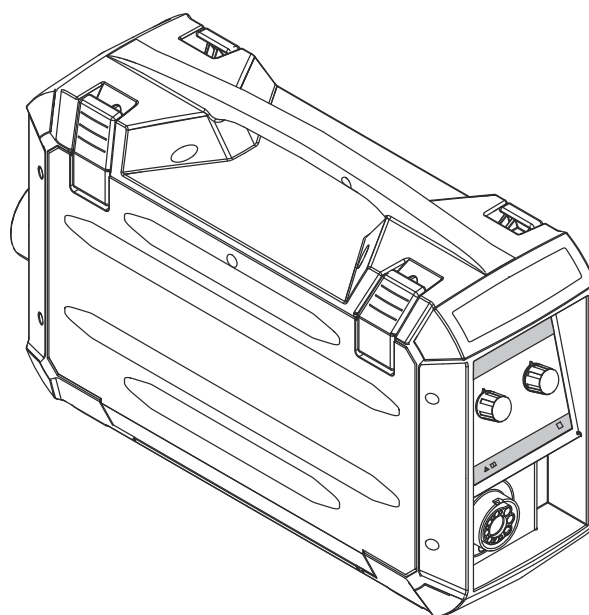


Operating Instructions

WF 25i Case D200

WF 25i Case D300



SK | Návod na obsluhu



42,0426,0187,SK

021-21112024

Obsah

Bezpečnostné predpisy	5
Vysvetlenie bezpečnostných upozornení	5
Všeobecne	5
Použitie podľa určenia	6
Okolité podmienky	6
Povinnosti prevádzkovateľa	6
Povinnosti personálu	6
Sieťová prípojka	7
Vlastná ochrana a ochrana ďalších osôb	7
Nebezpečenstvo spôsobené škodlivými plynmi a parami	8
Nebezpečenstvo v dôsledku úletu iskier	8
Nebezpečenstvá spôsobené sieťovým a zväracím prúdom	9
Blúdivé zväracie prúdy	10
Klasifikácia zariadení podľa EMK	10
Opatrenia v oblasti elektromagnetickej kompatibility	10
Opatrenia v elektromagnetických poliach	11
Mimoriadne nebezpečné miesta	11
Požiadavky na ochranný plyn	13
Nebezpečenstvo vychádzajúce z fliaš s ochranným plynom	13
Nebezpečenstvo v dôsledku unikajúceho ochranného plynu	13
Bezpečnostné opatrenia na mieste nainštalovania a pri preprave	14
Bezpečnostné opatrenia v normálnej prevádzke	14
Uvedenie do prevádzky, údržba a renovácia	15
Bezpečnostno-technická kontrola	15
Likvidácia	15
Označenie bezpečnosti	16
Bezpečnosť údajov	16
Autorské práva	16
Všeobecné informácie	17
Všeobecné informácie	19
Koncepcia zariadenia	19
Výstražné upozornenia na zariadení	19
Preprava žeriavom	21
Ovládacie prvky, prípojné miesta a mechanické komponenty	23
Ovládacie prvky, prípojky a mechanické komponenty – WF 25i Case D200	25
Bezpečnosť	25
Predná strana podávača drôtu	25
Podávač drôtu zo strany	26
Ovládacie prvky, prípojky a mechanické komponenty WF 25i Case D300	27
Bezpečnosť	27
Predná strana podávača drôtu	27
Podávač drôtu zo strany	28
Voliteľné ovládacie panely	29
Bezpečnosť	29
Všeobecne	29
OPT/i WF ovládací panel POT	29
OPT/i WF kontrola plynu a zavedenia drôtu	30
OPT/i WF ovládací panel Standard	32
Inštalácia a uvedenie do prevádzky	37
Pred inštaláciou a uvedením do prevádzky	39
Bezpečnosť	39
Použitie podľa určenia	39
Pokyny na inštalovanie	39
Pripojenie spojovacieho hadicového vedenia a zväracích horákov MIG/MAG	40
Bezpečnosť	40

Všeobecné informácie	40
Pripojenie spojovacieho hadicového vedenia	40
Pripojenie zváracích horákov MIG/MAG	41
Zasúvanie a výmena posuvových kladiek	42
Bezpečnosť	42
Všeobecné informácie	42
Nasadenie / výmena posuvových kladiek	42
Zasúvanie cievky drôtu, zasúvanie prstencovej cievky	44
Bezpečnosť	44
Nasadenie cievky drôtu: pri zariadení D200	44
Nasadenie cievky drôtu: pri zariadení D300	45
Nasadenie drôtenej cievky: pri zariadení D300	45
Zavedenie drôtovej elektródy	46
Všeobecne	46
Príprava	46
Zavedenie drôtovej elektródy	47
Nastavenie prítlaku	48
Nastavenie brzdy	49
Všeobecne	49
Nastavenie brzdy: pri zariadení D200	49
Nastavenie brzdy: pri zariadení D300	50
Konštrukcia brzdy: pri zariadení D200	51
Konštrukcia brzdy: pri zariadení D300	51
Uvedenie do prevádzky	52
Bezpečnosť	52
Predpoklady	52
Všeobecne	52
Diagnostika chýb, odstraňovanie chýb, údržba a likvidácia	53
Diagnostika chýb, odstránenie chýb	55
Bezpečnosť	55
Diagnostika chýb, odstránenie chýb	55
Ošetrovanie, údržba a likvidácia	59
Všeobecne	59
Bezpečnosť	59
Pri každom uvedení do prevádzky	59
Každých 6 mesiacov	60
Likvidácia	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

Bezpečnostné predpisy

Vysvetlenie bezpečnostných upozornení



VÝSTRAHA!

Označuje bezprostredne hroziace nebezpečenstvo.

- ▶ Ak sa mu nevyhnete, môže to mať za následok smrť alebo najťažšie úrazy.



NEBEZPEČENSTVO!

Označuje možnosť vzniku nebezpečnej situácie.

- ▶ Ak sa jej nezabráni, dôsledkom môže byť smrť alebo najťažšie zranenia.



POZOR!

Označuje potenciálne škodlivú situáciu.

- ▶ Ak sa jej nezabráni, dôsledkom môžu byť ľahké alebo nepatrné zranenia, ako aj materiálne škody.

UPOZORNENIE!

Označuje možnosť nepriaznivo ovplyvnených pracovných výsledkov a poškodení výbavy.

Všeobecne

Zariadenie je vyhotovené na úrovni súčasného stavu techniky a uznávaných bezpečnostnotechnických predpisov. Predsa však pri chybnjej obsluhu alebo zneužití hrozí nebezpečenstvo:

- ohrozenia života a zdravia operátora alebo tretej osoby,
- zariadenia a iných vecných hodnôt prevádzkovateľa,
- znemožnenia efektívnej práce s týmto zariadením.

Všetky osoby, ktoré sú poverené uvedením do prevádzky, obsluhou, údržbou a udržiavaním tohto zariadenia, musia:

- byť zodpovedajúco kvalifikované,
- mať znalosti zo zvarovania
- a kompletne si prečítať tento návod na obsluhu a postupovať presne podľa neho.

Tento návod na obsluhu treba mať neustále uložený na mieste použitia zariadenia. Okrem tohto návodu na obsluhu treba dodržiavať všeobecne platné, ako aj miestne predpisy na prevenciu úrazov a na ochranu životného prostredia.

Všetky bezpečnostné pokyny a upozornenia na nebezpečenstvo na zariadení:

- udržiavajte v čitateľnom stave,
- nepoškodzujte,
- neodstraňujte,
- neprikrývajte, neprelepujte ani nepremaľovávajte.

Umiestnenie bezpečnostných pokynov a upozornení na nebezpečenstvo na zariadení nájdete v kapitole „Všeobecné“ v návode na obsluhu vášho zariadenia!

Pred zapnutím zariadenia sa musia odstrániť poruchy, ktoré môžu nepriaznivo ovplyvniť bezpečnosť!

Ide o vašu bezpečnosť!

Použitie podľa určenia

Zariadenie sa musí používať výhradne na práce v zmysle použitia podľa určenia.

Zariadenie je určené výlučne na zvärací postup uvedený na výkonovom štítku. Každé iné použitie alebo použitie presahujúce tento rámec sa považuje za nepriemerné. Za takto vzniknuté škody výrobca neručí.

K použitiu podľa určenia takisto patrí:

- dôsledné prečítanie a dodržiavanie všetkých upozornení z návodu na obsluhu,
- dôsledné prečítanie a dodržiavanie všetkých bezpečnostných pokynov a upozornení na nebezpečenstvá,
- dodržiavanie inšpekčných a údržbových prác.

Zariadenie nikdy nepoužívajte na nasledujúce aplikácie:

- roztápanie potrubí,
- nabíjanie batérií/akumulátorov,
- štartovanie motorov.

Zariadenie je určené na prevádzku v priemysle a podnikaní. Za poškodenia vyplývajúce z použitia v obytnej oblasti výrobca neručí.

Výrobca v žiadnom prípade neručí za nedostatočné alebo chybné pracovné výsledky.

Okolité podmienky

Prevádzkovanie alebo skladovanie zariadenia mimo uvedenej oblasti je považované za použitie, ktoré nie je v súlade s určením. Za takto vzniknuté škody výrobca neručí.

Teplotný rozsah okolitého vzduchu:

- Pri prevádzkovaní: -10 °C až + 40 °C (14 °F až 104 °F)
- Pri preprave a skladovaní: -20 °C až +55 °C (-4 °F až 131 °F)

Relatívna vlhkosť vzduchu:

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

Okolitý vzduch: bez prachu, kyselín, korozívnych plynov alebo látok atď.

Nadmorská výška: do 2 000 m (6561 ft. 8.16 in.)

Povinnosti prevádzkovateľa

Prevádzkovateľ sa zaväzuje na zariadení nechať pracovať iba osoby, ktoré

- sú oboznámené so základnými predpismi o pracovnej bezpečnosti a o predchádzaní úrazom a sú zaučené do manipulácie so zariadením,
- si prečítali a porozumeli tomuto návodu na obsluhu, predovšetkým kapitole „Bezpečnostné predpisy“ a potvrdili to svojim podpisom,
- sú vyškolené v súlade s požiadavkami na pracovné výsledky.

Bezpečnostnú informovanosť personálu treba v pravidelných intervaloch kontrolovať.

Povinnosti personálu

Všetky osoby, ktoré sú poverené prácami na zariadení, sa pred začiatkom práce zaväzujú

- dodržiavať základné predpisy pre bezpečnosť pri práci a predchádzanie úrazom,
 - prečítať si tento návod na obsluhu, predovšetkým kapitolu „Bezpečnostné predpisy“, a svojim podpisom potvrdiť, že jej porozumeli a že ju budú dodržiavať.
-

Pred opustením pracoviska zabezpečte, aby aj počas neprítomnosti nemohlo dochádzať k žiadnym personálnym a materiálnym škodám.

Sieťová prípojka

Zariadenia s vysokým výkonom môžu svojím prúdovým odberom ovplyvňovať kvalitu energie v sieti.

Niektorých zariadení sa to môže dotýkať vo forme:

- obmedzenia pripojenia,
- požiadaviek súvisiacich s maximálnou dovolenou impedanciou siete ^{*)},
- požiadaviek súvisiacich s minimálnym požadovaným skratovým výkonom ^{*)}.

^{*)} Vždy v mieste pripojenia k verejnej sieti.

Pozri Technické údaje.

V tomto prípade sa prevádzkovateľ alebo používateľ zariadenia musí uistiť, či sa zariadenie môže pripojiť. Podľa potreby je žiaduce sa poradiť s energetickým rozvodným podnikom.

s**DÔLEŽITÉ UPOZORNENIE!** Dbajte na bezpečné uzemnenie sieťovej prípojky!

Vlastná ochrana a ochrana ďalších osôb

Pri zaobchádzaní so zariadením sa vystavujete početným ohrozeniam, ako na príklad:

- úlet iskier, poletujúce horúce častice kovov,
- žiarenie elektrického oblúka poškodzujúce zrak a pokožku,
- škodlivé elektromagnetické polia, ktoré pre nositeľov kardiostimulátorov znamenajú ohrozenie života,
- elektrické nebezpečenstvo spôsobené sieťovým a zväracím prúdom,
- zvýšené zaťaženie hlukom,
- škodlivý dym a plyny zo zvarovania.

Pri zaobchádzaní so zariadením použite vhodné ochranné oblečenie. Ochranné oblečenie musí mať nasledujúce vlastnosti:

- ťažko zápalné,
- izolujúce a suché,
- pokrývajúce celé telo, nepoškodené a v dobrom stave,
- zahŕňa ochrannú prilbu a
- nohavice bez manžiet.

Za súčasť ochranného odevu sa, okrem iného, považuje:

- Ochrana očí a tváre ochranným štítom s predpisovou filtračnou vložkou pred ultrafialovým žiarením, horúčavou a úletom iskier.
- Ochranné okuliare za ochranným štítom s bočnou ochranou spĺňajúce predpisy.
- Noste pevnú obuv izolujúcu aj pri zvýšenej vlhkosti.
- Chráňte si ruky vhodnými ochrannými rukavicami (elektricky i tepelne izolujúce).
- Používajte ochranu sluchu na zníženie zaťaženia hlukom a na ochranu pred zraneniami.

Osoby, predovšetkým deti, držte v dostatočnej vzdialenosti od zariadení v prevádzke a od zväracieho procesu. Ak sa však predsa v blízkosti nachádzajú osoby:

- poučte ich o všetkých nebezpečenstvách (nebezpečenstvo oslepnutia vplyvom elektrického oblúka, nebezpečenstvo poranenia úletom iskier, zdraviu škodlivý dym zo zvarovania, zaťaženie hlukom, možné ohrozenie spôsobené sieťovým alebo zväracím prúdom...),
- poskytnite im vhodné ochranné prostriedky
- alebo postavte vhodné ochranné steny či závesy.

**Nebezpečenstvo
spôsobené škod-
livými plynmi
a parami**

Dym vznikajúci pri zváraní obsahuje plyny a pary škodlivé zdraviu.

Dym zo zvárania obsahuje látky, ktoré podľa Monografie 118 Medzinárodnej agentúry pre výskum rakoviny spôsobujú rakovinu.

Využívajte bodové odsávanie a odsávanie miestnosti.

Ak je to možné, používajte zváracie horáky s integrovaným odsávacím zariadením.

Hlavu držte mimo zóny tvorby dymu zo zvárania a plynov.

Vznikajúci dym, ako aj škodlivé plyny

- nevdychujte,
- odsávajte ich z pracovnej oblasti vhodnými prostriedkami.

Postarajte sa o dostatočný prívod čerstvého vzduchu. Uistite sa, že sa vždy do-
držuje miera dodávania vzduchu najmenej 20 m³/hodinu.

Pri nedostatočnom vetraní používajte zváraciu kuklu s prívodom vzduchu.

Ak si nie ste istí, či je odsávací výkon dostatočný, porovnajte namerané hodnoty
škodlivých emisií s prípustnými medznými hodnotami.

Za mieru škodlivosti dymu zo zvárania sú okrem iných zodpovedné aj tieto kom-
ponenty:

- kovy použité na zvarenec,
- elektródy,
- povlakovanie,
- čističe, odmasťovače a podobné prostriedky,
- použitý zvárací proces.

Zohľadňujte preto príslušné technické listy o materiálovej bezpečnosti a údaje
výrobca o uvedených komponentoch.

Odporúčania v prípadoch ožiarenia, opatrenia v rámci riadenia rizík a na identi-
fikáciu pracovných podmienok nájdete na webovej stránke Európskej asociácie
pre zváranie (European Welding Association) v sekcii Zdravie a bezpečnosť (He-
alth & Safety) (<https://european-welding.org>)

V blízkosti elektrického oblúka sa nesmú vyskytovať horľavé pary (napr. výpary
z rozpúšťadiel).

