



HU

Hegesztőgép

Taurus XQ 355 Basic

Taurus XQ 405 Basic

Taurus XQ 505 Basic

099-005667-EW511

A kiegészítő rendszerdokumentációkban leírtakat is figyelembe kell venni!

26.10.2022

**Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

www.ewm-group.com



Általános tanácsok

FIGYELMEZTETÉS



Olvassa el a kezelési és karbantartási utasítást!

A kezelési és karbantartási utasítás ismerteti a termékek biztonságos kezelését.

- Az összes rendszerelem kezelési és karbantartási utasítását el kell olvasni és be kell tartani, különös tekintettel a biztonsági utasításokra és figyelmeztetésekre!
- A baleset-megelőzési előírásokat és az egyes országokra vonatkozó rendelkezéseket vegye figyelembe!
- A kezelési és karbantartási utasítást a készülék használati helyén kell tárolni.
- A készüléken lévő biztonsági jelek és figyelmeztető táblák a lehetséges veszélyekről adnak felvilágosítást.
Azoknak mindig felismerhetőeknek és olvashatóaknak kell lenniük.
- A készülék a technika mai szintjének és a szabályoknak ill. szabványoknak megfelelően készült és csak szakértők üzemeltethetik, végezhetik karbantartását és javíthatják.
- A készüléktechnika továbbfejlődése következtében fellépő műszaki módosítások különböző hegesztési viselkedést eredményezhetnek.

A telepítéssel, üzembe helyezéssel, üzemeltetéssel, az alkalmazás helyének sajátosságaival, valamint az alkalmazás céljával kapcsolatos kérdéseivel forduljon értékesítési partneréhez vagy vevőszolgálatunkhoz a +49 2680 181-0 telefonszámon.

A hivatalos értékesítési partnerek listáját a www.ewm-group.com/en/specialist-dealers webcímen érheti el.

A gyártó felelőssége ennek a készüléknek az üzemeltetésével kapcsolatban kizárólag csak annak működőképességére korlátozódik. Minden további felelősség – teljesen mindegy, hogy milyen alapon nyugszik – nyomatékosan ki van zárva. A felelősségnek ezt a korlátozását a gép üzembe helyezésével a felhasználó elismeri.

A kezelési utasításban leírtakat, valamint a gép üzemeltetésének, használatának és karbantartásának módját a gyártó nem tudja felügyelni.

A készülék szakszerűtlen összeszerelése anyagi károkat és személyi sérüléseket okozhat. Ezért a gyártó semmiféle felelősséget nem vállal az olyan veszteségért, kárért vagy költségért, amely a készülék hibás összeszerelésének, szakszerűtlen üzemeltetésének valamint hibás használatának vagy karbantartásának következménye, vagy valamilyen módon azzal összefüggésbe hozható.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

56271 Mündersbach Germany

Tel: +49 2680 181-0, Fax: -244

E-mail: info@ewm-group.com

www.ewm-group.com

A jelen dokumentum szerzői joga a gyártó tulajdonát képezi.

Sokszorosítás, még kivonatos formában is, csak a gyártó írásos engedélyével lehetséges.

A jelen dokumentum tartalma gondos kutatásokon, ellenőrzéseken és összeállításon alapszik, ennek ellenére a változtatás, elírás és tévedés joga fenntartva.

Adatbiztonság

A felhasználó felelős a biztonsági adatmentés a gyári beállításhoz viszonyított bármilyen módosításáért. A személyes beállítások törléséért a felhasználó felelős. A gyártó ezért nem vállal felelősséget.

1 Tartalomjegyzék

1	Tartalomjegyzék	3
2	A saját biztonsága érdekében	6
2.1	A jelen dokumentáció használatára vonatkozó tudnivalók	6
2.2	Szimbólumok jelentése	7
2.3	Biztonsági előírások	8
2.4	Szállítás és előkészületek a hegesztéshez	11
3	Rendeltetészerű használat	13
3.1	Alkalmazási terület	13
3.2	Kizárólag az alábbi készülékekkel együtt használható és üzemeltethető	14
3.3	Érvényes dokumentumok	14
3.3.1	Garancia	14
3.3.2	Szabványmegfelelési nyilatkozat	14
3.3.3	Hegesztés fokozottan veszélyes elektromos környezetben	14
3.3.4	Dokumentáció javításhoz (pótalkatrészek és kapcsolási rajzok)	14
3.3.5	Kalibrálás / validálás	14
3.3.6	A teljes dokumentáció része	15
4	A gép működésének ismertetése – gyors áttekintés	16
4.1	Előlnézet/hátulnézet	16
4.1.1	Csatlakozómező	18
5	Felépítés és funkciók	19
5.1	Szállítás és előkészületek a hegesztéshez	19
5.1.1	Üzemeltetési körülmények	19
5.1.2	A gép hűtése	20
5.1.3	Testkábel, általános	20
5.1.4	Hegesztőpisztoly hűtése	20
5.1.4.1	Vízhűtő egység csatlakoztatása	20
5.1.5	Közbenső kábelköteg csatlakoztatása az áramforráshoz	21
5.1.6	Csatlakoztatás az elektromos hálózathoz	22
5.1.6.1	A beállított hálózati feszültség szemrevételezése	22
5.1.6.2	Az áramforrás összehangolása a hálózati feszültséggel	23
5.1.6.3	Ismételt üzembe helyezés	23
5.1.6.4	Elektromos hálózat	24
5.1.7	Bekapcsolás és rendszerdiagnosztika	24
5.1.8	Hegesztőáram-vezetékek elhelyezésére vonatkozó tudnivalók	25
5.1.9	Kóborló hegesztőáramok	26
5.2	MIG/MAG-hegesztés	27
5.2.1	Testkábel csatlakoztatása	27
5.2.2	Hegesztőpisztoly csatlakoztatása	27
5.2.3	Hegesztési feladat kiválasztása	27
5.3	Bevont elektródás kézi ívhegesztés vagy gyökmarás	27
5.3.1	Bevontelektródás kézi ívhegesztés (BKI)	27
5.3.2	Gyökfaragás	27
5.3.2.1	Elektródafogó vagy gyökmaró csatlakozás	28
5.3.2.2	Az elektródafogó/gyökfaragás csatlakozása a huzalelőtőlő készüléken keresztül	29
5.3.2.3	Hegesztési feladat kiválasztása	29
5.4	AWI-hegesztés	30
5.4.1	Csatlakoztatás	30
5.4.2	Hegesztési feladat kiválasztása	30
5.5	Táv szabályzók	30
5.6	Csatlakozó aljzatok gépesített hegesztésekhez	31
5.6.1	Csatlakozó aljzatok gépesített alkalmazásokhoz	31
5.6.2	RINT X12 robot interfész	32
5.6.3	Ipari interfész BUSINT X11	32
5.7	Csatlakozó aljzatok számítógép számára	32
5.7.1	Csatlakoztatás	32

6	Karbantartás, ápolás és hulladékkezelés	33
6.1	Általános	33
6.1.1	Tisztítás	33
6.1.2	Légszűrő	33
6.2	Karbantartási munkák, időközök	34
6.2.1	Napi karbantartási munkák	34
6.2.2	Havonta elvégzendő karbantartási munkák	34
6.2.3	Évente elvégzendő ellenőrzések (üzem közbeni ellenőrzések és vizsgálatok)	34
6.3	Elhasználódott készülékek ártalmatlanítása	35
7	Hibaelhárítás	36
7.1	Hibaüzenetek (áramforrás)	36
7.2	Figyelmeztető üzenetek	42
7.3	Ellenőrzőlista üzemzavar elhárításhoz	44
8	Műszaki adatok	46
8.1	Méret és súlya	46
8.2	Taurus XQ 355 Basic	47
8.3	Taurus XQ 405 Basic	48
8.4	Taurus XQ 505 Basic	49
9	Kiegészítők	50
9.1	Általános kiegészítők	50
9.2	7 pólusú távvezérlő	50
9.3	Opciók	50
9.4	Szállítórendszer	50
9.5	Hegesztőpisztoly hűtése	51
9.5.1	Hűtőfolyadék - blueCool típus	51
9.5.2	Hűtőfolyadék - KF típus	51
10	Melléklet	52
10.1	Viszonteladó keresése	52

2 A saját biztonsága érdekében

2.1 A jelen dokumentáció használatára vonatkozó tudnivalók

VESZÉLY

Azokra a munka- és üzemi folyamatokra vonatkozik, amelyeket szigorúan be kell tartani annak érdekében, hogy a közvetlenül súlyos személyi sérüléseket vagy halálos kimenetelű baleseteket elkerüljünk.

- A veszélyre figyelmeztető matrica tartalmazza a "VESZÉLY" szót és egy általános veszélyre utaló szimbólumot.
- A veszély típusára az oldal szélén található piktogram utal.

FIGYELMEZTETÉS

Azokra a munka- és üzemi folyamatokra vonatkozik, amelyeket szigorúan be kell tartani annak érdekében, hogy egy lehetséges súlyos személyi sérülést vagy halálos kimenetelű balesetet elkerüljünk.

- A veszélyre figyelmeztető matrica tartalmazza a "FIGYELMEZTETÉS" szót és egy általános veszélyre utaló szimbólumot.
- A veszély típusára az oldal szélén található piktogram utal.

VIGYÁZAT

Azokra a munka- és üzemi folyamatokra vonatkozik, amelyeket a lehetséges könnyebb sérülések elkerülése érdekében pontosan be kell tartani.

- A veszélyre figyelmeztető matrica tartalmazza a "VIGYÁZAT" szót és egy általános veszélyre utaló szimbólumot.
- A veszély típusára az oldal szélén található piktogram utal.



Műszaki sajátosságok, amelyeket az anyagi károk és a készülék károsodásának elkerülése érdekében a felhasználónak figyelembe kell vennie.

Pontokba szedettek azok a kezelési utasítások és felsorolások, amelyek lépésről lépésre megmutatják Önnek, hogy az adott helyzetben mit kell tenni, pl.:

- Az áramkábel csatlakozóját egy megfelelő ellendarabba bedugni és rögzíteni.

2.2 Szimbólumok jelentése

Szim-bólum	Leírás	Szim-bólum	Leírás
	Vegye figyelembe a műszaki sa-játosságokat.		Megnyomás és elengedés (lépte-tés/gombnyomás)
	Készülék kikapcsolása		Elengedés
	Készülék bekapcsolása		Megnyomás és nyomva tartás
	Helytelen/érvénytelen		Kapcsolás
	Helyes/érvényes		Forgatás
	Bemenet		Számérték/beállítható
	Navigálás		A jelzőlámpa zölden világít
	Kimenet		A jelzőlámpa zölden villog
	Időkijelzés (példa: 4 s várakozás/működtetés)		A jelzőlámpa pirosan világít
	Megszakítás a menükijelzésben (to-vábbi beállítási lehetőségek lehetsége-sek)		A jelzőlámpa pirosan villog
	Szerszám nem szükséges/has-ználátának mellőzése		A jelzőlámpa kéken világít
	Szerszám szükséges/használata		A jelzőlámpa kéken villog

2.3 Biztonsági előírások

FIGYELMEZTETÉS



Balesetveszély a biztonsági utasítások figyelmen kívül hagyása esetén!

A biztonsági utasítások figyelmen kívül hagyása életveszéllyel járhat!

- Gondosan olvassa el ezen útmutató biztonsági utasításait!
- A baleset-megelőzési előírásokat és az egyes országokra vonatkozó rendelkezéseket vegye figyelembe!
- A munkaterületen lévő személyeket utasítsa az előírások betartására!



Elektromos feszültség által okozott sérülésveszély!

Az elektromos feszültségek érintés esetén életveszélyes áramütésekhez és égési sérülésekhez vezethetnek. Az alacsony feszültségek megérintése ijedséget okozhat, amelynek következtében az illető személy balesetet szenvedhet.

- Ne érintsen meg közvetlenül a feszültség alatt álló részeket, mint pl. hegesztőáram csatlakozóaljzatok, rúd-, volfrám- vagy huzalelektrodák!
- A hegesztőpisztolyt és/vagy az elektródafogót mindig elkülönítve tegye le!
- Viseljen komplett személyi védőfelszerelést (a felhasználástól függően)!
- A készüléket kizárólag hozzáértő szakembernek szabad felnyitni!
- A készüléket nem szabad csövek felolvasztására használni!



Veszély több áramforrás összekapcsolása esetén!

Amennyiben több áramforrást kell párhuzamosan vagy sorban összekapcsolni, az csak szakember által, a IEC 60974-9 szabvány "Létesítés és üzemeltetés" és a BGV D1 baleset-megelőzési előírások (korábban VBG 15) ill. az országspecifikus rendelkezések szerint történhet!

A berendezéseket az ívhegesztési munkákhoz csak ellenőrzés után szabad engedélyezni, annak biztosítására, hogy a megengedett üresjáratú feszültség ne legyen túllépve.

- A készülék csatlakoztatását kizárólag szakemberrel végeztesse!
- Az egyes áramforrások üzemben kívül helyezésekor az összes hálózati- és hegesztőáram vezetékét megbízható módon a teljes hegesztőrendszerrel le kell választani. (Visszatáplálás általi veszély!)
- Ne kapcsoljon össze pólusváltó kapcsolóval ellátott hegesztőgépeket (PWS-sorozat) vagy váltóáramú hegesztéshez való készülékeket (AC), mert egy egyszerű kezelési hiba miatt az ívfeszültségek meg nem engedhető módon összeadódnak.



Sugárzás, vagy hő okozta sérülésveszély!

Az ívfénysugárzás a bőr és a szem sérüléséhez vezet.

A forró munkadarabbal és szikrával való érintkezés égési sérüléshez vezet.

- Használjon megfelelő védelmi fokozatú hegesztőpajzsot, ill. hegesztősisakot (az alkalmazástól függően)!
- Viseljen az ország idevágó előírásainak megfelelő száraz védőruházatot (pl. hegesztőpajzsot, kesztyűt stb.)!
- Védje a kívül álló személyeket a sugárzástól és vakítástól hegesztőfüggönnyel, vagy megfelelő védőfallal!

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Nem megfelelő ruházat miatti sérülésveszély!

A sugárzás, a hő és a villamos feszültség elkerülhetetlen veszélyforrások az ívhegesztés során. A felhasználót teljes, egyéni védőfelszereléssel kell ellátni. A védőfelszerelésnek a következő kockázatok ellen kell védelmet nyújtania:

- Légzésvédelem egészségre ártalmas anyagok és keverékek (füstgázok és gőzök) ellen vagy megfelelő intézkedéseket kell tenni (elszívás, stb.).
- Ionizáló sugárzás (infravörös és UV-sugárzás) és hő ellen szabályos védőeszközzel rendelkező hegesztősisak.
- Száraz hegesztő ruházat (cipő, kesztyű és testvédelem) a, i védelmet nyújt a meleg környezet ellen, ami pl. 100 °C vagy azt meghaladó hőmérséklet is lehet, ill. áramütés ellen és feszültség alatt álló alkatrészekben történő munkavégzéskor.
- Káros zaj elleni hallásvédelem.



Robbanásveszély!

Látszólag veszélytelen anyagok zárt térben a felmelegedés hatására túlnyomást hozhatnak létre.

- A munkaterületen található éghető vagy robbanásveszélyes anyagokat tartalmazó tárgyakat el kell távolítani!
- Robbanásveszélyes folyadékokat, porokat vagy gázokat tilos hegesztéssel vagy vágással felmelegíteni!



Tűzveszély!

A hegesztés közben keletkező magas hőmérsékletek, szóródó szikrák, izzó részek és forró salak miatt gyulladásveszély áll fenn.

- Ügyeljen a munkaterület közelében lévő tűzfészkekre!
- Ne tartson magánál könnyen gyulladó tárgyakat, mint pl. gyufa vagy öngyújtó.
- Tartson alkalmas oltókészülékeket a munkaterület közelében!
- Távolítsa el a hegesztés megkezdése előtt az éghető anyagmaradványokat a munkadarabról.
- A hegesztett munkadarabokat további megmunkálását csak a lehűlés után folytassa. Ne kerüljön kapcsolatba gyúlékony anyagokkal!

VIGYÁZAT



Füst és gázok!

A hegesztés során keletkező füst és gázok belégzése légszomjat illetve mérgezést okozhat! Továbbá az oldószerek gőzeiből (klórozott szénhidrogének) a hegesztőív által keltett ultraibolya sugárzás hatására mérgező foszgén keletkezhet!

- Bőséges mennyiségű frisslevegőt kell biztosítani!
- Az oldószerek gőzeit a hegesztőív sugárzási terétől távol kell tartani!
- Szükség esetén megfelelő légzésvédelmi eszközt kell viselni!



Zajterhelés!

A 70 dBA-nél nagyobb zaj tartós halláskárosodást okozhat!

- Munkavégzés közben megfelelő hallásvédő eszközt kell viselni!
- A munkaterületen tartózkodó más személyeknek is megfelelő hallásvédő eszközt kell viselni!



Az IEC 60974-10 szerint a hegesztőgépek az elektromágneses összeférhetőség két osztályába vannak beosztva (Az EMC-osztályt lásd a műszaki adatoknál) > lásd fejezet 8:



Az **A osztályú** készülékek nem alkalmazhatók olyan lakóövezetekben, amelyek az elektromos energiát a nyilvános kiefeszültségű ellátóhálózatról kapják. Az A osztályú készülékek elektromágneses összeférhetőségének biztosításánál ezekben az övezetekben - mind a vezetékhez kötött mind a sugárzott zavarok alapján - problémák léphetnek fel.



A **B osztályú** készülékek teljesítik az EMC követelményeket az ipari és lakóövezetekben, beleértve a nyilvános kiefeszültségű ellátóhálózatra csatlakozó lakóövezeteket.

Létesítés és üzemeltetés

Az ívhegesztő berendezések üzemeltetésénél néhány esetben elektromágneses zavarok léphetnek fel, habár minden hegesztőgép a szabványnak megfelelően betartja a kibocsátási határértékeket. A hegesztésből származó zavarokért a felhasználó a felelős.

