, jsou povinny před zahájením práce

- dodržet všechny základní předpisy o bezpečnosti práce a předcházení úrazům,
 - přečíst si tento návod k obsluze, zvláště kapitulu „Bezpečnostní předpisy“ a stvrdit svým podpisem, že všemu náležitě porozuměly a že budou pokyny dodržovat.
-

Před opuštěním pracoviště je zapotřebí učinit taková opatření, aby nedošlo v nepřítomnosti pověřeného pracovníka k újmě na zdraví ani k věcným škodám.

Sítové připojení

Vysoce výkonné přístroje mohou na základě vlastního odběru proudu ovlivnit kvalitu energie v síti.

Dopad na některé typy přístrojů se může projevit:

- omezením přípojek
- požadavky ohledně maximální přípustné sítové impedance ^{*)}
- požadavky ohledně minimálního potřebného zkratového výkonu ^{*)}

^{*)} vždy na rozhraní s veřejnou elektrickou sítí
viz Technické údaje

V tomto případě se provozovatel nebo uživatel přístroje musí ujistit, zda přístroj smí být připojen, případně může problém konzultovat s dodavatelem energie.

DŮLEŽITÉ! Dbejte na bezpečné uzemnění sítového připojení!

Vlastní ochrana a ochrana jiných osob

Manipulaci s přístrojem doprovází řada bezpečnostních rizik, např.:

- odletující jiskry, poletující horké kovové díly
- poranění očí a pokožky zářením oblouku
- škodlivá elektromagnetická pole, která mohou představovat nebezpečí pro osoby s kardiostimulátory
- nebezpečí představované proudem ze sítového rozvodu a svařovacího okruhu
- zvýšená hladina hluku
- škodlivý svařovací kouř a plyny

Při manipulaci s přístrojem používejte vhodný ochranný oděv. Ochranný oděv musí mít následující vlastnosti:

- je nehořlavý
- dobře izoluje a je suchý
- zakrývá celé tělo, je nepoškozený a v dobrém stavu
- zahrnuje ochrannou kuklu
- kalhoty nemají záložky

K ochrannému oděvu pro svářeče patří mimo jiné:

- Ochrana očí a obličeje před UV zářením, tepelným sáláním a odletujícími jiskrami vhodným ochranným štítem s předepsaným filtrem.
- Předepsané ochranné brýle s bočnicemi, které se nosí pod ochranným štítem.
- Pevná obuv, která izoluje také ve vlhku.
- Ochrana rukou vhodnými ochrannými rukavicemi (elektricky izolujícími a chránícími před horkem).
- Sluchové chrániče pro snížení hlukové zátěže a jako ochrana před poškozením sluchu.

V průběhu práce se svařovacím přístrojem nepouštějte do blízkosti svařovacího procesu jiné osoby, především děti. Pokud se přesto nacházejí v blízkosti další osoby, je nutno

- poučit je o všech nebezpečích (nebezpečí oslnění obloukem, zranění odletujícími jiskrami, zdraví nebezpečný svařovací kouř, hluková zátěž, možnost ohrožení sítovým a svařovacím proudem atd.),
- dát jim k dispozici vhodné ochranné prostředky nebo
- postavit ochranné zástěny, resp. závěsy.

Nebezpečí vznikající působením škodlivých par a plynů

Kouř vznikající při svařování obsahuje zdraví škodlivé plyny a výpary.

Svařovací kouř obsahuje látky, které podle monografie 118 Mezinárodní agentury pro výzkum rakoviny vyvolávají rakovinu.

Používejte bodové a prostorové odsávání.

Pokud je to možné, používejte svařovací hořák s integrovaným odsáváním.

Hlavu udržujte co nejdále od vznikajícího svařovacího kouře a plynů.

Vznikající kouř a škodlivé plyny

- nevedechujte
- odsávejte z pracovní oblasti pomocí vhodných zařízení.

Zajistěte dostatečný přívod čerstvého vzduchu. Zajistěte, aby míra provzdušnění byla vždy alespoň 20 m³/hodinu.

Pokud nedostačuje větrání, použijte svářečskou kuklu s přívodem vzduchu.

V případě nejasností, zda dostačuje výkon odsávání, porovnejte naměřené emisní hodnoty škodlivin s povolenými mezními hodnotami.

Na míru škodlivosti svařovacího kouře mají vliv mimo jiné následující komponenty:

- kovy použité pro svařenec,
- elektrody,
- povrchové vrstvy,
- čisticí, odmašťovací a podobné prostředky
- a použitý svařovací proces.

Z tohoto důvodu mějte na zřeteli také bezpečnostní datové listy a údaje výrobce výše uvedených komponent.

Doporučení pro scénáře expozice a opatření řízení rizik a pro identifikaci pracovních podmínek najdete na webových stránkách European Welding Association v části Health & Safety (<https://european-welding.org>).

V blízkosti elektrického oblouku se nesmí vyskytovat vznětlivé výpary (například páry rozpouštědel).

V případě, že se nesvařuje, uzavřete ventil lahve s ochranným plynem nebo hlavní přívod plynu.

Nebezpečí představované odletujícími jiskrami

Odletující jiskry mohou být příčinou požáru a výbuchu.

Nikdy nesvařujte v blízkosti hořlavých materiálů.

Hořlavé materiály musejí být vzdálené od oblouku minimálně 11 metrů (36 ft. 1.07 in.) nebo zakryté prověřeným krytem.

Mějte vždy v pohotovosti vhodný, přezkoušený hasicí přístroj.

Jiskry a horké kovové částičky mohou proniknout do okolí i malými štěrbinami a otvory. Přijměte proto odpovídající opatření, aby nevzniklo nebezpečí zranění nebo požáru.

Nesvařujte v prostorách s nebezpečím požáru nebo výbuchu, dále na uzavřených zásobnících, sudech nebo potrubních rozvodech, pokud nejsou pro takové práce připraveny podle příslušných národních a mezinárodních norem.

Na zásobnících, ve kterých se skladovaly či skladují plyny, paliva, minerální oleje apod., se nesmějí provádět žádné svářečské práce. Zbytky těchto látek představují nebezpečí výbuchu.

**Nebezpečí před-
stavované
síťovým a
svařovacím prou-
dem**

Úraz elektrickým proudem je životu nebezpečný a může být smrtelný.

Nedotýkejte se částí pod napětím, a to ani uvnitř, ani vně přístroje.

Při svařování MIG/MAG a TIG jsou pod napětím také svařovací drát, cívka s drátem, podávací kladky a rovněž všechny kovové díly, které jsou ve styku se svařovacím drátem.

Podavač drátu stavte vždy na dostatečně izolovaný podklad, nebo použijte izolované uchycení podavače drátu.

Zabezpečte vhodnou vlastní ochranu i ochranu jiných osob před uzemňovacím potenciálem (kostra) dostatečně izolovanou suchou podložkou nebo krytem. Podložka, popř. kryt musí kompletně pokrývat celou oblast mezi tělem a uzemňovacím potenciálem.

Všechny kabely a vedení musí být pevné, nepoškozené, izolované a dostatečně dimenzované. Uvolněné spoje, spálené nebo jinak poškozené či poddimenzované kabely, hadice a další vedení ihned vyměňte.

Před každým použitím zkontrolujte pevné usazení elektrických propojení. Elektrické kabely s bajonetovým konektorem otočte minimálně o 180° okolo podélné osy a natáhněte je.

Dbejte na to, aby se vám kabely či vedení neovinuly kolem těla ani jeho částí.

Manipulace s elektrodou (obalená elektroda, wolframová elektroda, svařovací drát aj.):

- nikdy neponořujte elektrodu do kapalin za účelem ochlazení,
 - nikdy se jí nedotýkejte, je-li svařovací zdroj zapnutý.
-

Mezi elektrodami dvou svařovacích zdrojů může např. vzniknout rozdíl potenciálů rovný dvojnásobku napětí svařovacího zdroje naprázdno. Současný dotyk obou elektrod může být za určitých okolností životu nebezpečný.

U napájecího a vlastního přívodního kabelu nechte elektrotechnickým odborníkem v pravidelných intervalech přezkoušet funkčnost ochranného vodiče.

Přístroje ochranné třídy I vyžadují pro řádný provoz síť s ochranným vodičem a zásuvný systém s ochranným kontaktem.

Provoz přístroje v síti bez ochranného vodiče a v zásuvce bez ochranného kontaktu je přípustný pouze za dodržení všech národních předpisů o ochranném odpojení.

V opačném případě se jedná o hrubou nedbalost. Za takto vzniklé škody výrobce neručí.

V případě potřeby zajistěte dostatečné uzemnění svařence pomocí vhodných prostředků.

Přístroje, které právě nepoužíváte, vypněte.

Při práci ve větší výšce používejte zabezpečovací prostředky proti pádu.

Před zahájením práce na samotném přístroji jej vypněte a vytáhněte síťovou zástrčku.

Přístroj zabezpečte proti zapojení síťové zástrčky a proti opětovnému zapnutí dobře čitelným a srozumitelným varovným štítkem.

Po otevření přístroje:

- vybijte všechny součástky, na kterých se hromadí elektrický náboj,
 - přesvědčte se, že všechny součásti přístroje jsou bez napětí.
-

Pokud je nutné provádět práce na vodivých dílech, přizvěte další osobu, která včas vypne hlavní vypínač.

Bludné svařovací proudy

V případě nerespektování níže uvedených upozornění mohou vznikat bludné svařovací proudy s těmito důsledky:

- nebezpečí požáru
- přehřátí součástek, které jsou ve styku se svařencem
- zničení ochranných vodičů
- poškození přístroje a dalších elektrických zařízení

Dbejte na pevné připojení přípojných svorky ke svařenci.

Přípojnou svorku upevněte na svařenci co nejbližší ke svařovanému místu.

Přístroj instalujte s dostatečnou izolací od elektricky vodivého okolí, například s izolací od vodivé podlahy nebo s izolací od vodivých podstavců.

Při používání rozboček, dvouhlavých uchycení apod. dbejte následujících pokynů: Také elektroda v nepoužívaném svařovacím hořáku / držáku elektrody je pod napětím. Dbejte proto na dostatečně izolované uložení nepoužívaného svařovacího hořáku / držáku elektrody.

Při použití automatizovaného postupu MIG/MAG vedte drátovou elektrodu z bubnu se svařovacím drátem, velké cívky nebo cívky s drátem k podavači drátu, elektroda musí být izolovaná.

Klasifikace přístrojů podle EMC

Přístroje emisní třídy A:

- Jsou určeny pouze pro použití v průmyslových oblastech.
- V jiných oblastech mohou způsobovat problémy související s vedením a zářením.

Přístroje emisní třídy B:

- Splňují emisní požadavky pro obytné a průmyslové oblasti. Toto platí také pro obytné oblasti s přímým odběrem energie z veřejné nízkonapěťové sítě.

Klasifikace přístrojů dle EMC podle výkonového štítku nebo technických údajů.

Opatření EMC

Ve zvláštních případech může i přes dodržení normovaných mezních hodnot emisí dojít k ovlivnění ve vyhrazené oblasti použití (například v případě, že jsou v prostoru umístěny citlivé přístroje nebo se v blízkosti nachází rozhlasové a televizní přijímače).

V případě, že se toto rušení vyskytne, je povinností provozovatele přijmout opatření, která rušení odstraní.

Přezkoušejte a vyhodnoťte odolnost zařízení proti rušení v okolí přístroje podle národních a mezinárodních předpisů. Příklady citlivých zařízení, která mohou být přístrojem nepříznivě ovlivněna:

- bezpečnostní zařízení
 - síťové rozvody, vedení pro přenos signálů a dat
 - zařízení výpočetní a telekomunikační techniky
 - měřicí a kalibrační zařízení
-

Opatření, kterými se zabrání vzniku problémů s elektromagnetickou kompatibilitou:

1. Síťové napájení
 - Pokud se i v případě předpisově provedeného síťového připojení vyskytne elektromagnetické rušení, přijměte dodatečná opatření (např. použití vhodného typu síťového filtru).
2. Svářecí kabely
 - Používejte co nejkratší.
 - Pokládejte těsně vedle sebe (také kvůli zabránění problémům s EMF).
 - Pokládejte daleko od ostatního vedení.
3. Vyrovnání potenciálu
4. Uzemnění svařence
 - Je-li to nutné, vytvořte uzemnění pomocí vhodných kondenzátorů.
5. Odstínění, je-li zapotřebí
 - Proveďte odstínění ostatních zařízení v okolí.
 - Proveďte odstínění celé svařovací instalace.

Opatření EMF

Elektromagnetická pole mohou způsobit škody na zdraví, které nejsou dosud známé:

- Negativní účinky na zdraví osob pohybujících se v okolí, například uživatele kardiostimulátorů a naslouchadel.
- Uživatelé kardiostimulátorů se musí poradit se svým lékařem, dříve než se začnou zdržovat v bezprostřední blízkosti svařovacího procesu.
- Z bezpečnostních důvodů je třeba dodržovat pokud možno co největší vzdálenost mezi svářecími kabely a hlavou nebo tělem svařeče.
- Nenoste svářecí kabely a hadicová vedení přes ramena a neomotávejte si je kolem těla.