Ak sa nezvára, treba zatvoriť ventil fľaše s ochranným plynom alebo hlavný prívod
plynu.

**Nebezpečenstvo
v dôsledku úletu
iskier**

Úlet iskier môže vyvolať požiare a explózie.

Nikdy nezvárajte v blízkosti horľavých materiálov.

Horľavé materiály musia byť od elektrického oblúka vzdialené minimálne 11 met-
rov (36 ft. 1.07 in.) alebo musia byť prikryté kontrolným krytovaním.

Treba mať pripravené vhodné odskúšané hasiace prístroje.

Iskry a horúce častice kovov sa môžu aj cez malé škáry a otvory dostať do oko-
litých priestorov. Zabezpečte zodpovedajúce opatrenia, aby napriek tomu nevzni-
kalo žiadne riziko poranení a požiarov.

Nezvárajte v oblastiach ohrozených požiarom a výbuchmi a na uzavretých
zásobníkoch, sudoch alebo potrubíach, ak tieto nie sú riadne pripravené podľa
zodpovedajúcich národných a medzinárodných noriem.

Na nádobách, v ktorých sú/boli skladované plyny, palivá, minerálne oleje a podobne, sa nesmie zvärať. S ohľadom na ich zvyšky existuje nebezpečenstvo explózie.

**Nebezpečenstvá
spôsobené
sieťovým
a zväracím
prúdom**

Zasiahnutie elektrickým prúdom je v zásade životunebezpečné a môže byť smrteľné.

Nedotýkajte sa častí pod napätím vnútri zariadenia ani mimo neho.

Pri zváraní MIG/MAG a TIG je pod napätím aj zvärací drôt, cievka drôtu, posuvové kladky, ako aj častice kovov, ktoré sú v kontakte so zväracím drôtom.

Podávač drôtu vždy postavte na dostatočne izolovaný podklad alebo použite vhodné izolujúce uchytenie podávača drôtu.

Postarajte sa o vhodnú vlastnú ochranu a ochranu ďalších osôb prostredníctvom suchej podložky alebo krytu, dostatočne izolujúcich voči zemniacemu potenciálu alebo potenciálu kostry. Táto podložka alebo kryt musia úplne pokrývať celú oblasť medzi telom a zemniacim potenciálom alebo potenciálom kostry.

Všetky káble a vodiče musia byť pevné, nepoškodené, zaizolované a dostatočne dimenzované. Uvoľnené spojenia, privarené, poškodené alebo poddimenzované káble a vodiče ihneď vymeňte.

Pred každým použitím skontrolujte prúdové spojenia prostredníctvom uchopenia ohľadne pevného uloženia.

Pri prúdových kábloch s bajonetovou zástrčkou prúdový kábel pretočte min. o 180° okolo pozdĺžnej osi a predpnite ho.

Káble ani vodiče neovíjajte okolo tela ani častí tela.

Elektródu (tyčovú elektródu, volfrámovú elektródu, zvärací drôt...):

- nikdy kvôli ochladeniu neponárajte do kvapalín,
- nikdy sa jej nedotýkajte pri zapnutom zväracom systéme.

Medzi elektródami dvojice zväracích systémov sa môže napríklad vyskytovať dvojnásobné napätie chodu naprázdno jedného zväracieho systému. Pri súčasnom dotyku potenciálov oboch elektród existuje podľa okolností nebezpečenstvo ohrozenia života.

Sieťový kábel nechajte pravidelne odborným elektrikárom prekontrolovať ohľadne funkčnej spôsobilosti ochranného vodiča.

Zariadenia triedy ochrany I vyžadujú pre správnu prevádzku sieť s ochranným vodičom a zásuvkový systém s kontaktom pre ochranný vodič.

Prevádzka zariadenia na sieti bez ochranného vodiča a na zásuvke bez kontaktu pre ochranný vodič je povolená iba vtedy, ak sú dodržané všetky národné predpisy o ochrane elektrickým oddelením.

V opačnom prípade sa to považuje za hrubú nedbanlivosť. Za takto vzniknuté škody výrobca neručí.

Ak je to potrebné, vhodnými prostriedkami sa postarajte o dostatočné uzemnenie zvarenca.

Vypnite nepoužívané zariadenia.

Pri prácach vo väčšej výške noste bezpečnostný postroj na zaistenie proti pádu.

Pred prácami na zariadení treba toto zariadenie vypnúť a vytiahnuť sieťovú zástrčku.

Zariadenie prostredníctvom zreteľne čitateľného a zrozumiteľného výstražného štítka zaistíte proti zasunutiu sieťovej zástrčky a proti opätovnému zapnutiu.

Po otvorení zariadenia:

- vybite všetky konštrukčné diely, ktoré uchovávajú elektrické náboje,
- sa uistite, že žiadnymi komponentmi zariadenia neprechádza prúd.

Ak sú potrebné práce na častiach pod napätím, zavolajte si na pomoc druhú osobu, ktorá včas vypne hlavný spínač.

Blúdivé zväracie prúdy

Ak sa ďalej uvádzané upozornenia nerešpektujú, je možný vznik blúdivých zväracích prúdov, ktoré môžu zapríčiniť:

- nebezpečenstvo požiaru,
- prehriatie konštrukčných dielov, ktoré sú spojené so zvarencom,
- porušenie ochranných vodičov,
- poškodenie zariadenia a iných elektrických zariadení.

Postarajte sa o pevné spojenie pripojovacej svorky na zvarenci s týmto zvarencom.

Pripojovaciu svorku na zvarenci pripevnite čo možno najbližšie k zváranému miestu.

Zostavte zariadenie s dostatočnou izoláciou proti elektricky vodivému prostrediu, napríklad s izoláciou proti vodivej podlahe alebo vodivým podstavcom.

Pri použití prúdových rozvádzačov, dvojhlavových uchytení atď. dbajte na nasledujúce pokyny: Aj elektróda nepoužitého zväracieho horáka/držiaka elektródy je pod napätím. Postarajte sa o dostatočnú izoláciu uloženia nepoužívaného zväracieho horáka/držiaka elektródy.

Pri automatických aplikáciách MIG/MAG drôtovú elektródu preveďte iba izolovane z nádoby so zväracím drôtom, z veľkokapacitnej cievky alebo z cievky drôtu k podávaču drôtu.

Klasifikácia zariadení podľa EMK

Zariadenia emisnej triedy A:

- sú určené len na použitie v priemyselnom prostredí,
- v inom prostredí môžu spôsobovať rušenie po vedení a vyžarovanie v závislosti od výkonu.

Zariadenia emisnej triedy B:

- spĺňajú požiadavky na emisie pre obytné a priemyselné prostredie. Platí to aj pre obytné prostredie, v ktorom sa napájanie energiou zabezpečuje z verejnej nízkonapäťovej siete.

Klasifikácia zariadení EMK podľa typového štítku alebo technických údajov.

Opatrenia v oblasti elektromagnetickej kompatibility

V osobitných prípadoch môže napriek dodržiavaniu normalizovaných medzných hodnôt emisií dochádzať k negatívnemu ovplyvňovaniu prostredia danej aplikácie (ak sa napríklad na mieste inštalácie nachádzajú citlivé zariadenia alebo ak sa miesto inštalácie nachádza v blízkosti rádiového alebo televízneho prijímača). V takom prípade je prevádzkovateľ povinný prijať primerané opatrenia na odstránenie rušenia.

Odolnosť proti rušeniu zariadení v okolí zariadenia skontrolujte a vyhodnoťte v súlade s národnými a medzinárodnými ustanoveniami. Príklady pre zariadenia so sklonom k rušeniu, ktoré môžu byť ovplyvnené zariadením:

- bezpečnostné zariadenia,
- sieťové a signálové káble a káble na prenos dát,
- zariadenia na elektronické spracovanie údajov a telekomunikačné zariadenia,
- zariadenia na meranie a kalibráciu.

Podporné opatrenia na zabránenie problémom s elektromagnetickou kompatibilitou:

1. Sieťové napájanie
 - Pri výskyte elektromagnetických porúch aj napriek sieťovému pripojeniu, ktoré je v súlade s predpismi, zaveďte dodatočné opatrenia (napríklad použite vhodný sieťový filter).
2. Zváracie káble
 - zachovajte ich čo možno najkratšie,
 - nechajte ich prebiehať uložené tesne pri sebe (aj kvôli zabráneniu problémom s elektromagnetickými poľami),
 - uložte ich v dostatočnej vzdialenosti od iných vodičov.
3. Vyrovnanie potenciálov
4. Uzemnenie zvarenca
 - Ak je to potrebné, vytvorte uzemňovacie spojenie cez vhodné kondenzátory.
5. Odtienenie, ak je to potrebné
 - Odtieňte ostatné zariadenia v okolí.
 - Odtieňte celú zväzbu inštaláciu.

Opatrenia v elektromagnetických poliach

Elektromagnetické polia môžu spôsobiť poškodenie zdravia, ktoré ešte nie je známe:

- účinky na zdravie okolitých osôb, napríklad nositeľov kardiostimulátorov a pomôcok pre nedoslýchavých,
- osoby s kardiostimulátorom sa musia poradiť so svojím lekárom prv, než sa budú zdržiavať v bezprostrednej blízkosti tohto zariadenia a zväzacieho procesu,
- z bezpečnostných dôvodov treba udržiavať podľa možnosti čo najväčšie odstupy medzi zväzacími káblami a hlavou/trupom zväzára,
- zväzacie káble a hadicové vedenia nenosiť prevesené cez plece ani ovinuté okolo tela a častí tela.

Mimoriadne nebezpečné miesta

Nepribližujte sa rukami, vlasmi, kusmi odevu ani nástrojmi k pohyblivým častiam, akými sú napr.:

- ventilátory
- ozubené kolesá
- kladky
- hriadele
- cievky drôtu a zväzacie drôty

Nesiahajte do otáčajúcich sa ozubených kolies pohonu drôtu ani do otáčajúcich sa hnacích častí.

Kryty a bočné časti sa smú otvárať/odstraňovať iba pri vykonávaní údržbových a opravárenských prác.

Počas prevádzky

- Uistite sa, že sú všetky kryty zatvorené a všetky bočné diely riadne namontované.
 - Všetky kryty a všetky bočné diely nechávajúte zatvorené.
-

Výstup zváracieho drôtu zo zváracieho horáka spôsobuje vysoké riziko poranení (prepichnutie ruky, poranenie tváre a očí...). Preto držte zvárací horák ďalej od tela (systémy s podávačom drôtu) a používajte vhodné ochranné okuliare.

Počas zvárania ani po ňom sa zvarenca nedotýkajte – nebezpečenstvo popálenia.

Z chladnúcich zvarencov môže odpadávať troska. Preto aj pri dodatočných prácach na zvarencoch noste predpísané ochranné vybavenie a postarajte sa o dostatočnú ochranu iných osôb.

Zváracie horáky a iné komponenty vybavenia s vysokou prevádzkovou teplotou nechajte ochladiť prv, než sa na nich bude pracovať.

V priestoroch, v ktorých hrozí požiar či výbuch, platia mimoriadne predpisy – dodržujte príslušné národné a medzinárodné nariadenia.

Zváračky na práce v priestoroch so zvýšeným elektrickým nebezpečenstvom (napríklad kotol) musia byť označené znakom (Safety). Zváračka sa však v takýchto priestoroch nesmie nachádzať.

Nebezpečenstvo obarenia uniknutým chladiacim médiom. Pred nasunutím prípojok na prívod alebo spätný odtok chladiaceho média treba chladiace zariadenie vypnúť.

Pri manipulácii s chladiacim médiom dodržiavajte údaje karty bezpečnostných údajov chladiaceho média. Kartu bezpečnostných údajov chladiaceho média dostanete vo svojom servisnom stredisku alebo získate prostredníctvom internetovej stránky výrobcu.

Pri prenášaní zariadení žeriavom používajte iba vhodné prostriedky na uchytenie bremena od výrobcu.

- Reťaze alebo laná zaveste na všetky závesné body vhodného prostriedku na uchytenie bremena.
 - Reťaze alebo laná musia byť polohované s čo možno najmenším uhlom vzhľadom na zvislicu.
 - Odstráňte plynovú fľašu a podávač drôtu (zariadenia MIG/MAG a TIG).
-

Pri zavesení podávača drôtu na žeriav počas zvárania použite vždy vhodné izolujúce zavesenie podávača drôtu (zariadenia MIG/MAG a TIG).

Zváranie počas prepravy žeriavom je povolené len vtedy, ak je to jasne uvedené v použití podľa určenia.

Je potrebné skontrolovať všetky viazacie prostriedky (popruhy, spony, reťaze, ...), ktoré sa používajú v súvislosti so zariadením alebo jeho komponentmi (napr. pre mechanické poškodenia, korózie alebo zmeny spôsobené poveternostnými vplyvmi).

Interval a rozsah kontroly musia zodpovedať minimálne platným národným normám a smerniciam.

Pri použití adaptéra na pripojenie ochranného plynu hrozí nebezpečenstvo nespozorovaného úniku bezfarebného ochranného plynu bez zápachu. Závit adaptéra zo strany zariadenia na pripojenie ochranného plynu treba pred montážou utesniť pomocou vhodnej teflónovej pásky.

**Požiadavky na
ochranný plyn**

Najmä v okružných vedeniach môže znečistený inertný plyn spôsobovať poškodenie zariadenia a viesť k zníženiu kvality zvarovania.

Vyžaduje sa splnenie nasledujúcich špecifikácií týkajúcich sa kvality ochranného plynu:

- veľkosť častíc pevných látok < 40 µm,
- tlakový rosný bod < -20 °C,
- max. obsah oleja < 25 mg/m³.

V prípade potreby treba použiť filtre!

**Nebezpečenstvo
vychádzajúce z
fľaš s
ochranným ply-
nom**

Fľaše s ochranným plynom obsahujú plyn pod tlakom a pri poškodení môžu explodovať. Keďže tieto fľaše s ochranným plynom sú súčasťou zvaracieho vybavenia, musí sa s nimi nárábať veľmi opatrne.

Fľaše so stlačeným ochranným plynom chráňte pred prílišnou horúčavou, mechanickými nárazmi, troskou, otvoreným plameňom, iskrami a elektrickými oblúkmi.

Fľaše s ochranným plynom namontujte do zvislej polohy a upevnite podľa návodu, aby sa nemohli prevrátiť.

Fľaše s ochranným plynom neuchovávajte v blízkosti zvaracích ani iných elektrických prúdových obvodov.

Zvarací horák nikdy nevešajte na fľašu s ochranným plynom.

Fľaše s ochranným plynom sa nikdy nedotýkajte elektródou.

Nebezpečenstvo explózie, nikdy nezvarajte na fľaši s ochranným plynom pod tlakom.

Vždy použite iba vhodné fľaše s ochranným plynom pre príslušné použitie a k nim sa hodiace príslušenstvo (regulátor, hadice a armatúry...). Fľaše s ochranným plynom a príslušenstvo používajte iba ak sú v dobrom stave.

Pri otváraní ventilu fľaše s ochranným plynom odvráťte tvár od vývodu.

Ak sa nezvára, treba zatvoriť ventil fľaše s ochranným plynom.

Na ventile nepripojenej fľaše s ochranným plynom nechávajte kryt.

Postupujte podľa údajov výrobcu, ako aj zodpovedajúcich národných a medzinárodných ustanovení pre fľaše s ochranným plynom a časti príslušenstva.

**Nebezpečenstvo
v dôsledku uni-
kajúceho
ochranného ply-
nu**

Nebezpečenstvo zadusenía nekontrolovane unikajúcim ochranným plynom

Ochranný plyn je bez farby a bez zápachu a môže pri úniku potlačiť kyslík v okolí-
tom vzduchu.

