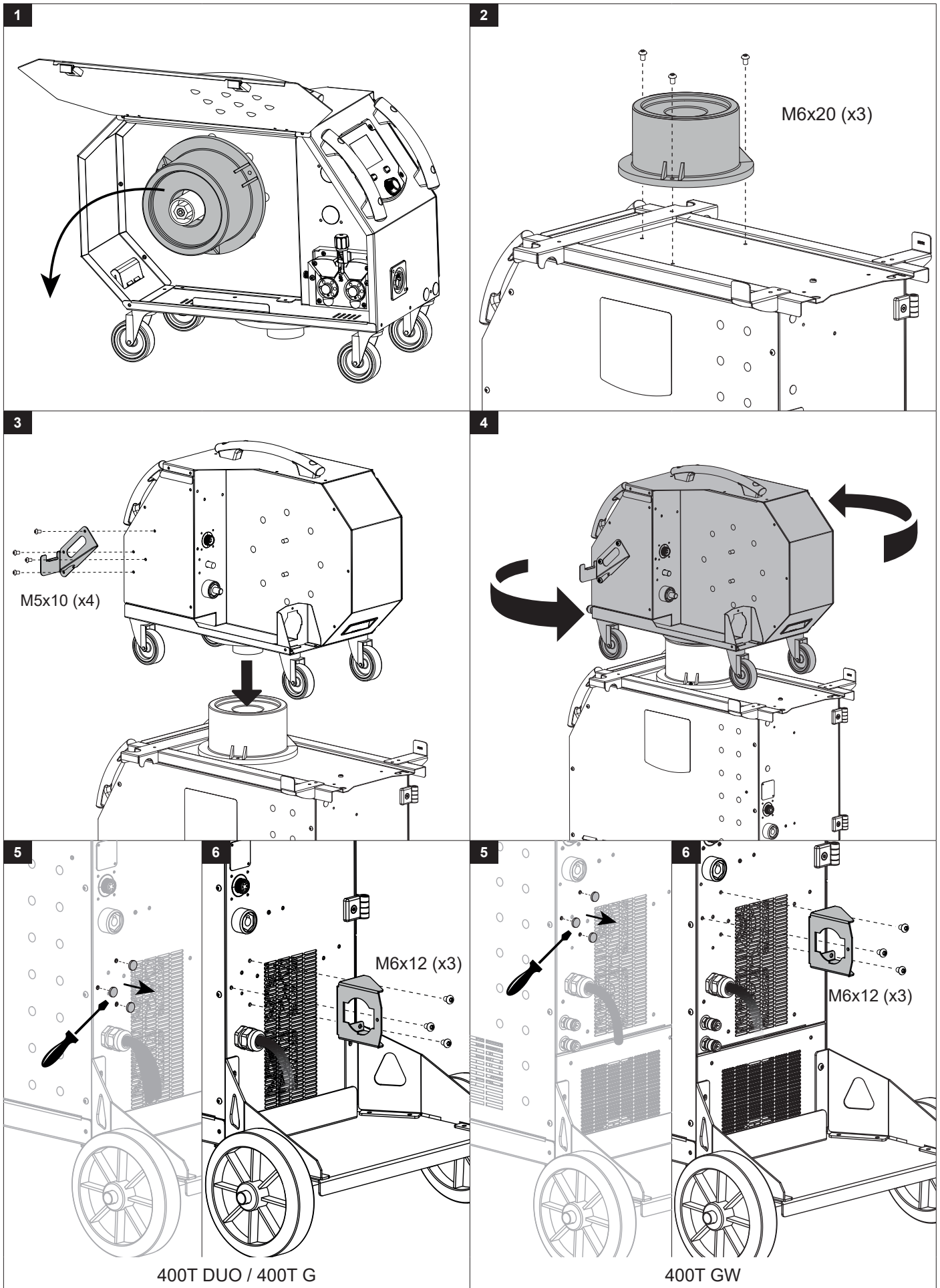


CZ

02-08 / 09-21 / 22-26

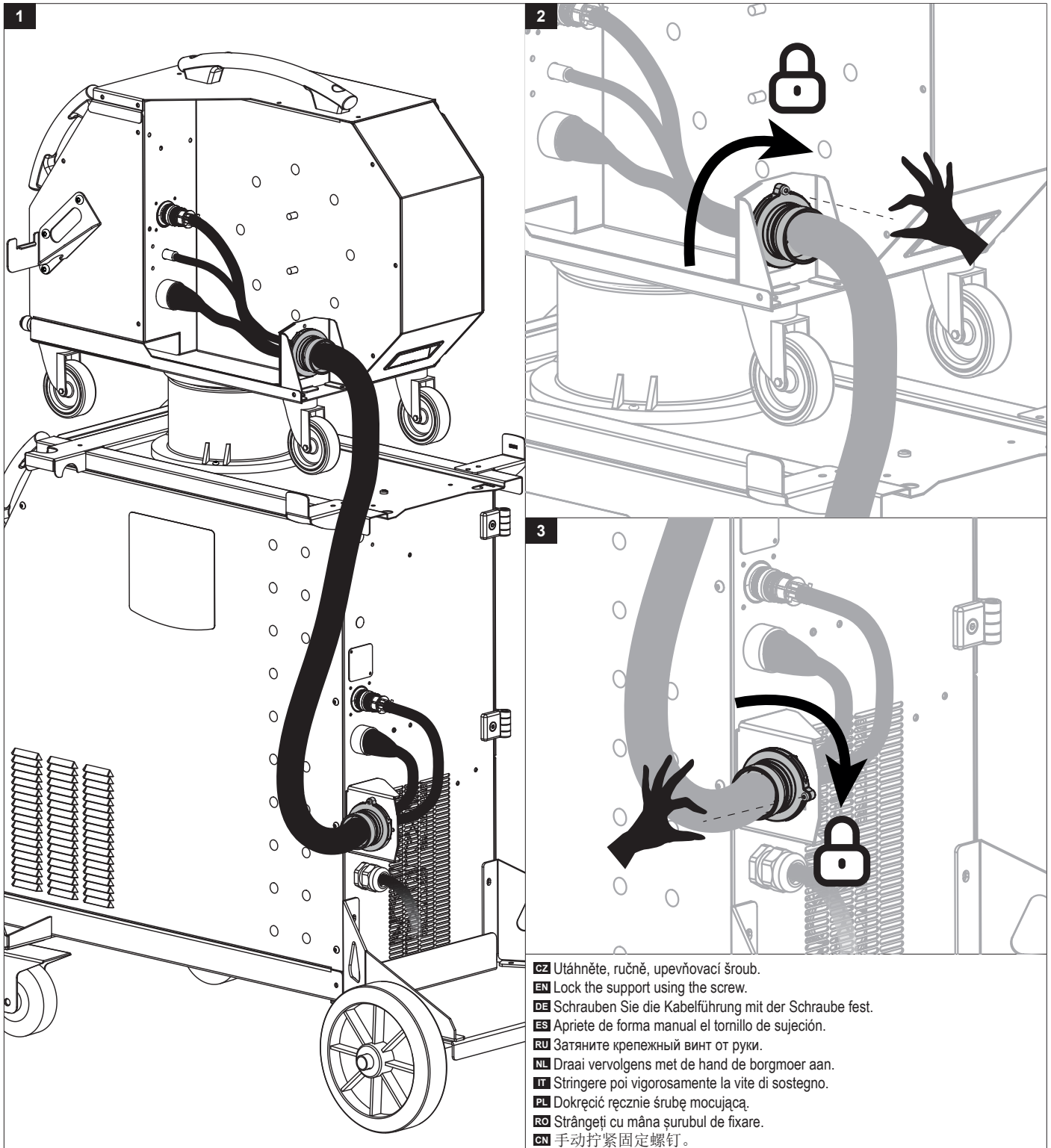
WF 35

Samostatná cívka



PŘIPOJENÍ KABELOVÉHO SVAZKU (VOLITELNÉ)

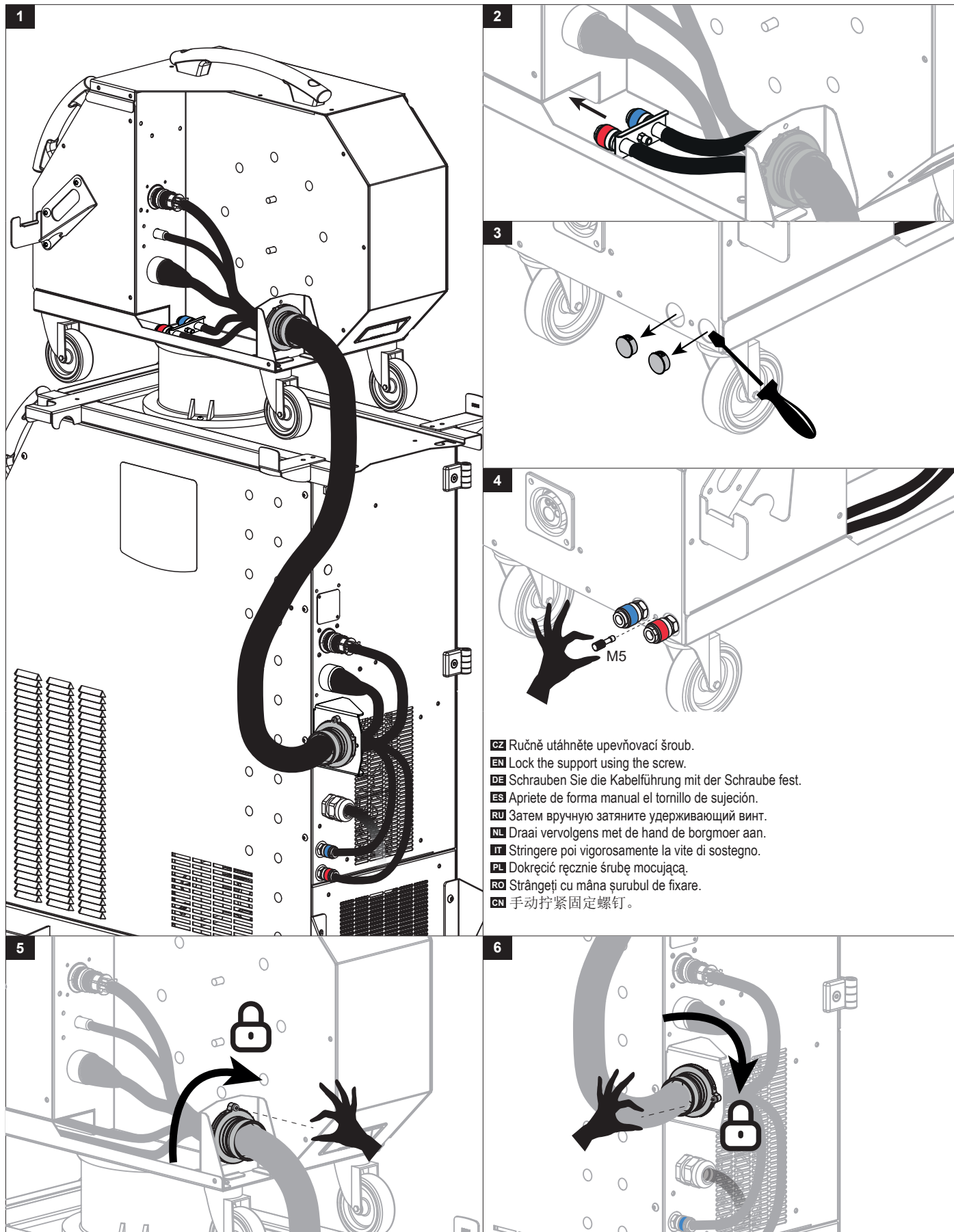
400T DUO / 400T G



CZ

PŘIPOJENÍ SVAZKU (VOLITELNĚ) / HARNESS CONNECTION (OPTIONAL)

400T GW

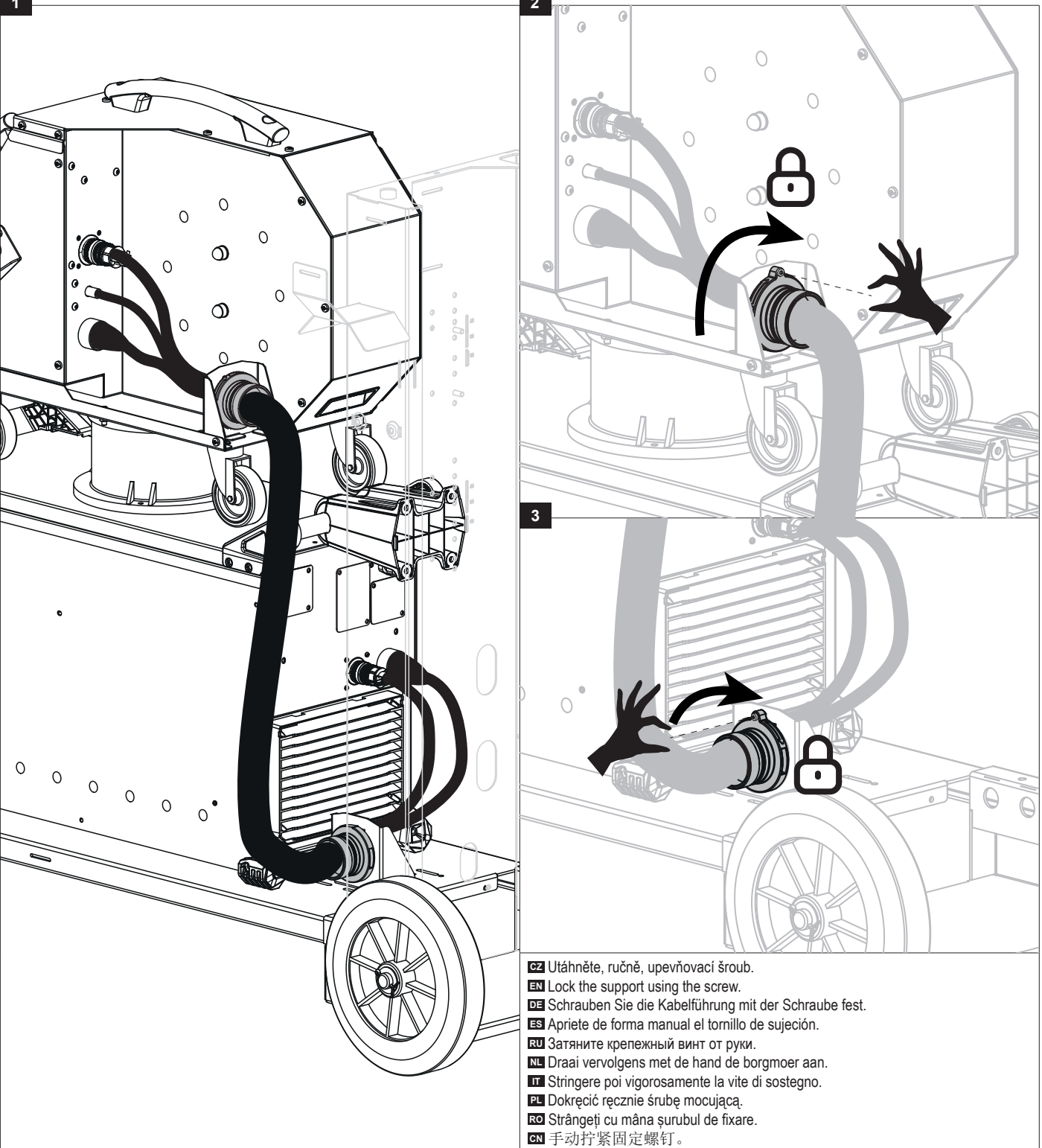


- CZ** Ručně utáhněte upevňovací šroub.
- EN** Lock the support using the screw.
- DE** Schrauben Sie die Kabelführung mit der Schraube fest.
- ES** Apriete de forma manual el tornillo de sujeción.
- RU** Затем вручную затяните удерживающий винт.
- NL** Draai vervolgens met de hand de borgmoer aan.
- IT** Stringere poi vigorosamente la vite di sostegno.
- PL** Dokręć ręcznie śrubę mocującą.
- RO** Strângeți cu mâna șurubul de fixare.
- CN** 手动拧紧固定螺钉。