Místa, kde hrozí zvláštní nebezpečí

Dbejte na to, aby se do blízkosti pohybujících se částí nedostaly vaše ruce, vlasy, části oděvu a náradí. Jedná se např. o tyto části přístroje:

- ventilátory
- ozubená kola
- kladky
- hřídele
- cívky s drátem a svařovací dráty

Nesahejte do otáčejících se ozubených kol pohonu drátu ani do jeho rotujících hnacích součástí.

Kryty a bočnice se smí otevřít či odstranit pouze na dobu trvání údržbářských prací a oprav.

Během provozu

- Zajistěte, aby byly všechny kryty zavřené a všechny bočnice řádně namontované.
- Udržujte všechny kryty a bočnice zavřené.

Výstup svařovacího drátu ze svařovacího hořáku představuje značné riziko úrazu (propíchnutí ruky, zranění obličeje, očí apod.).

Držte proto vždy svařovací hořák směrem od těla (přístroje s podavačem drátu) a používejte vhodné ochranné brýle.

Nedotýkejte se svařence v průběhu svařování ani po jeho ukončení – hrozí nebezpečí popálení.

Z chladnoucích svařenců může odskakovat struska. Proto noste předepsané ochranné vybavení i při dodatečných pracích na svařenci a zabezpečte dostatečnou ochranu i pro ostatní osoby.

Před započítím práce nechte svařovací hořák a ostatní části zařízení s vysokou provozní teplotou vychladnout.

V prostorách s nebezpečím požáru a výbuchu platí zvláštní předpisy - dodržujte příslušná národní i mezinárodní ustanovení.

Svařovací přístroje určené pro práce v prostorách se zvýšeným elektrickým ohrožením (např. kotle) musí být označeny značkou S (Safety). Vlastní svařovací přístroj však musí být umístěn mimo tyto prostory.

Vytékající chladicí médium může způsobit opaření. Před odpojením přípojek chladicího okruhu proto vypněte chladicí modul.

Při manipulaci s chladicím médiem respektujte informace uvedené v bezpečnostním datovém listu chladicího média. Bezpečnostní datový list chladicího média získáte v servisním středisku, příp. na domovské stránce výrobce.

Při přepravě přístrojů jeřábem používejte pouze vhodné závěsné prostředky dodávané výrobcem.

- Řetězy nebo lana zavěste do všech určených závěsných bodů vhodného závěsného prostředku.
 - Řetězy, příp. lana musejí svírat se svislou rovinou co možná nejmenší úhel.
 - Odmontujte lahev s plynem a podavač drátu (přístroje MIG/MAG a TIG).
-

V případě zavěšení podavače drátu na jeřáb v průběhu svařování používejte vždy vhodné izolované uchycení podavače drátu (přístroje MIG/MAG a TIG).

Svařování se zařízením během přepravy jeřábem je povoleno pouze tehdy, pokud je to jednoznačně uvedeno v předpisovém použití zařízení.

Všechny vázací prostředky (pásky, spony, řetězy atd.), které se používají v souvislosti s přístrojem nebo jeho součástmi, je zapotřebí pravidelně kontrolovat (např. kvůli případnému mechanickému poškození, korozi nebo změnám vlivem okolního prostředí).

Interval a rozsah kontrol musí odpovídat alespoň aktuálně platným národním normám a směrnicím.

Při použití adaptéru pro připojení ochranného plynu hrozí nebezpečí nepozorovaného úniku ochranného plynu, který je bez barvy a bez zápachu. Před montáží opatřete závity adaptéru pro připojení ochranného plynu, které budou ve styku se závity přístroje, odpovídajícím teflonovým těsněním.

Požadavky na ochranný plyn

Zejména u okružních vedení může znečištěný ochranný plyn způsobit poškození vybavení a zhoršení kvality svařování.

Ohledně kvality ochranného plynu je nutné splnit následující požadavky:

- velikost pevných částic < 40 µm
 - tlakový rosný bod < -20 °C
 - max. obsah oleje < 25 mg/m³
-

V případě potřeby použijte filtry!

Nebezpečí související s lahvemi s ochranným plynem

Lahve s ochranným plynem obsahují stlačený plyn a při poškození mohou vybuchnout. Protože tyto lahve tvoří součást svařovacího vybavení, musí se s nimi zacházet velmi opatrně.

Chraňte tlakové lahve před vysokými teplotami, mechanickými nárazy, struskou, otevřeným plamenem, jiskrami a elektrickým obloukem.

Tlakové lahve montujte ve svislé poloze a upevněte je podle návodu, aby se nemohly převrhnout.

Udržujte tlakové lahve v dostatečné vzdálenosti od svařovacích vedení či jiných elektrických obvodů.

Nikdy nezavěšujte svařovací hořák na tlakovou lahev.

Nikdy se elektrodou nedotýkejte lahve s ochranným plynem.

Nebezpečí výbuchu - nikdy neprovádějte svařovací práce na lahvi s ochranným plynem, která je pod tlakem.

Používejte vždy předepsaný typ lahví s ochranným plynem a k tomu určené příslušenství (redukční ventil, hadice a spojky apod.). Používejte pouze bezvadné lahve s ochranným plynem a příslušenství.

Při otevírání ventilu na lahvi s ochranným plynem odvráťte obličej od vývodu plynu.

V případě, že se nesvařuje, uzavřete ventil lahve s ochranným plynem.

V případě, že lahev není připojená, ponechte na ventilu lahve s ochranným plynem krytku.

Dodržujte údaje výrobce a příslušné národní i mezinárodní předpisy pro tlakové lahve a jejich příslušenství.

**Nebezpečí
ohrožení uni-
kajícím
ochranným ply-
nem**

Nebezpečí udušení nekontrolovaně unikajícím ochranným plynem

Ochranný plyn je bez barvy a bez zápachu a při úniku může vytěsňovat kyslík z okolního vzduchu.

- Zajistěte dostatečný přívod čerstvého vzduchu – míra provzdušnění alespoň 20 m³/hodinu.
- Dodržujte bezpečnostní pokyny a pokyny pro údržbu lahve s ochranným plynem nebo hlavního přívodu plynu.
- V případě, že se nesvařuje, uzavřete ventil lahve s ochranným plynem nebo hlavní přívod plynu.
- Před každým uvedením do provozu zkontrolujte lahev s ochranným plynem nebo hlavní přívod plynu.

**Bezpečnostní
opatření v místě
instalace a při
přepravě**

Převrácení přístroje může znamenat ohrožení života! Přístroj postavte na rovný a pevný podklad

- Úhel náklonu maximálně 10° je přípustný.
-

V prostorách s nebezpečím požáru a výbuchu platí zvláštní předpisy

- dodržujte příslušná národní a mezinárodní ustanovení.
-

Prostřednictvím vnitropodnikových směrnic a kontrol zajistěte, aby bylo okolí pracoviště stále čisté a přehledné.

Umístění a provoz přístroje musí odpovídat krytí uvedenému na výkonovém štítku.

Přístroj umístěte tak, aby kolem něho byl volný prostor do vzdálenosti 0,5 m (1 ft. 7.69 in.), tím se zajistí volné proudění chladicího vzduchu.

Při přepravě přístroje dbejte na dodržování platných národních a místních směrnic a předpisů pro předcházení úrazům. Platí to zejména pro směrnice týkající se nebezpečí při přepravě a převozu.

Aktivní přístroje nezvedejte ani nepřevazujte. Před přepravou nebo zvedáním přístroje vypněte a odpojte je od elektrické sítě!

Před každou přepravou svařovacího systému (např. s podvozkem, chladicím modulem, svařovacím přístrojem a podavačem drátu) zcela odčerpajte chladicí médium a odmontujte následující komponenty:

- podavač drátu
- cívku s drátem
- lahev s ochranným plynem

Před opětovným uvedením do provozu po přepravě bezpodmínečně proveďte vizuální kontrolu, zda přístroj není poškozený. Pokud zjistíte jakékoliv poškození, nechte je před uvedením do provozu odstranit proškolenými servisními pracovníky.

Bezpečnostní předpisy v normálním provozu

Používejte přístroj pouze tehdy, jsou-li všechna bezpečnostní zařízení plně funkční. Pokud tato bezpečnostní zařízení nejsou zcela funkční, existuje nebezpečí

- ohrožení zdraví a života obsluhy nebo dalších osob,
- poškození přístroje a jiného majetku provozovatele.
- zhoršení efektivnosti práce s přístrojem.

Před zapnutím přístroje opravte bezpečnostní zařízení, která nejsou plně funkční.

Bezpečnostní zařízení nikdy neobcházejte ani nevyřazujte z funkce.

Před zapnutím přístroje se přesvědčte, že nemůžete nikoho ohrozit.

Nejméně jednou týdně prohlédněte přístroj, zda nevykazuje vnější viditelná poškození, a přezkoušejte funkčnost bezpečnostních zařízení.

Lahev s ochranným plynem vždy dobře upevněte a před přepravou je rábem ji demontujte.

Pro použití v našich přístrojích je z důvodu fyzikálně chemických vlastností (elektrická vodivost, mrazuvzdornost, snášenlivost s ostatními materiály apod.) vhodné pouze originální chladicí médium výrobce.

Používejte pouze originální chladicí médium výrobce.

Nemíchejte originální chladicí médium výrobce s jinými chladicími médii.

Ke chladicímu modulu připojte pouze systémové komponenty výrobce.

Dojde-li při použití jiných systémových komponent nebo chladicí média k jakékoliv škodě, výrobce nepřebírá záruku a všechny ostatní záruční nároky zanikají.

Cooling Liquid FCL 10/20 není vznětlivý. Chladicí médium na bázi ethanolu je za určitých okolností vznětlivé. Chladicí médium přenášejte pouze v uzavřených originálních nádobách a udržujte mimo dosah zápalných zdrojů.

Po skončení upotřebitelnosti chladicí kapaliny ji odborně zlikvidujte v souladu s národními a mezinárodními předpisy. Bezpečnostní datový list chladicího média získáte v servisním středisku, příp. na domovské stránce výrobce.

Před každým započatím svařovacích prací zkontrolujte stav chladicího média.

Uvedení do provozu, údržba a opravy

U dílů pocházejících od cizích výrobců nelze zaručit, že jsou navrženy a vyrobeny tak, aby vyhovely bezpečnostním a provozním nárokům.

- Používejte pouze originální náhradní a spotřební díly (platí i pro normalizované součásti).
- Bez svolení výrobce neprovádějte na přístroji žádné změny, vestavby ani přestavby.
- Součásti, které vykazují nějakou vadu, ihned vyměňte.
- V objednávkách uvádějte přesný název, číslo podle seznamu náhradních dílů a sériové číslo přístroje.

Šrouby pláště zajišťují spojení s ochranným vodičem pro uzemnění dílů pláště. Vždy používejte originální šrouby pláště v odpovídajícím počtu a s uvedeným krouticím momentem.

Bezpečnostní přezkoušení

Výrobce doporučuje nechat provést alespoň jednou za 12 měsíců bezpečnostní přezkoušení přístroje.

Stejný interval 12 měsíců doporučuje výrobce pro kalibraci svařovacích zdrojů.

Bezpečnostní přezkoušení prováděné oprávněným technikem se doporučuje

- po provedené změně,
- po vestavbě nebo přestavbě,
- po opravě a údržbě,
- nejméně jednou za dvanáct měsíců.

Při bezpečnostních přezkoušeních respektujte odpovídající národní a mezinárodní předpisy.

Bližší informace o bezpečnostních přezkoušeních a kalibraci získáte v servisním středisku, které vám na přání poskytne požadované podklady, normy a směrnice.

Likvidace

Odpadní elektrická a elektronická zařízení musí být sbírána odděleně a recyklována způsobem šetrným k životnímu prostředí v souladu se směrnicí EU a vnitrostátními právními předpisy. Použité spotřebiče je třeba odevzdat obchodníkovi nebo prostřednictvím místního autorizovaného systému sběru a likvidace odpadu. Správná likvidace starého přístroje podporuje udržitelnou recyklaci zdrojů a zabraňuje negativním účinkům na zdraví a životní prostředí.

Obalové materiály

- sbírejte odděleně
- dodržujte platné místní předpisy
- menšete objem kartonů

Bezpečnostní označení

Přístroje s označením CE splňují základní požadavky směrnic pro nízkonapěťovou a elektromagnetickou kompatibilitu (např. odpovídající výrobním normám řady EN 60 974).

Společnost Fronius International GmbH prohlašuje, že přístroj odpovídá směrnici 2014/53/EU. Úplný text prohlášení o shodě EU je dostupný na internetové adrese: <http://www.fronius.com>.

Svařovací přístroje s označením CSA splňují požadavky obdobných norem platných pro USA a Kanadu.