- Postarajte sa o dostatočný prísun čerstvého vzduchu – miera prevzdušnenia minimálne 20 m³/hodinu.
- Dodržiavajte bezpečnostné a údržbové pokyny fľaše s ochranným plynom alebo hlavného zásobovania plynom.
- Ak sa nezvára, treba zatvoriť ventil fľaše s ochranným plynom alebo hlavné zásobovanie plynom.
- Fľašu s ochranným plynom alebo hlavné zásobovanie plynom skontrolujte pred každým uvedením do prevádzky ohľadne nekontrolovaného úniku plynu.

**Bezpečnostné
opatrenia
na mieste na-
inštalovania a pri
preprave**

Padajúce zariadenie môže znamenať nebezpečenstvo ohrozenia života! Zariadenie stabilne postavte na rovný pevný poklad.

- Prípustný uhol sklonu je maximálne 10°.

V priestoroch s nebezpečenstvom požiaru a výbuchu platia špeciálne predpisy.

- Dodržiavajte príslušné národné a medzinárodné predpisy.

Na základe vnútropodnikových pokynov a kontrol zabezpečte, aby bolo okolie pracoviska vždy čisté a prehľadné.

Zariadenie postavte a prevádzkujte iba podľa podmienok pre stupeň krytia, ktorý je uvedený na výkonovom štítku.

Po postavení zariadenia zabezpečte voľný priestor dookola 0,5 m (1 ft. 7.69 in.), aby chladiaci vzduch mohol nerušene vstupovať a vystupovať.

Pri preprave zariadenia sa postarajte o to, aby sa dodržali platné národné a regionálne smernice a predpisy na prevenciu úrazov. Platí to špeciálne pre smernice týkajúce sa ohrozenia pri transporte a preprave.

Nezdvíhajte ani neprepravujte žiadne aktívne zariadenia. Pred prepravou či dvíhaním zariadenia vypnite a odpojte od elektrickej siete!

Pred každou prepravou zväzacieho systému (napr. s pojazdom vozíkom, chladiacim zariadením, prúdovým zdrojom a podávačom drôtu) vypustíte všetko chladiace médium a demontujete nasledujúce komponenty:

- podávač drôtu,
- cievku drôtu,
- fľašu s ochranným plynom.

Pred uvedením do prevádzky a po preprave sa musí bezpodmienečne vykonať vizuálna kontrola zariadenia ohľadom prípadných poškodení. Eventuálne poškodenia musí pred uvedením do prevádzky opraviť vyškolený servisný personál.

**Bezpečnostné
opatrenia
v normálnej
prevádzke**

Zariadenie prevádzkujte iba vtedy, ak sú plne funkčné všetky bezpečnostné zariadenia. Ak nie sú bezpečnostné zariadenia plne funkčné, vzniká nebezpečenstvo:

- ohrozenia života a zdravia operátora alebo tretej osoby,
- pre zariadenie a iné vecné hodnoty prevádzkovateľa,
- znemožnenia efektívnej práce s týmto zariadením.

Bezpečnostné zariadenia, ktoré nie sú plne funkčné, je potrebné pred zapnutím zariadenia opraviť.

Bezpečnostné zariadenia nikdy neobchádzajte ani nevyradujte z prevádzky.

Pred zapnutím zariadenia zabezpečte, že nikomu nehrozí nebezpečenstvo.

Minimálne raz za týždeň skontrolujte, či sa na zariadení nevyskytujú zvonku rozpoznateľné škody a skontrolujte funkčnosť bezpečnostných zariadení.

Fľašu s ochranným plynom vždy dobre upevnite, pričom pred prenášaním zariadenia sa musí najprv zložiť.

Na základe vlastností (elektrická vodivosť, ochrana proti mrazu, kompatibilita s materiálmi, horľavosť...) je pre použitie v našich zariadeniach vhodné iba originálne chladiace médium od výrobcu.

Používajte iba vhodné originálne chladiace médium od výrobcu.

Originálne chladiace médium od výrobcu nemiešajte s inými chladiacimi médiami.

K chladiacim zariadeniam pripájajte len systémové komponenty od výrobcu.

Ak pri použití iných systémových komponentov alebo iných chladiacich médií dôjde k poškodeniam, výrobca za ne neručí a všetky záručné nároky zanikajú.

Médium Cooling Liquid FCL 10/20 nie je zápalné. Chladiace médium založené na etanole je za určitých predpokladov zápalné. Chladiace médium prepravujte iba v uzatvorených originálnych nádobách a neuchovávajte ho v blízkosti zápalných zdrojov.

Opotrebované chladiace médium riadne zlikvidujte podľa požiadaviek národných a medzinárodných predpisov. Kartu bezpečnostných údajov chladiaceho média dostanete vo svojom servisnom stredisku alebo získate prostredníctvom internetovej stránky výrobcu.

Po ochladení zariadenia treba vždy pred začiatkom zvárania prekontrolovať stav chladiaceho média.

Uvedenie do prevádzky, údržba a re- novácia

Pri dieloch z iných zdrojov nie je zaručené, že boli skonštruované a vyrobené primerane danému namáhaniu a bezpečnosti.

- Používajte iba originálne náhradné diely a spotrebné diely (platí tiež pre normalizované diely).
 - Bez povolenia výrobcu nevykonávajte na zariadení žiadne zmeny, osádzania ani prestavby.
 - Ihneď vymeňte konštrukčné diely, ktoré nie sú v bezchybnom stave.
 - Pri objednávke uvádzajte presný názov a registračné číslo podľa zoznamu náhradných dielov, ako aj výrobné číslo svojho zariadenia.
-

Skrutky krytu predstavujú spojenie ochranného vodiča pre uzemnenie dielov krytu.

Vždy používajte originálne skrutky krytu v príslušnom počte s uvedeným ťahovacím momentom.

Bezpečnostno- technická kon- trolla

Výrobca odporúča nechať vykonať bezpečnostno-technickú kontrolu zariadenia najmenej každých 12 mesiacov.

V priebehu toho istého intervalu 12 mesiacov odporúča výrobca kalibráciu zväracích systémov.

Odporúča sa, aby poverený elektrikár vykonal bezpečnostno-technickú kontrolu:

- po zmene,
 - po vstavbách alebo prestavbách,
 - po oprave, ošetrovaní a údržbe,
 - minimálne každých 12 mesiacov.
-

V rámci bezpečnostno-technickej kontroly sa riadte príslušnými národnými a medzinárodnými normami a smernicami.

Bližšie informácie o bezpečnostno-technickej kontrole a kalibrácii získate vo vašom servisnom stredisku. Toto pracovisko vám na požiadanie poskytne aj potrebné podklady.

Likvidácia

Staré elektrické prístroje a elektronika sa musia zbierať oddelene a recyklovať ekologickým spôsobom v súlade s európskou smernicou a vnútroštátnymi právnymi predpismi. Použité zariadenia odovzdajte predajcovi alebo do miestneho, autorizovaného zberného a likvidačného systému. Odborná likvidácia starého zariadenia vyžaduje trvalo udržateľné opätovné využívanie zdrojov a zabraňuje negatívnemu vplyvu na zdravie a životné prostredie.

Obalové materiály

- zbierajte oddelene,
- dodržiavajte lokálne platné predpisy,
- zmenšite objem kartónu.

Označenie bezpečnosti

Zariadenia s označením CE spĺňajú základné požiadavky smernice pre nízke napätia a elektromagnetickú kompatibilitu (napríklad relevantné normy pre výrobky z radu noriem EN 60 974).

Spoločnosť Fronius International GmbH vyhlasuje, že zariadenie zodpovedá smernici 2014/53/EÚ. Úplný text prehlásenia EÚ o zhode je k dispozícii na nasledujúcej internetovej adrese: <http://www.fronius.com>

Zariadenia označené kontrolným znakom CSA spĺňajú požiadavky relevantných noriem pre Kanadu a USA.

Bezpečnosť údajov

Pokiaľ ide o bezpečnosť údajov, používateľ je zodpovedný za:

- zálohovanie zmien údajov oproti výrobným nastaveniam,
- ukladanie a uchovávanie osobných nastavení.

Autorské práva

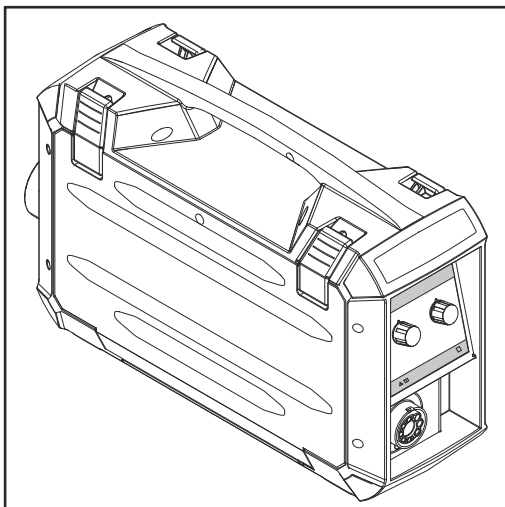
Autorské práva na tento návod na obsluhu zostávajú u výrobcu.

Text a obrázky zodpovedajú technickému stavu v čase tlače, zmeny vyhradené. Za návrhy na zlepšenie a upozornenia na prípadné nezrovnalosti v návode na obsluhu budeme vďační.

Všeobecné informácie

Všeobecné informácie

Konceptia zariadenia



WF 25i Case D200

Podávač drôtu WF 25i Case D200 / WF 25i Case D300 je umiestnený v úplne zatvorenom plastovom kufríku a je vhodný pre cievky drôtu s max. priemerom 200 mm (7.87 in.) / 300 mm (11.81 in.).

Sériový štvorkladkový pohon zabezpečuje dobré vlastnosti pri preprave drôtu. Podávač drôtu sa hodí takisto pre dlhé hadicové vedenia.

Výstražné upozornenia na zariadení

UPOZORNENIE!

Podávač drôtu je vybavený bezpečnostnými symbolmi a výkonovým štítkom.

Bezpečnostné symboly a výkonový štítek nesmú byť odstránené ani pretreté náterom. Bezpečnostné symboly varujú pred chybnou obsluhou, z ktorej môžu vyplývať závažné poranenia osôb a materiálne škody.

<table border="1"> <tr> <td colspan="2"> </td> <td colspan="2">Part No.:</td> </tr> <tr> <td colspan="2"> www.fronius.com </td> <td colspan="2">Ser.No.:</td> </tr> </table>																		Part No.:		www.fronius.com		Ser.No.:																																																													
		Part No.:																																																																																	
www.fronius.com		Ser.No.:																																																																																	
<table border="1"> <tr> <td colspan="12">IEC 60 974-5/-10 Cl.A</td> <td colspan="4">IP 23</td> </tr> <tr> <td colspan="2" rowspan="2"> </td> <td colspan="2">U₁₁</td> <td colspan="2">60 V</td> <td colspan="2">I₁₁</td> <td colspan="2">1.2 A</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td colspan="2">U₁₂</td> <td colspan="2">24 V</td> <td colspan="2">I₁₂</td> <td colspan="2">0.5 A</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td colspan="2" rowspan="2"> </td> <td colspan="4">1 - 25 m/min</td> <td colspan="4">40-984 ipm</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td colspan="12">I₂ 360A/100% 450A/60% 500A/40%</td> </tr> </table>																IEC 60 974-5/-10 Cl.A												IP 23						U ₁₁		60 V		I ₁₁		1.2 A						U ₁₂		24 V		I ₁₂		0.5 A								1 - 25 m/min				40-984 ipm								I ₂ 360A/100% 450A/60% 500A/40%											
IEC 60 974-5/-10 Cl.A												IP 23																																																																							
		U ₁₁		60 V		I ₁₁		1.2 A																																																																											
		U ₁₂		24 V		I ₁₂		0.5 A																																																																											
		1 - 25 m/min				40-984 ipm																																																																													
		I ₂ 360A/100% 450A/60% 500A/40%																																																																																	
<table border="1"> <tr> <td colspan="4"> </td> <td colspan="4"> </td> </tr> <tr> <td colspan="16"> Caution: Parts may be at welding voltage Attention: Les pièces peuvent être à la tension de soudage </td> </tr> </table>																								Caution: Parts may be at welding voltage Attention: Les pièces peuvent être à la tension de soudage																																																											
Caution: Parts may be at welding voltage Attention: Les pièces peuvent être à la tension de soudage																																																																																			



Uvedené funkcie použite až vtedy, keď si kompletne prečítate nasledujúce dokumenty a porozumiete im:

- tento návod na obsluhu,
- všetky návody na obsluhu systémových komponentov, najmä bezpečnostné predpisy.



Zváranie je nebezpečné. Aby sa práca so zariadením vykonávala v súlade s predpismi, musia byť splnené nasledujúce základné požiadavky:

- dostatočná kvalifikácia pre zváranie,
- vhodné zváracie vybavenie,
- zdržiavanie sa nezúčastnených osôb v dostatočnej vzdialenosti od podávača drôtu a zváracieho procesu.



Staré prístroje nelikvidujte s komunálnym odpadom, ale zlikvidujte ich podľa bezpečnostných predpisov.



Nepribližujte sa rukami, vlasmi, kusmi odevu ani nástrojmi k pohyblivým častiam, akými napr. sú:

- ozubené kolesá,
- posuvové kladky,
- cievky drôtu a drôtové elektródy.

Nesiahajte do otáčajúcich sa ozubených kolies pohonu drôtu ani do otáčajúcich sa hnacích častí.

Kryty a bočné časti sa smú otvárať/odstraňovať iba pri vykonávaní údržbových a opravárenských prác.

Počas prevádzkovania

- Zabezpečte, aby boli všetky kryty zatvorené a aby boli riadne namontované všetky bočné časti.
 - Všetky kryty a bočné časti udržiavajte v zatvorenom stave.
-

Preprava žeriavom

Podávač drôtu je možné prepravovať za rukoväť pomocou žeriava. Maximálna nosnosť rukoväte je podľa vyhotovenia:

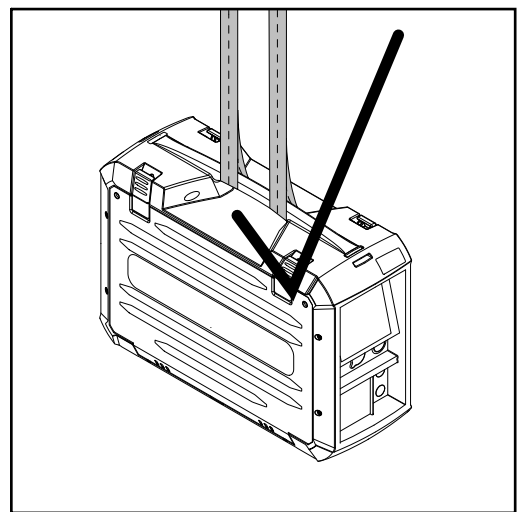
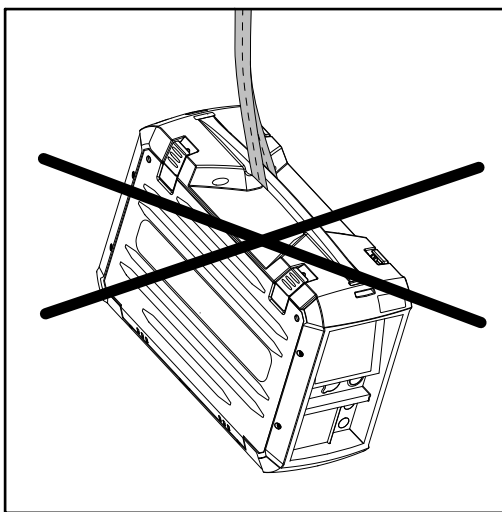
- D200: 15 kg (33.07 lb)
- D300: 35 kg (77.16 lb)



NEBEZPEČENSTVO!