A lehetséges környezeti elektromágneses problémák **értékeléséhez** a felhasználónak a következőket kell figyelembe venni: (Lásd még EN 60974-10 „A” függelék)

- hálózat-, vezérlő-, jel- és telekommunikációs vezetékek
- rádió és televíziókészülékek
- számítógép és egyéb vezérlőberendezések
- biztonsági berendezések
- a szomszédos személyek egészsége, különösen ha azok szívritmusszabályzót vagy hallókészüléket hordanak
- kalibráló- és mérőberendezések
- más berendezések zavartűrő képessége a környezetben
- a napszak, amelyben a hegesztési munkákat végre kell hajtani

Javaslatok a **zavarkibocsátások csökkentésére**

- Hálózati csatlakozás, pl. hálózati szűrő vagy árnyékolás fémcsővel
- Az ívhegesztő berendezés karbantartása
- A hegesztővezetékeknek olyan rövidnek és egymáshoz közelinek kell lenniük, amennyire csak lehetséges és a talajon kell futniuk
- Potenciálkiegyenlítés
- A munkadarab földelése. Azokban az esetekben, amikor a munkadarab földelése nem lehetséges, a kapcsolatot megfelelő kondenzátorokkal kell létrehozni.
- A környezetben lévő más berendezésektől történő vagy a teljes hegesztő berendezés árnyékolása

⚠ VIGYÁZAT**Elektromágneses mezők!**

A hegesztőgép használata közben olyan elektromos vagy elektromágneses mezők keletkezhetnek, amelyek más elektromos készülékek (pl. számítógépek, CNC-vezérlésű gépek, telekommunikációs vezetékek, hálózati- és jelzővezetékek, szívritmus szabályozók) működését befolyásolhatják.

- A karbantartásra vonatkozó előírásokat be kell tartani > lásd fejezet 6.2!
- A munka- és testkábel lehetőleg egyenesen lefektetni!
- A sugárzásra érzékeny készülékeket és berendezéseket megfelelően leárnyékolni!
- A szívritmus-szabályozók működését zavarhatja (szükség esetén kérje ki orvosa véleményét).

**Az üzemeltető kötelességei!**

A készülék üzemeltetéséhez be kell tartani a mindenkor nemzeti irányelveket és törvényeket!

- A munkavállalók munkahelyi biztonságának és egészségvédelmének javítását ösztönző intézkedések végrehajtásáról szóló (89/391/EGK) keretirányelv, valamint az ehhez kapcsolódó külön irányelvek nemzeti átültetését.
- Különösen a munkavállalók által a munkájuk során használt munkaeszközök biztonsági és egészségvédelmi minimumkövetelményeiről szóló irányelvet (89/655/EGK).
- Az adott ország helyben érvényes, a munkabiztonságra és baleset-megelőzésre vonatkozó előírásait.
- A készülék létesítése és üzemeltetése az IEC 60974 szerint-9.
- A felhasználót rendszeres időközönként oktatni kell a biztonságtudatos munkavégzésről.
- A készülék rendszeres vizsgálata a IEC 60974 szerint-4.



A nem eredeti gyári alkatrészek használatából eredő károokra nem vonatkozik a gyártóművi garancia!

- **Kizárólag a szállítási programunkban megtalálható eredeti gyári alkatrészeket és kiegészítőket (áramforrás, hegesztőpisztoly, elektrodaforró, távvezérlő, alkatrész, kopóalkatrész, stb.) használjon!**
- **A kiegészítőket az áramforráshoz csak annak kikapcsolt állapotában szabad csatlakoztatni!**

Követelmények a nyílt elektromos táphálózatra történő csatlakoztatásra vonatkozóan

A nagyteljesítményű készülékek áramfelvételükkel befolyásolhatják a hálózati feszültség minőségét. Egyes készüléktípusok esetében ezért korlátokat állíthatnak fel annak csatlakoztatására vagy követelményeket határozhatnak meg a nyílt hálózatra történő csatlakozási pontnál (közös csatlakozási pont) a lehetséges maximális vonalimpedanciára vagy a szükséges minimális teljesítménykapacitásra vonatkozóan, rámutatva a készülék műszaki adataira is. A felelősség ilyen esetekben az üzemeltetőt vagy a készülék kezelőjét terheli. Szükség esetén megbeszélés keretében kell megállapodni az áramszolgáltatóval, hogy az adott készülék biztonságosan csatlakoztatható-e az elektromos hálózatra.

2.4 Szállítás és előkészületek a hegesztéshez

⚠ FIGYELMEZTETÉS

A védőgázpalackok helytelen kezelése miatti sérülésveszély!

A védőgázpalackok helytelen kezelése és nem megfelelő rögzítése súlyos sérülést okozhat!

- A gázgyártók és a nyomógázról szóló rendelet utasításait be kell tartani!
- A védőgázpalack szelepén nem szabad rögzítésnek lennie!
- Kerülje a védőgázpalack felmelegedését!

VIGYÁZAT



Balesetveszély az ellátóvezetékek miatt!

A szállítás közben a le nem választott ellátóvezetékek (hálózati vezeték, vezérlővezetékek stb.) veszélyeket, mint pl. a csatlakoztatott készülékek felborulása és személyi sérülések okozhatnak!

- Válassza le az ellátóvezetéket a szállítás előtt!



Eldőlés veszélye!

Munkavégzés közben vagy a készülék elhelyezésénél az eldőlhethet, személyi sérülést okozhat vagy megrongálódhat. A készülék (az IEC 60974-1 szabványnak megfelelően) maximum 10°-os lejtőn biztosított eldőlés ellen.

- Munkavégzés vagy szállítás közben a készüléket egy stabil vízszintes felületre kell elhelyezni!
- A részegységeket megfelelő módon kell rögzíteni!



Balesetveszély a szakszerűtlenül fektetett vezeték miatt!

A nem megfelelően fektetett vezeték (hálózati, vezérlő-, hegesztővezetékek vagy összekötő kábelkötegek) miatt elbotlás veszélye áll fenn.

- Az ellátóvezetéseket fektesse laposan a padlóra (kerülje a hurokképződést).
- Kerülje a gyalog- vagy szállítási utakon történő fektetést.



Felmelegedett hűtőfolyadék és azok csatlakozásai miatti sérülésveszély!

A használt hűtőfolyadék és azok csatlakozás-, ill. kötéspontjai erősen felmelegedhetnek üzem közben (vízhűtéses kivétel). A hűtőfolyadék kör megnyitásakor a kilépő hűtőfolyadék forrázásokat okozhat.

- A hűtőfolyadék kört kizárólag kikapcsolt áramforrásnál, ill. hűtőkészüléknél nyissa meg!
- Viseljen szabályszerű védőfelszerelést (védőkesztyű)!
- A tömlővezetékek nyitott csatlakozóit zárja megfelelő dugókkal.



A készüléket vízszintes helyzetben történő használatra tervezték!

Ha a készüléket nem a megengedett (vízszintes) helyzetben használják, akkor az károsodhat.

- **A készüléket kizárólag vízszintes helyzetben szabad szállítani és üzemeltetni!**



A kiegészítők szakszerűtlen csatlakoztatása az áramforrás és a kiegészítő meghibásodását okozhatja!

- **A kiegészítőket kizárólag a hegesztőgép kikapcsolt állapotában, és csak a megfelelő aljzatba szabad csatlakoztatni és rögzíteni.**
- **Részletes leírás az adott kiegészítőről annak kezelési utasításában található!**
- **A hegesztőgép bekapcsolásakor az automatikusan felismeri a rácsatlakoztatott kiegészítőket.**



Porvédő sapkák védik a csatlakozó aljzatokat és ezzel a készüléket a szennyeződésektől és a sérülésektől.

- **Ha a készülék valamelyik csatlakozó aljzatába semmilyen kiegészítő sincs bedugva, akkor a porvédő sapkát rá kell dugni.**
- **Ha a porvédő sapka sérült vagy hiányzik, akkor cserélni, illetve pótolni kell!**

3 Rendeltetésszerű használat

⚠ FIGYELMEZTETÉS



A nem rendeltetésszerű használat miatti veszélyek!!

A készülék a technika mai szintjének és a szabályoknak ill. szabványoknak megfelelően ipari használatra készült. Kizárólag a típustáblán megadott hegesztési eljárásokhoz használható. Nem rendeltetésszerű használat esetén a készülékből személyekre, állatokra és anyagi értékekre ható veszélyek származhatnak. Az ezekből eredő károkért nem vállalunk felelősséget!

- A készüléket kizárólag rendeltetésszerűen és képzett, szakértő személyzetnek szabad használnia!
- A készülék szakszerűtlen módosítása vagy átépítése tilos!

3.1 Alkalmazási terület

Ívhegesztésre szolgáló többfolyamatos hegesztőgép a következő hegesztési eljárásokhoz:

Készüléksorozat	Főljárás, MIG/MAG hegesztés										Mellékeljárás				
	Standard ívű hegesztés					Impulzus ívű hegesztés					AWI-hegesztés (Liftarc)	Bevont elektródás kézi ívhegesztés	Gyökfaragás	Positionweld	
	MIG/MAG XQ	forceArc XQ	rootArc XQ	coldArc XQ	wiredArc XQ	MIG/MAG puls XQ	forceArc puls XQ	rootArc puls XQ	coldArc puls XQ	acArc puls XQ					wiredArc puls XQ
Titan XQ AC	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Titan XQ / XQ C	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✓	✓
Phoenix XQ / XQ C	✓	✓	✓	✗	✗	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✓	✓	✓	☒
Taurus XQ / XQ C	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓	✗
Taurus XQ Basic	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✓	✗

[1] Alumínium hegesztési feladatok

3.2 Kizárólag az alábbi készülékekkel együtt használható és üzemeltethető

A hegesztőgép működtetéséhez egy megfelelő huzalelőtoló egység (rendszerkomponens) szükséges!

A következő rendszerkomponensek kombinálhatók egymással:

Áramforrás	Taurus XQ 355 Basic Taurus XQ 405 Basic Taurus XQ 505 Basic
Huzalelőtoló egység	Drive XQ Basic
Vízhűtő egység	Cool 50-2 U40 Cool 50-2 U42
Szállítókosci	Trolly 35-6 Trolly XQ 55.5 Trolly 55.6 Trolly 55.6 DF

3.3 Érvényes dokumentumok

3.3.1 Garancia

Bővebb információ található a mellékelt "Warranty registration" prospektusban, valamint a garanciáról, karbantartásról és ellenőrzésről szóló tájékoztatónkban a www.ewm-group.com oldalon!

3.3.2 Szabványmegfelelőségi nyilatkozat



A jelen termék a tervezésében és kivitelében a nyilatkozatban felsorolt EU-irányelveknek felel meg. A termékhez egy eredeti specifikus megfelelőségi nyilatkozat kerül átadásra.

A gyártó javasolja 12 havonta (az első üzembe helyezéstől kezdve) a biztonságtechnikai ellenőrzés végrehajtását a nemzeti és nemzetközi szabványok és irányelvek szerint.

3.3.3 Hegesztés fokozottan veszélyes elektromos környezetben



Az ilyen jelölésű hegesztő áramforrások a növelt elektromos veszélyeztetésű környezetben (pl. kazánokban) végzendő hegesztéshez használhatók. Ehhez vegye figyelembe a megfelelő nemzeti, ill. nemzetközi előírásokat. Magát az áramforrást nem szabad a veszélyes tartományba helyezni!

3.3.4 Dokumentáció javításhoz (pótalkatrészek és kapcsolási rajzok)

FIGYELMEZTETÉS



Nincsenek szakszerűtlen javítások és módosítások!

A sérülések és a készülék károsodásainak elkerülése érdekében a készüléket csak képesített személyek (felhatalmazott szervizszemélyzet) javíthatják, ill. módosíthatják! Illetéktelen beavatkozáskor a garancia elvesz!

- Javítás esetén bízson meg képesített személyt (felhatalmazott szervizszemélyzet)!

A kapcsolási rajzok eredetileg a készülék belsejében is megtalálhatóak.

Tartalék alkatrészek a területileg illetékes EWM-képviselőten keresztül rendelhetők.

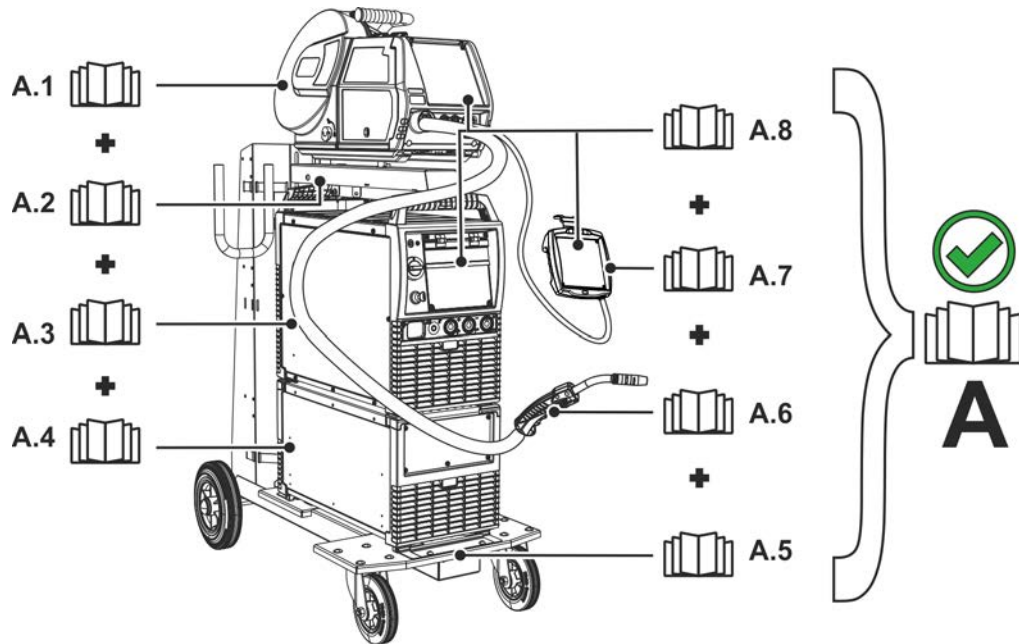
3.3.5 Kalibrálás / validálás

A termékhez egy eredeti tanúsítvány kerül átadásra. A gyártó javasolja a kalibrálást/validálást 12 hónapos időközönként (az első üzembe helyezéstől kezdve).

3.3.6 A teljes dokumentáció része

Ez a használati utasítás a teljes dokumentáció része és csak az összes rész-dokumentummal együtt érvényes! Olvassa el és tartsa be az összes rendszerkomponens kezelési és karbantartási utasításait, különösen a biztonsági utasításokat!

Az ábra egy hegesztőrendszer általános példáját mutatja.

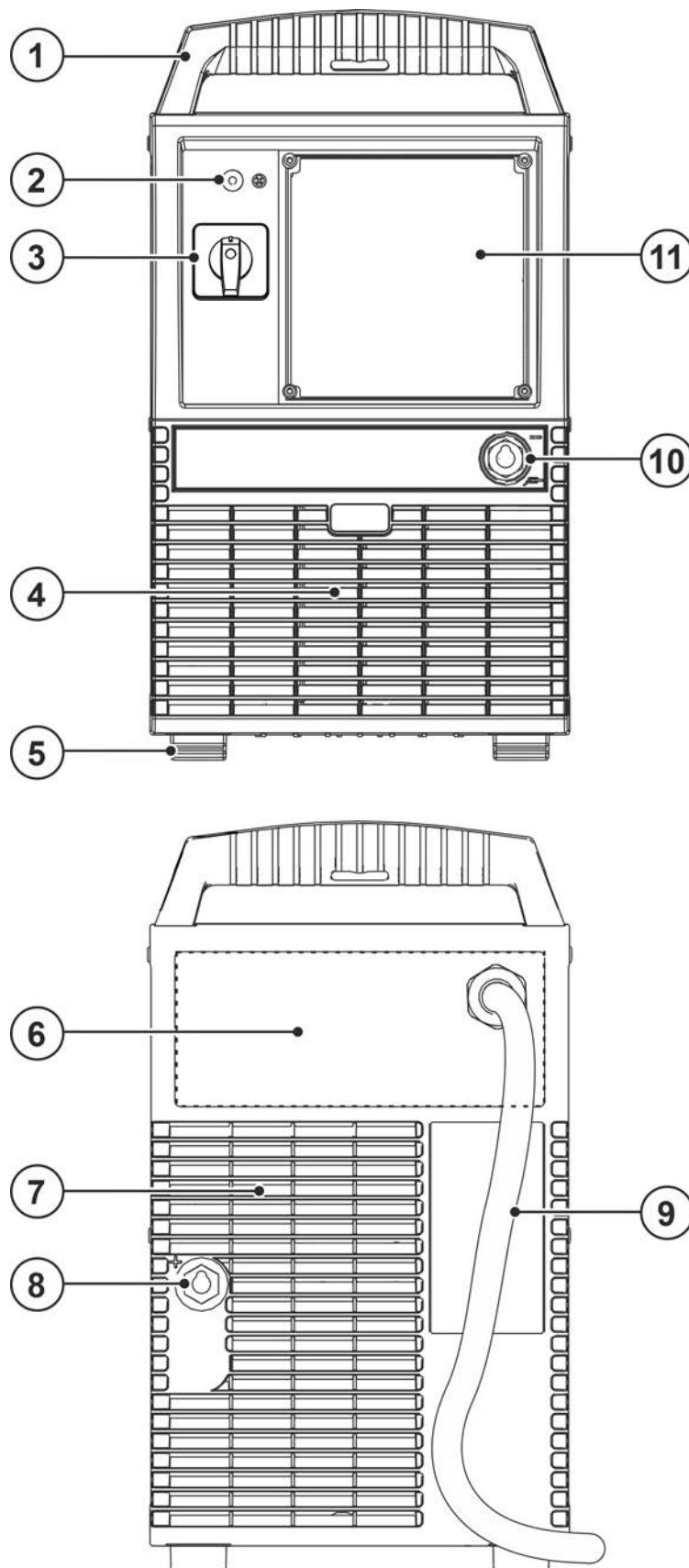


Ábra 3-1





Poz.	Dokumentáció
A.1	Huzalelőtoló készülék
A.2	Opciók átépítési útmutató
A.3	Áramforrás
A.4	Hűtőkészülék, feszültségátalakító, szerszámoszláda, stb.
A.5	Szállítókocsi
A.6	Hegesztőpisztoly
A.7	Távvezérlők
A.8	Vezérlés
A	Teljes dokumentáció

