



Návod k obsluze



Castolin Derby 181

ESC:760363

Vážený zákazník firmy Castolin

Děkujeme za Vaši důvěru a gratulujeme k nabytí tohoto po technické stránce vysoce kvalitního produktu. Tento návod Vás naučí používat zařízení, seznámí Vás s hlavními funkcemi a naučí Vás plně využít všechny potenciál této svářečky.

Také prosím respektujte bezpečnostní pokyny jak k zajištění zařízení, tak k zajištění bezpečnosti na místě, kde budete zařízení používat. Správná péče o zařízení zajistí na trvalo spolehlivost a vynikající výsledky při svařování. Toto jsou základní požadavky pro vynikající výsledky.

Prosím vyplňte níže uvedenou tabulku, aby Vaše případná identifikace byla snadno přístupná. Název modelu a sériové číslo naleznete na výrobním štítku umístěném na zakoupeném zařízení.

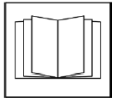
Název modelu: **DERBY 181**

kód položky: **760363**

Sériové číslo: _____

Datum nákupu: _____

Přečtěte se následující obecné bezpečnostní pokyny a dodržujte je.



Tento návod k obsluze musí být předán pouze příslušníkům odpovědným k zapojení, nebo používání zařízení. Derby 305 smí být zapojováno, nebo používáno pouze proškoleným personálem. Pro instalaci zařízení je třeba respektovat místní bezpečnostní předpisy platné v místě instalace.

BEZPEČNOST OBSLUHY



OSOBNÍ OCHRANÉ PROSTŘEDKY (OOP)



OCHRANA OČÍ

Noste odpovídající ochranné brýle s bočními kryty během svařování, odstraňování ulpějíc kuliček po svařování, kartáčování a broušení.



nepoužívejte kontaktní čočky při svařování.



OCHRANA OBLIČEJE

Používejte ochrannou masku s vhodným ochranným filtrem podle předpisů pro ochranu obličeje během svařování.



OCHRANA HLAVY

Noste ochranou helmu nebo svážecí kuklu k ochraně před elektrickým šokem, jiskry, prsknutím



OCHRANA UŠÍ

Jestli připravujete obrobek a svařování je spojené s hlasitým zvukem, použijte ochranu uší



OCHRANÁ OBUV

Ochrání Vás před elektrickým šokem, jiskry a prskáním. Noste žáruvzdornou obuv.



OCHRANÉ RUKAVICE

Ochrání Vás před elektrickým obloukem, jiskry a prskáním, Používejte rukavice.



TĚLNÍ OCHRANA

Jako ochranu proti elektrickému šoku, jiskrám a prskání noste žáruvzdorné oblečení. Neoblékejte tkaniny, které mohou nasáknout hořlavými tekutinami, rozpouštědly, hydrokarbonáty, olejové substance a barviva, protože by se mohli teplem generovaném během svařování odpařit a vznítit se.



SVAŘOVACÍ RIZIKA

Informujte všechny osoby, které se nacházejí v blízkosti oblasti svařování, o nebezpečích spojených se svařováním a poskytněte jim odpovídající ochranné prostředky. Používejte ochranné kryty pro ochranu pracovníků pracujících v blízkosti oblasti svařování.



KOUŘ A PLYNY

Použijte vhodný systém odsávání svařovacího dýmu ve špatně větraném prostředí, aby nedošlo k otravě dýmem a plyny vznikajícími při svařování.



Nesvařujte v prostředích obsahujících výbušný prach, kapaliny nebo plyny. Nesvařujte a nenařujte obrobek (zinek, nebo kadmium), nebo obrobek kontaminovaný neznámými látkami. Během reakce těchto látek se vytvářejí toxické a dráždivé plyny.



OPTICKÉ ZÁŘENÍ

Různé ultrafialové záření vzniká při elektrickém svařování, které má stejný účinek jako spálení slunce na nechráněné pokožce. Proto musí být obličej a tělo zcela chráněny před zářením. Při svařovacím zařízení (třída 2) je třeba vzít v úvahu individuální a kolektivní ochranná opatření vzhledem k povaze oblouku a jeho emisím světelných vln.



RIZIKA HLUKU

Přípravné a svařovací práce na obrobku mohou způsobit silné zvuky, které mohou vést k trvalému poškození sluchu.



NEBEZPEČÍ VÝPADKU

Napájecí kabely, svařovací kabely, sestavy kabelových hadic a různé propojovací kabely umístěné na podlahách, které nejsou snadno viditelné, mohou způsobit nebezpečí výpadku proudu.



NEBEZPEČÍ PÁDU

Při svařování nemějte zařízení pověšené k rameni nebo tělu: To zvyšuje riziko ztráty váhy.