Padajúce zariadenia môžu spôsobovať nebezpečenstvo ohrozenia života.

- ▶ Na prepravu žeriavom používajte iba vhodné viazacie prostriedky (napríklad popruh s kruhovou slučkou)
- ▶ Viazacie prostriedky musia byť nepoškodené a v bezchybnom stave
- ▶ Viazacie prostriedky je vždy potrebné zavesiť na oba konce rukoväte – pozri nasledujúcu grafiku
- ▶ Okrem podávača drôtu neprepravujte za rukoväť žiadne ďalšie bremená
- ▶ Počas prepravy nevešajte na podávač drôtu



Pred prepravou pomocou žeriava:

- Vytiahnite drôtovú elektródu, odstráňte cievku drôtu
- Hadicové vedenie zváracieho horáka a spojovacie hadicové vedenie odpojte od podávača drôtu
- Ak sú k dispozícii, odpojte prípojky chladiaceho média

Ovládacie prvky, prípojné miesta a mechanické komponenty

Ovládacie prvky, prípojky a mechanické komponenty – WF 25i Case D200

Bezpečnosť

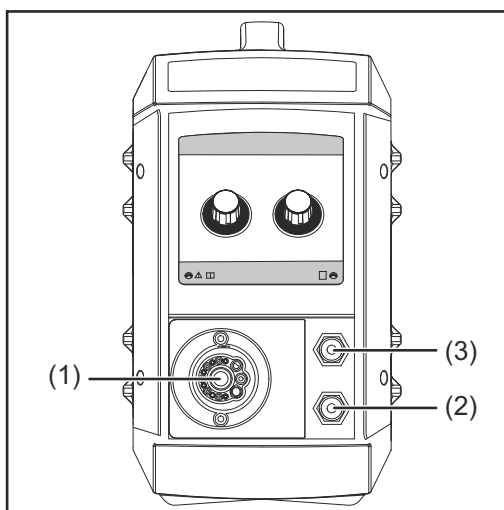


NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo v dôsledku nesprávnej obsluhy a nesprávne vykonaných prác. Následkom môžu byť vážne poranenia osôb a materiálne škody.

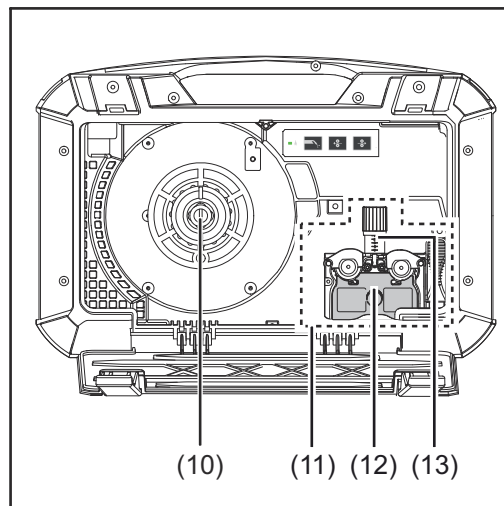
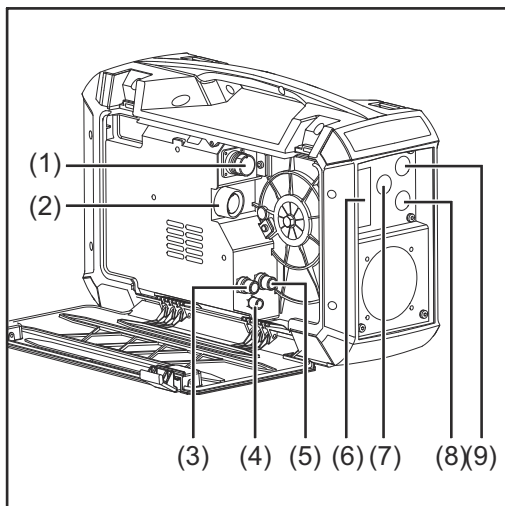
- ▶ Všetky práce a funkcie opísané v tomto dokumente smie vykonávať iba technicky vyškolený odborný personál.
- ▶ Prečítajte si celý dokument tak, aby ste mu porozumeli.
- ▶ Prečítajte si všetky bezpečnostné predpisy a dokumentáciu pre používateľa k tomuto zariadeniu a všetkým systémovým komponentom tak, aby ste im porozumeli.

Predná strana podávača drôtu



- (1) Prípojka zvaracieho horáka**
na pripojenie zvaracieho horáka
- (2) Prípojka prívodu chladiaceho média (modrá) – opcia**
na pripojenie hadice chladiaceho média od hadicového vedenia zvaracieho horáka
- (3) Prípojka spätného toku chladiaceho média (červená) – opcia**
na pripojenie hadice chladiaceho média od hadicového vedenia zvaracieho horáka

**Podávač drôtu
zo strany**



- | | |
|------|--|
| (1) | Prípojka SpeedNet
na pripojenie kábla SpeedNet od spojovacieho hadicového vedenia |
| (2) | (+) – prúdová zásuvka s jemným závitom
na pripojenie prúdového kábla od spojovacieho hadicového vedenia |
| (3) | Prípojka spätného toku chladiaceho média (červená) – opcia
na pripojenie hadice chladiaceho média od spojovacieho hadicového vedenia |
| (4) | Prípojka ochranného plynu |
| (5) | Prípojka prívodu chladiaceho média (modrá) – opcia
na pripojenie hadice chladiaceho média od spojovacieho hadicového vedenia |
| (6) | Zaslepovací kryt
pre opciiu merača množstva plynu |
| (7) | Zaslepovací kryt
pre opciiu |
| (8) | Zaslepovací kryt
pre opciiu |
| (9) | Zaslepovací kryt
pre opciiu |
| (10) | Uchytenie cievky drôtu s brzdou
na uchytenie normalizovaných cievok drôtu až do priemeru max. 200 mm (7.87 in.) a hmotnosť max. 5 kg (11.02 lb.) |
| (11) | 4-kladkový pohon |
| (12) | Ochranný kryt 4-kladkového pohonu |
| (13) | Upínacia páka
na nastavenie prítlaku posuvových kladiek |

Ovládacie prvky, prípojky a mechanické komponenty WF 25i Case D300

Bezpečnosť

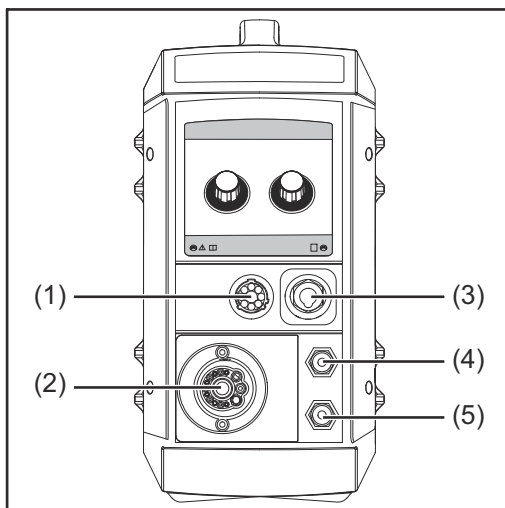


NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo v dôsledku nesprávnej obsluhy a nesprávne vykonaných prác. Následkom môžu byť vážne poranenia osôb a materiálne škody.

- Všetky práce a funkcie opísané v tomto dokumente smie vykonávať iba technicky vyškolený odborný personál.
- Prečítajte si celý dokument tak, aby ste mu porozumeli.
- Prečítajte si všetky bezpečnostné predpisy a dokumentáciu pre používateľa k tomuto zariadeniu a všetkým systémovým komponentom tak, aby ste im porozumeli.

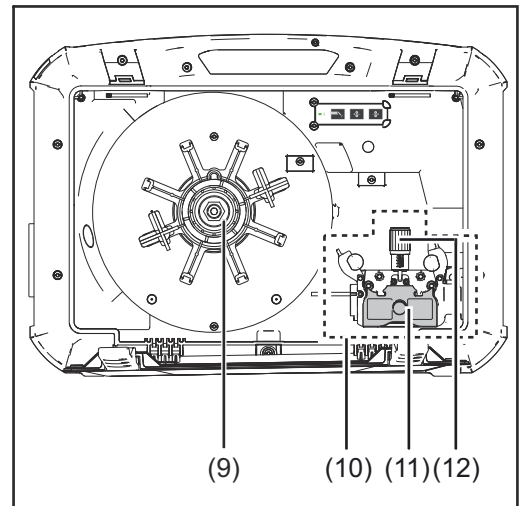
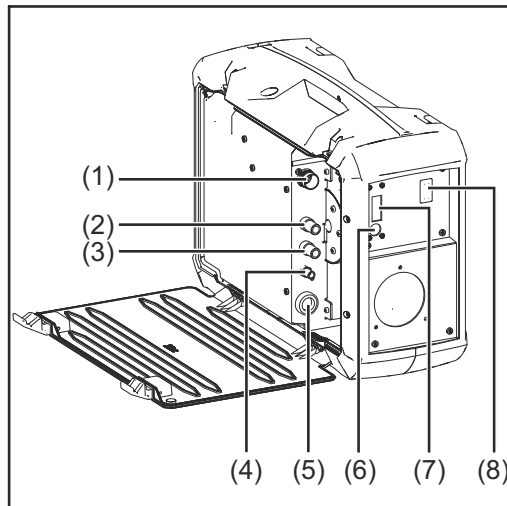
Predná strana podávača drôtu



- (1) **Prípojka SpeedNet – opcia**
na pripojenie opcí (napríklad diaľkového ovládania)
- (2) **Prípojka zváracieho horáka**
na pripojenie zváracieho horáka
- (3) **(+) - prúdová zásuvka s bajonetovým uzáverom – opcia**
na pripojenie držiaka elektródy

- (4) **Prípojka spätného toku chladiaceho média (červená) – opcia**
na pripojenie hadice chladiaceho média od hadicového vedenia zváracieho horáka
- (5) **Prípojka prívodu chladiaceho média (modrá) – opcia**
na pripojenie hadice chladiaceho média od hadicového vedenia zváracieho horáka

**Podávač drôtu
zo strany**



- | | |
|------|--|
| (1) | Prípojka SpeedNet
na pripojenie kábla SpeedNet od spojovacieho hadicového vedenia |
| (2) | Prípojka spätného toku chladiaceho média (červená) – opcia
na pripojenie hadice chladiaceho média od spojovacieho hadicového vedenia |
| (3) | Prípojka prívodu chladiaceho média (modrá) – opcia
na pripojenie hadice chladiaceho média od spojovacieho hadicového vedenia |
| (4) | Prípojka ochranného plynu |
| (5) | (+) – prúdová zásuvka s jemným závitom
na pripojenie prúdového kábla od spojovacieho hadicového vedenia |
| (6) | Zaslepovací kryt
pre opciiu |
| (7) | Zaslepovací kryt
pre opciiu |
| (8) | Zaslepovací kryt
pre opciiu |
| (9) | Uchytenie cievky drôtu s brzdou
na uchytenie normovaných cievok drôtu až do priemeru max. 300 mm (11.81 in.) a hmotnosť max. 19 kg (41.89 lb.) |
| (10) | 4-kladkový pohon |
| (11) | Ochranný kryt 4-kladkového pohonu |
| (12) | Upínacia páka
na nastavenie prítlaku posuvových kladiek |

Voliteľné ovládacie panely

Bezpečnosť



NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo v dôsledku nesprávnej obsluhy a nesprávne vykonaných prác.

Následkom môžu byť vážne poranenia osôb a materiálne škody.

- ▶ Všetky práce a funkcie opísané v tomto dokumente smie vykonávať iba technicky vyškolený odborný personál.
- ▶ Prečítajte si celý dokument tak, aby ste mu porozumeli.
- ▶ Prečítajte si všetky bezpečnostné predpisy a dokumentáciu pre používateľa k tomuto zariadeniu a všetkým systémovým komponentom tak, aby ste im porozumeli.

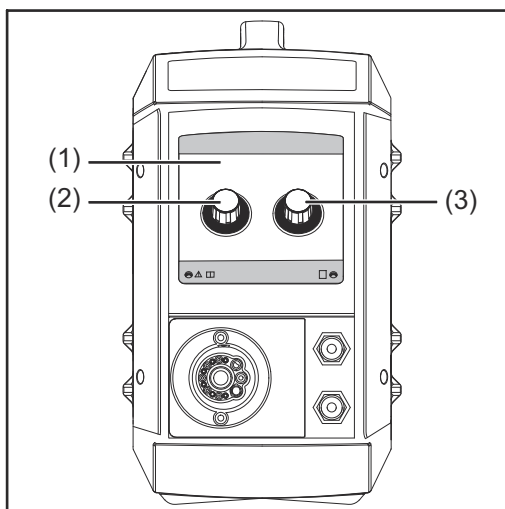
Všeobecne

UPOZORNENIE!

Voliteľné ovládacie panely je možné zakúpiť pre podávače drôtu WF 25i Case D200 a WF 25i Case D300.

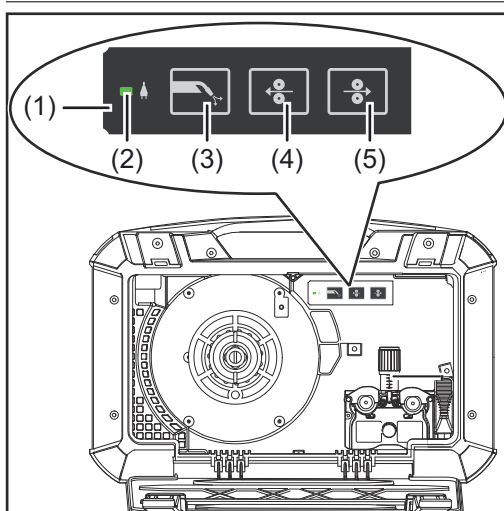
Vyhotovenie a poloha ovládacích panelov sú pri oboch podávačoch drôtov rovnaké.

OPT/i WF ovládací panel POT



Č.	Funkcia
(1)	OPT/i WF ovládací panel POT
(2)	- Nastavenie zvaracieho výkonu (pri synergickom zvaraní MIG/MAG – Standard, Puls, PMC, LSC) - Nastavenie rýchlosti posuvu drôtu (pri štandardnom ručnom zvaraní MIG/MAG)
(3)	- Korekcia dĺžky elektrického oblúka (pri synergickom zvaraní MIG/MAG – Standard, Puls, PMC, LSC) – = kratšia dĺžka elektrického oblúka O = neutrálna dĺžka elektrického oblúka + = dlhšia dĺžka elektrického oblúka - Nastavenie zvaracieho napätia (pri štandardnom ručnom zvaraní MIG/MAG)

OPT/i WF kontrola plynu a zavedenia drôtu



Č.	Funkcia
(1)	OPT/i WF kontrola plynu a zavedenia drôtu
(2)	LED prevádzkového stavu svieti nazeleno, ak je zariadenie pripravené na prevádzku
(3)	Tlačidlo kontroly plynu na nastavenie potrebného množstva plynu na redukčnom ventile - Po stlačení tlačidla kontroly plynu prúdi plyn von po dobu 30 sekúnd. Opätovným stlačením sa operácia predčasne ukončí.

Č. Funkcia

- (4) Tlačidlo spätného chodu drôtu**
na vtiahnutie drôtovej elektródy dozadu v stave bez plynu a prúdu

Pre vtiahnutie drôtovej elektródy dozadu sú k dispozícii dva varianty:

Variant 1

Vtiahnutie drôtovej elektródy späť s prednastavenou rýchlosťou spätného chodu drôtu:

- Tlačidlo spätného chodu drôtu držte trvale stlačené.
- Po stlačení tlačidla spätného chodu drôtu sa drôtová elektróda vtiahne späť o 1 mm (0.039 in.).
- Po krátkej prestávke podávač drôtu vo vťahovaní drôtovej elektródy pokračuje – ak tlačidlo spätného chodu drôtu ostane stlačené, rýchlosť sa každú ďalšiu sekundu zvýši o 10 m/min (393.70 ipm) až po prednastavenú rýchlosť spätného chodu drôtu.