CZ Utáhněte, ručně, upevňovací šroub. **EN** Lock the support using the screw. **DE** Schrauben Sie die Kabelführung mit der Schraube fest. **ES** Apriete de forma manual el tornillo de sujeción. **RU** Затем вручную затяните удерживающий винт. **NL** Draai vervolgens met de hand de borgmoer aan. **IT** Stringere poi vigorosamente la vite di sostegno. **PL** Dokręć ręcznie śrubę mocującą. **RO** Strângeți cu mâna șurubul de fixare. **CN** 手动拧紧固定螺钉。

PŘIPOJENÍ KABELOVÉHO SVAZKU NA VOZÍKU (VOLITELNÉ) / HARNESS CONNECTION ON TROLLEY (OPTIONAL)

NEOMIG-i (volitelně)

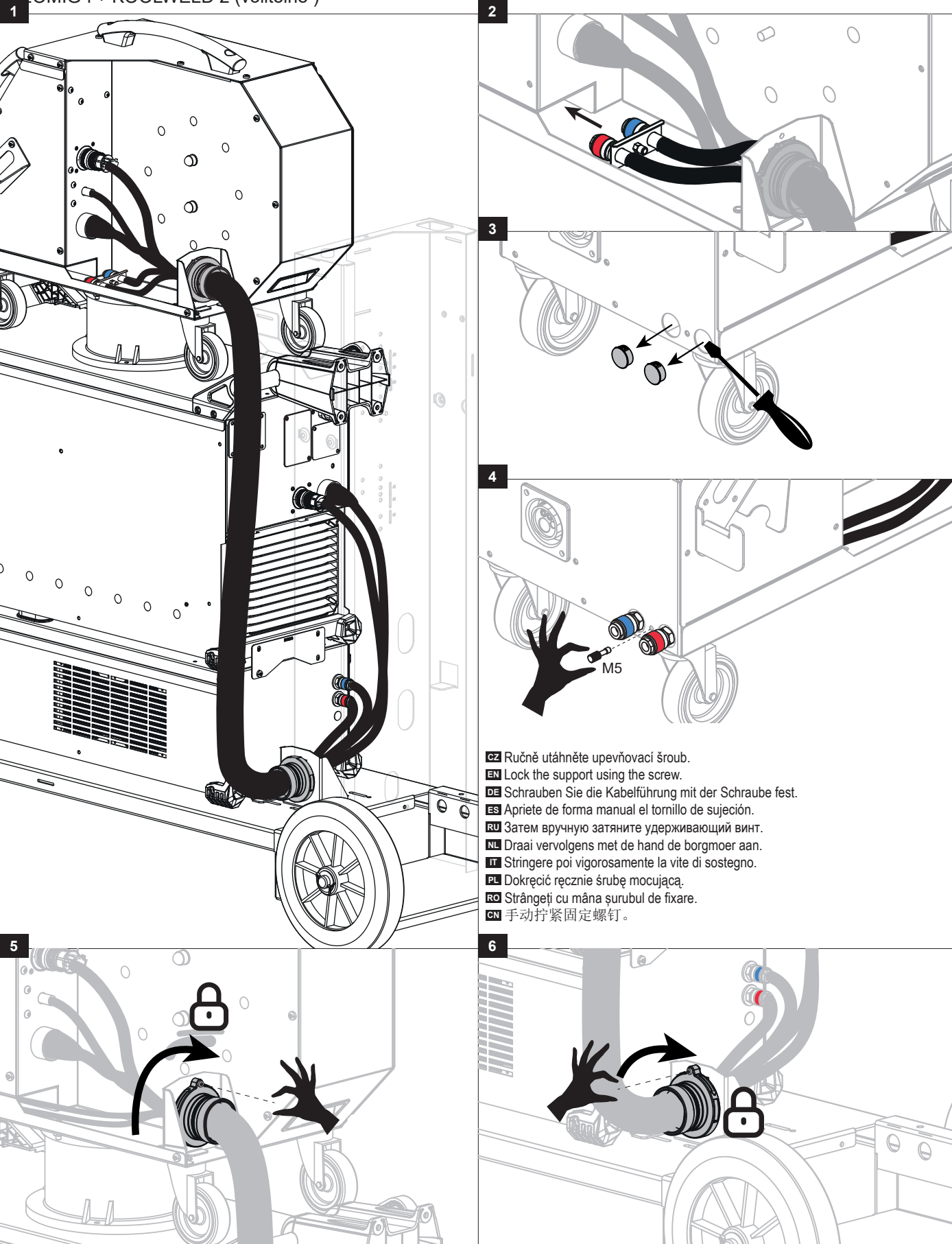


- CZ** Utáhněte, ručně, upevňovací šroub.
- EN** Lock the support using the screw.
- DE** Schrauben Sie die Kabelführung mit der Schraube fest.
- ES** Apriete de forma manual el tornillo de sujeción.
- RU** Затяните крепежный винт от руки.
- NL** Draai vervolgens met de hand de borgmoer aan.
- IT** Stringere poi vigorosamente la vite di sostegno.
- PL** Dokręć ręcznie śrubę mocującą.
- RO** Strângeți cu mâna șurubul de fixare.
- CN** 手动拧紧固定螺钉。

CZ

PŘIPOJENÍ KABELOVÉHO SVAZKU NA VOZÍKU (VOLITELNÉ) // HARNESS CONNECTION ON TROLLEY (OPTIONAL)

NEOMIG-i + KOOLWELD 2 (volitelné)



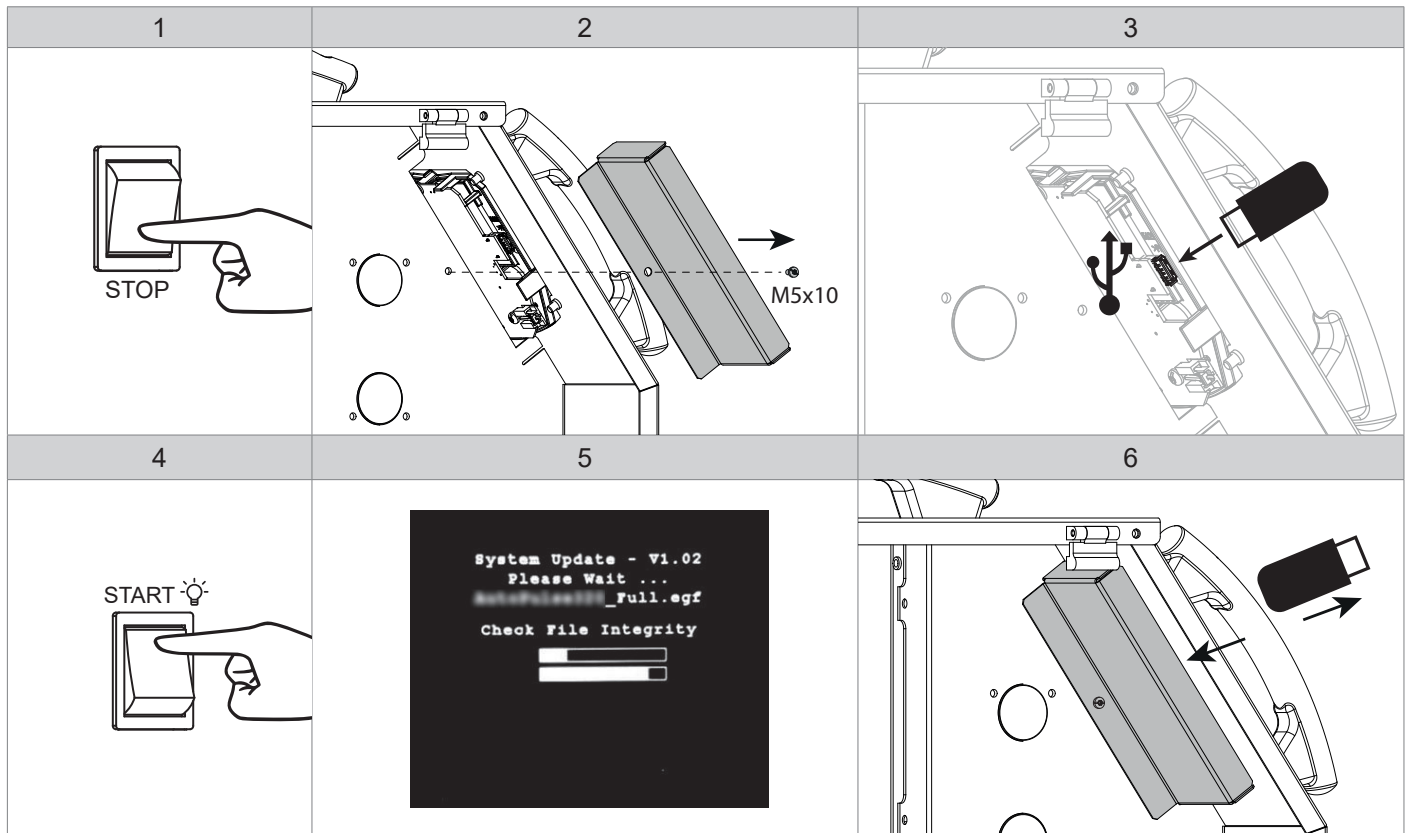
- CZ** Ručně utáhněte upevňovací šroub.
- EN** Lock the support using the screw.
- DE** Schrauben Sie die Kabelführung mit der Schraube fest.
- ES** Apriete de forma manual el tornillo de sujeción.
- RU** Затем вручную затяните удерживающий винт.
- NL** Draai vervolgens met de hand de borgmoer aan.
- IT** Stringere poi vigorosamente la vite di sostegno.
- PL** Dokręć ręcznie śrubę mocującą.
- RO** Strângeți cu mâna șurubul de fixare.
- CN** 手动拧紧固定螺钉。

FR Utáhněte, ručně, upevňovací šroub. **EN** Lock the support using the screw. **DE** Schrauben Sie die Kabelführung mit der Schraube fest. **ES** Apriete de forma manual el tornillo de sujeción. **RU** Затяните крепежный винт от руки. **NL** Draai vervolgens met de hand de borgmoer aan. **IT** Stringere poi vigorosamente la vite di sostegno. **PL** Dokręć ręcznie śrubę mocującą. **RO** Strângeți cu mâna șurubul de fixare. **CN** 手动拧紧固定螺钉。

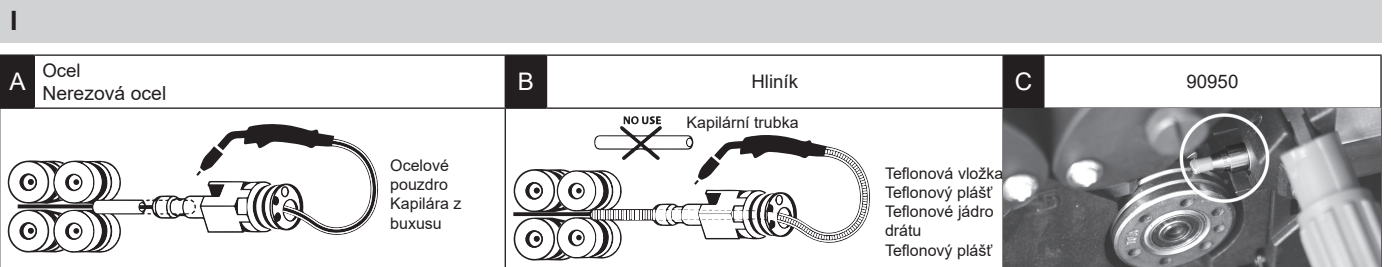
POSTUP AKTUALIZACE

CZ Klíč USB není součástí balení. **EN** USB key not included.

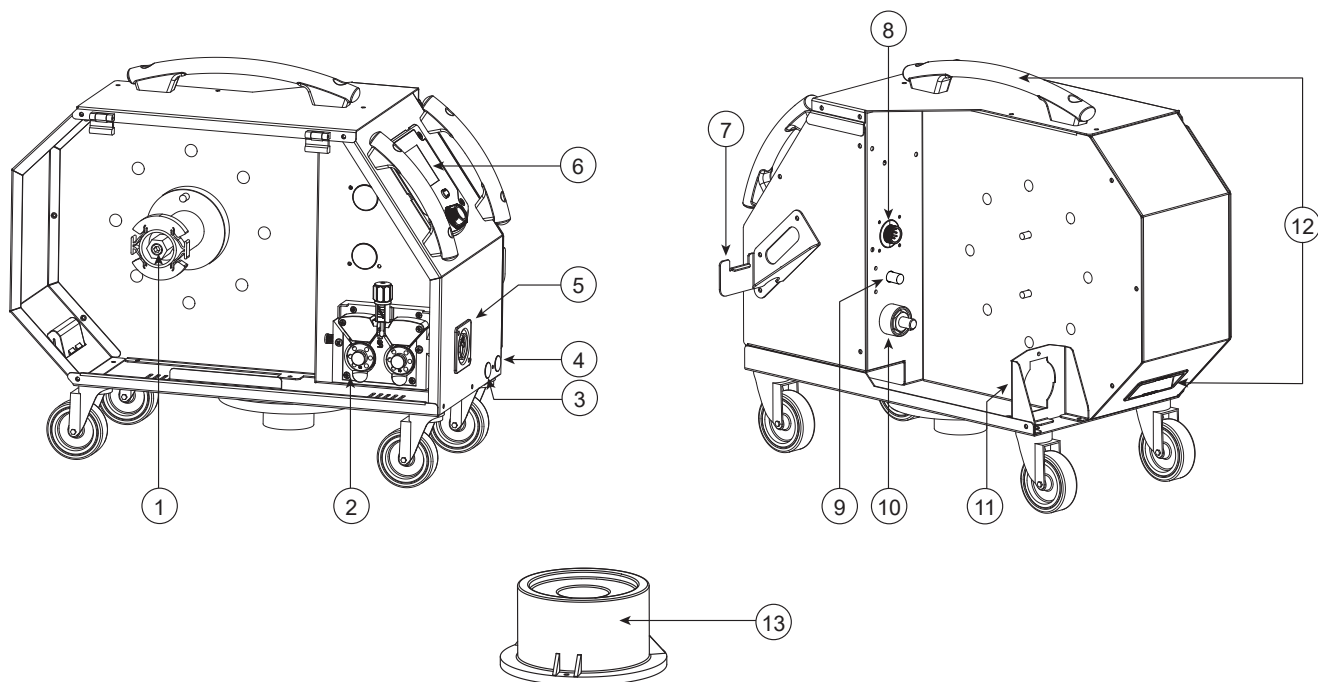
FR Logiciel de mise à jour disponible sur le site GYS, partie S.A.V. **EN** Update software available on the GYS website, After sales section.



