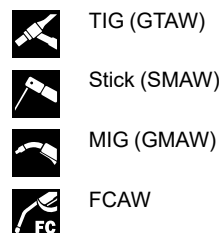




OM-253086AC/CZE

2023-02

Procesy



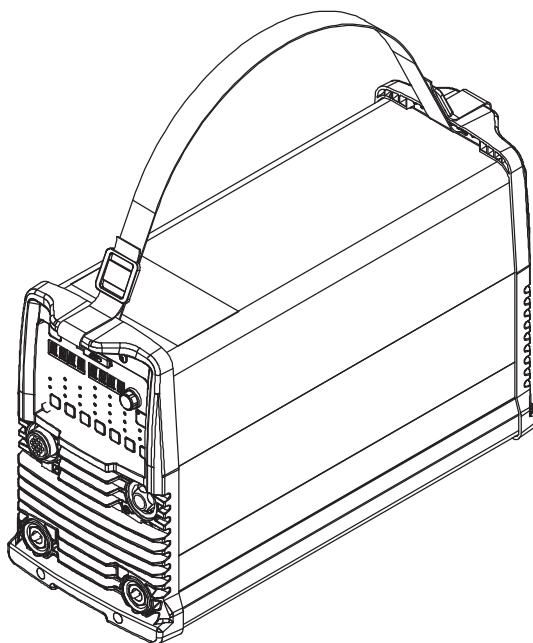
Popis



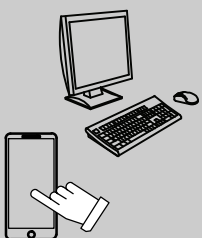
Modely 208-575 voltů s Autoline

Série Dynasty® 280 Série Maxstar® 280

Modely CE a jiné než CE



NÁVOD K POUŽITÍ



Informace o produktech,
překlady uživatelských
příruček a další dokumenty
naleznete na adrese

www.MillerWelds.com

Vzkaz společnosti Miller

Děkujeme a blahopřejeme vám, že jste si vybrali výrobek společnosti Miller. S ním svou práci zvládnete a uděláte ji dobře. Víme, že nemáte čas se zdržovat něčím jiným.

Proto se Niels Miller již v roce 1929, kdy začal vyrábět obloukové svářečky, zaměřil na to, aby jeho výrobky byly kvalitní a dlouho vydržely. Stejně jako vy se i jeho zákazníci nehodlali spokojit s něčím jiným. Výrobky značky Miller musely být nejen na nejvyšší možné úrovni. Musely zároveň být tím nejlepším, co se vůbec dalo koupit.

Lidé, kteří výrobky Miller vyrábějí a prodávají dnes, v této tradici pokračují. I oni vynakládají maximální úsilí, aby mohli nabízet zařízení a služby, které vyhovují vysokým nárokům na hodnotu a kvalitu, které firma zavedla už v roce 1929.

S tímto návodem k použití budete své produkty Miller moci využít na maximum. Přečtěte si prosím pozorně část věnovanou bezpečnostním opatřením. Pomůže vám to s ochranou před možným nebezpečím na pracovišti. Zajistili jsme, aby instalace a provoz byly rychlé a snadné. Pokud budete své produkty Miller dobře udržovat, budou vám spolehlivě sloužit řadu let. Pokud z nějakého důvodu bude zařízení potřebovat opravu, můžete v části věnované řešení problémů zjistit, co se stalo, a naše rozsáhlá servisní síť vám pomůže problém napravit. Uvedeny jsou i záruční informace a pokyny k údržbě ke konkrétním modelům.

Společnost Miller Electric vyrábí kompletní řadu svářeček a svařovacího vybavení. Další informace o jiných kvalitních produktech firmy Miller získáte od místního distributora, který vám zajistí nejnovější katalog nebo jednotlivé specifikace.

Nejbližšího distributora nebo servis naleznete na webových stránkách

www.MillerWelds.com případně můžete zavolat na telefonní číslo 1-800-4-A-Miller.



Pracují stejně tvrdě jako vy – všechny napájecí zdroje společnosti Miller mají tu nejbezproblémovější záruku v oboru.



ISO 9001
Quality

Miller je první výrobce svářeček v USA zaregistrovaný pro normu jakosti ISO 9001.



OBSAH

ČÁST 1 – BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ – PŘEČÍST PŘED POUŽITÍM	1
1-1 Použití symbolů	1
1-2 Nebezpečí související se svařovacím obloukem	1
1-3 Další rizika týkající se instalace, provozu a údržby	3
1-4 Varování podle předpisu státu Kalifornie 65	4
1-5 Hlavní bezpečnostní normy	4
1-6 Informace o EMF	4
ČÁST 2 – DEFINICE	5
2-1 Další bezpečnostní symboly a definice	5
2-2 Různé symboly a definice	7
ČÁST 3 – SPECIFIKACE	9
3-1 Umístění výrobního štítku se sériovým číslem	9
3-2 Licenční smlouva na software	9
3-3 Informace o výchozích parametrech a nastavení svaru	9
3-4 Specifikace	9
3-5 Rozměry, hmotnosti a možnosti montáže	12
3-6 Pracovní cyklus a přehřívání	14
3-7 Statické charakteristiky	14
3-8 Požadavky na okolní prostředí	15
ČÁST 4 – INSTALACE	17
4-1 Výběr vhodného místa	17
4-2 Výběr velikostí kabelů ¹	18
4-3 Výstupní svorky	19
4-4 Připojení	20
4-5 Připojení chlazení	21
4-6 Příručka pro elektrotechnický servis (Dynasty)	22
4-7 Pokyny pro elektroinstalaci (Maxstar)	24
4-8 Připojení třífázového napájení	26
4-9 Připojení jednofázového napájení	27
4-10 Informace o 14kolíkové zásuvce pro dálkové ovládání	28
4-11 Jednoduchá aplikace pro automatizaci	28
4-12 Aktualizace softwaru	29
ČÁST 5 – PROVOZ MODELU DYNASTY 280	30
5-1 Ovládání modelu Dynasty 280	30
5-2 Nabídka ovládacího panelu: AC TIG	31
5-3 Nabídka ovládacího panelu: DC TIG	32
5-4 Nabídka ovládacího panelu: AC a DC Stick	33
5-5 Nabídka uživatelského nastavení: AC a DC TIG	34
5-6 Nabídka uživatelského nastavení: AC a DC Stick	35
ČÁST 6 – PROVOZ MODELU DYNASTY 280 DX	36
6-1 Ovládací prvky Dynasty 280 DX	36
6-2 Nabídka ovládacího panelu	37
6-3 Nabídka uživatelského nastavení	40
6-4 Rozšíření AC Independent Expansion	41
ČÁST 7 – PROVOZ MODELU MAXSTAR 280	42
7-1 Ovládání modelu Maxstar 280	42
7-2 Nabídka ovládacího panelu: DC TIG HF a Lift-Arc	43
7-3 Nabídka ovládacího panelu: DC Stick	44
7-4 Nabídka uživatelského nastavení: DC TIG a Lift-Arc	45
7-5 Nabídka uživatelského nastavení: AC a DC Stick	46
ČÁST 8 – PROVOZ MODELU MAXSTAR 280 DX	47
8-1 Ovládání modelu Maxstar 280 DX	47
8-2 Nabídka ovládacího panelu	48
8-3 Nabídka uživatelského nastavení	50
ČÁST 9 – POKROČILÉ FUNKCE NABÍDKY	51
9-1 Technická nabídka pro modely Dynasty/Maxstar 280	51
9-2 Technická nabídka pro modely Dynasty/Maxstar 280 DX	52
9-3 Sekvencer a časovač svařování u modelu DX	54
9-4 Funkce pro řízení a přepínání výstupu u modelů DX	55
9-5 Funkce zablokování	58
9-6 Určení úrovně blokování	59
ČÁST 10 – ÚDRŽBA	60

OBSAH

10-1	Běžná údržba	60
10-2	Vzduchové čištění vnitřku jednotky	61
10-3	Údržba chladicí kapaliny	61
10-4	Zprávy zobrazené na voltmetru nebo ampérmetru	62
10-5	Tabulka pro řešení problémů	63
ČÁST 11 – SEZNAM DÍLŮ		64
11-1	Doporučené náhradní díly	64
ČÁST 12 – ELEKTRICKÁ SCHÉMATA OBRÁZEK		66
ČÁST 13 – VYSOKÉ FREKVENCE		68
13-1	Svařovací procesy vyžadující vysoké frekvence	68
13-2	Instalace s možnými zdroji vysokofrekvenční interference	68
13-3	Doporučený způsob instalace kvůli snížení vysokofrekvenční interference	69
ČÁST 14 – POSTUPY TIG		70
14-1	Postupy dotykového a vysokofrekvenčního zapalování u TIG	70
14-2	Ovládání impulzového generátoru	71
14-3	Výběr obecné elektrody (GEN) při změně programovatelných počátečních parametrů TIG (pouze modely DX)	72
ČÁST 15 – VÝBĚR A PŘÍPRAVA WOLFRAMOVÉ ELEKTRODY PRO SVAŘOVÁNÍ DC NEBO AC S INVERTOREM		73
15-1	Volba wolframové elektrody	73
15-2	Příprava wolframové elektrody pro DC svařování s přímou polaritou (DCEN) nebo AC svařování s invertorem	74
ČÁST 16 – POKYNY PRO RUČNÍ OBLOUKOVÉ SVAŘOVÁNÍ (SMAW)		75
16-1	TABULKA PRO VÝBĚR ELEKTROD A PROUDU	75

PROHLAŠENÍ O SHODĚ

vyrobků pro Evropské společenství (s označením CE).

Společnost MILLER Electric Mfg. Co., 1635 Spencer Street, Appleton, WI 54914 USA prohlašuje, že výrobky specifikované v tomto prohlášení jsou v souladu se základními požadavky a ustanoveními uvedených směrnic a norem Rady.

Identifikace výrobku/přístroje:

Vyrobek	Skladové číslo
Maxstar 280 DX,CPS	907539002

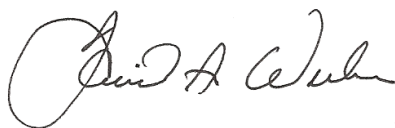
Směrnice Rady:

- 2014/35/EU Low voltage
- 2014/30/EU Electromagnetic compatibility
- 2009/125/EC and regulation 2019/1784 Ecodesign requirements for energy-related products
- 2011/65/EU and amendment 2015/863 Restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment

Normy:

- EN IEC 60974-1:2018/A1:2019 Arc welding equipment – Part 1: Welding power sources
- IEC 60974-3:2019 Arc welding equipment – Part 3: Arc striking and stabilizing devices
- EN 60974-10:2014/A1:2015 Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility requirements
- EN IEC 63000:2018 – Technical documentation for the assessment of electrical and electronic products with respect to the restriction of hazardous substances

Podpisující osoba:



April 21, 2022

David A. Werba

ŘEDITEL, ZAJIŠTĚNÍ SHODY PRODUKTOVÉHO DESIGNU

Datum prohlášení

269368G



DECLARATION OF CONFORMITY

For United Kingdom (UKCA marked) products.

MILLER Electric Mfg. LLC, 1635 West Spencer Street, Appleton, WI 54914 U.S.A. declares that the product(s) identified in this declaration conform to the essential requirements and provisions of the stated Regulation(s) and Standard(s).

Product/Apparatus Identification:

Product	Stock Number
Maxstar 280 DX, CPS	907539002

Regulations:

- S.I. 2016/1101 Electrical Equipment (Safety) Regulations 2016
- S.I. 2016/1091 Electromagnetic Compatibility Regulations 2016
- S.I. 2021/745 Ecodesign for Energy-Related Products and Energy Regulations 2021
- S.I. 2012/3032 Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012

Standards:

- EN IEC 60974-1:2018/A1:2019 Arc welding equipment – Part 1 Welding power sources
- EN IEC 60974-3:2019 Arc welding equipment – Part 3: Arc striking and stabilizing devices
- EN 60974-10:2014/A1:2015 Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility requirements
- EN IEC 63000:2018 Technical documentation for the assessment of electrical and electronic products with respect to the restriction of hazardous substances

Signatory:

April 21, 2022

David A. Werba
MANAGER, PRODUCT DESIGN COMPLIANCE

Date of Declaration

LIST S ÚDAJI O ELEKTROMAGNETICKÝCH POLÍCH (EMF) NAPÁJECÍHO ZDROJE OBLOUKOVÉHO SVAŘOVÁNÍ



Identifikace výrobku/Přístroje

Výrobek	Skladové číslo
MAXSTAR 280 DX (AUTO-LINE 208-575), CPS, CE	907539002

Souhrn informací o shodě

- Použitelný předpis Směrnice 2014/35/EU
- Referenční meze Směrnice 2013/35/EU, doporučení 1999/519/ES
- Použité normy IEC 62822-1:2016, IEC 62822-2:2016
- Zamýšlené použití ☒ pro pracovní využití ☐ pro použití neodborníky
- Nutnost při posuzování pracoviště zvážit jiné než tepelné vlivy ☒ ANO ☐ NE
- Nutnost při posuzování pracoviště zvážit tepelné vlivy ☐ ANO ☒ NE
- ☒ Údaje jsou založeny na maximálním výkonu napájecího zdroje (platí, dokud nedojde ke změně firmwaru/hardware)
- ☐ Údaje jsou založeny na nejnáročnějším nastavení/programu (platí, dokud nedojde ke změně nastavení možností / svařovacích programů)
- ☐ Údaje jsou založeny na využití více nastavení/programů (platí, dokud nedojde ke změně nastavení možností / svařovacích programů)
- Expozice na pracovišti je pod limitními hodnotami expozice (ELV) ☒ ANO ☐ NE
pro účinky na zdraví u standardizovaných konfigurací (pokud je zaškrtnuta možnost NE, platí konkrétní požadované minimální vzdálenosti)
- Expozice na pracovišti je pod limitními hodnotami expozice (ELV) ☐ nevztahuje se ☒ ANO ☐ NE
pro smyslové účinky u standardizovaných konfigurací (pokud se vztahuje a je zvolena možnost NE, jsou zapotřebí zvláštní opatření)
- Expozice na pracovišti je pod akčními hodnotami (AL) ☐ nevztahuje se ☒ ANO ☐ NE
u standardizovaných konfigurací (pokud se vztahuje a je zvolena možnost NE, je vyžadováno specifické značení)

Údaje o elektromagnetických polích (EMF) pro jiné než tepelné vlivy

Indexy expozice (EI) a vzdálenosti od svařovacího obvodu (pro veškeré provozní režimy, pokud je to relevantní)

	Hlava		Trup	Končetina (ruka)	Končetina (stehno)
	Smyslové účinky	Účinky na zdraví			
Standardizovaná vzdálenost	10 cm	10 cm	10 cm	3 cm	3 cm
Limitní hodnoty expozice (ELV) a indexy expozice (EI) při standardizované vzdálenosti	0,10	0,09	0,14	0,08	0,17
Požadovaná minimální vzdálenost	1 cm	1 cm	1 cm	1 cm	1 cm

Vzdálenost, při které veškeré indexy exp. pro limit. hodn. exp. (ELV) na pracovišti poklesnou pod 0,20 (20 %) 5 cm

Vzdálenost, při které veškeré indexy exp. pro limit. hodn. exp. (ELV) pro běžnou veřejnost poklesnou pod 1,0 (100 %) 135 cm

Testování provedl:

Tony Samimi

Datum testování: 2016-02-17

275609-A

ČÁST 1 – BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ – PŘEČÍST PŘED POUŽITÍM

 **Chraňte sebe i ostatní osoby před zraněním – tyto důležité bezpečnostní předpisy a návod k použití si přečtěte, dodržujte a uložte.**

1-1. Použití symbolů

 **NEBEZPEČÍ!** – Označuje nebezpečnou situaci, jejíž zanedbání bude mít za následek smrt nebo vážné zranění. Možná nebezpečí jsou uvedena v sousedních symbolech nebo jsou vysvětlena v textu.

 Označuje nebezpečnou situaci, která v případě zanedbání může mít za následek smrt nebo vážné zranění. Možná nebezpečí jsou uvedena v sousedních symbolech nebo jsou vysvětlena v textu.

UPOZORNĚNÍ – Označuje sdělení, která nesouvisí se zraněním.

 Označuje speciální pokyny.



Tato skupina symbolů znamená Varování! Dávejte pozor! Nebezpečí ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM, POHYBLIVÝMI ČÁSTMI A HORKÝMI ČÁSTMI. Úkony potřebné k tomu, abyste se mohli vyhnout těmto rizikům, zjistíte ze symbolů a souvisejících pokynů.

1-2. Nebezpečí související se svařovacím obloukem

 Níže uvedené symboly používané v této příručce upozorňují na případná nebezpečí a identifikují je. Když uvidíte tento symbol, dbejte na opatrnost a dodržujte příslušné pokyny, abyste se vyhnuli nebezpečí. Informace o bezpečnosti uvedené níže jsou pouze shrnutím úplnějších informací ze základních bezpečnostních. Přečtěte si a dodržujte veškeré bezpečnostní normy.

 Toto zařízení smí instalovat, obsluhovat, udržovat a opravovat pouze kvalifikované osoby. Za kvalifikovanou osobu je považována osoba suznávaným titulem, certifikátem či profesní způsobilostí, nebo která díky rozsáhlým znalostem, školení a zkušenostem úspěšně prokázala schopnost řešit a odstraňovat problémy související s danou tematikou, prací či projektem a která prošla bezpečnostním školením nezbytným k poznání a prevenci možných rizik.

 Během provádění servisu udržujte veškeré osoby dále, a to platí zejména pro děti.



ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM může zabít.

Sahání na elektrické součásti pod proudem může způsobit smrtelný úraz nebo velmi vážné popáleniny. Elektroda a pracovní obvod jsou vždy pod proudem, pokud je zapnutý výstup. Pokud je zapnuté napájení, je pod proudem také vstupní napájecí obvod a vnitřní obvody zařízení. Při poloaautomatickém nebo automatickém svařování drátem jsou drát, cívka drátu, kryt hnacího válce a všechny kovové součásti dotýkající se drátu pod proudem. Nesprávně nainstalované nebo uzemněné vybavení představuje nebezpečí.

- Součástí pod proudem se nedotýkejte.
- Používejte suché a neděravé ochranné rukavice a ochranu těla.
- Izolujte se od pracovní zóny a země pomocí dostatečně velkých suchých izolačních podložek nebo obalů, které zabrání jakémukoli fyzickému kontaktu s obrobkem nebo zemí.
- Nepoužívejte střídavý svařovací výstup ve vlhkých, mokrých nebo stísněných prostorech, nebo pokud hrozí nebezpečí pádu.
- AC výstup používejte POUZE tehdy, kdy je to pro svařovací proces nutné.
- Pokud je AC výstup nutný, používejte dálkové ovládání, pokud je jednotka obsahuje.
- Pokud existují jakékoli z následujících nebezpečných podmínek a situací, je nutné dodržovat další bezpečnostní opatření: práce na vlhkých místech nebo ve vlhkém oděvu, na kovových konstrukcích (podlahy, mřížky nebo lešení), ve stísněné poloze (například vsedě, vkleče nebo vleže) nebo v případě vysokého rizika nevyhnutelného nebo nechtěného kontaktu s obrobkem nebo zemí. V takových případech používejte následující vybavení v tomto pořadí: 1) poloaautomatickou (drátovou) svářečku s konstantním DC

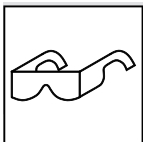
napětím, 2) ruční DC obloukovou svářečku nebo 3) AC svářečku se sníženým napětím naprázdno. Ve většině situací se doporučuje použít drátovou svářečku s konstantním DC napětím. Nepracujte sami!

- Před instalací nebo prováděním servisu zařízení odpojte napájení a zastavte motory. Přívod napájení zablokujte a označte podle normy OSHA 29 CFR 1910.147 (viz bezpečnostní normy).
- Zařízení správně nainstalujte, uzemněte a provozujte podle tohoto návodu k použití a státních a místních nařízení.
- Vždy zkontrolujte uzemnění a zajistěte, aby byl zemnicí drát napájení správně připojen k zemnici svorce ve skříní zařízení pro odpojení nebo aby byla zástrčka připojena ke správně uzemněné zásuvce.
- Při připojování vstupů připojte nejprve správný zemnicí vodič a veškerá spojení dvakrát zkontrolujte.
- Kabele musí být suché, neumaštěné a chráněné před horkými kovy a jiskrami.
- Napájecí kabele a zemnicí vodiče často kontrolujte kvůli poškození nebo výskytu holých drátů (poškozené okamžitě vyměňte – holé dráty mohou zabít).
- Veškeré vybavení, které se nepoužívá, vždy vypněte.
- Nepoužívejte opotřebované, poškozené, příliš malé nebo opravené kabele.
- Neomotávejte kabele kolem sebe.
- Pokud je třeba uzemnit obrobek, proveďte to přímo samostatným kabelem.
- Nedotýkejte se elektrody, pokud se dotýkáte obrobku, země nebo jiné elektrody v jiném zařízení.
- Nedotýkejte se současně držáků elektrod připojených ke dvěma svářečkám, protože jsou pod napětím naprázdno.
- Používejte pouze dobře udržované vybavení. Poškozené části okamžitě vyměňte nebo opravte. Údržbu provádějte podle návodu.
- Pokud pracujete nad zemí, používejte bezpečnostní postroj.
- Všechny panely, kryty a obaly musí být bezpečně zajištěny.
- Upevněte pracovní kabel tak, aby měl dobrý kontakt kov na kov s obrobkem nebo pracovním stolem co nejbližší ke svařování.
- Izolujte pracovní upevnění, když není připojeno k obrobku, aby nedošlo ke kontaktu s kovovými objekty.
- Nepřipojujte k žádné výstupní svorce svařování více než jednu elektrodu nebo pracovní kabel. Pokud proces nepoužíváte, odpojte kabele.
- Při práci s dodatečným vybavením na vlhkých nebo mokrých místech používejte ochranu GFCI.



HORKÉ SOUČÁSTI mohou způsobit popáleniny.

- Nedotýkejte se jich holýma rukama.
- Před zahájením práce na vybavení je nechte vychladnout.
- Při manipulaci s horkými součástmi používejte vhodné nástroje a/ nebo silné svařovací rukavice a oděvy, abyste se vyhnuli popáleninám.



ODLETUJÍCÍ KOVY nebo NEČISTOTY mohou způsobit poranění očí.

- Svařování, odsekávání, kartáčování a broušení může způsobit vznik jisker a odletujících částí kovů. Z chladičových svarů může odpadat struska.
- Pod kuklou používejte ochranné brýle s bočním stíněním.



DÝM A PLYNY mohou být nebezpečné.

Při svařování vzniká dým a plyny. Vdechování těchto výparů a plynů může být nebezpečné pro vaše zdraví.

- Držte hlavu mimo dým. Nevdechujte jej.
- Větrejte pracovní prostor a/nebo k odstraňování svařovacích plynů a výparů používejte lokální nucené větrání v místě oblouku. Doporučený způsob, jak určit odpovídající ventilaci, spočívá v odebrání vzorku složení a množství výparů a plynů, kterým je personál vystaven.
- V případě nedostatečné ventilace používejte schválený respirátor s přívodem vzduchu.
- Přečtěte si a seznamte se s bezpečnostními listy (SDS) a pokyny výrobce pro lepidla, nátěry, čisticí prostředky, spotřební materiály, chladiva, odmašťovač, tavidla a kovy.
- Ve stísněných prostorech pracujte jen tehdy, pokud mají dobrou ventilaci nebo pokud máte respirátor s přívodem vzduchu. Vždy zajistěte výškový dohled. Svařovací dým a plyny mohou vytěsnit vzduch a snížit množství kyslíku a způsobit tak úraz nebo smrt. Zajistěte, aby byl vdechovaný vzduch bezpečný.
- Nesvařujte blízko míst, kde se provádí odmašťování, čištění nebo sprejování. Teplo a záření oblouku může reagovat s výpary za vzniku vysoce toxických a dráždivých plynů.
- Nesvařujte na potažených kovech, například pozinkované, olovnaté nebo kadmiové oceli, pokud není povlak mimo svařovací zónu, oblast nemá zajištěné dobré větrání a nepoužíváte respirátor s přívodem vzduchu. Povlaky a kovy obsahující tyto prvky mohou při svařování uvolňovat toxické výpary.



HROMADĚNÍ PLYNŮ může způsobit úraz nebo smrt.

- Pokud nepoužíváte stlačené plyny, vypněte přívod.
- Ve stísněných prostorech vždy zajistěte ventilaci nebo používejte respirátor s přívodem vzduchu.



PAPRSKY ZE SVAŘOVACÍHO OBL OUKU mohou popálit oči a pokožku.

Při svařování vznikají intenzivní viditelné a neviditelné (ultrafialové a infračervené) paprsky, které mohou popálit oči a pokožku. Od svařování odle-

tují jiskry.

- Pokud svařujete nebo proces sledujete, používejte schválenou svářečskou kuklu s vhodným odstínem filtrovacího štítu, abyste se před paprsky a jiskrami chránili (viz ANSI Z49.1 a Z87.1 v bezpečnostních normách).
- Pod kuklou používejte ochranné brýle s bočním stíněním.

- Ostatní před záblesky, září a jiskrami chraňte pomocí ochranných zástěn a bariér a upozorněte je, aby se na oblouk nedívali.
- Používejte ochranu těla vyrobenou z kůže nebo ohnivzdorný oděv (FRC). Ochrana těla zahrnuje oblečení neobsahující ropu, jako například kožené rukavice, těžké košile, kalhoty bez manžet, vysoké boty a čepici.