Zálohování dat

- S ohledem na bezpečnost dat je uživatel odpovědný za:
- zálohování dat při změně nastavení oproti továrnímu,
 - ukládání a uchovávání osobních nastavení.

Autorské právo

Autorské právo na tento návod k obsluze zůstává výrobcí.

Text a vyobrazení odpovídají technickému stavu v době zadání do tisku, změny jsou vyhrazeny.

Budeme vděční za jakékoli návrhy na zlepšení a upozornění na případné nesrovnalosti v návodu k obsluze.

Všeobecné informace



Popsané funkce používejte teprve poté, co si přečtete následující dokumenty a porozumíte jejich obsahu:

- tento návod k obsluze
- všechny návody k obsluze systémových komponent, zejména bezpečnostní předpisy



Svařování je nebezpečné. Pro řádnou práci s přístrojem musejí být splněny následující základní předpoklady:

- dostatečná kvalifikace pro svařování
- vhodné ochranné vybavení
- nezúčastněné osoby se nezdržují v blízkosti podavače drátu a svařovacího procesu



Vysloužilé přístroje neodkládejte do domácího odpadu. Zlikvidujte je v souladu s bezpečnostními předpisy.



Dbejte na to, aby se do blízkosti pohybujících se částí nedostaly vaše ruce, vlasy, části oděvu a nářadí. Jedná se např. o tyto části přístroje:

- ozubená kola
- podávací kladky
- cívky s drátem a drátové elektrody

Nesahejte do otáčejících se ozubených kol pohonu drátu ani do jeho rotujících hnacích součástí.

Kryty a bočnice mohou být otevřeny či odstraněny pouze po dobu trvání údržbářských prací a oprav.

Během provozu

- Zajistěte, aby byly všechny kryty zavřené a všechny bočnice řádně namontované.
 - Udržujte všechny kryty a bočnice zavřené.
-

Přeprava jeřábem

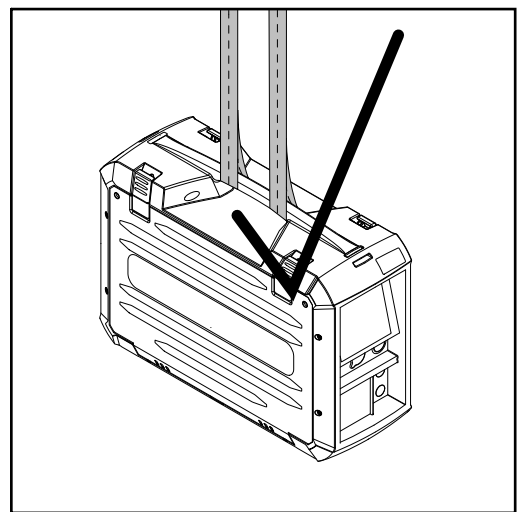
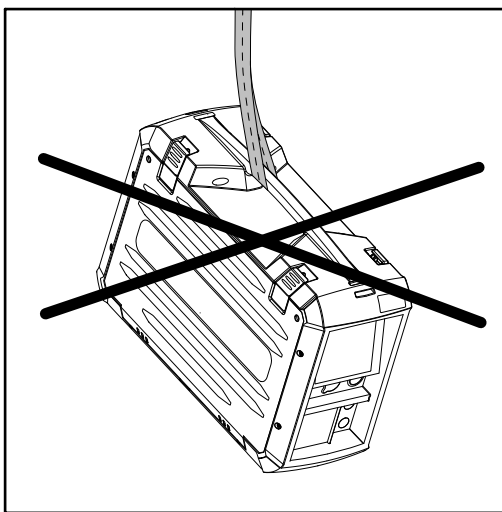
Podavač drátu lze přepravovat za rukojeť pomocí jeřábu.
Maximální nosnost rukojeti je v závislosti na provedení:

- D200: 15 kg (33.07 lb.)
- D300: 35 kg (77.16 lb.)

VAROVÁNÍ!

Pád přístroje může znamenat ohrožení života.

- ▶ Pro přepravu jeřábem používejte pouze vhodné vázací prostředky (např. pás se zvedacím popruhem)
- ▶ Vázací prostředky musí být nepoškozené a v bezvadném stavu
- ▶ Vázací prostředky vždy zavěste na oba konce rukojeti – viz následující obrázek
- ▶ Kromě podavače drátu se za rukojeť nesmí přepravovat žádná další břemena
- ▶ Během přepravy se nezavěšujte za podavač drátu



Před přepravou pomocí jeřábu:

- Vyvlékněte drátovou elektrodu, vyjměte cívku s drátem
- Odpojte hadicové vedení svařovacího hořáku a propojovací hadicové vedení od podavače drátu
- Odpojte případně přípojky chladicího média

Ovládací prvky, přípojky a mechanické součásti

Ovládací prvky, přípojky a mechanické součásti - WF 25i Case D200

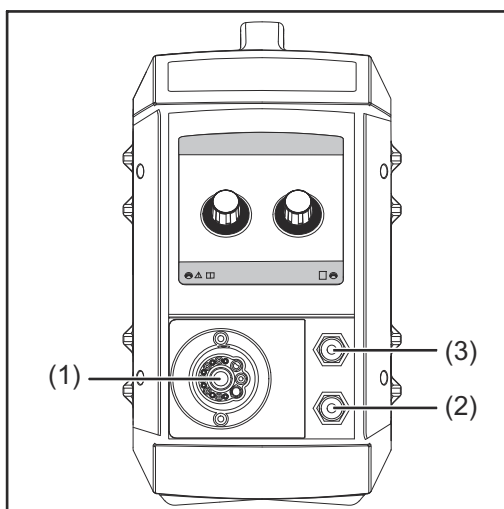
Bezpečnost

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí v důsledku nesprávné obsluhy a nesprávně provedených prací.
Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

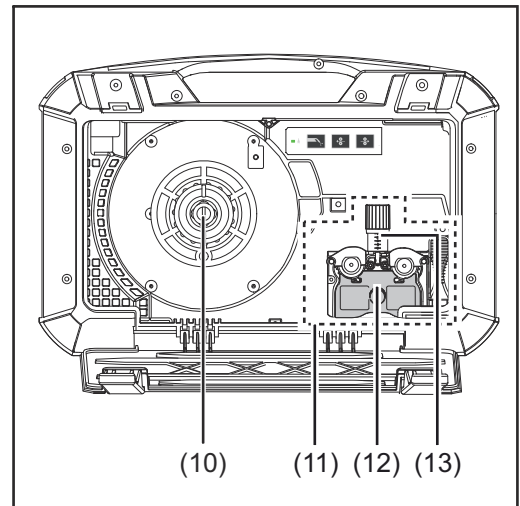
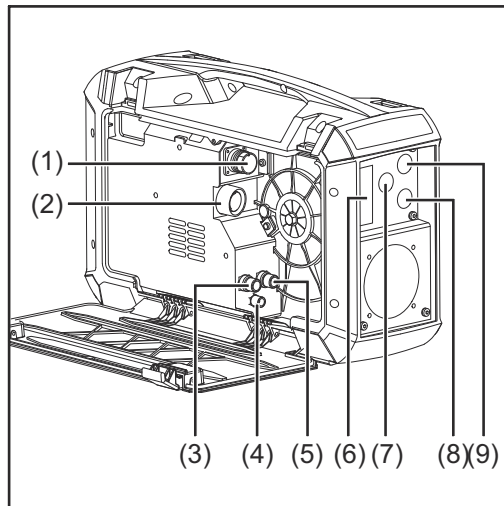
- ▶ Veškeré práce popsané v tomto dokumentu smí provádět jen technicky vyškolený odborný personál.
- ▶ Tento dokument je nutné v plném rozsahu přečíst a porozumět mu.
- ▶ Je nutné přečíst všechny bezpečnostní předpisy a uživatelskou dokumentaci k tomuto přístroji a všem systémovým komponentám a porozumět jim.

Přední strana podavače drátu



- (1) Přípojka svařovacího hořáku**
k připojení svařovacího hořáku
- (2) Přípojka přívodu chladicího média (modrá) - rozšířená výbava**
k připojení hadice chladicího média z hadicového vedení svařovacího hořáku
- (3) Přípojka zpětného toku chladicího média (červená) - rozšířená výbava**
k připojení hadice chladicího média z hadicového vedení svařovacího hořáku

Boční strana po- davače drátu



-
- (1) Přípojka SpeedNet**
k připojení kabelu SpeedNet propojovacího hadicového vedení
-
- (2) Proudová zásuvka (+) s jemným vinutím**
k připojení proudového kabelu propojovacího hadicového vedení
-
- (3) Přípojka zpětného toku chladicího média (červená) - rozšířená výbava**
k připojení hadice chladicího média z propojovacího hadicového vedení
-
- (4) Přípojka ochranného plynu**
-
- (5) Přípojka přívodu chladicího média (modrá) - rozšířená výbava**
k připojení hadice chladicího média z propojovacího hadicového vedení
-
- (6) Záslepka**
pro volitelný plynoměr
-
- (7) Záslepka**
pro rozšířenou výbavu
-
- (8) Záslepka**
pro rozšířenou výbavu
-
- (9) Záslepka**
pro rozšířenou výbavu
-
- (10) Uchycení cívky drátu s brzdou**
k uchycení normované cívky drátu o průměru max. 200 mm (7.87 in.) a hmotnosti max. 5 kg (11.02 Ib.)
-
- (11) 4kladkový pohon**
-
- (12) Ochranný kryt 4kladkového pohonu**
-
- (13) Napínací páka**
k nastavení přítlaku podávacích kladek
-

Ovládací prvky, přípojky a mechanické součásti - WF 25i Case D300

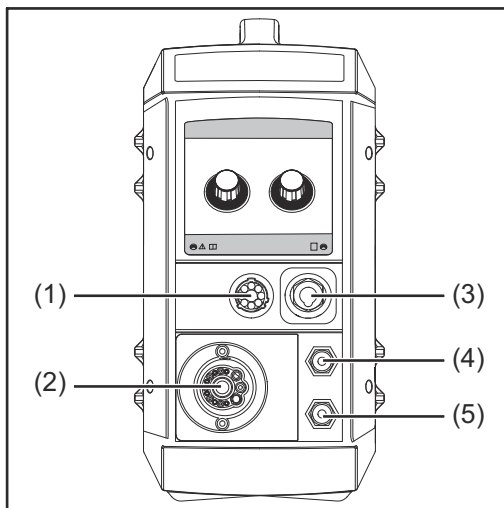
Bezpečnost

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí v důsledku nesprávné obsluhy a nesprávně provedených prací.
Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Veškeré práce popsané v tomto dokumentu smí provádět jen technicky vyškolený odborný personál.
- ▶ Tento dokument je nutné v plném rozsahu přečíst a porozumět mu.
- ▶ Je nutné přečíst všechny bezpečnostní předpisy a uživatelskou dokumentaci k tomuto přístroji a všem systémovým komponentám a porozumět jim.

Přední strana podavače drátu



(1) Přípojka SpeedNet - rozšířená výbava

k připojení rozšířené výbavy
(např. dálkového ovládání)

(2) Přípojka svařovacího hořáku

k připojení svařovacího hořáku

(3) Proudová zásuvka (+) s bajonetovým zajištěním - rozšířená výbava

k připojení držáku elektrod

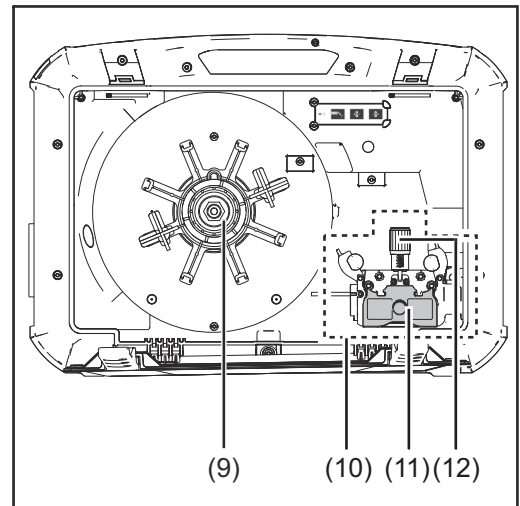
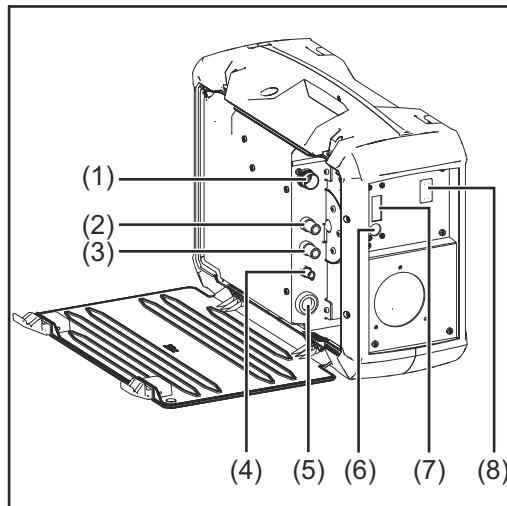
(4) Přípojka zpětného toku chladicího média (červená) - rozšířená výbava

k připojení hadice chladicího média z hadicového vedení svařovacího hořáku

(5) Přípojka přívodu chladicího média (modrá) - rozšířená výbava

k připojení hadice chladicího média z hadicového vedení svařovacího hořáku

Boční strana po- davače drátu



-
- (1) Přípojka SpeedNet**
k připojení kabelu SpeedNet propojovacího hadicového vedení
-
- (2) Přípojka zpětného toku chladicího média (červená) - rozšířená výbava**
k připojení hadice chladicího média z propojovacího hadicového vedení
-
- (3) Přípojka přívodu chladicího média (modrá) - rozšířená výbava**
k připojení hadice chladicího média z propojovacího hadicového vedení
-
- (4) Přípojka ochranného plynu**
-
- (5) Proudová zásuvka (+) s jemným vinutím**
k připojení proudového kabelu propojovacího hadicového vedení
-
- (6) Záslepka**
pro rozšířenou výbavu
-
- (7) Záslepka**
pro rozšířenou výbavu
-
- (8) Záslepka**
pro rozšířenou výbavu
-
- (9) Uchycení cívky drátu s brzdou**
k uchycení normalizovaných cívek drátů do max. průměru 300 mm (11.81 in.) a hmotnosti max. 19 kg (41.89 lb.)
-
- (10) 4kladkový pohon**
-
- (11) Ochranný kryt 4kladkového pohonu**
-
- (12) Napínací páka**
k nastavení přítlaku podávacích kladek
-

Volitelné ovládací panely

Bezpečnost

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí v důsledku nesprávné obsluhy a nesprávně provedených prací.

Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Veškeré práce popsané v tomto dokumentu smí provádět jen technicky vyškolený odborný personál.
- ▶ Tento dokument je nutné v plném rozsahu přečíst a porozumět mu.
- ▶ Je nutné přečíst všechny bezpečnostní předpisy a uživatelskou dokumentaci k tomuto přístroji a všem systémovým komponentám a porozumět jim.

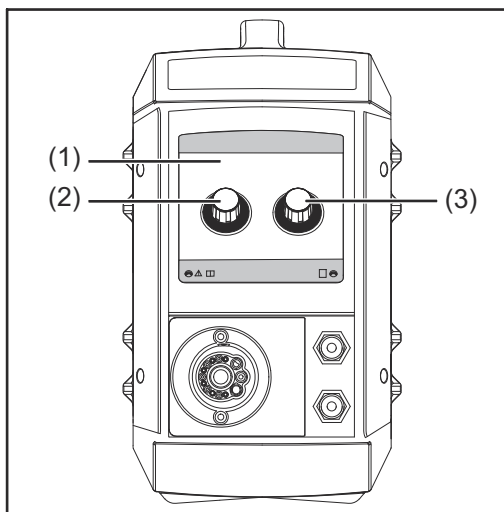
Všeobecné informace

UPOZORNĚNÍ!

Volitelné ovládací panely jsou k dostání pro podavač drátu WF 25i Case D200 a WF 25i Case D300.

Provedení a poloha ovládacích panelů jsou pro oba podavače drátu stejné.

OPT/i WF ovládací panel POT



Č. Funkce

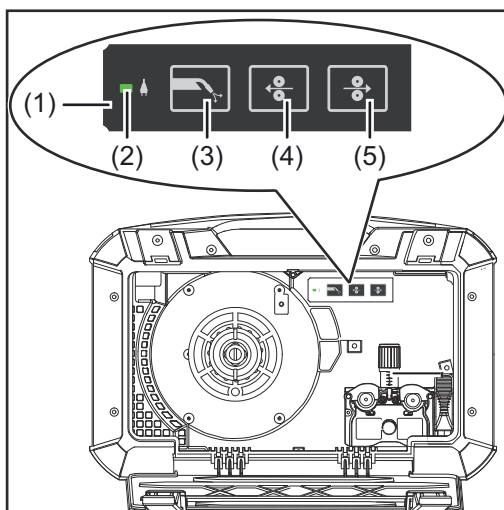
(1) OPT/i WF ovládací panel POT

- (2) - **Nastavení svařovacího výkonu**
(U synergického svařování MIG/MAG - Standard, Puls, PMC, LSC)
- **Nastavení rychlosti drátu**
(U standardního ručního svařování MIG/MAG)

Č. Funkce

- (3) - **Korekce délky oblouku**
(U synergického svařování MIG/MAG - Standard, Puls, PMC, LSC)
 - = kratší oblouk
 - o = střední oblouk
 - + = delší oblouk
- **Nastavení svařovacího napětí**
(U standardního ručního svařování MIG/MAG)

**OPT/i WF
zkouška plynu a
zavedení drátu**



Č.	Funkce
(1)	OPT/i WF zkouška plynu a zavedení drátu
(2)	Kontrolka LED provozního stavu svítí zeleně, pokud je přístroj připraven k provozu
(3)	Tlačítko zkoušky plynu k nastavení požadovaného průtoku plynu na redukčním ventilu <ul style="list-style-type: none">- Po stisknutí tlačítka zkoušky plynu se otevře na dobu 30 s průtok plynu. Opakovaným stisknutím tlačítka lze průtok plynu předčasně uzavřít

Č. Funkce

- (4) **Tlačítko zpětného chodu drátu**
zpětné zatažení drátové elektrody bez plynu a proudu

Pro zpětné zatažení drátové elektrody jsou k dispozici 2 varianty:

1. varianta

Zatažení drátové elektrody přednastavenou rychlostí zpětného chodu drátu:

- tlačítko zpětného chodu drátu se drží stisknuté
- po stisknutí tlačítka zpětného chodu drátu se drátová elektroda zatáhne o 1 mm (0.039 in.)
- po krátké přestávce pokračuje podavač drátu v zatahování drátové elektrody – dokud je tlačítko zpětného chodu drátu stisknuté, zvyšuje se rychlost každou sekundu o 10 m/min (393.70 ipm) až do dosažení přednastavené rychlosti zpětného chodu drátu

2. varianta

Zatahování drátové elektrody po 1mm (0.039in.) krocích – tlačítko zpětného chodu drátu stisknete vždy na dobu kratší než 1 sekunda (klepnutí na tlačítko)

UPOZORNĚNÍ!

Drátovou elektrodu je třeba zatahovat vždy jen o malý kousek, protože se při zatahování nenavíjí na cívku s drátem.

UPOZORNĚNÍ!

Pokud je před stisknutím tlačítka zpětného chodu drátu kontaktní trubice uzemněna, stisknutím tohoto tlačítka se drátová elektroda zatáhne, až se zkrat přeruší - každým stisknutím tlačítka však maximálně o 10 mm (0.39 in.).

Pokud je třeba drátovou elektrodu zatáhnout více, stiskněte tlačítko zpětného chodu drátu opětovně.

(5) Tlačítko zavedení drátu

Zavedení drátové elektrody do hadicového vedení svařovacího hořáku bez plynu a proudu

Pro zavedení drátu jsou k dispozici 2 varianty:

1. varianta

Zavedení drátové elektrody přednastavenou rychlostí zavádění drátu:

- tlačítko zavedení drátu se drží stisknuté
- po stisknutí tlačítka zavedení drátu se drátová elektroda zavede o 1 mm (0.039 in.)
- po krátké přestávce pokračuje podavač drátu v zavádění drátové elektrody – dokud je tlačítko zavedení drátu stisknuté, zvyšuje se rychlost každou sekundu o 10 m/min (393.70 ipm) až do dosažení přednastavené rychlosti zavádění drátu
- pokud drátová elektroda narazí na uzemnění, posuv drátu se zastaví a drátová elektroda se opět zatáhne o 1 mm (0.039 in.)

2. varianta

Zavádění drátové elektrody po 1mm (0.039in.) krocích – tlačítko zavedení drátu stisknete vždy na dobu kratší než 1 sekunda (klepnutí na tlačítko):

- pokud drátová elektroda narazí na uzemnění, posuv drátu se zastaví a drátová elektroda se opět zatáhne o 1 mm (0.039 in.)

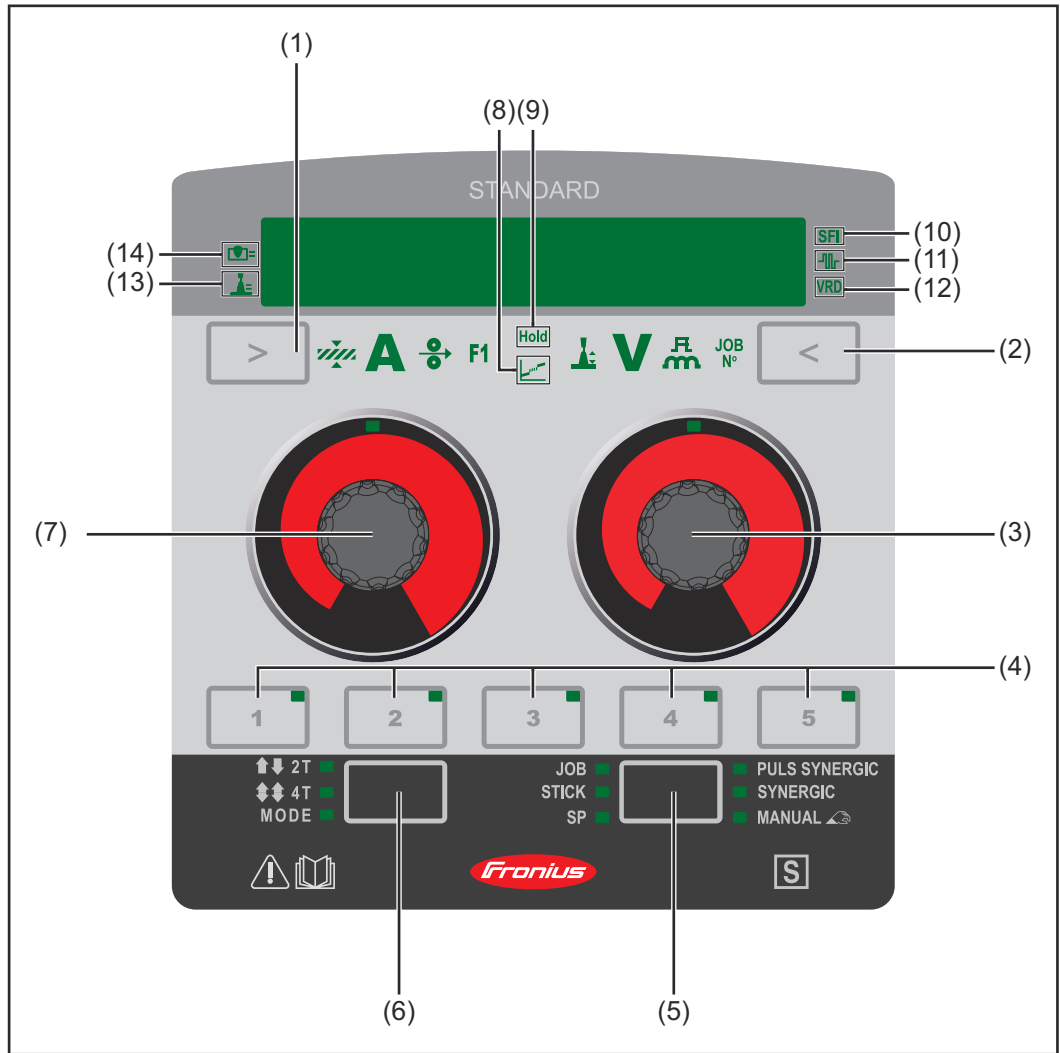
UPOZORNĚNÍ!






Pokud je před stisknutím tlačítka zavedení drátu kontaktní trubice uzemněna, stisknutím tohoto tlačítka se drátová elektroda zatáhne.




Drátová elektroda se zatáhne tolik, až bude bez zkratu - každým stisknutím tlačítka však maximálně 10 mm (0.39 in.).






Pokud je po zatažení drátu o 10 mm (0.39 in.) kontaktní trubice stále ještě uzemněna, po opětovném stisknutí tlačítka zavedení drátu se drátová elektroda znovu zatáhne maximálně o 10 mm (0.39 in.). Tento proces se opakuje tak dlouho, až kontaktní trubice přestane být uzemněná.