CZ



II



BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

VŠEOBECNÉ POKYNY



Před použitím tohoto zařízení si pozorně přečtěte návod k obsluze.

Neprovádějte na přístroji žádné údržbové práce, ani změny, pokud nejsou výslovně uvedeny v tomto návodu.

Výrobce neručí za zranění nebo škody vzniklé neodbornou manipulací s tímto přístrojem.

V případě problémů nebo nejistoty, konzultujte správnou instalaci s kvalifikovanou osobou.

Před použitím podavače drátu si přečtěte návod k obsluze svařovacího zdroje.

PRACOVNÍ PROSTŘEDÍ

Toto zařízení se smí používat pouze ke svařování v mezích uvedených na výrobním štítku a nebo v návodu. Bezpodmínečně dodržujte bezpečnostní pokyny. V případě nesprávného nebo nebezpečného použití, výrobce nemůže nést odpovědnost.

Instalace musí být použita v bezprašné místnosti, žádné kyseliny, žádné hořlavé plyny nebo jiné žíravé látky, ani pro jejich skladování. Dbejte na dobrou ventilaci při použití.

Rozsah provozovní teploty:

Použití při teplotách od -10 do +40 °C (+14 až +104 °F).

Při přepravě a skladování -25 až +55°C (-13 až 131°F).

Vlhkost vzduchu :

≥ 50% do teploty 40°C (104°F).

≥ 90% do teploty 20°C (68°F).

Nadmořská výška:

Nadmořská výška do 1000 m (3280 stop).

OSOBNÍ OCHRANNÉ VYBAVENÍ

Používání svařovacího zařízení může být nebezpečné a může způsobit vážná zranění, za určitých okolností i smrtelná.

Svařování vystavuje lidi nebezpečnému zdroji tepla., světelného záření z oblouku, elektromagnetického pole (pozor na uživatele kardiostimulátorů), riziko úrazu elektrickým proudem, hluku a výparu.

Abyste dobře chránili sebe i ostatní, dodržujte následující bezpečnostní pokyny:



K ochraně před popáleninami a zářením, noste oblečení bez manžet, izolátorů, suché, nehořlavé a v dobrém stavu, které pokrývají celé tělo.



Ochrana rukou vhodnými rukavicemi (elektricky izolujícími a chránícími před horkem).



Chraňte své oči speciální kuklou s dostatečnou ochranou (proměnná dle použití). Při čištění si chraňte oči. Při těchto pracích nenoste kontaktní čočky.

Někdy je nutné ohraničit prostory nehořlavými závěsy, které chrání svařovací prostor před obloukem, před stříkajícím a žhnoucím odpadem.

Informujte osoby v prostoru svařování, aby se nedívaly na paprsky oblouku nebo roztavené části a aby nosily vhodný ochranný oděv.



Pokud je při svařování překročena povolená hladina hluku, používejte sluchátka s potlačením hluku (platí i pro všechny osoby v prostoru svařování).

Nepřibližujte ruce k pohyblivým částem (ventilátor), vlasy, oblečení.

Nikdy neodstraňujte ochrany krytu chladicí jednotky, pokud je zdroj svařovacího proudu pod napětím, výrobce nemůže nést odpovědnost v případě nehody.



Nově svařené díly jsou horké a při manipulaci mohou způsobit popáleniny. Při údržbě hořáku nebo držáku elektrod, se ujistěte, že je dostatečně studený, a před jakýmkoli zásahem počkejte alespoň 10 minut. Chladicí jednotka má být zapnuta při použití vodochlazeného hořáku, aby kapalina nemohla způsobit popálení.

Před opuštěním pracovního prostoru je důležité jej zabezpečit, aby byly chráněny osoby a majetek..

VÝPARY A PLYNY



Výpary, plyny a prach vznikající při svařování jsou zdraví nebezpečné. Musí být zajištěno dostatečné větrání, někdy je nutný přívod vzduchu. Pokud nedostačuje větrání, použijte ochrannou dýchací kuklu s přívodem vzduchu.

V případě nejasností, zda dostačuje výkon odsávacího zařízení, porovnejte naměřené emisní hodnoty škodlivin s povolenými limity.

Upozornění: Svařování v malém prostředí vyžaduje z bezpečnostních důvodů dálkový dohled. Kromě toho může být obzvláště škodlivé pájení některých materiálů obsahujících olovo, kadmium, zinek, rtuť nebo dokonce olovo, kadmium, zinek, rtuť nebo dokonce berylium mohou být obzvláště škodlivé, před pájením součástky odmastěte.

Lahve lze uskladnit pouze v otevřených nebo dobře větraných prostorech. Mějte na paměti, že plynové láhve smí být pouze ve svislé poloze. Zajistěte je proti převrnutí řádným upevněním kpojezdovému vozíku. Neprovádějte svářecí práce v blízkosti oleje nebo barvy.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU



Plně chraňte oblast svařování, hořlavé materiály by se měly nacházet ve vzdálenosti nejméně 11 metrů. Mějte vždy v pohotovosti vhodný, přezkoušený hasicí přístroj.

Dávejte si pozor na horký materiál nebo jiskry i skrz škvíry, mohou být zdrojem požáru nebo výbuchu.

Přemístěte lidi pryč, hořlavé předměty a tlakové nádoby v dostatečně bezpečné vzdálenosti.

Je třeba se vyhnout svařování v uzavřených nádobách nebo trubkách, a pokud jsou otevřené, je třeba je vyprázdnit od hořlavého nebo výbušného materiálu (oleje, paliva, zbytky plynu...).

Broušení nesmí směřovat ke zdroji svařovacího proudu nebo k hořlavým materiálům.

LAHVE S OCHRANNÝM PLYNEM



Plyn unikající z tlakové lahve může ve vysoké koncentraci způsobit smrt udušením (prostor řádně větrejte).

Transport musí probíhat bezpečně : uzavřete plynové lahve a vypněte svařovací zdroj. Plynové lahve musí stát vždy svisle a musí být zajištěny proti převržení.

Pokud se nesvařuje, uzavřete ventil na lahvi. Dejte pozor na kolísání teploty a sluneční záření.

Válec nesmí být v kontaktu s plamenem, elektrickým obloukem, hořákem, zemnicí svorkou nebo jakýmkoliv jiným zdrojem tepla nebo žhavením.

Udržujte tlakové lahve v dostatečné vzdálenosti od svařovacích vedení či jiných elektrických obvodů, a nikdy nesvařujte lahev pod tlakem.

Při otvírání ventilu válce buďte opatrní, hlava musí být oddálena od šroubení a musí být zajištěno, že použitý plyn je vhodný pro daný svařovací proces.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM



Svařovací agregát smí být připojen pouze k uzemněné elektrické napájecí síti. Jako jistící prvky používejte pouze doporučený typ pojistek.

Zásah elektrickým proudem může být zdrojem přímého nebo nepřímého vážného zranění, nebo dokonce smrtící.

Nikdy se nedotýkejte živých částí uvnitř nebo vně zdroje proudu pod napětím (hořáky, svorky, kabely, elektrody), protože jsou připojeny ke svařovacímu obvodu.

Před otevřením zdroje svařovacího proudu, jej odpojte od elektrické sítě a počkejte 2 minuty, než se všechny kondenzátory vybijí.

Nikdy se nedotýkejte současně hořáku a zemnicí svorky.

Nezapomeňte vyměnit kabely, hořáky, pokud jsou poškozené, kvalifikovanými a oprávněnými osobami. Průřez kabelu dimenzujte podle použití. Noste vždy suchý ochranný oděv. Noste izolovanou obuv, bez ohledu na pracovní prostředí.

INSTALACE CÍVKY A NAKLÁDÁNÍ DRÁTU



Izolace obloukové svářečky od svařovacího napětí!

Ne všechny aktivní části obvodu svařovacího proudu lze chránit proti přímému dotyku. Svářeč proto musí čelit rizikům tím, že se bude chovat v souladu s bezpečnostními pravidly. I kontakt s nízkým napětím může být překvapivý a způsobit nehodu.

- Používejte suché, nepoškozené ochranné pomůcky (boty s gumovou podrážkou/kožené svářečské rukavice bez nýtů a sponek). !
- Vyvarujte se přímého kontaktu s neizolovanými zásuvkami nebo zástrčkami!
- Svařovací hořák nebo držák elektrody vždy pokládejte na izolovanou podložku!



Nebezpečí popálení při připojení svařovacího proudu!

Pokud nejsou přípojky svařovacího proudu správně zajištěny, mohou se přípojky a kabely zahřát a při dotyku způsobit popáleniny!

- Denně kontrolujte připojení svařovacího proudu a v případě potřeby je zajistíte otočením doprava.



Nebezpečí úrazu elektrickým proudem!

Pokud je svařování prováděno různými postupy, zatímco jsou hořák a držák elektrody připojeny k zařízení, je do obvodů přivedeno napětí bez zátěže nebo svařovací napětí!

- Na začátku práce a při přerušení práce vždy izolujte hořák a držák elektrody!

ELEKTROMAGNETICKÉ EMISE



Průchod elektrického proudu v některých vodivých částech způsobuje vznik lokalizovaných elektromagnetických polí (EMF). Svařovací proud způsobuje elektromagnetickou poli v okolí svařovacího obvodu.

Elektromagnetická pole mohou rušit některé lékařské implantáty, například kardiostimulátory. U osob se zdravotními implantáty je třeba přijmout ochranná opatření. Například, omezení přístupu pro okolní osoby nebo individuální posouzení rizik pro svářeče.

Všichni svářeči by měli používat následující postupy, aby minimalizovali expozici elektromagnetickým polím ze svařovacího obvodu:

- Umístěte svařovací kabely k sobě - zajistěte je sponou, pokud je to možné;
- (trup a hlava) co nejdále od svařovacího obvodu;
- nikdy neomotávejte svařovací kabely kolem těla;
- neumisťujte tělo mezi svařovací kabely. Oba svařovací kabely držte na stejné straně těla
- Připojte zpětný kabel k obrobku co nejbližší svařovanému místu;
- nepracujte vedle zdroje svařovacího proudu, nesedejte si na něj, a ani se neopírejte
- nesvařujte v dosahu zdroje svařovacího proudu nebo podavače drátu.



Osoby s kardiostimulátorem by neměly pracovat se zařízením bez souhlasu lékaře. Elektromagnetická pole mohou způsobit škody na zdraví, které nejsou dosud známé.

PŘEPRAVA A TRANZIT KOTOUČŮ



Naviják má horní rukojeť, takže jej můžete přenášet v ruce. Nesmíte však podcenit jeho vlastní hmotnost. Přístroj není určen k manipulaci pomocí jeřábu nebo k zavěšení.

Nikdy nezvedejte plynovou láhev a zařízení současně. Bezpodmínečně dodržujte pokyny příslušných platných směrnic pro přepravu svařovacích zařízení a plynových lahví.

Nepřejiždějte zařízením přes osoby nebo předměty.

Před zvedáním nebo přepravou navijáku je vhodné cívku sejmout.

INSTALACE, UMÍSTĚNÍ

- Umístěte cívku na podlahu s maximálním sklonem 10°.
 - Zařízení musí být chráněno před deštěm a nesmí být vystaveno přímému slunečnímu záření.
 - Zařízení má stupeň krytí IP23, význam :
 - je chráněn před průnikem cizích těles průměru > 12,5mm
 - ochrana před deštěm směřujícím na 60 % od svislice.
- Toto zařízení může tedy být používáno venku v souladu s třídou krytí IP23.



Výrobce neručí za zranění nebo věcné škody způsobené neodbornou manipulací s tímto přístrojem.

Napájecí kabely, Prodlužovací a svařovací kabely musí být zcela odvinuty, aby nedošlo k jejich přehřátí.

ÚDRŽBA / POKYNY



- Údržbu a opravy smí provádět pouze kvalifikovaný personál. Doporučujeme provádět roční údržbu.
- Před prací na zařízení odpojte příklady mezi podavačem drátu a zdrojem svařovacího proudu a počkejte dvě minuty.

- Pravidelně, sejměte kryt a vyfoukejte prach. Využijte příležitosti a zkontrolujte elektrické spoje pomocí izolovaného nástroje.
- Pravidelně kontrolujte stav kabelového svazku mezi podavačem drátu a zdrojem svařovacího proudu. Pokud je poškozen, musí být vyměněn.



Pozor! Pokud se při svařování používá manipulační zařízení, jiné než doporučené výrobcem, zajistit izolaci mezi pláštěm cívky a manipulačním zařízením..

- Podavač drátů se smí používat pouze se zavřenými poklopy.

INSTALACE - FUNKCE VÝROBKU

Instalaci smí provádět pouze zkušený personál pověřený výrobcem. Během instalace, zajistěte, aby byl generátor odpojen od elektrické sítě. Pro dosažení optimálního nastavení produktu se doporučuje používat svařovací kabely dodávané se zařízením.

POPIS

Toto zařízení je samostatný podavač drátu pro poloautomatické «synergické» svařování (MIG nebo MAG), svařování obalenou elektrodou (MMA) a svařování žáruvzdornou elektrodou (TIG). Pojme cívky drátu Ø 200 a 300 mm.

POPIS ZAŘÍZENÍ (II)

- | | |
|---|---------------------------------|
| 1- Stojan na cívky Ø 200/300 mm | 7- Držák hořáku |
| 2- Motorový naviják | 8- Konektor kabelového svazku |
| 3- Kryt výstupu chladicí kapaliny (modrý) | 9- Připojka plynu |
| 4- Kryt přívodu chladicí kapaliny (červený) | 10- Napájecí konektor |
| 5- Euro konektor (hořák) | 11- Podpěra pro kabelový svazek |
| 6- HMI (Human Machine Interface) | 12- Úchyty pro přenášení |
| | 13- Hlavice |

ROZHRÁNÍ ČLOVĚK-STROJ (HMI)



HMI

Přečtěte si návod k obsluze rozhraní (IHM), který je součástí kompletní hardwarové dokumentace.