ELEKTRICKÁ BEZPEČNOST

Ujistěte se, že uzemňovací systém elektrického spotřebiče je správně připojen a funkční. Vždy zkontrolujte stav napájecího zdroje a kabelů, které spojují různé jednotky: Kabel síťového napájecího kabelu nesmí být holý (vždy musí být v nepoškozeném krytu). Kabel zařízení nesmí být poškozen. Nikdy se nedotýkejte držáku hořáku a elektrody současně. Nepracujte ve vlhkém nebo mokřém prostředí.



Existuje zvýšené riziko úrazu elektrickým proudem, pokud kovové části přicházejí do kontaktu s elektrodou. Svářečka musí být izolována od uzemněných kovových částí. Uzemnění obrobku může zvýšit riziko nehody pro svářeče.



Maximální dovolené napětí na svorkách svařovacího zařízení mezi výstupními svorkami je určeno národními a mezinárodními předpisy. Jednosměrné svařovací jednotky s usměrňovačem musí být konstruovány tak, aby nedošlo k překročení přípustných hodnot v případě poruchy usměrňovače (např. Porucha otevřeného okruhu, zkrat nebo fáze).



Systém vysokofrekvenčního zapalování ve svařování TIG vybízí vysoké napětí



NEBEZPEČÍ POŽÁRU A EXPLOZE

Neprovádějte žádné svařování na kontejnerech, které dříve obsahovaly benzín, mazadla, plyn nebo jiné hořlavé látky nebo pokud byla nádoba delší dobu prázdná. JINAK, JE VYSOKÉ RIZIKO VÝBUCHU.



Všechny hořlavé látky v pracovním prostoru musí být odstraněny, aby se předešlo nebezpečí požáru. Pokud to není možné, musí být pokryty protipožárními pokrývkami. V blízkosti pracovního prostoru vždy ponechte hasicí přístroj.



NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ

Obrobky, elektrody a špičky hořáku a kleští jsou při svařování velmi horké. Při svařování může horký materiál stékat. Při dlouhodobém svařování může být chladicí kapalina v chladicím agregátu a hořáku velmi horká. Dávejte pozor na stříkání při výměně hořáku nebo kdykoli je možné náhodný kontakt s horkou chladicí kapalinou.



MECHANICKÉ RIZIKA

Během provozu zařízení musí být všechny kryty a klapky uzavřeny a správně upevněny. Dbejte na potenciálně nebezpečné pohyblivé části, jako jsou hnací válečky jednotky podavače drátu. Při výměně drátěné cívky a vložení drátu do hořáku zařízení MIG / MAG nepoužívejte ochranné rukavice, které by mohly být vtaženy rotujícími součástmi. Nepokládejte hořák MIG / MAG směrem k lidem, zatímco je drát navíjen.



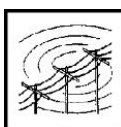
RIZIKO PŘEVŘÁCENÍ ZAŘÍZENÍ

Nezdržujte se pod přístrojem, je-li zdvižena nebo je umístěna ve zvýšené poloze. Pokud je zařízení umístěno ve zdvižené poloze, musí být posouzeno, zda by mohlo dojít k selhání za určitých okolností a měla by být přijata vhodná bezpečnostní opatření.



BEZPEČNOST PRÁCE V UZAVŘENÉM PROSTORU

Musíte si být vědomi všech zvláštních pravidel, která je třeba respektovat při práci v uzavřených prostorech s vysokým rizikem výbuchu. Při svařování v uzavřeném prostoru je obzvláště důležité zajistit dostatečné větrání.



RIZIKA ELEKTROMAGNETICKÉHO POLE

Proud protékající jakýmkoliv vodičem vytváří lokální elektromagnetické pole. Svařovací proud vytváří elektromagnetické pole kolem elektrického obvodu a zařízení pro svařování. Elektromagnetické pole může zasahovat do zdravotnických prostředků, jako jsou kardiostimulátory. Osoby s implantovanými zdravotnickými prostředky musí přijmout vhodná ochranná opatření. Všichni svářeči musí dodržovat následující postupy pro minimalizaci emisí elektromagnetických polí ze svařovacího obvodu:

- Kabely musí být vedeny co nejbližší k sobě.

- Nepracujte mezi svařovacími kabely.
- Umístěte kabely na jedné straně a co nejdále od operátora.
- Držte hlavu a horní část těla co nejdále od svařovací jednotky, pokud je připojena k elektrickému přívodu.
- Zemnicí svorka musí být umístěna co nejbližší ke zóně svařování na obrobku.
- Během přepravy svařovacího zařízení nebo jednotky podavače drátu nesvařujte.