OPT/i WF
ovládací panel
Standard



Číslo	Ovládací prvek	Indikace	Funkce
(1)		   	<p>Levé tlačítko pro volbu parametrů pro výběr níže uvedených parametrů. U zvoleného parametru svítí odpovídající indikace.</p> <p>Tloušťka materiálu*) v mm nebo in.</p> <p>Proud*) proud v A Před začátkem svařování se automaticky zobrazí směrná hodnota vycházející z naprogramovaných parametrů. Během svařovacího postupu se zobrazuje aktuální hodnota.</p> <p>Rychlost drátu*) v m/min nebo ipm</p> <p>Speciální funkce volitelná pouze v případě, že byl pomocí tlačítka svařovacího postupu (5) předtím vybrán svařovací postup SP a speciální program LSC nebo PMC.</p> <p>Sériově pro volbu a nastavení následujících procesních regulačních parametrů: - Stabilizátor průvaru - Stabilizátor délky oblouku</p> <p>Jakmile vyberete funkci F1, aktuálně nastavitelný procesní regulační parametr bude na displeji označen šipkou. Opětovným stisknutím levého tlačítka pro volbu parametrů (1) lze vybrat druhý procesní regulační parametr.</p> <p>V závislosti na konfiguraci slouží k výběru speciálních funkcí.</p> <hr/> <p>*) = synergický parametr. Při změně jednoho synergického parametru budou na základě synergické funkce automaticky přenastaveny také všechny ostatní synergické parametry.</p>

Číslo	Ovládací prvek	Indikace	Funkce
(2)			<p>Pravé tlačítko pro volbu parametrů pro výběr níže uvedených parametrů. U zvoleného parametru svítí odpovídající indikace.</p>
			<p>Korekce délky oblouku pro korekci délky oblouku - ... kratší oblouk O ... střední oblouk + ... delší oblouk</p>
		V	<p>Napětí*) napětí ve V Před začátkem svařování se automaticky zobrazí směrná hodnota vycházející z naprogramovaných parametrů. Během svařovacího postupu se zobrazuje aktuální hodnota.</p>
			<p>Korekce pulzu/dynamiky ke korekci pulzní energie u pulzního oblouku - ... nižší síla uvolnění kapky O ... střední síla uvolnění kapky + ... vyšší síla uvolnění kapky</p>
		JOB N°	<p>Číslo programu (volitelné pouze v případě, že byl předtím pomocí tlačítka svařovacího postupu (5) vybrán svařovací postup JOB) pro výběr čísla programu</p>
			<p>*) = synergický parametr. Při změně jednoho synergického parametru budou na základě synergické funkce automaticky přenastaveny také všechny ostatní synergické parametry.</p>

Číslo	Ovládací prvek	Indikace	Funkce
(3)			Zadávací kolečko s funkcí otočení/stisknutí <ul style="list-style-type: none"> - ke změně parametrů: korekce délky oblouku, napětí, korekce dynamiky/pulzu - pro volbu čísla programu
(4)			Tlačítko EasyJob pro uložení, vyvolání a vymazání programových bloků Easy-Job. Kontrolka LED na tlačítku signalizuje, že je vybrán příslušný Easy Job Způsob činnosti: <ul style="list-style-type: none"> - Podržte tlačítko stisknuté 3 sekundy = Easy Job se uloží (uložení aktuálních nastavení). Po uložení svítí kontrolka LED na tlačítku a na displeji je zobrazen text „Store“ („Uložit“) - Podržte tlačítko stisknuté 5 sekund = Easy Job se vymaže. Po 3 sekundách se na displeji zobrazí text „Store“ („Uložit“), po 5 sekundách „Clear“ („Vymazat“) a kontrolka LED zhasne - Stiskněte tlačítko = bude vybrán uložený EasyJob
(5)			Tlačítko svařovacího postupu pro výběr svařovacího postupu <ul style="list-style-type: none"> - PULS SYNERGIC - pulzní synergické svařování MIG/MAG - SYNERGIC - standardní synergické svařování MIG/MAG - MANUAL - standardní ruční svařování MIG/MAG - JOB - provoz s programovými bloky - STICK - svařování obalenou elektrodou - SP (SP = speciální programy: LSC, PMC, TIG...) - V závislosti na dostupném balíčku funkcí je možné volit různé svařovací postupy. Tisknutím tlačítka se na displeji postupně zobrazí dostupné svařovací postupy
(6)		↑↓ 2T ↕↕ 4T MODE	Tlačítko provozního režimu k výběru provozního režimu režim 2takt režim 4takt V závislosti na balíčku funkcí je možné volit různé speciální provozní režimy. Tisknutím tlačítka se na displeji postupně zobrazí dostupné provozní režimy
(7)			Zadávací kolečko s funkcí otočení/stisknutí <ul style="list-style-type: none"> - pro změnu parametrů: tloušťka materiálu, proud, rychlost drátu a speciální funkce - pro výběr a změnu parametrů v nabídce Setup

Číslo	Indikace	Funkce
(8)	Hold	Indikace Hold Na konci každého svařování se automaticky zobrazí aktuální hodnoty (proud, napětí, rychlost drátu...). Zobrazení aktuálních hodnot je signalizováno rozsvícenou kontrolkou HOLD.
(9)		Indikace přechodového oblouku Mezi krátkým obloukem a sprchovým obloukem vzniká odstříkující přechodový oblouk. Rozsvícení indikace přechodového oblouku signalizuje, že nastavení pracovního bodu se nachází v této oblasti.
(10)	SFI	Indikace SFI (Spatter Free Ignition) svítí, pokud je funkce Spatter Free Ignition aktivní
(11)		Indikace SynchroPuls svítí, pokud je funkce SynchroPuls aktivní
(12)	VRD	Indikace VRD (Voltage Reduction Device) svítí, pokud je funkce omezení napětí (VRD) aktivní
(13)		Indikace stabilizátoru průvaru svítí, pokud je funkce stabilizátoru průvaru aktivní
(14)		Indikace stabilizátoru délky oblouku svítí, pokud je funkce stabilizátoru délky oblouku aktivní

Instalace a uvedení do provozu

Před instalací a uvedením do provozu

Bezpečnost

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí v důsledku nesprávné obsluhy a nesprávně provedených prací.

Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Veškeré práce popsané v tomto dokumentu smí provádět jen technicky vyškolený odborný personál.
 - ▶ Tento dokument je nutné v plném rozsahu přečíst a porozumět mu.
 - ▶ Je nutné přečíst všechny bezpečnostní předpisy a uživatelskou dokumentaci k tomuto přístroji a všem systémovým komponentám a porozumět jim.
-

Předpisové použití přístroje

Přístroj je určen výlučně pro podávání drátu u svařování MIG/MAG v kombinaci se systémovými komponentami Fronius.

Jakékoliv jiné a tento rámec přesahující použití se nepovažuje za předpisové. Za škody vzniklé tímto používáním výrobce neručí.

K předpisovému používání přístroje patří rovněž

- přečtení tohoto návodu k obsluze
 - dodržování veškerých pokynů a bezpečnostních předpisů obsažených v tomto návodu k obsluze
 - provádění pravidelných revizí a údržbářských prací
-

Předpisy pro umístění

VAROVÁNÍ!

Převrácení nebo pád přístroje může znamenat ohrožení života.

Pro zajištění stability postavte systémové komponenty, konzoly a podvozky na rovný a pevný podklad. Při použití konzoly s otočným čepem vždy zajistěte pevné usazení podavače drátu na otočném čepu této konzoly.

Přístroj je vybaven krytím IP23, které představuje:

- ochranu před vniknutím cizích těles o průměru větším než 12,5 mm (0.49 in.)
- ochranu proti vodě stříkající pod úhlem 60° od svislé roviny

Přístroj může být, v souladu s krytím IP23, postaven a provozován ve venkovním prostředí. Přesto je třeba jej chránit před bezprostředními účinky vody (např. vlivem deště).

Propojovací hadicové vedení a připojení svařovacího hořáku MIG/MAG

Bezpečnost

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí zásahu elektrickým proudem.

Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Před zahájením prací vypněte všechny začleněné přístroje a komponenty a odpojte je od elektrické sítě.
- ▶ Zajistěte všechny začleněné přístroje a komponenty proti opětovnému zapnutí.
- ▶ Po otevření přístroje se pomocí vhodného měřicího přístroje ujistěte, že součásti, které mohou mít elektrický náboj (např. kondenzátory), jsou vybité.

Všeobecné informace

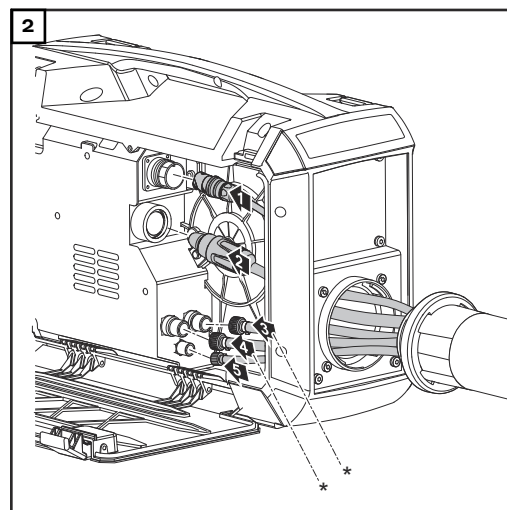
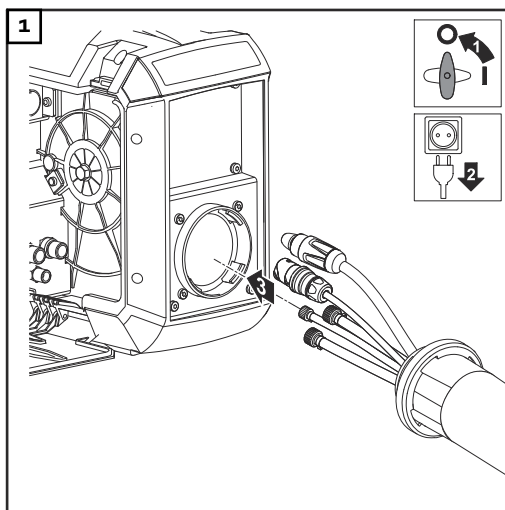
Podavač drátu se propojí se zdrojem pomocí propojovacího hadicového vedení.

Připojení propojovacího hadicového vedení

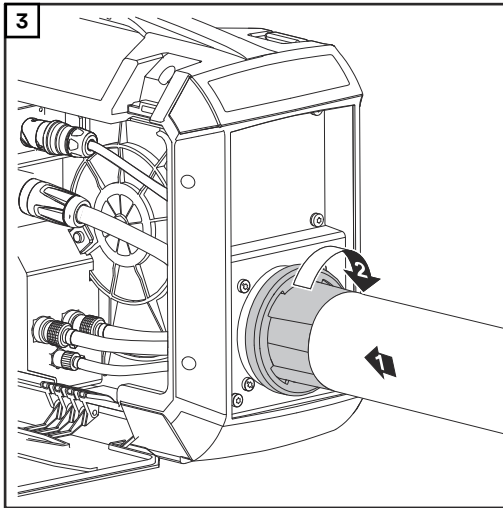
POZOR!

Nebezpečí poranění osob a materiálních škod v důsledku nedostatečného propojení.

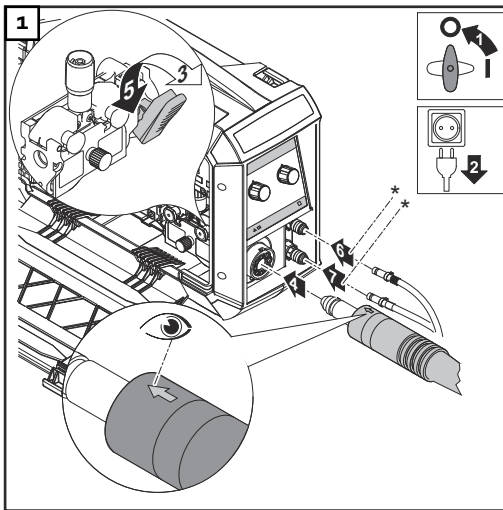
Veškeré kabely, vedení a hadicová vedení musí být vždy pevně připojené, nepoškozené, správně izolované a dostatečně dimenzované.



* pouze pokud jsou v podavači drátu vestavěné přípojky chladicího média a v případě vodou chlazeného svařovacího hořáku



**Připojení
svařovacího
hořáku
MIG/MAG**



⚠ POZOR!

Nebezpečí poranění osob a materiálních škod v důsledku nedostatečného propojení.

Veškeré kabely, vedení a hadicová vedení musí být vždy pevně připojené, nepoškozené, správně izolované a dostatečně dimenzované.

* pouze pokud jsou v podavači drátu vestavěné přípojky chladicího média a v případě vodou chlazeného svařovacího hořáku

Nasazení / výměna podávacích kladek

Bezpečnost

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí zásahu elektrickým proudem.

Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Před zahájením prací vypněte všechny začleněné přístroje a komponenty a odpojte je od elektrické sítě.
- ▶ Zajistěte všechny začleněné přístroje a komponenty proti opětovnému zapnutí.
- ▶ Po otevření přístroje se pomocí vhodného měřicího přístroje ujistěte, že součásti, které mohou mít elektrický náboj (např. kondenzátory), jsou vybité.

Všeobecné informace

Podávací klady nejsou před prvním vyexpedováním nasazené v přístroji.

Pro zajištění optimálního posuvu drátové elektrody musí podávací klady odpovídat průměru drátu a jeho legování.

UPOZORNĚNÍ!

Riziko v důsledku neodpovídajících podávacích kladek.

Následkem mohou být špatné svařovací vlastnosti.

