

HASZNÁLATI UTASÍTÁS



MODELL : SYNEMIG 500

YJG-ESEI-N000001

Tartalom

| | |
|-------------------------------------|--------|
| ·BEVEZETÉS· | - 2 - |
| BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK..... | - 3 - |
| ·FŐ PARAMÉTEREK· | - 4 - |
| ·PANELEK LEÍRÁSA· | - 5 - |
| ·TELEPÍTÉS ÉS ÜZEMELTETÉS· | - 9 - |
| TELEPÍTÉS ÉS ÜZEMELTETÉS (MMA)..... | - 10 - |
| ·FIGYELEM· | - 13 - |
| ·HIBAE LHÁRÍTÁS· | - 14 - |
| JAVÍTÁS ÉS KARBANTARTÁS | - 14 - |
| FELHASZNÁLÓI NYILVÁNTARTÁS | - 16 - |

· BEVEZETÉS ·

Az NBC sorozatú nagy teljesítményű hegesztőgép MMA és MIG eljárásokra alkalmas CO₂ védőgáz használatával.

A gép külön huzaladagolóval van felszerelve, a tápellátás, pedig AC 380 V. Fejlett inverteres technológiájának köszönhetően általánosan 50/60 Hz-es frekvenciával üzemel, de IGBT segítségével alkalmas akár 20 kHz feletti frekvenciára is. A stabil egyenáramú kimenetet impulzusszélesség moduláció (PWM) és zárt hurkú vezérlőrendszere biztosítja. A gép előnyei közé tartozik: a nagy teljesítmény, kis energiafogyasztás, kompakt kivitel, jó dinamikai jellemzők, stabil ív, folyamatosan szabályozható áram stb. Továbbá túlfeszültség, túláram és túlmelegedés elleni védelemmel és a hálózati feszültségingadozás kiküszöbölésére önkompenzációval rendelkezik, hogy biztosítsa a hegesztő biztonságát és a megfelelő munkavégzést.

A megfelelő hegesztés biztosítása érdekében a különböző hegesztési paraméterek pontosan szabályozhatók a hegesztés során. A hagyományos MIG hegesztőgépekhez képest a következő előnyökkel rendelkezik: stabil huzaladagolási sebesség, nincs elektromágneses zaj, folyamatos és egyenletes munka kis áramerősséggel is. A készülék elsősorban kis karbontartalmú acél, ötvözött acél és rozsdamentes acél vékony lemezek hegesztésére alkalmas.



1. A gép működtetésekor kúszásgátlót kell használni!
2. Zárt térben a gép rádióhullámot bocsáthat ki, ezért a felhasználónak teljes körű megelőző intézkedéseket kell tennie.
3. Kérjük, győződjön meg arról, hogy a szerelési műveletek során az áramellátás ki van kapcsolva.
4. Ha a munkadarab és a gép közötti távolság túl nagy (> 50m), és túl hosszú hegesztő kábelre van szükség, válasszon nagyobb keresztmetszetű kábelt a feszültségesés csökkentése érdekében.

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK



Kérjük, gondoskodjon a megfelelő védelemről, mivel az ívhegesztési folyamat során fennáll a sérülés veszélye. További részletekért kérjük, olvassa el az alábbi útmutatót.



Áramütés-----halált okozhat

A földkábel az előírásoknak megfelelően kösse be.
Ne érintse meg az elektromos egységeket szabad vagy nedves kézzel, illetve nedves ruhával.
Győződjön meg róla, hogy nem áll fenn áramütés veszélye.
Győződjön meg róla, hogy biztonságos a munkavégzés.



Füst-----ártalmas lehet

Próbálja meg elkerülni a hegesztési füst belégzését.
Győződjön meg a megfelelő levegőáramlásról, hogy elkerülje a füst nagy mennyiségű belégzését a hegesztés során.



Ív sugárzás-----bőr és szemkárosodást okozhat

A szem és a bőr védelme érdekében viseljen megfelelő hegesztőmaszkot és védőfelszerelést.
A munkavégzés során használjon paravánt vagy megfelelő védőfüggönyt a közelben tartózkodók védelmének biztosítása érdekében.



Tűz

A hegesztés során keletkező szikrák tüzet okozhatnak, ezért győződjön meg róla, hogy nincs semmilyen gyúlékony anyag a munkavégzés közelében.



Zaj----a túlzott zaj halláskárosodást okozhat

Kérjük, viseljen megfelelő védőfelszerelést.
Figyelmeztesse a környezetében tartózkodókat a zaj által okozott esetleges hallás károsodásra.