4 A gép működésének ismertetése – gyors áttekintés

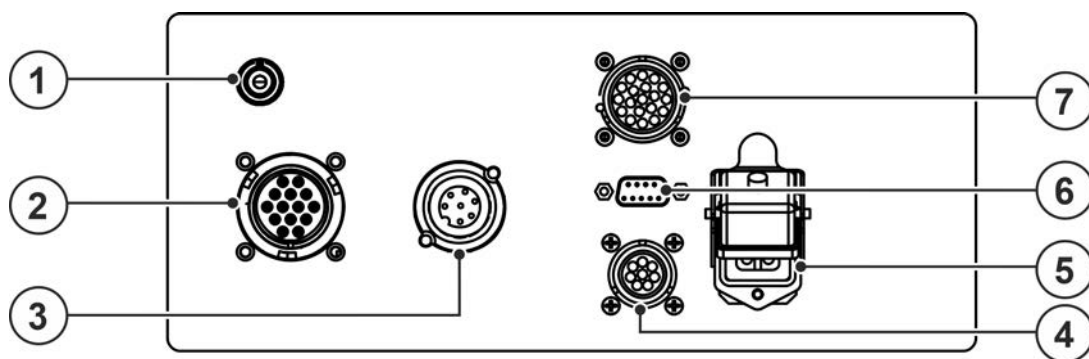
4.1 Előlnézet/hátulnézet



Ábra 4-1

Poz.	Jel	Leírás
1		Fogantyú
2		Jelzőlámpa, Üzemkész A készülék bekapcsolását és annak üzemkész állapotát jelzi
3		Főkapcsoló A készülék be- és kikapcsolása.
4		Hűtőlevegő belépőnyílás Opcionális szennyszűrő > lásd fejezet 6.1.2
5		Lábak
6		Csatlakozómező > lásd fejezet 4.1.1
7		Nyílások hűtőlevegő kiáramlására
8		Hegesztőáram „+” csatlakozóaljzat A tartozék csatlakoztatása az eljárásmódtól függ, vegye figyelembe a megfelelő hegesztési eljárásra vonatkozó csatlakoztatási mód leírását > lásd fejezet 5.
9		Hálózati csatlakozókábel > lásd fejezet 5.1.6
10		Hegesztőáram „-” csatlakozóaljzat A tartozék csatlakoztatása az eljárásmódtól függ, vegye figyelembe a megfelelő hegesztési eljárásra vonatkozó csatlakoztatási mód leírását > lásd fejezet 5.

4.1.1 Csatlakozómező



Ábra 4-2

Poz.	Jel	Leírás
1		Nyomógomb, biztonsági kismegszakító Huzalelőtoló motor tápfeszültségének kikapcsolásával (A kismegszakító visszakapcsolásához a nyomógombot benyomni.)
2		14 pólusú csatlakozóaljzat Huzalelőtoló készülék vezérlőkábelének csatlakozása
3		7-pólusú csatlakozó aljzat (digitális) Digitális kiegészítők csatlakoztatására
4		Csatlakozó aljzat, 8-pólusú Vízhűtő egység vezérlőkábel
5		Csatlakozó aljzat, 4-pólusú Tápfeszültség, vízhűtő egység
6		Csatlakozóaljzat (9 pólusú) - D-Sub PC-interfész > lásd fejezet 5.7
7		Csatlakozóaljzat - 19 pólusú, analóg - Opció Csatlakozóaljzat gépesített AWI-hegesztéshez > lásd fejezet 5.6.1

5 Felépítés és funkciók

⚠ FIGYELMEZTETÉS



Sérülésveszély az elektromos feszültség miatt!

Az áram alatt álló alkatrészek, pl. áramcsatlakozások érintése életveszéllyel járhat!

- A kezelési és karbantartási utasítás első oldalán található biztonsági utasításokat vegye figyelembe!
- Az üzembe helyezést kizárólag olyan személyek végezhetik, akik megfelelő ismeretekkel rendelkeznek az áramforrások kezelésének területén!
- Az összekötő- vagy áramvezetőket lekapcsolt készüléknél csatlakoztassa!

⚠ VIGYÁZAT



Az elektromos áram veszélyes!

Ha váltakozva dolgozik különböző hegesztőeljárásokkal (pl. AWI, MIG/MAG vagy BKI) és a készülékhez egyidejűleg csatlakoztat valamilyen hegesztőpisztolyt és elektródafogót, akkor valamennyi csatlakoztatott elem egyidejűleg üresjáratú- ill. ívfeszültség alá kerül!

- Ezért a hegesztőpisztolyt ill. az elektródafogót mindig a munkadarabtól (ill. a testkábeltől) elszigetelten tegye le!

Az összes rendszer-, ill. tartozék részegység dokumentációját el kell olvasni és be kell tartani!

5.1 Szállítás és előkészületek a hegesztéshez

⚠ FIGYELMEZTETÉS



Balesetveszély a nem daruzható készülékek meg nem engedett szállítása miatt!

A készülék daruzása és felfüggesztése nem megengedett! A készülék leeshet és személyi sérüléseket okozhat! A fogantyúk, hevederek vagy tartók kizárólag csak kézzel történő szállításhoz alkalmasak!

- A készülék nem alkalmas daruzáshoz vagy felfüggesztéshez!
- A felfüggesztett állapotban történő daruzás, ill. üzemeltetés a készülék kivitelétől függően opcionális, és szükség esetén utólagosan fel kell szerelni > lásd fejezet 9!



A készülék megsérülése a szakszerűtlen szállítás következtében!

Ha a készülék lehelyezése ill. felvétele nem függőleges irányban történik, akkor a fellépő húzó- és nyomóerők a készülék sérülését okozhatják.

- A készüléket ne húzzuk vízszintes helyzetben a lábainál!
- A készüléket mindig függőlegesen emeljük meg és óvatosan tegyük le!

5.1.1 Üzemeltetési körülmények



A készüléket kizárólag egy megfelelő teherbírású és vízszintes felületre (IP 23 szerinti szabadban történő munkavégzésnél is) szabad letenni és üzemeltetni!

- Biztosítani kell egy csúszásmentes sima felületet a készülék számára, és gondoskodni kell a munkahely megfelelő megvilágításáról.
- Mindenkor biztosítani kell a készülék biztonságos kezelését.



Szennyeződés által okozott készülékkárok!

A szokatlanul nagy mennyiségű por, savak, korrozív gázok vagy összetevők kárt tehetnek a készülékben (Vegye figyelembe a karbantartási időközöket > lásd fejezet 6.2).

- Füst, gőz, olajköd és csiszolásból eredő por nagy mennyiségben kerülendő!

Működés közben

Környezeti levegő hőmérséklettartománya:

- -25 °C ... +40 °C (-13 °F ... 104 °F) ^[1]

Relatív páratartalom:

- max. 50% 40 °C (104 °F) esetén
- max. 90 % 20 °C (68 °F) esetén

Szállítás és tárolás

Tárolás zárt helyiségben, környezeti levegő hőmérséklettartománya:

- -30 °C ... +70 °C (-22 °F ... 158 °F) ^[1]

Relatív páratartalom

- max. 90 % 20 °C (68 °F) esetén

^[1] A környezeti hőmérséklet hűtőfolyadéktól függő! A hegesztőpisztoly hűtés hűtőközeg hőmérséklettartományát vegye figyelembe!

5.1.2 A gép hűtése



A készülék nem megfelelő hűtése teljesítménycsökkenést okoz, és a gép károsodásához vezethet.

- **Biztosítani kell az előírt környezeti feltételeket!**
- **A hűtőlevegő be- és kiáramlására szolgáló nyílásokat szabadon kell hagyni!**
- **A készülék körül minimum 0,5 m-es szabad távolságot kell tartani!**

5.1.3 Testkábel, általános

⚠ VIGYÁZAT



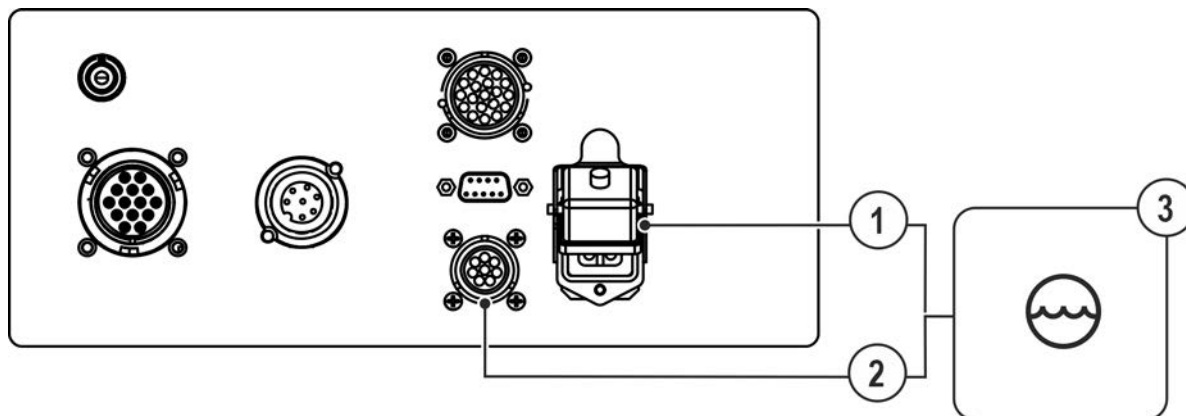
Égési sérülés veszélye a szakszerűtlen hegesztőáram csatlakozó miatt!

A nem zártan illeszkedő hegesztőáram dugaszok (készülék csatlakozók) vagy a munkadarab csatlakozón található szennyeződések (festék, korrózió) miatt ezek a csatlakozási helyek és vezetékek felmelegedhetnek és érintés esetén égési sérülésekhez vezethetnek!

- Ellenőrizze naponta a hegesztőáram csatlakozásokat és amennyiben szükséges reteszelve azokat jobbra forgatással.
- Tisztítsa meg alaposan és rögzítse biztonságosan a munkadarab csatlakozási helyet! Ne használja a munkadarab konstrukciós alkatrészeit hegesztőáram visszavezetésként!

5.1.4 Hegesztőpisztoly hűtése

5.1.4.1 Vízhűtő egység csatlakoztatása



Ábra 5-1

Poz.	Jel	Leírás
1		Csatlakozó aljzat, 4-pólusú Tápfeszültség, vízhűtő egység
2		Csatlakozó aljzat, 8-pólusú Vízhűtő egység vezérlőkábel
3		Vízhűtő

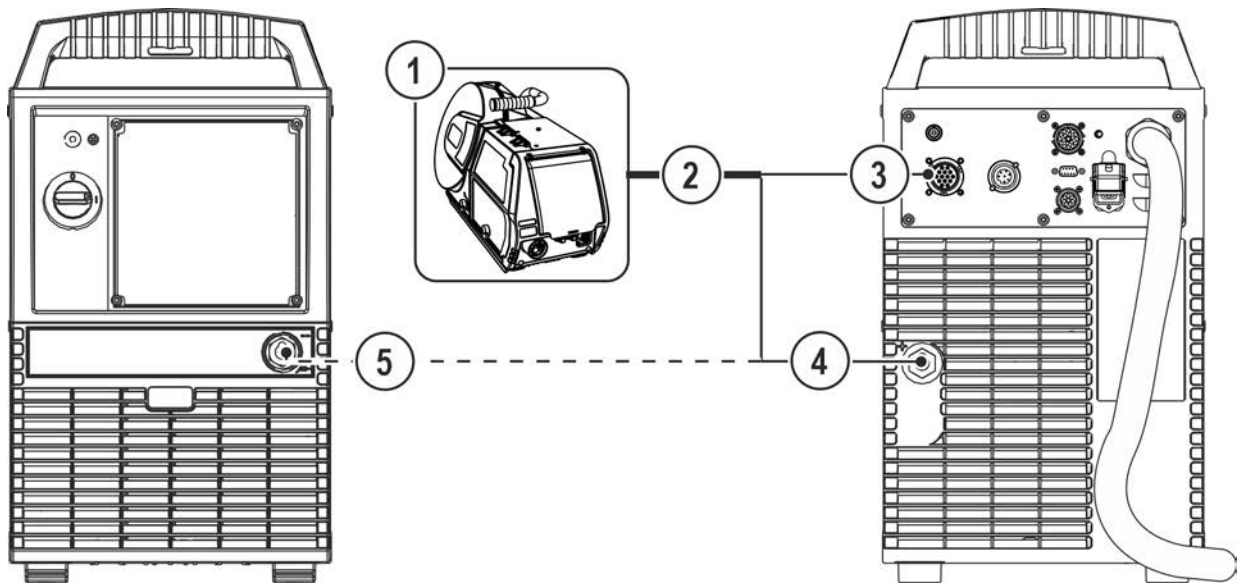
- Vízhűtő egység tápkábelének 4-pólusú csatlakozó dugóját a hegesztőgép 4-pólusú csatlakozó aljzatába bedugni és rögzíteni.
- Vízhűtő egység vezérlőkábelének 8-pólusú csatlakozó dugóját a hegesztőgép 8-pólusú csatlakozó aljzatába bedugni és rögzíteni.

5.1.5 Közbenső kábelköteg csatlakoztatása az áramforráshoz



Az összekötő kábelköteg földelővezetőjét ennél a készüléksorozatnál nem szabad a hegesztőgéphez vagy a huzalelőtoló készülékhez csatlakoztatni! Távolítsa el a földelővezetőt, vagy tolja vissza a kábelkötegbe!

Néhány huzalelektrodát (pl. önvédő porbeles hegesztőhuzalok) negatív polaritásról kell hegeszteni. Ilyen esetben a hegesztőáram kábelének csatlakozó dugóját a „-“, a testkábel csatlakozóját pedig a „+“-jelű csatlakozó aljzatba kell bedugni. Mindig figyelembe kell venni a hozaganyag gyártójának utasításait!



Ábra 5-2

Poz.	Jel	Leírás
1		Huzalelőtoló
2		Közbenső kábelköteg
3		Csatlakozóaljzat, 14 pólusú Vezérlőkábel, huzalelőtoló készülék
4		Hegesztőáram „+” csatlakozóaljzat • MIG/MAG-standardhegesztés (közbenső tömlőcsomag)
5		Hegesztőáram „-” csatlakozóaljzat • MIG/MAG töltött huzalos hegesztés: Hegesztőáram a huzalelőtoló készülékhez ill. hegesztőpisztolyhoz

- Kábelköteg végét a közbenső kábelköteg tehermentesítőjén átfűzve bedugni és jobbra elfordítva rögzíteni.

A húzási tehermentesítés az összekötő kábelköteg rögzítéséhez a használt szállítókoszin történik (lásd a megfelelő dokumentációt).

- Áramkábel csatlakozó dugóját a megfelelő csatlakozó hüvelybe bedugni és jobbra elfordítva rögzíteni:
 - Porbeles huzalal történő MIG/MAG-hegesztésnél: a „-“ jelű csatlakozó hüvelybe
 - Tömör huzalal történő MIG/MAG-hegesztésnél: a „+“ jelű csatlakozó hüvelybe
- Csatlakoztassa a vezérlőkábel kábelcsatlakozóját a 14 pólusú csatlakozóaljzatra, majd biztosítsa hollandi anyával (a csatlakozót csak egyféleképpen lehet a csatlakozóaljzatra csatlakoztatni).

5.1.6 Csatlakoztatás az elektromos hálózathoz

⚠ VESZÉLY



Szakszerűtlen hálózati csatlakozás által okozott veszély!

A szakszerűtlen hálózati csatlakozás személyi sérüléseket, ill. anyagi károkat okozhat!

- A csatlakozást (hálózati csatlakozó vagy kábel), a készülék javítása vagy feszültség-beállítását villanyszerelő szakembernek kell végeznie a mindenkor jogszabályoknak, ill. előírásoknak megfelelően!
- A teljesítménytáblán megadott hálózati feszültségnek meg kell egyeznie a tápfeszültséggel.
- A készüléket kizárólag előírászerűen bekötött védővezetékekkel rendelkező csatlakozóaljzaton üzemeltesse.
- A hálózati csatlakozót, -aljzatot és tápvezetéket rendszeres időközönként villanyszerelő szakembernek kell ellenőriznie!
- Generátor üzem esetén a generátort a kezelési és karbantartási utasításnak megfelelően kell leföldelni. A létrehozott hálózatnak alkalmasnak kell lennie az I. érintésvédelmi osztály szerinti készülékek üzemeltetésére.



A hegesztőáram-forrás egy belső feszültségválasztó pannellel van felszerelve a többszörös hálózati feszültségekhez. Az áramforrás aktuálisan beállított hálózati feszültségének meg kell egyeznie a tápfeszültséggel! Ehhez az alábbi lépéseket kell elvégezni:

- **Szemrevételezés - az áramforráson aktuálisan beállított hálózati feszültség és a tápfeszültség összevetése > lásd fejezet 5.1.6.1**
- **A hálózati feszültség beállítása és megjelölése > lásd fejezet 5.1.6.2**
- **A készülékbe való beavatkozás után biztonsági ellenőrzést kell végezni > lásd fejezet 5.1.6.3!**

5.1.6.1 A beállított hálózati feszültség szemrevételezése

A beállított hálózati feszültség a teljesítménytáblán, valamint a hálózati csatlakozóvezetéken lévő matricán egy jelölés jelzi. Ha a megjelölt hálózati feszültségtartomány megegyezik a tápfeszültséggel, úgy folytatni lehet az üzembe helyezést. Ha a hálózati és tápfeszültség értékei nem egyeznek, a készülékben a hálózati feszültséget a tápfeszültségnek megfelelően kell átkapcsolni > lásd fejezet 5.1.6.2.