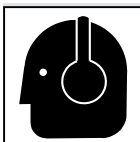


SVAŘOVÁNÍ může způsobit požár nebo výbuch.

Svařování na uzavřených nádobách, například nádržích, barelech nebo potrubí, může způsobit jejich výbuch. Od svařovací oblouku odletují jiskry.

Odletující jiskry, horký obrobek a horké vybavení mohou způsobit popáleniny a požáry. Nechtěný kontakt elektrody s kovovými objekty může způsobit vznik jisker, výbuch, přehřátí nebo požár. Před svařováním místo prohleďte a zkontrolujte, že je bezpečné.

- Zajistěte, aby v okruhu nejméně 10,7 m od svařovací oblouku nebyly žádné hořlaviny. Pokud to není možné, dobře je zakryjte schválenými obaly.
- Nesvařujte tam, kde mohou odletující jiskry zasáhnout hořlavé materiály.
- Chraňte sebe i ostatní před odletujícími jiskrami a horkými kovy.
- Nezapomeňte, že jiskry a horké svařovací materiály mohou snadno proniknout malými otvory a prasklinami.
- Při práci sledujte, zda něco nehoří, a mějte připravený hasicí přístroj.
- Mějte na paměti, že svařování na stropu, podlaze, přepážce nebo přídě může způsobit požár na druhé skryté straně.
- Svařování a řezání ráfků kol je zakázáno. Při zahřátí pneumatiky může dojít k explozi. U opravených ráfků a kol hrozí selhání. Viz dokument OSHA 29 CFR 1910.177 uvedený v bezpečnostních normách.
- Nesvařujte na nádobách, které obsahovaly hořlaviny, nebo na uzavřených nádobách, například nádržích, barelech nebo potrubí, pokud nejsou vhodně připraveny podle AWS F4.1 (viz bezpečnostní normy).
- Nesvařujte tam, kde může atmosféra obsahovat hořlavý prach, plyny nebo páry (například benzínové).
- Připojte pracovní kabely co nejblíže ke svařovací zóně, aby se zkrátila cesta svařovacího proudu a kabely nevedly přes možná neznámá místa a nemohly způsobit úraz elektrickým proudem, vznik jisker nebo požáru.
- Pomocí svářečky nerozmrazujte zamrzlé potrubí.
- Nepoužívané elektrody vyjměte z držáku a nepoužívané svařovací dráty ustříhnete u kontaktní špičky.
- Používejte ochranu těla vyrobenou z kůže nebo ohnivzdorný oděv (FRC). Ochrana těla zahrnuje oblečení neobsahující ropu, jako například kožené rukavice, těžké košile, kalhoty bez manžet, vysoké boty a čepici.
- Před svařováním odložte veškeré hořlaviny, například zapalovače nebo zápalky.
- Po dokončení práce zkontrolujte, zda na místě nejsou jiskry, žhnoucí uhlíky nebo plameny.
- Používejte pouze vhodné pojistky nebo jističe. Zajistěte, aby nebyly nadměrné a neobcházely se.
- Dodržujte požadavky norem OSHA 1910.252 (a) (2) (iv) a NFPA 51B pro práci s horkými objekty a zajistěte požární dohled a hasicí přístroj.
- Přečtěte si a seznamte se s bezpečnostními listy (SDS) a pokyny výrobce pro lepidla, nátěry, čisticí prostředky, spotřební materiály, chladiva, odmašťovač, tavidla a kovy.



HLUK může poškodit sluch.

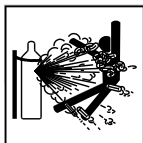
Hluk vznikající při některých procesech a u některých zařízeních může poškozovat sluch.

- Pokud je úroveň hluku vysoká, používejte schválenou ochranu sluchu.



ELEKTRICKÁ A MAGNETICKÁ POLE (EMF) mohou ovlivňovat funkci implantovaných zdravotnických přístrojů.

- Uživatelé kardiostimulátorů a jiných implantovaných přístrojů se musí držet stranou.
- Uživatelé implantovaných zdravotnických přístrojů se musí předtím, než se budou pohybovat v blízkosti provozu obloukového svařování, bodového svařování, drážkování, řezání plazmou nebo indukčního ohřevu poradit se svým lékařem.



TLAKOVÉ LÁHVE mohou při poškození vybuchnout.

Plynové láhve obsahují vysoce stlačené plyny. Při poškození mohou vybuchnout. Protože láhve jsou běžnou součástí svařovacího procesu, nakládejte

s nimi opatrně.

- Chraňte je před nadměrným teplem, mechanickými rázy, fyzickým poškozením, struskou, otevřeným ohněm, jiskrami a oblouky.
- Instalujte je ve vzpřímené poloze se zajištěním pomocí nepohyblivých podpěr nebo stojanů, aby se nepřevrátily a nespadly.
- Udržujte láhve stranou svařování nebo jiných elektrických obvodů.
- Nikdy na láhve nezavěšujte svařovací hořáky.
- Nikdy nedovolte, aby se láhve dotkla svařovací elektroda.
- Nikdy nesvařujte na tlakové láhvi – dojde k výbuchu.
- Používejte pouze správné tlakové láhve, regulátory, hadice a armatury zkonstruované pro daný účel. Udržujte je v dobrém stavu.
- Při otevírání ventilu láhve se od výstupu ventilu odvráťte. Při otevírání ventilu nestůjte před nebo za regulátorem.
- Pro ventil používejte ochranné víčko (pokud se právě nepoužívá nebo není připojen).
- Používejte odpovídající vybavení a správné postupy. Při zvedání a přesunování válců musí být k dispozici dostatečný počet osob.
- Přečtěte si a dodržujte pokyny týkající se láhví se stlačenými plyny a souvisejícího vybavení a publikaci Compressed Gas Association (CGA) P-1 uvedenou v bezpečnostních normách.

1-3. Další rizika týkající se instalace, provozu a údržby



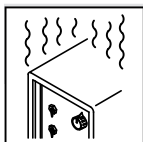
Nebezpečí POŽÁRU NEBO VÝBUCHU

- Neinstalujte a neumísťujte jednotku na hořlavé povrchy nebo blízko nich.
- Neinstalujte ji blízko hořlavých látek.
- Nepřetěžujte elektroinstalaci budovy – zkontrolujte, zda má odpovídající velikost, jmenovité hodnoty a ochranu, kterou tato jednotka vyžaduje.



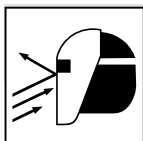
PADAJÍCÍ PŘEDMĚTY mohou způsobit úraz.

- Závěsné oko používejte pouze ke zvedání jednotky, NE spuštěných zařízení, tlakových láhví nebo jiného příslušenství.
- Ke zvednutí a podložení zařízení použijte správné postupy a vybavení odpovídající kapacity.
- Pokud jednotku přesouváte pomocí vysokozdvižného vozíku, zajištěte, aby zdvihadla byla dostatečně dlouhá, aby sahala až za druhý konec jednotky.
- Při práci na vyvýšeném místě udržujte vybavení (kabely a šňůry) stranou od projíždějících vozidel.
- Při ručním zvedání těžkých předmětů nebo vybavení se řiďte pokyny v publikaci Applications Manual for the Revised NIOSH Lifting Equation (č. publikace 94-110).



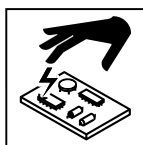
NADMĚRNÉ POUŽÍVÁNÍ může způsobit PŘEHŘÁTÍ.

- Nechávejte zařízení vychladnout a řiďte se jmenovitým pracovním cyklem.
- Než znovu začnete svařovat, snižte proud nebo zkrátte pracovní cyklus.
- Neblokujte a nefiltrujte proudění vzduchu do jednotky.



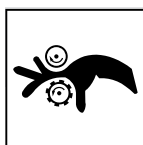
ODLETUJÍCÍ JISKRY mohou způsobit úraz.

- Chraňte si obličej a oči obličejovým štítem.
- Wolframové elektrody tvarujte pouze na bruskách s vhodnou ochranou na bezpečném místě a s vhodnou ochranou obličeje, rukou a těla.
- Jiskry mohou způsobit požár – udržujte hořlaviny stranou.



ELEKTROSTATICKÉ VÝBOJE (ESD) mohou poškodit plošné spoje.

- PŘED manipulací s deskami plošných spojů nebo podobnými součástmi si nasadte uzemněný pásek na zápěstí.
- Ke skladování, přesouvání nebo dopravě desek plošných spojů používejte vhodné antistatické obaly.



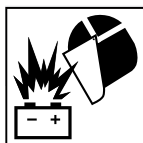
POHYBLIVÉ SOUČÁSTI mohou způsobit úraz.

- Držte se stranou pohybujících se součástí zařízení.
- Nepřibližujte se k bodům ohybu, například k hnačím válcům.



SVAŘOVACÍ DRÁT může způsobit zranění.

- Netiskněte spínač pistole, dokud k tomu nedostanete pokyn.
- Nemiřte pistolí na žádné části těla, jiné osoby nebo kovy při navlékání svařovacího drátu.



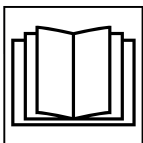
VÝBUCH BATERIE může způsobit úraz.

- Nepoužívejte svářečku k nabíjení baterií nebo startování vozidel, pokud nemá k tomu určenou funkci.



POHYBLIVÉ SOUČÁSTI mohou způsobit úraz.

- Držte se stranou pohybujících se součástí zařízení, například ventilátorů.
- Veškeré panely, dvířka, obaly a kryty musí být uzavřeny, zabezpečeny a zajištěny.
- Dvířka, panely, obaly a kryty mohou pro účely údržby a řešení problémů odnímat pouze kvalifikované osoby.
- Po skončení údržby a před připojením napájení dvířka, panely, obaly a kryty znovu zajištěte.



PŘEČTĚTE SI POKYNY.

- Před instalací, provozem nebo servisem jednotky si přečtěte všechny štítky a návod k použití a řiďte se uvedenými pokyny. Přečtěte si bezpečnostní informace na začátku návodu a v rámci každé části.
- Používejte pouze originální náhradní díly od výrobce.
- Instalaci, údržbu a servis provádějte podle návodu k použití, oborových norem a státních a místních nařízení.



HF ZÁŘENÍ může způsobit rušení.

- Vysokofrekvenční (HF) záření může rušit rádiovou navigaci, bezpečnostní služby, počítače a komunikační zařízení.
- Instalaci mohou provádět pouze kvalifikované osoby, které mají zkušenosti s elektronickými zařízeními.
- Uživatel má povinnost požádat kvalifikovaného elektrotechnika o neprodlenou opravu případného problému s rušením, který při instalaci může vzniknout.
- Pokud od FCC dostanete oznámení o rušení, přestaňte zařízení okamžitě používat.
- Zajistěte pravidelnou kontrolu a údržbu instalace.

- Dvířka a panely vysokofrekvenčního zdroje musí být dobře uzavřené, jiskřiště musí být správně nastavená a možnost rušení je nutné snížit na minimum pomocí uzemnění a stínění.



OBLOUKOVÉ SVAŘOVÁNÍ může způsobit rušení.

- Elektromagnetická energie může rušit citlivá elektronická zařízení, například počítače a počítačově řízená zařízení (například roboty).
- Zajistěte, aby veškeré vybavení ve svařovací zóně bylo elektromagneticky kompatibilní.
- Abyste snížili možnost rušení na minimum, zajistěte, aby byly svařovací kabely co nejkratší, blízko sebe a nízko umístěné (například na podlaze).
- Svařování provádějte ve vzdálenosti 100 metrů od citlivých elektronických zařízení.
- Zajistěte, aby bylo svařovací zařízení nainstalováno a uzemněno podle tohoto návodu.
- Pokud přesto dochází k rušení, uživatel musí přijmout dodatečná opatření, například svářečku přesunout, použít stíněné kabely či síťové filtry nebo pracovní zónu odstínit.

1-4. Varování podle předpisu státu Kalifornie 65



VAROVÁNÍ – Tento produkt Vás může vystavit působení chemických látek, včetně olova, o nichž je ve státě Kalifornie známo, že způsobují rakovinu, poškození plodu či jiné poruchy reprodukce.

Další informace získáte na internetové adrese www.P65Warnings.ca.gov.

1-5. Hlavní bezpečnostní normy

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, American Welding Society standard ANSI Standard Z49.1. Website: <http://www.aws.org>.

Safe Practice For Occupational And Educational Eye And Face Protection, ANSI Standard Z87.1, from American National Standards Institute. Website: www.ansi.org.

Safe Practices for the Preparation of Containers and Piping for Welding and Cutting, American Welding Society Standard AWS F4.1. Website: <http://www.aws.org>.

National Electrical Code, NFPA Standard 70 from National Fire Protection Association. Website: www.nfpa.org.

Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders, CGA Pamphlet P-1 from Compressed Gas Association. Website: www.cganet.com.

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, CSA Standard W117.2 from Canadian Standards Association. Website: www.csa-group.org.

Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work, NFPA Standard 51B from National Fire Protection Association. Website: www.nfpa.org.

OSHA, Occupational Safety and Health Standards for General Industry, Title 29, Code of Federal Regulations (CFR), Part 1910.177 Subpart N, Part 1910 Subpart Q, and Part 1926, Subpart J. Website: www.osha.gov.

OSHA *Important Note Regarding the ACGIH TLV, Policy Statement on the Uses of TLVs and BEIs*. Website: www.osha.gov.

Applications Manual for the Revised NIOSH Lifting Equation from the National Institute for Occupational Safety and Health (NIOSH). Website: www.cdc.gov/NIOSH.

SOM 2022-02

1-6. Informace o EMF

Elektrický proud ve vodičích způsobuje vznik lokalizovaných elektrických a magnetických polí (EMF). Proud při obloukovém svařování (a podobných procesech, včetně bodového svařování, drážkování, řezání plazmou a indukčního ohřevu) způsobuje vznik EMF kolem svařovacího obvodu. EMF mohou rušit některé zdravotnické implantáty, například kardiostimulátory. Pro osoby, které je používají, je nutné zajistit ochranná opatření. Příkladem je omezení přístupu pro kolemjdoucí nebo individuální vyhodnocení rizik pro svářeče. Všichni svářeči musí dodržovat následující postupy, aby snížili expozici EMF ze svařovacího obvodu na minimum:

1. Zajistěte, aby kabely byly u sebe (kroucením nebo slepením nebo pomocí krytu).
2. Nepohybujte se mezi svařovacími kabely. Umístěte kabely na jednu stranu směrem od uživatele.
3. Neomotávejte kabely kolem sebe.

4. Udržujte hlavu a tělo co nejdále od zařízení ve svařovacím obvodu.
5. Připojte pracovní upevnění k obrobku co nejblíže ke svaru.
6. Nepracujte vedle napájecího zdroje, neseďte na něm a neopírejte se o něj.
7. Pokud právě nesete zdroj napájení nebo podavač drátu, nesvařujte.

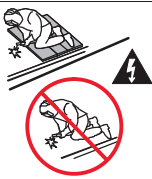
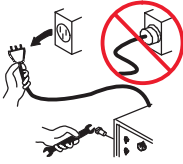
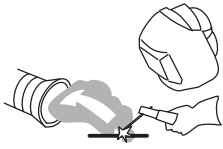
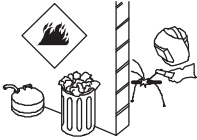
Informace o implantovaných zdravotnických přístrojích:

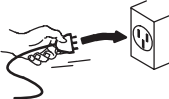
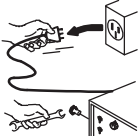
Uživatelé implantovaných zdravotnických přístrojů se musí předtím, než se budou pohybovat v blízkosti provozu obloukového svařování, bodového svařování, drážkování, řezání plazmou nebo indukčního ohřevu (nebo tyto úkony sami provádět) poradit se svým lékařem. Pokud to lékař schválí, doporučujeme dodržovat výše uvedené postupy.

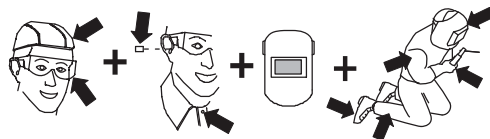
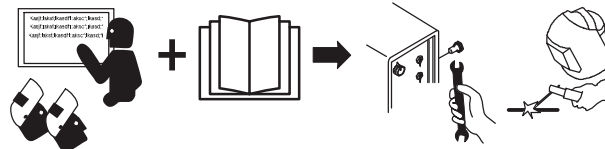
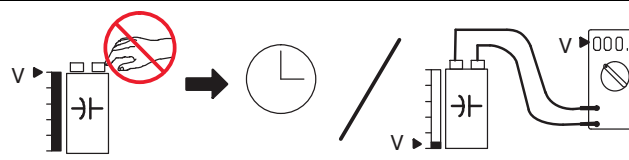
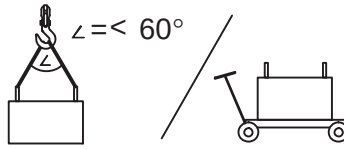
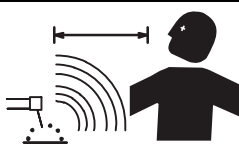
ČÁST 2 – DEFINICE

2-1. Další bezpečnostní symboly a definice

 Některé symboly se vyskytují pouze u výrobků CE.

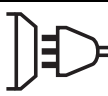
	Varování! Pozor! Tyto symboly označují možné nebezpečí.
	Používejte suché ochranné rukavice. Nedotýkejte se elektrod holýma rukama. Nepoužívejte vlhké nebo poškozené rukavice.
	Izolujte se od obrobku a země, abyste se ochránili před úrazem elektrickým proudem.
	Před zahájením práce na zařízení odpojte vstupní zástrčku či přívod proudu.
	Držte hlavu mimo dým.
	Odstraňujte dým pomocí nucené ventilace nebo místního odsávání.
	Odstraňujte dým pomocí ventilátoru.
	Uchovávejte hořlaviny mimo svařovací pracoviště. Nesvařujte blízko hořlavých látek.
	Jiskry ze svařování mohou způsobit požár. Zajistěte, aby byl poblíž připraven hasicí přístroj a zajištěn dohled.

	Nesvařujte na barelech nebo jiných uzavřených kontejnerech.
	Neodstraňujte ani nezakrývejte štítek.
	Při zapnutí napájení mohou vadné díly explodovat nebo způsobit výbuch jiných dílů.
	Odletující části dílů mohou způsobit úraz. Při provádění servisu jednotky vždy použijte obličejový štít.
	Při provádění servisu jednotky vždy noste dlouhé rukávy a zapnutý límec.
	Po zajištění příslušných opatření připojte k jednotce napájení.
	Před zahájením práce na zařízení odpojte vstupní zástrčku či přívod proudu.
	Nepoužívejte ke zvedání či podpírání jednotky pouze jedno držadlo.
	Nevyhazujte výrobky do běžného odpadu. Odpadní elektrická a elektronická zařízení znovu použijte nebo recyklujte v označených sběrnách. Další informace získáte od místního recyklačního úřadu nebo distributora.
	Doba používání z hlediska ochrany životního prostředí (Čína)

	Noste přilbu a ochranné brýle. Používejte ochranu sluchu a zapněte si límeček košile. Používejte svářečskou kuklu se správným odstínem filtru. Noste kompletní ochranu těla.
	Před zahájením práce na zařízení nebo svařování se proškolte a přečtěte si pokyny..
	Na vstupních kondenzátorech zůstává po vypnutí napájení nebezpečné napětí. Plně nabitých kondenzátorů se nedotýkejte. Před zahájením práce na zařízení vždy počkejte 60 sekund po odpojení napájení NEBO zkontrolujte napětí na vstupních kondenzátorech a nedotýkejte se žádných dílů, dokud nebude téměř nulové.
	Jednotku vždy zvedejte a podpírejte pomocí obou držadel. Zvedací zařízení musí být pod úhlem menším než 60 stupňů. Jednotku přesouvejte pomocí vhodného vozíku.
	Svařovací proud vytváří kolem svařovacího obvodu a zařízení elektrické a magnetické pole.

2-2. Různé symboly a definice

 Některé symboly se vyskytují pouze u výrobků CE.

A	Ampéry		Dálkové		Záporné
	Výstup		Dotykové zapalování (GTAW)		Střídavý proud
	Svařování netavicí se elektrodou v ochranné atmosféře inertního plynu (GTAW)		Časovač pro druhotný přítok plynu		Vstup plynu
V	Volty		Časovač pro předběh dodávky plynu		Výstup plynu
	Vstupní napětí	S	Sekundy	I₂	Jmenovitý svařovací proud
	3fázový statický frekvenční měnič-transformátorus-měrnovač	I	Zapnuto	X	Pracovní cyklus
	Výstupní napětí	O	Vypnuto		Stejnoseměrný proud
	Jistič	+	Kladné		Přípojně vedení

U_2	Konvenční napětí při zatížení
U_1	Primární napětí
IP	Stupeň ochrany
I_{1max}	Jmenovitý maximální napájecí proud
I_{1eff}	Maximální efektivní napájecí proud
U_0	Jmenovité napětí naprázdno (OCV)
	Počáteční proud
	Zvýšení/snížení množství
%	Procenta
Hz	Hertzy
	Načtení z paměti
	Stabilizace svařovacího proudu (DIG)

	Zapalování vysokofrekvenčním impulzem (GTAW)
	Konečný sklon
	Konečný proud
	% pulzu v čase
	Počáteční sklon
	Impulzový generátor
	Pulzní frekvence
	Proces
	Vhodné pro místa se zvýšeným nebezpečím úrazu elektrickým proudem
	Sekvence
	Požadový proud

	Panel – místní
	Ruční obloukové svařování (SMAW)
	Ochranné uzemnění
	Pulzní požadový proud
	Normální spoušť provozu (GTAW)
	Dvoukroková spoušť provozu (GTAW)
	Čtyřkroková spoušť provozu (GTAW)
	Ovládání stykače (SMAW)
	Impulzový generátor zap./vyp.
	Svařovací a špičkové proudy TIG při pulzech
	Úprava

ČÁST 3 – SPECIFIKACE

3-1. Umístění výrobního štítku se sériovým číslem

Sériové číslo a informace o zdroji napájení jsou uvedeny na štítku na horní části zařízení. Pomocí štítku můžete určit požadavky na vstupní výkon a/nebo jmenovitý výkon. Sériové číslo si запиšte do místa na zadní straně této příručky k dalšímu nahlédnutí.

3-2. Licenční smlouva na software

Licenční smlouvu s koncovým uživatelem a všechna oznámení a podmínky a ujednání třetí strany týkající se softwaru třetí strany můžete najít na <https://www.millerwelds.com/eula> a začleněné zde odkazem.

3-3. Informace o výchozích parametrech a nastavení svaru

UPOZORNĚNÍ – Každá svařovací aplikace je jedinečná. Ačkoli jsou některé výrobky společnosti Miller Electric určeny ke stanovení a výchozímu nastavení určitých typických parametrů svařování a nastavení dle specifických a relativně omezených aplikačních proměnných zadaných koncovým uživatelem, mají tato výchozí nastavení pouze referenční charakter, přičemž konečné výsledky svařování mohou ovlivnit jiné proměnné a okolnosti specifické pro danou aplikaci. Konečný uživatel by měl vyhodnotit vhodnost všech parametrů a nastavení a upravit je dle potřeb specifických pro konkrétní aplikaci. Koncový uživatel nese výhradní odpovědnost za výběr a použití vhodného vybavení, přijetí nebo úpravu výchozích parametrů a nastavení svarů a za konečnou kvalitu a trvanlivost všech výsledných svarů. Společnost Miller Electric výslovně odmítá jakékoli konkludentní záruky, včetně veškerých konkludentních záruk vhodnosti pro daný účel.

3-4. Specifikace

A. Dynasty

 Nepoužívejte informace v tabulce specifikací jednotek ke stanovení požadavků na elektroinstalaci. Informace o připojení napájení naleznete v částech 4-6, 4-8 a 4-9.

 Toto zařízení dodává jmenovitý výkon až do teploty okolí 104° F (40° C).

Rozsah svařovacího proudu	Max. napětí naprázdno (U ₀)	Min. napětí naprázdno (U ₀)	Jmenovité maximální průrazné napětí (U _p)
1-280 ¹	60 ²	8-15 ³	15KV ⁴

¹ Rozsah pro ruční obloukové svařování je 5–280 ampérů. U TIG závisí rozsah proudu na průměru elektrody (viz části 5-5 a/nebo 6-3).

² Normální napětí naprázdno (60) se vyskytuje u ručního obloukového svařování s vybraným normálním napětím naprázdno.

³ Jde o minimální napětí naprázdno při použití TIG Lift Arc[™], nebo při ručním obloukovém svařování s vybraným minimálním napětím naprázdno.

⁴ Zařízení pro zapálení oblouku je určeno pro ruční operace.