Probléma esetén: kérjen szakszerű segítséget

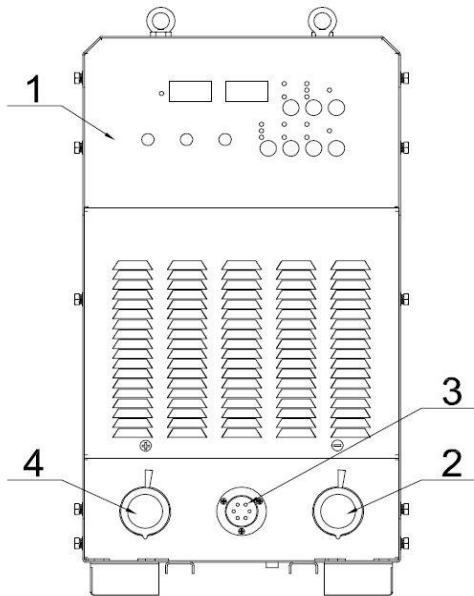
Ha bármilyen probléma merül fel a beállítással vagy az üzemeltetéssel kapcsolatban, kérjük, először ezt a kézikönyvet tanulmányozza. Ha a kézikönyv elolvasása után sem tudja megoldani a problémát, kérjük, forduljon a forgalmazóhoz vagy a gyártóhoz, hogy szakszerű segítséget kapjon.

· FŐ PARAMÉTEREK ·

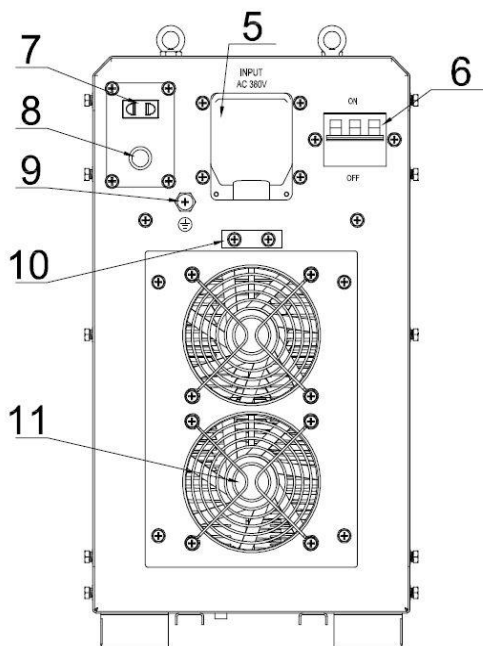
| Modell/Paraméter | SYNEMIG 500 | |
|--|---------------|--------|
| | MMA | MIG |
| Bemeneti tápfeszültség (V) ±15% | AC 380V ± 15% | |
| Bemeneti feszültség frekvenciája (HZ) | 50/60 | |
| Névleges bemeneti teljesítmény (kVA) | 24.6 | 25.3 |
| Névleges bemeneti áram (A) | 37.4 | 38.4 |
| Kimeneti áramtartomány (A) | 30-500 | 30-500 |
| Üresjárat feszültség (V) | 67 | |
| Üzemidő (%) | 60 | |
| Üresjárat teljesítmény (W) | 60 | |
| Hatékonyság (%) | 85 | |
| Teljesítmény tényező | 0.93 | |
| Szigetelési osztály | F | |
| Védelmi osztály | IP21S | |
| Súly (kg) | | |
| Méret (mm) | 500*280*580 | |

• PANELEK LEÍRÁSA •

Panel előlről:



Panel hátról:

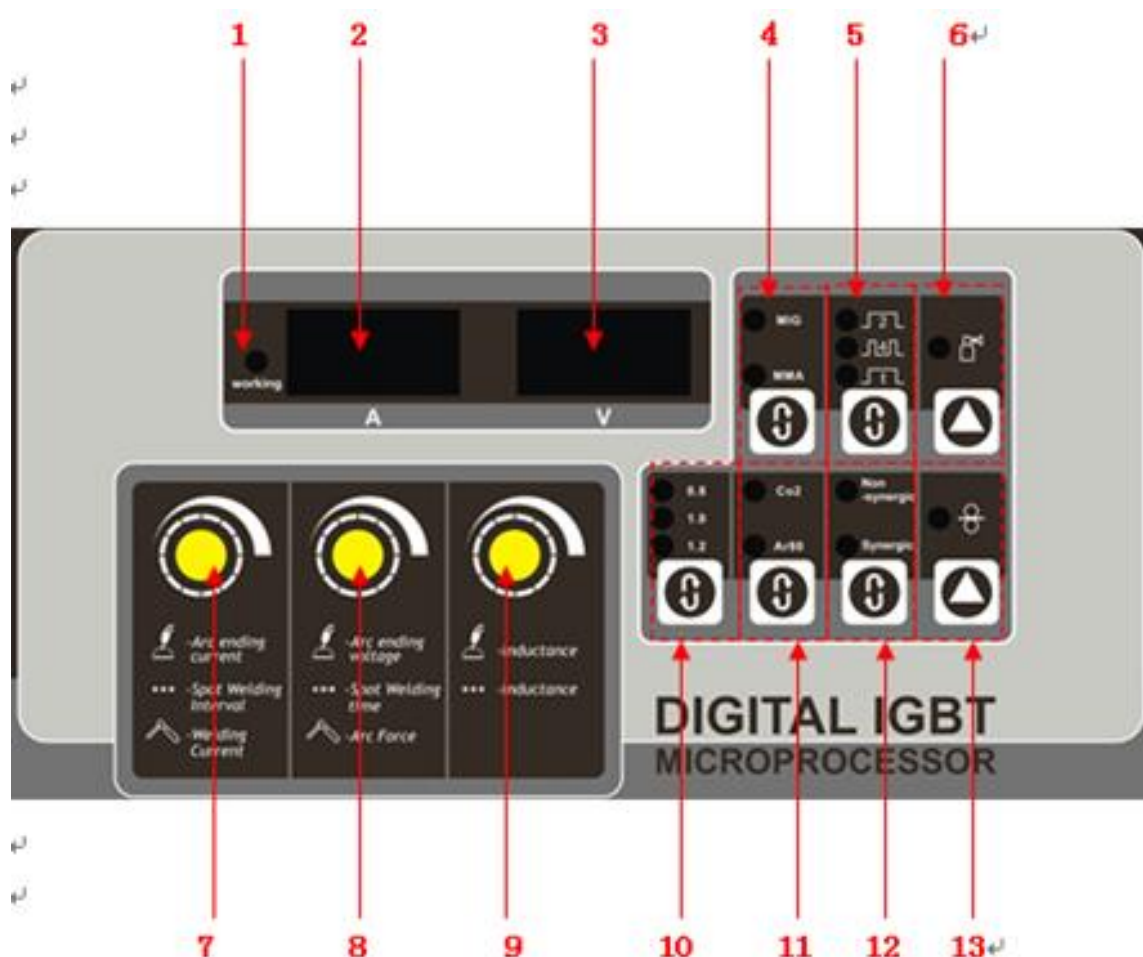


| Sorszám | Megnevezés |
|---------|-----------------------------|
| 1 | Vezérlőpanel |
| 2 | Negatív kimeneti csatlakozó |
| 3 | Vezérlőkábel csatlakozó |
| 4 | Pozitív kimeneti csatlakozó |
| 5 | Tápkábel csatlakozó |
| 6 | BE/KI kapcsoló |
| 7 | 36 V Fűtő aljzat |
| 8 | Biztosíték |
| 9 | Földelő csavar |
| 10 | Rögzítő |
| 11 | Ventilátor |

Kezelő panel leírása

1. Vezérlőpanel

A funkciók kiválasztása és a paraméterek beállítása az alábbi rajz szerinti kezelőpanelen történik. A vezérlőpanel digitális kijelzőt, beállító gombot, kiválasztó gombot és LED kijelzőt tartalmaz.



| Sorszám | Megnevezés | Sorszám | Megnevezés |
|---------|--|---------|--|
| 1 | Működést jelző LED | 8 | Végfeszültség / áramerősség / ponthegesztési idő beállító gomb |
| 2 | Áramerősség kijelző | 9 | Induktivitás-beállító gomb |
| 3 | Feszültség kijelző | 10 | Huzalátmérő kiválasztása |
| 4 | MMA/MIG váltógomb | 11 | CO2/Védőgáz keverék kiválasztása |
| 5 | 2T/4T/ponthegesztés kapcsológomb | 12 | Szinergia be/kikapcsolás |
| 6 | Védőgáz ellenőrzés | 13 | Védőgáz-ellenőrzés kijelző |
| 7 | Végáram / hegesztőáram / ponthegesztési időintervallum beállító gomb | | |

2. Panel

2.1 MMA/MIG váltógomb: egyenáramú MMA hegesztésre vált, amikor az MMA jelző világít, huzalelektrodás védőgázos ívhegesztésre (CO₂ védőgázzal), amikor a MIG jelző világít.

2.2 2T/4T/ponthegeztés: a gomb megnyomásával 2T, 4T és MIG üzemmódban ponthegeztés választható ki.

2.3 Védőgáz-ellenőrzés: nyomja meg a gombot annak ellenőrzésére, hogy a gázáramlás megfelelően működik-e.

2.4 Végfeszültség / íverősség / ponthegeztési idő beállítógomb: ennek a gombnak a segítségével MMA üzemmódban beállítható az íverősség, MIG üzemmódban az ív végfeszültség, ponthegeztési üzemmódban, pedig a ponthegeztési idő.

2.5 Végáram / hegesztőáram / ponthegeztési időintervallum beállító gomb: ennek a gombnak a segítségével MMA üzemmódban beállítható a hegesztőáram, MIG üzemmódban a huzaladagolási sebesség, ponthegeztési üzemmódban, pedig a ponthegeztési időintervallum.

2.6 Induktivitás-beállító gomb: A hegesztési folyamat beállítására szolgál, segítségével beállíthatók olyan jellemzők, mint például a beolvadási mélység.

3. A digitális kijelző általában az áramerősséget és a feszültséget mutatja, de meghibásodás esetén a hibakódot jeleníti meg.