Az eltávolított vagy nem egyértelműen azonosítható matricákat pótolni kell!

IEC 60974-1, -10 CL.A		⚠	
5A/14.3V ... 500A/39V			
X	40%	60%	100%
I ₂	500A	430A	370A
U ₀ = 82-98V	U ₁	35.5V	32.5V
40.0		/40V	
U ₀ = 87		100%	
		370A	
		34.8V	
☑ 380V-400V		I _{1,off}	
☐ 440V-480V		23.5A	
		19.6A	
Version: 2		L90-005663-00001	

Teljesítménytábla példa

	Betrieb an allen TN, TT und IT-Netzen. (Netz mit Schutzleiter) Operates on all TN, TT and IT mains. (Mains supply with a earth conductor)		V
			380
			400
			440
			460
			480
			500

Hálózati csatlakozóvezeték matrica

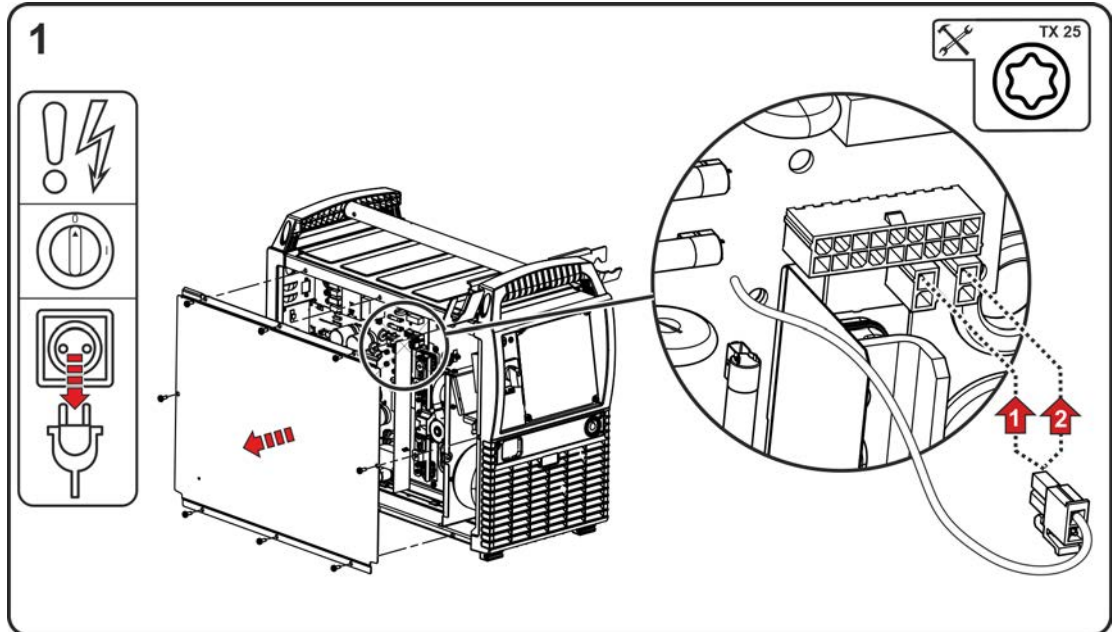
Ábra 5-3

5.1.6.2 Az áramforrás összehangolása a hálózati feszültséggel

A hálózati feszültség összehangolása az üzemi feszültség csatlakozó áthelyezésével történik az áramforrás VB xx0 kártyáján.

A készülék három lehetséges feszültségtartományra kapcsolható:

1. 380 V ... 400 V (alapbeállítás)
2. 440 V ... 480 V



Ábra 5-4

- Kapcsolja ki a készüléket a főkapcsolóval.
- Húzza ki a csatlakozót.
- Lazítsa meg a házburkolat rögzítőcsavarjait. Oldalt nyissa fel, majd vegye le a házburkolatot.
- Helyezze át az üzemi feszültség csatlakozót (VB xx0 kártya) a tápfeszültség megfelelő feszültségtartományán (alapbeállítás 380 V / 400 V).
- Felülről akassza a házburkolatot a flexFit folyamatosan öntött alumíniumprofilba, majd rögzítse rögzítőcsavarokkal.
- Szereljen fel a választott hálózati feszültségnek megfelelő hálózati csatlakozót a hálózati csatlakozóvezetéken. Tüntesse fel a választott hálózati feszültséget a teljesítménytáblán, és a hálózati csatlakozóvezeték matricáján.

5.1.6.3 Ismételt üzembe helyezés

⚠ FIGYELMEZTETÉS



Az átalakítás után el nem végzett ellenőrzés okozta veszélyek!

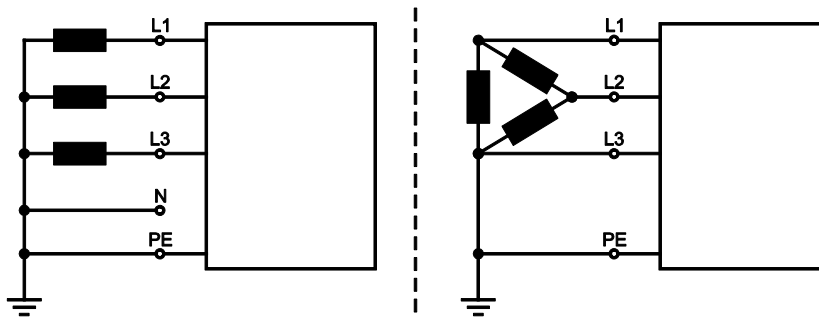
Az ismételt üzembe helyezés előtt „Időszakos ellenőrzést és vizsgálatot“ kell végezni az IEC / MSZ EN 60974-4 „Ívhegesztő berendezések - Időszakos ellenőrzés és vizsgálat“ szabványnak megfelelően!

- Végezzen ellenőrzést az IEC / MSZ EN 60974-4 szabványnak megfelelően!

5.1.6.4 Elektromos hálózat

A készüléket kizárólag az alább felsorolt hálózati rendszerekre szabad rácsatlakoztatni és üzemeltetni:

- Háromfázisú, 4-vezetékes rendszer földelt „0“-vezetékkel, vagy
- Háromfázisú, 3-vezetékes rendszer tetszőleges helyen történő földeléssel.



Ábra 5-5

Megjegyzések

Poz.	Megnevezés	Színjelölés
L1	Fázis 1	barna
L2	Fázis 2	fekete
L3	Fázis 3	szürke
N	„0“-vezeték	kék
PE	Védővezeték	zöld-sárga

- A kikapcsolt készülék hálózati csatlakozóját egy megfelelő aljzatba bedugni.

5.1.7 Bekapcsolás és rendszerdiagnosztika

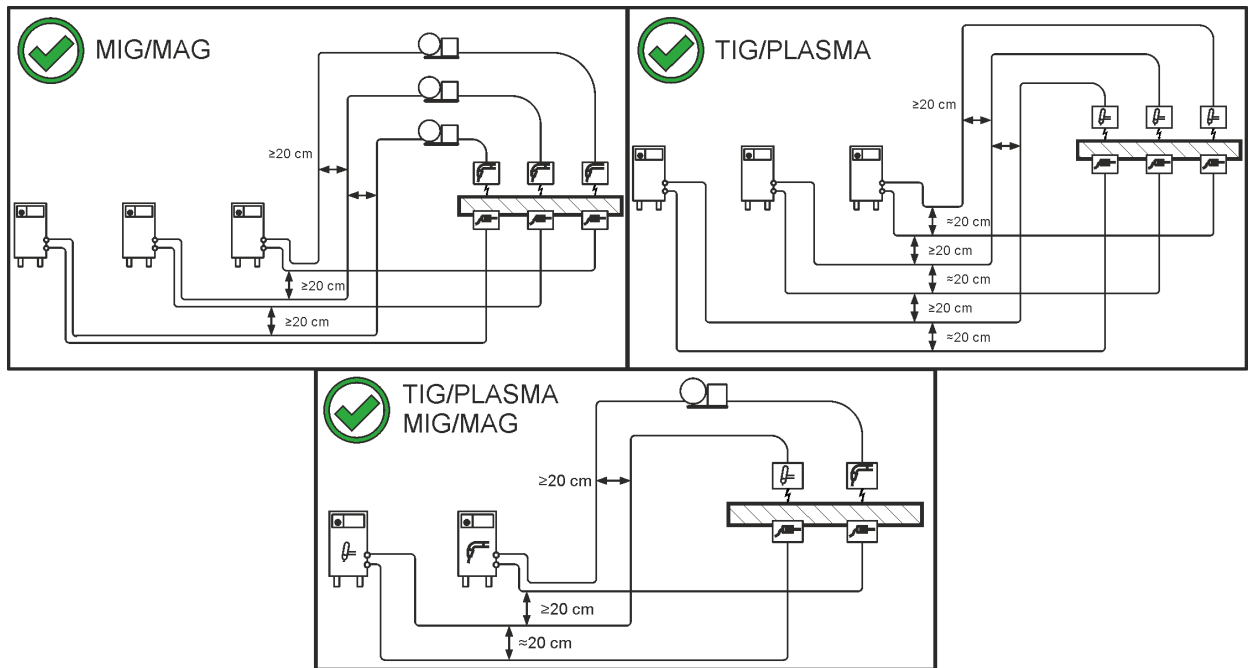
Minden egyes bekapcsolás után a teljes hegesztőrendszer adategyeztetésen esik át, és megtörténik az egyes komponensek rendszerdiagnosztikája. Az indítási idő időtartama (bekapcsolás a hegesztésre kész állapotig) a csatlakoztatott rendszerkomponensek számától és a készülékek közötti kicserélendő információktól függ. Ez az idő néhány másodperctől néhány percre tarthat (pl. először összekapcsolt rendszerkomponensek esetén). Az indítási fázis alatt a rendszerkomponensek a vezérlés típusát, és adott esetben a szoftverinformációkat jelentik meg a hegesztési adat kijelzésben (ha van). Ez az indítási fázis az áram, feszültség, ill. huzalsebesség névértékének megjelenítésével fejeződik be.

Készülék ventilátor és hűtőfolyadék szivattyú funkció

A jelen sorozat készülék ventilátorai és hűtőfolyadék szivattyúja hőmérséklet- és állapotvezéreltek. Ez biztosítja azt, hogy a hegesztőgép részrendszerei csak akkor működhetnek, ha azokra szükség van. Minden egyes bekapcsolás után a készülék ventilátorok kb. 2 s ideig teljes teljesítménnyel működnek, hogy pl. megszüntessék a porlerakódásokat.

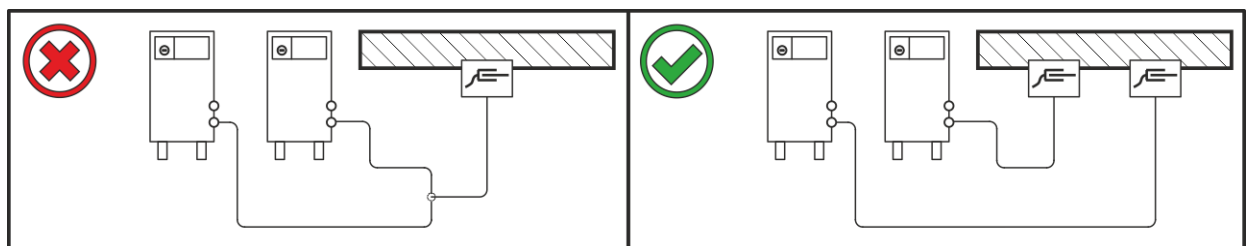
5.1.8 Hegesztőáram-vezetékek elhelyezésére vonatkozó tudnivalók

- szakszerűtlenül elhelyezett hegesztőáram-vezetékek az ívfény zavarait (villogásait) okozhatják!
- A nagyfrekvenciás gyújtóberendezések nélküli hegesztési áramforrások (MIG/MAG) munkakábeleit és tömlőcsomagjait a lehető legnagyobb hosszúságban, szorosan egymás mellett, párhuzamosan kell vezetni.
- A nagyfrekvenciás átütések elkerülése érdekében a nagyfrekvenciás gyújtóberendezésekkel rendelkező hegesztési áramforrások (WIG) munkakábeleit és tömlőcsomagjait hosszában párhuzamosan, egymástól kb. 20 cm távolságra kell lefektetni.
- A kölcsönös befolyásolás elkerülése érdekében más hegesztési áramforrások vezetékéhez képest alapvetően legalább kb. 20 cm, vagy annál nagyobb távolságot kell tartani.
- A kábelhosszak alapvetően nem hosszabbak a szükségesnél. Az optimális hegesztési eredményhez max. 30m. (Munkakábel + közbenső tömlőcsomag + pisztolyvezeték).



Ábra 5-6

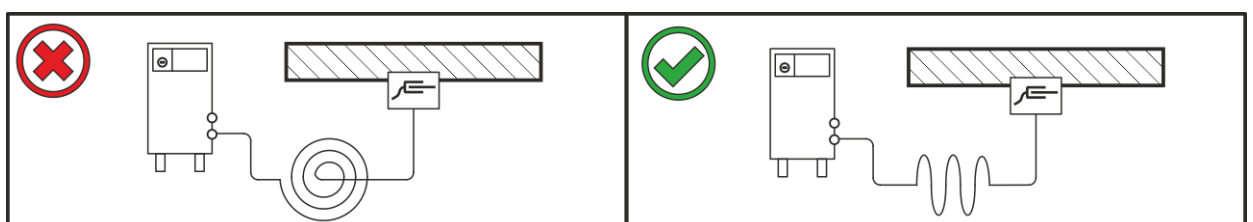
- Minden hegesztőkészüléknél saját munkakábelt használjon a munkadarabhoz!



Ábra 5-7

- A hegesztőáram-vezetéseket, hegesztőpisztoly- és közbenső tömlőcsomagokat teljesen le kell tekercselni. Kerülje a hurkokat
- A kábelhosszak alapvetően nem hosszabbak a szükségesnél.

A felesleges kábelhosszokat meanderformában kell lefektetni.



Ábra 5-8

5.1.9 Kóborló hegesztőáramok

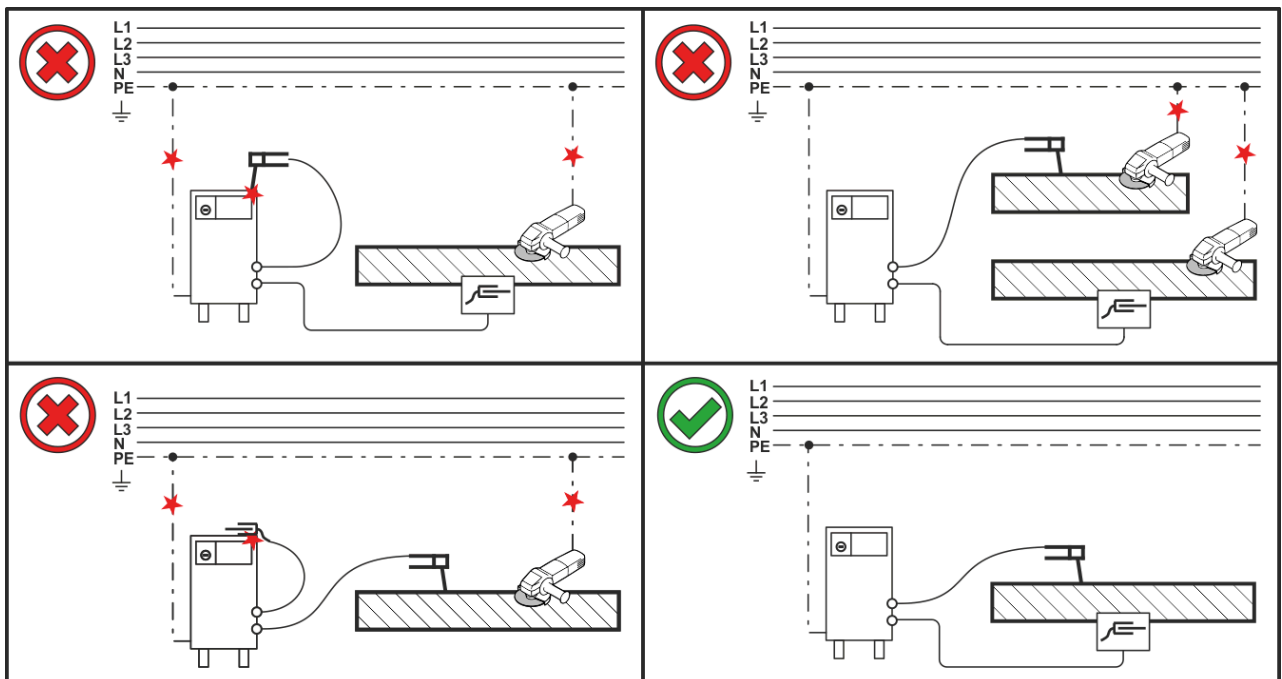
⚠ FIGYELMEZTETÉS



Sérülésveszély a kóborló hegesztőáramok miatt!

A kóborló hegesztőáramok tönkreteszhetik a védővezetékét, károsíthatják a készülékeket és az elektromos berendezéseket, túlhevíthetik az alkatrészeket és ennek következtében tüzek keletkezhetnek.