Typ vstupu	Proces	Jmenovité hodnoty			Vstupní proud při jmenovitém výstupu 50/60 Hz							Vstupní výkon	
		Proud (ampéry)	Napětí (DC)	Pracovní cyklus	208V	220V	230V	380V	400V	460V	575V	kW	kVA
Třífázový	TIG	200	18	100%	15,8	14,7	14,2	8,6	8,1	7,1	5,7	5,5	5,7
		250	20	60%	21,4	20	19,2	11,5	10,9	9,5	7,7	7,4	7,7
		280	21,2	40%	24,5	23,2	22,1	13,3	12,7	11	8,8	8,5	8,8
	Ruční obloukové svařování	145	25,8	100%	14,2	13,4	12,9	-	-	-	-	4,93	5,12
		180	27,2	60%	18,4	17,3	16,7	-	-	-	-	6,38	6,63
		280	31,2	15%	30,7	29	27,9	-	-	-	-	10,7	11,1
		200	28	100%	-	-	-	11,5	11	9,5	7,6	7,3	7,6
		250	30	60%	-	-	-	14,8	14,1	12,2	9,8	9,3	9,7
		280	31,2	35%	-	-	-	16,7	16	13,8	11	10,6	11
		160	22	100%	13,7	12,9	12,6	-	-	-	-	4,7	4,9
	MIG	200	24	60%	18,4	17,3	16,7	-	-	-	-	6,4	6,6
		280	28	20%	29,1	27,2	26,5	-	-	-	-	10,1	10,5

Typ vstupu	Proces	Jmenovité hodnoty			Vstupní proud při jmenovitém výstupu 50/60 Hz							Vstupní výkon	
		Proud (ampéry)	Napětí (DC)	Pra- covní cyklus	208V	220V	230V	380V	400V	460V	575V	kW	kVA
Jednofázový		200	24	100%	-	-	-	10	9,5	8,3	6,7	6,3	6,6
		250	26,5	60%	-	-	-	13,4	12,8	11,1	8,9	8,5	8,8
		280	28	35%	-	-	-	15,7	14,9	12,9	10,4	9,9	10,3
	TIG	200	18	100%	26,4	25,2	23,9	14,4	13,6	11,9	9,5	5,4	5,5
		250	20	60%	35,8	34	32,2	19,5	18,4	16	12,8	7,3	7,4
		280	21,2	40%	41,5	39,5	37,4	22,4	21,4	18,5	14,7	8,5	8,6
	Ruční obloukové svařování	145	25,8	100%	24	22,6	21,9	-	-	-	-	4,9	5
		180	27,2	60%	31,4	29,4	28,5	-	-	-	-	6,4	6,6
		280	31,2	15%	52,9	49,8	47,8	-	-	-	-	10,9	11,1
		200	28	100%	-	-	-	19,4	18,5	15,9	12,7	7,2	7,4
		250	30	60%	-	-	-	25,2	23,9	20,5	16,4	9,3	9,6
		280	31,2	35%	-	-	-	28,7	27	23,2	18,5	10,6	10,9
		160	22	100%	23,1	22	21,2	-	-	-	-	4,7	4,8
		200	24	60%	31,8	29,2	28,3	-	-	-	-	6,5	6,7
		280	28	20%	50,9	46,6	45,5	-	-	-	-	10,3	10,6
		200	24	100%	-	-	-	16,9	16	13,9	11,2	6,3	6,4
	MIG	250	26,5	60%	-	-	-	22,8	21,5	18,7	14,9	8,5	8,7
		280	28	35%	-	-	-	26,8	25,1	21,8	17,5	9,9	10,2

B. Maxstar

 Nepoužívejte informace v tabulce specifikací jednotek ke stanovení požadavků na elektroinstalaci. Informace o připojení napájení naleznete v částech 4-7, 4-8 a 4-9.

 Toto zařízení dodává jmenovitý výkon až do teploty okolí 104° F (40° C).

Rozsah svařovacího proudu	Max. napětí naprázdno (U ₀)	Min. napětí naprázdno (U ₀)	Jmenovité maximální průrazné napětí (U _p)
1-280 ¹	60 ²	8-15 ³	15KV ⁴

¹ Rozsah pro ruční obloukové svařování je 5–280 ampérů. U TIG závisí rozsah proudu na průměru elektrody (viz části 7-4 a/nebo 8-3).

² Normální napětí naprázdno (60) se vyskytuje u ručního obloukového svařování s vybraným normálním napětím naprázdno.

³ Jde o minimální napětí naprázdno při použití TIG Lift Arc, nebo při ručním obloukovém svařování s vybraným minimálním napětím naprázdno.

⁴ Zařízení pro zapálení oblouku je určeno pro ruční operace.

Typ vstupu	Proces	Jmenovité hodnoty			Vstupní proud při jmenovitém výstupu 50/60 Hz							Vstupní výkon	
		Proud (ampéry)	Napětí (DC)	Pra- covní cyklus	208V	220V	230V	380V	400V	460V	575V	kW	kVA
Třífázový	TIG	200	18	100%	14,4	13,7	13	7,9	7,6	6,5	5,3	5	5,2
		250	20	60%	19,2	18,2	17,3	10,5	9,9	8,6	6,9	6,7	6,9
		280	21,2	40%	22,7	21,5	20,4	12,4	11,7	10,2	8,2	7,9	8,2

Typ vstupu	Proces	Jmenovité hodnoty			Vstupní proud při jmenovitém výstupu 50/60 Hz							Vstupní výkon	
		Proud (ampéry)	Napětí (DC)	Pracovní cyklus	208V	220V	230V	380V	400V	460V	575V	kW	kVA
Třífázový	Ruční obloukové svařování	145	25,8	100%	13,4	12,6	12	-	-	-	-	4,6	4,8
		180	27,2	60%	17,3	16,3	15,3	-	-	-	-	6	6,2
		280	31,2	15%	29,1	27,4	26,2	-	-	-	-	10,1	10,5
		200	28	100%	-	-	-	10,7	10,3	8,7	7	6,7	7
		250	30	60%	-	-	-	14	13,3	11,5	9,2	8,9	9,2
		280	31,2	35%	-	-	-	15,9	15,1	13	10,4	10	10,4
	MIG	160	22	100%	12,6	11,9	11,4	-	-	-	-	4,4	4,6
		200	24	60%	16,6	15,7	15,2	-	-	-	-	5,8	6
		280	28	20%	27,3	25,9	24,6	-	-	-	-	9,5	9,8
		200	24	100%	-	-	-	9,2	8,8	7,6	6,1	5,8	6,1
		250	26,5	60%	-	-	-	12,5	11,8	10,2	8,2	7,9	8,2
		280	28	35%	-	-	-	15	14	12,2	9,8	9,4	9,9
Jednofázový	TIG	200	18	100%	24,7	22,9	22	13,2	12,5	11	8,8	5,1	5,1
		250	20	60%	33	31,5	30	17,9	17	14,6	11,7	6,8	6,9
		280	21,2	40%	39,3	36,6	34,9	20,7	19,7	17,4	13,8	8,1	8,2
	Ruční obloukové svařování	145	25,8	100%	22,9	21,6	20,2	-	-	-	-	4,7	4,8
		180	27,2	60%	29,9	28	26,4	-	-	-	-	6,1	6,2
		280	31,2	15%	50,5	46,9	45	-	-	-	-	10,4	10,5
		200	28	100%	-	-	-	18,1	17,2	14,9	11,8	6,8	6,9
		250	30	60%	-	-	-	23,6	22,3	19,4	15,5	8,8	9
		280	31,2	35%	-	-	-	26,6	25,3	22	17,6	10	10,1
	MIG	160	22	100%	21,4	20,2	19,2	-	-	-	-	4,4	4,4
		200	24	60%	29,2	26,9	25,8	-	-	-	-	6	6,1
		280	28	20%	46,9	44,1	42,2	-	-	-	-	9,6	9,8
		200	24	100%	-	-	-	15,4	14,6	12,8	10,3	5,8	5,8
		250	26,5	60%	-	-	-	21	20,2	17,4	13,9	7,9	8
		280	28	35%	-	-	-	25,1	23,7	20,6	16,5	9,4	9,5

3-5. Rozměry, hmotnosti a možnosti montáže

A. Zdroj svařovacího proudu

Rozměry	
A	13–5/8 palce (346 mm)
B	8–5/8 palce (219 mm)
C	22–1/2 palce (569 mm)
Hmotnost	Maxstar: 47 lb (21.3 kg) s CPS 50 lb (22.7 kg) Dynasty: 52 lb (23.6 kg) s CPS: 55 lb (25.0 kg)

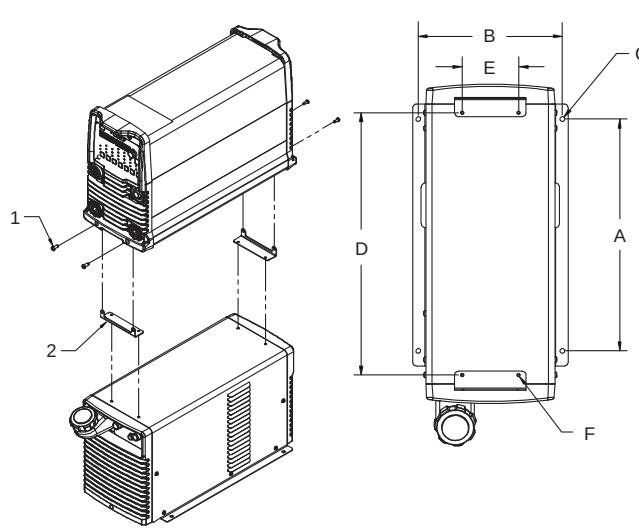
Ref. 805497-A

B. Zdroj svařovacího proudu s vozíkem a chlazením

Rozměry	
A	33–1/2 palce (851 mm)
B	19–1/2 palce (493 mm)
C	41–1/2 palce (1052 mm)
Hmotnost na prázdko	Dynasty: 142 lb (64.4 kg) Maxstar: 137 lb (62.1 kg)

805503-B

C. Možnosti montáže



805505-A

Rozměry	
A	15–7/16 palce (392 mm)
B	9–19/32 palce (244 mm) střed na střed
C	5/16 palce (8 mm)
D	17–15/32 palce (444 mm)
E	3–3/4 palce (95 mm)
F	13/64 palce (5 mm)

1 Montážní pomůcky
Odmontujte šrouby, pokud chcete odpojit napájecí zdroj od chladiče. Následně šrouby znovu namontujte.

2 Montážní držák
Pomocí držáku namontujte napájecí zdroj na chladič. Držák je dodáván s chladičem.

 *Držák je možné zakoupit samostatně a namontovat zařízení na jiný povrch. Použijte držák odpovídající uvedeným rozměrům.*

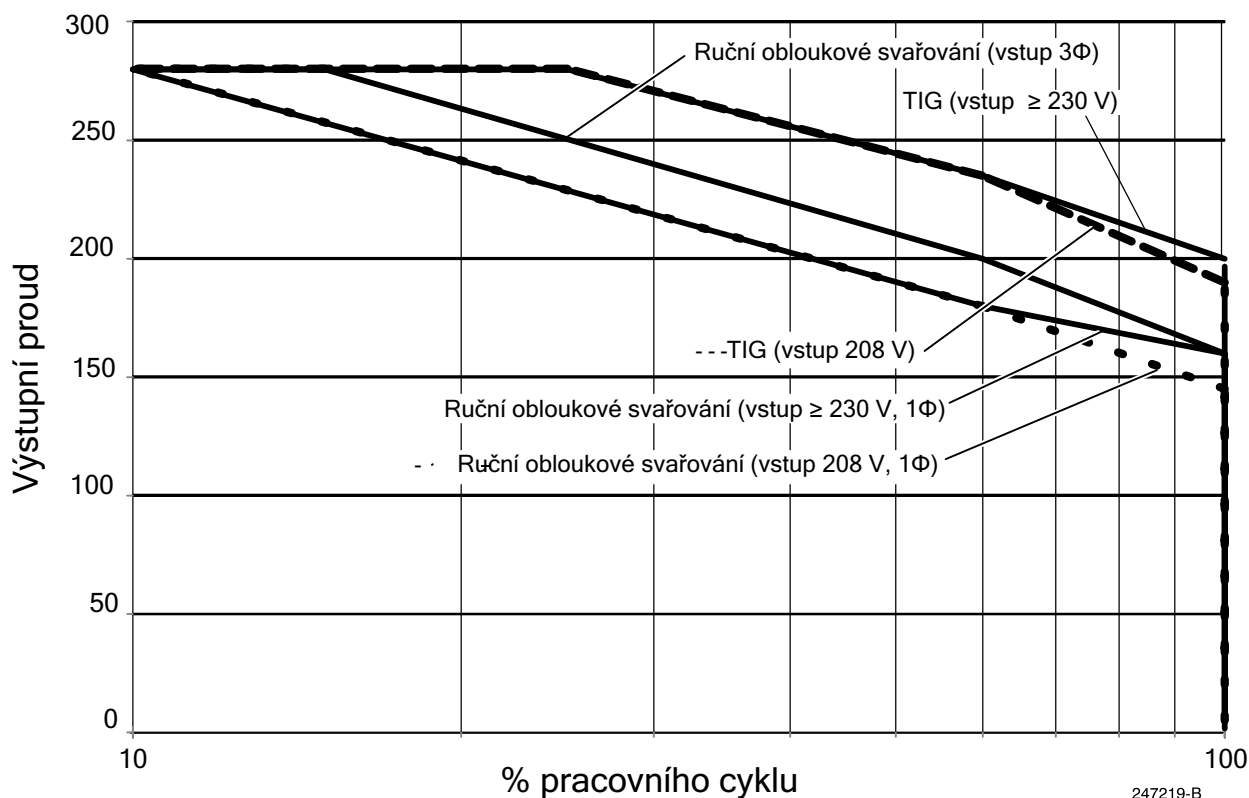
3-6. Pracovní cyklus a přehřívání



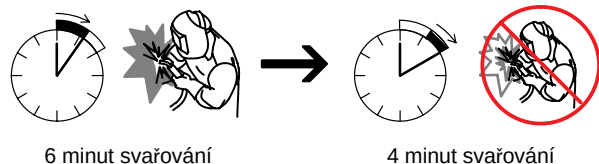
Pracovní cyklus je procentuální podíl z 10 minut, ve kterém může jednotka svařovat při jmenovitém zatížení bez přehřátí.

Pokud se jednotka přehřeje, přestane pracovat, zobrazí se pomocná zpráva (viz část 10-4), a spustí se chladicí ventilátor. Počkejte patnáct minut, než se jednotka ochladí. Před svařováním snižte proud nebo napětí, či zkratěte pracovní cyklus.

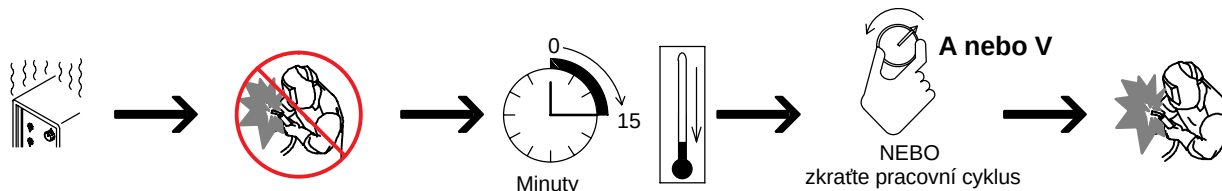
UPOZORNĚNÍ – Překročení pracovního cyklu může poškodit zařízení nebo hořák a zrušit platnost záruky.



250 A při 60% pracovním cyklu pro ruční obloukové svařování a svařování TIG



Přehřívání



3-7. Statické charakteristiky

Statické (výstupní) charakteristiky napájecího zdroje pro svařování lze při procesech SMAW a GTAW popsat jako *poklesávající*. Ovlivňuje je také nastavení (včetně softwaru), elektrody, ochranný plyn, svařovací materiál a další faktory. Konkrétní informace o statických charakteristikách napájecího zdroje získáte od továrny.

3-8. Požadavky na okolní prostředí

A. Krytí

Krytí
IP23
Toto vybavení je určeno pro venkovní použití.

B. Specifikace teploty

Rozsah provozních teplot*	Rozsah teplot pro skladování/přepravu
14 až 104°F (-10 až 40°C)	-4 až 131°F (-20 až 55°C)

*Při teplotách vyšších než 104 °F (40 °C) je výkon omezen.

C. Informace o elektromagnetické kompatibilitě (EMC)

⚠ Toto zařízení třídy A není určeno k použití v obydlených lokalitách, kde je elektrická energie dodávána veřejným nízkonapětovým vedením. Na těchto místech může dojít k potížím se zajištěním elektromagnetické kompatibility kvůli rušení vedením a zářením.

Toto zařízení splňuje normy IEC61000-3-11 a IEC 61000-3-12 a může být připojeno k veřejné nízkonapětové síti za předpokladu, že její impedance Z_{max} ve společném napájecím bodě je méně než 36.3mΩ (nebo je zkratový výkon S_{sc} větší než 4.4MVA). Povinností osoby provádějící instalaci nebo uživatele zařízení je zajistit (po konzultaci s operátorem rozvodné sítě, pokud je to nutné), aby impedance systému vyhovovala uvedeným omezením.

D. China EEP – Informace o nebezpečných látkách

中国电器电子产品中有毒物质的名称及含量 China EEP – Informace o nebezpečných látkách						
部件名称 Název součásti (如果适用) (je-li to vhodné)	有害物质 Nebezpečné látky					
	铅 Pb	汞 Hg	镉 Cd	六价铬 Cr6	多溴联苯 PBB	多溴二苯醚 PBDE
黄铜和铜部件 Mosazné a měděné součásti	X	O	O	O	O	O
耦合装置 Spojky	X	O	O	O	O	O
开关装置 Spínací prvky	O	O	X	O	O	O
线缆和线缆配件 Kabely a příslušenství kabelů	X	O	O	O	O	O
电池 Baterie	X	O	O	O	O	O
本表格依据中国SJ/T 11364的规定编制。 Tato tabulka je vytvořena v souladu s normou China SJ/T 11364.						
O: 表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在中国GB/T26572规定的限量要求以下。 Uvádí, že koncentrace nebezpečných látek ve všech homogenních materiálech dané součásti je nižší než relevantní prahová hodnota normy China GB/T 26572.						
X: 表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出中国GB/T26572规定的限量要求。 Uvádí, že koncentrace nebezpečných látek v alespoň jednom homogenním materiálu dané součásti je nižší než relevantní prahová hodnota normy China GB/T 26572.						
器电子产品的环保使用期限依据中国SJ/Z11388的规定确定。 Hodnota EFUP tohoto EEP je definována v souladu s normou China SJ/Z 11388.						

E. EU informace o ekodesignu

Model	Vstup	Minimální efektivita napájecího zdroje	Maximální spotřeba energie v klidovém stavu
Maxstar 280, 280 DX	400V Třífázový	85,5%	13,7 W
Maxstar 280, 280 DX	230V Jednofázový	83,5%	12,4 W

	Nevyhazujte výrobky do běžného odpadu. Odpadní elektrická a elektronická zařízení znovu použijte nebo recyklujte v označených sběrnách. Další informace získáte od místního recyklačního úřadu nebo distributora.
---	--

Kritické surové materiály, které mohou být přítomné v přibližném množství větším než 1 gram na úrovni součástí	
Součást	Kritický surový materiál
Desky s tištěnými spoji	baryt, bismut, kobalt, gallium, germanium, hafnium, indium, těžké prvky vzácných zemin, lehké prvky vzácných zemin, niob, platinové kovy, skandium, křemíkový kov, tantal, vanadium
Plastové součásti	antimon, baryt
Elektrické a elektronické součásti	antimon, beryllium, magnesium
Kovové součásti	beryllium, kobalt, magnesium, wolfram, vanadium
Kabely a kabelové sestavy	boritan, antimon, baryt, beryllium, magnesium
Panely displeje	gallium, indium, těžké prvky vzácných zemin, lehké prvky vzácných zemin, niob, platinové kovy, skandium
Baterie	fluorit, těžké prvky vzácných zemin, lehké prvky vzácných zemin, magnesium

ČÁST 4 – INSTALACE

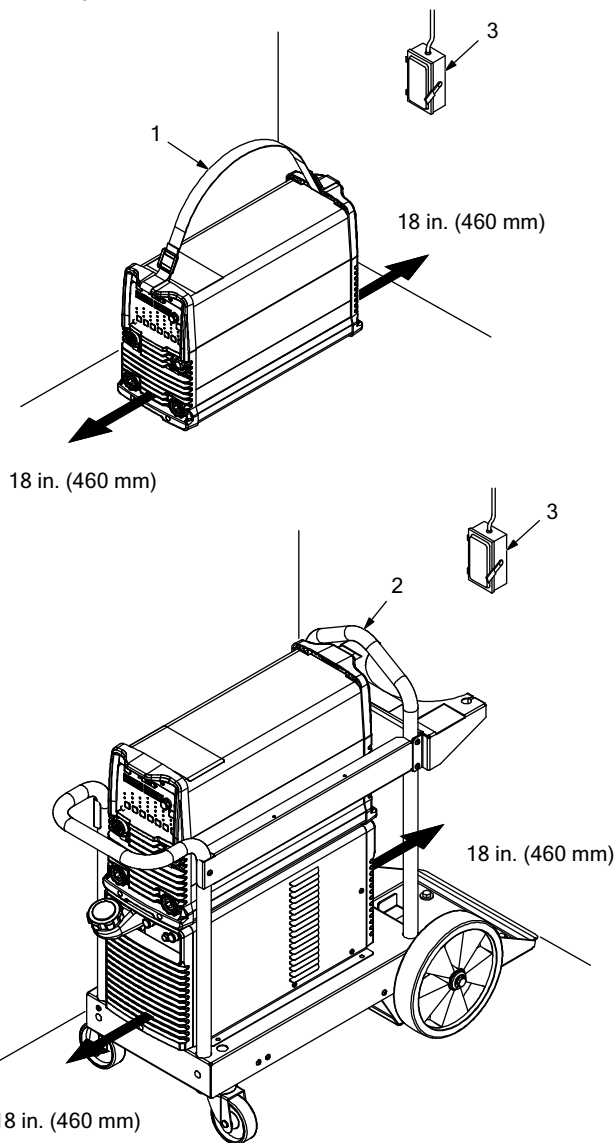
4-1. Výběr vhodného místa



Přemístění



Umístění a proudění vzduchu



⚠ Nepřesunujte stroj ani s ním nepracujte v místě, kde by se mohl převrátit.

⚠ V případě přítomnosti benzínu nebo těkavých tekutin může být nutná zvláštní instalace – viz článek NEC 511 nebo část CEC 20.

1 Přenášeč popruh

Popruh používejte pouze k přenášení napájecího zdroje. Nezvedejte pomocí něj zdroj, když je připojen k vozíku nebo chladiči.

2 Zvedací držadlo

Držadlo používejte ke zvedání svářečky/vozíku/chladiče a k pohybu s nimi.

3 Zařízení pro odpojení vedení

Umístěte jednotku v blízkosti správného vstupního napájení.

4-2. Výběr velikostí kabelů¹

UPOZORNĚNÍ – Celková délka kabelů ve svařovacím obvodu (viz následující tabulku) je součet délek obou svařovacích kabelů. Pokud je napájecí zdroj napájen ve vzdálenosti 30 m od obrobku, je celková délka kabelů ve svařovacím obvodu 60 m (2 kabely po 30 m). Velikost kabelů určíte podle sloupce pro 60 m.

	Průřez svařovacích kabelů ² a celková délka kabelů (z mědi) v obvodu nepřekročí			
	100 ft (30 m) nebo méně ⁴		150 ft (45 m)	200 ft (60 m)
Svařovací proud ³	10 - 60% pracovního cyklu AWG (mm ²)	60 - 100% pracovního cyklu AWG (mm ²)	10 - 100% pracovního cyklu AWG (mm ²)	
100	4 (20)	4 (20)	4 (20)	3 (30)
150	3 (30)	3 (30)	2 (35)	1 (50)
200	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)
250	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)
300	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)

¹ Tato tabulka je orientační a nemusí vyhovovat všem způsobům použití. Pokud se kabely přehřívají, použijte další větší velikost.

² Průřez kabelů (v jednotkách AWG) je založen na poklesu o 4 volty nebo méně nebo na proudové hustotě minimálně 0,15 mm² na ampér. () = mm² (pro metrické jednotky)

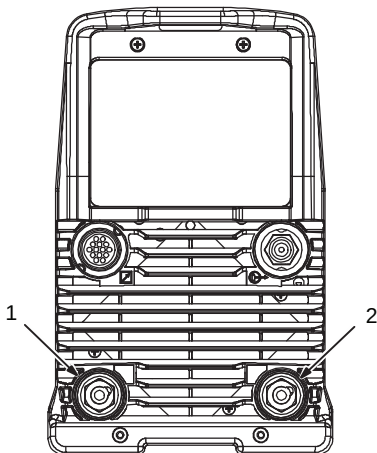
³ Vyberte průřez kabelů pro impulzy při maximálním proudu.

⁴ Pro vzdálenosti delší než 30 m až do 60 m používejte pouze stejnosměrný proud (DC). V případě vzdáleností větších, než jaké jsou uvedeny v tomto průvodci, si vyhledejte dokument AWS Fact Sheet č. 39, Welding Cables, který poskytuje organizace American Welding Society, na adrese <http://www.aws.org>.