OSOBY S IMPLANTOVANÝMI ZAŘÍZENÍMI

Osoby s implantovaným zdravotnickým zařízením musí požádat svého lékaře a výrobce zařízení před vstupem do oblastí, kde se provádí svařování, nebo předtím, než tyto práce samy provádějí. Generované elektromagnetické emise (včetně emisí vznikajících při zapalování HF) mohou překročit maximální povolené hodnoty některých tříd elektrických zařízení. Pokud jsou zařízení v bezprostřední blízkosti svářecího přístroje špatně funkční, doporučujeme přestat pracovat a kontaktujte výrobce s pokyny.



ZAPOJOVÁNÍ ZAŘÍZENÍ

Po otevření balení se ujistěte, že zařízení není poškozeno. V případě pochybností kontaktujte zákaznické služby. Při instalaci mohou provádět zásahy elektrického charakteru pouze kvalifikovaný personál. Toto zařízení je navrženo tak, aby fungovalo za stanovených podmínek prostředí: Provozní teplota okolí: od $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ do $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($14\text{ }^{\circ}\text{F}$ až $104\text{ }^{\circ}\text{F}$); Okolní teplota pro přepravu a skladování: $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ až $+55\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($-4\text{ }^{\circ}\text{F}$ až $131\text{ }^{\circ}\text{F}$); Relativní vlhkost vzduchu: až 50% při $40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($104\text{ }^{\circ}\text{F}$), až 90% při $20\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($68\text{ }^{\circ}\text{F}$); Nadmořská výška: do 1000 m nad mořem. Vždy udržujte oblast kolem oblasti svařování čistou. Zařízení používejte na suchých, dobře větraných místech. Ujistěte se, že ventilátor přístroje nefouká do přístroje žádný kovový prach, protože by mohlo dojít k poškození elektronických obvodů.



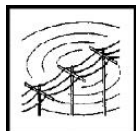
Zajistěte plynové lahve vzpřímeně na pevném podstavci nebo na držáku válce, který je k tomu určen, a chránit před nadměrným teplem, nárazy, horkou struskou, jiskrami a otevřenými plameny. Udržujte plynové lahve mimo oblasti svařování a dalších elektrických obvodů. Je zakázáno připojovat několik sériových nebo paralelních zdrojů napájení. Svařovací jednotku nepoužívejte k rozmrazování zmrazených trubek. Ujistěte se, že svařovací kabely jsou bezpečně připojeny k portům, aby nedošlo k přehřátí.

KLASIFIKACE ZAŘÍZENÍ

ZAŘÍZENÍ TŘÍDA A SE POUŽÍVÁ PRO PRŮMYSLOVÉ POUŽITÍ V PRŮMYSLOVÉ OBLASTI.

Jednotky třídy A jsou určeny pro použití v obytné oblasti s napájecím zdrojem nízkého napětí. Elektromagnetická kompatibilita jednotek třídy A není zaručena v těchto oblastech, a to jak v důsledku rušení, která je spojena s políkem, tak s vodičem za určitých okolností. Jednotky s vysokým výkonem mohou ovlivnit kvalitu síťového napájení v důsledku primárního proudu odebíraného ze sítě. Proto na některé typy

jednotek platí omezení týkající se připojení nebo požadavků týkajících se maximální přípustné impedance síťového napájení nebo minimálního napájecího výkonu v místě připojení s veřejnou napájecí sítí (PCC Point of Common Coupling). V těchto případech je odpovědností instalatéra nebo provozovatele zajistit, aby jednotka mohla být případně propojena s veřejnými energetickými společnostmi.



BLUDNÉ PROUDY

Před použitím se ujistěte, že v instalační oblasti jednotky není umístěno žádné z následujících zařízení: Rádiové a televizní přijímače (vysílač a přijímač). Počítače, roboty, elektronické domácí spotřebiče (rádio, televize, video zařízení, telefony, poplašné systémy, atd.). Zdravotnické elektrické vybavení, vybavení pro podporu života, kardiostimulátory a sluchadla. Všechna vysoce citlivá elektrická zařízení (kalibrační a měřicí zařízení). Přístroje pro sledování bezpečnosti v průmyslových strojích.

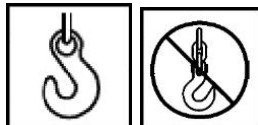
REDUKOVÁNÍ MOŽNÝCH EMISÍ

Snížit emise pomocí následujících opatření: Instalace filtrů. U stacionárních svařovacích stanic umístěte napájecí kabel pro stínění po celé své délce do kovových kabelových vedení nebo podobně. Stínění musí být připojeno k elektrickému kontaktu s přístrojem. U speciálních aplikací zvážit ochranu celé jednotky. Svařovací kabely by měly být co nejkratší a blízké podlaze. U svářecích stanic je třeba vzít v úvahu možnost vyrovnání potenciálů kovových dílů. Pokud obrobek není uzemněn, může spojení obrobku se zemí částečně snížit elektromagnetické emise. Je však nutná opatrnost, protože to může zvýšit riziko pro svářeč a další elektrická zařízení. Toto uspořádání musí být schváleno příslušnou osobou, která je schopna posoudit vzniklé nebezpečí. V zemích, kde není povoleno přímé připojení obrobku k zemi, musí být připojení provedeno přes vhodný kondenzátor zvolený podle národních předpisů.