NAPÁJENÍ, UVEDENÍ DO CHODU

Toto zařízení bylo navrženo výhradně pro práci s volitelnými generátory řady KRONOS / NEOMIG-i:

KRONOS 400T DUO	075337
KRONOS 400T G	075054
KRONOS 400T GW	075061
NEOMIG-i 400 G	075085
NEOMIG-i 500 G	075092

Spojení mezi těmito dvěma prvky se provádí pomocí volitelného speciálního svazku:

Typ chlazení hořáku	Délka	Průřez	Reference
Vzduch	5 m	70 mm ²	075443
	10 m	70 mm ²	075450
		95 mm ²	077553
Kapalina	1.8 m	70 mm ²	075467
	5 m	70 mm ²	075474
	10 m	70 mm ²	075481
		95 mm ²	075504

PŘIPOJENÍ KABELOVÉHO SVAZKU



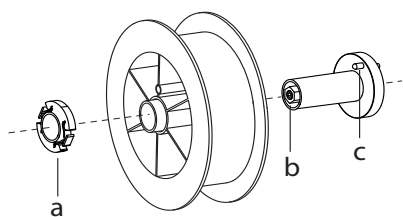
Připojení nebo odpojení svazku mezi generátorem a navijákem musí být provedeno při vypnutém generátoru. Vypněte napájení vytažením zástrčky, a počkejte dvě minuty.

Připojení svazku mezi generátorem a navijákem, viz strana 3 nebo 4.

INSTALACE CÍVKY

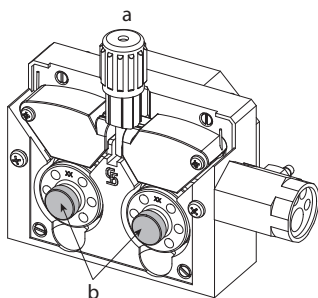


- Z hořáku MIG/MAG vyjměte trysku (a) a kontaktní trubku (b).



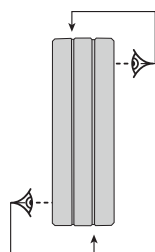
- Otevřete poklop navijáku.
- Umístěte cívku na její podpěru.
- Všimněte si hnacího kolíku (c) na stojanu cívky. Pro montáž navijáku o průměru 200 mm, utáhněte plastový držák cívky až na doraz.
- Nastavte brzdové kolečko (b) tak, aby setrvačnost cívky zabránila zamotání drátu při zastavení sváru. Obecně platí, že motor příliš neutahujte, protože by došlo k jeho přehřátí.

NAKLÁDÁNÍ DRÁTU



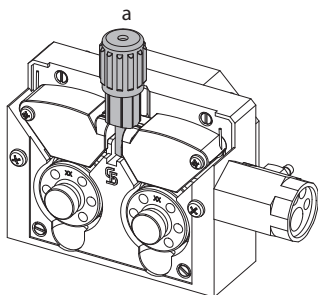
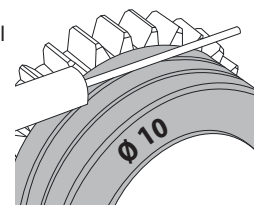
Výměna válců, postupujte takto:

- Uvolněte knoflík (a) na maximum a spusťte jej.
 - Odjistěte válečky vyšroubováním upevňovacích šroubů (b).
 - Nasadte vhodné motorové kladky pro danou aplikaci a utáhněte upevňovací šrouby.
- Dodávané kladky jsou dvoudrážkové:
- ocel Ø 1,0/1,2



- Zkontrolujte nápis na válečku a ujistěte se, že jsou válečky vhodné pro průměr drátu a materiál drátu (pro drát Ø 1,0, použijte drážku Ø 1,0).
- Pro ocelové a jiné tvrdé dráty používejte kladky s V-drážkami.
- Pro hliníkové a jiné slitinové dráty používejte válečky s U-pružnou, drážkou.

- ↖ : viditelný nápis na kladce (příklad: 10 = Ø 1.0)
- : drážka k použití



K instalaci výplňového kovového drátu, postupujte takto:

- Uvolněte knoflík na maximum a spusťte jej.
- Vložte drát, poté zavřete motorový naviják a utáhněte knoflík podle pokynů..
- Stisknutím spouště hořáku aktivujete motor, na obrazovce se zobrazí postup.



Poznámky :

- Příliš úzký plášť může vést k problémům s odvíjením a přehříváním motoru.
- Konektor hořáku musí být také dobře utažený, aby nedošlo k jeho přehřátí.
- Zkontrolujte, zda se vodič, ani cívka nedotýkají mechaniky přístroje, jinak hrozí nebezpečí zkratu.

TABULKA ÚRAZŮ SPOJENÝCH S POHYBLIVÝMI SOUČÁSTKAMI



Navijáky mají pohyblivé části, které mohou zachytit vaše ruce, vlasy, oděv nebo nástroje, což může mít za následek zranění. !

- Nepokládejte ruku na rotující nebo pohybující se součástky nebo na hnací součástky!
- Během provozu nechte zavřené všechny kryty skříně!
- Při navlékání plnicího drátu nebo výměně cívky plnicího drátu nepoužívejte rukavice.

POLOAUTOMATICKÉ SVAŘOVÁNÍ OCELI / NEREZI (REŽIM MAG)

Tímto zařízením lze svařovat ocelové a nerezové dráty od Ø 0,6 do 1,2 mm (I-A). Jednotka je standardně dodávána s válečky Ø 1,0/1,2 pro ocel nebo nerezovou ocel. Kontaktní trubice, válečky, a plášť hořáku jsou určeny pro tuto aplikaci.

Svařování ocele a nerezové ocele vyžaduje specifickou plynou směs (Ar + CO2). Množství CO2 se liší podle aplikace. U nerezové oceli, použijte směs s 2% CO2. Při svařování čistým CO2 musí být k plynové lahvi připojen předehříváč plynu. Pro specifické požadavky na plyn, obraťte se na svého distributora plynu. Průtok plynu pro ocel se pohybuje mezi 8 a 15 litry za minutu v závislosti na prostředí. Chcete-li zkontrolovat průtok plynu na manometru bez odvíjení plnicího lanka, stiskněte a podržte tlačítko č. 1 a postupujte podle pokynů na displeji. Tato kontrola by se měla provádět pravidelně, aby bylo zajištěno optimální svařování. Viz příručka HMI.

POLOAUTOMATICKÉ SVAŘOVÁNÍ HLINÍKU (REŽIM MIG)

Tímto zařízením lze svařovat hliníkový drát od \varnothing 0,8 do 1,2 mm (I-B).

Použití na hliník vyžaduje speciální čistý argonový plyn (Ar). Pro volbu plynu, požádejte o radu distributora plynu. Průtok plynu při použití na hliník je mezi 15 a 20 l/min v závislosti na prostředí a zkušenostech svařeče.

Rozdíly mezi ocelovými a hliníkovými aplikacemi jsou následující:

- Používejte speciální kladky pro svařování hliníku.
- Na přítlačné válečky navijáku vyvíjejte minimální tlak, aby nedošlo k rozdrčení drátu.
- Kapilární trubičku (pro vedení drátu mezi válci navijčky a EURO konektorem) používejte pouze pro svařování oceli/nerezové oceli (I-B).
- Použijte speciální hořák pro hliník. Tento hliníkový hořák má teflonovou trysku, která snižuje tření. **NEŘEZEJTE** trysku na okraji spoje ! Tato tryska se používá k vedení drátu z cívky.
- Kontaktní trubka : použijte SPECIFICKOU kontaktní trubičku na hliník odpovídající průměru drátu.



Při použití červeného nebo modrého návleku (svařování hliníku) doporučujeme použít příslušenství 90950 (I-C). Toto vodítko pláště z nerezové oceli zlepšuje vystředění pláště a usnadňuje tok drátu.



Video

POLOAUTOMATICKÉ SVĀŘOVÁNÍ CUSI A CUAL (REŽIM PÁJENÍ)

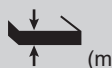
Zařízení může svařovat CuSi a CuAl dráty o průměru 0,8 a 1,0 mm.

Stejným způsobem jako u oceli musí být kapilární trubka instalována pomocí hořáku s ocelovým pláštěm. K pájení by se měl používat čistý argon (Ar).

SEMI-AUTOMATICKÉ SVĀŘENÍ JÁDROVÝM DRÁTEM

Zařízení dokáže svařovat žháný drát o průměru od 0,9 do 1,6 mm. Původní válečky je třeba vyměnit za válečky určené speciálně pro jádrový drát (volitelně). Svařování trubičkovým drátem se standardní tryskou může způsobit přehřátí a poškození hořáku. Vyjměte původní trysku z hořáku MIG-MAG.

DOPORUČENÉ KOMBINACE

	 (mm)	Proud (A)	\varnothing drátu (mm)	\varnothing Trysky (mm)	Průtok (l/min)
MIG	0.8-2	20-100	0.8	12	10-12
	2-4	100-200	1.0	12-15	12-15
	4-8	200-300	1.0/1.2	15-16	15-18
	8-15	300-500	1.2/1.6	16	18-25
MAG	0.6-1.5	15-80	0.6	12	8-10
	1.5-3	80-150	0.8	12-15	10-12
	3-8	150-300	1.0/1.2	15-16	12-15
	8-20	300-500	1.2/1.6	16	15-18

REŽIM SVAŘOVÁNÍ MIG / MAG (GMAW/FCAW)

Parametry	Nastavení	Svařovací procesy		
		Manuál	Synergické	
Kroutivá síla materiál/plyn	- Fe Ar 15% CO ₂ - ...	-	✓	Volba svařovaného materiálu. Synergické parametry svařování
Průměr drátu	\varnothing 0.6 > \varnothing 1.6 mm	-	✓	Volby průměru drátu
Chování spouště	2T, 4T	✓	✓	Volba režimu řízení svařování spouštěčem
Režim bodování	Spot, Bodové zpoždění			Volba režimu bodování
1. nastavení	Tloušťka Proud Rychlost	-	✓	Vyberte hlavní nastavení, které se má zobrazit (Tloušťka svařovaného dílu, průměrný svařovací proud nebo rychlost drátu).

Přístup k některým parametrům svařování závisí na zvoleném režimu zobrazení: Nastavení/režim zobrazení : Easy nebo Expert. Viz příručka HMI.

SVAROVACÍ PROCESY

Další informace o synergiích GYS a svařovacích procesech, naskenovat kód QR :

**REŽIM BODOVÁNÍ****- Spotlight**

Tento režim svařování umožňuje předsestavení dílů před svařováním. Bodování může být ruční pomocí spouště nebo načasované na předdefinovanou dobu. Tato doba bodování umožňuje lepší reprodukovatelnost a dosažení neoxidovaných bodů.

• Spot-Delay

Jedná se o režim ukazování podobného režimu Spot, ale se sekvencí ukazování a definovanou dobou prodlevy, dokud je stisknuta spoušť. Tuto funkci lze použít ke svařování velmi tenkých ocelových nebo hliníkových plechů, tím se omezí riziko navrtání a deformace plechu (zejména při svařování hliníku)..

DEFINICE NASTAVENÍ

	Jednotka	
Burnback	-	Funkce zabraňující nebezpečí zaseknutí nitě na konci šňůry. Tato doba odpovídá nárůstu drátu z taveniny.
Crater Filler	%/s	Tento zbytkový proud je jednou z fází po dokončení fáze poklesu. Nastavuje se podle intenzity (% svařovacího proudu) a podle času (sekundy).
Termín	s	Doba mezi dokončením jednoho bodu (kromě Dofuku) a zahájením nového bodu (včetně Předfuku).
Tloušťka	mm	Synergie umožňuje plně automatickou konfiguraci. Působením na tloušťku se automaticky nastaví vhodné napětí a rychlost nitě.
Eviscerator	s	Fáze poklesu proudu.
Hot Start	%/s	Při Hot Startu dojde k navýšení proudu generovaného při svařování, aby se zabránilo přilepení drátu k svařované součásti. Nastavuje se podle intenzity (% svařovacího proudu) a podle času (sekundy).
Výkon	A	Svařovací proud se nastavuje v závislosti na druhu použitého drátu a materiálu, který má být svařován.
I Start	-	Nastavení zapalovacího proudu.
Délka oblouku	-	Slouží k nastavení vzdálenosti mezi koncem drátu a roztavenou lázní (nastavení napětí).
Předplyn	s	Čas na propláchnutí hořáku a vytvoření plynové ochrany před vytvořením oblouku.
Bodování	s	Definovaná doba trvání.
Dofuk	s	Doba trvání plynové ochrany po zhasnutí oblouku. Chrání součástky i elektrodu před oxidací.
Tlumivka	-	Více či méně tlumí svařovací proud. Nastavuje se podle polohy svařování.
Spot	s	Definovaná doba trvání.
Napětí	V	Vliv na šířku šňůry.
Svah nahoru	s	Postupné zesilování proudu.
Rychlost podávání	-	Progresivní rychlost posunu drátu. Před zapálením, drát přichází plynule a vytváří první kontakt bez trhnutí.
Rychlost drátu	m/min	Množství naneseného přídavného kovu a nepřímo intenzita svařování a průvar.

Přístup k určitým parametrům svařování a lepení závisí na procesu svařování (Ruční, Synergický) a zvoleném režimu zobrazení (Snadný nebo Expert). Viz příručka HMI.

ŘÍZENÍ PRŮTOKU PLYNU

Chcete-li zkontrolovat průtok plynu na manometru bez odvíjení plnicího lanka, stiskněte a podržte tlačítko č. 1 a postupujte podle pokynů na displeji. Tato kontrola by se měla provádět pravidelně, aby bylo zajištěno optimální svařování. Viz příručka HMI.

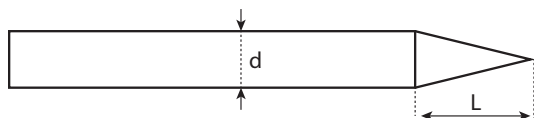
REŽIM SVAŘOVÁNÍ TIG (GTAW)

PŘIPOJENÍ A POKYNY

Viz návod k obsluze generátoru.


BROUŠENÍ ELEKTRODY

Pro optimální výkon, je vhodné použít elektrodu naostřenou následujícím způsobem. :



$L = 3 \times d$ pro slabý proud
 $L = d$ pro vysoký proud.

DOPORUČENÉ KOMBINACE

 (mm)	Proud (A)	Ø Elektrody (mm)	Ø Trysky (mm)	Průtok Argonu (L/min)
0.3 - 3	3 - 75	1	6.5	6 - 7
2.4 - 6	60 - 150	1.6	8	6 - 7
4 - 8	100 - 200	2	9.5	7 - 8
6.8 - 8.8	170 - 250	2.4	11	8 - 9
9 - 12	225 - 300	3.2	12.5	9 - 10

PARAMETRY PROCESU

Parametry	Nastavení	
Svařovací proces	Standard	Hladký proud
	Pulzní	Pulzní proud
	Spot	Hladké bodování
	Bodově pulzující	Pulzní bodování
Režim spouštění	2T, 4T, Ventil	Volba režimu řízení svařování na spoušti.