3.1 E01: Túlmelegedés.

3.2 E02: A kimeneti vezérlő egység sérült, vagy nincs tápellátás.

3.3 E03: Nincs jel a vezérlőpanelen, de a kimenet elérhető.

3.4 E04: Belső hiba.

Paraméter beállítás:



Működés mentes állapotban nyomja meg 2 másodpercig egyszerre az 1. és 2. gombot, majd lépjen be a beállítási módba.

Digitális kijelző "A": paraméter megjelenítése;

Digitális kijelző "V": a kapcsolódó paraméterérték megjelenítése.

A gombok célja a paraméter beállítási módban:

1. gomb: paraméter beállítás az ismételt felhasználás kiválasztásával

2. gomb: Minden egyes megnyomással egy értékkel növeli a paraméter értékét a maximumig, utána visszatér a minimumra.

3. gomb: Védőgáz ellenőrzés

| Kód | Funkció | Paraméter | Alapérték |
|-----|--------------------------------|---|-----------|
| P01 | Védőgáz előáramlás | 0-20 között állítható, 0,1-es léptékben | 0 |
| P02 | Védőgáz utóáramlás | 0-20 között állítható, 0,1-es léptékben | 0 |
| P03 | Visszaégési idő | 0-20 között állítható, 0,1-es léptékben | 0 |
| P04 | Lassú huzal adagolási sebesség | 1-10 között állítható, 1-es léptékben | 5 |
| P05 | Áramerősség beállítás | Az adott gomb beállítási lépés egységének nagyságát lehet módosítani, ha ez a paraméter nagyobb, az áramerősség értéke gyorsabban változik az adott gomb forgatásakor. | 11 |
| P06 | Feszültség beállítás | Az feszültség gomb beállítási lépés egységének nagyságát lehet módosítani, ha ez a paraméter nagyobb, akkor a feszültség értéke gyorsabban változik a feszültség gomb forgatásakor. | 11 |
| P07 | Integráció | 0 : Nem integrált 1 : Integrált | 0 |
| P08 | Áramkijelző | 0 : 100 megjelenítése 1 : Előre beállított aktuális érték megjelenítése | 1 |

· TELEPÍTÉS ÉS ÜZEMELTETÉS ·

A hegesztőgép hálózati feszültségkompenzáló eszközzel van felszerelve. Ha a hálózati feszültség a névleges feszültség $\pm 15\%$ -a között ingadozik, akkor is képes a normál működésre.

Hosszú kábelek használata esetén a feszültségesés csökkentése érdekében nagyobb keresztmetszetű kábel javasolt. Ha a kábel túl hosszú, az befolyásolhatja a rendszer teljesítményét, valamint más tulajdonságokat, ezért javasoljuk, hogy az ajánlott hosszúságot használja.

1. Győződjön meg róla, hogy a szellőzőnyílások nincsenek elzárva, különben a hűtőrendszer nem fog működni.
2. Használjon legalább 6 mm^2 keresztmetszetű kábelt a ház földhöz való csatlakoztatásához. Az vezeték a hátul lévő földelő csavartól kell indítani.
3. A tápkábelt csatlakoztassa a szigeteléssel ellátott 380 V-os váltakozó áramú tápegységhez. Győződjön meg arról, hogy a bemeneti áram megfelelő feszültségű, valamint arról, hogy a feszültségingadozás az alkalmazandó tartományon belül van.
4. A használat során előfordulhat, hogy a tápkábel és a hegesztőkábel hossza nem elegendő, kérjük, olvassa el az alábbi űrlapot a megfelelő kábel kiválasztásához.

A névleges áramerősség és a kimeneti kábel átmérője

(a vezető max. hőmérséklete $60 \text{ }^\circ\text{C}$)

| Rézvezeték névleges keresztmetszete (mm^2) | A bekapcsolási időhöz tartozó névleges áramerősség (A) | | | | | | | | |
|---|--|-----|-----|-----|------|-----|------|-----|-----|
| | 100% | 85% | 60% | 30% | 20% | | 100% | 85% | 60% |
| 16 | 105 | 115 | 135 | 190 | 235 | 16 | 105 | 115 | 135 |
| 25 | 135 | 145 | 175 | 245 | 300 | 25 | 135 | 145 | 175 |
| 35 | 170 | 185 | 220 | 310 | 380 | 35 | 170 | 185 | 220 |
| 50 | 220 | 240 | 285 | 400 | 490 | 50 | 220 | 240 | 285 |
| 70 | 270 | 195 | 350 | 495 | 600 | 70 | 270 | 195 | 350 |
| 95 | 330 | 360 | 425 | 600 | 740 | 95 | 330 | 360 | 425 |
| 120 | 380 | 410 | 490 | 690 | 850 | 120 | 380 | 410 | 490 |
| 185 | 500 | 540 | 650 | 910 | 1120 | 185 | 500 | 540 | 650 |