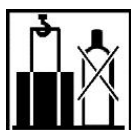
ZVEDÁNÍ



Rukojeť a popruhy se používají výhradně k ručnímu zvedání přístroje.

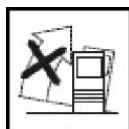


Při zvedání zařízení s jeřáby použijte zvedací oko (pokud existují) jako upevňovací body. Řetězy / šňůry by měly být při zvedání kolmo k zvedacímu zařízení, takže zvedací očka nejsou přetlakovány. Přístroj nemá speciální upevňovací body. Pro zvedání pomocí zvedáku použijte následující vybavení: Lanové kladky / řetězy, které musí být umístěny pod zařízením.



Nezvedejte spolu s přístrojem plynové lahve, automobily nebo jiné nežádoucí prostředky. Ujistěte se, že řetězy / šňůry používané pro zvedání mají požadovanou hmotnostní nosnost pro zařízení. Ujistěte se, že všechny spotřebiče, které mohou být zvednuty s jednotkou, jsou řádně zajištěny a nemohou se pohybovat. Před zvedáním se ujistěte, že jsou upevněny šrouby mezi vozíkem napájecího zdroje a součástmi, které

jsou na něm připevněny. (doporučený utahovací moment: 10Nm). Při zdvihání zvedáky odpojte přístroj od sítě. Ujistěte se, že elektrická izolace mezi jednotkou a kladkostrojím je vhodná, pokud se provádí svařování s navařenou jednotkou.



NASTAVENÍ POLOHY

Neumísťujte přístroj na povrch se sklonem větší než 10 °, protože by se mohl převrátit a havarovat. Během přepravy s vozíkem na svažující se půdě věnujte pozornost následujícím skutečnostem: Rovnoměrně rozložte hmotnost plynových lahví, drátěných cívek, mobilních spotřebičů a dalšího vybavení namontovaného na vozíku. Všechny kryty musí být uzavřeny a všechny pohyblivé části musí být dobře zajištěny. Náhlý posun hmotnosti může způsobit převrácení jednotky. Ujistěte se, že jsou při svařování zajištěny kolové jednotky, takže se nemohou odvrátit nebo převrátit.

ZAPOJENÍ DO ELEKTRICKÉ SÍTĚ



Elektrický systém musí být schopen dodat požadovaný maximální výkon ze zdroje energie; musí být v souladu s předpisy v zemi, kde se provádí instalace, a musí být prováděna kvalifikovaným personálem. Napájecí zástrčka musí být jmenovitá až na proud odpovídající maximálnímu účinnému odběru proudu I_{1eff} .

OCHRANA PŘED VNĚJŠÍMI VLIVY



Přístroj může být uložen venku, ale za nepříznivého počasí je jeho provoz povolen pouze tehdy, je-li správně chráněn. Nevystavujte přístroj intenzivnímu přímému slunečnímu záření nebo silnému dešti.

ÚDRŽBA

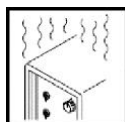
NEOPRÁVNĚNÉ MODIFIKACE JEDNOTKY JSOU ZAKÁZANÉ.



Údržbářské práce musí provádět pouze kvalifikovaný technický personál. Pro údržbu přístroje používejte pouze náhradní díly dodávané výrobcem.

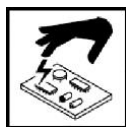


Přístroj musí být odpojen od sítě, aby mohl být otevřen pro veškerou údržbu. Po vypnutí přístroje počkejte nejméně 5 minut před otevřením a otevřením elektrických částí. Dokonce i když je přístroj vypnutý a odpojen od zdroje napájení, zůstává zbytkové napětí kvůli kondenzátorovým nábojům. Než se dotknete elektrických částí, ujistěte se, že napětí na svorkách elektrolytických kondenzátorů je menší než 60VDC.



Je-li zařízení delší dobu funkční, některé součásti uvnitř zařízení mohou být

stále velmi horké po jeho zastavení.



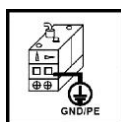
Statická elektřina může poškodit elektronické součástky. Při manipulaci s deskou plošných spojů použijte uzemňovací náramek.