- Ellenőrizze rendszeresen az összes hegesztőáram-kapcsolat megfelelő rögzítését és kifogástalan elektromos csatlakozását.
- Az áramforrás minden elektromosan vezető részegységét, mint ház, kocsi, daruállvány, elektromosan szigetelve kell felállítani, rögzíteni vagy felfüggeszteni!
- Ne rakjon le szigetelés nélkül más elektromos üzemi eszközt, mint fűrőgép, sarokcsiszoló, stb. az áramforrásra, a kocsira, a daruállványra!
- A hegesztőpisztolyt és az elektródafogót mindig elektromosan szigetelve tegye le, ha nincsenek használatban!

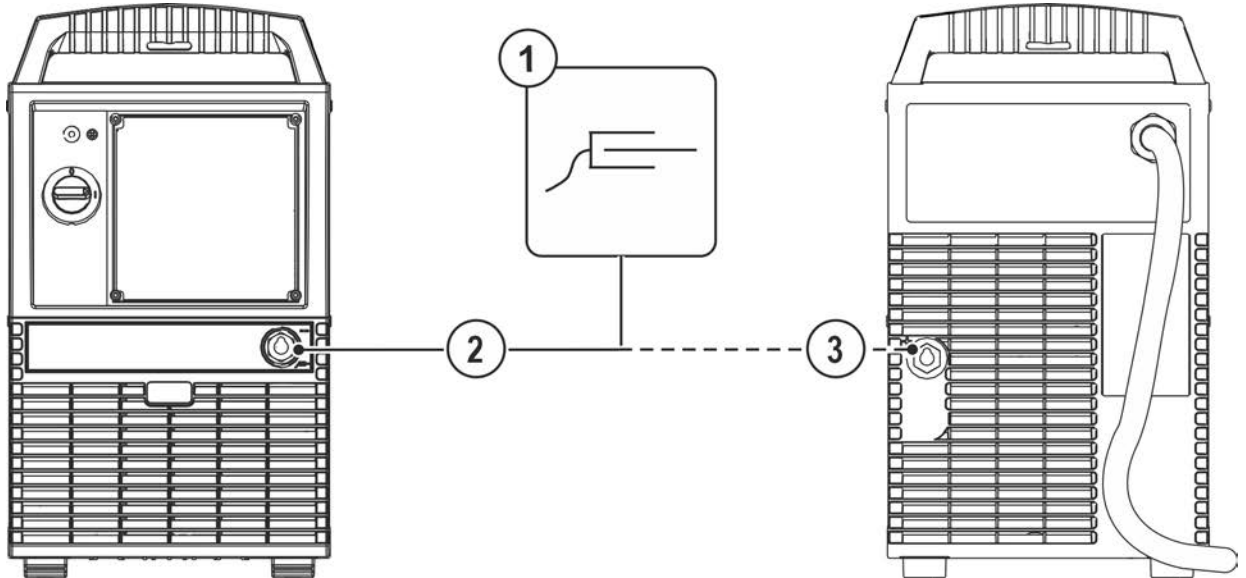


Ábra 5-9

5.2 MIG/MAG-hegesztés

5.2.1 Testkábel csatlakoztatása

Néhány huzalelektrodát (pl. önvédő porbeles hegesztőhuzalok) negatív polaritásról kell hegeszteni. Ilyen esetben a hegesztőáram kábelének csatlakozó dugóját a „-“, a testkábel csatlakozóját pedig a „+“-jelű csatlakozó aljzatba kell bedugni. Mindig figyelembe kell venni a hozaganyag gyártójának utasításait!



Ábra 5-10

Poz.	Jel	Leírás
1		Munkadarab
2		Csatlakozó hüvely, hegesztőáram „-“ •-----MIG/MAG-hegesztés: Testkábel csatlakoztatása
3		Csatlakozó hüvely, hegesztőáram „+“ •-----MIG/MAG-hegesztés porbeles huzallal: Testkábel csatlakoztatása

- Testkábel csatlakozó dugóját a *Hegesztőáram* „-“ aljzatba bedugni és jobbra elfordítva rögzíteni.

5.2.2 Hegesztőpisztoly csatlakoztatása

A csatlakozás leírását lásd a megfelelő „Huzalelőtoló készülék” kezelési és karbantartási utasításban.

5.2.3 Hegesztési feladat kiválasztása

A hegesztési feladat kiválasztását, ill. a készülékezelést lásd a megfelelő „Vezérlés” kezelési és karbantartási utasításban.

5.3 Bevont elektródás kézi ívhegesztés vagy gyökmarás

5.3.1 Bevontelektródás kézi ívhegesztés (BKI)

Bevontelektródás kézi ívhegesztés vagy rövidítve BKI-hegesztés. Az jellemzi, hogy az ív egy leolvadó elektróda és a hegőmledék között ég. A környezeti levegőtől való védelmet az elektróda bevonata biztosítja.

5.3.2 Gyökfaragás

Gyökmarásnál a szénelektroda és a munkadarab között ívfény ég, amely azt olvadékká melegíti fel. Ekkor a folyékony olvadékot sűrített levegő fújja ki. A gyökmaráshoz sűrített levegő csatlakozóval és szénelektrodákkal ellátott speciális elektródafogók szükségesek.

5.3.2.1 Elektródafogó vagy gyökmaró csatlakozás

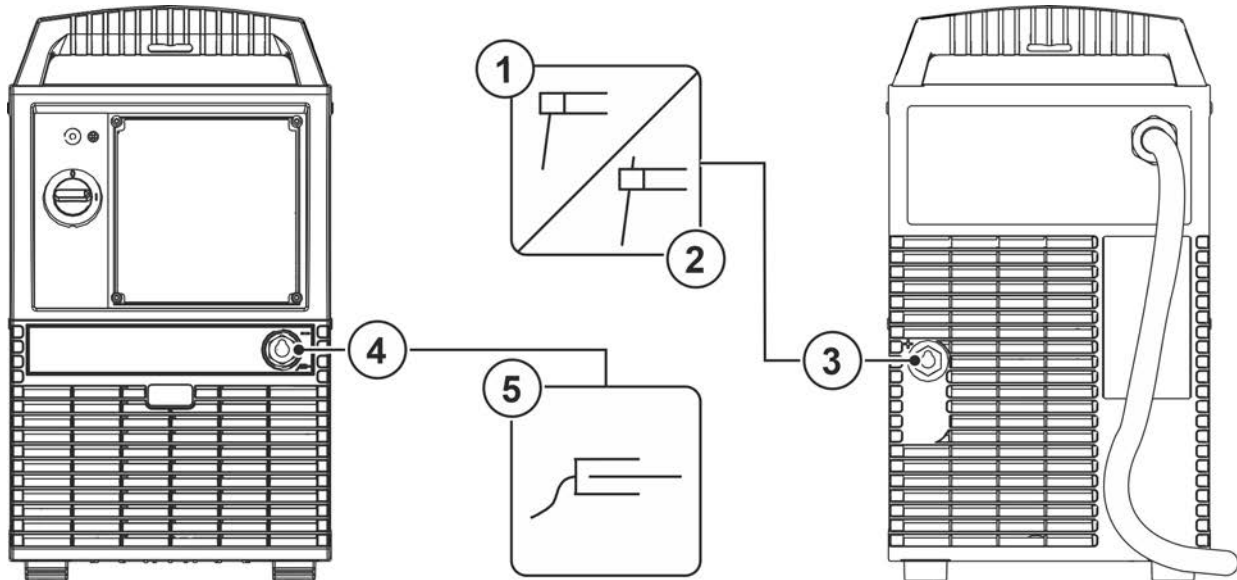
⚠ VIGYÁZAT



Zúzódás és égési sérülés veszélye!

A rúdelektroda cseréjekor zúzódás és égési sérülés veszélye áll fenn!

- Viseljen megfelelő, száraz védőkesztyűt.
- Az elhasználdott rúdelektrodák eltávolításához vagy a hegesztett munkadarabok mozgásához használjon szigetelt fogót.



Ábra 5-11

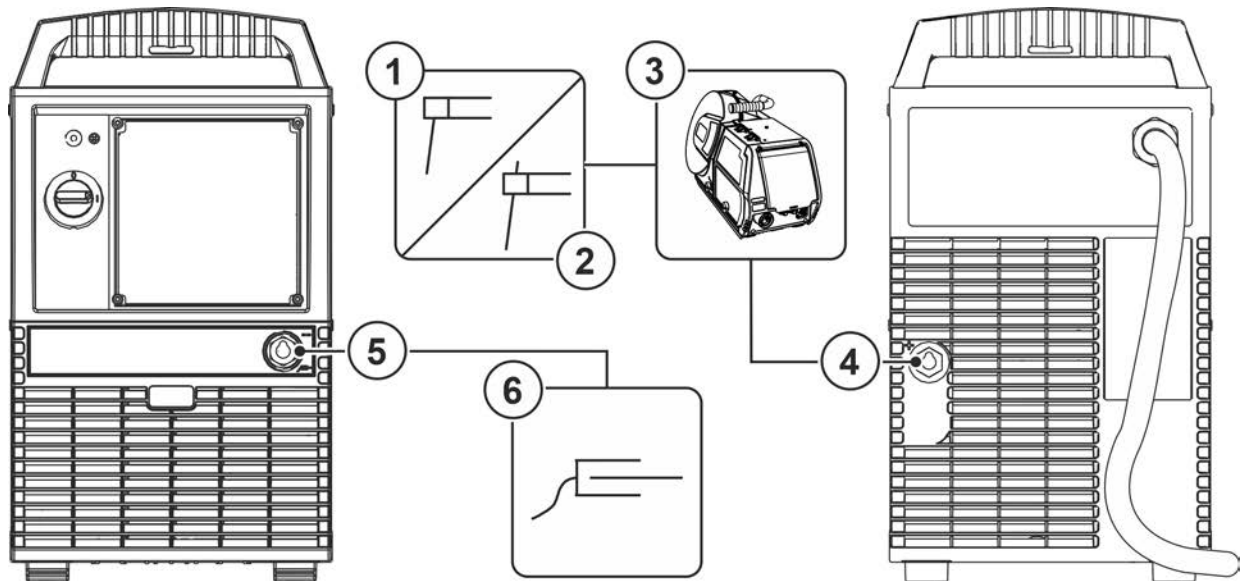
Poz.	Jel	Leírás
1		Elektródafogó
2		Gyökfaragás Vegye figyelembe a kiegészítő rendszerdokumentumokat is!
3		Csatlakozó hüvely, hegesztőáram „+“
4		Hegesztőáram „-“ csatlakozóaljzat
5		Munkadarab

- Csatlakoztassa az elektródafogó, ill. gyökfaragás kábelcsatlakozóját a hegesztőáram csatlakozóaljzatra, majd jobbra forgatva reteszelje.
- Csatlakoztassa az elektródafogó és testkábel kábelcsatlakozóját az alkalmazástól függő hegesztőáram csatlakozóaljzatában, majd jobbra forgatással reteszelje. A megfelelő polaritás az elektróda csomagolásán az elektródagyártó által feltüntetett adatokhoz igazodik.

5.3.2.2 Az elektródafogó/gyökfaragás csatlakozása a huzalelőtoló készüléken keresztül

Csak huzalelőtoló készülékekkel és beépített OW MMA elektródatartó-csatlakozóaljzat opcióval együtt.

A csatlakozás leírását lásd a megfelelő „Huzalelőtoló készülék” kezelési és karbantartási utasításban.



Ábra 5-12

Poz.	Jel	Leírás
1		Elektródafogó
2		Gyökfaragás Vegye figyelembe a kiegészítő rendszerdokumentumokat is!
3		Huzalelőtoló készülék Vegye figyelembe a kiegészítő rendszerdokumentumokat is!
4		Csatlakozó hüvely, hegesztőáram „+“
5		Hegesztőáram „-“ csatlakozóaljzat
6		Munkadarab

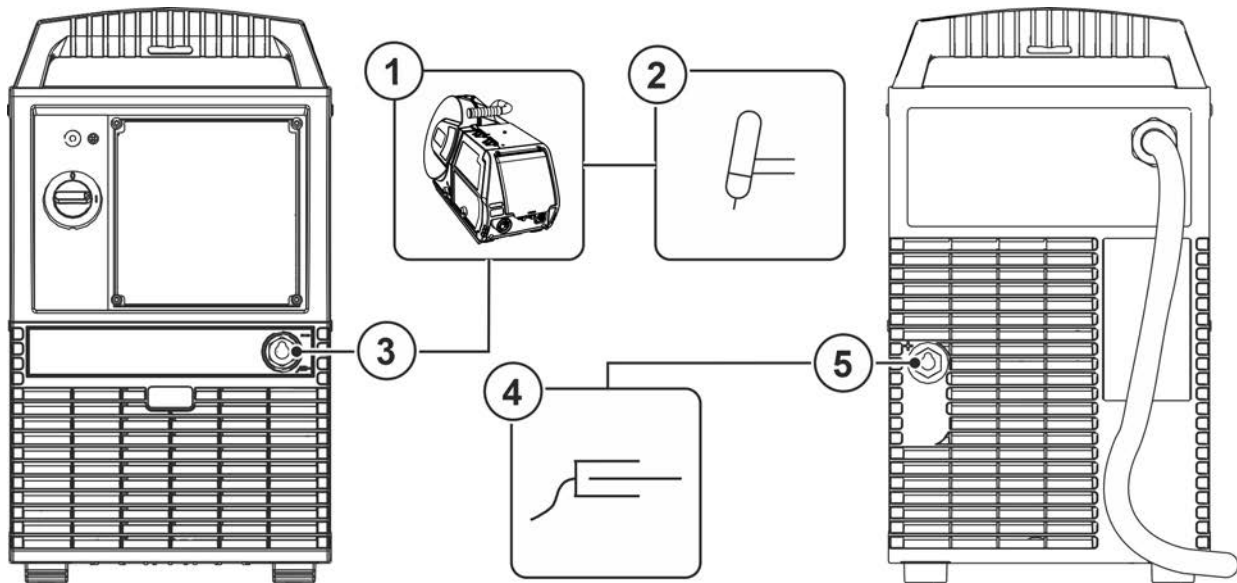
- Csatlakoztassa az elektródafogó, ill. gyökmaró kábelcsatlakozóját a huzalelőtoló készüléken lévő hegesztőáram csatlakozóaljzatra, majd jobbra forgatva reteszelve. A hegesztőáram polaritásának megfordítása az áramforráson a hegesztőáram csatlakozó (összekötő kábelköteg) áthelyezésével történik.
- Testkábel csatlakozó dugóját a *Hegesztőáram „+“* csatlakozó hüvelybe bedugni és jobbra elfordítva rögzíteni.

5.3.2.3 Hegesztési feladat kiválasztása

A hegesztési feladat kiválasztását, ill. a készülékkezelést lásd a megfelelő „Vezérlés” kezelési és karbantartási utasításban.

5.4 AWI-hegesztés

5.4.1 Csatlakoztatás



Ábra 5-13

Poz.	Jel	Leírás
1		Huzalelőtoló készülék Vegye figyelembe a kiegészítő rendszerdokumentumokat is!
2		Hegesztőpisztoly A kiegészítő rendszerdokumentumokat is figyelembe kell venni!
3	—	Hegesztőáram „-” csatlakozóaljzat
4		Munkadarab
5	+	Csatlakozó hüvely, hegesztőáram „+”

- Csatlakoztassa a hegesztőáram vezeték kábelcsatlakozóját (összekötő kábelköteg) a hegesztőáram „-” csatlakozóaljzatra, majd jobbra fordítva reteszelje.
- Testkábel csatlakozó dugóját a *Hegesztőáram „+”* csatlakozó hüvelybe bedugni és jobbra elfordítva rögzíteni.

5.4.2 Hegesztési feladat kiválasztása

A hegesztési feladat kiválasztását, ill. a készülékkezelést lásd a megfelelő „Vezérlés” kezelési és karbantartási utasításban.

5.5 Távszabályzók

A távvezérlőket kivitelről függően a 19-pólusú távszabályzó-csatlakozáshoz (analóg) vagy a 7-pólusú távszabályzó-csatlakozáshoz (digitális) kell csatlakoztatni.

Az összes rendszer-, ill. tartozék részegység dokumentációját el kell olvasni és be kell tartani!

5.6 Csatlakozó aljzatok gépesített hegesztésekhez

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Nincsenek szakszerűtlen javítások és módosítások!

A sérülések és a készülék károsodásainak elkerülése érdekében a készüléket csak képezített személyek (felhatalmazott szervizszemélyzet) javíthatják, ill. módosíthatják! Illetéktelen beavatkozáskor a garancia elvesz!

- Javítás esetén bizon meg képezített személyt (felhatalmazott szervizszemélyzet)!



A nem megfelelő vezérlőkábelek vagy a be- és kimenő jelek hibás kiosztása a készülék károsodását okozhatja. Kizárólag árnyékolott vezérlőkábeleket használjon!

5.6.1 Csatlakozó aljzatok gépesített alkalmazásokhoz

⚠ FIGYELMEZTETÉS

A külső lekapcsoló berendezések (Vész-Ki kapcsolók) nem működnek!

Ha a Vész-Ki áramkör a gépesített AWI-hegesztéshez való csatlakozóaljzaton keresztül egy külső lekapcsoló berendezés révén valósul meg, úgy a készüléket erre kell beállítani. Ennek figyelmen kívül hagyása esetén az áramforrás nem veszi figyelembe a külső lekapcsoló berendezéseket, és nem kapcsol le!

- Távolítsa el az 1. csatlakozóhidat (1. jumper) a megfelelő vezérlőkártyán (kizárólag szakértő szervizszemélyzet végezheti el)!

Ez az egység kiegészítőként rendelhető > lásd fejezet 9.