- ▶ Používejte jen podávací klady, které odpovídají drátové elektrodě.

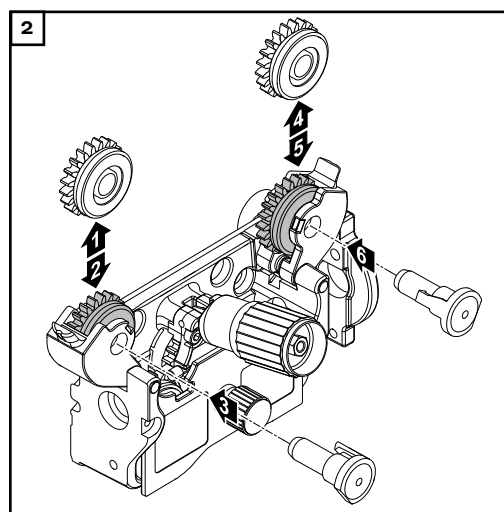
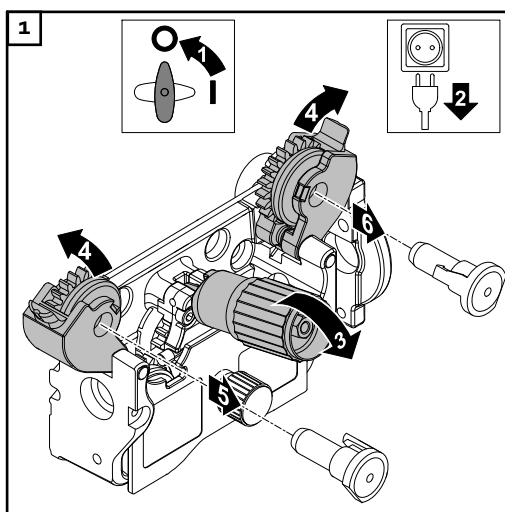
Přehled dostupných podávacích kladek a možnost jejich nahrazení najdete v seznamu náhradních dílů.

Nasazení/ výměna podávacích kladek

POZOR!

Nebezpečí poranění vymrštěnými držáky podávacích kladek.

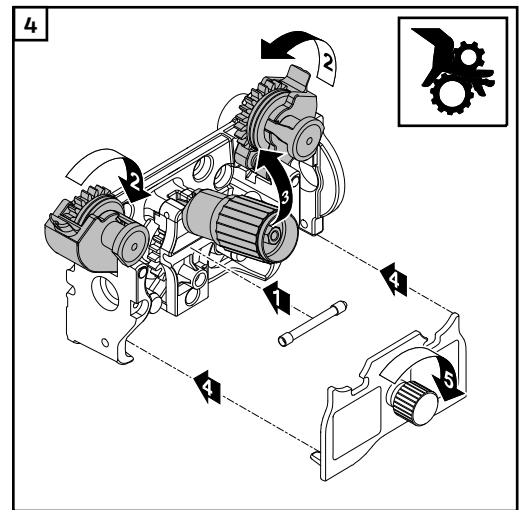
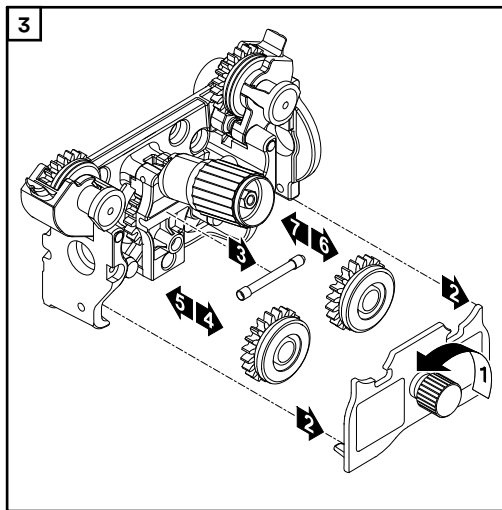
Během odjišťování napínací páky mějte prsty v dostatečné vzdálenosti nalevo i napravo od napínací páky.



⚠ POZOR!

Nebezpečí pohmoždění přístupnými podávacími kladkami.

Po nasazení/výměně podávacích kladek vždy namontujte ochranný kryt 4kladkového pohonu.



Nasazení cívky s drátem, nasazení košové cívky

Bezpečnost

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí zásahu elektrickým proudem.

Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Před zahájením prací vypněte všechny začleněné přístroje a komponenty a odpojte je od elektrické sítě.
- ▶ Zajistěte všechny začleněné přístroje a komponenty proti opětovnému zapnutí.
- ▶ Po otevření přístroje se pomocí vhodného měřicího přístroje ujistěte, že součásti, které mohou mít elektrický náboj (např. kondenzátory), jsou vybité.

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí v důsledku pružnosti navinuté drátové elektrody.

Může dojít k vážnému zranění osob.

- ▶ Noste ochranné brýle.
- ▶ Při nasazování cívky s drátem / košové cívky držte pevně konec drátové elektrody, abyste zabránili poranění v důsledku zpětného protočení drátové elektrody.

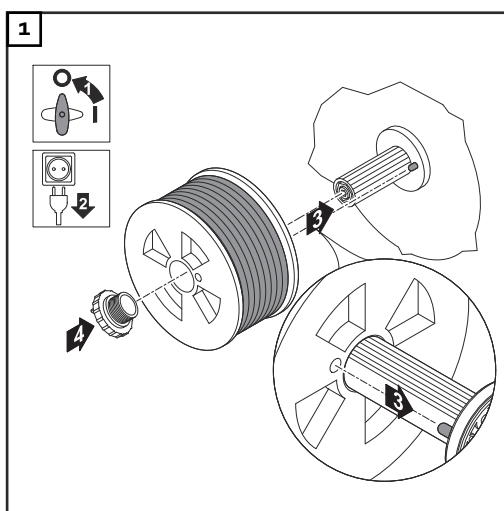
VAROVÁNÍ!

Nebezpečí v důsledku padající cívky s drátem / košové cívky.

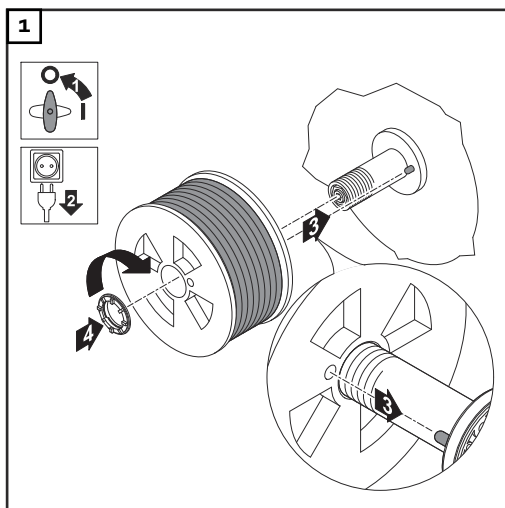
Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Zajistěte, aby cívka s drátem / košová cívka včetně adaptéru košové cívky vždy pevně seděly na uchycení cívky drátu.

Nasazení cívky s drátem: u přístroje D200



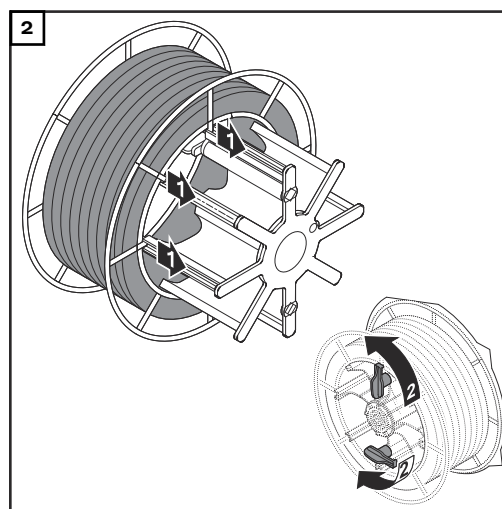
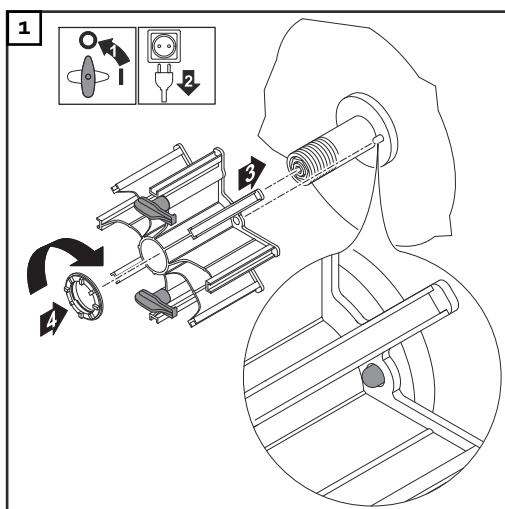
**Nasazení cívky s
drátem: u
přístroje D300**



**Nasazení košové
cívky: u přístroje
D300**

⚠ POZOR!

Nebezpečí ohrožení osob a poškození majetku v důsledku padající košové cívky.
Košovou cívku nasadte na košový adaptér tak, aby stěny cívky ležely ve vodících drážkách košového adaptéru.



Zavedení drátové elektrody

Všeobecné informace

UPOZORNĚNÍ!

Pokud podavač drátu není vybaven tlačítkem zavedení drátu, použijte pro zavedení drátu tlačítko na jiné systémové komponentě výrobce - například tlačítko zavedení drátu na svařovacím zdroji.

Funkce tlačítka zavedení drátu je u všech systémových komponent výrobce stejná.

UPOZORNĚNÍ!

Bližší informace o funkci tlačítka zavedení drátu naleznete v popisu tlačítka zavedení drátu (část „Volitelné ovládací panely“, oddíl „OPT/i WF zkouška plynu a zavedení drátu“).

Příprava

⚠ POZOR!

Nebezpečí poranění osob a materiálních škod v důsledku zasažení svařovacím proudem a nechtěného zapálení oblouku.

Před zahájením prací přerušete uzemnění mezi svařovacím systémem a svařencem.

⚠ POZOR!

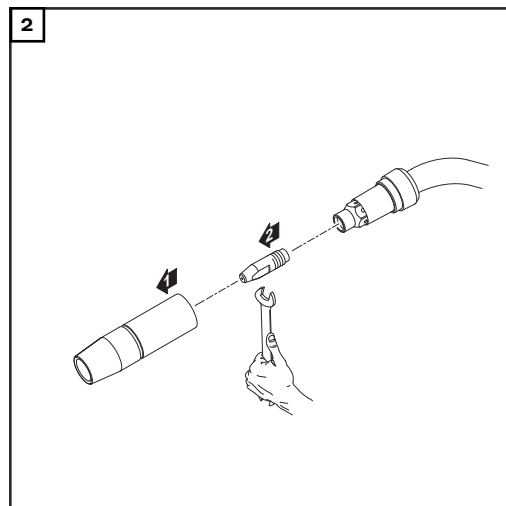
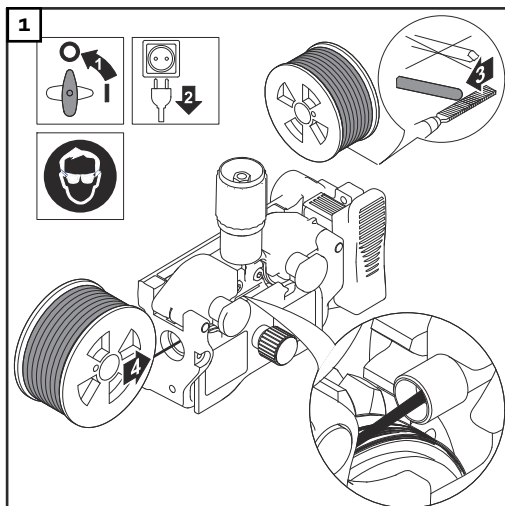
Nebezpečí poškození svařovacího hořáku ostrými hranami konce drátové elektrody.

Před zaváděním drátové elektrody pečlivě odstraňte otřepy na jejím konci.

⚠ POZOR!

Nebezpečí poranění v důsledku pružnosti navinuté drátové elektrody.

Při zavádění drátové elektrody do 4kladkového pohonu pevně držte konec drátové elektrody, abyste zabránili poranění v důsledku jejího rychlého zpětného protočení.



Zavedení drátové elektrody

⚠ POZOR!

**Nebezpečí v důsledku zasažení svařovacím proudem a nechtěného zapálení ob-
louku.**

Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Před zahájením prací přerušte uzemnění mezi svařovacím systémem a svařencem.