A hegesztőkábel keresztmetszete és hossza

| Névleges áramerősség (L/A) | Keresztmetszet (mm^2) | | | | | | | | |
|----------------------------|----------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | L=20m | L=30m | L=40m | L=50m | L=60m | L=70m | L=80m | L=90m |
| 100 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 28 | 35 |
| 150 | 35 | 35 | 35 | 35 | 50 | 50 | 60 | 70 | 70 |
| 200 | 35 | 35 | 35 | 50 | 60 | 70 | 70 | 70 | 70 |
| 300 | 35 | 50 | 60 | 60 | 70 | 70 | 70 | 85 | 85 |

| | | | | | | | | | |
|-----|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|
| 400 | 35 | 50 | 60 | 70 | 85 | 85 | 85 | 95 | 95 |
| 500 | 50 | 60 | 70 | 85 | 95 | 95 | 95 | 120 | 120 |
| 600 | 60 | 70 | 85 | 85 | 95 | 95 | 95 | 120 | 120 |

TELEPÍTÉS ÉS ÜZEMELTETÉS (MMA)

MMA

1. Helyezze az elektródatartó kábelcsatlakozóját az előlap "-" negatív csatlakozójához, majd rögzítse azt az óramutató járásával megegyező irányba.

2. Kérjük, csatlakoztassa a földelő bilincset a "+" pozitív csatlakozóhoz, és rögzítse az óramutató járásával megegyező irányban, majd csatlakoztassa a földelő bilincset a munkadarabhoz.

3. Kérjük, figyeljen arra, hogy a megfelelő polaritást válassza. Két csatlakozási mód létezik az egyenáramú hegesztőgép esetén: pozitív és negatív.

3.1 Pozitív csatlakozás: az elektródafogó a "-" polaritáshoz, a munkadarab a "+" polaritáshoz csatlakozik.

3.2 Negatív csatlakozás: a munkadarab a "-" polaritáshoz, az elektródafogó a "+" polaritáshoz csatlakozik.

3.3 Válassza ki a megfelelő eljárást a hegesztési követelmények figyelembevételével. Ha nem megfelelő eljárást választ, az instabil ívet, fröcskölést vagy az elektróda munkadarabhoz való ragadását okozza. Ebben az esetben változtassa meg a hegesztőkábelek polaritását. Általában a pozitív csatlakozás a javasolt.

4. Nyissa ki a gép hátulján lévő kábelcsatlakozó dobozt, majd csatlakoztassa és rögzítse a tápkábelt a csavarok segítségével. Ezt követően csavarja ki a kábelrögzítő horony csavarját, vegye le a horony fedelét, rögzítse a kábelt a horonyba, majd szerelje vissza a fedelet és rögzítse a csavarokat.

5. Kapcsolja a bekapcsoló gombot "ON" állásba (kapcsolja be). Ezután a digitális kijelző bekapcsol és a hűtőventilátor is azonnal működésbe kezd.

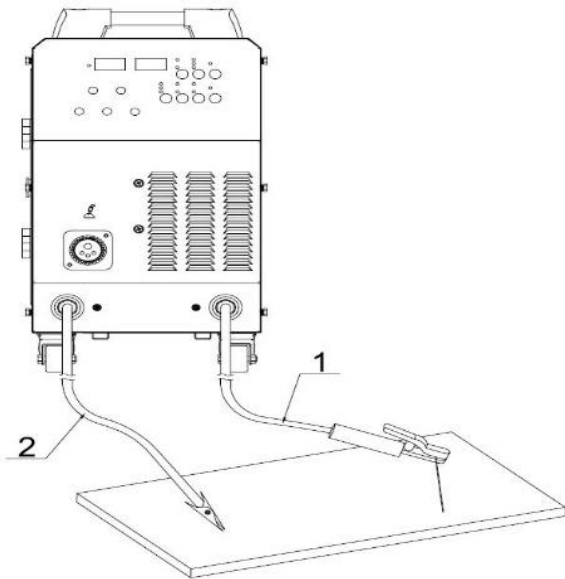
6. Váltson "MMA" üzemmódra.

7. A munkadarab vastagságának megfelelően válassza ki a megfelelő hegesztő áramerősséget és elektródát.

Elektródára vonatkozó előírások

| | | | | | | | |
|--------------------------|-------|-------|-------|---------|---------|---------|---------|
| Elektróda átmérő (mm) | 1,6 | 2,0 | 2,5 | 3,2 | 4,0 | 5,0 | 6,0 |
| Hegesztő áramerősség (A) | 25-40 | 40-65 | 50-80 | 100-130 | 160-210 | 200-270 | 260-500 |

MMA telepítési útmutató



| Sorszám | Megnevezés |
|---------|-----------------|
| 1 | Elektródafogó |
| 2 | Földelő bilincs |