SCHÉMA PRO ÚDRŽBU

Každé 3 měsíce



Otevřete přístroj a očistěte jej uvnitř suchým stlačeným vzduchem. TLAK NESMÍ BÝT VYSOKÝ. JINAK MŮŽETE POŠKOZOVAT ELEKTRONICKÉ KOMPONENTY.



Ujistěte se, že ochranný plášť svařovacího kabelu není poškozen. Vyčistěte uvolněné spoje a utáhněte je (výstupní svorky, kabelové svorky, šrouby skříně, atd.). Ujistěte se, že ventilátor není uzamčen. Zajistěte, aby ventilační kanály byly volné. Ujistěte se, že v jednotce nedošlo k nahromadění nebo úniku kapaliny. Zkontrolujte stav napájecího kabelu. Při výměně napájecí šňůry: Ujistěte se, že kabel je vhodný pro zamýšlené použití a zda odpovídá národním a místním předpisům. Ujistěte se, že kabel je určen pro maximální efektivní spotřebu proudu I_{1eff} . Ujistěte se, že kabel má minimální délku 2 m od místa, kde vystupuje ze skříně. Nepoužívejte rozpouštědla k čištění skříně, protože mohou poškodit lepicí značky, plast a gumu.

Poškození plastového nebo kovového krytu může poškodit bezpečnost přístroje, protože to může snížit vzdálenost mezi pouzdem a elektrickými součástmi, což umožňuje vstup prachu a vlhkosti. Vyměňte všechny části, které jsou vážně poškozené. Pohyblivé mechanické prvky musí být vždy chráněny ochrannými deskami proti náhodnému kontaktu. Pokud jsou bezpečnostní zařízení odstraněna pro údržbu a / nebo výměnu mechanických součástí, musí být vyměněna, jak je stanoveno výrobcem.

LIKVIDACE



Evropská směrnice 2002/96 / ES o odpadních elektrických a elektronických zařízeních (WEEE). Elektrické spotřebiče musí být na konci svého životního cyklu shromažďovány jednotlivě a likvidovány ekologicky šetrným recyklačním systémem. Elektrické přístroje nesmí být likvidovány v běžném odpadu! Látky obsažené v jednotce a jejich součástech mohou poškozovat životní prostředí a zdraví lidí, pokud nejsou likvidovány vhodným způsobem. Výrobce je odpovědný za přijetí jednotek, které dosáhly konce svého životního cyklu, když prodejci zakoupí novou ekvivalentní jednotku. Jednotka musí při vrácení zachovat všechny své základní součásti. Vnitrostátní právní předpisy poskytují sankce za nedodržení ustanovení uvedených předpisů o zneškodnění.

MIG/MAG svařovací proces- popis:

Během svařování MIG- / MAG je spotřební kovová elektroda současně plnicí kov a nosič oblouku. Kontinuální svařovací drát se dostane do svařovacího hořáku, kde dochází k přechodu výkonu na kontaktní drát poháněný dvěma nebo čtyřmi hnacími válci= rolnami. Volný konec drátu je soustředně obklopen plynovou tryskou. Průtok ochranného plynu zabraňuje chemickým reakcím na povrchu horkého povrchu obrobku s okolním vzduchem. Pevnost a houževnatost svarového kovu se tak zachovává. Jak inertní, tak aktivní plyny mohou být použity jako plyny, odrážející se v typech svařování kovových inertních plynů (MIG) a kovů s aktivním plynem (MAG).

Kromě chování oblouku a rychlosti nanášení je ochranný plyn také odpovědný za přechod materiálu a tvar svarového švu. Vzácné plyny, argon, hélium a jejich směsi se používají hlavně jako stínící plyny. Termín "inertní" pochází z řečtiny a znamená "pomalu reagovat". Inertní plyny jsou vhodné pro všechny kovy jiné než ocel, zejména pro hliník a měď. Aktivní plyny jsou především směsi vzácných plynů na bázi argonu, ale také obsahují určitý kyslík nebo oxid uhličitý a jsou relativně reaktivní. Aktivní proporce plynů závisí na tom, zda se jedná o nerezové nebo vysoce legované oceli nebo o nelegované a nízkolegované oceli. V určitých ohledech je jako aktivní plyn vhodný i samotný oxid uhličitý pro nelegované nebo nízkolegované oceli.

Jako alternativa ke stínícím plynům se také používají svařovací dráty s tavidlem, se složkami, které se rozkládají v oblouku, čímž vytvářejí atmosféru stínícího plynu. Proudové svařovací dráty zaručují spolehlivou ochranu plynu, a to i při průvanu.