Přístup k některým parametrům svařování závisí na zvoleném režimu zobrazení: Nastavení/režim zobrazení : Easy nebo Expert. Viz příručka HMI.

NASTAVENÍ

- Standardní

Svařovací proces TIG DC Standard umožňuje vysoce kvalitní svařování většiny železných materiálů, jako je ocel, nerezová ocel, měď a její slitiny, titan atd. Díky mnoha možnostem řízení proudu a plynu máte dokonalou kontrolu nad svařovací operací, od zapálení až po konečné ochlazení svařence.

- Pulzní

V tomto režimu svařování pulzním proudem se střídají vysokoproudové pulzy (svařovací pulz) a poté nízkoproudé pulzy (I_{Cold} , chladicí puls místnosti). Tento pulzní režim umožňuje montáž dílů při omezení nárůstu teploty a deformace. Ideální také v poloze.

Příklad:

Svařovací proud I je nastaven na 100 A a % (I_{Cold}) = 50 %, tj. proud za studena = 50% x 100A = 50A.

F (Hz) je nastaveno na 10 Hz, perioda signálu bude $1/10\text{Hz} = 100\text{ms}$ -> každých 100ms, následuje puls 100 A a poté další 50 A.

- Spotlight

Tento režim svařování umožňuje předsestavení dílů před svařováním. Bodování může být ruční pomocí spouště nebo načasované na předdefinovanou dobu. Tato doba bodování umožňuje lepší reprodukovatelnost a neoxidované body.

- Bodově impulzní

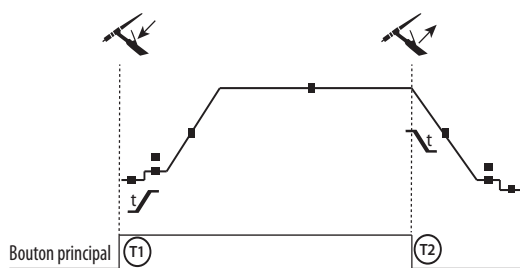
Tato metoda svařování tenkých plechů umožňuje předběžnou montáž dílů před svařováním. Bodování může být ruční pomocí spouště nebo načasované na předdefinovanou dobu. Tato doba bodování umožňuje lepší reprodukovatelnost a dosažení neoxidovaných bodů.

VÝBĚR PRŮMĚRU ELEKTROD

Ø Elektrody (mm)	TIG DC	
	čistý wolfram	Wolfram s oxidy
1	10 > 75	10 > 75
1.6	60 > 150	60 > 150
2	75 > 180	100 > 200
2.5	130 > 230	170 > 250
3.2	160 > 310	225 > 330
Přibližně = 80 A na mm Ø		

CHOVÁNÍ SPOUŠTĚ

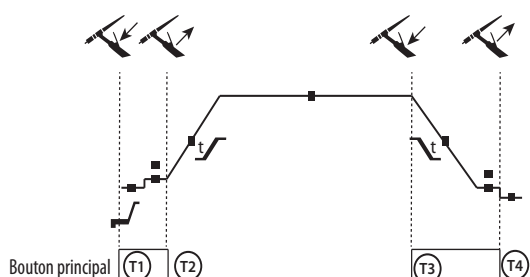
• 2T



T1 - Pokud hlavní tlačítko je stisknuté, začne svařovací cyklus (PreGas, I_Start, UpSlope a svařování).
 T2 - Pokud hlavní tlačítko je uvolněno, svařovací cyklus je zastaven (DownSlope, I_Stop, PostGas).
 Dvoutlačítkový hořák je pouze ve verzi 2T, sekundární tlačítko se spravuje stejně jako hlavní tlačítko.

CZ

• 4T



T1 - Pokud hlavní tlačítko je stisknuté, cyklus začíná ve fázi PreGas a končí ve fázi I_Start.
 T2 - Pokud hlavní tlačítko je uvolněno, cyklus pokračuje v režimu UpSlope a svařování.
 T3 - Hlavní tlačítko je stisknuté, cyklus přejde do fáze DownSlope a zastaví se ve fázi I_Stop.
 T4 - Pokud hlavní tlačítko je uvolněno, cyklus končí funkcí PostGas.
 Pozn : pro hořáky, dvojité tlačítko a dvojité tlačítko + potenciometr => tlačítko «vysoký/svařovací proud» a potenciometr aktivní, tlačítko «dolů» je neaktivní.

U dvoutlačítkových hořáků si, «vysoká» spoušť zachovává stejné funkce jako u jednotlačítkových nebo lamelových hořáků «Nízká» spoušť je neaktivní.

DEFINICE NASTAVENÍ

	Jednotka	
Zastavovací proud	%	Tento zbytkový proud je jednou z fází po dokončení fáze poklesu.
Spouštěcí proud	%	Tento rozběhový proud je zahřívací fází před náběhem proudu.
Hlavní proud	A	Svařovací proud.
Studený proud	%	Druhý svařovací proud zvaný „studený“
Doba trvání pulzu	s	Ruční nebo časově závislá fáze bodového impulzu
Doba trvání spotu	s	Ruční nebo nastavený čas.
Eviscerator	s	Zabraňuje tvorbě kráterů na konci svařovacího procesu a riziku vzniku trhlin, zejména u lehkých slitin.
Frekvence pulzace	Hz	Impulsní frekvence (typy pro nastavení) : • Při ručním svařování kovů, pak F(Hz) synchronizované se vstupním gestem, • Pokud je tenký bez výplně (< 0,8 mm), F(Hz) > 10Hz • Svařování v poloze, pak F(Hz) < 100Hz
Aktuální nárůst	s	Umožňuje postupné zvyšování svařovacího proudu.
Dofuk	s	Doba trvání plynové ochrany po zhasnutí oblouku. Chrání obrobek a elektrodu před oxidací během chlazení.
Předplyn	s	Čas na propláchnutí hořáku a vytvoření plynové ochrany před vytvořením oblouku.
Zastavovací čas	s	Doba zdržení v klidu je fáze po náběhu proudu.
Doba spuštění	s	Doba prodlevy při spuštění před náběhem.
Chladné počasí	%	Časová bilance horkého proudu (I) impulzu

Přístup k některým parametrům svařování závisí na zvoleném režimu zobrazení: Nastavení/režim zobrazení : Easy nebo Expert. Viz příručka HMI.

RUČNÍ PROPLACHOVÁNÍ PLYNEM

Přítomnost kyslíku v plameni může vést ke snížení mechanických vlastností a může mít za následek snížení odolnosti proti korozi. K vypuštění plynu z hořáku, stiskněte a podržte tlačítko č. 1 a postupujte podle pokynů na displeji. Viz příručka HMI.

REŽIM SVAŘOVÁNÍ MMA (SMAW)**PŘIPOJENÍ A POKYNY**

Viz návod k obsluze generátoru.

PARAMETRY PROCESU

Parametry	Nastavení	Svařovací procesy		
		Standard	Pulzní	
Typ elektrody	Rutilová Bazická	✓	✓	Typ elektrody určuje specifické parametry v závislosti na typu použité elektrody, aby se optimalizovala její svařitelnost.
Ochrana proti ulpívání	ON - OFF	✓	✓	Zařízení proti přilepení se doporučuje k bezpečnému odstranění elektrody v případě přilepení na obrobek (proud se automaticky přeruší).

Přístup k některým parametrům svařování závisí na zvoleném režimu zobrazení: Nastavení/režim zobrazení : Easy nebo Expert. Viz příručka HMI.

SVAŘOVACÍ PROCESY**- Standardní**

Režim MMA standard je vhodný pro většinu aplikací. Umožňuje svařování všemi typy obalených elektrod, rutilní, základní, a všechny materiály na bázi celulózy : ocel, z nerezové oceli a litiny.

- Pulzní

Režim MMA Pulzní je určen pro svařování potrubí a ideální pro vertikální svařování směrem nahoru. Impulzním svařováním je možné udržovat chladnou tavnou lázeň zlepšující přechod materiálu. Bez pulzace, svislé svařování směrem nahoru vyžaduje pohyb «šupinky», jinými slovy, obtížný trojúhelníkový pohyb. S pulzním MMA již není nutné tento pohyb provádět, v závislosti na tloušťce obrobku může stačit přímý pohyb nahoru. Pokud však chcete rozšířit svou fúzní lázeň, stačí jednoduchý boční pohyb podobný plošnému svařování. V tomto případě, na displeji můžete nastavit frekvenci pulzního proudu. Tento proces tak nabízí větší kontrolu nad vertikálním svařováním.

VÝBĚR OBALENÝCH ELEKTROD

- Rutilová elektroda: velmi snadné použití ve všech polohách.
- Bazická elektroda: použití v jakékoli poloze, Díky svým vylepšeným mechanickým vlastnostem je ideální pro bezpečnostní práce.

DEFINICE NASTAVENÍ

	Jed- notka	
Arc Force		Arc Force je nadproud, který má zabránit přilepení elektrody nebo kapky při dotyku se svarovou lázní.
Hlavní proud	A	Svařovací proud se nastavuje podle typu zvolené elektrody (viz obal elektrody).
Doba trvání horkého startu	s	Horký start je nadproud při zapalování, který zabraňuje přilnutí elektrody k obrobku. Nastavuje se podle intenzity (% svařovacího proudu) a podle času (sekundy).
Frekvence pulzace	Hz	Frekvence PULSING režimu PULSE.
Procento Hot Start	%	Horký start je nadproud při zapalování, který zabraňuje přilnutí elektrody k obrobku. Nastavuje se podle intenzity (% svařovacího proudu) a podle času (sekundy).
Procento I studený	%	
Chladné počasí	s	

Přístup k některým parametrům svařování závisí na zvoleném režimu zobrazení: Nastavení/režim zobrazení : Easy nebo Expert. Viz příručka HMI.

NASTAVENÍ INTENZITY SVAŘOVÁNÍ

Následující nastavení odpovídají použitelnému rozsahu intenzity v závislosti na typu a průměru elektrody. Rozmezí jsou široká, protože jsou závislá na aplikaci a svařovací poloze.

Ø elektrody (mm)	Rutilová E6013 (A)	Bazická E7018 (A)
1.6	30-60	30-55
2.0	50-70	50-80
2.5	60-100	80-110
3.15	80-150	90-140
4.0	100-200	125-210
5	150-290	200-260
6.3	200-385	220-340

NASTAVENÍ SÍLY OBLOUKU

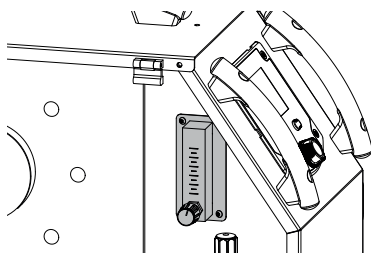
Při zahájení svařování se doporučuje nastavit Arc Force do střední polohy (0) a poté ji upravit podle výsledků a preferencí svařování. Poznámka: rozsah nastavení síly oblouku je specifický pro zvolený typ elektrody.

VÁLEČKY (B) VOLITELNĚ

Průměr	Reference (x2)	
	Ocel	Hliník
ø 0.6/0.8	042353	-
ø 0.8/1.0	042360	042377
ø 1.0/1.2	046849	040915

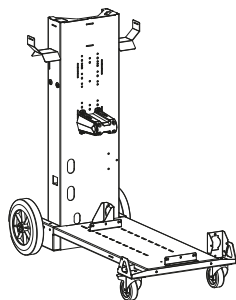
Průměr	Reference (x2)
	Trubičkový drát
ø 0.9/1.2	042407

VOLITELNÁ SADA PRŮTOKOMĚRU



Sada průtokoměru (ref. 073395) umožňuje přesnou regulaci a řízení průtoku plynu na výstupu hořáku, při připojení k plynové síti. Tlak plynu v síti musí být stabilní a musí se pohybovat mezi 2 a 7 bary. Průtok lze nastavit v rozmezí 3 až 30 l/min.

VOLITELNÝ VOZÍK



075498

ANOMÁLIE, PŘÍČINY, ŘEŠENÍ

ZÁVADY	PŘÍČINY	ŘEŠENÍ
Rychlost podávání drátu není konstantní.	Kontaktní trubička je ucpaná.	Vyčistěte kontaktní trubičku nebo ji vyměňte a použijte anti-adhezivní přípravek.
	Drát prokluzuje v posuvu.	Přidejte antiadhezivní produkt.
	Jeden z válců má patinu.	Zkontrolujte utažení šroubu cívký.
	Kabel hořáku je zkroucený.	Kabel hořáku by měl být co nejrovnější.
Motor neběží.	Brzda cívký nebo válec jsou příliš utažené.	Uvolněte brzdu a válce
Špatný posuv drátu.	Špinavá nebo poškozená podávací tryska.	Vyčistěte nebo vyměňte.
	Chybí klíč osy válečků	Znovu umístěte klíč do jeho pouzdra
	Brzda cívký je příliš utažená.	Uvolněte brzdu.
Žádný proud nebo špatný svařovací proud.	Špatné připojení síťové zástrčky.	Podívejte se na připojení zástrčky a zkontrolujte, zda je zástrčka správně napájena.
	Špatné uzemnění.	Zkontrolujte uzemňovací kabel (připojení a stav svorky).
	Žádný výkon.	Zkontrolujte spoušť hořáku.
Drát se dře o válce	Podávací tryska drátu rozdrčená.	Zkontrolujte trysku a tělo hořáku.
	Drát zablokovaný v hořáku.	Vyměňte nebo vyčistěte.
	Žádná kapilární špička.	Zkontrolujte přítomnost kapilární špičky.
	Rychlost podávání drátu příliš vysoká.	Snižte rychlost podávání drátu.
Svarová lišta je porézní.	Průtok plynu je nedostatečný.	Rozsah nastavení od 15 do 20 l / min. Vyčistěte základní kov.
	Plynová láhev je prázdná.	Vyměňte.
	Neuspokojivá kvalita plynu.	Vyměňte ho.
	Cirkulace vzduchu nebo vliv větru.	Zabraňte průvanu, chraňte svařovací prostor.
	Plynová tryska je příliš zanesená.	Vyčistěte trysku nebo ji vyměňte.
	Špatná kvalita drátu.	Použijte drát vhodný pro svařování MIG-MAG.
	Špatná kvalita svařovaného povrchu (rez. atd.)	Vyčistěte obrobek před svařováním
Příliš velké jiskry.	Plyn není připojen	Zkontrolujte, zda je plyn připojen ke vstupu generátoru.
	Napětí oblouku je příliš nízké nebo příliš vysoké.	Viz parametry svařování.
	Špatné uzemnění.	Zkontrolujte a umístěte uzemňovací svorku co nejbližše svařované oblasti.
Na výstupu hořáku není žádný plyn	Nedostatečná plynová ochrana.	Upravte průtok plynu.
		Zkontrolujte připojení přívodů plynu Zkontrolujte, zda elektroventil funguje
Chyba při stahování	Data na USB klíči jsou nesprávná nebo poškozená.	Zkontrolujte svá data.
Problém se zálohováním	Překročili jste maximální počet zálohování.	Musíte smazat programy. Počet záloh je omezen na 200.
Automatické mazání JOB.	Některé vaše úlohy byly smazány, protože s novými synergii již nebyly platné.	-
Problém s klíčem USB	Na USB klíči nebyl detekován žádný JOB	-
	Žádné paměti v produktu	Uvolněte místo na USB klíči.
Problém se souborem	Soubor „...“ neodpovídá synergii staženým v produktu	Soubor byl vytvořen se synergii, které na stroji nejsou.
Problém s aktualizací	Zdá se, že USB klíč není rozpoznán. Zobrazení kroku 5 postupů aktualizace se na obrazovce nezobrazí.	1 - Vložte klíč USB do slotu. 2 - Zapněte zdroj. 3 - Stisknutím a podržením kolečka HMI vynutíte aktualizaci.