TELEPÍTÉS ÉS ÜZEMELTETÉS

MIG

1. Nyissa ki a gép hátulján lévő kábelcsatlakozó dobozt, majd csatlakoztassa és rögzítse a tápkábelt a csavarok segítségével. Ezt követően csavarja ki a kábelrögzítő horony csavarját, vegye le a horony fedelét, rögzítse a kábelt a horonyba, majd szerelje vissza a fedelet és rögzítse a csavarokat.
2. Csatlakoztassa a szabályozóval ellátott CO2 gázpalackot a huzaladagoló hátulján lévő gáztömlőhöz.
3. Csatlakoztassa a vezérlőkábel csatlakozóját a huzaladagoló hátlapjához és a gép előlapján lévő tűs aljzathoz, majd húzza meg erősen az anyát.
4. Csatlakoztassa a csatlakozót a huzaladagoló hátlapján a "+" pozitív csatlakozóhoz és rögzítse azt az óramutató járásával megegyező irányban.
5. Helyezze a huzal dobot a huzaladagoló tartójára, majd csavarral rögzítse.
6. Válassza ki a huzal átmérőjének megfelelő hornyot.
7. Fűzze be a huzalt a huzaltovábbító hornyába. Állítsa be a huzaladagolókat és húzza meg a huzalt. Azonban kérjük, ne tegye ezt túl nagy erővel, különben a huzal deformálódhat és ez befolyásolhatja az adagolást.
8. Tolja be a vezetékét az áramátadón keresztül kézzel a hegesztő pisztolyba, majd csatlakoztassa a pisztolyt az adagoló előlapjához, és rögzítse az óramutató járásával megegyező irányban.
9. Csatlakoztassa a földelő bilincs kábelcsatlakozóját a negatív "-" csatlakozóhoz és rögzítse az óramutató járásával megegyező irányba tekerve, majd rögzítse a földelő bilincset a munkadarabhoz.
10. Kapcsolja a főkapcsolót „ON” állásba, ezután a kijelző bekapcsol és a hűtőventilátor is működni kezd.

11. Váltson MIG üzemmódra, majd a gázszabályozó szelep segítségével állítsa be a megfelelő áramlást. Nyomja le a huzaladagoló huzal ellenőrző gombját a huzaladagolás ellenőrzéséhez, és nyomja meg a védőgáz-ellenőrző gombot a gépen a gázáramlás ellenőrzéséhez.

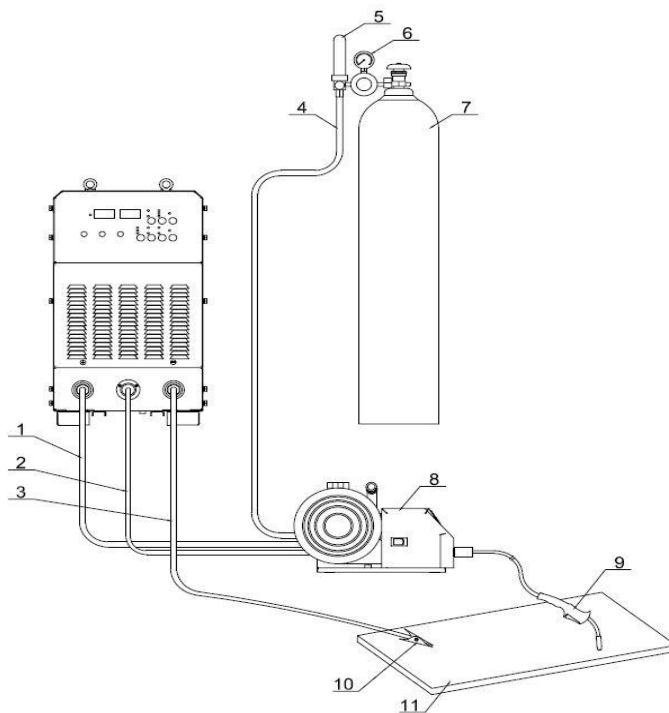
12. Kérjük, állítsa be a megfelelő hegesztő áramot és feszültséget a munkadarab vastagságának és a hegesztési feladatnak megfelelően. A hegesztést azonnal el lehet kezdeni, amint megnyomják a pisztoly gombját és a huzal kivezetésre kerül a pisztolyon át.

Figyelmeztetés:

1. Kérjük, ne csatlakoztassa és ne húzza ki a kábeleket munka közben, mert az súlyosan károsíthatja a gépet.

2. Ha a gépet generátorról táplálja, kérjük, ne csatlakoztasson más terhelést a generátorra (például szivattyú, légkompresszor stb.), különben a nagy teljesítményű gép károsítja a hegesztőberendezést.

Telepítés és működtetés



| Sorszám | Megnevezés | Sorszám | Megnevezés |
|---------|-----------------------|---------|-------------------|
| 1 | Pozitív csatlakozó | 8 | Huzal adagoló |
| 2 | 6 pines vezérlő kábel | 9 | Hegesztő pisztoly |
| 3 | Negatív csatlakozó | 10 | Földelő bilincs |
| 4 | Gáztömlő | 11 | Munkadarab |
| 5 | Áramlásmérő | | |
| 6 | Gáz nyomásmérő | | |
| 7 | Gázpalack | | |

·FIGYELEM·**1. Környezet**

- 1.1 A gép legfeljebb 90%-os páratartalmú levegőben üzemelhet, de a száraz levegőjű környezet sem zavarja.
- 1.2 A környezeti hőmérsékletnek -10 °C és 40 °C között kell lennie.
- 1.3 Kerülje a hegesztést erős napsütésnek kitett helyeken vagy esőben.
- 1.4 Kérjük, ne üzemeltesse a gépet olyan levegőben, amely vezetőképes porral vagy maró hatású gázzal szennyezett.