Variant 2

Vtiahnutie drôtovej elektródy dozadu v krokoch po 1 mm (0.039 in.) – tlačidlo spätného chodu drôtu stlačte vždy na menej ako 1 sekundu (stláčajte).

UPOZORNENIE!

Drôtovú elektródu nechajte vtiahnuť dozadu iba o malú dĺžku, pretože pri spätnom vťahovaní sa drôtová elektróda nenavíja na cievku drôtu.

UPOZORNENIE!

Ak sa vyskytuje uzemňovacie spojenie s kontaktnou špičkou pred stlačením tlačidla spätného chodu drôtu, drôtová elektróda sa stlačením tlačidla spätného chodu drôtu vťahuje späť, kým nie je drôtová elektróda bez skratu – každým stlačením tlačidla, avšak maximálne 10 mm (0.39 in.).

Ak sa drôtová elektróda musí vtiahnuť späť ďalej, opakovane stlačte tlačidlo spätného chodu drôtu.

Č.	Funkcia
----	---------

(5)	Tlačidlo zavedenia drôtu
-----	---------------------------------

Zavedenie drôtovej elektródy v stave bez plynu a prúdu do hadicového vedenia zváracieho horáka.

Pre zavedenie drôtu sú k dispozícii dva varianty:

Variant 1

Zavedenie drôtovej elektródy s prednastavenou rýchlosťou zavedenia drôtu:

- Tlačidlo zavedenia drôtu držte trvale stlačené.
- Po stlačení tlačidla zavedenia drôtu sa drôtová elektróda zavedie o 1 mm (0.039 in.).
- Po krátkej prestávke podávač drôtu v zavádzaní drôtovej elektródy pokračuje – ak tlačidlo zavedenia drôtu ostane stlačené, rýchlosť sa každú ďalšiu sekundu zvýši o 10 m/min (393.70 ipm) až po prednastavenú rýchlosť zavedenia drôtu.
- Ak drôtová elektróda narazí na uzemňovacie spojenie, preprava drôtu sa zastaví a drôtová elektróda sa opäť vtiahne späť o 1 mm (0.039 in.).

Variant 2

Zavedenie drôtovej elektródy v krokoch po 1 mm (0.039 in.) – tlačidlo zavedenia drôtu stlačte vždy na menej ako 1 sekundu (stláčajte):

- Ak drôtová elektróda narazí na uzemňovacie spojenie, preprava drôtu sa zastaví a drôtová elektróda sa opäť vtiahne späť o 1 mm (0.039 in.).

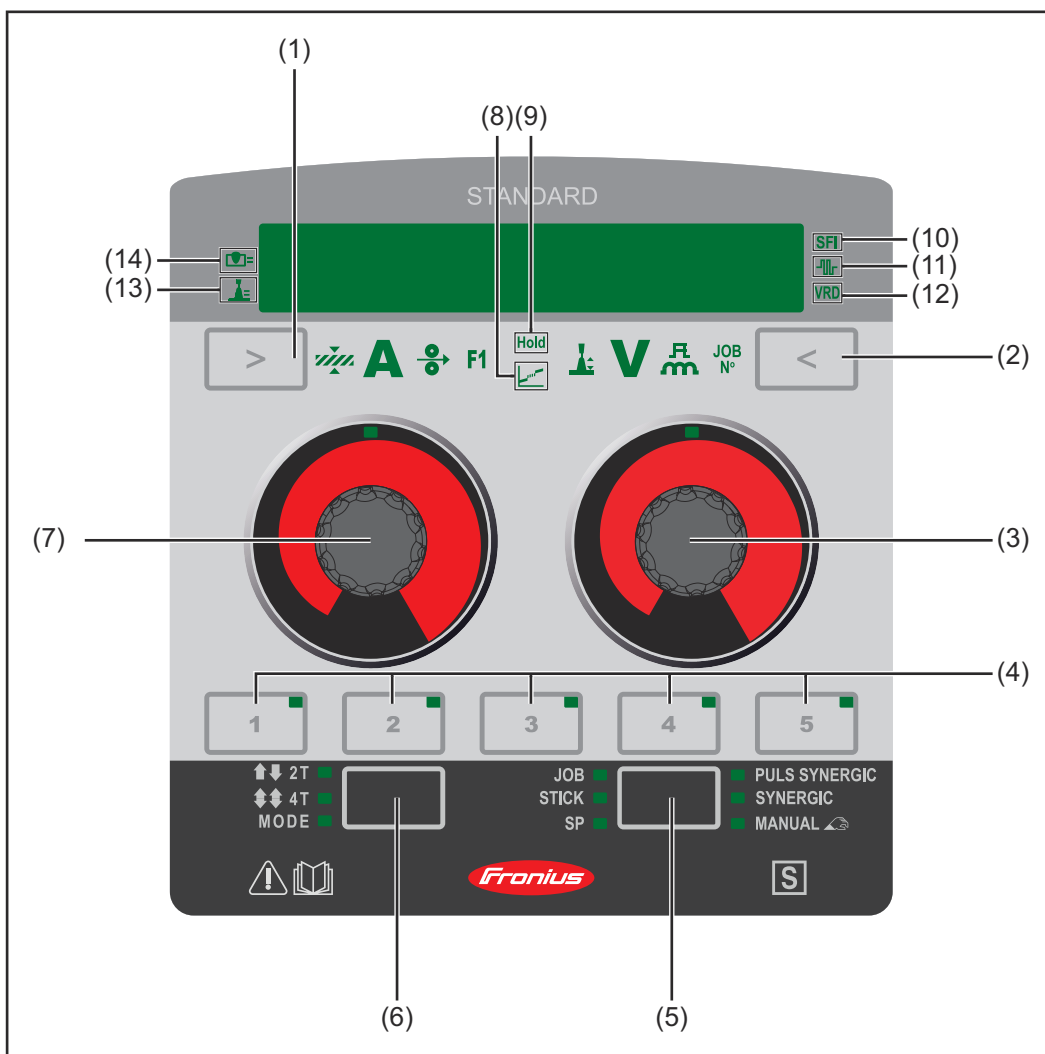
UPOZORNENIE!




Ak sa vyskytuje uzemňovacie spojenie s kontaktnou špičkou pred stlačením tlačidla zavedenia drôtu, drôtová elektróda sa stlačením tlačidla zavedenia drôtu vtahuje späť.





Drôtová elektróda sa potom vtahuje späť do tej miery, kým bude drôtová elektróda bez skratu – pri každom stlačení tlačidla však maximálne o 10 mm (0.39 in.).






Ak sa po 10 mm (0.39 in.) vtiahnutí drôtu vyskytuje naďalej uzemňovacie spojenie s kontaktnou špičkou, pri opakovanom stlačení tlačidla zavedenia drôtu sa drôtová elektróda opäť vtiahne späť o maximálne 10 mm (0.39 in.). Postup sa opakuje dovtedy, kým sa viac nevyskytuje uzemňovacie spojenie s kontaktnou špičkou.




OPT/i WF
ovládací panel
Standard



Číslo	Ovládací prvok	Zobrazenie	Funkcia
(1)			<p>Tlačidlo výberu parametrov vľavo na výber následne uvedených parametrov. Pri zvolenom parametri svieti príslušné zobrazenie.</p>
			<p>Hrúbka materiálu *) v mm alebo inch.</p>
		A	<p>Prúd *) Prúd v ampéroch. Pred začiatkom zvarovania sa automaticky ukáže orientačná hodnota, ktorá vychádza z naprogramovaných parametrov. Počas zvarovania sa zobrazuje aktuálna skutočná hodnota.</p>
			<p>Podávač drôtu *) v m/min alebo ipm.</p>
		F1	<p>Špeciálna funkcia je možné ju vybrať, ak bol predtým pomocou tlačidla zvaracieho postupu (5) zvolený zvarací postup SP a špeciálny program LSC alebo PMC.</p> <p>Sériovo na výber a nastavenie nasledujúcich regulačných parametrov procesu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - stabilizátora závaru, - stabilizátora dĺžky elektrického oblúka. <p>Hneď ako je zvolené F1, označí sa na displeji aktuálne nastaviteľný regulačný parameter procesu pomocou šípky. Opätovným stlačením tlačidla na výber parametrov vľavo (1) je možné vybrať druhý regulačný parameter procesu.</p> <p>V závislosti od konfigurácie, na výber špeciálnych funkcií.</p> <p>*) = parameter Synergic. Ak sa zmení parameter Synergic, automaticky sa na základe funkcie Synergic nastaví aj všetky ostatné parametre Synergic.</p>

Číslo	Ovládací prvok	Zobrazenie	Funkcia
(2)			<p>Tlačidlo výberu parametrov vpravo na výber následne uvedených parametrov. Pri zvolenom parametri svieti príslušné zobrazenie.</p>
			<p>Korekcia dĺžky elektrického oblúka na korekciu dĺžky elektrického oblúka. – ... kratšia dĺžka elektrického oblúka O ... neutrálna dĺžka elektrického oblúka + ... dlhšia dĺžka elektrického oblúka</p>
			<p>Napätie *) vo voltoch. Pred začiatkom zvarovania sa automaticky ukáže orientačná hodnota, ktorá vychádza z naprogramovaných parametrov. Počas zvarovania sa zobrazuje aktuálna skutočná hodnota.</p>
			<p>Korekcia impulzu / dynamiky na korekciu energie impulzu pri impulznom elektrickom oblúku. – ... nižšia sila uvoľňovania kvapiek O ... neutrálna sila uvoľňovania kvapiek + ... zvýšená sila uvoľňovania kvapiek</p>
		JOB N°	<p>Číslo jobu (je možné ho zvoliť, ak bol predtým pomocou tlačidla zvaracieho postupu (5) zvolený zvarací postup JOB) na výber čísla jobu.</p> <p>*) = parameter Synergic. Ak sa zmení parameter Synergic, automaticky sa na základe funkcie Synergic nastaví aj všetky ostatné parametre Synergic.</p>

Číslo	Ovládací prvok	Zobrazenie	Funkcia
(3)			Nastavovacie koliesko s funkciou otočenia / stlačenia <ul style="list-style-type: none"> - na zmenu parametrov korekcie dĺžky elektrického oblúka, napätia, korekcie impulzu / dynamiky, - na výber čísla jobu.
(4)			Tlačidlo EasyJob na uloženie, vyvolanie a vymazávanie EasyJobs. LED tlačidla indikuje, že bol zvolený EasyJob. Princíp činnosti: <ul style="list-style-type: none"> - Stlačenie tlačidla na 3 sekundy = EasyJob sa uloží (uloženie aktuálnych nastavení). Po uložení sa rozsvieti LED tlačidla a na displeji sa zobrazí „Store“. - Stlačenie tlačidla na 5 sekúnd = EasyJob sa vymaže. Po 3 sekundách sa na displeji zobrazí „Store“, po 5 sekundách sa na displeji zobrazí „Clear“ a LED tlačidla zhasne. - Stlačenie tlačidla = výber zvoleného EasyJob.
(5)			Tlačidlo zvracieho postupu na výber zvracieho postupu: <ul style="list-style-type: none"> - PULS SYNERGIC – impulzné synergické zváranie MIG/MAG. - SYNERGIC – štandardné synergické zváranie MIG/MAG. - MANUAL – štandardné ručné zváranie MIG/MAG. - JOB – prevádzka Job. - STICK – zváranie obaľovanou elektródou. - SP (SP = špeciálny program: LSC, PMC, TIG...) – V závislosti od povoleného balíka funkcií je možné zvoliť rôzne zvracie postupy. Stlačením tlačidla sa na displeji po sebe zobrazia všetky dostupné zvracie postupy.
(6)		↑↓ 2T ↕↕ 4T MODE	Tlačidlo prevádzkového režimu na výber prevádzkového režimu: <p>2-taktný režim,</p> <p>4-taktný režim.</p> <p>V závislosti od balíka funkcií je možné zvoliť rôzne špeciálne prevádzkové režimy. Stlačením tlačidla sa na displeji po sebe zobrazia všetky dostupné prevádzkové režimy.</p>
(7)			Nastavovacie koliesko s funkciou otočenia / stlačenia <ul style="list-style-type: none"> - na zmenu parametrov ako hrúbka materiálu, prúd, podávač drôtu a špeciálna funkcia, - na výber a zmenu parametrov v ponuke Setup.

Číslo	Zobrazenie	Funkcia
(8)	Hold	Zobrazenie Hold Po každom konci zvárania sa automaticky zobrazia skutočné hodnoty (prúd, napätie, podávač drôtu...). Zobrazenie skutočných hodnôt sa zobrazí zasvietením zobrazenia HOLD.
(9)		Zobrazenie prechodového elektrického oblúka Medzi krátkym elektrickým oblúkom a sprchovým elektrickým oblúkom vzniká prechodový elektrický oblúk zaťažený rozstrekmi. Ako upozornenie na túto oblasť svieti zobrazenie prechodového elektrického oblúka.
(10)	SFI	Zobrazenie SFI (Spatter Free Ignition) svieti, ak je aktivovaná funkcia Spatter Free Ignition.
(11)		Zobrazenie SynchroPuls svieti, ak je aktivovaná funkcia SynchroPuls.
(12)	VRD	Zobrazenie VRD (Voltage Reduction Device) svieti, ak je aktívne zníženie napätia (VRD).
(13)		Zobrazenie stabilizátora závaru svieti, ak je aktivovaná funkcia stabilizátora závaru.
(14)		Zobrazenie stabilizátora dĺžky svetelného oblúka svieti, ak je aktivovaná funkcia stabilizátora dĺžky elektrického oblúka.

Inštalácia a uvedenie do prevádzky

Pred inštaláciou a uvedením do prevádzky

Bezpečnosť



NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo v dôsledku nesprávnej obsluhy a nesprávne vykonaných prác.

Následkom môžu byť vážne poranenia osôb a materiálne škody.

- ▶ Všetky práce a funkcie opísané v tomto dokumente smie vykonávať iba technicky vyškolený odborný personál.
- ▶ Prečítajte si celý dokument tak, aby ste mu porozumeli.
- ▶ Prečítajte si všetky bezpečnostné predpisy a dokumentáciu pre používateľa k tomuto zariadeniu a všetkým systémovým komponentom tak, aby ste im porozumeli.

Použitie podľa určenia

Zariadenie je určené výhradne na prepravu drôtu pri zváraní MIG/MAG v spojení so systémovými komponentmi Fronius.

Každé iné použitie alebo použitie presahujúce tento rámec sa považuje za nepriemerné.

Za škody z toho vyplývajúce výrobca neručí.

K použitiu podľa určenia patrí takisto:

- kompletne prečítanie tohto návodu na obsluhu,
- dodržiavanie všetkých pokynov a bezpečnostných predpisov uvedených v tomto návode na obsluhu,
- dodržiavanie inšpekčných prác a údržbových prác.

Pokyny na inštalovanie



NEBEZPEČENSTVO!

Zariadenie môže pri prevrátení alebo páde ohroziť život.

Všetky systémové komponenty, podstavné konzoly a pojazdové vozíky postavte na stabilný rovný a pevný podklad. Pri použití uchytenia otočného čapu zabezpečte pevné dosadenie podávača drôtu na otočný čap uchytenia cez otočný čap.

Zariadenie je odskúšané podľa stupňa krytia IP 23, to znamená:

- ochranu pred vniknutím pevných cudzích telies s priemerom väčším ako 12,5 mm (0.49 in.),
- ochranu proti striekajúcej vode až do uhla 60° od kolmice.