ZÁRUKA

Záruka se vztahuje na případné závady nebo výrobní vady po dobu 2 let, od data nákupu (díly a práce).

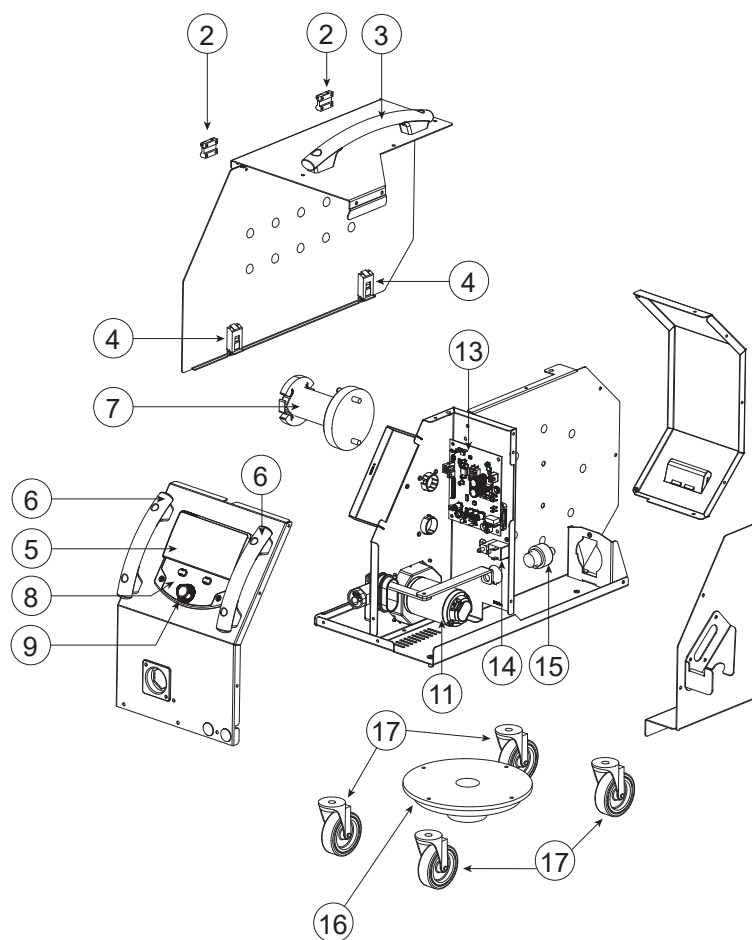
Záruka se nevztahuje na :

- Poškození při transportu.
- Opotřebitelné díly (např. distanční podložky, : kabely, svorky, atd.).
- Incidents způsobené nesprávným používáním (chyba napájení, pád, demontáž).
- Poruchy související s životním prostředím (znečištění, rez, prach).

V případě poruchy, vraťte spotřebič svému distributorovi, přiložením :

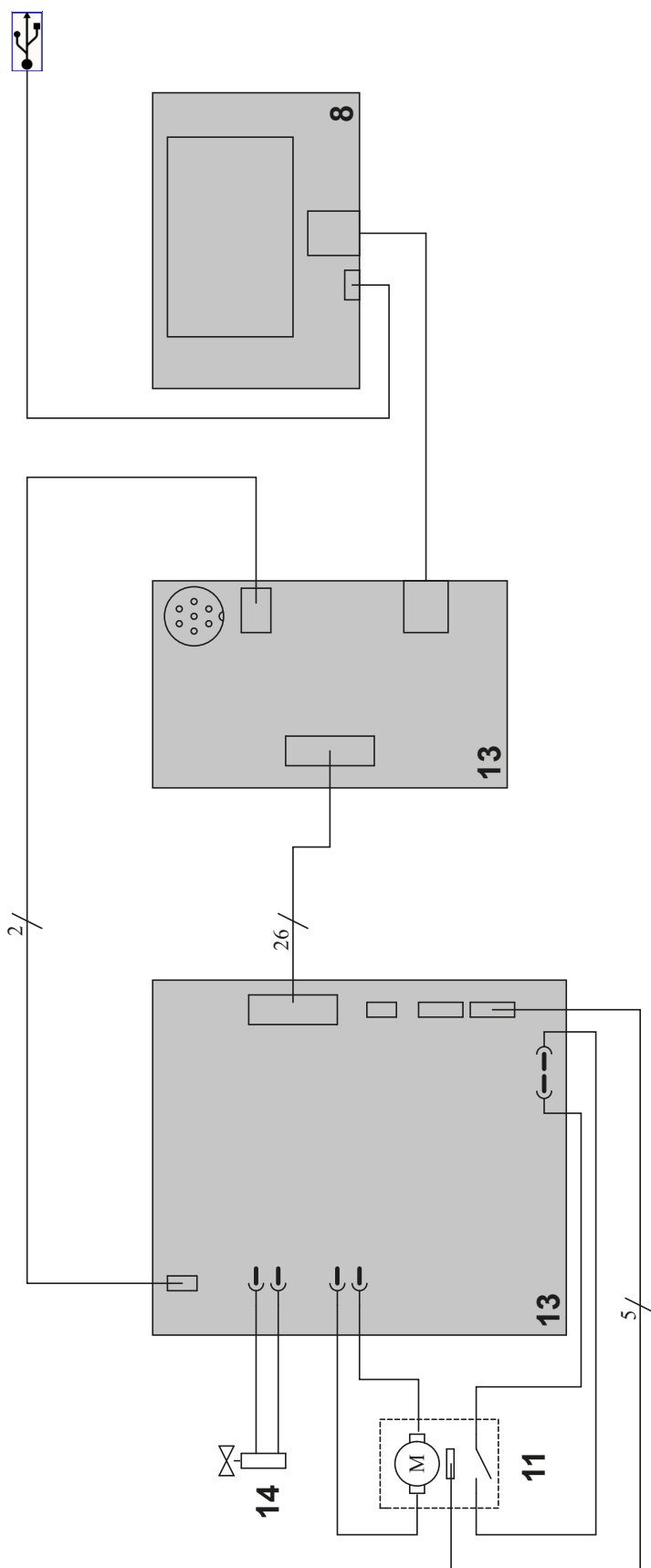
- datovaný doklad o nákupu (účtenku), faktura...)
- podrobný popis poruchy

NAHRÁDNÍ DÍLY




1	-	-
2	Závěs	72102
3	Velikost rukojeti M	56048
4	Verrou / Lock	71003
5	Ochranný kryt obrazovky	56296
6	Velikost rukojeti S	56047
7	Podpora navijáku	71613
8	Interface HMI complète	E0123C
9	Molette / Knob	56294
10	-	-
11	Wirefeeder	51208
12	-	-
13	Obvod navijáku WF50 (ve 2 částech)	E0132C
14	Elektromagnetický ventil	70991
15	Texas connector	51481
16	Věž (en 2 parties)	72006
17	Kola	71864


ELEKTRICKÉ SCHÉMY





**TECHNICAL SPECIFICATIONS / TECHNISCHE DATEN / ESPECIFICACIONES TÉCNICAS /
ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ / TECHNISCHE GEGEVENS / SPECIFICHE TECNICHE**


Tension d'alimentation (DC) / Power supply voltage (DC) / Versorgungsspannung (DC) / Tensión de red eléctrica (DC) / Напряжение питания (DC) / Voedingsspanning (DC) / Tensione di alimentazione (DC)	U1	48 V DC
Facteur de marche à 40°C (10 min), Norme EN60974-1 / Duty cycle at 40°C (10 min), Standard EN60974-1.	60 %	500 A
* Einschaltdauer @ 40°C (10 min), EN60974-1-Norm / Ciclo de trabajo a 40°C (10 min), Norma EN60974-1/ ПВ% при 40°C (10 мин), Норма EN60974-1. / Inschakelduur bij 40°C (10 min), Norm EN60974-1, Ciclo di lavoro a 40°C (10 min), Norma EN60974-1.	100 %	A
Diamètre minimal et maximal du fil d'apport / Minimum and maximum diameter of filler wire / Minimaler und maximaler Durchmesser des Schweißfülldrahtes / Diámetro mínimo y máximo del hilo de soldadura / Минимальный и максимальный диаметр присадочной проволоки / Minimale en maximale diameter van het lasdraad / Diametro minimo e massimo del filo d'apporto	Acier / Steel	0.6 → 1.2 mm
	Inox / Stainless	0.6 → 1.2 mm
	Aluminium	0.8 → 1.2 mm
	Fil fourré / Wire cored	0.9 → 1.6 mm
	CuSi / CuA	0.8 → 1.0 mm
Connectique de torche / Torch connector / Brenneranschluss / Conexiones de antorcha / Соединения горелки / Aansluiting toorts / Connettori della torcia		Euro
Type de galet / Drive roller type / Drahtführungsrolle-Typ / Tipo de rodillo / Тип ролика / Type draadaanvoerrol / Tipo di rullo		B
Vitesse de dévidage / Motor speed / Motor-Drehzahl / Velocidad de motor / Скорость двигателя / Snelheid motor / Velocità del motore		1.5 → 20 m/min
Puissance du moteur / Motor power / Leistung des Motors / Potencia del motor / Vermogen van de motor / Potenza del motore		50 W
Diamètre maximal de la bobine d'apport / Maximum diameter of the supply reel / Maximaler Durchmesser der Schweißfülldrahtspule / Diámetro máximo de la bobina de alambre / Максимальный диаметр проволочной бобины / Maximale diameter van de spoel / Diametro massimo della bobina d'apporto		Ø 300 mm
Poids maximal de la bobine de fil d'apport / Maximum weight of the filler wire reel / Maximales Gewicht der Schweißfülldrahtspule / Peso máximo de la bobina de alambre / Максимальный вес проволочной бобины / Maximale gewicht van de spoel / Peso massimo della bobina del filo d'apporto		18 kg
Pression maximale de gaz / Maximum gas pressure / Maximaler Gasdruck / Presión máxima del gas / Максимальное давление газа / Maximale gasdruk / Pressione massima del gas	Pmax	0.5 MPa (5 bar)
Température de fonctionnement / Functioning temperature / Betriebstemperatur / Temperatura de funcionamiento / Рабочая температура / Gebruikstemperatuur / Temperatura di funzionamento		-10°C → +40°C
Température de stockage / Storage temperature / Lagertemperatur / Temperatura de almacenaje / Температура хранения / Bewaartemperatuur / Temperatura di stoccaggio		-20°C → +55°C
Degré de protection / Protection level / Schutzart / Grado de protección / Степень защиты / Beschermingsklasse / Grado di protezione		IP23
Dimensions (Lxlxh) / Dimensions (LxWxH) / Abmessungen (Lxbxt) / Dimensiones (Lxlxh) / Размеры (ДхШхВ) / Afmetingen (Lxlxh) / Dimensioni (Lxlxh)		58 x 26 x 48 cm
Poids / Weight / Gewicht / Bec / Peso / Gewicht / Peso		13.6 kg


*Les facteurs de marche sont réalisés selon la norme EN60974-1 à 40°C et sur un cycle de 10 min. Lors d'utilisation intensive (supérieur au facteur de marche) la protection thermique peut s'enclencher, dans ce cas, l'arc s'éteint et le témoin  s'allume. Laissez l'appareil alimenté pour permettre son refroidissement jusqu'à annulation de la protection. Pour ne pas endommager le dévidoir, le facteur de marche de la source de courant de soudage doit toujours être inférieur à celui indiqué sur le dévidoir.


*The duty cycles are measured according to standard EN60974-1 at 40°C and on a 10 min cycle. While under intensive use (> to duty cycle) the thermal protection can turn on, in that case, the arc switches off and the indicator  switches on. Keep the machine's power supply on to enable cooling until thermal protection cancellation. To prevent damage to the wire feeder, the duty cycle of the welding current source should always be lower than that indicated on the wire feeder.

* Einschaltdauer gemäß EN60974-1 (10 Minuten - 40°C). Bei sehr intensivem Gebrauch (>Einschaltdauer) kann der Thermoschutz ausgelöst werden. In diesem Fall wird der Lichtbogen abgeschaltet und die entsprechende Warnung  erscheint auf der Anzeige. Das Gerät zum Abkühlen nicht ausschalten und laufen lassen bis das Gerät wieder bereit ist. Um die Drahtvorschubeinheit nicht zu beschädigen, muss die Einschaltdauer der Schweißstromquelle immer kleiner sein als die auf der Drahtvorschubeinheit angegebene Einschaltdauer.

*Los ciclos de trabajo están realizados en acuerdo con la norma EN60974-1 a 40°C y sobre un ciclo de diez minutos. Durante un uso intensivo (superior al ciclo de trabajo), se puede activar la protección térmica. En este caso, el arco se apaga y el indicador  se enciende. Deje el aparato conectado para permitir que se enfríe hasta que se anule la protección. Para evitar daños en el devanador, el ciclo de trabajo de la fuente de corriente de soldadura debe ser siempre inferior al indicado en el devanador.

*ПВ% указаны по норме EN60974-1 при 40°C и для 10-минутного цикла. При интенсивном использовании (> ПВ%) может включиться тепловая защита. В этом случае дуга погаснет и загорится индикатор . Оставьте аппарат подключенным к питанию, чтобы он остыл до полной отмены защиты. Во избежание повреждения механизма подачи проволоки рабочий цикл источника сварочного тока всегда должен быть ниже, чем указано на механизме подачи проволоки.

*De inschakelduur is gemeten volgens de norm EN60974-1 bij een temperatuur van 40°C en bij een cyclus van 10 minuten. Bij intensief gebruik (superieur aan de inschakelduur) kan de thermische beveiliging zich in werking stellen. In dat geval gaat de boog uit en gaat het beveiligingslampje  gaan branden. Laat het apparaat aan de netspanning staan om het te laten afkoelen, totdat de beveiliging afslaat. Om schade aan de draadaanvoer te voorkomen, moet de inschakelduur van de lasstroombron altijd lager zijn dan die welke op de draadaanvoer is aangegeven.