Pin	Bemenet / kimenet	Megnevezés	Ábra
A	Kimenet	PE ----- Kábelárnyékolás csatlakozás	
D	Kimenet (open Collector)	IGRO---- Áram folyik jel $I > 0$ (maximális terhelés 20 mA / 15 V) 0 V = hegesztőáram folyik	
E/R	Bemenet	Not-Aus- VÉSZ-KI az áramforrás fölérendelt lekapcsolásához.	
F	Kimenet	0V----- Referencia potenciál	
G/P	Kimenet	IGRO---- Áramrelé érintkező, potenciámentes (max. +/- 15 V / 100 mA)	
H	Kimenet	Uist ----- Ívfeszültség, F jelű pinen mérve, 0-10 V (0 V = 0 V; 10 V = 100 V) ^[1]	
L	Bemenet	STA/STP Indítás = 15 V / Leállítás = 0 V ^[2]	
M	Kimenet	+15 V---- Feszültségellátás (max. 75 mA)	
N	Kimenet	-15 V ---- Feszültségellátás (max. 25 mA)	
S	Kimenet	0 V----- Referencia potenciál	
T	Kimenet	list----- Hegesztőáram, F jelű pinen mérve; 0-10 V (0 V = 0 A, 10 V = 1000 A) ^[3]	

^[1] Típus pontossága $\pm (0,05 \text{ V} + \text{ a mért érték } 2,5\% - \text{ a})$

^[2] Az üzemmódot a huzalelőtoló készülék határozza meg (az Indítás / Leállítás funkció megfelel a pisztolnyomógomb működtetésének, és pl. mechanizált alkalmazásoknál alkalmazható).

^[3] Típus pontossága $\pm (0,02 \text{ V} + \text{ a mért érték } 2,5\% - \text{ a})$

5.6.2 RINT X12 robot interfész

Digitális standard interfész gépesített alkalmazásokhoz

Funkciók és jelek:

- Digitális bemenetek: Start/Stop, üzemmód-, JOB- és programkiválasztás, huzalbefűzés, gázteszt
- Analóg bemenetek: vezérlőfeszültségek pl. hegesztési teljesítményhez, hegesztőáramhoz, stb.
- Relé kimenetek: folyamatjel, hegesztésre kész állapot, általános hiba, stb.

5.6.3 Ipari interfész BUSINT X11

Megoldás az automatizált gyártási folyamatokban történő kényelmes integráláshoz, mint pl.

- Profinet / Profibus
- EnthernetIP / DeviceNet
- EtherCAT
- stb.

5.7 Csatlakozó aljzatok számítógép számára

Hegesztési paraméter szoftver

Az összes hegesztési paraméter kényelmesen létrehozható a PC-n, és innen egyszerűen továbbítható egy vagy több hegesztőgépre (tartozék, a szett a szoftverből, interfészből és összekötő-vezetékekből áll)

- Adatcsere az áramforrás és a PC között
- (JOBS) hegesztési feladatok kezelése
- Online adatcsere
- Hegesztés adatok felügyeletének előírásai
- Frissítési funkció az új hegesztési paraméterekhez

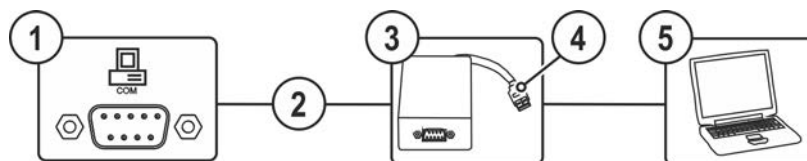
5.7.1 Csatlakoztatás




A készülék meghibásodása, ill. zavarok a számítógép szakszerűtlen csatlakoztatásának következtében!

Ha a csatlakoztatáshoz nem használjuk a SECINT X10USB interfészt, akkor az a készülék meghibásodásához vezet, illetve zavarokat okoz a jelátvitelben. A nagyfrekvenciás gyújtóimpulzus zavarhatja a számítógép működését.

- **A SECINT X10USB interfészt a hegesztőgép és a számítógép közé kell csatlakoztatni!**
- **A csatlakoztatáshoz kizárólag az interfésszel együtt szállított kábelt szabad használni (kiegészítő hosszabbító kábel használata tilos)!**



Ábra 5-14

Poz.	Jel	Leírás
1		Csatlakozóaljzat (9 pólusú) - D-Sub PC-interfész
2		Csatlakozókábel, 9-pólusú, soros
3		SECINT X10 USB
4		USB csatlakozás Egy Windows PC csatlakoztatása a SECINT X10 USB-re
5		Windows PC

6 Karbantartás, ápolás és hulladékkezelés

6.1 Általános

VESZÉLY



Sérülésveszély a készülék kikapcsolását követően is meglévő elektromos feszültség miatt!

Halálos kimenetelű baleseteket okozhat, ha a hegesztőgéppel úgy dolgoznak, hogy annak burkolata nincs a helyén!

Üzem közben a készülékben lévő kondenzátorok elektromosan feltöltődnek. 4 percig tart, amíg ezek a kondenzátorok a hálózati csatlakozó kihúzását követően elveszítik töltöttségüket.

1. Készüléket kikapcsolni.
2. Hálózati csatlakozót kihúzni.
3. Legalább 4 percet várni, amíg a kondenzátorok elvesztik töltöttségüket!

FIGYELMEZTETÉS



Szakszerűtlen karbantartás, ellenőrzés és javítás!

A termék karbantartását, ellenőrzését és javítását csak képezett személyek (felhatalmazott szervizszemélyzet) végezhetik. Képezett személy az, aki képzettsége, ismeretei és tapasztalatai alapján felismeri a hegesztési áramforrások ellenőrzésénél fellépő veszélyeket és lehetséges következménykárokat, és meg tudja tenni a szükséges biztonsági intézkedéseket.

- Tartsa be a karbantartási előírásokat > lásd fejezet 6.2.
- Ha az alábbi ellenőrzések valamelyike nem teljesül, a készüléket csak a javítás és az ismételt ellenőrzés után szabad ismét üzembe helyezni.

A hegesztőgép javítását és karbantartását csak olyan szakember végezheti, aki erre megfelelő kiképzéssel rendelkezik. Ha arra jogosulatlan személy végez javítást vagy karbantartást a gépen, akkor az a garanciális jogok megvonásával jár. Bármilyen probléma esetén forduljon ahhoz a szakkereskedőhöz, akitől a gépet vásárolta! Garanciális javítás vagy csere csak azon a szakkereskedőn keresztül lehetséges, akitől a gépet vásárolta. A gép javítása során csak eredeti alkatrészeket építsen be! Alkatrészek rendelkezésekor a következő adatokat kérjük megadni: gép típusa, gyártási- és cikkszám, alkatrész megnevezése és cikkszám.

Jelen készülék a megadott környezeti feltételek és normál munkafeltételek mellett messzemenően karbantartásmentes és minimális ápolást igényel.

A szennyezett készülék miatt az élettartam és a bekapcsolási idő csökken. A tisztítási intervallumokat alapvetően a környezeti feltételek és a készülék ehhez kapcsolódó elszennyeződése határozzák meg (mindazonáltal legalább félévente).

6.1.1 Tisztítás

- Tisztítsa meg a külső felületeket egy nedves kendővel (ne használjon agresszív tisztítószer).
- Fújja ki a szellőzőcsatornákat és amennyiben szükséges a készülék hűtőlamelláit olaj- és vízmentes sűrített levegővel. A sűrített levegő megforgathatja és ezáltal tönkretelheti a készülék ventilátorát. Ne fújja meg közvetlenül, ill. szükség esetén mechanikusan blokkolja a készülék ventilátorát.
- Ellenőrizze a hűtőfolyadék szennyeződéseit és amennyiben szükséges, cserélje ki azt.

6.1.2 Légszűrő

A szennyszűrő használatakor a hűtőlevegő-átáramlás csökken, ami következtében a készülék bekapcsolási ideje csökken. A bekapcsolási idő a szűrő fokozott szennyeződésével csökken. A szennyszűrőt rendszeresen le kell szerelni, és sűrített levegővel kell megtisztítani (a szennyezettségi foktól függően).

6.2 Karbantartási munkák, időközök

6.2.1 Napi karbantartási munkák

Állapotellenőrzés szemrevételezéssel

- Hálózati csatlakozókábel és annak törésgátlója
- Gázpalack rögzítőelemei
- Végezze el a tömlőcsomag és az áramcsatlakozások külső sérülésekre vonatkozó ellenőrzését, adott esetben cserélje ki azokat, ill. szakemberrel javíttassa meg!
- Gáztömlők és azok kapcsolóegységei (mágnesszelep)
- Ellenőrizze az összes csatlakozás valamint kopóalkatrész szoros illeszkedését, adott esetben húzza után.
- Ellenőrizze a huzaltekercs szabályos rögzítését.
- Kerekek és azok biztonsági elemei
- A készülék mozgatásához szükséges elemek (heveder, emelőszem, fogantyú)
- Egyebek, általános állapot

Működésellenőrzés

- Kezelő-, jelző-, védő- és kapcsolóelemek működésének ellenőrzése.
- Áramkábelek (csatlakozók megfelelő rögzítettségét is ellenőrizni)
- Gáztömlők és azok kapcsolóegységei (mágnesszelep)
- Gázpalack rögzítőelemei
- Ellenőrizze a huzaltekercs szabályos rögzítését.
- Ellenőrizze a csatlakozók csavar- és dugaszoló csatlakozóinak, valamint a kopóalkatrészek helyes illeszkedését, adott esetben húzza után.
- Távolítsa el a rátapadó hegesztési fröccsenést.
- A huzaltovábbító görgőket rendszeresen tisztítsa meg (a szennyezettségi foktól függően).

6.2.2 Havonta elvégzendő karbantartási munkák

Állapotellenőrzés szemrevételezéssel

- Sérülések a burkolaton (elő-, hát- és oldallapok)
- Kerekek és azok biztonsági elemei
- A készülék mozgatásához szükséges elemek (heveder, emelőszem, fogantyú)
- Hűtőfolyadéktömlőket és azok csatlakozóit ellenőrizni, hogy nincs-e bennük szennyeződés

Működésellenőrzés

- Választókapcsolók, vezérlőelemek, vészkapcsolók, feszültségcsökkentők, jelző- és ellenőrző lámpák
- Ellenőrizze a huzalvezető elemek (huzalelőtoló görgők tartója, huzalbemeneti csonk, huzalvezető cső) szoros rögzülését. Ajánlás a huzalelőtoló görgők tartójának (eFeed) cseréjére 2000 üzemóra után, lásd a kopó alkatrészeket).
- Hűtőfolyadéktömlőket és azok csatlakozóit ellenőrizni, hogy nincs-e bennük szennyeződés
- Ellenőrizze és tisztítsa meg a hegesztőpisztolyt. A pisztolyban keletkező lerakódások rövidzárlatot okozhatnak, ami hátrányosan befolyásolja a hegesztési eredményt, és a pisztoly is károsodhat!

6.2.3 Évente elvégzendő ellenőrzések (üzem közbeni ellenőrzések és vizsgálatok)

Az IEC 60974-4 szabvány („*Időszakos felülvizsgálat és ellenőrzés*“) szerint kell elvégezni a készülék rendszeres időközönkénti átvizsgálását. Az itt leírt ellenőrzéseken túl be kell tartani az adott országban érvényes sajátos előírásokat is.

Bővebb információ található a mellékelt "Warranty registration" prospektusban, valamint a garanciáról, karbantartásról és ellenőrzésről szóló tájékoztatónkban a www.ewm-group.com oldalon!

6.3 Elhasznált készülékek ártalmatlanítása



Szakszerű hulladékkezelés!

A készülék értékes nyersanyagokat tartalmaz, amelyeket újrahasznosítás céljából össze kell gyűjteni, az elektronikai alkatrészeket pedig előírás szerint kell ártalmatlanítani.

- Az elhasznált alkatrészeket tilos a háztartási hulladékokkal együtt kezelni!
- Az elhasznált alkatrészeket a hatósági előírásoknak megfelelően kell ártalmatlanítani!
- A használt villamos- és elektronikai készülékeket az európai előírások szerint (Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EK irányelv) nem szabad a nem válogatott kommunális hulladékba helyezni. Azokat külön kell gyűjteni. A kerek kuka szimbólum a szükséges szelektált hulladékgyűjtésre utal.
Ezt a készüléket a hulladékkezelés, ill. újrahasznosítás céljából a szelektív gyűjtés erre a célra tervezett rendszeréhez kell adni.

Németországban a törvénynek (Az elektromos és elektronikus készülékek forgalomba hozataláról, visszavételéről és környezetkímélő hulladékkezeléséről szóló törvénynek (ElektroG) a régi készüléket a nem szelektált kommunális hulladéktól elválasztott kezeléshez kell adni. A kommunális hulladékkezelés felelősei (települések) gyűjtőhelyeket létesítettek erre a célra, ahol ingyen le lehet adni a magánháztartásból származó régi készülékeket.

A személyes adatok törlése a végfelhasználó saját felelőssége.

A készülék ártalmatlanítása előtt távolítsa el a lámpákat, az elemeket vagy akkumulátorokat, és külön ártalmatlanítsa. Az elem-, ill. akkumulátortípus és azok összetevői a felső oldalon vannak megjelölve (CR2032 vagy SR44 típus). Az alábbi EWM termékek elemeket vagy akkumulátorokat tartalmazhatnak:

- Hegesztősisak
Az elemek vagy akkumulátorok a LED-es kazettából egyszerűen kivehetők.
- Készülékvezérlések
Az elemek vagy akkumulátorok azok hátsó oldalán található a megfelelő alaplappal aljzataiban, ahonnan egyszerűen kivehetők. A vezérlések leszerelhetők kereskedelemben kapható szerszámmal.

A régi készülékek visszaadásáról vagy gyűjtéséről információkat az illetékes helyi önkormányzat ad. Ezen túlmenően a visszaadás Európa-szerte az EWM forgalmazó partnereinél is lehetséges.

További információkat az ElektroG témával kapcsolatosan a honlapunkon talál: <https://www.ewm-group.com/de/nachhaltigkeit.html>.


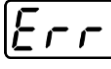
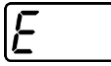
7 Hibaelhárítás

A gyártás során és végellenőrzés alkalmával valamennyi termék szigorú vizsgálatokon esik át. Ha ennek ellenére valamilyen rendellenességet észlel a készülék működésében, akkor annak ellenőrzését az alábbiak szerint kell elvégezni. Ha a leírt javítási mód nem vezet eredményre, akkor forduljon valamelyik hivatalos EWM szakkereskedőhöz.

7.1 Hibaüzenetek (áramforrás)

A lehetséges hibaszám kijelzése a készüléksorozattól és azok kivitelétől függ!

A készülékkijelző kijelzési lehetőségeitől függően a figyelmeztető üzenetet a következőképpen ábrázolja:

Kijelzőtípus - készülékvezérlés	Kijelzés
Grafikus kijelző	
két 7 jegyű kijelző	
egy 7 jegyű kijelző	

Az üzemzavar lehetséges okát megfelelő üzemzavarszám (lásd a táblázatot) jelzi. Hiba esetén a teljesítményegység lekapcsol.

- A hegesztőgép esetleges meghibásodásáról jegyzőkönyvet kell felvenni, és ezt a dokumentációt át kell adni a szerviz szakemberének.
- Ha egyszerre több hiba lép fel, akkor azok kódjai egymás után jelennek meg a kijelzőn.

Hiba visszaállítása (Kategória jelmagyarázata)

^A A hibaüzenet eltűnik, ha a hibát megszüntették.

^B A hibaüzenet a ◀nyomógomb megnyomásával állítható vissza.

Az összes többi hibaüzenet csak a készülék ki- és visszakapcsolásával állítható vissza.

Hiba 3: Sebességmérő hiba

A, B kategória

- ✓ Huzalelőtoló készülékhiba.
 - ✘ Ellenőrizze az elektromos összeköttetéseket (csatlakozók, vezetékek).
- ✓ Huzalhajtás folyamatos túlterhelése.
 - ✘ Ne helyezze szűk rádiuszokba a huzalvezető csövet.
 - ✘ Ellenőrizze a huzalvezető cső könnyű járását.

Hiba 4: Túlmelegedés

A kategória

- ✓ Áramforrás túlmelegedett.
 - ✘ Hagyja lehűlni a bekapcsolt készüléket.
- ✓ Ventilátor blokkolva, szennyezett vagy meghibásodott.
 - ✘ Ellenőrizze a ventilátort, tisztítsa meg vagy cserélje ki.
- ✓ Levegőbemenet vagy -kimenet blokkolva.
 - ✘ Ellenőrizze a levegőbemenetet és -kimenetet.

Hiba 5: Hálózati túlfeszültség

✓ Hálózati feszültség túl magas.

- ✘ Ellenőrizze a hálózati feszültségeket, és vesse össze az áramforrás csatlakozási feszültségeivel.

Hiba 6: Alacsony hálózati feszültség

- ✓ Hálózati feszültség túl alacsony.
 - ✗ Ellenőrizze a hálózati feszültségeket, és vesse össze az áramforrás csatlakozási feszültségeivel.

Hiba 7: Alacsony hűtőfolyadék szint

B kategória

- ✓ Alacsony átfolyási mennyiség.
 - ✗ Töltsön utána hűtőfolyadékot.
 - ✗ Ellenőrizze a hűtőfolyadék átfolyását - szüntesse meg a tömlőcsomag töréshelyeit.
 - ✗ Állítsa be az átfolyási küszöböt ^[1].
 - ✗ Tisztítsa meg a hűtőt.
- ✓ A szivattyú nem forog.
 - ✗ Forgassa el a szivattyútengelyt.
- ✓ Levegő a hűtőfolyadék körben.
 - ✗ Légtelenítse a hűtőfolyadék kört.
- ✓ Tömlőcsomag nincs teljesen feltöltve hűtőfolyadékkal.
 - ✗ Kapcsolja ki, majd újra be a készüléket > Szivattyú működik > Feltöltés.
- ✓ Üzemeltetés gázhűtéses hegesztőpisztollyal.
 - ✗ Kapcsolja ki a hegesztőpisztoly hűtését.
 - ✗ Kösse össze a hűtőfolyadék előremenő és visszatérő ágát a tömlőhíddal.