2. Biztonsági előírások

A hegesztőgép védelmi áramkörrel rendelkezik, hogy elkerülje a túlfeszültség, a túláram és a túlmelegedés miatt bekövetkező meghibásodást. Ha a gép feszültsége, kimeneti árama vagy hőmérséklete meghaladja a kívánt szintet, a készülék automatikusan leáll. Az egység károsodásának elkerülése érdekében a kezelőnek a következőkre kell figyelnie:

2.1 Gondoskodjon a munkaterület megfelelő szellőzéséről!

A gép léghűtéses rendszert alkalmaz, ezért győződjön meg arról, hogy a szívócső nincs eltömődve vagy lefedve. A hegesztőgépnek minimum 0,3 méterre kell lennie a körülötte lévő tárgytól. A jó szellőzés a jobb teljesítmény és a gép élettartamának biztosítása érdekében fontos.

2.2 Ne terhelje túl a gépet!

Kérjük, kerülje a berendezés túlterhelést, mivel ez lerövidíti a gép élettartamát.

Amennyiben az OC LED világít a vágási folyamat során, akkor általában túlterhelés lép fel, ezért kérjük, azonnal hagyja abba a munkát, és csak akkor folytassa, amikor az OC LED már nem világít. (A 60% -os bekapcsolási idő azt jelenti: 10 perces alapperiódus alatt, a gép 6 percig működik.)

2.3 Ne alkalmazzon túlfeszültséget

Az automatikus feszültségkompenzáló áramkör biztosítja, hogy a hegesztő áram a megengedett tartományban maradjon. Ha a tápfeszültség meghaladja a korlátozást, az károsítja a hegesztőberendezést. Ebben az esetben tegye meg a megfelelő megelőző intézkedéseket.

2.4 Győződjön meg róla, hogy a földelőbilincs megfelelően csatlakoztatva van-e

A készülék hátlapján található egy földelő csavar. Válasszon 6 mm² -nél nagyobb keresztmetszetű és megfelelően szigetelt kábelt a statikus elektromosság és a szivárgás elkerülése érdekében

• HIBAELHÁRÍTÁS •

Az alábbi hibák a szerelvényekkel, a gázellátással, a környezeti tényezőkkel vagy az áramellátással kapcsolatosak. Kérjük, próbáljon megfelelő munkakörülményeket biztosítani.

1. Elszíneződött (fekete) varrat

Ez azt jelenti, hogy a hegesztési varrat megfelelő védelem nélkül oxidálódott. Kérjük, ellenőrizze a következőket:

1.1 Győződjön meg róla, hogy a gázpalack szelepe nyitott állapotban van-e illetve, hogy elegendő nyomás van-e a palackban. A túlnyomásnak minimum 0,5 MPa fölött kell lennie.

1.2 Győződjön meg róla, hogy a gázpalack szelepe nyitott állapotban van-e, és megfelelően biztosított-e a védőgáz áramlás. A gáz megtakarítása érdekében a különböző hegesztő áramokhoz különböző áramlási értékeket választhat, viszont nem megfelelő beállítás esetén, ez azt eredményezheti, hogy nem biztosított a megfelelő védelem. Javasoljuk, hogy ne csökkenjen a CO₂ áramlás 3 l/perc alá.

1.3 A CO₂ gáz áramlását az ujj fúvóka elé helyezésével is ellenőrizni lehet.

1.4 Amennyiben a gáz áramlási útvonala nincs megfelelően tömítve, vagy a CO₂ nem megfelelő tisztaságú, akkor az a hegesztett kötés minőségbeli romlását okozhatja.

1.5 Amennyiben a gáz áramlása túl nagy, az a hegesztési varrat minőségbeli romlását okozhatja.

2. Ívgyújtási nehézségek

2.1 Győződjön meg arról, hogy a vezeték jó minőségű.

2.2 Ha a huzal oxidálódott vagy nem elég száraz, akkor az ívgyújtási nehézségeket okozhat.

3. A kimeneti áram nem éri el a névleges értéket

Az áram nem éri el a beállított értéket, ha a hálózati feszültség eltér a névleges értéktől. Amíg a feszültség kisebb a névleges értéknél, addig a maximális teljesítmény is kisebb lehet a névleges értéknél.

4. A hegesztés során az áram instabil:

4.1 Az elektromos hálózat feszültsége ingadozik.

4.2 Erős interferenciák az elektromos hálózathoz vagy más eszközökhöz.

4.3 A bemeneti kábel átmérője nem megfelelő.

5. Fröcskölés

Előfordulhat, hogy az áramerősség túl nagy, de a vezeték átmérője túl kicsi.