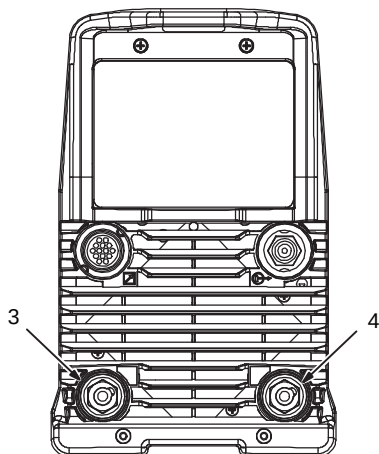
4-3. Výstupní svorky



Dynasty



Maxstar



 **Před připojením vypněte napájení.**

 **Nepoužívejte opotřebované, poškozené, s malým průřezem nebo opravované kabely.**

- 1 Připojení pracovní elektrody
- 2 Připojení držáku elektrody nebo hořáku TIG
- 3 Kladné (+) svařovací výstupní připojení

Připojení pracovní elektrody pro svařování TIG
Připojení pro svařování elektrodou
Držák pro svařování elektrodou

- 4 Záporné (-) svařovací výstupní připojení

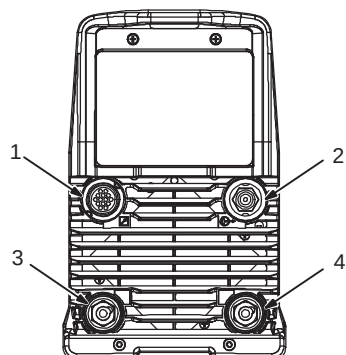
Připojení hořáku pro svařování TIG / připojení pracovní elektrody pro svařování elektrodou

 Informace o běžných způsobech připojení naleznete viz části 4-4 a 4-5.

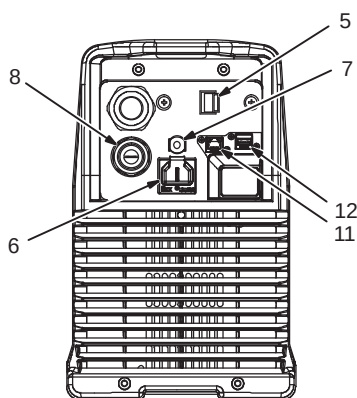
4-4. Připojení



Přední panel Dynasty

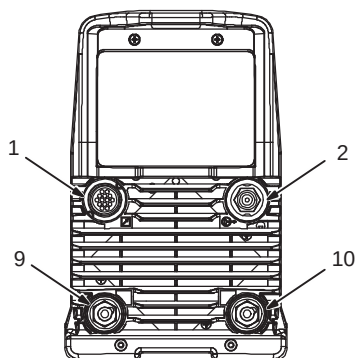


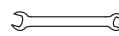
Zadní panel



Ref. 805496-B

Přední panel Maxstar



 11/16 palce (21 mm)

 **Před připojením vypněte napájení.**

 **Nepoužívejte opotřebované, poškozené, s malým průřezem nebo opravované kabely.**

1 Zásuvka pro dálkové ovládání (viz část 4-10)

2 Připojení plynu k hořáku

Vyžaduje 17,46mm klíč.

3 Připojení pracovní elektrody

4 Hořáku TIG, držáku elektrody, nebo podavač se snímáním napětí (víceprocesové modely)

5 Hlavní vypínač

Pomocí vypínače zapnete nebo vypnete zařízení.

6 Volitelná napájecí zásuvka Coolmate 1.3

7 Doplňkový chránič pro napájecí zásuvku Coolmate 1.3

Dodává se s volitelnou napájecí zásuvkou Coolmate 1.3.

8 Přívod plynu

K montáži jsou určeny pravotočivé závity M18x2, obvykle je nutné použít 17 mm klíč. Max. je 125.

9 Kladné (+) svařovací výstupní připojení

Připojení pracovní elektrody pro svařování TIG
Připojení pro svařování elektrodou
Držák pro svařování elektrodou

10 Záporné (-) svařovací výstupní připojení

Připojení hořáku pro svařování TIG / připojení pracovní elektrody pro svařování elektrodou

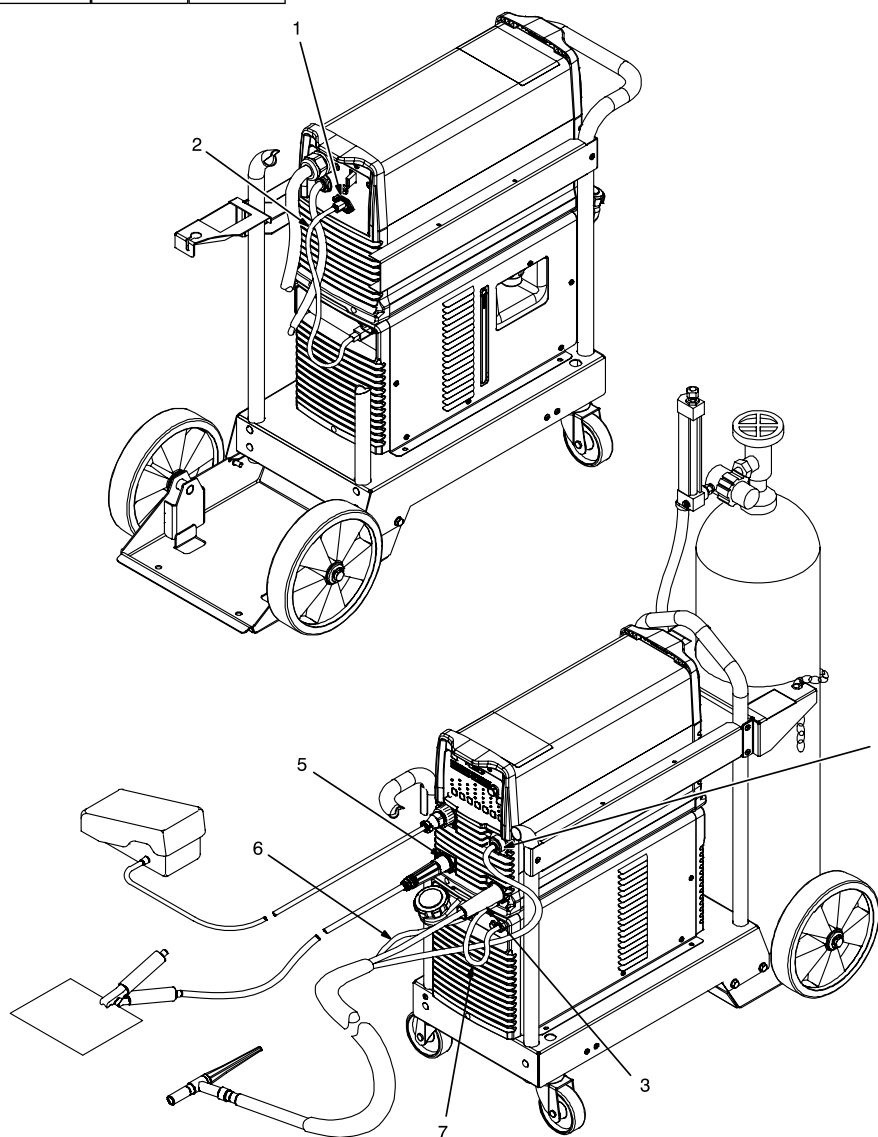
11 Ethernet (pouze modely Insight)

Port RJ-45 je určen k připojení k internetu pomocí DHCP nebo statického nastavení IP (podle výběru při konfiguraci jednotky).

12 USB A (pouze modely Insight)

Tento port použijte při instalaci firmwaru.

4-5. Připojení chlazení



11/16 palce (21 mm)

805504-C

Vozík a chlazení jsou volitelné vybavení.

- 1 Napájecí zásuvka Coolmate 1.3
- 2 Napájecí kabel chlazení

Zajišťuje napájení chlazení 115 VAC.

- 3 Výstupní svorky elektrod (svařovací výstupní svorky (-) na modelech Maxstar)

K výstupní svorce elektrody připojte hořák TIG.

- 4 Odvod plynu

Připojte plynovou hadici hořáku TIG k výstupu.

- 5 Výstupní pracovní svorky (svařovací výstupní svorky (+) na modelech Maxstar)

K pracovní výstupní svorce připojte pracovní elektrodu.

- 6 Odvod vody (do hořáku)

Připojte vodní hadici hořáku (modrou) k odvodu vody v chlazení.

- 7 Přívod vody (z hořáku)

Připojte vodní hadici hořáku (červenou) k přívodu vody v chlazení.

Specifikace chladicí kapaliny

Způsob použití	GTAW nebo při použití HF (Vysokofrekvenční proud)
Chladicí kapalina (4,75 L)	Chladicí kapalina s nízkou vodivostí č. 043810 ● Roztok 50/50 ● Ochrana do -37 ° F (-38 ° C) ● Odolnost proti růstu řas Destilovaná nebo deionizovaná voda je OK nad 32 ° F (0 ° C)

UPOZORNĚNÍ – Pokud použijete jinou chladicí kapalinu, než jaká je uvedena v tabulce, přijmete o záruku u všech dílů, které se s ní dostanou do kontaktu (pumpa, chladič a podobně).

4-6. Příručka pro elektrotechnický servis (Dynasty)

A. Příručka pro elektrotechnický servis (Třífázový)

 **Nedodržení těchto doporučení může vést k úrazu elektrickým proudem nebo ke vzniku požáru. Tato doporučení platí pro samostatný vedlejší obvod s odpovídající velikostí pro jmenovitý výkon a pracovní cyklus svařovacího napájecího zdroje. V samostatných vedlejších obvodech může podle státní elektrotechnické normy (National Electrical Code (NEC)) být jmenovitá hodnota zásuvky nebo vodiče menší než u ochranného obvodu. Všechny součásti obvodu musí být fyzicky kompatibilní. Viz články NEC 210.21, 630.11 a 630.12.**

 *Skutečné vstupní napětí nesmí být menší než 188 voltů AC nebo vyšší než 632 voltů AC. Pokud se dostane mimo tento rozsah, nemusí jednotka fungovat podle specifikací.*

	60 Hz Třífázový						
Jmenovité napájecí napětí (V)	208	220	230	380	400	460	575
Jmenovitý maximální napájecí proud I_{1max} (A)	32	30	29	18	17	15	12
Maximální efektivní napájecí proud I_{1eff} (A)	17	16	16	12	12	10	8
Max. doporučená standardní hodnota pojistky v ampérech ¹							
Pojistky s časovou prodlevou ²	40	35	35	20	20	15	15
Normální pojistky ³	45	45	40	25	25	20	10
Max. doporučená délka přívodního vodiče ve stopách (metrech) ⁴	61 (19)	69 (21)	74 (23)	128 (39)	143 (44)	186 (57)	291 (89)
Instalace kabelové cesty							
Minimální průřez přívodního vodiče v AWG (mm²) ⁵	12 (4)	12 (4)	12 (4)	14 (2.5)	14 (2.5)	14 (2.5)	14 (2.5)
Minimální průřez uzemňovacího vodiče v AWG (mm²) ⁵	12 (4)	12 (4)	12 (4)	14 (2.5)	14 (2.5)	14 (2.5)	14 (2.5)
Flexibilní instalace kabelu							
Minimální průřez přívodního vodiče v AWG (mm²) ⁶	12 (4)	12 (4)	12 (4)	14 (2.5)	14 (2.5)	14 (2.5)	14 (2.5)

Reference: 2020 National Electrical Code (NEC) (včetně článku 630)

1 Pokud se místo pojistky použije jistič, vyberte takový, který má podobné křivky čas-proud jako doporučená pojistka.

2 "Pojistky s časovou prodlevou mají třídu UL RK5. Viz UL 248.

3 Normální pojistky (pro obecné použití bez záměrné prodlevy) mají třídu UL K5 (až do 60 ampérů) a H (65 ampérů a více).

4 Maximální celková délka měděných vstupních vodičů v celé instalaci, kabelové cestě a/nebo ohebné šňůře.

5 Data o vodiči v kabelové cestě v této části určují průřez vodiče (bez ohebné šňůry nebo kabelu) mezi panelem a zařízením podle tabulky 310.15(B)(16) a jsou založena na přípustných zatížitelnostech izolovaných měděných vodičů s teplotní třídou 75 °C (167 °F) a maximálně třemi vodiči vedoucími proud v kabelové cestě.

6 Průřez vodiče pružné šňůry se zakládá na tabulce NEC 400.5(A)(1) pro SOOW 600 V 90 °C (194 °F) opláštěný kabel při okolní teplotě 30 °C (86 °F). Korekční faktory okolní teploty, viz tabulka NEC 310.15(B)(2)(a). Pružná šňůra použitá pro připojení k napájecímu systému musí splňovat požadavky CSA C22.2 č. 49.

B. Příručka pro elektrotechnický servis (Jednofázový)

 **Nedodržení těchto doporučení může vést k úrazu elektrickým proudem nebo ke vzniku požáru. Tato doporučení platí pro samostatný vedlejší obvod s odpovídající velikostí pro jmenovitý výkon a pracovní cyklus svařovacího napájecího zdroje. V samostatných vedlejších obvodech může podle státní elektrotechnické normy (National Electrical Code (NEC)) být jmenovitá hodnota zásuvky nebo vodiče menší než u ochranného obvodu. Všechny součásti obvodu musí být fyzicky kompatibilní. Viz články NEC 210.21, 630.11 a 630.12.**

 *Skutečné vstupní napětí nesmí být menší než 188 voltů AC nebo vyšší než 632 voltů AC. Pokud se dostane mimo tento rozsah, nemusí jednotka fungovat podle specifikací.*

	60 Hz Jednofázový						
Jmenovité napájecí napětí (V)	208	220	230	380	400	460	575
Jmenovitý maximální napájecí proud I_{1max} (A)	55	51	49	30	28	25	20
Maximální efektivní napájecí proud I_{1eff} (A)	21	27	26	21	20	17	14
Max. doporučená standardní hodnota pojistky v ampérech ¹							
Pojistky s časovou prodlevou ²	60	60	60	35	35	30	25
Normální pojistky ³	80	70	70	45	40	35	30
Max. doporučená délka přívodního vodiče ve stopách (metrech) ⁴	51 (16)	58 (18)	63 (19)	170 (52)	116 (35)	149 (46)	151 (46)
Instalace kabelové cesty							
Minimální průřez přívodního vodiče v AWG (mm ²) ⁵	10 (6)	10 (6)	10 (6)	10 (6)	12 (4)	12 (4)	14 (2.5)
Minimální průřez uzemňovacího vodiče v AWG (mm ²) ⁵	10 (6)	10 (6)	10 (6)	10 (6)	12 (4)	12 (4)	14 (2.5)
Flexibilní instalace kabelu							
Minimální průřez přívodního vodiče v AWG (mm ²) ⁶	12 (4)	10 (6)	10 (6)	12 (4)	12 (4)	14 (2.5)	14 (2.5)

Reference: 2020 National Electrical Code (NEC) (včetně článku 630)

1 Pokud se místo pojistky použije jistič, vyberte takový, který má podobné křivky čas-proud jako doporučená pojistka.

2 "Pojistky s časovou prodlevou mají třídu UL RK5. Viz UL 248.

3 Normální pojistky (pro obecné použití bez záměrné prodlevy) mají třídu UL K5 (až do 60 ampérů) a H (65 ampérů a více).

4 Maximální celková délka měděných vstupních vodičů v celé instalaci, kabelové cestě a/nebo ohebné šňůře.

5 Data o vodiči v kabelové cestě v této části určují průřez vodiče (bez ohebné šňůry nebo kabelu) mezi panelem a zařízením podle tabulky 310.15(B)(16) a jsou založena na přípustných zatížitelnostech izolovaných měděných vodičů s teplotní třídou 75 °C (167 °F) a maximálně třemi vodiči vedoucími proud v kabelové cestě.

6 Průřez vodiče pružné šňůry se zakládá na tabulce NEC 400.5(A)(1) pro SOOW 600 V 90 °C (194 °F) opláštěný kabel při okolní teplotě 30 °C (86 °F). Korekční faktory okolní teploty, viz tabulka NEC 310.15(B)(2)(a). Pružná šňůra použitá pro připojení k napájecímu systému musí splňovat požadavky CSA C22.2 č. 49.

4-7. Pokyny pro elektroinstalaci (Maxstar)

A. Příručka pro elektrotechnický servis (Třífázový)

 Nedodržení těchto doporučení může vést k úrazu elektrickým proudem nebo ke vzniku požáru. Tato doporučení platí pro samostatný vedlejší obvod s odpovídající velikostí pro jmenovitý výkon a pracovní cyklus svařovacího napájecího zdroje. V samostatných vedlejších obvodech může podle státní elektrotechnické normy (National Electrical Code (NEC)) být jmenovitá hodnota zásuvky nebo vodiče menší než u ochranného obvodu. Všechny součásti obvodu musí být fyzicky kompatibilní. Viz články NEC 210.21, 630.11 a 630.12.

 Skutečné vstupní napětí nesmí být menší než 108 voltů AC nebo vyšší než 528 voltů AC. Pokud se dostane mimo tento rozsah, nemusí jednotka fungovat podle specifikací.

	60 Hz Třífázový						
Jmenovité napájecí napětí (V)	208	220	230	380	400	460	575
Jmenovitý maximální napájecí proud I_{max} (A)	30	28	27	17	16	14	11
Maximální efektivní napájecí proud I_{eff} (A)	16	15	14	12	11	10	8
Max. doporučená standardní hodnota pojistky v ampérech ¹							
Pojistky s časovou prodlevou ²	35	35	30	20	20	15	15
Normální pojistky ³	45	40	40	25	20	20	15
Max. doporučená délka přívodního vodiče ve stopách (metrech) ⁴	65 (20)	48 (15)	52 (16)	136 (41)	152 (46)	200 (61)	318 (97)
Instalace kabelové cesty							
Minimální průřez přívodního vodiče v AWG (mm ²) ⁵	12 (4)	14 (2,5)	14 (2,5)	14 (2,5)	14 (2,5)	14 (2,5)	14 (2,5)
Minimální průřez uzemňovacího vodiče v AWG (mm ²) ⁵	12 (4)	14 (2,5)	14 (2,5)	14 (2,5)	14 (2,5)	14 (2,5)	14 (2,5)
Flexibilní instalace kabelu							
Minimální průřez přívodního vodiče v AWG (mm ²) ⁶	12 (4)	14 (2,5)	14 (2,5)	14 (2,5)	14 (2,5)	14 (2,5)	14 (2,5)

Reference: 2020 National Electrical Code (NEC) (včetně článku 630)

1 Pokud se místo pojistky použije jistič, vyberte takový, který má podobné křivky čas-proud jako doporučená pojistka.

2 "Pojistky s časovou prodlevou mají třídu UL RK5. Viz UL 248.

3 Normální pojistky (pro obecné použití bez záměrné prodlevy) mají třídu UL K5 (až do 60 ampérů) a H (65 ampérů a více).

4 Maximální celková délka měděných vstupních vodičů v celé instalaci, kabelové cestě a/nebo ohebné šňůře.

5 Data o vodiči v kabelové cestě v této části určují průřez vodiče (bez ohebné šňůry nebo kabelu) mezi panelem a zařízením podle tabulky 310.15(B)(16) a jsou založena na přípustných zatížitelnostech izolovaných měděných vodičů s teplotní třídou 75 °C (167 °F) a maximálně třemi vodiči vedoucími proud v kabelové cestě.

6 Průřez vodiče pružné šňůry se zakládá na tabulce NEC 400.5(A)(1) pro SOOW 600 V 90 °C (194 °F) opláštěný kabel při okolní teplotě 30 °C (86 °F). Korekční faktory okolní teploty, viz tabulka NEC 310.15(B)(2)(a). Pružná šňůra použitá pro připojení k napájecímu systému musí splňovat požadavky CSA C22.2 č. 49.

B. Příručka pro elektrotechnický servis (Jednofázový)

 **Nedodržení těchto doporučení může vést k úrazu elektrickým proudem nebo ke vzniku požáru. Tato doporučení platí pro samostatný vedlejší obvod s odpovídající velikostí pro jmenovitý výkon a pracovní cyklus svařovacího napájecího zdroje. V samostatných vedlejších obvodech může podle státní elektrotechnické normy (National Electrical Code (NEC)) být jmenovitá hodnota zásuvky nebo vodiče menší než u ochranného obvodu. Všechny součásti obvodu musí být fyzicky kompatibilní. Viz články NEC 210.21, 630.11 a 630.12.**

 *Skutečné vstupní napětí nesmí být menší než 188 voltů AC nebo vyšší než 632 voltů AC. Pokud se dostane mimo tento rozsah, nemusí jednotka fungovat podle specifikací.*

	60 Hz Jednofázový						
Jmenovité napájecí napětí (V)	208	220	230	380	400	460	575
Jmenovitý maximální napájecí proud I_{1max} (A)	52	48	47	28	27	24	19
Maximální efektivní napájecí proud I_{1eff} (A)	27	26	24	20	19	16	13
Max. doporučená standardní hodnota pojistky v ampérech ¹							
Pojistky s časovou prodlevou ²	60	60	50	35	30	30	20
Normální pojistky ³	70	70	70	40	40	35	25
Max. doporučená délka přírodního vodiče ve stopách (metrech) ⁴	52 (16)	60 (18)	66 (20)	110 (34)	120 (37)	156 (47)	159 (49)
Instalace kabelové cesty							
Minimální průřez přírodního vodiče v AWG (mm ²) ⁵	10 (6)	10 (6)	10 (6)	12 (4)	12 (4)	12 (4)	14 (2,5)
Minimální průřez uzemňovacího vodiče v AWG (mm ²) ⁵	10 (6)	10 (6)	10 (6)	12 (4)	12 (4)	12 (4)	14 (2,5)
Flexibilní instalace kabelu							
Minimální průřez přírodního vodiče v AWG (mm ²) ⁶	10 (6)	10 (6)	12 (4)	12 (4)	12 (4)	14 (2,5)	14 (2,5)

Reference: 2020 National Electrical Code (NEC) (včetně článku 630)

1 Pokud se místo pojistky použije jistič, vyberte takový, který má podobné křivky čas-proud jako doporučená pojistka.

2 "Pojistky s časovou prodlevou mají třídu UL RK5. Viz UL 248.

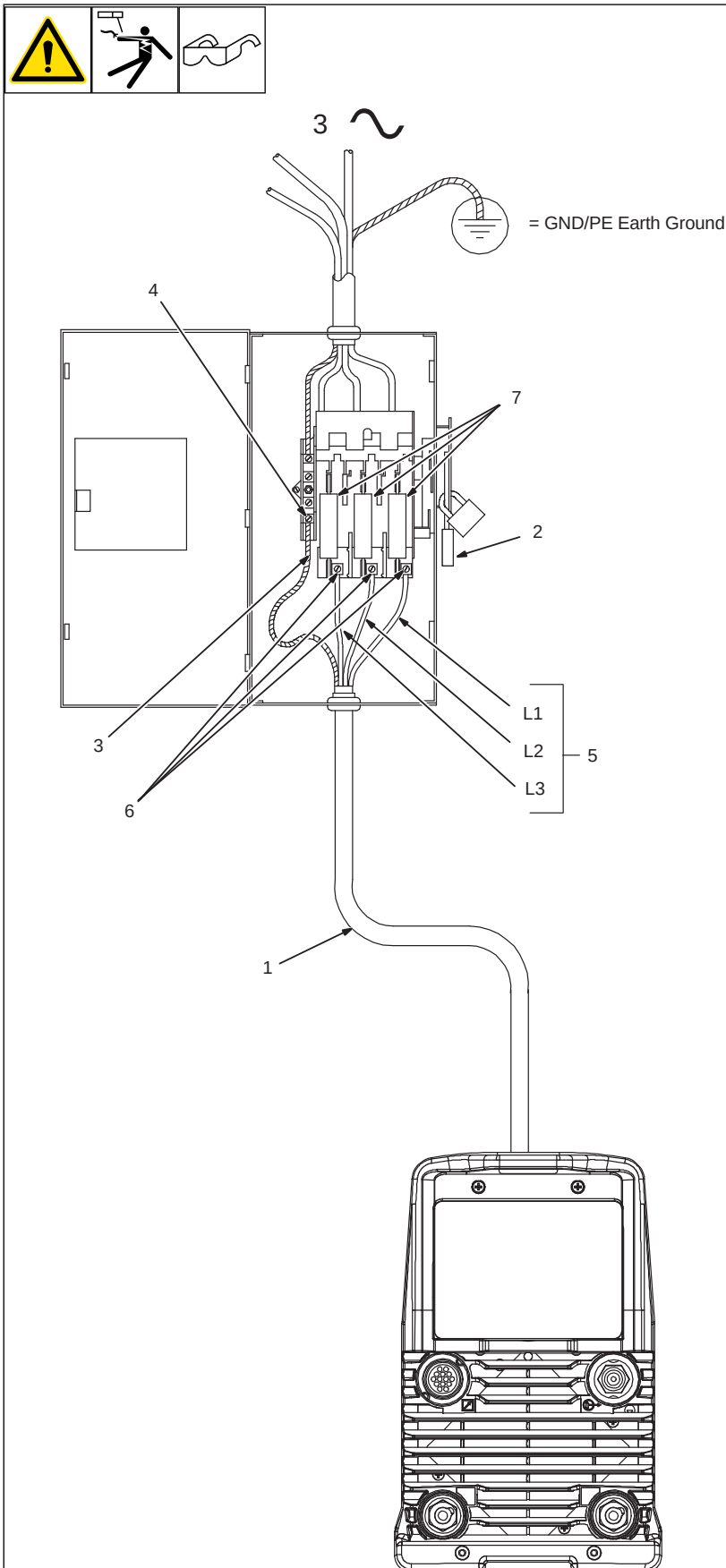
3 Normální pojistky (pro obecné použití bez záměrné prodlevy) mají třídu UL K5 (až do 60 ampérů) a H (65 ampérů a více).