Hiba 8: Hiba a védőgázzal

A, B kategória

- ✓ Nincs gáz.
 - ✗ Ellenőrizze a gázellátást.
- ✓ Előnyomás túl alacsony.
 - ✗ Szüntesse meg a tömlőcsomag töréshelyeit (előírt érték: 4-6 bar előnyomás).

Hiba 9: Szekunder túlfeszültség

- ✓ Túlfeszültség a kimeneten: Inverterhiba.
 - ✗ Értesítse a szervizt.

Hiba 10: Földelési hiba (védővezeték hiba)

- ✓ Kapcsolat a hegesztőhuzal és a készülékház között.
 - ✗ Bontsa meg az elektromos összeköttetést.
- ✓ Kapcsolat a hegesztőáramkör és a készülékház között.
 - ✗ Ellenőrizze a testelő vezeték/hegesztőpisztoly csatlakozását és fektetését.

Hiba 11: Gyors kikapcsolás

A, B kategória

- ✓ „Robot kész” logikai jel elvétele a folyamat során.
 - ✗ Szüntesse meg a hibát a fölérendelt vezérlésen.

Hiba 16: Másodlagos iváramforrás gyűjtőhiba

A kategória

- ✓ A külső VÉSZ-KI áramköre megszakadt.
 - ✘ Ellenőrizze a VÉSZ-KI áramkörét, és hárítsa el a hiba okát.
- ✓ Az áramforrás VÉSZ-KI áramkörét aktiválták (nem konfigurálható).
 - ✘ Kapcsolja ki újra a VÉSZ-KI áramkörét.
- ✓ Áramforrás túlmelegedett.
 - ✘ Hagyja lehűlni a bekapcsolt készüléket.
- ✓ Ventilátor blokkolva, szennyezett vagy meghibásodott.
 - ✘ Ellenőrizze a ventilátort, tisztítsa meg vagy cserélje ki.
- ✓ Levegőbemenet vagy -kimenet blokkolva.
 - ✘ Ellenőrizze a levegőbemenetet és -kimenetet.
- ✓ Rövidzárlat a hegesztőpisztolyon.
 - ✘ Ellenőrizze a hegesztőpisztolyt.
 - ✘ Értesítse a szervizt.

Hiba 17: Hideg huzal hiba

B kategória

- ✓ Huzalelőtoló készülékhiba.
 - ✘ Ellenőrizze az elektromos összeköttetéseket (csatlakozók, vezetékek).
- ✓ Huzalhajtás folyamatos túlterhelése.
 - ✘ Ne helyezze szűk rádiuszokba a huzalvezető csövet.
 - ✘ Ellenőrizze a huzalvezető cső könnyű járását.

Hiba 18: Plazmagázhiba

B kategória

- ✓ Nincs gáz.
 - ✘ Ellenőrizze a gázellátást.
- ✓ Előnyomás túl alacsony.
 - ✘ Szüntesse meg a tömlőcsomag töréshelyeit (előírt érték: 4-6 bar előnyomás).

Hiba 19: Hiba a védőgázzal

B kategória

- ✓ Nincs gáz.
 - ✘ Ellenőrizze a gázellátást.
- ✓ Előnyomás túl alacsony.
 - ✘ Szüntesse meg a tömlőcsomag töréshelyeit (előírt érték: 4-6 bar előnyomás).

Hiba 20: Alacsony hűtőfolyadékszint

B kategória

- ✓ Alacsony átfolyási mennyiség.
 - ✗ Töltsön utána hűtőfolyadékot.
 - ✗ Ellenőrizze a hűtőfolyadék átfolyását - szüntesse meg a tömlőcsomag töréshelyeit.
 - ✗ Állítsa be az átfolyási küszöböt^[1].
 - ✗ Tisztítsa meg a hűtőt.
- ✓ A szivattyú nem forog.
 - ✗ Forgassa el a szivattyútengelyt.
- ✓ Levegő a hűtőfolyadék körben.
 - ✗ Légtelenítse a hűtőfolyadék kört.
- ✓ Tömlőcsomag nincs teljesen feltöltve hűtőfolyadékkal.
 - ✗ Kapcsolja ki, majd újra be a készüléket > Szivattyú működik > Feltöltés.
- ✓ Üzemeltetés gázhűtéses hegesztőpisztollyal.
 - ✗ Kapcsolja ki a hegesztőpisztoly hűtését.
 - ✗ Kösse össze a hűtőfolyadék előremenő és visszatérő ágát a tömlőhíddal.

Hiba 22: Hűtőfolyadék hőmérséklete

B kategória

- ✓ Hűtőfolyadék túlmelegedett ^[1].
 - ✗ Hagyja lehűlni a bekapcsolt készüléket.
- ✓ Ventilátor blokkolva, szennyezett vagy meghibásodott.
 - ✗ Ellenőrizze a ventilátort, tisztítsa meg vagy cserélje ki.
- ✓ Levegőbemenet vagy -kimenet blokkolva.
 - ✗ Ellenőrizze a levegőbemenetet és -kimenetet.

Hiba 23: Nagyfrekvenciás fojtó túlmelegedés

A kategória

- ✓ Külső nagyfrekvenciás gyújtókészülék túlmelegedett.
 - ✗ Hagyja lehűlni a bekapcsolt készüléket.

Hiba 24: Másodlagos ív gyújtás hiba

B kategória

- ✓ A másodlagos ív nem gyújt.
 - ✗ Ellenőrizze a hegesztőpisztoly felszerelését.

Hiba 25: Formáló gázhiba

B kategória

- ✓ Nincs gáz.
 - ✗ Ellenőrizze a gázellátást.
- ✓ Előnyomás túl alacsony.
 - ✗ Szüntesse meg a tömlőcsomag töréshelyeit (előírt érték: 4-6 bar előnyomás).

Hiba 26: Másodlagos ívmodul túlmelegedés

A kategória

- ✓ Áramforrás túlmelegedett.
 - ✗ Hagyja lehűlni a bekapcsolt készüléket.
- ✓ Ventilátor blokkolva, szennyezett vagy meghibásodott.
 - ✗ Ellenőrizze a ventilátort, tisztítsa meg vagy cserélje ki.
- ✓ Levegőbemenet vagy -kimenet blokkolva.
 - ✗ Ellenőrizze a levegőbemenetet és -kimenetet.

Hiba 32: Hiba I>0

- ✓ Nem megfelelő áramérzékelés.
- ✘ Értse a szervizt.

Hiba 33: Hiba UIST

- ✓ Nem megfelelő feszültségérzékelés.
- ✘ Szüntesse meg a rövidzárlatot a hegesztőáramkörben.
- ✘ Kapcsolja le a külső érzékelőfeszültséget.
- ✘ Értse a szervizt.

Hiba 34: Elektronikai hiba

- ✓ Elektronikai A/D csatornahiba
- ✘ Kapcsolja ki, majd be a készüléket.
- ✘ Értse a szervizt.

Hiba 35: Elektronikai hiba

- ✓ Élhiba
- ✘ Kapcsolja ki, majd be a készüléket.
- ✘ Értse a szervizt.

Hiba 36: [S] hiba

- ✓ [S] feltételek nem teljesültek.
- ✘ Kapcsolja ki, majd be a készüléket.
- ✘ Értse a szervizt.

Hiba 37: Elektronikai hiba

- ✓ Áramforrás túlmelegedett.
- ✘ Hagyja lehűlni a bekapcsolt készüléket.
- ✓ Ventilátor blokkolva, szennyezett vagy meghibásodott.
- ✘ Ellenőrizze a ventilátort, tisztítsa meg vagy cserélje ki.
- ✓ Levegőbemenet vagy -kimenet blokkolva.
- ✘ Ellenőrizze a levegőbemenetet és -kimenetet.

Hiba 38: Hiba IIST

- ✓ Rövidzárlat a hegesztőáramkörben a hegesztés előtt.
- ✘ Szüntesse meg a rövidzárlatot a hegesztőáramkörben.
- ✘ Értse a szervizt.

Hiba 39: Elektronikai hiba

- ✓ Szekunder túlfeszültség
- ✘ Kapcsolja ki, majd be a készüléket.
- ✘ Értse a szervizt.

Hiba 40: Elektronikai hiba

- ✓ Hiba I>0
- ✘ Értse a szervizt.

Hiba 47: Szikraátvitel adatinterfész hiba

B kategória

- ✓ Kapcsolathiba a hegesztőgép és a perifériás készülék között.
- ✘ Vegye figyelembe a szikraátvitel adatinterfészhez mellékelt dokumentációt.

Hiba 48: Gyújtás hiba

B kategória

- ✓ Nincs gyújtás a folyamat indításakor (automatizált készülékek).
 - ✗ Ellenőrizze a huzaltovábbítást
 - ✗ Ellenőrizze az áramkábel csatlakozóit a hegesztőáramkörben.
 - ✗ Szükség esetén tisztítsa meg a munkadarabon lévő korrodált felületeket a hegesztés előtt.

Hiba 49: Ívszakadás

B kategória

- ✓ Az automatizált berendezéssel való hegesztés során ívszakadás történt.
 - ✗ Ellenőrizze a huzaltovábbítást.
 - ✗ Igazítsa a hegesztési sebességet.

Hiba 50: Program száma

B kategória

- ✓ Belső hiba.
 - ✗ Értesítse a szervizt.

Hiba 51: VÉSZ-KI

A kategória

- ✓ A külső VÉSZ-KI áramköre megszakadt.
 - ✗ Ellenőrizze a VÉSZ-KI áramkörét, és hárítsa el a hiba okát.
- ✓ Az áramforrás VÉSZ-KI áramkörét aktiválták (nem konfigurálható).
 - ✗ Kapcsolja ki újra a VÉSZ-KI áramkörét.

Hiba 52: Nincs huzalelőtoló készülék

- ✓ Az automatizált berendezés bekapcsolása után nem ismerhető fel huzalelőtoló készülék (DV).
 - ✗ Ellenőrizze, ill. csatlakoztassa a huzalelőtoló készülékek vezérlőkábeleit.
 - ✗ Korrigálja az automatizált huzalelőtoló azonosító számát (1DV esetén: 1-es szám, 2DV esetén huzalelőtoló készülék 1-es és huzalelőtoló készülék 2-es számmal).

Hiba 53: Nincs 2. huzalelőtoló készülék

B kategória

- ✓ 2. huzalelőtoló készülék nem ismerhető fel.
 - ✗ Ellenőrizze a vezérlőkábelek összekötését.

Hiba 54: VRD hiba

- ✓ Üresjáratú feszültség csökkentési hiba.
 - ✗ Adott esetben válassza le a külső készüléket a hegesztőáramkörrel.
 - ✗ Értesítse a szervizt.

Hiba 55: Huzalelőtolás hajtás túláram

B kategória

- ✓ Huzalelőtolás hajtás túláram észlelése.
 - ✗ Ne helyezze szűk rádiuszokba a huzalvezető csövet.
 - ✗ Ellenőrizze a huzalvezető cső könnyű járását.

Hiba 56: Hálózati fázis sikertelen

- ✓ A hálózati feszültség egyik fázisa nincs meg.
 - ✗ Ellenőrizze a hálózati csatlakozást, hálózati csatlakozót és hálózati biztosítékokat.

Hiba 57: Szolga sebességmérő hiba

B kategória

- ✓ Huzalelőtoló készülékhiba (szolga hajtás).
 - ✘ Ellenőrizze az összeköttetéseket (csatlakozók, vezetékek).
- ✓ Huzalhajtás (szolga hajtás) folyamatos túlterhelése.
 - ✘ Ne helyezze szűk rádiuszokba a huzalvezető csövet.
 - ✘ Ellenőrizze a huzalvezető cső könnyű járását.

Hiba 58: Rövidzárlat

B kategória

- ✓ Rövidzárlat a hegesztőáramkörben.
 - ✘ Szüntesse meg a rövidzárlatot a hegesztőáramkörben.
 - ✘ Elkülönítve helyezze le a hegesztőpisztolyt.

Hiba 59: Nem kompatibilis készülék

- ✓ A rendszerre csatlakoztatott készülék nem kompatibilis.
 - ✘ Válassza le a nem kompatibilis készüléket a rendszerről.

Hiba 60: Nem kompatibilis szoftver

- ✓ A készülék szoftvere nem kompatibilis.
 - ✘ Válassza le a nem kompatibilis készüléket a rendszerről.
 - ✘ Értesítse a szervizt.

Hiba 61: Hegesztés felügyelete

- ✓ A hegesztési paraméterek tényleges értéke a megadott tűrésmezőn kívül van.
 - ✘ Tartsa be a tűrésmezőket.
 - ✘ Igazítsa a hegesztési paramétereket.

Hiba 62: Rendszerkomponens

- ✓ Rendszerkomponens nem található.
 - ✘ Értesítse a szervizt.


Hiba 63: Hálózati feszültséghiba

- ✓ Az üzemi és a hálózati feszültség nem kompatibilis.
 - ✘ Ellenőrizze, ill. állítsa az üzemi és a hálózati feszültséget.

[1] Értékekhez és/vagy kapcsolási küszöbökhez lásd a Műszaki adatokat > *lásd fejezet 8.*

7.2 Figyelmeztető üzenetek

A készülékjelző kijelzési lehetőségeitől függően a figyelmeztető üzenetet a következőképpen ábrázolja:

Kijelzőtípus - készülékvezérlés	Kijelzés
Grafikus kijelző	
két 7 jegyű kijelző	
egy 7 jegyű kijelző	

A figyelmeztetés okát a készülék a kapcsolódó figyelmeztető kóddal jelzi (lásd a táblázatot).

- Ha több figyelmeztetés jelentkezik, azok egymás után kerülnek kijelzésre.
- Dokumentálja a készülék figyelmeztetését, és szükség esetén mutassa meg a szervizszemélyzetnek.

Figyelmeztetés	Lehetséges ok/megoldás
1 Túlmelegedés	Túlmelegedés miatt rövidesen lekapcsolás veszélye fenyeget.

Figyelmeztetés	Lehetséges ok/megoldás
2 Félhullám hibák	Ellenőrizze a folyamat paramétereit.
3 Hegesztőpisztoly hűtés figyelmeztetés	Ellenőrizze a hűtőfolyadék szintjét, és adott esetben töltsse fel.
4 Védőgáz	Ellenőrizze a védőgáz-ellátást.
5 Hűtőfolyadék átfolyás	Ellenőrizze a min. átfolyási mennyiséget. ^[2]
6 Huzaltartalék	Már csak kevés huzal áll rendelkezésre a tekercsen.
7 CAN-Bus hiba	Huzalelőtoló készülék nincs csatlakoztatva, huzalelőtoló motor kismegszakító (kioldott kismegszakító visszaállítása működtetés révén).
8 Hegesztőáramkör	A hegesztőáramkör induktivitása túl magas a kiválasztott hegesztési feladathoz.
9 Huzalelőtoló készülék konfigurálása	Ellenőrizze a huzalelőtoló készülék konfigurálását.
10 Részinverter	Több részinverter egyike nem biztosít hegesztőáramot.
11 Hűtőfolyadék túlmelegedése ^[1]	Ellenőrizze a hőmérsékletet és a kapcsolási küszöböt. ^[2]
12 Hegesztés felügyelete	A hegesztési paraméterek tényleges értéke a megadott tűrésmezőn kívül van.
13 Érintkezési hiba	Az ellenállás a hegesztőáramkörben túl nagy. Ellenőrizze a testelést.
14 Kiegyenlítési hiba	Kapcsolja ki, majd be a készüléket. Ha a hiba továbbra is fennáll, értesítse a szervizt.
15 Hálózati biztosíték	A hálózati biztosíték teljesítményhatárát elérte, és a hegesztési teljesítményt csökkentette. Ellenőrizze a biztosíték beállítását.
16 Védőgáz figyelmeztetés	Ellenőrizze a gázellátást.
17 Plazmagáz figyelmeztetés	Ellenőrizze a gázellátást.
18 Formálógáz figyelmeztetés	Ellenőrizze a gázellátást.
19 Gázfigyelmeztetés 4	Foglalt
20 Hűtőfolyadék hőmérséklet figyelmeztetés	Ellenőrizze a hűtőfolyadék szintjét, és adott esetben töltsse fel.
21 Túlmelegedés 2	Foglalt
22 Túlmelegedés 3	Foglalt
23 Túlmelegedés 4	Foglalt
24 Hűtőfolyadék átfolyás figyelmeztetés	Ellenőrizze a hűtőfolyadék-ellátást. Ellenőrizze a hűtőfolyadék szintjét, és adott esetben töltsse fel. Ellenőrizze az átfolyást és a kapcsolási küszöböt. ^[2]
25 Átfolyás 2	Foglalt
26 Átfolyás 3	Foglalt
27 Átfolyás 4	Foglalt
28 Huzalmennyiség figyelmeztetés	Ellenőrizze a huzaltovábbítást.
29 Huzalhiány 2	Foglalt
30 Huzalhiány 3	Foglalt
31 Huzalhiány 4	Foglalt

Figyelmeztetés	Lehetséges ok/megoldás
32 Sebességmérő hiba	Huzalelőtoló készülékhiba - a huzalhajtás folyamatos túlterhelése.
33 Huzalelőtoló készülék motor túláram	A huzalelőtoló készülék motor túláramának felismerése.
34 Ismeretlen JOB	A JOBválasztás nem lett végrehajtva, mivel a JOBSzám ismeretlen.
35 Szolga huzalelőtoló készülék motor túláram	A szolga huzalelőtoló készülék motor túláramának felismerése (push/push rendszer vagy közbenső hajtás).
36 Szolga sebességmérő hiba	Huzalelőtoló készülékhiba - huzalhajtás folyamatos túlterhelése (push/push rendszer vagy közbenső hajtás).
37 FAST-Bus hiba	Huzalelőtoló készülék nincs csatlakoztatva (a huzalelőtoló készülék kismegszakítóját állítsa vissza ennek működtetésével).
38 Nem teljes alkatrészadatok	Ellenőrizze az XNET alkatrészkezelést.
39 Hálózati félhullám hiba	Ellenőrizze a tápfeszültséget.
40 Gyenge villamos hálózat	Ellenőrizze a tápfeszültséget.
41 Hűtőmodul nem ismerhető fel	Ellenőrizze a hűtőkészülék csatlakozását.
47 Elem (távvezérlők, BT típus)	Alacsony elemszint (elem cseréje)

^[1] Kizárólag XQ készüléksorozatnál

^[2] Értékekhez és/vagy kapcsolási küszöbökhez lásd a Műszaki adatokat > lásd fejezet 8.