JAVÍTÁS ÉS KARBANTARTÁS

A javításokat és karbantartásokat csak képezett szakember végezheti el. A műveletek során a gépet áramtalanítani kell. Amennyiben bármilyen probléma felmerülne a berendezéssel kapcsolatban kérem lépjen kapcsolatba a gyártóval.

Javítás és karbantartás

1. Kérjük rendszeresen tisztítsa a gépet száraz sűrített levegővel, és amennyiben a berendezést füstös, szennyezett levegőjű helyen használja, a takarítást minden el kell végezni.
2. Rendszeresen ellenőrizze a hegesztőgép belső és külső áramköreit, és ellenőrizze, hogy a csatlakozások megfelelőek vannak-e rögzítve.
3. Előzze meg, hogy víz vagy gőz kerüljön a gép belsejébe. Ha ez mégis megtörténik, akkor szárítsa ki a gépet, majd hegesztés előtt alaposan ellenőrizze.
4. Ha a hegesztőgépet hosszabb ideig nem használja, csomagolja be és tárolja száraz helyen.

Gyakori hibák és azok megszüntetési módjai

| Hiba | Megszüntetési mód |
|--|---|
| Nincs kimeneti áram a berendezés indítása után. Sem a kijelző, sem pedig a ventilátor nem működik. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Ellenőrizze, hogy a főkapcsoló be van-e kapcsolva. 2. Ellenőrizze, hogy az elektromos hálózat és a tápfeszültség megfelelő-e. 3. Ellenőrizze, hogy a főkapcsoló hibás-e. 4. Ellenőrizze, hogy a tápkábel hibás-e. |
| Nincs kimenet áram a berendezés indítása után. A kijelző üzemel, a ventilátor nem. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Ellenőrizze, hogy a tápfeszültség megfelelő-e. 2. Ellenőrizze, hogy megfelelő védelemmel rendelkezik-e. 3. Ellenőrizze, valamelyik vezeték nem lazult-e meg. |
| A kimeneti áram instabil vagy nem szabályozható. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Ellenőrizze, hogy a potenciométer működik-e. 2. Ellenőrizze, hogy valamelyik vezeték nem lazult ki vagy szakadt-e el. 3. Ellenőrizze, hogy a vezérlő megfelelően működik-e. |
| A gép indítása után nincs kimeneti áram, villog a kijelző, működik a ventilátor. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Ellenőrizze, valamelyik vezeték nem lazult-e meg. 2. Ellenőrizze, hogy a pisztoly, a földelő bilincs vagy a ravasz kábelezése megfelelő-e, nincs-e megszakadt áramkör. 3. Ellenőrizze, hogy a vezérlő áramkör működik-e. |
| A gép indítás után a kikapcsol. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Ellenőrizze, hogy nincs-e rövidzárlat az egyenirányító hídban vagy a tápkábelben. 2. Ellenőrizze, hogy az IGBT nem sérült-e |

FELHASZNÁLÓI NYILVÁNTARTÁS

Vásárlás dátuma:

Berendezés szériaszáma: (névtábla a panel hátoldalán található) :

Vásárló neve:

Vásárló címe:

Vásárló Tel. / Fax:

Feljegyzések:

Kérjük, csatolja a vásárlást igazoló dokumentumot

Köszönjük, hogy a mi gépünket választotta, melynek gyártásánál a megbízhatóságot és a biztonságos használhatóságot tűztük ki célul.
Az invertert alkotó minőségi alkatrészek garantálják a teljes megbízhatóságot és a könnyű felhasználást.

Kérjük olvassa el figyelmesen a használati utasítást, mielőtt használatba venné a gépet!

CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

gyártó/forgalmazó: SYRIUS -TECH KFT. 3508 MISKOLC, FUTÓ U. 74

TELJES FELELŐSSÉGGEL KIJELENTI, HOGY AZ ALÁBBIKBAN FELSOROLT TERMÉKEK, MELYEK A KÖVETKEZŐ MÁRKANÉVVEL ÉS TÍPUSSAL RENDELKEZNEK:

SYRIUS®

MODEL: SYRIUS SYNEMIG 500

MEGFELEL

A BIZTONSÁGI KÖVETELMÉNYEKET MEGHATÁROZÓ 89/336 EEC, 92/31 EEC ÉS 93/68 EEC DIREKTÍVÁKNAK FIGYELEMBE VÉVE AZ ELEKTROMÁGNESES ÖSSZEFÉRHETŐSÉGET (EMC). KÜLÖNÖSEN MEGFELEL AZ EN 50199, EN 60974-1 ALAPELVEKBEN TÁMASZTOTT TECHNIKAI KÖVETELMÉNYEKNEK, ÉS IPARI KÖRNYEZETBEN VALÓ FELHASZNÁLÁSRA AJÁNLOTT, NEM HÁZTARTÁSI CÉLOKRA.



Toma Zoltán
Ügyvezető igazgató

+36 46 500 822

INFO@SYRIUS.HU

3508 MISKOLC, FUTÓ U. 74.

SZERVIZ:

+36 46 500 825

HEGESZTOSZERVIZ@SYRIUS.HU