4 Maximální celková délka měděných vstupních vodičů v celé instalaci, kabelové cestě a/nebo ohebné šňůře.

5 Data o vodiči v kabelové cestě v této části určují průřez vodiče (bez ohebné šňůry nebo kabelu) mezi panelem a zařízením podle tabulky 310.15(B)(16) a jsou založena na přípustných zatížitelnostech izolovaných měděných vodičů s teplotní třídou 75 °C (167 °F) a maximálně třemi vodiči vedoucími proud v kabelové cestě.

6 Průřez vodiče pružné šňůry se zakládá na tabulce NEC 400.5(A)(1) pro SOOW 600 V 90 °C (194 °F) opláštěný kabel při okolní teplotě 30 °C (86 °F). Korekční faktory okolní teploty, viz tabulka NEC 310.15(B)(2)(a). Pružná šňůra použitá pro připojení k napájecímu systému musí splňovat požadavky CSA C22.2 č. 49.

4-8. Připojení třífázového napájení



⚠ Instalace musí vyhovovat všem státním a místním normám a mohou ji provádět jen kvalifikované osoby.

⚠ Před připojením vstupních vodičů jednotky odpojte a zablokujte a označte napájení. Při instalaci a odstraňování zařízení pro blokování a označení postupujte podle zavedených postupů.

⚠ Vždy připojte nejprve zelený nebo žlutozelený vodič k zemní svorce, nikdy k elektrickému vedení.

UPOZORNĚNÍ – Obvody Auto-Line v jednotce automaticky přizpůsobí napájecí zdroj použitému primárnímu napětí. Zkontrolujte dostupné vstupní napětí. Jednotku lze připojit k napětí od 208 do 575 VAC bez odstraňování krytu a přepojování zdroje.

Zkontrolujte štítek na jednotce a vstupní napětí na pracovišti.

Třífázový provoz

- 1 Vstupní napájecí kabel
- 2 Zařízení pro odpojení vedení (přepínač v poloze vypnuto)
- 3 Zelený nebo žlutozelený zemnicí vodič
- 4 Zemnicí svorka zařízení pro odpojení
- 5 Vstupní vodiče (L1, L2 a L3)
- 6 Svorky elektrického vedení zařízení pro odpojení

Nejprve připojte zelený nebo žlutozelený zemnicí vodič k zemnicí svorce zařízení pro odpojení.

Potom připojte vstupní vodiče L1, L2 a L3 ke svorkám elektrického vedení zařízení pro odpojení.

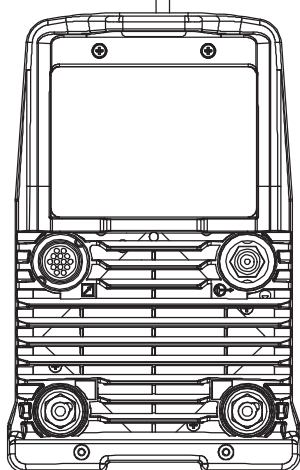
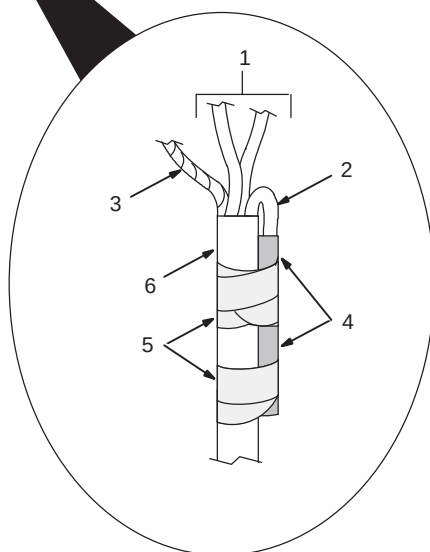
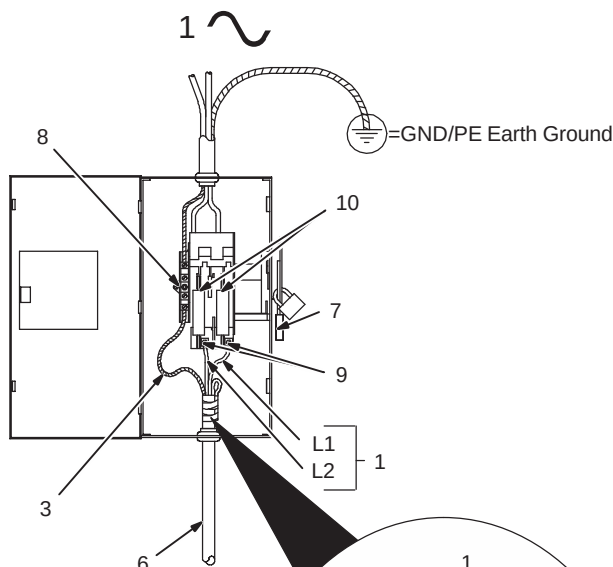
7 Nadproudová ochrana

Vyberte typ a velikost ochrany proti nadproudu pomocí části Pokyny pro elektroinstalaci (na obrázku je spínač s pojistkami).

Zavřete a zajistěte dvířka zařízení pro odpojení. Uvedte jednotku do provozu pomocí zavedených postupů pro zablokování a označení.



4-9. Připojení jednofázového napájení



⚠ Instalace musí vyhovovat všem státním a místním normám a mohou ji provádět jen kvalifikované osoby.

⚠ Před připojením vstupních vodičů jednotky odpojte a zablokujte a označte napájení. Při instalaci a odstraňování zařízení pro blokování a označení postupujte podle zavedených postupů.

⚠ Vždy připojte nejprve zelený nebo žlutozelený vodič k zemnicí svorce, nikdy k elektrickému vedení.

UPOZORNĚNÍ – Obvody Auto-Line v jednotce automaticky přizpůsobí napájecí zdroj použitému primárnímu napětí. Zkontrolujte dostupné vstupní napětí. Jednotku lze připojit k napětí od 208 do 575 VAC bez odstraňování krytu a přepojování zdroje.

Zkontrolujte štítek na jednotce a vstupní napětí na pracovišti.

1 Černý a bílý vstupní vodič (L1 a L2)

2 Červený vstupní vodič

3 Zelený nebo žlutozelený zemnicí vodič

4 Izolační bužírka

5 Elektroizolační páska

Izolujte červený vodič jako na obrázku.

6 Vstupní napájecí kabel

7 Zařízení pro odpojení vedení (přepínač v poloze vypnuto)

8 Zemnicí svorka zařízení pro odpojení

9 Svorky elektrického vedení zařízení pro odpojení

Nejprve připojte zelený nebo žlutozelený zemnicí vodič k zemnicí svorce zařízení pro odpojení.

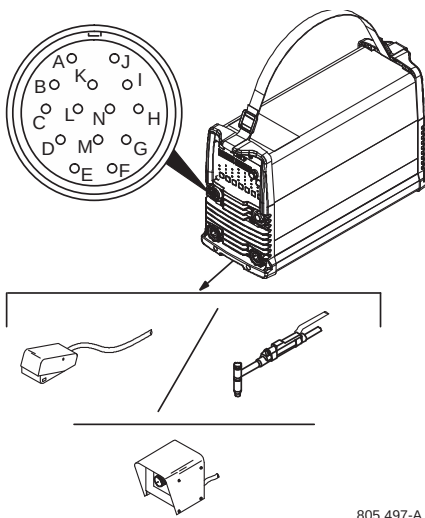
Potom připojte vstupní vodiče L1 a L2 ke svorkám elektrického vedení zařízení pro odpojení.

10 Nadproudová ochrana

Vyberte typ a velikost ochrany proti nadproudu pomocí části Pokyny pro elektroinstalaci (na obrázku je spínač s pojistkami).

Zavřete a zajistěte dvířka zařízení pro odpojení. Uvedte jednotku do provozu pomocí zavedených postupů pro zablokování a označení.

4-10. Informace o 14kolíkové zásuvce pro dálkové ovládání

	Remote 14	Zásuvka	Informace o zásuvce
	15 VOLTŮ DC VÝ-STUPNÍ STYKAČ	A	Ovládání stykače +15 voltů DC, odkaz na G
		B	Kontakt s A uzavře ovládací obvod 15voltového DC stykače a aktivuje výstup.
	Dálkové ovládání výstupu	C	Výstup na dálkové ovládání; +10 voltů DC na dálkové ovládání
		D	Společná část obvodu dálkového ovládání
		E	0 až +10 voltů DC – vstupní signál od dálkového ovládání ¹ Dá se překonfigurovat na vstup pro aktivaci výstupu (zastavení svařování) – používá se k dálkovému zastavení svařování mimo normální cyklus. Vždy je nutné udržovat spojení se zásuvkou D. Při jeho přerušení se výstup zastaví a zobrazí se zpráva automatického zastavení.
	Výstupní signály	F	Proudová zpětná vazba; +1 volt DC na 100 ampérů
		H	Napětová zpětná vazba; +1 volt DC na 10 voltů výstupu
		I ¹	Označení funkčního oblouku (při jeho vzniku dojde k uzavření obvodu se zásuvkou G); elektrické specifikace: tranzistor s otevřeným kolektorem (příklad v části 4-11)
		J ¹	Blokování ovládání délky oblouku s uzavřením obvodu se zásuvkou G při počátečním a koncovém proudu a sklonu a při požadovém čase pulzní vlny < = 10 Hz; elektrické specifikace: tranzistor s otevřeným kolektorem (příklad v části 4-11)
	Společně	G	Návrat pro všechny výstupní signály: F, H, I, J a A
	Kostra	K	Kostra
	Sériová komunikační sběrnice	L ²	Společný Modbus (společný RS485)
		M ²	Modbus D1 (RS485 B+)
		N ²	Modbus D0 (RS485 A-)

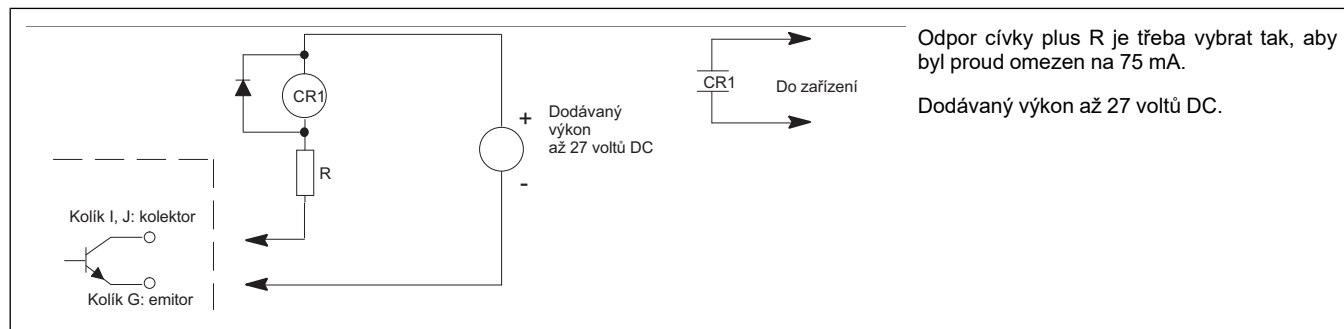
Zásuvky G a K jsou vzájemně elektricky izolovány.

¹ Dostupné s volitelnou paměťovou kartou Automation Expansion.

² Dostupné s volitelnou paměťovou kartou Modbus Expansion; sériová komunikace Modbus umožňuje přístup ke všem parametrům předního panelu a funkcím zařízení. Seznam registrů Modbus naleznete v návodu k použití (265415). Rozšíření Modbus také obsahuje funkce rozšíření automatizace a nezávislá amplituda střídavého proudu (pouze Dynasty) s rozšířeným nastavením předehřátého drátu a teplého startu

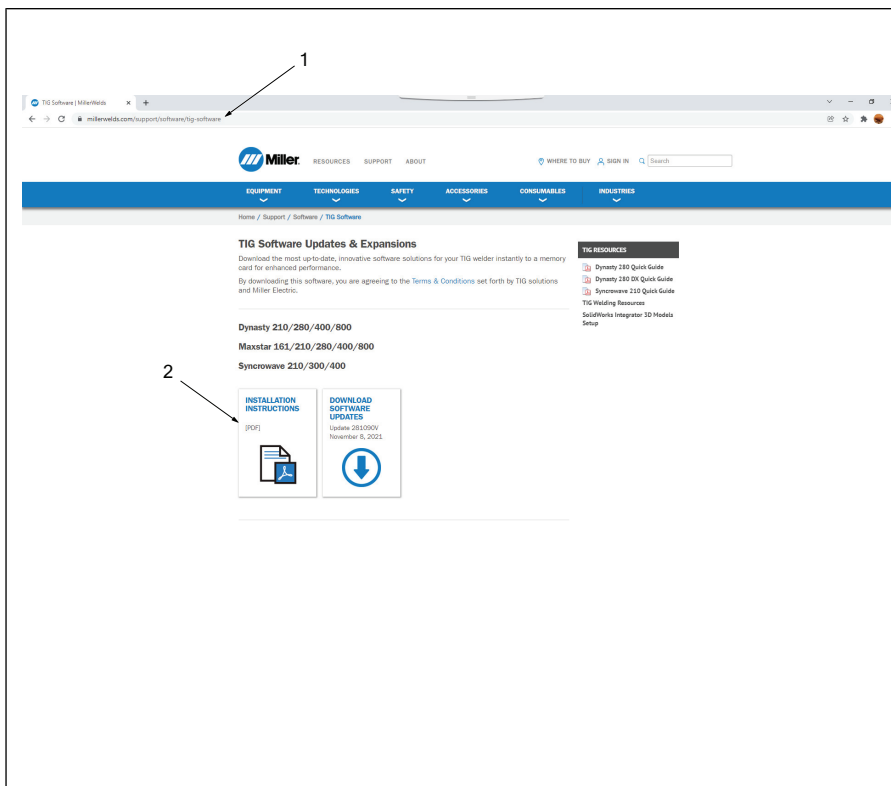
 Pokud do 14kolíkové zásuvky dálkového ovládání připojíte ruční dálkové ovládání, například RHC-14, bude na něm nutné před zapnutím panelového nebo dálkového stykače nastavit vyšší než minimální hodnotu proudu. Pokud to neuděláte, bude proud řízen panelovým ovladačem a dálkové ovládání nebude fungovat.

4-11. Jednoduchá aplikace pro automatizaci



4-12. Aktualizace softwaru

A. Postup stažení softwarových aktualizací



Důvody ke stahování softwarových aktualizací

- Můžete získat nejnovější vylepšení funkcí a softwaru.
- U všech náhradních obvodových desek je nutná aktualizace softwaru, aby jednotka správně fungovala.
- Aktualizace jsou také nutné pro správnou funkci všech zakoupených softwarových rozšíření.

Požadavky

Ke stahování aktualizací softwaru je třeba počítač s portem na paměťové karty SD nebo jejich čtečkou.

SD paměťová karta s max. 32 GB.

Logo SD je registrovanou ochrannou známkou SD-3C LLC.

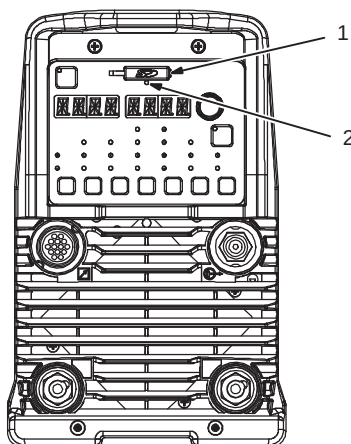
Postup stažení softwarových aktualizací

1 Ve webovém prohlížeči vyhledejte adresu <https://www.millerwelds.com/support/software/tig-software>

2 Vyberte možnost **System Installation Instructions (PDF)** a postupujte podle pokynů.

B. Instalace softwaru

Na obrázku je Dynasty 280 DX.



805496-A

 Aktualizace softwaru mohou zařízení obnovit na výchozí hodnoty.

Požadavky na kartu:

SD paměťová karta smax. 32GB.

- 1 Port paměťové karty
- 2 LED

Vložte kartu s novým softwarem do portu zapnutého zařízení (ale ne při svařování).

Pokud ji vložíte během svařování, bude přerušeno.

Až bude zařízení připraveno na zápis nebo čtení karty, LED začne zeleně blikat a displej měřičů se vyprázdní. Aktualizace může trvat až tři minuty. Dokud LED zeleně bliká, **nevyjímajte** kartu.

Po úspěšném zápisu nebo čtení karty bude LED místo blikání zeleně svítit a měřiče se

rozsvítí. Zařízení pak bude připraveno k použití.

Řešení problémů:

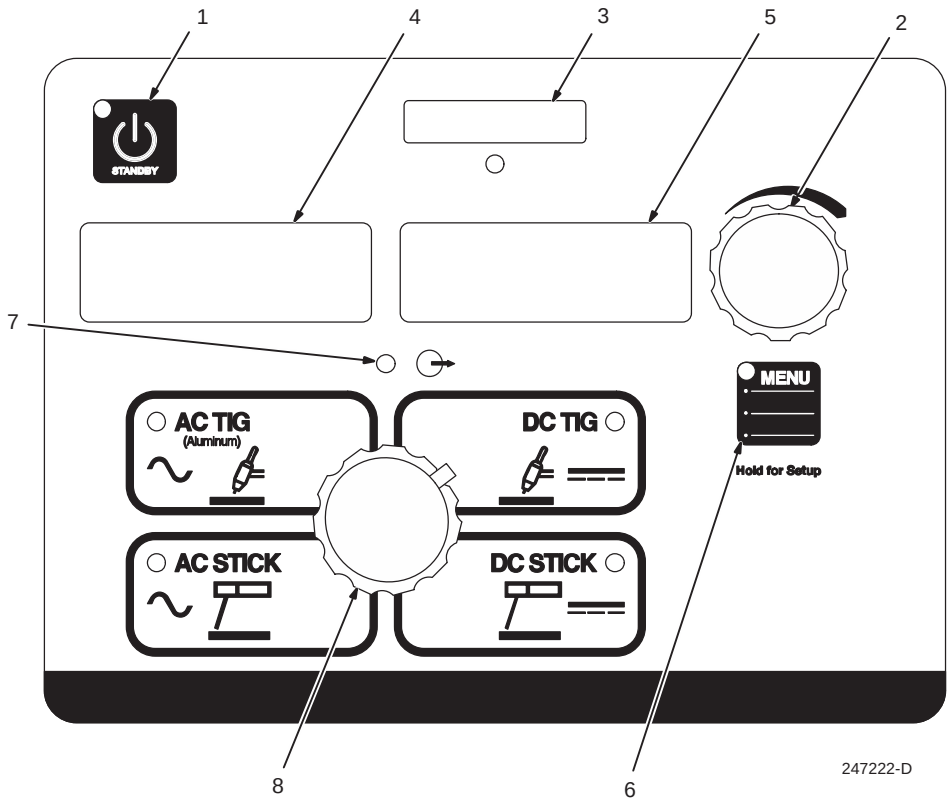
LED bliká červeně: Při aktualizaci softwaru došlo k chybě nebo software není kompatibilní. Zkuste kartu vyjmout a znovu vložit.

LED svítí červeně: Kartu nelze přečíst. Karta je možná poškozena.

ČÁST 5 – PROVOZ MODELU DYNASTY 280

5-1. Ovládání modelu Dynasty 280





1 Vypínač

Slouží k přepnutí svařovacího stroje do režimu nízké spotřeby.

Toto tlačítko lze použít také k potvrzení některých chyb. Viz část 10-5.

2 Ovladač pro úpravu proudu

Pomocí ovladače změníte přednastavenou hodnotu proudu. Pokud používáte dálkové ovládání, je přednastavená hodnota proudu maximální dostupnou výstupní hodnotou proudu. Tento ovladač také funguje jako ovladač pro změnu parametrů v režimu nabídky (viz části 5-2 až 5-6).

3 Port a indikátor paměťové karty

Tento port slouží k přidávání funkcí k zařízení a aktualizaci softwaru. Pokud zařízení přistupuje ke kartě, indikátor svítí (viz část 4-12).

4 Voltmetr

Zobrazuje skutečnou usměrněnou průměrnou hodnotu napětí mezi výstupními svorkami. Slouží také k zobrazování popisů parametrů v nabídce.

5 Ampérmetr

Zobrazuje proud při svařování a přednastavený proud při běhu naprázdno. Slouží také k zobrazování možností výběru parametrů v nabídce.

6 Tlačítko nabídky

Stisknutím tohoto tlačítka můžete přepínat dostupné parametry u vybraného procesu. Podržením tlačítka aktivujete režim nastavení (viz části 5-2 až 5-6).

7 Indikátor výstupu

Modrý indikátor se rozsvítí, pokud je aktivní výstup.

8 Výběr procesu

Umožňuje výběr jednoho z následujících procesů:

- AC TIG – používá se pro svařování hliníku.
- DC TIG – (DCEN) používá se pro svařování měkké a nerezové oceli.
- DC Stick – (DCEP) používá se pro svařování oceli.
- AC Stick – používá se pro svařování oceli, pokud jsou při použití režimu DC Stick problémy s rušením oblouku.

9 Logo SD

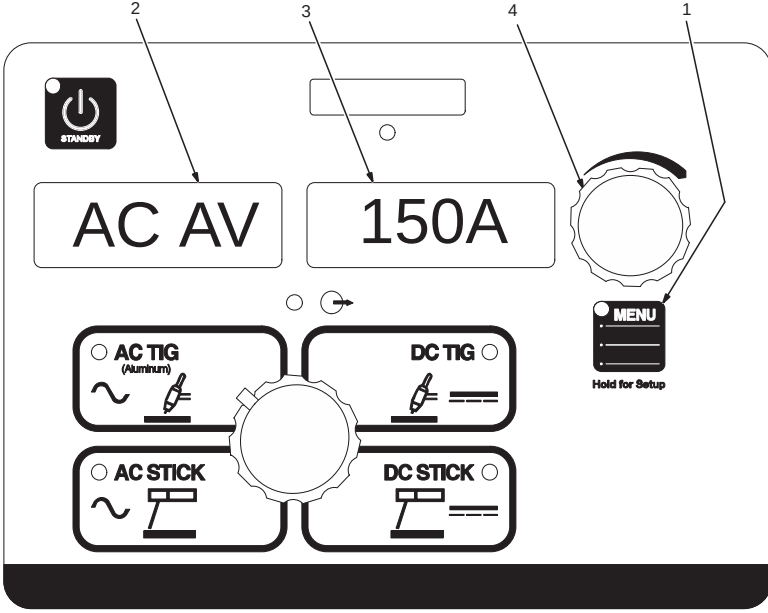
Port paměťové karty je určen pro paměťové karty SD.

Logo SD je registrovanou ochrannou známkou SD-3C LLC.

247222-D

5-2. Nabídka ovládacího panelu: AC TIG





1 Tlačítko nabídky

Stisknutím tlačítka nabídky můžete přepínat nastavitelné parametry.

2 Zobrazení parametru

3 Zobrazení nastavení

4 Ovladač pro úpravu proudu

Otočením ovladače pro úpravu proudu upravíte nastavení vybraného parametru.

 15 sekund potom, co přestanete ovladač pro úpravu proudu používat, se parametr automaticky vrátí na nastavení proudu.

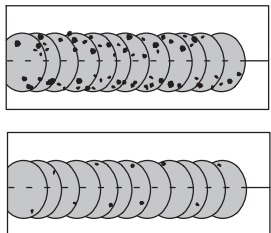
Ovladač proudu

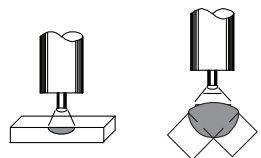
Ovládá průměrný výstupní proud AC při svařování. Omezuje maximální výstup dálkového zařízení pro úpravu proudu.

V případě AC uživatel nastavuje usměrněnou průměrnou hodnotu AC proudu, (Zobrazí se [AC AV]).

PRO-SET nastaví pro proces svařování profesionálně určené hodnoty. Chcete-li funkci PRO-SET použít, stiskněte tlačítko nabídky, aby se zobrazil parametr, a upravte ovladač pro úpravu proudu, aby na displeji blikla hodnota PRO-SET. PRO-SET jednou blikne a zobrazí se profesionální nastavení parametru.

247222-D

Ovládání rovnováhy* (%EN)	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[BAL] [75%]	Řídí čištění oxidů. Zvýšením nastavení se sníží čištění oxidů. Rozsah je 60 až 80 %.
	TIP: AC rovnováha řídí čištění. Pokud se ve svarové lázni objevují černé skvrny, je nastavení rovnováhy příliš vysoké. Snižte je, aby se svarová lázeň vyčistila.

Ovladač frekvence*	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[FREQ] [120Hz]	Zvýšením nastavení se zúží oblouk. Rozsah je 70 až 150 hertzů.
	TIP: AC frekvence řídí šířku kuželu oblouku. U tenkých koutových svarů (méně než 0,635 cm) nastavte frekvenci na 120 Hz. Toto nastavení frekvence zajistí soustředěný stabilní oblouk a úzký svar. U vnějších rohů nebo drážkových svarů u těžkých materiálů může být nutný širší svar. Snižte frekvenci na 70 až 100 Hz. Při tomto nastavení vznikne širší svar.

Ovládání druhotného přítoku plynu	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[POST] [AUTO]	Určuje dobu, po kterou se přivádí plyn po ukončení svařování. Rozsah je AUTO, OFF – 50T (sekundy). Možnost AUTO vypočítá čas podle maximálního proudu každého svařovacího cyklu. Minimální doba je 8 sekund. AUTO = maximální proud/10.