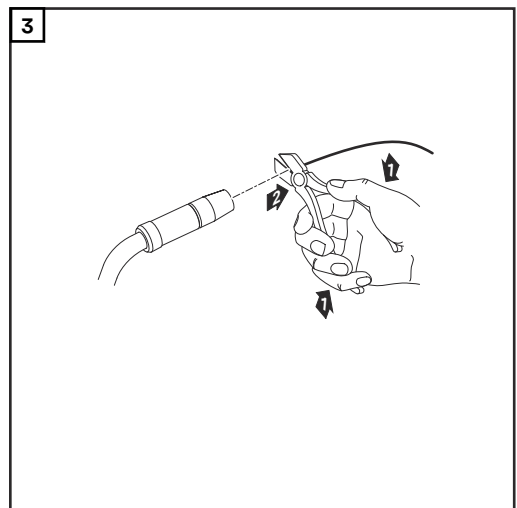
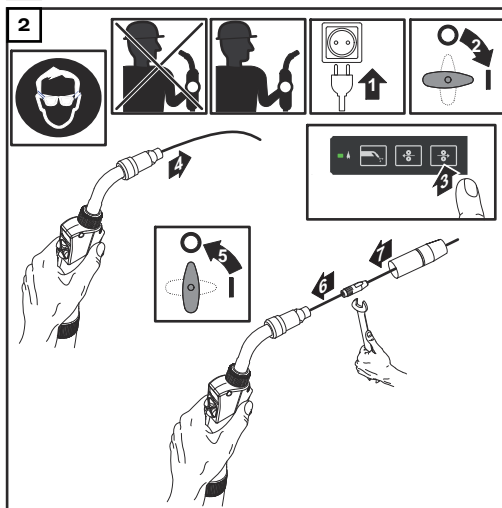
⚠ POZOR!

Nebezpečí v důsledku vysunutí drátové elektrody.

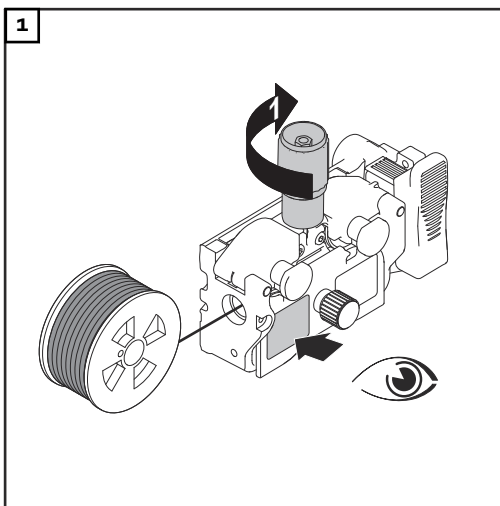
Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Držte svařovací hořák tak, aby špička svařovacího hořáku směřovala od ob-
ličeje a od těla.
- ▶ Používejte vhodné ochranné brýle.
- ▶ Nemiřte hořákem na jiné osoby.
- ▶ Dbejte na to, aby se drátová elektroda nedotýkala žádných elektricky vo-
divých nebo uzemněných částí (např. pláště atd.).

1 Narovnejte hadicové vedení svařovacího hořáku



Nastavení přitla- ku



UPOZORNĚNÍ!

**Přítlak nastavte tak, aby drátová elek-
troda nebyla deformována, ale přesto
bylo zaručeno dokonalé podávání
drátu.**

Pro nastavení přitlaku použijte směrné
hodnoty uvedené na štítku na
ochranném krytu.

Nastavení brzdy

Všeobecné informace

POZOR!

Nebezpečí poranění osob a materiálních škod v důsledku zasažení svařovacím proudem a nechtěného zapálení oblouku.

Před zahájením prací přerušete uzemnění mezi svařovacím systémem a svařencem.

POZOR!

Nebezpečí poranění osob a materiálních škod v důsledku vysouvání drátové elektrody.

Při práci:

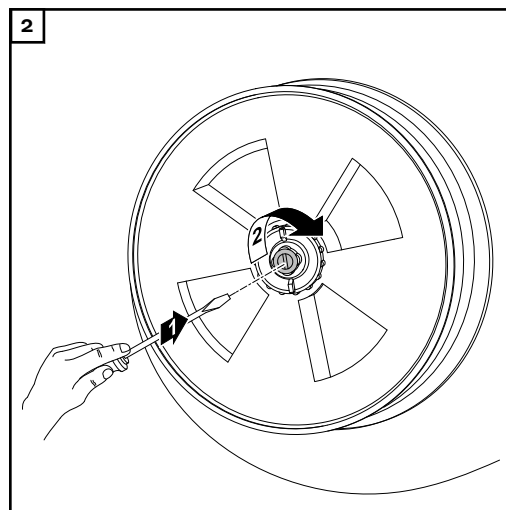
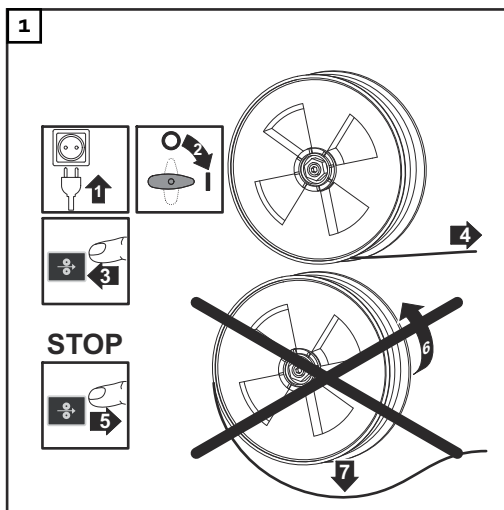
- ▶ držte svařovací hořák tak, aby špička svařovacího hořáku směřovala od obličeje a od těla
- ▶ používejte vhodné ochranné brýle
- ▶ nemířte svařovacím hořákem na jiné osoby
- ▶ dbejte na to, aby se drátová elektroda nedotýkala žádných elektricky vodivých nebo uzemněných částí (např. pláště atd.)

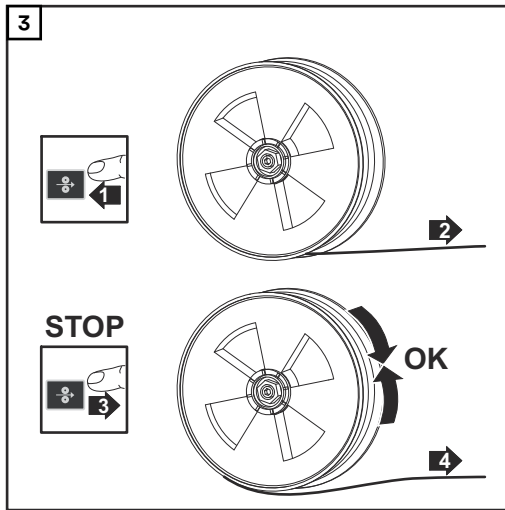
UPOZORNĚNÍ!

Po uvolnění tlačítka hořáku se nesmí cívka s drátem dále otáčet.

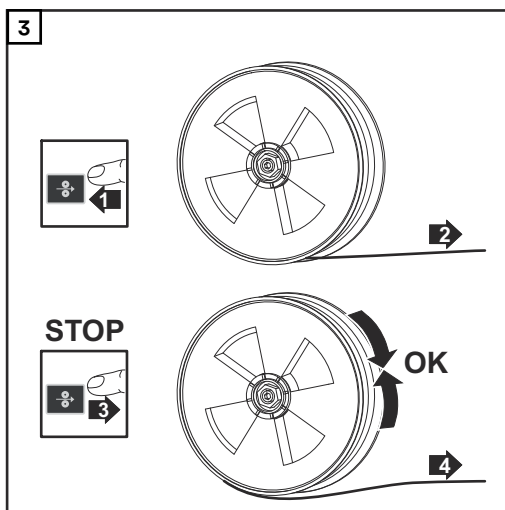
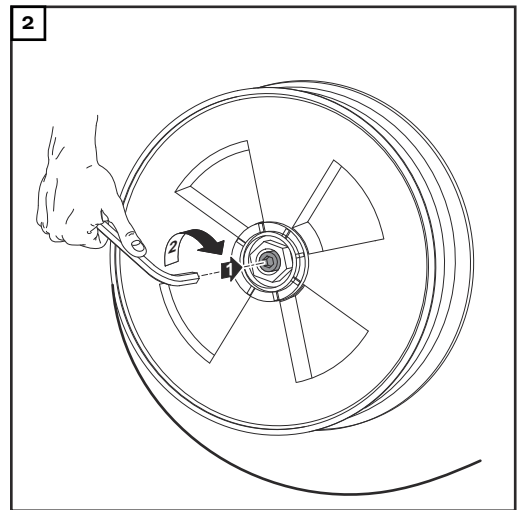
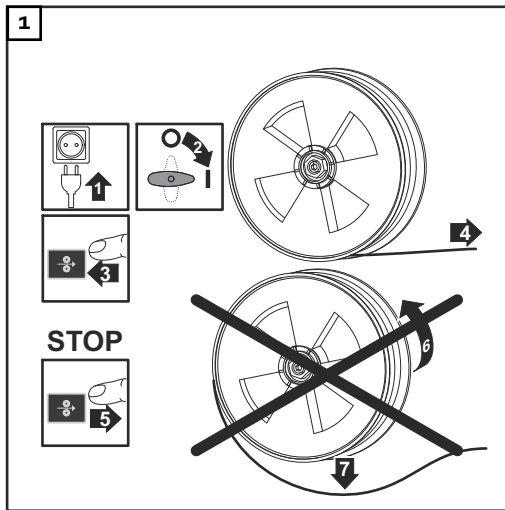
Pokud se otáčí, upravte seřízení brzdy.

Nastavení brzdy: u přístroje D200





**Nastavení brzdy:
u přístroje D300**



Montáž brzdy: u přístroje D200

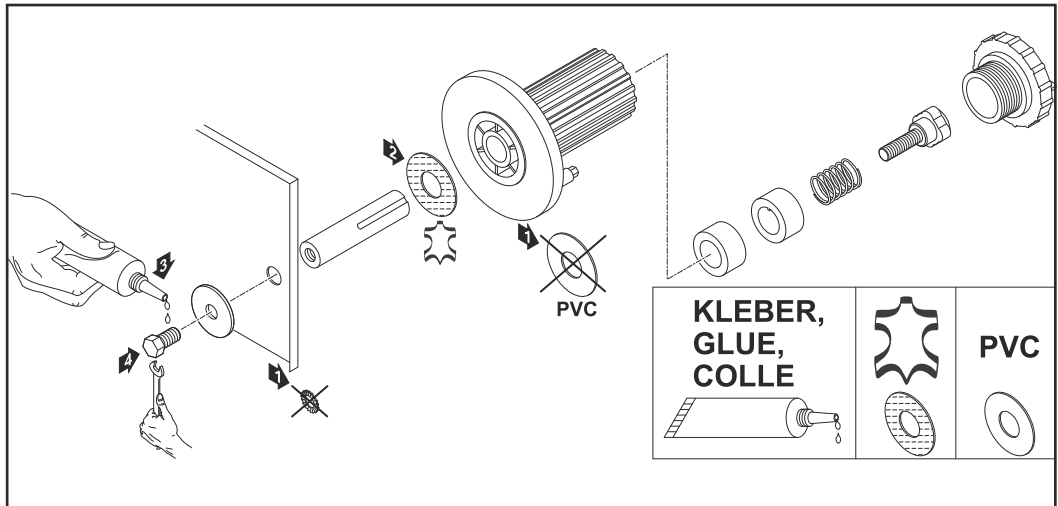
VAROVÁNÍ!

Chybná montáž může způsobit závažné zranění a materiální škody.

- ▶ Nerozebírejte brzdu.
- ▶ Údržbářské a servisní práce nechte provádět pouze vyškoleným odborným personálem.

Brzda je k dispozici pouze jako komplet.

Níže uvedené vyobrazení slouží pouze pro informaci!



Montáž brzdy: u přístroje D300

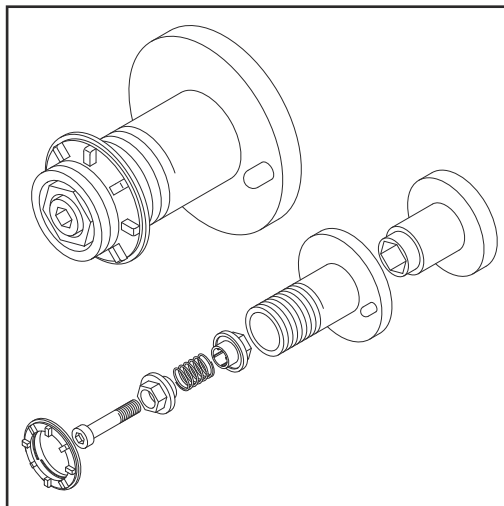
VAROVÁNÍ!

Chybná montáž může způsobit závažné zranění a materiální škody.

- ▶ Nerozebírejte brzdu.
- ▶ Údržbářské a servisní práce nechte provádět pouze vyškoleným odborným personálem.

Brzda je k dispozici pouze jako komplet.

Vedlejší vyobrazení slouží pouze pro informaci!



Uvedení do provozu

Bezpečnost



VAROVÁNÍ!

Nebezpečí v důsledku nesprávné obsluhy a nesprávně provedených prací.

Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Veškeré práce popsané v tomto dokumentu smí provádět jen technicky vyškolený odborný personál.
 - ▶ Tento dokument je nutné v plném rozsahu přečíst a porozumět mu.
 - ▶ Je nutné přečíst všechny bezpečnostní předpisy a uživatelskou dokumentaci k tomuto přístroji a všem systémovým komponentám a porozumět jim.
-

Předpoklady

Pro uvedení podavače drátu do provozu musí být splněny následující předpoklady:

- podavač drátu je propojen se svařovacím zdrojem pomocí propojovacího hadicového vedení
 - svařovací hořák je připojen k podavači drátu
 - podávací kladky jsou nasazeny do podavače drátu
 - cívka s drátem nebo košová cívka s košovým adaptérem jsou nasazené v podavači drátu
 - drátová elektroda je zavedená
 - přítlak podávacích kladek je nastavený
 - brzda je nastavená
 - všechny kryty jsou uzavřené, všechny bočnice připevněné, všechny ochranné prvky neporušené a na svém místě
-

Všeobecné informace

Uvedení podavače drátu do provozu se provádí při manuálním použití stisknutím tlačítka hořáku a při automatizovaných úkonech aktivním signálem startu svařování.

Diagnostika a odstraňování závad, údržba a likvidace

Diagnostika a odstraňování závad

Bezpečnost

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí v důsledku nesprávné obsluhy a nesprávně provedených prací.

Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Veškeré práce popsané v tomto dokumentu smí provádět jen technicky vyškolený odborný personál.
- ▶ Tento dokument je nutné v plném rozsahu přečíst a porozumět mu.
- ▶ Je nutné přečíst všechny bezpečnostní předpisy a uživatelskou dokumentaci k tomuto přístroji a všem systémovým komponentám a porozumět jim.

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí zásahu elektrickým proudem.

Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Před zahájením prací vypněte všechny začleněné přístroje a komponenty a odpojte je od elektrické sítě.
- ▶ Zajistěte všechny začleněné přístroje a komponenty proti opětovnému zapnutí.
- ▶ Po otevření přístroje se pomocí vhodného měřicího přístroje ujistěte, že součásti, které mohou mít elektrický náboj (např. kondenzátory), jsou vybité.

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí v důsledku horkých systémových komponent a/nebo provozních prostředků.

Následkem mohou být těžké popáleniny a opařeniny.

- ▶ Před zahájením prací nechte všechny horké systémové komponenty a/nebo provozní prostředky ochladit na +25 °C / +77 °F (například chladicí médium, vodou chlazené systémové komponenty, hnací motor podavače drátu...).
- ▶ Pokud ochlazení není možné, noste vhodné ochranné prostředky (například žáruvzdorné ochranné rukavice, ochranné brýle...).

Diagnostika a odstraňování závad

Poznamenejte si sériové číslo a konfiguraci přístroje a předejte vše spolu s detailním popisem závady servisní službě, pokud

- dojde k závadám, které nejsou níže popsány
- uvedená opatření k odstranění závad nejsou úspěšná

Svařovací přístroj nefunguje

Síťový vypínač je zapnutý, indikace nesvítí

Příčina: Přerušené síťové vedení, síťová zástrčka není správně zasunutá
Odstranění: Prověření síťového vedení, event. zasunutí síťové zástrčky do zásuvky

Příčina: Vadná síťová zásuvka nebo síťová zástrčka
Odstranění: Výměna vadných součástí

Příčina: Síťové jištění
Odstranění: Výměna síťového jištění

Příčina: Zkrat na napájení 24V přípojky SpeedNet nebo externím senzoru
Odstranění: Odpojení připojených komponent

Po stisknutí tlačítka hořáku přístroj nereaguje

Síťový vypínač svařovacího přístroje je zapnutý, indikace svítí

Příčina: Pouze u svařovacích hořáků s externím řídicím konektorem:
Řídicí konektor není zasunutý
Odstranění: Zasuňte řídicí konektor

Příčina: Vadný svařovací hořák nebo řídicí vedení svařovacího hořáku
Odstranění: Výměna svařovacího hořáku

Po stisknutí tlačítka hořáku zdroj nereaguje

Síťový vypínač svařovacího zdroje je zapnutý, displej na svařovacím zdroji je aktivní, indikace na podavači drátu nesvítí

Příčina: Propojovací hadicové vedení není řádně připojené / je vadné
Odstranění: Správně připojte nebo vyměňte propojovací hadicové vedení

Neprochází svařovací proud

Síťový vypínač svařovacího přístroje je zapnutý, indikace svítí

Příčina: Nevyhovující uzemnění
Odstranění: Přebíjejte polaritu uzemnění

Příčina: Přerušený proudový kabel ve svařovacím hořáku
Odstranění: Výměna svařovacího hořáku

Neprotéká ochranný plyn

Všechny ostatní funkce jsou k dispozici

Příčina: Prázdňá lahev s ochranným plynem

Odstranění: Výměna lahve s ochranným plynem

Příčina: Vadňý redukční ventil

Odstranění: Výměna redukčního ventilu

Příčina: Poškozená nebo nenamontovaná plynová hadice

Odstranění: Výměna nebo montáž plynové hadice

Příčina: Vadňý svařovací hořák

Odstranění: Výměna svařovacího hořáku

Příčina: Vadňý magnetický plynový ventil

Odstranění: Informujte servisní službu

Nerovnoměrná rychlost drátu

Příčina: Nastaven příliš silný brzdňý účinek

Odstranění: Uvolnění brzdňého mechanismu

Příčina: Příliš úzký otvor kontaktní trubice

Odstranění: Použití odpovídající kontaktní trubice

Příčina: Vadňý bovden uvnitř svařovacího hořáku

Odstranění: Kontrola bovden, zda není přelomený, znečištěňý atd., a jeho případná výměna

Příčina: Nevhodné podávací kladky pro použitou drátovou elektrodu

Odstranění: Použití vhodňých podávacích kladek

Příčina: Nesprávný přítlak podávacích kladek

Odstranění: Optimalizace přítlaku

Problémy při podávání drátu

při použití dlouňých hadicových souprav

Příčina: Špatné uložení hadicového vedení

Odstranění: Uložení hadicového vedení do přímého směru, zamezení malým poloměrem ohybu

Svařovací hořák se příliš zahřívá

Příčina: Svařovací hořák je nedostatečně dimenzovaný

Odstranění: Respektujte dovolené zatížení a povolený výkon

Příčina: Jen u vodou chlazených systémů: Příliš nízký průtok chladicího média

Odstranění: Zkontrolujte stav chladicího média, průtok chladicího média, znečištění chladicího média atd. Podrobné informace naleznete v návodu k obsluze chladicího modulu

Nevyhovující svařovací vlastnosti

Příčina:	Chybně nastavené parametry svařování
Odstranění:	Prověření nastavení
Příčina:	Špatné uzemnění
Odstranění:	Vytvoření dobrého kontaktu se svařencem
Příčina:	Neprotéká žádný ochranný plyn, resp. je ho příliš málo
Odstranění:	Prověření redukčního ventilu, plynové hadice, magnetického plynového ventilu, přípojky ochranného plynu svařovacího hořáku atd.
Příčina:	Netěsný svařovací hořák
Odstranění:	Výměna svařovacího hořáku
Příčina:	Špatná nebo vydřená kontaktní trubice
Odstranění:	Výměna kontaktní trubice
Příčina:	Špatné legování drátu, resp. špatný průměr drátu
Odstranění:	Kontrola vložené drátové elektrody
Příčina:	Špatné legování drátu, resp. špatný průměr drátu
Odstranění:	Prověření svařitelnosti základního materiálu
Příčina:	Nevhodný ochranný plyn pro legování drátu
Odstranění:	Použití vhodného ochranného plynu

Péče, údržba a likvidace odpadu

Všeobecné informace Za normálních provozních podmínek vyžaduje přístroj minimum péče a údržby. Pro udržení svařovacího systému v provozuschopném stavu po řadu let je zapotřebí dodržovat uvedená opatření.

Bezpečnost

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí v důsledku nesprávné obsluhy a nesprávně provedených prací.

Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Veškeré práce popsané v tomto dokumentu smí provádět jen technicky vyškolený odborný personál.
- ▶ Tento dokument je nutné v plném rozsahu přečíst a porozumět mu.
- ▶ Je nutné přečíst všechny bezpečnostní předpisy a uživatelskou dokumentaci k tomuto přístroji a všem systémovým komponentám a porozumět jim.

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí zásahu elektrickým proudem.

Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Před zahájením prací vypněte všechny začleněné přístroje a komponenty a odpojte je od elektrické sítě.
- ▶ Zajistěte všechny začleněné přístroje a komponenty proti opětovnému zapnutí.
- ▶ Po otevření přístroje se pomocí vhodného měřicího přístroje ujistěte, že součásti, které mohou mít elektrický náboj (např. kondenzátory), jsou vybité.

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí v důsledku horkých systémových komponent a/nebo provozních prostředků.

Následkem mohou být těžké popáleniny a opařeniny.

- ▶ Před zahájením prací nechte všechny horké systémové komponenty a/nebo provozní prostředky ochladit na +25 °C / +77 °F (například chladicí médium, vodou chlazené systémové komponenty, hnací motor podavače drátu...).
- ▶ Pokud ochlazení není možné, noste vhodné ochranné prostředky (například žáruvzdorné ochranné rukavice, ochranné brýle...).

Při každém uvedení do provozu

- Přezkoušejte všechna hadicová vedení a uzemnění, zda nejsou poškozené. Poškozené součásti vyměňte.
- Přezkoušejte podávací kladky a bovdeny, zda nejsou poškozené. Poškozené součásti vyměňte.
- Přezkoušejte přítlak podávacích kladek a případně ho nastavte.

**Každých
6 měsíců**

 **POZOR!**

Nebezpečí v důsledku stlačeného vzduchu na krátkou vzdálenost.

Může dojít k poškození elektronických součástí.

► Neofukujte elektronické součástky příliš zblízka.

- Otevřete kryty, demontujte boční díly přístroje a vyčistěte vnitřek přístroje pomocí suchého stlačeného vzduchu s nižším tlakem. Po vyčištění obnovte původní nastavení přístroje.
-

Likvidace

Likvidaci provádějte pouze v souladu se stejnojmenným oddílem v kapitole Bezpečnostní předpisy.

Technické údaje

Technické údaje

WF 25i Case D200

Napájecí napětí	24 V DC / 60 V DC
Jmenovitý proud	0,5 A / 1,2 A
Svařovací proud při 10 min / 40 °C (104 °F)	40 % DZ* 60 % DZ* 100 % DZ*
	500 A 450 A 360 A
Maximální tlak ochranného plynu	7 barů 101.53 psi
Chladicí médium	originální Fronius
Maximální tlak chladicího média	5 barů 72.53 psi
Rychlost drátu	1 - 25 m/min 39.37 - 984.25 ipm
Pohon drátu	4kladkový pohon
Průměr drátu	0,8 - 1,6 mm .03 - .06 in.
Průměr cívky drátu	max. 200 mm max. 7.87 in.
Hmotnost cívky drátu	max. 5 kg max. 11.02 Ib.
Krytí	IP 23
Certifikace	S / CE
Rozměry d x š x v	507 x 200 x 320 mm 19.96 x 7.87 x 12.6 in.
Hmotnost	9,5 kg 20.94 Ib.
*) DZ = dovolené zatížení	

WF 25i Case D300

Napájecí napětí	24 V DC / 60 V DC
Jmenovitý proud	0,5 A / 1,2 A
Svařovací proud při 10 min / 40 °C (104 °F)	40 % DZ* 60 % DZ* 100 % DZ*
	500 A 450 A 360 A
Maximální tlak ochranného plynu	7 barů 101.53 psi
Chladicí médium	originální Fronius
Maximální tlak chladicího média	5 barů 72.53 psi
Rychlost drátu	1 - 25 m/min 39.37 - 984.25 ipm
Pohon drátu	4kladkový pohon

Průměr drátu	0,8 - 1,6 mm .03 - .06 in.
Průměr cívky drátu	max. 300 mm max. 11.81 in.
Hmotnost cívky drátu	max. 19 kg max. 41.89 Ib.
Krytí	IP 23
Certifikace	S / CE
Rozměry d x š x v	613 x 244 x 437 mm 24.13 x 9.61 x 17.2 in.
Hmotnost	14,8 kg 32.63 Ib.

*) DZ = dovolené zatížení

HP 70i Case

Svařovací proud při 10 min / 40 °C (104 °F)	40 % DZ*	60 % DZ*	100 % DZ*
	400 A	365 A	320 A

*) DZ = dovolené zatížení

HP 95i Case

Svařovací proud při 10 min / 40 °C (104 °F)	40 % DZ*	60 % DZ*	100 % DZ*
	500 A	450 A	360 A

*) DZ = dovolené zatížení



Fronius International GmbH

Froniusstraße 1
4643 Pettenbach
Austria
contact@fronius.com
www.fronius.com

At www.fronius.com/contact you will find the contact details
of all Fronius subsidiaries and Sales & Service Partners.