Toto zariadenie sa v zmysle stupňa krytia IP 23 môže nainštalovať a prevádzkovať na voľnom priestranstve. Je potrebné zabrániť bezprostrednému účinku vlhkosti (napr. v dôsledku dažďa).

Pripojenie spojovacieho hadicového vedenia a zváracích horákov MIG/MAG

Bezpečnosť



NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo zásahu elektrickým prúdom.

Následkom môžu byť vážne poranenia osôb a materiálne škody.

- ▶ Pred začiatkom prác vypnite všetky používané zariadenia a komponenty a odpojte ich od elektrickej siete.
- ▶ Všetky používané zariadenia a komponenty zaistíte proti opätovnému zapnutiu.
- ▶ Po otvorení zariadenia pomocou vhodného meracieho prístroja sa uistíte, že elektricky nabité konštrukčné diely (napr. kondenzátory) sú vybité.

Všeobecné informácie

Posuv drôtu je spojený pomocou balíka spojovacích hadíc s prúdovým zdrojom.

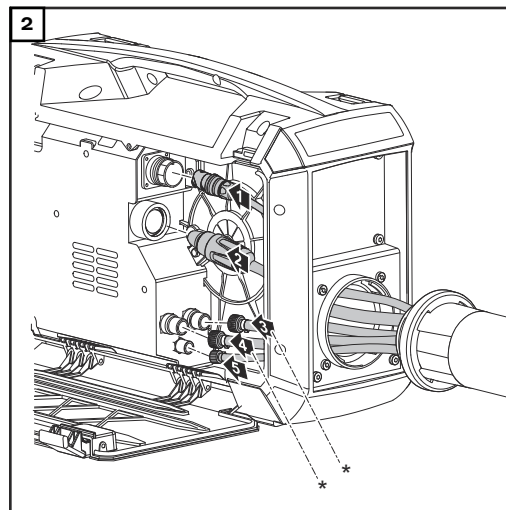
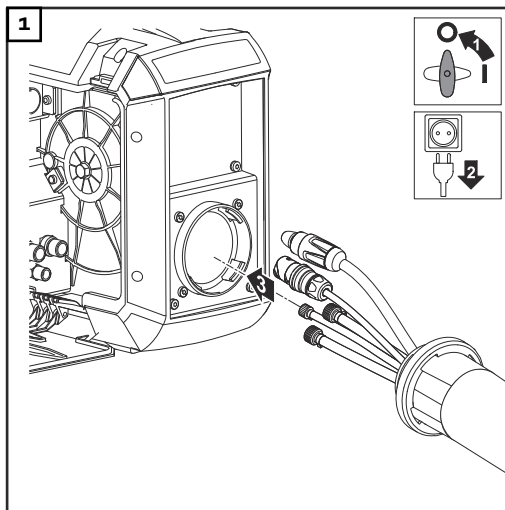
Pripojenie spojovacieho hadicového vedenia



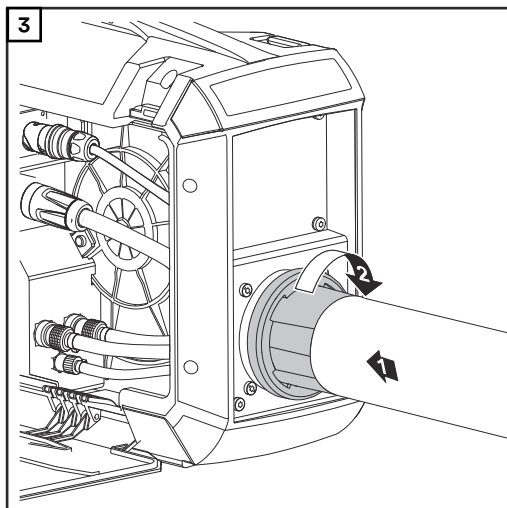
POZOR!

Nebezpečenstvo poranenia osôb a materiálnych škôd v dôsledku nedostatočných spojení.

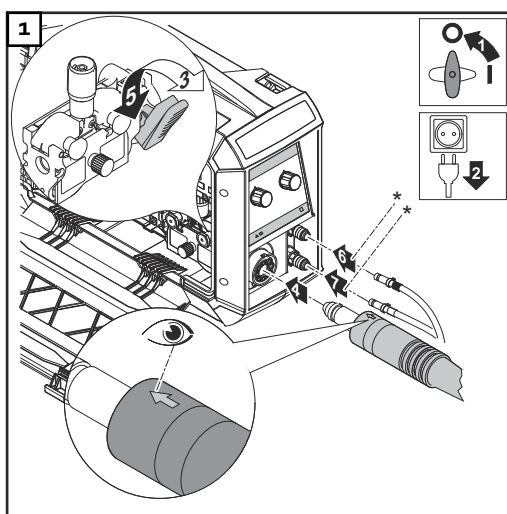
Všetky káble, vedenia a hadicové vedenia musia byť vždy pevne pripojené, nepoškodené, správne zaizolované a dostatočne nadimenzované.



* Iba ak sú prípojky chladiaceho média zabudované v podávači drôtu a pri zváracom horáku chladenom vodou



Pripojenie zváracích horákov MIG/MAG



POZOR!

Nebezpečenstvo poranenia osôb a materiálnych škôd v dôsledku nedostatočných spojení.

Všetky káble, vedenia a hadicové vedenia musia byť vždy pevne pripojené, nepoškodené, správne zaizolované a dostatočne nadimenzované.

* Iba ak sú prípojky chladiaceho média zabudované v podávači drôtu a pri zváracom horáku chladenom vodou

Zasúvanie a výmena posuvových kladiek

Bezpečnosť

NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo zásahu elektrickým prúdom.

Následkom môžu byť vážne poranenia osôb a materiálne škody.

- Pred začiatkom prác vypnite všetky používané zariadenia a komponenty a odpojte ich od elektrickej siete.
- Všetky používané zariadenia a komponenty zaistite proti opätovnému zapnutiu.
- Po otvorení zariadenia pomocou vhodného meracieho prístroja sa uistite, že elektricky nabité konštrukčné diely (napr. kondenzátory) sú vybité.

Všeobecné informácie

Posuvové kladky nie sú pri prvom dodaní vložené v zariadení.

Posuvové kladky sa musia prispôbiť zváranému priemeru drôtu, ale aj legovaniu drôtu, aby sa zaručilo optimálne prepravovanie drôtovej elektródy.

UPOZORNENIE!

Nebezpečenstvo nesiahajúcej posuvovej kladky.

Následkom môžu byť nesprávne zváracie vlastnosti.

- Používajte iba posuvové kladky zodpovedajúce príslušnej drôtovej elektróde.

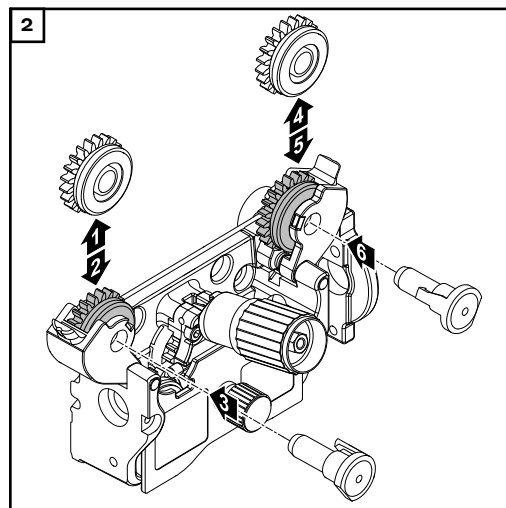
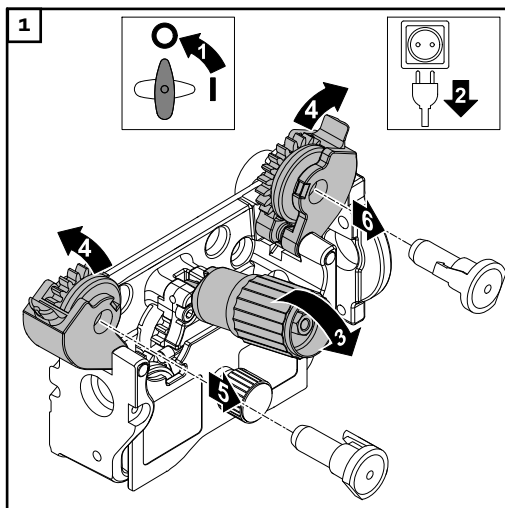
Prehľad dostupných posuvových kladiek a ich možností nasadenia sa nachádza v zoznamoch náhradných dielov.

Nasadenie / výmena posuvových kladiek

POZOR!

Nebezpečenstvo zranení v dôsledku vyskočenia držiakov posuvových kladiek nahor.

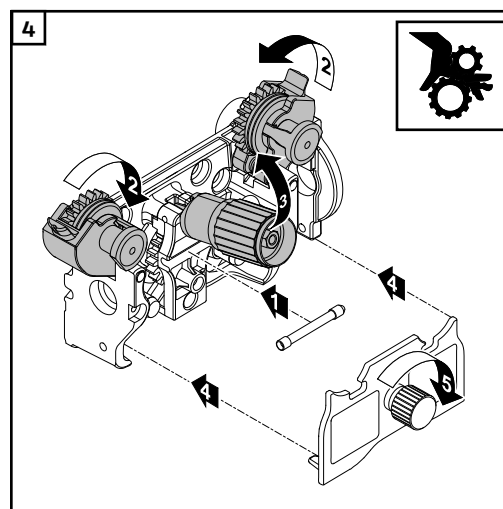
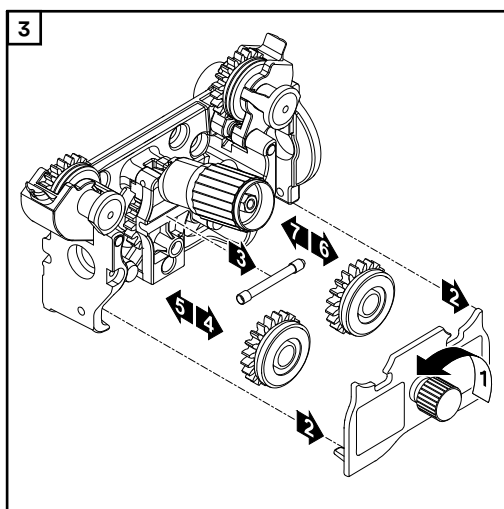
Pri odblokovaní páky sa prstami nepribližujte k priestoru naľavo a napravo od páky.



⚠ POZOR!

Nebezpečenstvo pomliaždenia vplyvom otvorených posuvových kladiek.

Po nasadení / výmene posuvových kladiek vždy namontujte ochranný kryt 4-kladkového pohonu.



Zasúvanie cievky drôtu, zasúvanie prstencovej cievky

Bezpečnosť



NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo zásahu elektrickým prúdom.

Následkom môžu byť vážne poranenia osôb a materiálne škody.

- Pred začiatkom prác vypnite všetky používané zariadenia a komponenty a odpojte ich od elektrickej siete.
- Všetky používané zariadenia a komponenty zaistíte proti opätovnému zapnutiu.
- Po otvorení zariadenia pomocou vhodného meracieho prístroja sa uistíte, že elektricky nabitú konštrukčné diely (napr. kondenzátory) sú vybité.



NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo v dôsledku pružného účinku navinutej drôtovej elektródy.

Následkom môžu byť vážne poranenia osôb.

- Noste ochranné okuliare.
- Pri zasúvaní cievky drôtu/drôtovej cievky treba koniec drôtovej elektródy pevne zadržať, aby sa zabránilo zraneniam v dôsledku spätne vystrelenej drôtovej elektródy.



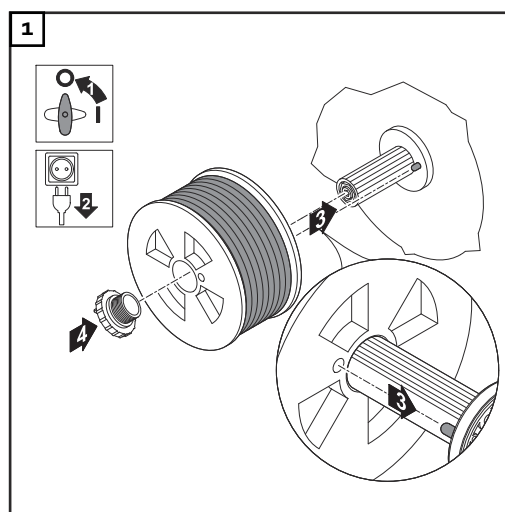
NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo v dôsledku padajúcej cievky drôtu/drôtovej cievky.

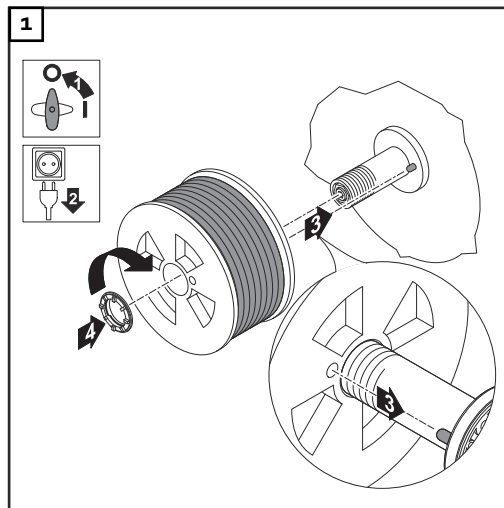
Následkom môžu byť vážne poranenia osôb a materiálne škody.

- Zaistíte, aby cievka drôtu/drôtená cievka vrátane adaptéra drôtovej cievky bola vždy pevne uložená na uchytení cievky drôtu.

Nasadenie cievky drôtu: pri zariadení D200



Nasadenie cievky drôtu: pri zariadení D300

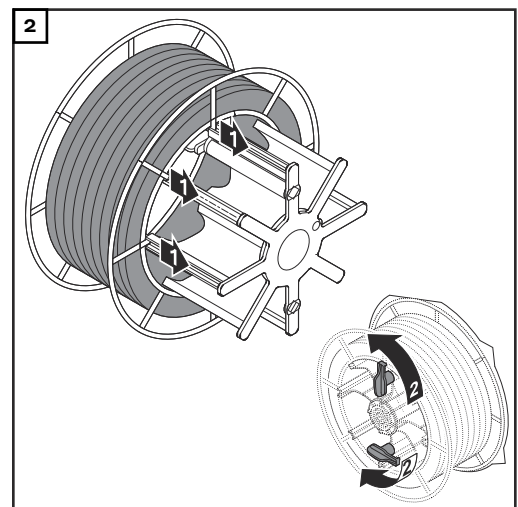
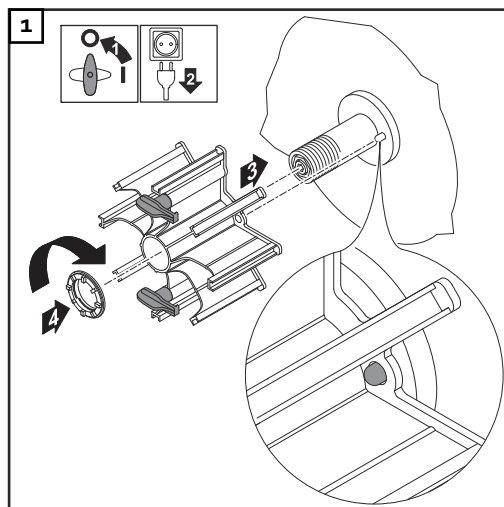


Nasadenie drôtenej cievky: pri zariadení D300

⚠ POZOR!

Nebezpečenstvo poranení osôb a materiálnych škôd v dôsledku spadnutia drôtenej cievky.

Drôtenú cievku na dodanom adaptéri na drôtené cievky nasadte tak, aby priečky drôtenej cievky ležali vo vnútri vodiacich drážok adaptéra na drôtené cievky.