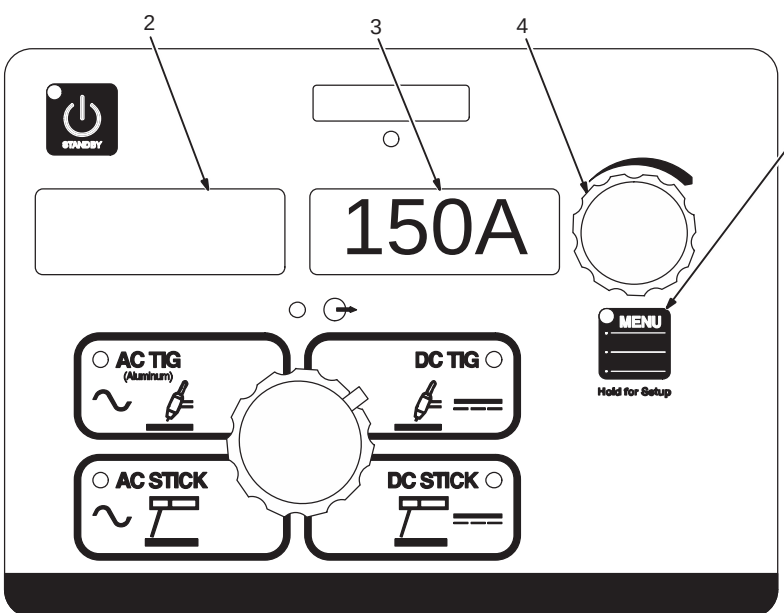
5-3. Nabídka ovládacího panelu: DC TIG









1 Tlačítko nabídky

Stisknutím tlačítka nabídky můžete přepínat nastavitelné parametry.

2 Zobrazení parametru

3 Zobrazení nastavení

4 Ovladač pro úpravu proudu

Otočením ovladač pro úpravu proudu upravíte nastavení vybraného parametru.

 15 sekund potom, co přestanete ovladač pro úpravu proudu používat, se parametr automaticky vrátí na nastavení proudu.

Ovladač proudu

Ovládá výstupní proud při svařování. Omezuje maximální výstup dálkového zařízení pro úpravu proudu.

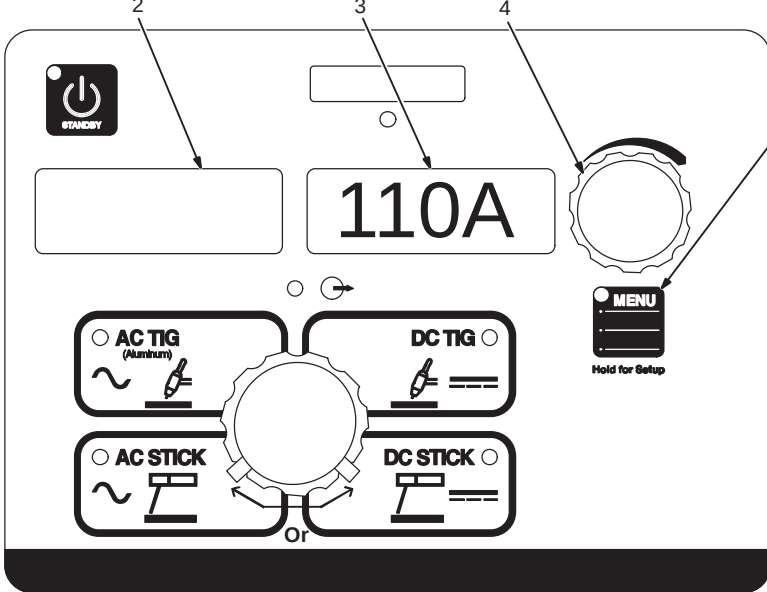
PRO-SET nastaví pro proces svařování profesionálně určené hodnoty. Chcete-li funkci PRO-SET použít, stiskněte tlačítko nabídky, aby se zobrazil parametr, a upravte ovladač pro úpravu proudu, aby na displeji blikla hodnota PRO-SET. PRO-SET jednou blikne a zobrazí se profesionální nastavení parametru.

247222-D

Ovládání impulzů*	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[PPS] [OFF]	Redukuje vznikající teplo, aby se minimalizovaly deformace a zvýšila rychlost. Nastavujte PPS (pulzy za sekundu). Rozsah je OFF – 250 PPS. Pozařový proud a dobu maximálního proudu nelze upravit. Pozařový proud odpovídá 25 % maximálního proudu. Doba maximálního proudu je 40 %.

Ovládání druhotného přítoku plynu	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[POST] [AUTO]	Určuje dobu, po kterou se přivádí plyn po ukončení svařování. Rozsah je AUTO, OFF – 50T (sekundy). Možnost AUTO vypočítá čas podle maximálního proudu každého svařovacího cyklu. Minimální doba je 8 sekund. AUTO = maximální proud/10.

5-4. Nabídka ovládacího panelu: AC a DC Stick



247222-D

1 Tlačítko nabídky

Stisknutím tlačítka nabídky můžete přepínat nastavitelné parametry.

2 Zobrazení parametru

3 Zobrazení nastavení

4 Ovladač pro úpravu proudu

Otočením ovladač pro úpravu proudu upravíte nastavení vybraného parametru.

 **15 sekund potom, co přestanete ovladač pro úpravu proudu používat, se parametr automaticky vrátí na nastavení proudu.**

Ovladač proudu

Ovládá průměrný výstupní proud při svařování. Omezuje maximální výstup dálkového zařízení pro úpravu proudu.

V případě AC uživatel nastavuje usměrněnou průměrnou hodnotu AC proudu. Zobrazí se [AC AV].

PRO-SET nastaví pro proces svařování profesionálně určené hodnoty. Chcete-li funkci PRO-SET použít, stiskněte tlačítko nabídky, aby se zobrazil parametr, a upravte ovladač pro úpravu proudu, aby na displeji blikla hodnota PRO-SET. PRO-SET jednou blikne a zobrazí se profesionální nastavení parametru.

Stabilizace svařovacího proudu*	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[DIG] [30%]	Určuje velikost dodatečného proudu při nízkém napětí (krátká délka oblouku). Stabilizuje oblouk u různých konfigurací a elektrod. Rozsah je OFF – 100 %. Obsahuje hodnoty PRO-SET pro elektrody 6010 a 7018.
[CARB] [ARC]	Jedním krokem nad DIG's 100% je možné zvolit drážkování uhlíkovou elektrodou (CARBOn ARC Gouging).

5-5. Nabídka uživatelského nastavení: AC a DC TIG

1 Tlačítko nabídky

Stisknutím a podržením tlačítka nabídky přibližně na dvě sekundy zobrazíte nabídku konfigurace zařízení. Stisknutím tlačítka nabídky můžete přepínat nastavitelné parametry.

2 Zobrazení parametru

3 Zobrazení nastavení

4 Ovladač pro úpravu proudu

Otočením ovladač pro úpravu proudu upravíte nastavení vybraného parametru.

Nabídku zavřete tak, že stisknete a podržíte tlačítko nabídky, dokud se nezobrazí Menu Off.

247222-D

Výběr metody zapalování oblouku	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[STRT] [HF]	Bezdotyková metoda zapalování (viz část 14-1).
[STRT] [LIFT]	Dotyková metoda zapalování (viz část 14-1).

Výběr průměru elektrody	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[TUNG] [3/32]	Každá velikost elektrody má přednastavené počáteční parametry, které jsou pro daný průměr specificky určeny, aby bylo zapalování optimální. Rozsah je 0,5–3,2 mm. Počáteční parametry nastavíte ručně pomocí části 14.

Výběr režimu spuštění	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[RMT] [STD]	Obvykle se používá s dálkovým ručním nebo nožním ovládáním. RMT STD vyžaduje při svařování udržování kontaktu. Proud je možné nastavit dálkovým potenciometrem nebo na ovládacím panelu.
[RMT] [HOLD]	Je nutné použít dálkové ovládání. Operátor může svařovat, aniž by musel držet přepínač. Svařování se zahájí stisknutím a uvolněním přepínače. Zastaví se dalším stisknutím a uvolněním přepínače. V tomto režimu je dálkovým ovládáním řízen jen výstupní stykač. Proud je nutné nastavit na ovládacím panelu.
[OUT] [ON]	Výstup je aktivován. (pouze při dotykovém zapalování) Pokud je na displeji uvedeno [OUT] [ON], jsou výstupní svorky neustále pod proudem. Není třeba použít dálkové ovládání ani přepínač. Proud je možné nastavit dálkovým potenciometrem nebo na ovládacím panelu. Aktivní výstup je označen modrým indikátorem LED.

5-6. Nabídka uživatelského nastavení: AC a DC Stick

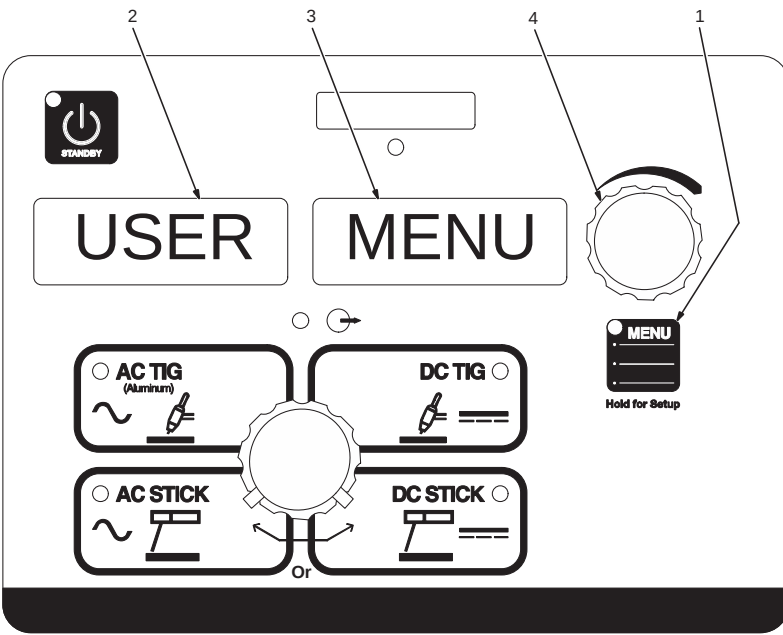












247222-D

1 Tlačítko nabídky

Stisknutím a podržením tlačítka nabídky přibližně na dvě sekundy zobrazíte nabídku konfigurace zařízení. Stisknutím tlačítka nabídky můžete přepínat nastavitelné parametry.

2 Zobrazení parametru

3 Zobrazení nastavení

4 Ovladač pro úpravu proudu

Otočením ovladač pro úpravu proudu upravíte nastavení vybraného parametru.

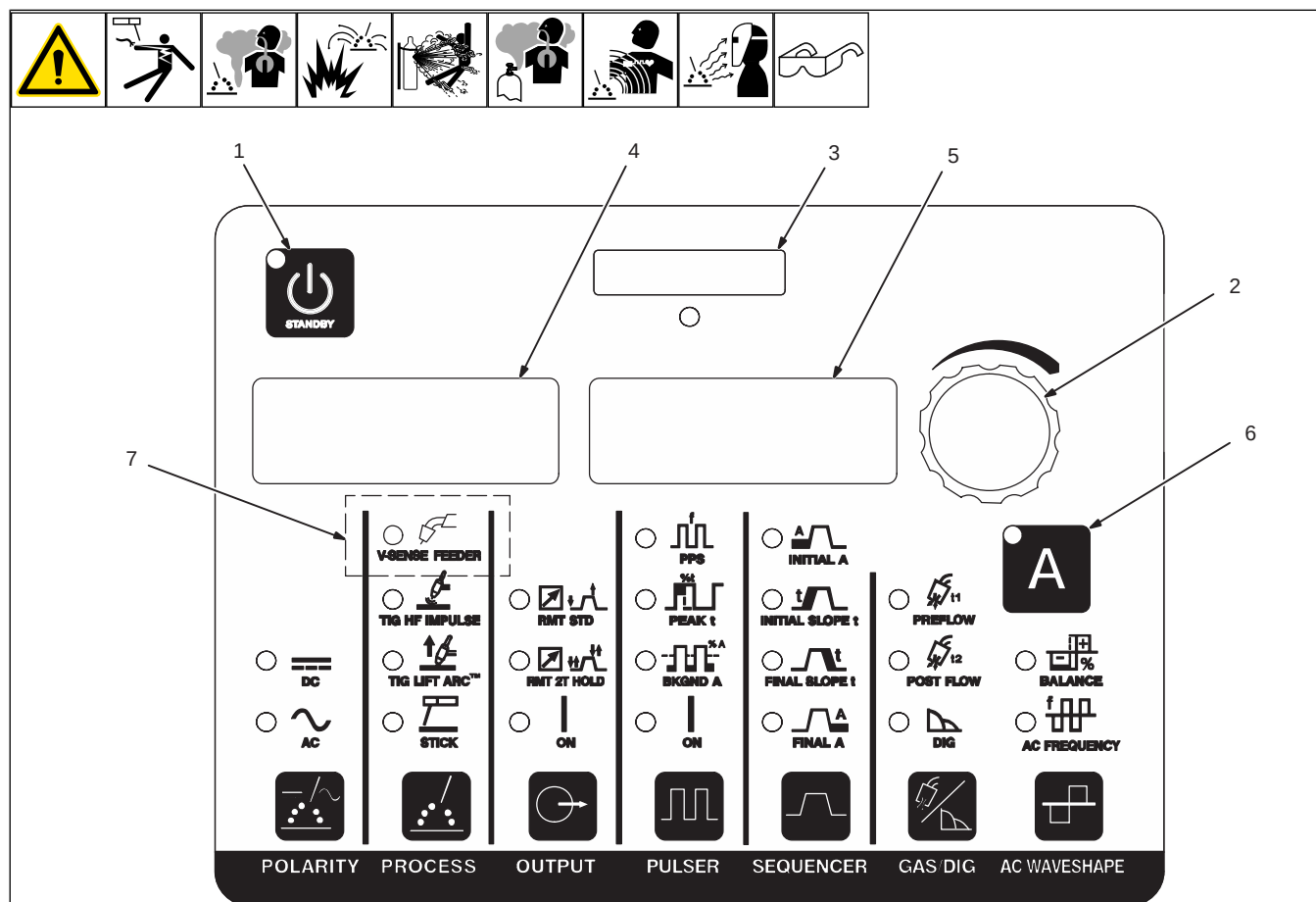
 *Nabídku zavřete tak, že stisknete a podržíte tlačítko nabídky, dokud se nezobrazí Menu Off.*

Výběr metody zapalování oblouku	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[HOTS] [ON]	Zajistí dodatečný proud při škrtnutí elektrodou, aby se nepřilepila.
[HOTS] [OFF]	Pro zapalování se nepoužije žádný dodatečný startovací proud.

Výběr režimu spuštění	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[RMT] [STD]	Obvykle se používá s dálkovým ručním nebo nožním ovládáním. RMT STD vyžaduje při svařování udržování kontaktu. Proud je možné nastavit dálkovým potenciometrem nebo na ovládacím panelu.
[OUT] [ON]	Výstup je aktivován.  Pokud je na displeji uvedeno [OUT] [ON], jsou výstupní svorky neustále pod proudem. Není třeba použít dálkové ovládání ani přepínač. Proud je možné nastavit dálkovým potenciometrem nebo na ovládacím panelu. Aktivní výstup je označen modrým indikátorem LED.

ČÁST 6 – PROVOZ MODELU DYNASTY 280 DX

6-1. Ovládací prvky Dynasty 280 DX



280589-A

Platí pro všechny přepínací ovladače na předním panelu: stisknutím přepínače zapnete světelnou indikaci a funkci.

Green on nameplate indicates a TIG function, Gray indicates a Stick function.

1 Vypínač

Slouží k přepnutí svařovacího stroje do režimu nízké spotřeby.

Toto tlačítko lze použít také k potvrzení některých chyb. Viz část 10-5.

2 Ovladač pro úpravu proudu

Pomocí ovladače pro úpravu proudu ve spojení s příslušným přepínacem funkce na předním panelu změníte hodnotu dané funkce.

3 Port a indikátor paměťové karty

Tento port slouží k přidávání funkcí k zařízení a aktualizaci softwaru. Pokud zařízení přistupuje ke kartě, indikátor svítí.

4 Voltmetr

Elektroda a TIG – zobrazuje skutečnou usměrněnou průměrnou hodnotu napětí mezi svařovacími výstupními svorkami.

MIG / snímání napětí (víceprocesové modely) – zobrazuje polaritu výstupu při nečinnosti nebo upravování

Slouží také k zobrazování popisů parametrů v nabídce.

5 Ampérmetr / Parametr

Elektroda a TIG – zobrazuje přednastavený proud při nečinnosti a skutečnou usměrněnou průměrnou hodnotu proudu při svařování.

MIG / snímání napětí (víceprocesové modely) – zobrazuje přednastavené napětí při nečinnosti a skutečný usměrněný proud při svařování.

Slouží také k zobrazování možností výběru parametrů v nabídce.

6 Tlačítko proudu

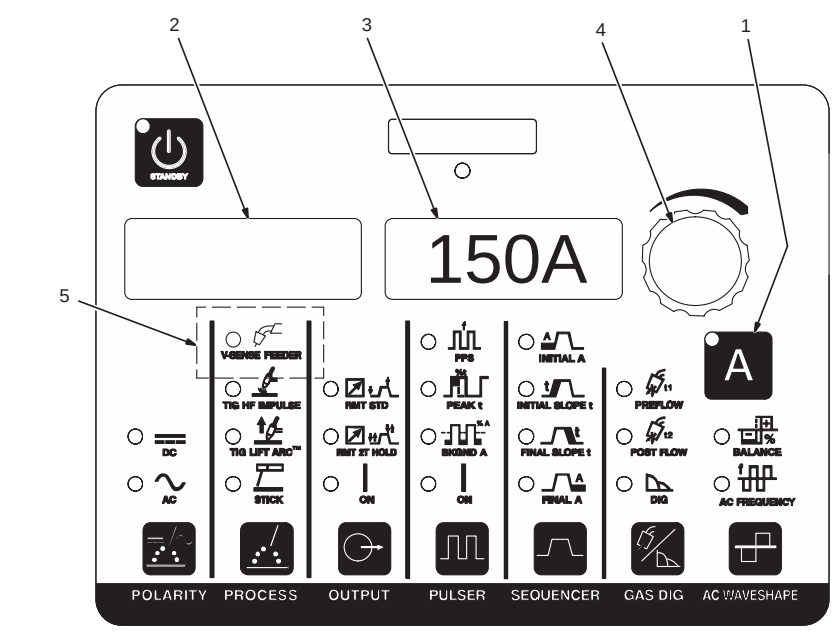
Tento ovladač použijte spolu s ovladačem pro úpravu proudu k nastavení průměrného svařovacího proudu nebo maximálního proudu, pokud je aktivní impulzový generátor.

7 Podavač se snímáním napětí (víceprocesové modely)

Použijte položku 6 a 2 k nastavení konstantního napětí, když bude vybrán proces Podavač V-Sense – MIG stejnosměrný proud (GMAW/FCAW).

6-2. Nabídka ovládacího panelu





280589-A

- 1 Tlačítko proudu
- 2 Zobrazení parametru
- 3 Zobrazení nastavení
- 4 Ovladač pro úpravu proudu

Otočením ovladač pro úpravu proudu upravíte nastavení vybraného parametru.

Proud (režim konstantního proudu)

Ovládá výstupní proud při svařování. Omezuje maximální výstup dálkového zařízení pro úpravu proudu.

V případě AC uživatel nastavuje usměrněnou průměrnou hodnotu AC proudu (Zobrazí se [AC AV]).

Napětí (režim konstantního napětí)

5 Podavač se snímáním napětí (víceprocesové modely)

Volitelné – nastavte polaritu na stejnosměrný proud, abyste mohli vybrat proces Výstup je nastaven na konstantní napětí pro obloukové svařování tavící se elektrodou (stejnosměrné MIG) nebo obloukové svařování plněnou elektrodou. Volba Výstup je nastavena na ZAPNUTO.

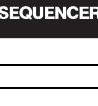
PRO-SET nastaví pro proces svařování profesionálně určené hodnoty. Chcete-li funkci PRO-SET použít, stiskněte tlačítko nabídky, aby se zobrazil parametr, a upravte ovladač pro úpravu proudu, aby na displeji blikla hodnota PRO-SET. PRO-SET jednou blikne a zobrazí se profesionální nastavení parametru.

Výběr polarity	
 DC  AC  POLARITY	Vyberte typ výstupu (AC nebo DC). Pokud vyberete DC, bude elektroda záporná (DCEN) v režimu TIG a kladná (DCEP) v režimu STICK. Pokud je vybrána možnost snímání napětí (víceprocesové modely) – elektroda bude kladná (DCEP), když je indukčnost 0–99 %, záporná (DCEN), když je indukčnost nastavena na plněnou elektrodu.

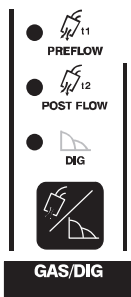
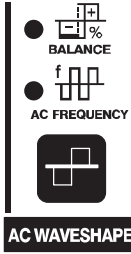
Výběr procesu	
 V-GROOVE PREHEAT  TIG HF IMPULSE  TIG LIFT ARC™  STICK  PROCESS	Podavač se snímáním napětí (víceprocesové modely) (pouze stejnosměrné), obloukové svařování tavící se elektrodou nebo plněnou elektrodou. Sdopňkovým podavačem se snímáním napětí. TIG HF Impulse – jedná se o bezdotykovou metodu zapalování pro svařování TIG AC a DC (viz část 14-1). TIG Lift-Arc – představuje dotykovou metodu zapalování pro svařování TIG AC a DC (viz část 14-1). Stick – vyberte režim AC nebo DC ručního obloukového svařování (SMAW).

Výběr režimu spuštění		
 RMT STD  RMT 2T HOLD  ON  OUTPUT	 Další možnosti funkce spuštění naleznete v části 9.	
	Zobrazení parametru / nastavení	Popis
	[RMT] [STD]	Obvykle se používá s dálkovým ručním nebo nožním ovládáním. RMT STD vyžaduje při svařování udržování kontaktu. Proud je možné nastavit dálkovým potenciometrem nebo na ovládacím panelu.
	[RMT] 2T [HOLD] (pouze TIG)	Je nutné použít dálkové ovládání. Operátor může svařovat, aniž by musel držet přepínač. Svařování se zahájí stisknutím a uvolněním přepínače. Zastaví se dalším stisknutím a uvolněním přepínače. V tomto režimu je dálkovým ovládáním řízen jen výstupní stykač. Proud je nutné nastavit na ovládacím panelu.
[OUT] [ON]		Výstup je aktivován. (pouze proti přilepení a dotykové zapalování TIG) ⚠ Pokud je na displeji uvedeno [OUT] [ON], jsou výstupní svorky neustále pod proudem. Není třeba použít dálkové ovládání ani přepínač. Proud je možné nastavit dálkovým potenciometrem nebo na ovládacím panelu. Aktivní výstup je označen modrým indikátorem LED.

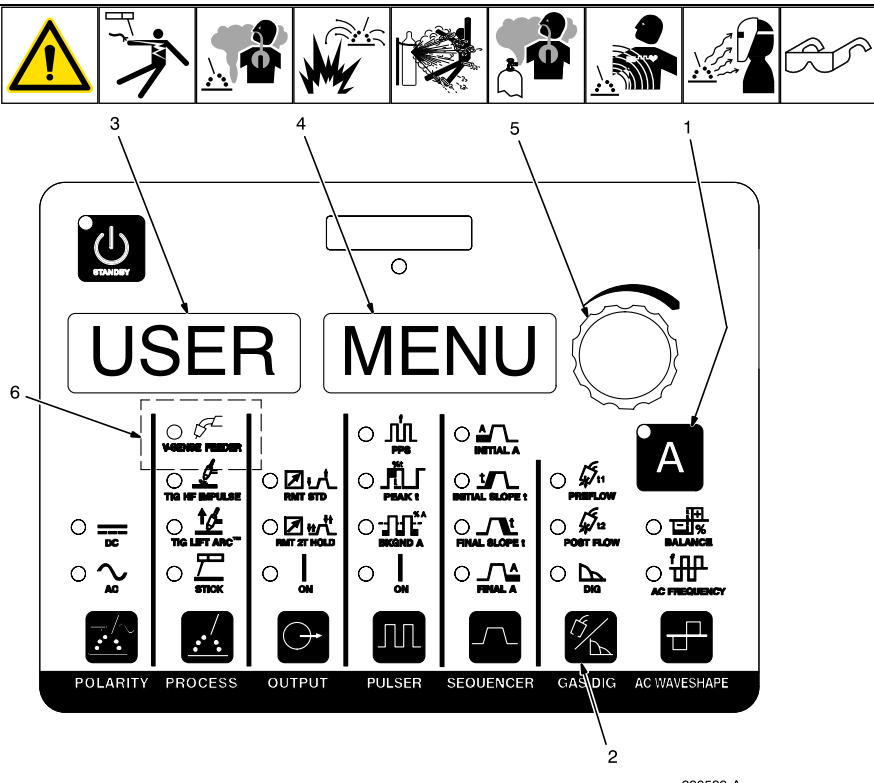
Ovládání impulzového generátoru		
 PPS  PEAK t  BKGND A  ON  PULSER	Impulzový generátor je k dispozici při použití procesu TIG. Ovládání je možné upravovat během svařování. Redukuje vznikající teplo, aby se minimalizovaly deformace a zvýšila rychlost. Rozsah je 0,1 až 500 (pulzy za sekundu). Impulzový generátor zapnete přepínačem.  Další informace o impulzovém generátoru naleznete v části 14 nebo na adrese http://www.millerwelds.com/resources/welding-guides .	
	Zobrazení parametru / nastavení	Popis
	[PPS] [100]	* Pulzy za sekundu: Rozsah je 0,1–500.
	[PK T] [40%]	* Doba maximálního proudu: Rozsah je 5–95 %.
	[BK A] [25%]	* Doba požadového proudu: Rozsah je 5–95 % doby maximálního proudu.