*I cicli di lavoro sono realizzati secondo la norma EN60974-1 a 40°C e su un ciclo di 10 min. Durante l'uso intensivo (> al ciclo di lavoro) la protezione termica può attivarsi, in questo caso, l'arco si spegne e la spia  si illumina. Lasciate il dispositivo collegato per permetterlo il raffreddamento fino all'annullamento della protezione. Per evitare danni al trainafilo, il ciclo di lavoro della sorgente di corrente di saldatura deve essere sempre inferiore a quello indicato sul trainafilo.

SYMBOLS / ZEICHENERKLÄRUNG / ICONOS / СИМВОЛЫ / PICTOGRAMMEN / ICONE

	FR Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation. EN Warning ! Read the user manual before use. DE ACHTUNG ! Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch vor Inbetriebnahme des Geräts. ES ¡Atención! Lea el manual de instrucciones antes de su uso. RU Внимание! Прочтите инструкцию перед использованием. NL Let op! Lees aandachtig de handleiding. IT Attenzione! Leggere il manuale d'istruzioni prima dell'uso. PL Uwaga! Przed użyciem należy uważnie przeczytać instrukcję obsługi.
	FR Symbole de la notice EN User manual symbol DE Symbol in der Bedienungsanleitung ES Símbolo del manual RU Символы, использующиеся в инструкции NL Symbol handleiding IT Simbolo del manuale PL Symbol ulotki
	FR Tension d'alimentation continue EN DC supply voltage
I2	FR Courant(s) de soudage assigné(s) au facteur de marche de 100% et (ou) 60%
A	FR Ampères EN Amperes DE Ampere ES Amperios RU Амперы NL Ampère IT Amper
V	FR Volt EN Volt DE Volt ES Voltio RU Вольт NL Volt IT Volt PL Wolt
U1	FR Tension(s) d'entrée assignée(s)
I1	FR Courant(s) d'entrée assigné(s) à charge maximale
	FR Matériel conforme aux Directives européennes. La déclaration UE de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Device complies with european directives. The EU declaration of conformity is available on our website (see cover page). DE Gerät entspricht europäischen Richtlinien. Die Konformitätserklärung finden Sie auf unsere Webseite. ES Aparato conforme a las directivas europeas. La declaración de conformidad UE está disponible en nuestra página web (dirección en la portada). RU Устройство соответствует директивам Евросоюза. Декларация о соответствии доступна для просмотра на нашем сайте (ссылка на обложке). NL Apparaat in overeenstemming met de Europese richtlijnen. De verklaring van overeenstemming is te downloaden op onze website (adres vermeld op de omslag). IT Materiale in conformità alle Direttive europee. La dichiarazione di conformità è disponibile sul nostro sito (vedere sulla copertina). PL Urządzenie jest zgodne z dyrektywami europejskimi. Deklaracja Zgodności UE jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).
	FR Matériel conforme aux exigences britanniques. La déclaration de conformité britannique est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Equipment in compliance with British requirements. The British Declaration of Conformity is available on our website (see home page). DE Das Gerät entspricht den britischen Richtlinien und Normen. Die Konformitätserklärung für Grossbritannien ist auf unserer Internetseite verfügbar (siehe Titelseite). ES Equipo conforme a los requisitos británicos. La Declaración de Conformidad Británica está disponible en nuestra página web (véase la portada). RU Материал соответствует требованиям Великобритании. Заявление о соответствии для Великобритании доступно на нашем веб-сайте (см. главную страницу). NL Materiaal conform aan de Britse eisen. De Britse verklaring van overeenkomst is beschikbaar op onze website (zie omslagpagina). IT Materiale conforme alle esigenze britanniche. La dichiarazione di conformità britannica è disponibile sul nostro sito (vedere pagina di copertina). PL Wyposażenie spełnia wymogi brytyjskie. Brytyjska Deklaracja Zgodności jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).
	FR Matériel conforme aux normes Marocaines. La déclaration C ₊ (CMIM) de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Equipment in conformity with Moroccan standards. The declaration C ₊ (CMIM) of conformity is available on our website (see cover page). DE Das Gerät entspricht die marokkanischen Standards. Die Konformitätserklärung C ₊ (CMIM) ist auf unserer Webseite verfügbar (siehe Titelseite). ES Equipamiento conforme a las normas marroquíes. La declaración de conformidad C ₊ (CMIM) está disponible en nuestra página web (ver página de portada). RU Товар соответствует нормам Марокко. Декларация C ₊ (CMIM) доступна для скачивания на нашем сайте (см на титульной странице). NL Dit materiaal voldoet aan de Marokkaanse normen. De verklaring C ₊ (CMIM) van overeenstemming is beschikbaar op onze internet site (vermeld op de omslag). IT Materiale conforme alle normative marocchine. La dichiarazione C ₊ (CMIM) di conformità è disponibile sul nostro sito (vedi scheda del prodotto). PL Urządzenie zgodne ze standardami marokańskimi. Deklaracja zgodności C ₊ (CMIM) jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).
IEC 60974-5	FR L'appareil respecte la norme IEC 60974-5. EN This product is compliant with standard IEC 60974-5. DE Das Gerät entspricht der Norm IEC 60974-5. ES El aparato es conforme a las normas IEC 60974-5. RU Аппарат соблюдает нормы IEC 60974-5. NL Het apparaat voldoet aan de norm IEC 60974-5. IT Il dispositivo rispetta la norma IEC 60974-5. PL Urządzenie spełnia wymagania normy IEC 60974-5.
	FR Ce matériel faisant l'objet d'une collecte sélective selon la directive européenne 2012/19/UE. Ne pas jeter dans une poubelle domestique ! EN This hardware is subject to waste collection according to the European directives 2012/19/EU. Do not throw out in a domestic bin ! DE Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (sondermüll) gemäß europäische Bestimmung 2012/19/EU. Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden! ES Este material requiere una recogida de basuras selectiva según la directiva europea 2012/19/UE. ¡No tirar este producto a la basura doméstica! RU Это оборудование подлежит переработке согласно директиве Евросоюза 2012/19/UE. Не выбрасывать в общий мусоросборник! NL Afzonderlijke inzameling vereist volgens de Europese richtlijn 2012/19/UE. Gooi het apparaat niet bij het huishoudelijk afval ! IT Questo materiale è soggetto alla raccolta differenziata seguendo la direttiva europea 2012/19/UE. Non smaltire con i rifiuti domestici! PL Urządzenie to podlega selektywnej zbiórce odpadów zgodnie z dyrektywą UE 2012/19/UE. Nie wyrzucać do zwykłego kosza!
	FR Produit recyclable qui relève d'une consigne de tri. EN This product should be recycled appropriately DE Recyclingprodukt, das gesondert entsorgt werden muss. ES Producto reciclable que requiere una separación determinada. RU Этот аппарат подлежит утилизации. NL Product recyclebaar, niet bij het huishoudelijk afval gooien IT Prodotto riciclabile soggetto a raccolta differenziata. PL Produkt nadaje się do recyklingu zgodnie z instrukcjami sortowni.
	FR Marque de conformité EAC (Communauté économique Eurasienne) EN EAC Conformity marking (Eurasian Economic Community) DE EAC-Konformitätszeichen (Eurasische Wirtschaftsgemeinschaft) ES Marca de conformidad EAC (Comunidad económica euroasiática) RU Знак соответствия EAC (Евразийское экономическое сообщество) NL EAC (Euraziatische Economische Gemeenschap) merkteken van overeenstemming IT Marca di conformità EAC (Comunità Economica Eurasiatica) PL Znak zgodności EAC (Eurozjatyckiej Wspólnoty Gospodarczej)
	FR Commande à distance EN Remote control DE Fernregler ES Comando a distancia RU Дистанционное управление NL Afstandsbediening IT Telecomando a distanza
	FR Déroulement du fil FR Wire unwinding
	FR Entrée de gaz EN Gas input DE Gaseingang ES Entrada de gas RU Подача газа NL Ingang gas IT Entrata di gas

**GYS France**

Siège social / Headquarter
1, rue de la Croix des Landes - CS 54159
53941 Saint-berthevin Cedex
France

www.gys.fr
+33 2 43 01 23 60
service.client@gys.fr

GYS Italia

Filiale / Filiale
Vega – Parco Scientifico Tecnologico di
Venezia
Via delle Industrie, 25/4
30175 Marghera - VE
Italia

www.gys-welding.com
+39 041 53 21 565
italia@gys.fr

GYS UK

Filiale / Subsidiary
Unit 3
Great Central Way
CV21 3XH - Rugby - Warwickshire
United Kingdom

www.gys-welding.com
+44 1926 338 609
uk@gys.fr

GYS China

Filiale / 子公司
6666 Songze Road,
Qingpu District
201706 Shanghai
China

www.gys-china.com.cn
+86 6221 4461
contact@gys-china.com.cn

GYS GmbH

Filiale / Niederlassung
Professor-Wieler-Straße 11
52070 Aachen
Deutschland

www.gys-schweissen.com
+49 241 / 189-23-710
aachen@gys.fr

GYS Iberica

Filiale / Filial
Avenida Pirineos 31, local 9
28703 San Sebastian de los reyes
España

www.gys-welding.com
+34 917.409.790
iberica@gys.fr



Tato příručka **rozhraní (HMI)** je součástí kompletní dokumentace. K výrobku je přiložen obecný návod. Přečtěte si pokyny v obecné příručce a dodržujte je, zejména bezpečnostní pokyny!

Použití a provoz pouze s následujícími výrobky

KRONOS 250M	✓
KRONOS 250T	✓
KRONOS 320T	✓
KRONOS 400T DUO	✓
KRONOS 400T W	✓
WF 35	✓

Verze softwaru

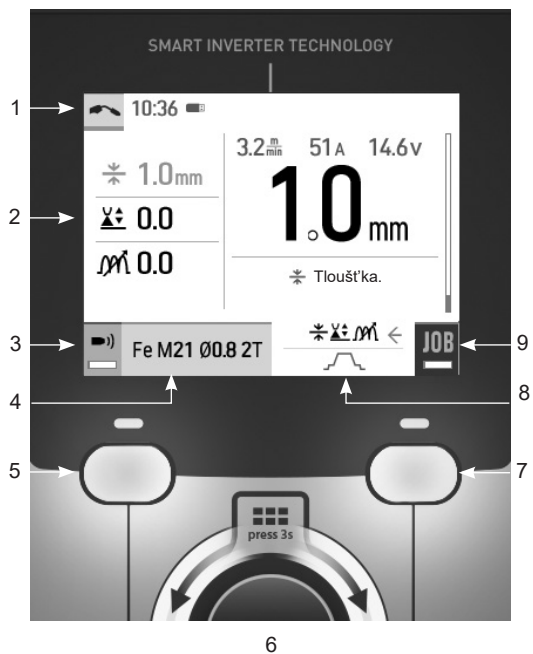
Tato příručka popisuje následující verze softwaru:
1.0

Verze softwaru rozhraní se zobrazuje v obecném menu: Systém / Informace

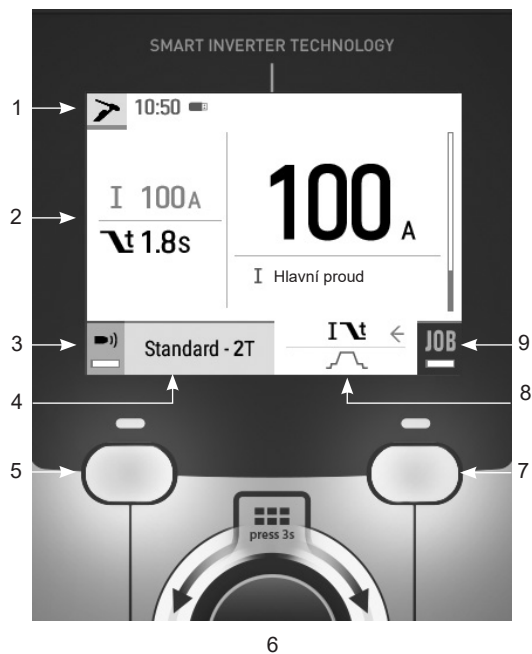
Ovládání zdroje

Hlavní obrazovka obsahuje všechny potřebné informace před, během a po svařování. Rozhraní je konfigurovatelné se 2 režimy zobrazení: Standardní nebo Expert.

MIG-MAG



WIG



	↓ ☞
1	Probíhající svařování proces Časový plán, sledovatelnost
2	Aktuální nastavení
3	Řízení průtoku plynu (Dlouhý stisk) BP1
4	Aktuální parametry procesu BP1
5	Tlačítko 1 (BP1)
6	Navigační/nastavovací kolečko Krátké stisknutí pro potvrzení Dlouhé stisknutí = obecná nabídka
7	Tlačítko 2 (BP2)
8	Rozšířená nastavení BP2
9	Přístup do JOBu (dlouhý stisk) BP2

	↓ ☞
1	Probíhající svařování proces Časový plán, sledovatelnost
2	Aktuální nastavení
3	Plynové čištění (dlouhé stisknutí) BP1
4	Aktuální parametry procesu BP1
5	Tlačítko 1 (BP1)
6	Navigační/nastavovací kolečko Krátké stisknutí pro potvrzení Dlouhé stisknutí = obecná nabídka
7	Tlačítko 2 (BP2)
8	Rozšířená nastavení BP2
9	Přístup do JOBu (dlouhý stisk) BP2

Ovládání zdroje

Hlavní obrazovka obsahuje všechny potřebné informace před, během a po svařování. Rozhraní je konfigurovatelné se 2 režimy zobrazení: Easy nebo Expert.



	↓ ↻
1	Probíhající svařování proces Časový plán, sledovatelnost
2	Aktuální parametry procesu BP1
3	Tlačítko 1 (BP1)
4	Navigační/nastavovací kolečko Krátké stisknutí pro potvrzení Dlouhé stisknutí = obecná nabídka
5	Tlačítko 2 (BP2)
6	Rozšířená nastavení BP2
7	Dlouhé stisknutí tlačítka BP2 (Dlouhé stisknutí) BP2

Obecné menu

Navigace mezi jednotlivými bloky se provádí pomocí kolečka.

Na hlavní obrazovce se dlouhým stisknutím ovládacího kolečka dostanete do hlavní nabídky. Krátkým stisknutím tlačítka č. 1 (◀) se vrátíte do předchozí nabídky nebo přejdete na hlavní obrazovku.



Režimy

MIG-MAG (GMAW/FCAW)

Poloautomatické svařování v ochranné atmosféře

TIG (GTAW)

Obloukové svařování netavící se elektrodou v ochranné atmosféře

MMA (SMAW)

Obloukové svařování obalenou elektrodou

Parametry

Režim zobrazení

- Standardní : zjednodušené zobrazení vhodné pro naprostou většinu uživatelů.
- Expert: kompletní displej vhodný pro zkušené svářeče. Umožňuje nastavit časy jednotlivých fází svařovacího cyklu.