Zavedenie drôtovej elektródy

Všeobecne

UPOZORNENIE!

Ak sa na podávači drôtu nenachádza tlačidlo zavedenia drôtu, na zavedenie drôtu použite tlačidlo zavedenia drôtu iného systémového komponentu výrobcu – napríklad tlačidlo zavedenia drôtu prúdového zdroja.

Funkcia tlačidla zavedenia drôtu je u všetkých systémových komponentov výrobcu rovnaká.

UPOZORNENIE!

Bližšie informácie k funkcii tlačidla zavedenia drôtu nájdete v popise tlačidla zavedenia drôtu (časť „Voliteľné ovládacie panely“, odsek „OPT/i WF kontrola plynu a zavedenia drôtu“).

Príprava

POZOR!

Nebezpečenstvo materiálnych škôd a poranenia osôb spôsobené zváracím prúdom a neúmyselným zapálením elektrického oblúka.

Pred začiatkom prác odpojte uzemňovacie spojenie medzi zváracím systémom a zvarencom.

POZOR!

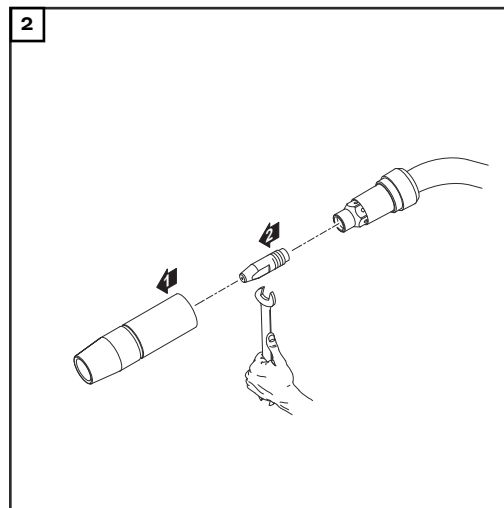
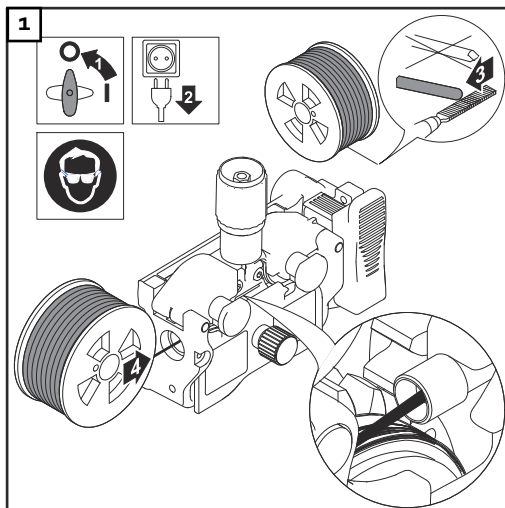
Nebezpečenstvo poškodenia zváracieho horáka v dôsledku konca drôtovej elektródy s ostrými hranami.

Koniec drôtovej elektródy pred zavedením dôkladne odihlte.

POZOR!

Nebezpečenstvo poranenia v dôsledku pružného účinku navinutej drôtovej elektródy.

Pri zasúvaní drôtovej elektródy do 4-kladkového pohonu pevne zadržte koniec drôtovej elektródy, aby sa zabránilo poraneniam spôsobeným dozadu vystreľujúcou drôtovou elektródou.



Zavedenie drôtovej elektródy

⚠ POZOR!

Nebezpečenstvo spôsobené zväracím prúdom a neúmyselným zapálením elektrického oblúka.

Následkom môžu byť vážne poranenia osôb alebo poškodenia zariadenia.

- Pred začiatkom prác odpojte uzemňovacie spojenie medzi zväracím systémom a zvarencom.

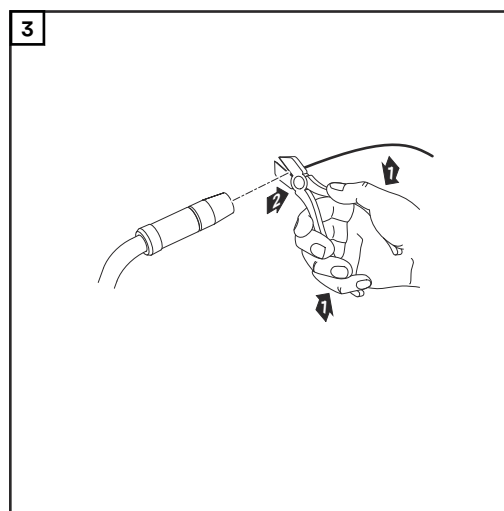
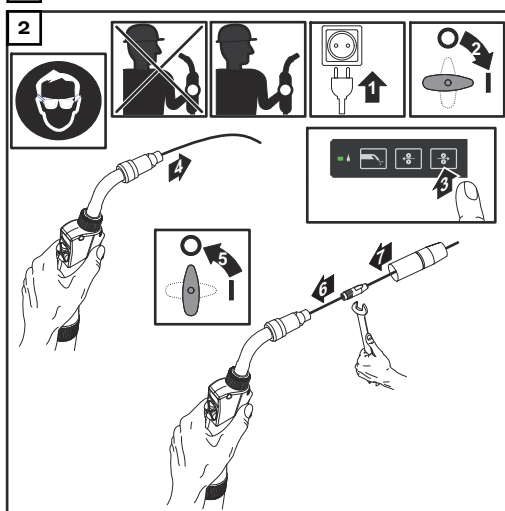
⚠ POZOR!

Nebezpečenstvo spôsobené vysúvajúcou sa drôtovou elektródou.

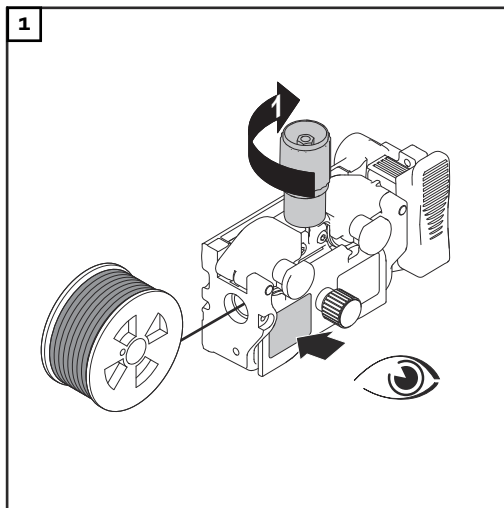
Následkom môžu byť vážne poranenia osôb alebo poškodenia zariadenia.

- Zvärací horák držte tak, aby špička zväracieho horáka ukazovala smerom preč od tváre a tela.
- Používajte vhodné ochranné okuliare.
- Zvärací horák nedržte nasmerovaný proti osobám.
- Dbajte na to, aby sa drôtová elektróda nedotýkala elektricky vodivých ani uzemnených častí (napr. skriňa atď.).

1 Hadicové vedenie zväracieho horáka uložiť priamo



Nastavenie prítlaku



UPOZORNENIE!

Prítlak nastavte tak, aby sa drôtová elektróda nedeformovala, aby bol však zaručený bezchybný transport drôtu.

Pri nastavení prítlaku si všimajte orientačné hodnoty na nálepke ochranného krytu.

Nastavenie brzdy

Všeobecne

POZOR!

Nebezpečenstvo materiálnych škôd a poranenia osôb spôsobené zváracím prúdom a neúmyselným zapálením elektrického oblúka.

Pred začiatkom prác odpojte uzemňovacie spojenie medzi zváracím systémom a zvarencom.

POZOR!

Nebezpečenstvo poranenia osôb a materiálnych škôd v dôsledku vysúvanej drôtovej elektródy.

Počas prác:

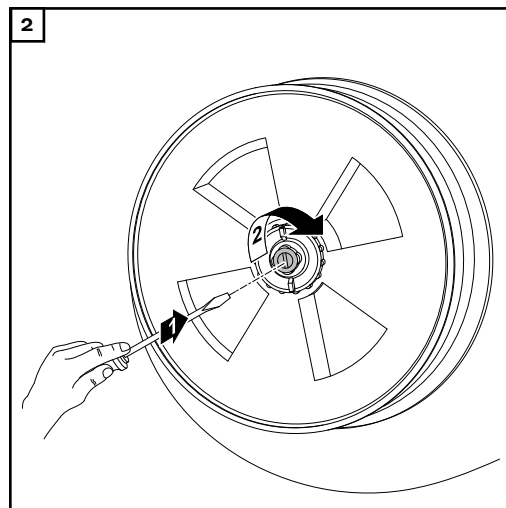
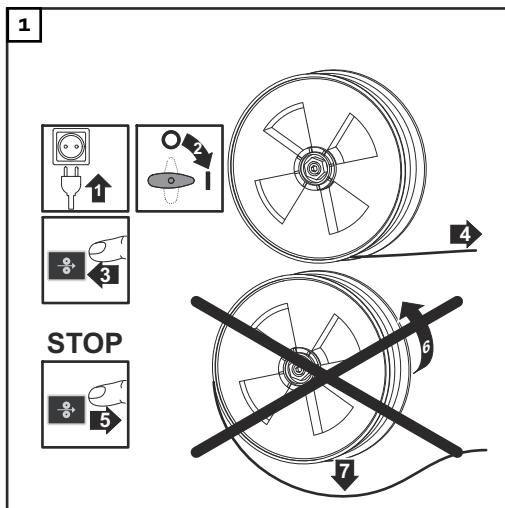
- ▶ zvárací horák držte tak, aby špička zváracieho horáka ukazovala smerom preč od tváre a tela,
- ▶ používajte vhodné ochranné okuliare,
- ▶ zvárací horák nedržte nasmerovaný proti osobám,
- ▶ dbajte na to, aby sa drôtová elektróda nedotýkala elektricky vodivých ani uzemnených častí (napr. skriňa atď.).

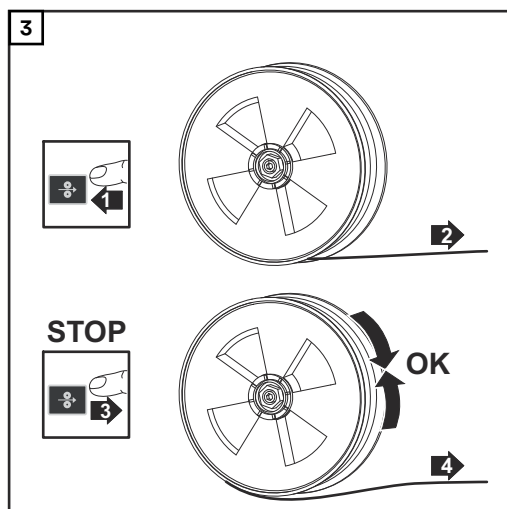
UPOZORNENIE!

Po uvoľnení tlačidla horáka nesmie cievka drôtu dobiehať.

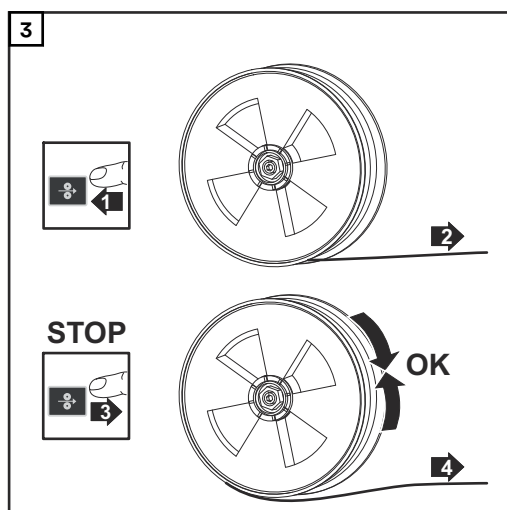
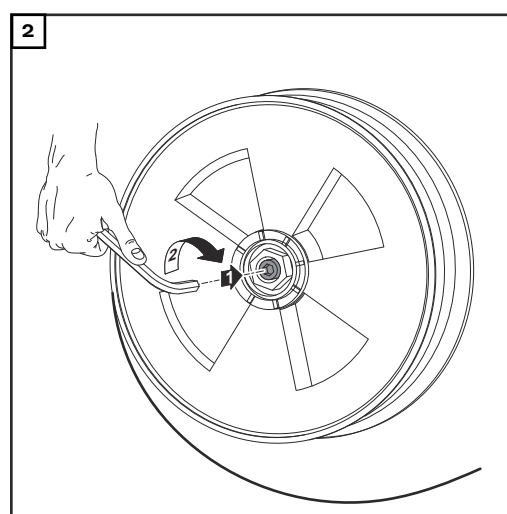
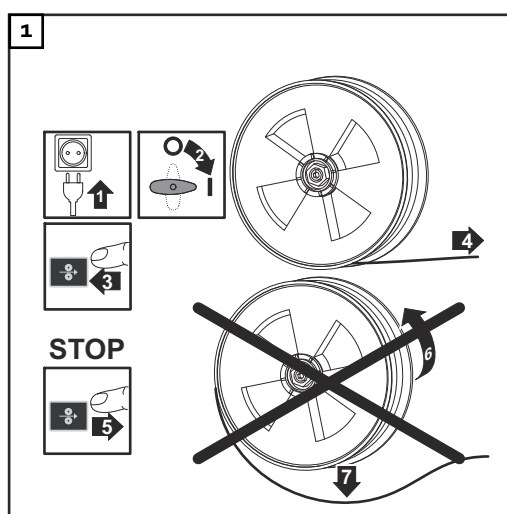
Ak je to tento prípad, dodatočne nastavte brzdú.

Nastavenie brzdy: pri zariadení D200





Nastavenie brzdy: pri zariadení D300



Konštrukcia brzdy: pri zariadení D200

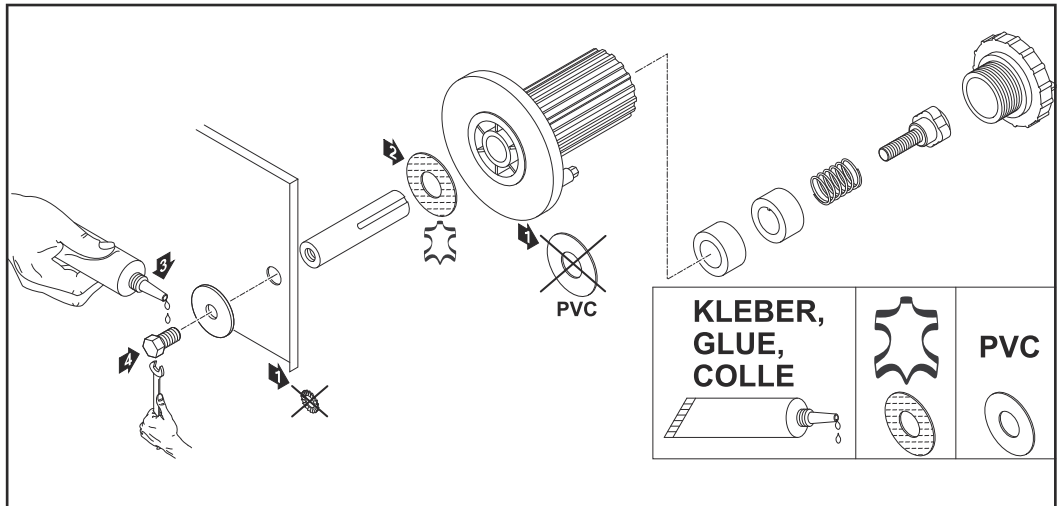
⚠ NEBEZPEČENSTVO!

Chybná montáž môže zapríčiniť závažné poranenia osôb a materiálne škody.