Ovladač sekvenceru:		
 INITIAL A  INITIAL SLOPE t  FINAL SLOPE t  FINAL A  SEQUENCER	U opakovaných způsobů použití je možné svařování naprogramovat na konkrétní proudy a doby trvání. Sekvenec je k dispozici pouze při použití procesu TIG. Není dostupný, pokud je k zařízení připojeno dálkové ovládání s proměnným proudem.  Doba svařování nastavíte podle části 9.	
	Zobrazení parametru / nastavení	Popis
	[INTL] [20A]	Počáteční proud: Rozsah je min. až 280 ampérů.
	[ISLP] [OFF]	Počáteční čas sklonu: Rozsah je OFF – 25T (sekundy).
	[FSLP] [OFF]	Koncový čas sklonu: Rozsah je OFF – 25T (sekundy).
	[FNL] [10A]	Konečný proud: Rozsah je min. až 280 ampérů.

Ovladač plynu/DIG		
 PREFLOW  POST FLOW  DIG  GAS/DIG	Zobrazení parametru / nastavení	
	[PRE] [0.2T]	Čas pro předběh dodávky plynu: Určuje dobu, po kterou se přivádí plyn před začátkem svařování. Rozsah je OFF – 25T (sekundy).
	[POST] [AUTO]	Čas druhotného přítoku plynu: Zvýšením nastavení se prodlouží doba, po kterou se přivádí plyn po ukončení svařování. Rozsah je OFF – 50T (sekundy). Možnost AUTO vypočítá čas podle maximálního proudu každého svařovacího cyklu. Minimální doba je 8 sekund. AUTO = maximální proud/10.
	[DIG] [30%]	* Stabilizace svařovacího proudu: Určuje velikost dodatečného proudu při nízkém napětí (krátká délka oblouku). Stabilizuje oblouk u různých konfigurací elektrod. Rozsah je OFF – 100 %. Pro elektrody 6010 a 7018 jsou dostupné hodnoty PRO-SET. Drážkování uhlíkovou elektrodou (CARBON ARC Gouging) je možné zvolit jedním krokem nad DIG's 100%.

Ovladač plynu/DIG s doplňkovým podavačem se snímáním napětí		
	[IND] [30%]	Řízení oblouku [IND] (induktance)(víceprocesové modely) Reguluje dynamické vlastnosti oblouku, které mají vliv na lázeň. Nastavení 0 % představuje minimální induktanci, tedy tuhý oblouk s rychlou odezvou a malou, rychle chladnoucí lázeň. Nastavení 99 % představuje maximální induktanci, tedy měkký oblouk s pomalou odezvou a nízkým rozstříkem a vyšší tekutost lázně. Použijte nastavení FLUXCORE pro obalenou plněnou elektrodu. Rozsah: Plný drát 0–99 % nebo FLUXCORE Nastavení zvolte tak, aby nejlépe vyhovovalo vaší aplikaci.  Nastavení indukčnosti může změnit polaritu, viz část o polaritě výše.
Ovládání tvaru křivky AC		
	Zobrazení parametru / nastavení	Popis
	[BAL] [75%]	Ovládání rovnováhy (% EN) – pouze TIG: Řídí čištění oxidů. Zvýšením nastavení se sníží čištění oxidů. Rozsah je BALL, 50 až 99 %. Režim STICK má pevnou hodnotu 50 %. BALL nastaví rovnováhu na 30 %. Operátor tak může na špičce elektrody vytvořit kuličku. Nastavení není určeno pro běžný provoz při svařování. Viz tipy v části 5-2.
	[FREQ] [120H]	Frekvence AC (Hz): Nastavuje šířku oblouku. Zvýšením nastavení se zúží oblouk. Rozsah je 20 až 400 hertzů. Viz tipy v části 5-2.

6-3. Nabídka uživatelského nastavení



- 1 Tlačítko proudu
- 2 Tlačítko plynu/DIG
- 3 Zobrazení parametru
- 4 Zobrazení nastavení
- 5 Ovladač pro úpravu proudu

Uživatelské funkce zobrazíte tak, že stisknete a podržíte ovladače proudu (A) a plynu/DIG, dokud se nezobrazí [USER] [MENU]. Mezi funkcemi uživatelské nabídky můžete přepínat stisknutím a uvolněním ovladače plynu/DIG.

Otočením ovladač pro úpravu proudu upravit nastavení vybraného parametru.

Uživatelskou nabídku zavřete tak, že stisknete zároveň ovladače proudu a plynu/DIG a potom je uvolníte nebo vypnete napájení.

- 6 Podavač V-Sense

Volitelné – další informace viz části 6-1 a 6-2 další informace získáte.

280589-A

Výběr průměru elektrody	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[TUNG] [3/32]	Každá velikost elektrody má přednastavené počáteční parametry, které jsou pro daný průměr specificky určeny, aby bylo zapalování optimální. Rozsah je 0,5–3,2 mm. Počáteční parametry nastavíte ručně pomocí části 14.

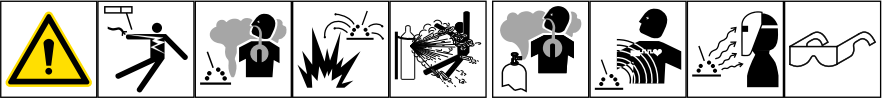
Funkce režimu spuštění výstupu	
[RMT] [2T]	Funkce RMT můžete znovu nakonfigurovat podle části 9-4.

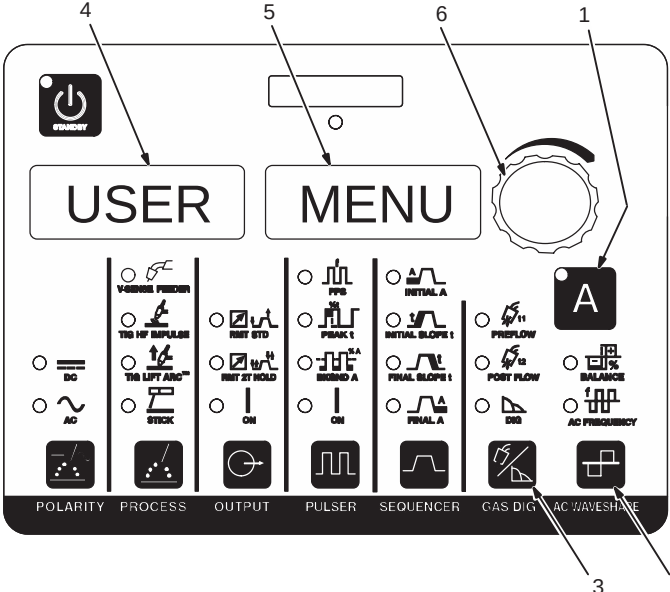
Nezávislá regulace intenzity proudu (pouze modely CE)	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[ENEP] [SAME]	Toto je standardní režim řízení nastavení AC proudu.
[ENEP] [INDP]	U svařování AC TIG může uživatel nastavit intenzitu proudu EP nezávisle na intenzitě proudu EN. Pokud je funkce zapnuta ([ON]), uživatel může nastavit tvar křivky EP (sinusoidu, čtverec, trojúhelník) nezávisle na EP (viz část 6-4).

Výběr tvaru křivky AC	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[AC] [WAVE]	Pomocí ovladač pro úpravu proudu si můžete vybrat mezi pokročilou obdélníkovou vlnou [ADVS], měkkou obdélníkovou vlnou [SOFT], sinusovou vlnou [SINE] nebo trojúhelníkovou vlnou [TRI]. Výchozí nastavení je Soft. Způsob použití: Pokročilou obdélníkovou vlnu použijte, když potřebujete lépe řídit směr se soustředěnějším obloukem. Měkkou vlnu použijte, pokud chcete dosáhnout jemnějšího oblouku s tekutější svarovou lázní. Pomocí sinusové vlny můžete simulovat běžné napájecí zdroje. Trojúhelníkovou vlnu použijte tehdy, kdy potřebujete efekt maximálního proudu s menším množstvím vznikajícího tepla k řešení deformací tenkých materiálů.

Výběr metody zapalování oblouku	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[HOTS] [ON]	Zajistí dodatečný proud při škrtnutí elektrodou, aby se nepřilepila.
[HOTS] [OFF]	Pro zapalování se nepoužije žádný dodatečný startovací proud.

6-4. Rozšíření AC Independent Expansion





 Rozšíření AC Independent Expansion je dostupné u modelů DX s SD kartou rozšíření a u modelů CE po zapnutí funkce pomocí uživatelské nabídky (viz část 6-3).

- 1 Ovladač proudu (A)
- 2 Ovládání tvaru křivky AC
- 3 Ovladač plynu/DIG
- 4 Zobrazení parametru
- 5 Zobrazení nastavení
- 6 Ovladač pro úpravu proudu

280589-A

Nezávislá intenzita proudu AC

Stisknutím přepínače vyberete požadovanou funkci.

 Při výběru možnosti EN nebo EP proudu se rozsvítí LED rovnováhy a AC frekvence.

Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[EN] [150A]	tuto možnost použijte pouze u AC TIG k výběru hodnoty proudu záporné elektrody.
[EP] [150A]	tuto možnost použijte pouze u AC TIG k výběru hodnoty proudu kladné elektrody.
	Ovladač průměrného proudu Při nastavení hodnot EN a EP proudu, rovnováhy a frekvence vznikne nastavení průměrného proudu. Operátor může změnit hodnotu průměrného proudu a přitom udržet stejný poměr EN proudu ku EP při stávající rovnováze a frekvenci. Průměrnou hodnotu změníte stisknutím přepínače proudu a otočením ovladač pro úpravu proudu. Měnící se průměrná hodnota se zobrazí na ampérmetru. Příklad: Pokud je EN proud 150, EP proud 100, rovnováha 75 % a frekvence 120, bude průměrný proud 138 ampérů. Pokud stisknete přepínač proudu a otočíte ovladač pro úpravu proudu, aby se zobrazila hodnota 69 ampérů, bude EN proud 75 a EP proud 50. Rovnováha zůstane na 75 % a frekvence na 120 a poměr EN proudu ku EP proudu 1,5 : 1 zůstane zachován.

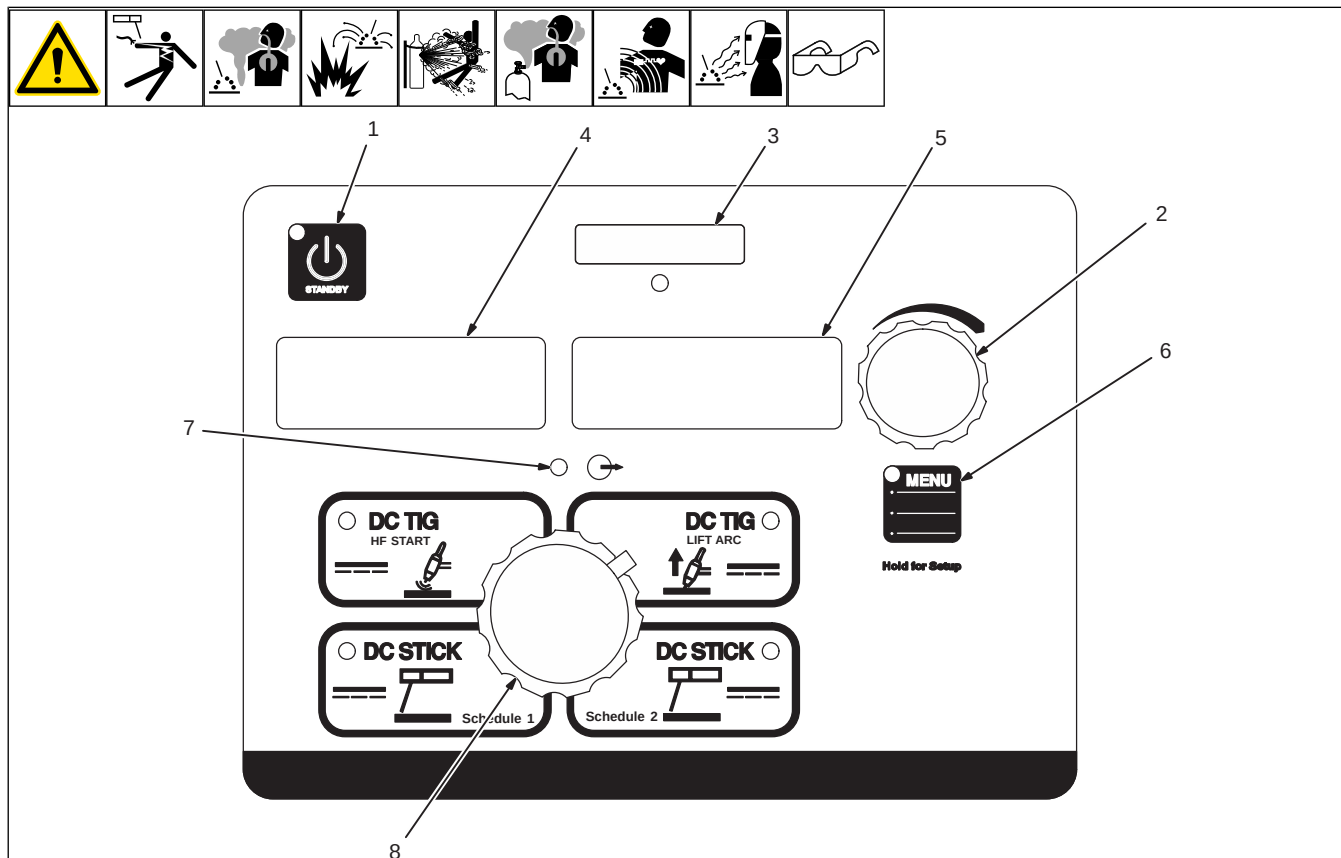
Nezávislý tvar křivky AC

 Další informace o nabídce uživatelského nastavení naleznete v části 6-3 Možnost [ACEN], [ACEP] nahrazuje možnost [AC].

Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[ACEN] [SOFT]	Stisknutím přepínače plynu/DIG zobrazíte funkci [ACEN]. Stisknutím přepínače A můžete přepnout mezi [ACEN] a [ACEP]. Pomocí ovladač pro úpravu proudu si můžete vybrat mezi pokročilou obdélníkovou vlnou [ADVS], měkkou obdélníkovou vlnou [SOFT], sinusovou vlnou [SINE] nebo trojúhelníkovou vlnou [TRI]. Výchozí nastavení je [SOFT].
[ACEP] [SOFT]	

ČÁST 7 – PROVOZ MODELU MAXSTAR 280

7-1. Ovládání modelu Maxstar 280



247218-C

Platí pro všechny přepínací ovladače na předním panelu: stisknutím přepínače zapnete světelnou indikaci a funkci.

Zelený štítek označuje funkci TIG, šedý funkci STICK.

1 Vypínač

Slouží k přepnutí svařovacího stroje do režimu nízké spotřeby.

Toto tlačítko lze použít také k potvrzení některých chyb. Viz část 10-5.

2 Ovladač pro úpravu proudu

Pomocí ovladače změňte přednastavenou hodnotu proudu. Pokud používáte dálkové ovládání, je přednastavená hodnota proudu maximální dostupnou výstupní hodnotou proudu. Tento ovladač také funguje jako ovladač pro změnu parametrů v režimu nabídky (viz části 7-2 až 7-5).

3 Port a indikátor paměťové karty

Tento port slouží k přidávání funkcí k zařízení a aktualizaci softwaru. Indikátor během přístupu ke kartě svítí.

4 Voltmetr

Zobrazuje skutečnou hodnotu napětí mezi výstupními svorkami. Slouží také k zobrazování popisů parametrů v nabídce.

5 Ampérmetr

Zobrazuje proud při svařování a přednastavený proud při běhu naprázdno. Slouží také k zobrazování možností výběru parametrů v nabídce.

6 Tlačítko nabídky

Stisknutím tohoto tlačítka můžete přepínat dostupné parametry u vybraného procesu. Podržetím tlačítka u požadovaného parametru aktivujete režim nastavení (viz části 7-2 až 7-5).

7 Indikátor výstupu

Modrý indikátor se rozsvítí, pokud je aktivní výstup.

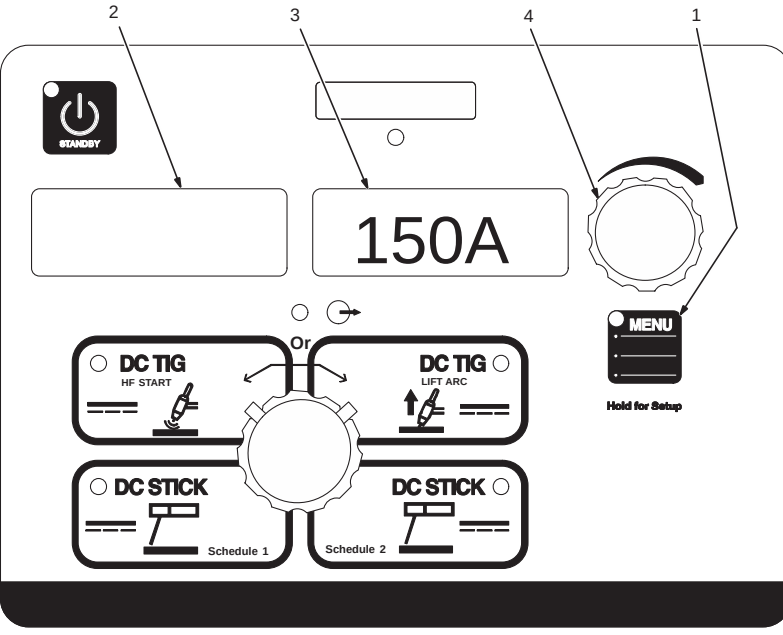
8 Ovladač pro výběr procesu

Umožňuje výběr jednoho z následujících procesů:

- DC TIG HF – používá se pro svařování měkké a nerezové oceli. Oblouk se zapaluje bezdotykově.
- DC TIG Lift – používá se v případě, že HF může být rušeno okolním vybavením.
- DC Stick (2 polohy) – používá se pro svařování oceli.

Díky možnostem dvou plánů si uživatel může nastavit dvě sady parametrů a vždy jednu z nich vybrat.

7-2. Nabídka ovládacího panelu: DC TIG HF a Lift-Arc



1 Tlačítko nabídky

Stisknutím tlačítka nabídky můžete přepínat nastavitelné parametry.

2 Zobrazení parametru

3 Zobrazení nastavení

4 Ovladač pro úpravu proudu

Otočením ovladač pro úpravu proudu upravíte nastavení vybraného parametru.

 15 sekund potom, co přestanete ovladač pro úpravu proudu používat, se parametr automaticky vrátí na nastavení proudu.

Ovladač proudu

Ovládá výstupní proud při svařování. Omezuje maximální výstup dálkového zařízení pro úpravu proudu.

PRO-SET nastaví pro proces svařování profesionálně určené hodnoty. Chcete-li funkci PRO-SET použít, stiskněte tlačítko nabídky, aby se zobrazil parametr, a upravte ovladač pro úpravu proudu, aby na displeji blikla hodnota PRO-SET. PRO-SET jednou blikne a zobrazí se profesionální nastavení parametru.

247218-C

Ovládání impulzů*	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[PPS] [OFF]	Redukuje vznikající teplo, aby se minimalizovaly deformace a zvýšila rychlost. Nastavujte PPS (pulzy za sekundu). Rozsah je OFF – 250 PPS. Pozadový proud a dobu maximálního proudu nelze upravit. Pozadový proud odpovídá 25 % maximálního proudu. Doba maximálního proudu je 40 %.

Ovládání druhotného přítoku plynu	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[POST] [AUTO]	Určuje dobu, po kterou se přivádí plyn po ukončení svařování. Rozsah je AUTO, OFF – 50T (sekundy). Možnost AUTO vypočítá čas podle maximálního proudu každého svařovacího cyklu. Minimální doba je 8 sekund. AUTO = maximální proud/10.

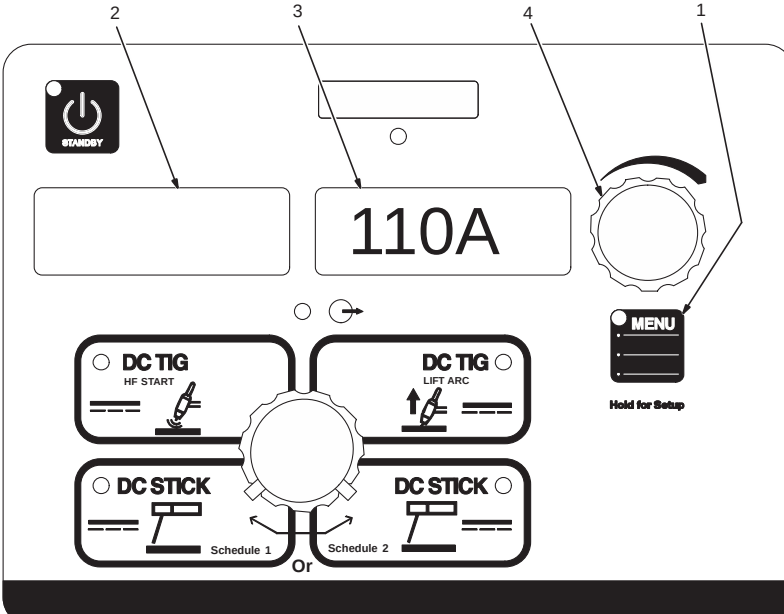
7-3. Nabídka ovládacího panelu: DC Stick









1 Tlačítko nabídky

Stisknutím tlačítka nabídky můžete přepínat nastavitelné parametry.

2 Zobrazení parametru

3 Zobrazení nastavení

4 Ovladač pro úpravu proudu

Otočením ovladač pro úpravu proudu upravíte nastavení vybraného parametru.

 15 sekund potom, co přestanete ovladač pro úpravu proudu používat, se parametr automaticky vrátí na nastavení proudu.

Ovladač proudu

Ovládá výstupní proud při svařování. Omezuje maximální výstup dálkového zařízení pro úpravu proudu.

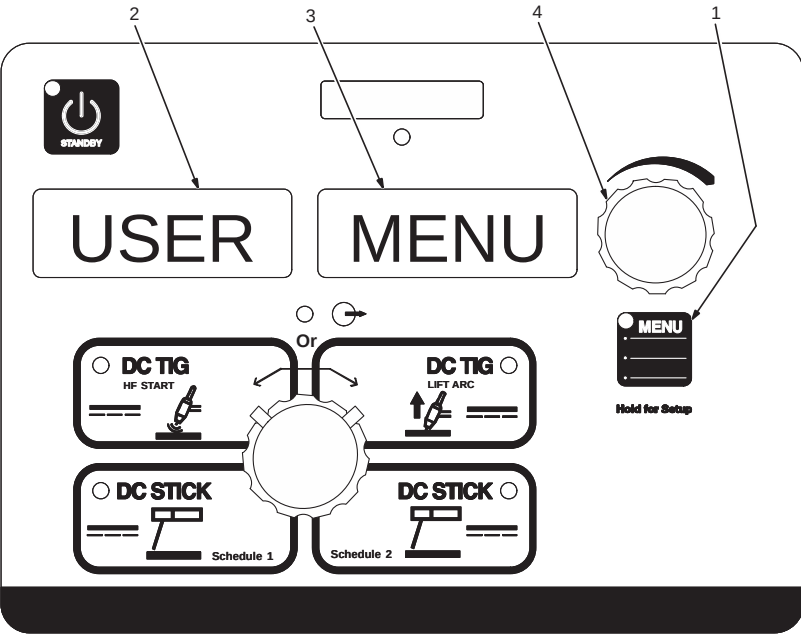
PRO-SET nastaví pro proces svařování profesionálně určené hodnoty. Chcete-li funkci PRO-SET použít, stiskněte tlačítko nabídky, aby se zobrazil parametr, a upravte ovladač pro úpravu proudu, aby na displeji blikla hodnota PRO-SET. PRO-SET jednou blikne a zobrazí se profesionální nastavení parametru.

247218-C

Stabilizace svařovacího proudu*	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[DIG] [30%]	Určuje velikost dodatečného proudu při nízkém napětí (krátká délka oblouku). Stabilizuje oblouk u různých konfigurací a elektrod. Rozsah je OFF – 100 %. Obsahuje hodnoty PRO-SET pro elektrody 6010 a 7018.
[CARB] [ARC]	Jedním krokem nad DIG's 100% je možné zvolit drážkování uhlíkovou elektrodou (CARBon ARC Gouging).

7-4. Nabídka uživatelského nastavení: DC TIG a Lift-Arc





1 Tlačítko nabídky

Stisknutím a podržením tlačítka nabídky přibližně na dvě sekundy zobrazíte nabídky konfigurace zařízení. Stisknutím tlačítka nabídky můžete přepínat nastavitelné parametry.

2 Zobrazení parametru

3 Zobrazení nastavení

4 Ovladač pro úpravu proudu

Otočením ovladač pro úpravu proudu upravíte nastavení vybraného parametru.

 Nabídku zavřete tak, že stisknete a podržíte tlačítko nabídky, dokud se nezobrazí Menu Off.