Jazyk

Výběr jazyka rozhraní (francouzština, angličtina, němčina atd.).

Jednotky měření

Volba zobrazení systému jednotek : International (SI) nebo Imperial (USA).

Pojmenování materiálů

Evropská norma (EN) nebo americká norma (AWS).

Svítivost

Upravuje jas obrazovky rozhraní (nastavení od 1 (tmavý vzhled) do 10 (velmi jasný)).

System

Název zařízení


Informace o názvu zařízení a možnosti jeho personalizace.

Hodiny

Nastavení času, data a formátu (AM/PM).

Chladicí jednotka (pouze pro zdroj s chladicí jednotkou)

- OFF: chladicí jednotka je deaktivována.
- ON : chladicí jednotka je trvale aktivní.
- AUTO : automatické řízení (aktivace během svařování a deaktivace 10 minut po skončení svařování)

ČIŠTĚNÍ : funkce určené k čištění chladicí jednotky nebo plnění svazků, jsou ochrany zablokovány (viz obecné pokyny pro bezpečné čištění výrobku).

Informace

Konfigurační údaje pro systémové součásti produktu:

- Model
- Sériové číslo
- Název zařízení
- Verze softwaru



Stiskněte tlačítko 2:

Export konfigurace stroje na USB disk (není součástí dodávky)

Produktivita

Údaje o použití výrobku :

- Doba zapnutí
- Doba svařování
- Atd

Reset

Obnoví nastavení produktu:

- Částečné : výchozí hodnota aktuálního svařovacího procesu.
- Celkové : všechna konfigurační data zařízení budou obnovena na tovární nastavení.

Sledovatelnost

**Tato funkce není ve výchozím nastavení povolena. Lze jej aktivovat prostřednictvím online konfigurátoru, který je k dispozici na stránce Planet GYS / Tools / Produktová konfigurace. Chcete-li ji aktivovat, obraťte se na svého distributora.*

Toto rozhraní pro správu svařování umožňuje sledovat/zaznamenávat všechny fáze svařovací operace, svar po svaru, během průmyslové výroby. Tento kvalitativní přístup zajišťuje post-produkční kvalitu svařování umožňující analýzu, vyhodnocení, reporting a dokumentaci zaznamenaných parametrů svařování. Tato funkce umožňuje přesné a rychlé shromažďování a ukládání požadovaných údajů v rámci normy EN ISO 3834. Obnovení těchto dat je možné pomocí exportu na USB klíč.

1 - Start - Vytvoření sledovatelnosti

- Stisknutím kolečka přizpůsobte název jobu.
- Interval odběru vzorků :
 - Hold : Žádné zaznamenávání hodnot proudu/napětí (průměr na šňůře) během svařování.
 - 250 ms, 500 ms atd. : Záznam hodnot proudu/napětí (průměr na šňůře) každých «X» milisekund nebo sekund během svařování.

Stisknutím tlačítka «REC» zahájíte sledovatelnost.

Zobrazení sledovatelnosti

V levém horním rohu hlavní obrazovky se zobrazí červená ikona, která signalizuje, že je zaznamenávána sledovatelnost.

Stop - Zastavení sledovatelnosti

Pokud chce uživatel zastavit sledovatelnost během kroku svařování, musí se vrátit do bloku Sledovatelnost a vybrat možnost «Zastavit».

Exportovat

Obnovení těchto informací se provádí exportem dat na USB klíč, který není součástí dodávky.
Data .CSV lze otevřít pomocí tabulkového procesoru (Microsoft Excel®, Calc OpenOffice® atd.).
Název souboru je spojen s názvem stroje a sériovým číslem.

2 - Start - Správa sledovatelnosti

Na obrazovce se zobrazí seznam dříve vytvořených jobů.
Krátkým stisknutím tlačítka č. 1 se vrátíte do předchozí nabídky.
Dlouhý stisk tlačítka č. 1 (☰) umožňuje odstranit aktivní job nebo všechny joby.
Dlouhým stisknutím tlačítka č. 2 (⊕) vytvořit novou sledovatelnost.
Krátké stisknutí tlačítka č. 2 (i) umožňuje zobrazit podrobnosti o každé z dříve vytvořených jobů.

Přenositelnost

Import Config.

Načtení konfigurace stroje z paměti USB (*adresář : Vyměnitelný diskPORTABILITYCONFIG*) do stroje. Dlouhým stisknutím tlačítka č. 1 () lze odstranit konfigurace klíče USB.

Export Config.

Exportování konfigurace počítače na paměťové zařízení USB (*adresář : Vyměnitelný diskPORTABILITYCONFIG*).

Import jobů

Import jobů podle procesů přítomných v adresáři *Vyměnitelný diskPortability Z PAMĚTI USB DO POČÍTAČE*.

Export jobů

Exportování jobů ze stroje na paměťové zařízení USB podle postupů (*adresář : Vyjímatelný disk \ Portability \ Job*)
Dejte si pozor, že staré joby na disku USB mohou být odstraněny.

Abyste zabránili ztrátě dat během importu nebo exportu dat, nevyjímejte paměťovou kartu USB ani nevyplínejte přístroj.
Název souboru je spojen s názvem stroje a sériovým číslem.
USB disk není součástí dodání.

Kalibrace

Kalib. Startovací kabely

Funkce určená ke kalibraci svařovacího příslušenství, jako je hořák MIG, kabel + držák elektrody a kabel + zemnicí svorka. Účelem kalibrace je kompenzovat odchylky v délce příslušenství, aby bylo možné upravit zobrazené měření napětí. Spuštěný proces je vysvětlen pomocí animace na obrazovce.

Důležité: Kalibraci kabelu je třeba opakovat při každé výměně hořáku, svazku nebo zemnicího kabelu, aby bylo zajištěno optimální svařování.

Řízení průtoku plynu (MIG-MAG)

-) Na hlavní obrazovce můžete dlouhým stisknutím tlačítka č. 1 nastavit průtok plynu na manometru, aniž byste museli odvíjet přívodní vodič. Spuštěný proces je vysvětlen pomocí animace na obrazovce. Průtok plynu by měl být pravidelně kontrolován, aby bylo zajištěno optimální svařování.

Čištění plynu (TIG)

-) Přítomnost kyslíku v plameni může vést ke snížení mechanických vlastností a může mít za následek snížení odolnosti proti korozi. Chcete-li vyčistit hořák od plynu, stiskněte a podržte tlačítko č. 1 a postupujte podle pokynů na displeji.

Nakládání drátu (MIG-MAG)



Chcete-li odvíjet drát v hořáku MIG/MAG bez spotřeby plynu, postupujte podle níže uvedeného postupu:

1- Držte spoušť stisknutou v **nesvařovací** poloze.

2- Jakmile se na obrazovce zobrazí postup, můžete spoušť uvolnit.

3 - Drát se začne odvíjet. Ve výchozím nastavení pracuje 3m rychlostí 5 m/min. Tyto hodnoty můžete změnit pomocí kolečka.

Pokud chcete animaci ukončit, aniž byste čekali na dokončení podávání drátu, stiskněte krátce spoušť.

Ukládání a vyvolání jobů

Přístupné přes ikonu «JOB» na hlavní obrazovce.

Nastavení při svařování jsou automaticky uložena a vyvolána při další zapnutí.

Kromě nastavení při svařování, je možné uložit a vyvolat různé konfigurace, nazvané JOBY

Pro proces MIG/MAG je k dispozici 200 pracovních míst a pro proces TIG a MMA 100 pracovních míst. Ukládání je založeno na aktuálních parametrech procesu a aktuálním nastavení.

Job

Tento režim JOB umožňuje vytvářet, ukládat, vyvolávat a mazat Joby.

1- Uložit jako - Vytvoření Jobu

Stisknutím kolečka přizpůsobte název Jobu. Ověřte stisknutím tlačítka č. 2.

Zobrazení aktuálního Jobu

V pravé dolní části obrazovky se zobrazí číslo Jobu.

Zastavení aktuálního Jobu

Pokud chce uživatel aktuální Job zavřít, musí se vrátit do nabídky úlohy a vybrat možnost «Zavřít».

2 - Otevřít - Správa Jobů

Na obrazovce se zobrazí seznam dříve vytvořených Jobů.

Krátkým stisknutím tlačítka č. 1 se vrátíte do předchozí nabídky

Dlouhý stisk tlačítka č. 1 (☒) odstraní vybraný JOB nebo všechny JOBY.

Krátké stisknutí tlačítka č. 2 (ⓘ) umožňuje zobrazit podrobnosti o každé z dříve vytvořených JOBů.

QuickLoad - Vyvolání JOBů na spoušti, když se nesvařuje.

QuickLoad je režim vyvolání JOBů (max. 20) mimo svařování a je možný pouze v procesech MIG-MAG a TIG.

Ze seznamu dříve vytvořených JOBů se JOB vyvolá krátkým stisknutím spouště. Podporovány jsou všechny režimy spouštění a svařování.

1 - Nový - Vytvoření nástroje QuickLoad

- Stisknutím kolečka přizpůsobte název funkce QuickLoad.
- Zvolte počet JOBů, které mají být vyvolány, v rozmezí 2 až 20.
- Zvolte citlivost spouště: pomalá, normální nebo rychlá
- Výběr JOBů, která mají být odvolána

Stisknutím tlačítka č. 2 potvrďte vytvoření funkce QuickLoad.

Zobrazení aktuálního QuickLoad

V pravé dolní části obrazovky se zobrazí číslo QuickLoad.

Zastavení probíhajícího načítání QuickLoad

Chcete-li zavřít aktuální QuickLoad, musí se uživatel vrátit do nabídky JOB/QuickLoad a vybrat možnost «Zavřít».

2 - Otevřít - Řízení QuickLoad

Na obrazovce se zobrazí seznam dříve vytvořených aplikací QuickLoad.

Krátkým stisknutím tlačítka č. 1 se vrátíte do předchozí nabídky.

Dlouhý stisk tlačítka č. 1 (⏏) odstraní vybranou nebo všechny QuickLoady.

Dlouhý stisk tlačítka č. 2 (✍) umožňuje upravit vybranou funkci QuickLoad.

Krátké stisknutí tlačítka č. 2 (ⓘ) umožňuje zobrazit podrobnosti o každém dříve vytvořeném rychlém načtení.

Chybové kódy

V následující tabulce je uveden neúplný seznam zpráv a chybových kódů, které se mohou objevit.

Před přivoláním autorizovaného technika GYS proveďte tyto kontroly a ověření.



Pokud uživatel potřebuje výrobek otevřít, musí povinně odpojit napájení vytažením zástrčky ze zásuvky a z bezpečnostních důvodů počkat 2 minuty.

Chybové kódy	Zprávy	Řešení
001	PŘEPĚŤOVÁ PORUCHA Zkontrolujte elektrickou instalaci	Nechte si zkontrolovat elektrickou instalaci autorizovanou osobou.
002	PODPĚŤOVÁ PORUCHA Zkontrolujte elektrickou instalaci	
005	Porucha zemního proudu	Přítomnost bludného proudu. Zkontrolujte zapojení svařovacího příslušenství (hořák, zemnicí svorka, držák elektrody atd.)
006	PORUCHA CHLADICÍ JEDNOTKY Chladicí jednotka nebyla detekována	Chladicí jednotka již není detekována. Zkontrolujte spojení mezi chladicí jednotkou a generátorem.
007	PORUCHA PRŮTOKU Ucpaný chladicí systém	Ověřit kontinuitu cirkulace kapaliny. Zkontrolujte pojistku chladicí jednotky.
008	PORUCHA HLADINY VODY Zkontrolujte hladinu vody	Naplňte nádržku chladiče až po okraj (doporučená chladicí kapalina : č. 062511)
009	CHLADICÍ JEDNOTKA Teplotní ochrana	Počkejte několik minut, než chladicí jednotka vychladne. Dbejte na to, aby nebyl překročen doporučený pracovní cyklus pro použitý svařovací proud. Ujistěte se, že vstupy a výstupy vzduchu nejsou ucpané.
010	ZDROJ Teplotní ochrana	Počkejte několik minut, než generátor vychladne. Dbejte na to, aby nebyl překročen doporučený pracovní cyklus pro použitý svařovací proud.
011	Ventilátor Porucha ventilátoru	Vypněte zdroj napájení vytažením zástrčky ze zásuvky a zkontrolujte, zda není zablokován ventilátor.
012	SPOUŠŤ Stiskne se spoušť	Vyjměte hořák a zkontrolujte, zda je zpráva stále aktuální. Zkontrolujte, zda není zablokován přepínač «čištění plynu/ posuv drátu». Zkontrolujte, zda není zablokován spouštěcí mechanismus hořáku MIG/MAG.
015	POHON Nelze dosáhnout požadované rychlosti	Zkontrolujte nastavení přítlaku motorových válců. Zkontrolujte, zda není drát zablokován v plášti hořáku.

019	Přetížení, Zkontrolujte prosím své nastavení Stisknutím a uvolněním spouště vymažete	Zkontrolujte nastavení a instalaci generátoru (drát, válečky, plyn, hořák atd.) Pokud problém přetrvává, proveďte aktualizaci (prostřednictvím služby Planet GYS).
020	Problém při spuštění svařování Zkontrolujte prosím parametry svařování Stisknutím a uvolněním spouště vymažete	Zkontrolujte nastavení a instalaci generátoru (drát, válečky, plyn, hořák atd.) Pokud problém přetrvává, proveďte aktualizaci (prostřednictvím služby Planet GYS).
024	Přetížení USB Odpojte USB klíč	Vyměňte USB klíč.
-	Došlo k interní systémové chybě. Restartujte prosím svůj produkt	Vypněte a znovu zapněte výrobek. Pokud problém přetrvává, proveďte aktualizaci (prostřednictvím Planet GYS)
-	Chyba během kalibrace	Překalibrujte svařovací kabely (nabídka «Kalibrace»)
-	Zádný paměťový prostor v zařízení	Odstraněním joby uvolníte místo v interním úložišti.
-	Soubor %s není podporován Chyba %d Pokračovat i tak?	Data na klíči USB jsou poškozená. Zkontrolujte svá data.
-	Nelze zapisovat na USB klíč	Uvolněte místo na USB klíči. Pokud problém přetrvává, vyměňte USB klíč.
-	Zdá se, že USB klíč není rozpoznán. Na obrazovce se nezobrazí krok 5 postupu aktualizace (viz obecné pokyny).	1- Vložte klíč USB do slotu. 2- Zapněte zdroj. 3- Stisknutím a podržením kolečka HMI vynutíte aktualizaci.

Pokud se objeví chybový kód, který není uveden v seznamu, nebo pokud problémy přetrvávají, obraťte se na svého distributora.