7.3 Ellenőrzőlista üzemzavar elhárításhoz

A készülék kifogástalan működésének alapfeltétele, hogy annak kialakítása megfeleljen a használt hozaganyaghoz és az alkalmazott védőgázhoz!

Megjegyzések	Jel	Leírás
	↗	Hibajelenség / Hibaok
	✘	Lehetséges javítás

Zavarok a készülék működésében

- ↗ A hálózati biztosíték kiold - Nem megfelelő hálózati biztosíték
 - ✘ Ajánlott hálózati biztosítékot válasszon > lásd fejezet 8.
- ↗ A készülék a bekapcsolás után nem indul el (a készülék ventilátora és adott esetben a hűtőszivattyú nem működik).
 - ✘ Csatlakoztassa a huzalelőtoló készülék vezérlőkábelét.
- ↗ Bekapcsolás után a készülékvezérlésen lévő összes jelzőlámpa világít
- ↗ Bekapcsolás után a készülékvezérlésen lévő jelzőlámpák nem világítanak
- ↗ Nincs hegesztési teljesítmény
 - ✘ Fáziskimaradás, hálózati csatlakoztatást (biztosítékokat) ellenőrizni
- ↗ A készülék állandóan újraindul
- ↗ A huzalelőtoló készülék nem működik
- ↗ A rendszer nem indul el
 - ✘ Vezérlőkábelek csatlakozóit bedugni, ill. a megfelelő telepítést ellenőrizni.
- ↗ Hegesztőáramkábel csatlakozói lazák (nincsenek jól meghúzva)
 - ✘ A pisztoly áramkábelének és / vagy testkábel csatlakozóit meghúzni
 - ✘ Áramátadó és fúvókatartó szabályos rögzítése

Hűtőfolyadék hiba/nincs hűtőfolyadék átfolyás

- ✓ Hűtőfolyadék térfogatárama túl kevés
 - ✗ A hűtőfolyadék szintjét ellenőrizni, és szükség esetén pótolni a hiányt
- ✓ Levegő van a hűtőkörben
 - ✗ A hűtőközeg kör légtelenítése

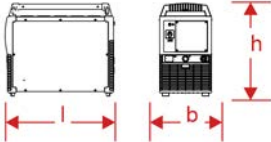
Huzalelőtolási probléma

- ✓ Áramátadó eltömődött
 - ✗ Tisztítsa meg, és adott esetben cserélje ki.
- ✓ Huzaldob fék beállítása
 - ✗ A beállításokat ellenőrizni és szükség esetén módosítani
- ✓ Leszorító erő beállítása
 - ✗ A beállításokat ellenőrizni és szükség esetén módosítani
- ✓ Huzalelőtoló görgők kopottak
 - ✗ Ellenőrizni és szükség esetén cserélni
- ✓ Huzalelőtoló motor nem kap tápfeszültséget (túlterhelés miatt kioldott a kismegszakító)
 - ✗ A kioldott kismegszakítót (az áramforrás hátoldalán található) nyomógomb megnyomásával visszakapcsolni
- ✓ Megtört kábelköteg
 - ✗ Pisztoly kábelköteget hurkok nélkül lefektetni
- ✓ Huzalvezető cső vagy -spirál szennyezett vagy elkopott
 - ✗ Huzalvezető csövet vagy -spirált megtisztítani, megtört vagy elkopott huzalvezetőt cserélni

8 Műszaki adatok

A megadott teljesítményadatok és a garancia csak eredeti kopó- és fogyóalkatrészek használata esetén érvényesek!

8.1 Méret és súlye





	355 XQ	405 XQ	505 XQ
			
Méret (l x b x h)	625 x 298 x 531 mm 24.6 x 11.7 x 20.9 inch		
Súly ^[1]	39,4 kg 86.9 lb		42,7 kg 94.1 lb

^[1] Minden súlyadat 5 m-es (16.4 ft.) hálózati csatlakozókábellel rendelkező készülékváltozatokra vonatkozik. A hosszabb hálózati csatlakozókábellel rendelkező változatok súlya is nagyobb.

10 m (32.8 ft.) = +1,8 kg (3.9 lb.)

15 m (49.2 ft.) = +3,6 kg (7.9 lb.)

8.2 Taurus XQ 355 Basic

	MIG/MAG	MMA	AWI
Hegesztőáram (I ₂)	5 A ... 350 A		
Ívfeszültség szabvány szerint (U ₂)	14,3 V ... 31,5 V	20,2 V ... 34,0 V	10,2 V ... 24,0 V
Bekapcsolási idő BI 40° C esetén ^[1]	350 A (100%)		
Hálózati feszültség ^[2] / Tűrés / Hálózati biztosító ^[3]	3 x 380 ... 400 V / -25 % ... +20 % / 3 x 25 A 3 x 440 ... 480 V / -25 % ... +15 % / 3 x 20 A		
Frekvencia	50/60 Hz		
Üresjáratú feszültség (U ₀)	82 V ... 98 V		
max. Csatlakozási teljesítmény (S ₁)	13,9 kVA	15 kVA	10,6 kVA
Generátorteljesítmény (jav.)	20,3 kVA		
P _i gűç tüketimi ^[4]	23 W		
Maximális hálózati impedancia (@PCC)	96 mOhm		
Cos(fi) / Hatásfok	0,99 / 90 %		
Érintésvédelmi osztály / Levezetési osztály	I / III		
Szennyezettségi fok	3		
Szigetelési osztály / Védőgáz	H / IP 23		
Földzárlat-megszakító	B típus (javasolt)		
Zajszint ^[5]	<70 dB(A)		
Környezeti hőmérséklet ^[6]	-25 °C ... +40 °C		
Készülékűtés / Pisztolyűtés	Ventilátor (AF) / Gáz vagy víz		
Hálózati csatlakozókábel	H07RN-F4G4		
Testkábel (min.) / EMC osztály	70 mm ² / A		
Tanúsítási jel	 /  /  / 		
Alkalmazott szabványok	lásd megfeleléségi nyilatkozat (készülék dokumentáció)		

^[1] Terhelési ciklus: 10 min (60% BI = 6 min hegesztés, 4 min szünet).

^[2] Többfeszültségű készülék - áramforrás összehangolása a hálózati feszültséggel





^[3] DIAZED xxA gG típusú olvadóbiztosítók használata javasolt. Kismegszakítók használata esetén a „C” kioldási karakterisztikát kell alkalmazni!

^[4] Teljesítmény nyugalmi állapotban, huzalelőtől készülék nélkül.

^[5] Zajszint üresjáratban és szabványterhelés mellett történő működés során (IEC 60974-1 szerint) a maximális munkapontban.

^[6] A környezeti hőmérséklet a hűtőfolyadéktól függ! Figyelembe kell venni a hűtőfolyadék hőmérséklettartományát!

8.3 Taurus XQ 405 Basic

	MIG/MAG	MMA	AWI
Hegesztőáram (I ₂)	5 A ... 400 A		
Ívfeszültség szabvány szerint (U ₂)	14,3 V ... 34 V	20,2 V ... 36,0 V	10,2 V ... 26,0 V
Bekapcsolási idő BI 40° C esetén ^[1]	400 A (60 %) 350 A (100 %)		
Hálózati feszültség ^[2] / Tűrés / Hálózati biztosító ^[3]	3 x 380 ... 400 V / -25 % ... +20 % / 3 x 25 A 3 x 440 ... 480 V / -25 % ... +15 % / 3 x 20 A		
Frekvencia	50/60 Hz		
Üresjáratú feszültség (U ₀)	82 V ... 98 V		
max. Csatlakozási teljesítmény (S ₁)	17,2 kVA	18,2 kVA	13,2 kVA
Generátorteljesítmény (jav.)	24,6 kVA		
P _i gűç tüketimi ^[4]	23 W		
Maximális hálózati impedancia (@PCC)	96 mOhm		
Cos(fi) / Hatásfok	0,99 / 90 %		
Érintésvédelmi osztály / Levezetési osztály	I / III		
Szennyezettségi fok	3		
Szigetelési osztály / Védőgáz	H / IP 23		
Földzárlat-megszakító	B típus (javasolt)		
Zajszint ^[5]	<70 dB(A)		
Környezeti hőmérséklet ^[6]	-25 °C ... +40 °C		
Készülékűtés / Pisztolyhűtés	Ventilátor (AF) / Gáz vagy víz		
Hálózati csatlakozókábel	H07RN-F4G4		
Testkábel (min.) / EMC osztály	70 mm ² / A		
Tanúsítási jel	 /  /  / 		
Alkalmazott szabványok	lásd megfelelőségi nyilatkozat (készülék dokumentáció)		

^[1] Terhelési ciklus: 10 min (60% BI = 6 min hegesztés, 4 min szünet).

^[2] Többfeszültségű készülék - áramforrás összehangolása a hálózati feszültséggel





^[3] DIAZED xxA gG típusú olvadóbiztosítók használata javasolt. Kismegszakítók használata esetén a „C” kioldási karakterisztikát kell alkalmazni!

^[4] Teljesítmény nyugalmi állapotban, huzalelőtölő készülék nélkül.

^[5] Zajszint üresjáratban és szabványterhelés mellett történő működés során (IEC 60974-1 szerint) a maximális munkapontban.

^[6] A környezeti hőmérséklet a hűtőfolyadéktól függ! Figyelembe kell venni a hűtőfolyadék hőmérséklettartományát!

8.4 Taurus XQ 505 Basic

	MIG/MAG	MMA	AWI
Hegesztőáram (I ₂)		5 A ... 500 A	
Ívfeszültség szabvány szerint (U ₂)	14,3 V ... 39 V	20,2 V ... 40 V	10,2 V ... 30 V
Bekapcsolási idő BI 40° C esetén ^[1]		500 A (40%) 430 A (60%) 370 A (100%)	
Hálózati feszültség ^[2] / Tűrés / Hálózati biztosító ^[3]	3 x 380 ... 400 V / -25 % ... +20 % / 3 x 25 A 3 x 440 ... 480 V / -25 % ... +15 % / 3 x 20 A		
Frekvencia	50/60 Hz		
Üresjáratú feszültség (U ₀)	82 V ... 98 V		
max. Csatlakozási teljesítmény (S ₁)	24,6 kVA	25,3 kVA	19,0 kVA
Generátorteljesítmény (jav.)	34,2 kVA		
P _i gűç tüketimi ^[4]	23 W		
Maximális hálózati impedancia (@PCC)	96 mOhm		
Cos(fi) / Hatásfok	0,99 / 90 %		
Érintésvédelmi osztály / Levezetési osztály	I / III		
Szennyezettségi fok	3		
Szigetelési osztály / Védőgáz	H / IP 23		
Földzárlat-megszakító	B típus (javasolt)		
Zajszint ^[5]	<70 dB(A)		
Környezeti hőmérséklet ^[6]	-25 °C ... +40 °C		
Készülékűtés / Pisztolyhűtés	Ventilátor (AF) / Gáz vagy víz		
Hálózati csatlakozókábel	H07RN-F4G4		
Testkábel (min.) / EMC osztály	95 mm ² / A		
Tanúsítási jel	 /  /  / 		
Alkalmazott szabványok	lásd megfeleléségi nyilatkozat (készülék dokumentáció)		

^[1] Terhelési ciklus: 10 min (60% BI = 6 min hegesztés, 4 min szünet).

^[2] Többfeszültségű készülék - áramforrás összehangolása a hálózati feszültséggel

^[3] DIAZED xxA gG típusú olvadóbiztosítók használata javasolt. Kismegszakítók használata esetén a „C” kioldási karakterisztikát kell alkalmazni!

^[4] Teljesítmény nyugalmi állapotban, huzalelőtoló készülék nélkül.

^[5] Zajszint üresjáratban és szabványterhelés mellett történő működés során (IEC 60974-1 szerint) a maximális munkapontban.

^[6] A környezeti hőmérséklet a hűtőfolyadéktól függ! Figyelembe kell venni a hűtőfolyadék hőmérséklettartományát!

9 Kiegészítők

Teljesítményfüggő rendszerkomponensek (pl. hegesztőpisztoly, testkábel, elektródafogó vagy közbenső kábelköteg) a területileg illetékes EWM-képvisellettől rendelhetők.

9.1 Általános kiegészítők

Típus	Megnevezés	Cikkszám
32A 5POLE/CEE	Csatlakozó dugó	094-000207-00000
KLF-L1-L2-L3-PE	Hálózati csatlakozóvezeték matrica	094-023697-00000
DM 842 Ar/CO2 230bar 30l D	Nyomáscsökkentő manométerrel	394-002910-00030
DSP	Hegyező huzalvezető csőhöz	094-010427-00000
Cutter	Tömlőlevágó	094-016585-00000

9.2 7 pólusú távvezérlő

Típus	Megnevezés	Cikkszám
RC XQ Expert 2.0 2 m	Távvezérlő Expert XQ 2.0 vezérlés	090-008824-00002
RC XQ Expert 2.0 5 m	Távvezérlő Expert XQ 2.0 vezérlés	090-008824-00005
RC XQ Expert 2.0 10 m	Távvezérlő Expert XQ 2.0 vezérlés	090-008824-00010
RC XQ Expert 2.0 15 m	Távvezérlő Expert XQ 2.0 vezérlés	090-008824-00015
FRV 7POL 0.5 m	Csatlakozó- és hosszabbítókábelek	092-000201-00004
FRV 7POL 1 m	Csatlakozó hosszabbítókábel	092-000201-00002
FRV 7POL 5 m	Csatlakozó- és hosszabbítókábelek	092-000201-00003
FRV 7POL 10 m	Csatlakozó- és hosszabbítókábelek	092-000201-00000
FRV 7POL 15M	Csatlakozó- és hosszabbítókábelek	092-000201-00005
FRV 7POL 20 m	Csatlakozó- és hosszabbítókábelek	092-000201-00001
FRV 7POL 25M	Csatlakozó- és hosszabbítókábelek	092-000201-00007

9.3 Opciók

Típus	Megnevezés	Cikkszám
ON Filter TG.04/K.02	Légbeömlő szennyszűrő	092-002698-00000
ON FC CS 405/505	Pedestal for transport with floor conveyors	092-007896-00000
ON WAK CS 405/505	Kerékszerelő készlet CS 505	092-007897-00000
ON CS TG.0004	Darukonzol, szállítási/ütközésvédelem	092-007895-00032
ON TH TG.03/TG.04/TG.11 R	Hegesztőpisztoly tartó, jobb	092-002699-00000
OW AIF TG04	19 pólusú csatlakozóaljzat gépesített AWI-hegesztéshez	092-004324-00000

9.4 Szállítórendszer

Típus	Megnevezés	Cikkszám
ON WAK TG.03/TG.04/TG.09/K.02	Kerékszerelő készlet	092-001356-00000
Trolley 35-6	Szállítókoszi	090-008827-00000
Trolley XQ 55-5	Szállítókoszi, felszerelt	090-008636-00000
Trolley XQ 55-5 TM	Szállítókoszi, részben felszerelt	090-008636-00001
ON PS Trolley XQ 55-5	Kereszttartó és forgókereszt (360°) a huzalelőtoló készülékekhez	092-004301-00000
ON HS Trolley XQ 55-5 / 55-3	Tartó tömlőcsomagokhoz és hegesztőpisztoly	092-004302-00000
Trolley 55-6	Szállítókoszi, felszerelt	090-008825-00000
Trolley 55-6 DF	Szállítókoszi, felszerelt	090-008826-00000
ON TR Trolley 55-5 / 55-6	Kereszttartó és felfogó a huzalelőtoló készülékhez	092-002700-00000
ON Case	A Trolley 55 kocsjára felszerelhető szerszámdoboz-5/6	092-002899-00000

9.5 Hegesztőpisztoly hűtése

Típus	Megnevezés	Cikkszám
cool50-2 U40	Hűtőmodul	090-008603-00502
cool50-2 U42	Hűtőmodul erősített szivattyúval	090-008796-00502
HOSE BRIDGE UNI	Rövidre záró tömlő	092-007843-00000

9.5.1 Hűtőfolyadék - blueCool típus

Típus	Megnevezés	Cikkszám
blueCool -10 5 l	Hűtőfolyadék -10 °C-ig (14 °F), 5 l	094-024141-00005
blueCool -10 25 l	Hűtőfolyadék -10 °C-ig (14 °F), 25 l	094-024141-00025
blueCool -30 5 l	Hűtőfolyadék -30 °C-ig (22 °F), 5 l	094-024142-00005
blueCool -30 25 l	Hűtőfolyadék -30 °C-ig (22 °F), 25 l	094-024142-00025
FSP blueCool	Fagyálló teszter	094-026477-00000

9.5.2 Hűtőfolyadék - KF típus

Típus	Megnevezés	Cikkszám
KF 23E-5	Hűtőfolyadék -10 °C-ig (14 °F), 5 l	094-000530-00005
KF 23E-200	Hűtőfolyadék (-10 °C), 200 l	094-000530-00001
KF 37E-5	Hűtőfolyadék -20 °C-ig (4 °F), 5 l	094-006256-00005
KF 37E-200	Hűtőfolyadék (-20 °C), 200 l	094-006256-00001
TYP1	Készülék hűtőfolyadék fagyáspontjának ellenőrzésére	094-014499-00000

10 Melléklet

10.1 Viszonteladó keresése

Sales & service partners
www.ewm-group.com/en/specialist-dealers



"More than 400 EWM sales partners worldwide"