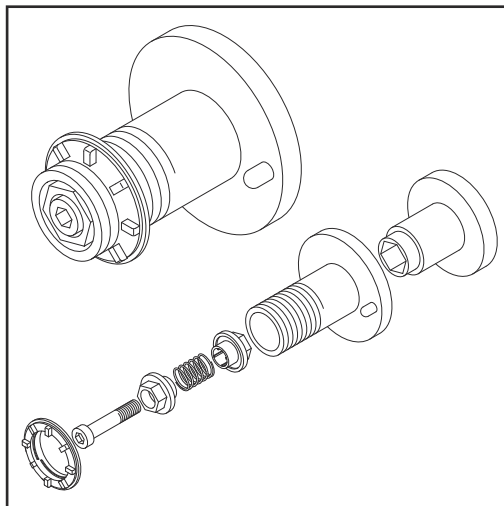
- ▶ Brzdu nerozkladajte.
- ▶ Údržbárske a servisné práce na brzde nechajte vykonať iba vyškolenému odbornému personálu.

Brzda je k dispozícii iba kompletná.

Vedľa uvedené vyobrazenie slúži iba na informáciu!



Konštrukcia brzdy: pri zariadení D300



⚠ NEBEZPEČENSTVO!

Chybná montáž môže zapríčiniť závažné poranenia osôb a materiálne škody.

- ▶ Brzdu nerozkladajte.
- ▶ Údržbárske a servisné práce na brzde nechajte vykonať iba vyškolenému odbornému personálu.

Brzda je k dispozícii iba kompletná.

Vedľa uvedené vyobrazenie slúži iba na informáciu!

Uvedenie do prevádzky

Bezpečnosť



NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo v dôsledku nesprávnej obsluhy a nesprávne vykonaných prác.

Následkom môžu byť vážne poranenia osôb a materiálne škody.

- ▶ Všetky práce a funkcie opísané v tomto dokumente smie vykonávať iba technicky vyškolený odborný personál.
 - ▶ Prečítajte si celý dokument tak, aby ste mu porozumeli.
 - ▶ Prečítajte si všetky bezpečnostné predpisy a dokumentáciu pre používateľa k tomuto zariadeniu a všetkým systémovým komponentom tak, aby ste im porozumeli.
-

Predpoklady

Pred uvedením podávača drôtu do prevádzky musia byť splnené nasledujúce predpoklady:

- podávač drôtu je pomocou spojovacieho hadicového vedenia spojený s prúdovým zdrojom,
 - zvárací horák je pripojený na podávač drôtu,
 - posuvové kladky sú nasadené do podávača drôtu,
 - cievka drôtu / drôtená cievka s adaptérom na drôtené cievky je nasadená do podávača drôtu,
 - je zavedená drôtová elektróda,
 - je nastavený prítlak posuvových kladiek,
 - je nastavená brzda,
 - všetky kryty sú zatvorené, sú namontované všetky bočné časti, všetky ochranné prípravky sú neporušené a nainštalované na predurčené miesto.
-

Všeobecne

Uvedenie podávača drôtu do prevádzky prebehne pri ručných aplikáciách stlačením tlačidla horáka a pri automatizovaných aplikáciách prostredníctvom aktívneho signálu štartu zvarovania.

Diagnostika chýb, odstraňovanie chýb, údržba a likvidácia

Diagnostika chýb, odstránenie chýb

Bezpečnosť



NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo v dôsledku nesprávnej obsluhy a nesprávne vykonaných prác.

Následkom môžu byť vážne poranenia osôb a materiálne škody.

- Všetky práce a funkcie opísané v tomto dokumente smie vykonávať iba technicky vyškolený odborný personál.
- Prečítajte si celý dokument tak, aby ste mu porozumeli.
- Prečítajte si všetky bezpečnostné predpisy a dokumentáciu pre používateľa k tomuto zariadeniu a všetkým systémovým komponentom tak, aby ste im porozumeli.



NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo zásahu elektrickým prúdom.

Následkom môžu byť vážne poranenia osôb a materiálne škody.

- Pred začiatkom prác vypnite všetky používané zariadenia a komponenty a odpojte ich od elektrickej siete.
- Všetky používané zariadenia a komponenty zaistite proti opätovnému zapnutiu.
- Po otvorení zariadenia pomocou vhodného meracieho prístroja sa uistite, že elektricky nabité konštrukčné diely (napr. kondenzátory) sú vybité.



NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo v dôsledku horúcich systémových komponentov a/alebo prevádzkových zariadení.

Následkom môžu byť vážne popáleniny alebo zranenia v dôsledku obarenia.

- Pred začiatkom prác nechajte všetky horúce systémové komponenty a/alebo prevádzkové zariadenia vychladnúť na +25 °C/+77 °F (napr. chladiace médium, systémové komponenty chladené vodou, hnací motor podávača drôtu, ...).
- Ak ich nie je možné nechať vychladnúť, noste vhodné ochranné prostriedky (napr. žiaruvzdorné ochranné rukavice, ochranné okuliare, ...).

Diagnostika chýb, odstránenie chýb

Poznačte si výrobné číslo a konfiguráciu zariadenia a upovedomte servisnú službu spolu s detailným opisom chyby, ak:

- sa vyskytli chyby, ktoré nie sú uvedené nižšie,
- uvedené opatrenia na odstránenie chyby neboli úspešné.

Zváračka nie je funkčná

Zapnutý sieťový spínač, zobrazenia nesvietia.

Príčina:	Prerušený sieťový kábel, sieťová vidlica nie je zasunutá.
Riešenie:	Skontrolujte sieťový kábel, eventuálne zasunúť sieťovú vidlicu.
Príčina:	Chybná sieťová zásuvka alebo sieťová vidlica.
Riešenie:	Vymeňte chybné časti.
Príčina:	Sieťové istenie
Riešenie:	Vymeňte sieťové istenie.
Príčina:	Skrat 24 V napájania prípojky SpeedNet alebo externého senzora
Riešenie:	Odpojte pripojené komponenty.

Po stlačení tlačidla horáka zariadenie nefunguje

Sieťový spínač zváračky je zapnutý, zobrazenia svietia.

Príčina:	iba pri zváracích horákoch s externou riadiacou zástrčkou: riadiaca zástrčka nie je zasunutá
Riešenie:	zasunúť riadiacu zástrčku
Príčina:	chybný zvárací horák alebo ovládacie vedenie zváracieho horáka
Riešenie:	vymeňte zvárací horák

Po stlačení tlačidla horáka zariadenie nefunguje

Sieťový spínač prúdového zdroja zapnutý, displej na prúdovom zdroji je aktívny, zobrazenia na podávači drôtu nesvietia

Príčina:	Spojovacie hadicové vedenie nie je správne pripojené / je chybné
Odstránenie:	Spojovacie hadicové vedenie správne pripojte / vymeňte

Žiaden zvárací prúd

Sieťový spínač zváračky je zapnutý, zobrazenia svietia.

Príčina:	Chybná prípojka uzemnenia
Riešenie:	Skontrolujte polaritu prípojky uzemnenia
Príčina:	Prerušený prúdový kábel vo zváracom horáku.
Riešenie:	vymeňte zvárací horák

Žiaden ochranný plyn

Všetky ostatné funkcie sú prítomné

Príčina:	Prázdna plynová fľaša
Odstránenie:	Vymeňte plynovú fľašu
Príčina:	Chybný plynový redukčný ventil
Odstránenie:	Vymeňte plynový redukčný ventil
Príčina:	Plynová hadica nie je namontovaná alebo je chybná
Odstránenie:	Namontujte alebo vymeňte plynovú hadicu
Príčina:	Chybný zvárací horák
Odstránenie:	Vymeňte zvárací horák
Príčina:	Chybný elektromagnetický ventil plynu
Odstránenie:	Upovedomte servisnú službu

Nepravidelná rýchlosť drôtu

Príčina:	Brzda je nastavená príliš silno
Odstránenie:	Uvoľnite brzdu
Príčina:	Otvor kontaktnej špičky je príliš úzky
Odstránenie:	Použite vhodnú kontaktnú špičku
Príčina:	Chybný bowden drôtu vo zváracom horáku
Odstránenie:	Bowden drôtu prekontrolujte ohľadne zalomení, znečistenia atď. a prípadne ho vymeňte
Príčina:	Posuvové kladky nie sú vhodné pre použitú drôtovú elektródu
Odstránenie:	Použite vhodné posuvové kladky
Príčina:	Chybný prítlak posuvových kladiek
Odstránenie:	Optimalizujte prítlak

Problémy s prepravou drôtu

Pri aplikáciách s dlhými hadicovými zväzkami.

Príčina:	Neodborné uloženie hadicového balíka.
Odstránenie:	Hadicový balík pokiaľ možno položiť priamočiaro, zabrániť malým rádiom ohnutia.

Zvárací horák je príliš zohriaty

Príčina:	príliš slabo nadimenzovaný zvárací horák
Riešenie:	rešpektujte zaťažovateľ a medzné zaťaženia
Príčina:	iba vodou chladené zariadenia: príliš malý prietok chladiaceho média.
Riešenie:	skontrolujte stav chladiaceho média, prietokové množstvo chladiaceho média, znečistenie chladiaceho média atď. Bližšie informácie sú uvedené v návode na obsluhu chladiaceho zariadenia

Zlé zváracie vlastnosti

Príčina:	Chybné zváracie parametre
Odstránenie:	Skontrolujte nastavenia
Príčina:	Nevyhovujúce uzemňovacie spojenie
Odstránenie:	Vytvorte dobrý kontakt k zvarencu
Príčina:	Žiadny ochranný plyn, alebo príliš málo ochranného plynu
Odstránenie:	Prekontrolujte redukčný ventil, plynovú hadicu, elektromagnetický ventil plynu, prípojku ochranného plynu zváracieho horáka atď.
Príčina:	Zvárací horák nie je tesný
Odstránenie:	Vymeňte zvárací horák
Príčina:	Chybná alebo vybrúsená kontaktná špička
Odstránenie:	Vymeňte kontaktnú špičku
Príčina:	Chybné legovanie drôtu alebo chybný priemer drôtu
Odstránenie:	Prekontrolovať vložení drôtovú elektródu
Príčina:	Chybné legovanie drôtu alebo chybný priemer drôtu
Odstránenie:	Skontrolujte zvariteľnosť základného materiálu
Príčina:	Ochranný plyn nie je vhodný pre legovanie drôtu
Odstránenie:	Použite správny ochranný plyn

Ošetrovanie, údržba a likvidácia

Všeobecne

Zariadenie za normálnych prevádzkových podmienok vyžaduje iba minimálne ošetrovanie a údržbu. Dodržiavanie niektorých bodov je však nevyhnutné, aby sa zvärací systém udržal pripravený na prevádzku počas dlhých rokov.

Bezpečnosť



NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo v dôsledku nesprávnej obsluhy a nesprávne vykonaných prác.

Následkom môžu byť vážne poranenia osôb a materiálne škody.

- Všetky práce a funkcie opísané v tomto dokumente smie vykonávať iba technicky vyškolený odborný personál.
- Prečítajte si celý dokument tak, aby ste mu porozumeli.
- Prečítajte si všetky bezpečnostné predpisy a dokumentáciu pre používateľa k tomuto zariadeniu a všetkým systémovým komponentom tak, aby ste im porozumeli.



NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo zásahu elektrickým prúdom.

Následkom môžu byť vážne poranenia osôb a materiálne škody.

- Pred začiatkom prác vypnite všetky používané zariadenia a komponenty a odpojte ich od elektrickej siete.
- Všetky používané zariadenia a komponenty zaistite proti opätovnému zapnutiu.
- Po otvorení zariadenia pomocou vhodného meracieho prístroja sa uistite, že elektricky nabité konštrukčné diely (napr. kondenzátory) sú vybité.



NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo v dôsledku horúcich systémových komponentov a/alebo prevádzkových zariadení.

Následkom môžu byť vážne popáleniny alebo zranenia v dôsledku obarenia.

- Pred začiatkom prác nechajte všetky horúce systémové komponenty a/alebo prevádzkové zariadenia vychladnúť na +25 °C/+77 °F (napr. chladiace médium, systémové komponenty chladené vodou, hnací motor podávača drôtu, ...).
- Ak ich nie je možné nechať vychladnúť, noste vhodné ochranné prostriedky (napr. žiaruvzdorné ochranné rukavice, ochranné okuliare, ...).

Pri každom uvedení do prevádzky

- Prekontrolujte poškodenie hadicových vedení a uzemňovacieho spojenia. Poškodené komponenty vymeňte.
- Prekontrolujte poškodenie posuvových kladiiek a bowdenov drôtu. Poškodené komponenty vymeňte.
- Prekontrolujte prítlak posuvových kladiiek a prípadne ho nastavte.

Každých 6 mesiacov



POZOR!

Nebezpečenstvo v dôsledku stlačeného vzduchu z krátkej vzdialenosti.

Elektronické konštrukčné diely sa môžu poškodiť.

► Nefúkajte zblízka na elektronické konštrukčné diely.

-
- Otvorte kryty, demontujte bočné strany zariadenia a vnútro zariadenia vyfúknite dočista suchým a redukovaným stlačeným vzduchom. Po vyčistení znovu uveďte zariadenie do pôvodného stavu.

Likvidácia

Likvidáciu vykonajte podľa odseku s rovnakým názvom v kapitole „Bezpečnostné predpisy“.

Technické údaje

Technické údaje

WF 25i Case D200

Napájacie napätie	24 V DC/60 V DC		
Menovitý prúd	0,5 A/1,2 A		
Zvárací prúd pri 10 min/40 °C (104 °F)	40 % ED*	60 % ED*	100 % ED*
	500 A	450 A	360 A
Maximálny tlak ochranného plynu	7 bar 101.53 psi		
Chladiace médium	originálne Fronius		
Maximálny tlak chladiaceho média	5 bar 72.53 psi		
Rýchlosť posuvu drôtu	1 – 25 m/min 39.37 – 984.25 ipm		
Pohon drôtu	4-kladkový pohon		
Priemer drôtu	0,8 – 1,6 mm 0.03 – 0.06 in.		
Priemer cievky drôtu	max. 200 mm max. 7.87 in		
Hmotnosť cievky drôtu	max. 5 kg max. 11.02 Ib.		
Stupeň krytia	IP 23		
Kontrolný znak	S / CE		
Rozmery d x š x v	507 x 200 x 320 mm 19.96 x 7.87 x 12.6 in.		
Hmotnosť	9,5 kg 20.94 Ib.		
*) ED = doba zapnutia			

WF 25i Case D300

Napájacie napätie	24 V DC/60 V DC		
Menovitý prúd	0,5 A/1,2 A		
Zvárací prúd pri 10 min/40 °C (104 °F)	40 % ED*	60 % ED*	100 % ED*
	500 A	450 A	360 A
Maximálny tlak ochranného plynu	7 bar 101.53 psi		
Chladiace médium	originálne Fronius		
Maximálny tlak chladiaceho média	5 bar 72.53 psi		
Rýchlosť posuvu drôtu	1 – 25 m/min 39.37 – 984.25 ipm		
Pohon drôtu	4-kladkový pohon		

Priemer drôtu	0,8 – 1,6 mm 0.03 – 0.06 in.
Priemer cievky drôtu	max. 300 mm max. 11.81 in.
Hmotnosť cievky drôtu	max. 19 kg max. 41.89 lb.
Stupeň krytia	IP 23
Kontrolný znak	S / CE
Rozmery d x š x v	613 x 244 x 437 mm 24.13 x 9.61 x 17.2 in.
Hmotnosť	14,8 kg 32.63 lb.
*) ED = doba zapnutia	

HP 70i Case

Zvárací prúd pri	10 min/40 °C (104 °F)	40 % ED*	60 % ED*	100 % ED*
		400 A	365 A	320 A
*) ED = doba zapnutia				

HP 95i Case

Zvárací prúd pri	10 min/40 °C (104 °F)	40 % ED*	60 % ED*	100 % ED*
		500 A	450 A	360 A
*) ED = doba zapnutia				



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.