SVAŘOVACÍ ZAŘÍZENÍ DERBY 181

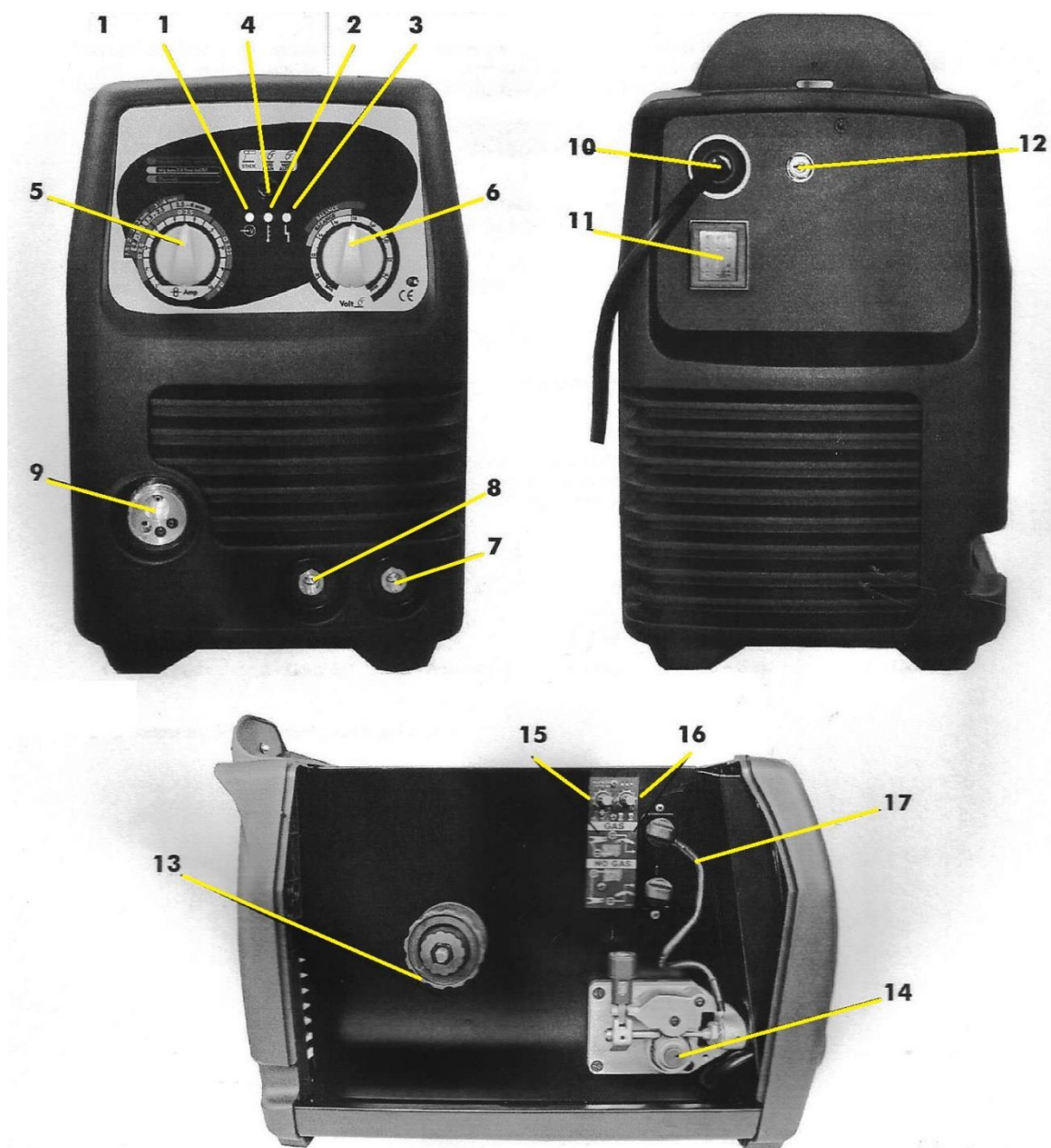
Tato svářečka nabízí dvě svařovací funkce. Tyto funkce lze zvolit přes prepínací klíč na předním panelu jednotky:

Svařování s obalenou elektrodou

můžeme svařovat rutilovými elektrodami až do průměru. 4,0 mm. Svařovací proud je nastavitelný pomocí potenciometru na předním panelu.

MIG Svařování plynem a bez plynu

Tato svářečka nabízí možnost svařovat ručně, což umožňuje obsluze nastavit rychlosti drátu a svařovacího napětí. V automatické funkci automatickým přidáním drátu změna rychlosti na změnu napětí.



1. Zelená LED svítí, znamená to, že je jednotka napájena; bliká při spouštění nebo při příliš vysokém napájecím napětí
2. Žlutá LED svítí, signalizuje překročení teploty.
3. Červená LED znamená alarm
4. Přepínač režimu svařování:
 - MMA svařování (Stick)
 - automatické svařování MIG / MAG (Mig Auto)
 - Ruční svařování MIG / MAG (Mig Manual)
5. Regulační potenciometr:
 - v MMA nastavuje hodnotu svařovacího proudu;
 - v manuálním MIG / MAG nastavuje hodnotu rychlosti podavače;
 - v automatickém MIG / MAG nastavuje rychlost drátu v závislosti na tloušťce kusu, který se má svařit.

6. Regulační potenciometr:

- v MMA není aktivní
- v manuálním MIG / MAG nastavuje hodnotu obloukového napětí (bez zátěže) v rozmezí od 10 do 25V.
- v automatickém MIG / MAG umožňuje ruční nastavení svařovacího napětí.

7. kladná zásuvka:

- v MMA, pro připojení konektoru svařovacího kabelu (zkontrolujte správnou polaritu pro elektrodu, kterou budete používat).
- v režimu "bez plynu" MOG svařování pro připojení konektoru zemnicího kabelu.

8. Záporná zásuvka:

- v MMA pro připojení konektoru zemnicího kabelu (zkontrolujte správnou polaritu pro elektrodu, kterou budete používat)
- při svařování MIG / MAG pro připojení konektoru zemnicího kabelu.

9. Euro zásuvka pro připojení konektoru kabelu hořáku MIG / MAG

polaritu zásuvky Euro nastavíte pomocí příslušných svorek umístěných uvnitř prostoru pro cívky, nad podavačem drátu).

10. Napájecí kabel.

11. Spínač ON / OFF.

12. Konektor plynové hadice.

13. Držák cívky pro drátěné cívky \varnothing 100 a 200 mm.

14. podavač drátu.

15. Potenciometr regulace sklonu nahoru.

16. Potenciometr pro regulaci doby spalování (B.B.T.).

17. Svorky pro změnu polarity hořáku:

- kladná polarita při svařování MIG / MAG,
- negativní polarita při sběru bez plynů.

Svařování bez ochranné atmosféry (bez plynu)

Při svařování BEZ ochranného plynu je hořák připojen k záporné svorce a zemní kabel ke kladné svorce. Během svařování je svařovací lázeň chráněna před oxidací, škrábanci a póry uvolněním samočinného plynu. Při svařování BEZ ochranného plynu je tato ochrana dosažena speciálním drátem, takzvaným "svařovacím drátem s tavidlem". Tím se zjednodušuje provozní režim proti svařování plným vodičem, do kterého musí být vložen a nesen plynový válec, ventil a hadice. Vlastní stínění Castolin TeroMatec EO 8340 pro nelegované a nízkolegované oceli je ideální pro použití s Derby 305.

Vlastnosti: Vlastní ochranný drát se stálým obloukem, přenos kovu v malých kapkách a nízká tvorba rozstříku. Není náchylný k praskání. Snadné použití pro univerzální a univerzální svařování nelegovaných a nízkolegovaných ocelí a pozinkovaných součástí.

Pro svařování bez ochranné atmosféry používejte trubičkový drát EO 8340

TeroMatec EO 8340

Průměr drátu	váha	Objednávací kód
0,9mm	4,5kg	336234
1,2mm	4,5kg	336235
1,2mm	11,3kg	714903

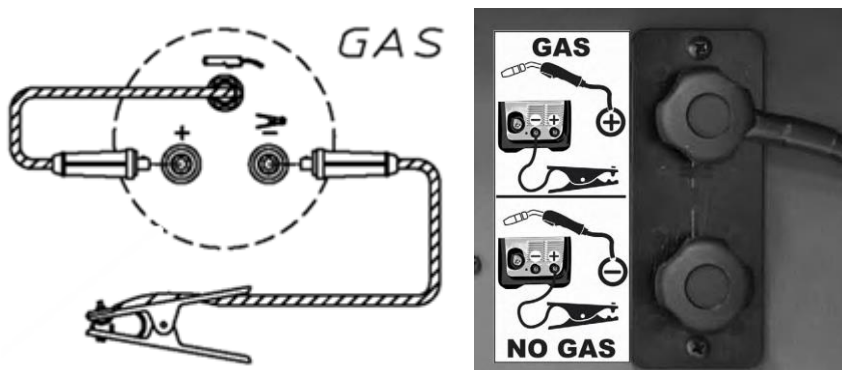
doporučené nastavení hodnot pro průměr 0,9mm:

Rychlost drátu [m/min]	[A]
1,3	30
1,8	60
2,3	90
2,8	120

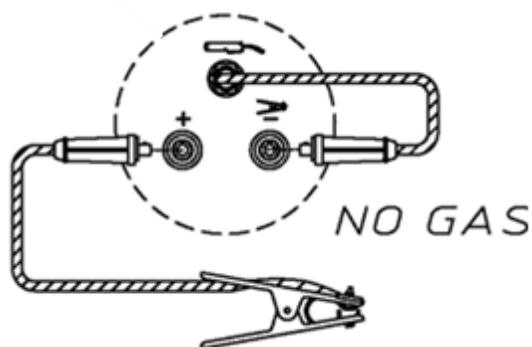
PŘÍPRAVA PRO SVAŘOVÁNÍ A ZAPOJOVÁNÍ PLYNU

Dbejte na to, aby se správně použil zemní kabel a hořák.

Při svařování s ochranným plynem je zemní kabel připojen k záporné svorce (-) a kabel hořáku je připojen ke kladné svorce (+).



Při svařování bez ochranného plynu je zemní kabel připojen k kladnému pólu (+) a kabel hořáku je připojeno k zápornému pólu (-).



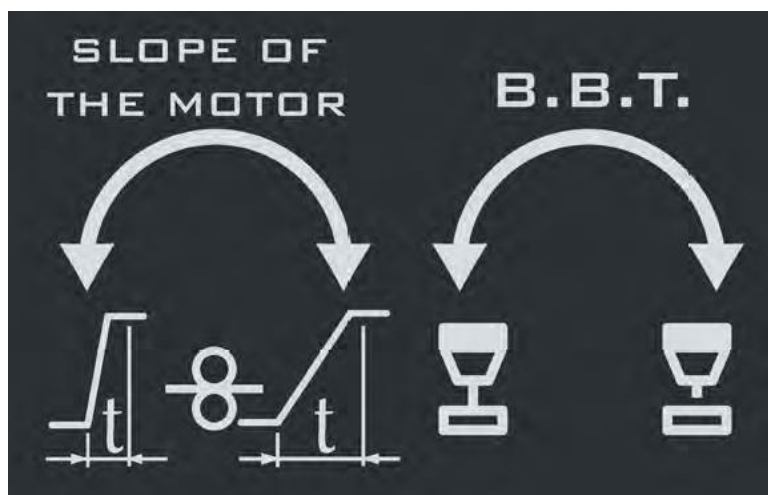
materiál	plyn	Drát
ocel	Argon+CO ₂ , nebo CO ₂	Plný drát
ocel	---	Trubičkový drát EO 8340
nerez	Argon	Nerezový drát
hliník	Argon	Hliníková drát

Připojte plynovou bombu k bezpečnostnímu řetězu. Připojte ventil k plynové bombě. Připojte plynovou hadici k redukčnímu ventilu na jedné straně a portu jednotky k druhému. Dávejte pozor na přítlačné klapky. Prokluzování drátu v přítlačné klapce = tvrdý oblouk, větší kapička a větší rozstřík. Vyšší účinnost přítlačné klapky = měkčí oblouk, nižší odlučovací energie a menší rozstřík.

Připojte zemní svorku k příslušnému bodu obrobku, který chcete svářet.

MIG / MAG / MOG - RUČNÍ NASTAVENÍ

- Před připojením přístroje k síti se ujistěte, že je správně nainstalováno veškeré příslušenství pro elektrické svařování (hořák, bomba, cívka atd.).
- Zvolte funkci manuálního svařování MIG přes přepínač voliče (4) na předním panelu.
- Zapněte přístroj vypínačem ON / OFF (11) na zadní straně přístroje.
- Stiskněte spoušť na hořáku, abyste navedli drát a zkontrolujte, zda plyn vyfukuje z plynové trysky
- Nastavte svařovací parametry:
- Rychlost posuvu drátu pomocí potenciometru (5).
- Napětí oblouku s potenciometrem (6)
- přiblížte hořák k obrobku a stiskněte spoušť.
- tím spustíte náběh motoru (doba přechodu od min. Do maximální rychlosti), nastavitelný s potenciometrem (15) umístěným v prostoru uvnitř svářečky
- Na konci časového spádu dosáhne rychlost posuvu drátu hodnoty nastavené potenciometrem (5).
- Pro dokončení svařování uvolněte spoušť. Oblouk zůstane zapálený na čas; který lze nastavit potenciometrem (16)



MIG / MAG / MOG - AUTOMATICKÉ NASTAVENÍ)

Zvýšením nebo snížením rychlosti drátu generátor automaticky upraví napětí a svařovací proud.

Poznámka: Při úpravě napětí je zapotřebí velké změny rychlosti podávání drátu (levý potenciometr - 5)(pravý potenciometr - 6).

- Pomocí regulačního potenciometru (5) zvolte rychlost pro drát
- Aktivujte potenciometr pro regulaci napětí (6), abyste získali požadovanou kvalitu svaru.
- Funkce AUTO generátoru je kalibrována. Nyní otáčejte pouze potenciometrem pro rychlost podávání drátu (5). Pro každé zvýšení nebo snížení rychlosti drátu (svařovací proud), obsluha již nemusí pracovat na regulaci napětí potenciometr (6)