247218-C

Výběr průměru elektrody	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[TUNG] [3/32]	Každá velikost elektrody má přednastavené počáteční parametry, které jsou pro daný průměr specificky určeny, aby bylo zapalování optimální. Rozsah je 0,5–3,2 mm. Počáteční parametry nastavíte ručně pomocí části 14.

Výběr režimu spuštění	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[RMT] [STD]	Obvykle se používá s dálkovým ručním nebo nožním ovládáním. RMT STD vyžaduje při svařování udržování kontaktu. Proud je možné nastavit dálkovým potenciometrem nebo na ovládacím panelu.
[RMT] [HOLD]	Je nutné použít dálkové ovládání. Operátor může svařovat, aniž by musel držet přepínač. Svařování se zahájí stisknutím a uvolněním přepínače. Zastaví se dalším stisknutím a uvolněním přepínače. V tomto režimu je dálkovým ovládáním řízen jen výstupní stykač. Proud je nutné nastavit na ovládacím panelu.
[OUT] [ON]	Výstup je aktivován. (pouze při dotykovém zapalování)  Pokud je na displeji uvedeno [OUT] [ON], jsou výstupní svorky neustále pod proudem. Není třeba použít dálkové ovládání ani přepínač. Proud je možné nastavit dálkovým potenciometrem nebo na ovládacím panelu. Aktivní výstup je označen modrým indikátorem LED.

QuietPulse™	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[PULS] [SINE] [PULS] [TRI]	Pro snížení slyšitelného šumu vyberte sinusový [SINE] nebo trojúhelníkový [TRI] tvar vlny.
[PULS] [ADVS]	Výběrem představeného čtverce [ADVS] vypnete funkci QuietPulse™ avrátíte se k přednastavenému parametru tvaru vlny.

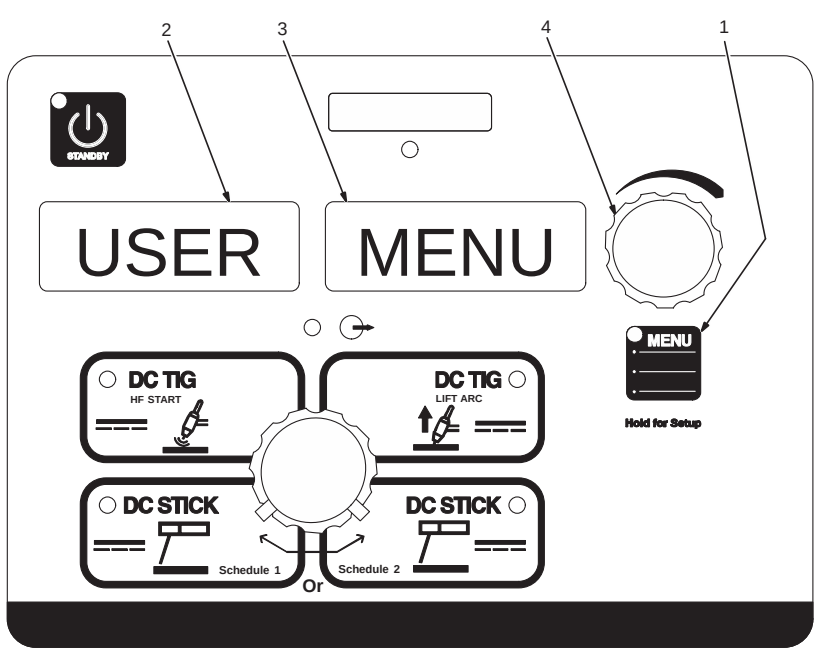
7-5. Nabídka uživatelského nastavení: AC a DC Stick









247218-C

1 Tlačítko nabídky

Stisknutím a podržením tlačítka nabídky přibližně na dvě sekundy zobrazíte nabídky konfigurace zařízení. Stisknutím tlačítka nabídky můžete přepínat nastavitelné parametry.

2 Zobrazení parametru

3 Zobrazení nastavení

4 Ovladač pro úpravu proudu

Otočením ovladač pro úpravu proudu upravitte nastavení vybraného parametru.

 *Nabídku zavřete tak, že stisknete a podržíte tlačítko nabídky, dokud se nezobrazí Menu Off.*

Výběr metody zapalování oblouku

Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[HOTS] [ON]	Zajistí dodatečný proud při škrtnutí elektrodou, aby se nepřilepila.
[HOTS] [OFF]	Pro zapalování se nepoužije žádný dodatečný startovací proud.

Výběr režimu spuštění

Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[RMT] [STD]	Obvykle se používá s dálkovým ručním nebo nožním ovládáním. RMT STD vyžaduje při svařování udržování kontaktu. Proud je možné nastavit dálkovým potenciometrem nebo na ovládacím panelu.
[OUT] [ON]	Výstup je aktivován.  Pokud je na displeji uvedeno [OUT] [ON], jsou výstupní svorky neustále pod proudem. Není třeba použít dálkové ovládání ani přepínač. Proud je možné nastavit dálkovým potenciometrem nebo na ovládacím panelu. Aktivní výstup je označen modrým indikátorem LED.

ČÁST 8 – PROVOZ MODELU MAXSTAR 280 DX

8-1. Ovládání modelu Maxstar 280 DX

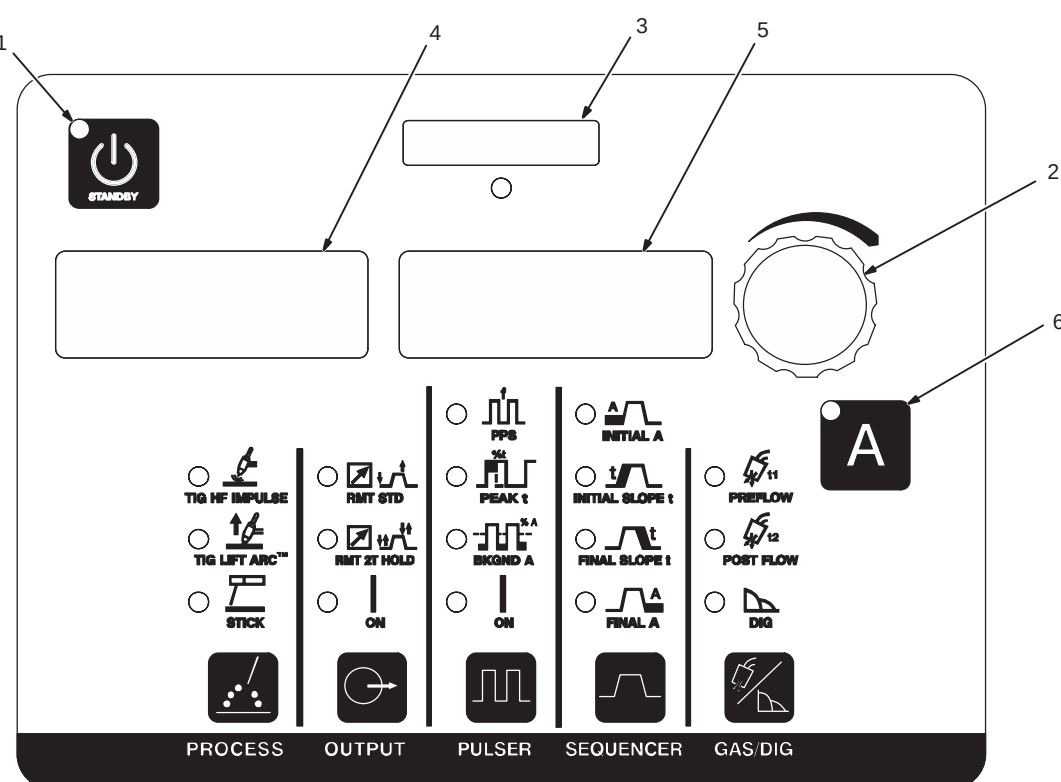










247216-D

 Platí pro všechny přepínací ovladače na předním panelu: stisknutím přepínače zapnete světelnou indikaci a funkci.

 Zelený štítek označuje funkci TIG, šedý funkci STICK.

1 Vypínač

Slouží k přepnutí svařovacího stroje do režimu nízké spotřeby.

 Toto tlačítko lze použít také k potvrzení některých chyb. Viz část 10-5.

2 Ovladač pro úpravu proudu

Pomocí ovladače pro úpravu proudu ve spojení s příslušným přepínačem funkce na předním panelu změníte hodnotu dané funkce.

3 Port a indikátor paměťové karty

Tento port slouží k přidávání funkcí k zařízení a aktualizaci softwaru. Pokud zařízení přistupuje ke kartě, indikátor svítí.

4 Voltmetr

Zobrazuje skutečnou hodnotu napětí mezi výstupními svorkami. Slouží také k zobrazování popisů parametrů v nabídce.

5 Ampérmetr

Zobrazuje proud při svařování a přednastavený proud při běhu naprázdno. Slouží také k zobrazování možností výběru parametrů v nabídce.

6 Tlačítko proudu

Tento ovladač použijte spolu s kódem k nastavení svařovacího proudu nebo maximálního proudu, pokud je aktivní impulzový generátor.

8-2. Nabídka ovládacího panelu

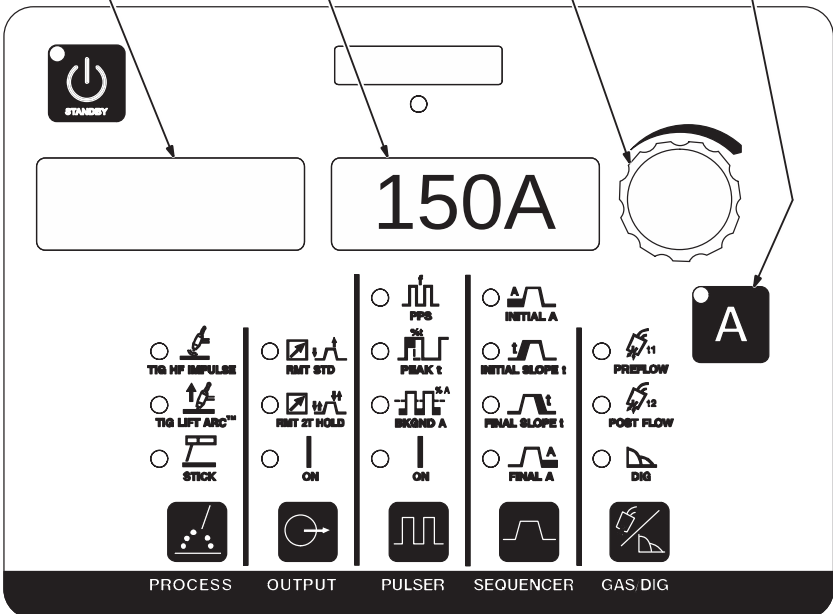


2

3

4

1



247216-D

1 Tlačítko proudu

2 Zobrazení parametru

3 Zobrazení nastavení

4 Ovladač pro úpravu proudu

Otočením ovladač pro úpravu proudu upravíte nastavení vybraného parametru.

Ovladač proudu

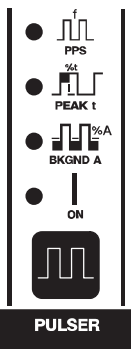
Ovladač proudu nastavuje výstupní svařovací proud a omezuje maximální výstup dálkového ovládání proudu.

PRO-SET nastaví pro proces svařování profesionálně určené hodnoty. Chcete-li funkci PRO-SET použít, stiskněte tlačítko nabídky, aby se zobrazil parametr, a upravte ovladač pro úpravu proudu, aby na displeji blikla hodnota PRO-SET. PRO-SET jednou blikne a zobrazí se profesionální nastavení parametru.

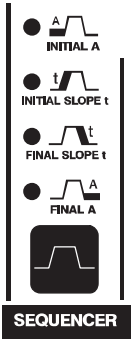
Výběr procesu	
 TIG HF IMPULSE  TIG LIFT ARC™  STICK  PROCESS	TIG HF Impulse – jedná se o bezdotykovou metodu zapalování pro svařování TIG AC a DC (viz část 14-1). TIG Lift-Arc – představuje dotykovou metodu zapalování pro svařování TIG AC a DC (viz část 14-1). Stick – vyberte režim AC nebo DC ručního obloukového svařování (SMAW).

Výběr režimu spuštění		
 RMT STD  RMT 2T HOLD  ON  OUTPUT	 Další možnosti funkce spuštění naleznete v části 9 .	
	Zobrazení parametru / nastavení	Popis
	[RMT] [STD]	Obvykle se používá s dálkovým ručním nebo nožním ovládáním. RMT STD vyžaduje při svařování udržování kontaktu. Proud je možné nastavit dálkovým potenciometrem nebo na ovládacím panelu.
	[RMT] 2T [HOLD] (pouze TIG)	Je nutné použít dálkové ovládání. Operátor může svařovat, aniž by musel držet přepínač. Svařování se zahájí stisknutím a uvolněním přepínače. Zastaví se dalším stisknutím a uvolněním přepínače. V tomto režimu je dálkovým ovládáním řízen jen výstupní stykač. Proud je nutné nastavit na ovládacím panelu.
	[OUT] [ON]	Výstup je aktivován. (pouze proti přilepení a dotykové zapalování TIG)  Pokud je na displeji uvedeno [OUT] [ON], jsou výstupní svorky neustále pod proudem. Není třeba použít dálkové ovládání ani přepínač. Proud je možné nastavit dálkovým potenciometrem nebo na ovládacím panelu. Aktivní výstup je označen modrým indikátorem LED.

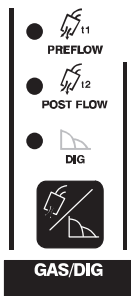
Ovládání impulzového generátoru

	Impulzový generátor je k dispozici při použití procesu TIG. Ovládání je možné upravovat během svařování. Redukuje vznikající teplo, aby se minimalizovaly deformace a zvýšila rychlost. Rozsah je 0,1 až 500 (pulzy za sekundu). Impulzový generátor zapnete přepínačem.  Další informace o impulzovém generátoru naleznete v části 14 nebo na adrese http://www.millerwelds.com/resources/welding-guides.	
	Zobrazení parametru / nastavení	Popis
	[PPS] [100]	* Pulzy za sekundu: Rozsah je 0,1–500.
	[PK T] [40%]	* Doba maximálního proudu: Rozsah je 5–95 %.
	[BK A] [25%]	* Doba pozadového proudu: Rozsah je 5–95 % doby maximálního proudu.

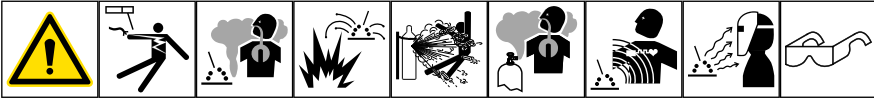
Ovladač sekvenceru:

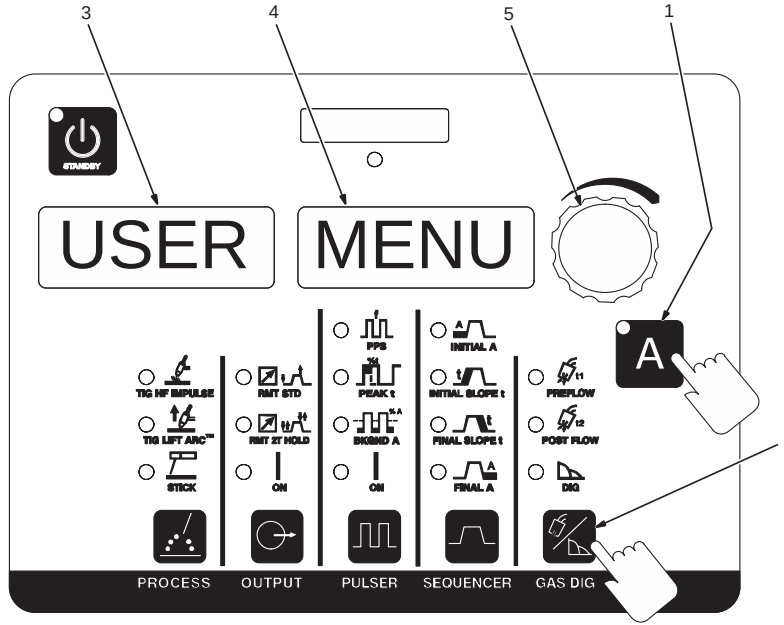
	U opakovaných způsobů použití je možné svařování naprogramovat na konkrétní proudy a doby trvání. Sekven- cer je k dispozici pouze při použití procesu TIG. Není dostupný, pokud je k zařízení připojeno dálkové ovládání s proměnným proudem.  Doba svařování nastavíte podle části 9.	
	Zobrazení parametru / nastavení	Popis
	[INTL] [20A]	Počáteční proud: Rozsah je min. až 280 ampérů.
	[ISLP] [OFF]	Počáteční čas sklonu: Rozsah je OFF – 25T (sekundy).
	[FSLP] [OFF]	Koncový čas sklonu: Rozsah je OFF – 25T (sekundy).
	[FNL] [10A]	Konečný proud: Rozsah je min. až 280 ampérů.

Ovladač plynu/DIG

	Zobrazení parametru / nastavení	Popis
	[PRE] [0.2T]	Čas pro předběh dodávky plynu: Určuje dobu, po kterou se přivádí plyn před začá- tem svařování. Rozsah je OFF – 25T (sekundy).
	[POST] [AUTO]	Čas druhotného přítoku plynu: Zvýšením nastavení se prodlouží doba, po kterou se přivádí plyn po ukončení svařování. Rozsah je OFF – 50T (sekundy). Možnost AUTO vypočítá čas podle maximálního proudu každého svařovacího cyklu. Mini- mální doba je 8 sekund. AUTO = maximální proud/10.
	[DIG] [30%]	* Stabilizace svařovacího proudu: Určuje velikost dodatečného proudu při nízkém napětí (krátká délka oblouku). Stabilizuje oblouk u různých konfigurací a elektrod. Rozsah je OFF – 100 %. Pro elektrody 6010 a 7018 jsou dostupné hodnoty PRO- SET. Drážkování uhlíkovou elektrodou (CARBOn ARC Gouging) je možné zvolit jedním krokem nad DIG's 100%.

8-3. Nabídka uživatelského nastavení





- 1 Tlačítko proudu
- 2 Tlačítko plynu/DIG
- 3 Zobrazení parametru
- 4 Zobrazení nastavení
- 5 Ovladač pro úpravu proudu

Uživatelské funkce zobrazíte tak, že stisknete a podržíte ovladače proudu (A) a plynu/DIG, dokud se nezobrazí [USER] [MENU]. Mezi funkcemi uživatelské nabídky můžete přepínat stisknutím a uvolněním ovladače plynu/DIG.

Otočením ovladač pro úpravu proudu upravíte nastavení vybraného parametru.

15 sekund potom, co přestanete ovladač pro úpravu proudu používat, se parametr automaticky vrátí na nastavení proudu.

Uživatelskou nabídku zavřete tak, že stisknete zároveň ovladače proudu a plynu/DIG a potom je uvolníte nebo vypnete napájení.

247216-D

Výběr průměru elektrody	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[TUNG] [3/32]	Každá velikost elektrody má přednastavené počáteční parametry, které jsou pro daný průměr specificky určeny, aby bylo zapalování optimální. Rozsah je 0,5–3,2 mm. Počáteční parametry nastavíte ručně pomocí části 14.

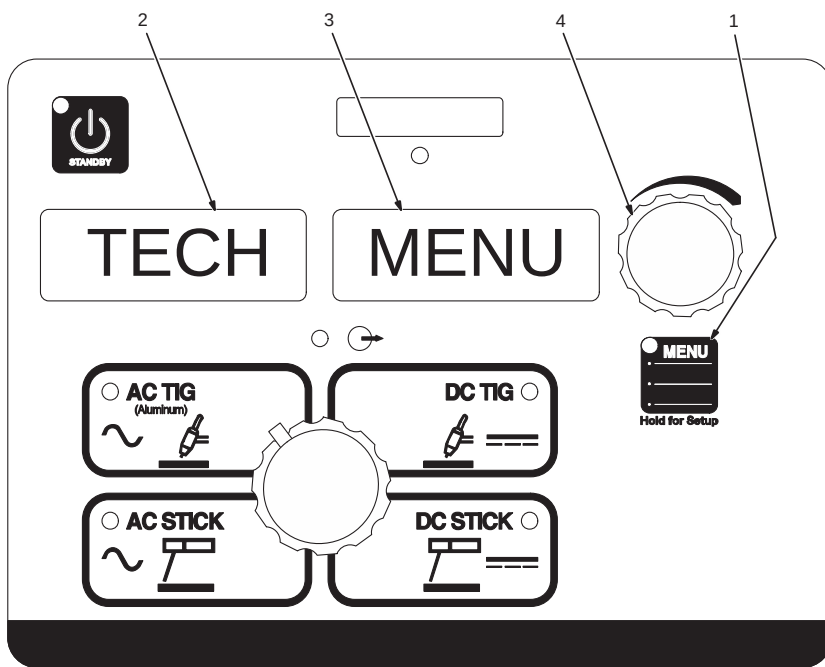
Funkce režimu spuštění výstupu	
[RMT] [2T]	Funkce RMT můžete znovu nakonfigurovat podle části 9-4.

Výběr metody zapalování oblouku	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[HOTS] [ON]	Zajistí dodatečný proud při škrtnutí elektrodou, aby se nepřilepila.
[HOTS] [OFF]	Pro zapalování se nepoužije žádný dodatečný startovací proud.

QuietPulse™	
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[PULS] [SINE] [PULS] [TRI]	Pro snížení slyšitelného šumu vyberte sinusový [SINE] nebo trojúhelníkový [TRI] tvar vlny.
[PULS] [ADVS]	Výběrem předsunutého čtverce [ADVS] vypnete funkci QuietPulse™ avrátíte se k přednastavenému parametru tvaru vlny.

ČÁST 9 – POKROČILÉ FUNKCE NABÍDKY

9-1. Technická nabídka pro modely Dynasty/Maxstar 280

1 Tlačítko nabídky

Stisknutím a podržením tlačítka nabídky přibližně na čtyři sekundy přejdete přes uživatelskou nabídku k technické nabídce. Stisknutím tlačítka nabídky můžete přepínat nastavitelné parametry.

2 Zobrazení parametru

3 Zobrazení nastavení

4 Ovladač pro úpravu proudu

Otočením ovladač pro úpravu proudu upravíte nastavení vybraného parametru.

 Na obrázku je model Dynasty 280, nabídky Maxstar jsou stejné. Pořadí položek v nabídce se může lišit.

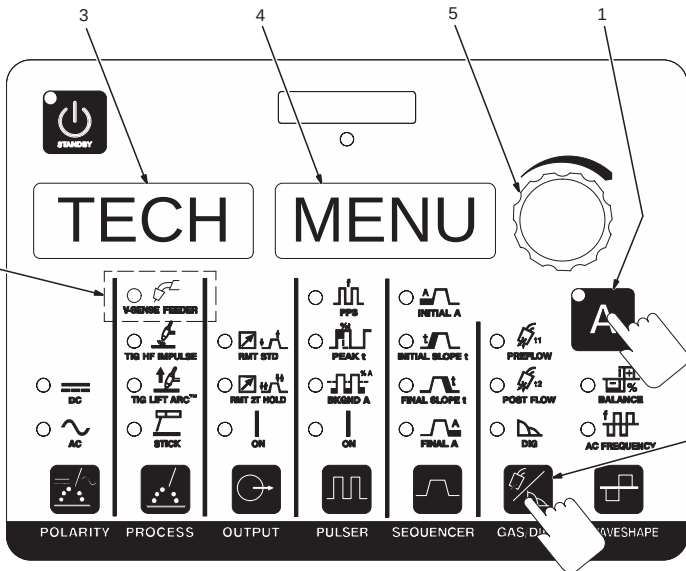
Nabídku zavřete tak, že stisknete a podržíte tlačítko nabídky přibližně po jednu sekundu nebo vypnete napájení.

 Nastavení v technické nabídce je globální, týká se tedy celého procesu nebo jeho části.

247222-D

Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[ARC] [T/CY]	Časovač oblouku: Měří dobu funkčního oblouku v hodinách, minutách a cyklech. Hodnoty si můžete prohlédnout otočením ovladač pro úpravu proudu. Reset provedete tak, že otočíte ovladač pro úpravu proudu, aby se zobrazilo [RESET] [YES]. Stisknete tlačítko nabídky, aby se zobrazilo [RESET] [Done]. Zobrazení se změní na [000] [000].
[ERR] [LOG]	Chybový protokol: Zobrazí posledních osm zaznamenaných chyb. U každé události může být uvedeno více chybových kódů. Viz část 10-5.
[SLEP] [OFF]	Časovač režimu spánku: Vypne napájení, jakmile zařízení překročí naprogramovanou dobu běhu naprázdno. Napájení znovu zapnete pomocí vypínače. Čas můžete nastavit nebo změnit otočením ovladač pro úpravu proudu na požadovanou hodnotu. Rozsah časovače: 1, 5, 10, 20, 30, 45 minut nebo jedna hodina.
[STUC] [OFF]	Přichycená elektroda: Detekuje přichycenou elektrodu k obrobku. Vypne svařování, aby ji bylo možné lépe oddělit. Funkci zapnete otočením ovladač pro úpravu proudu. Nedoporučuje se u uhlíkového oblouku nebo elektrod s velkým průměrem.
[OCV] [NORM]	Napětí naprázdno: Umožňuje výběr mezi normálním (NORM) a nízkým napětím naprázdno. Nízké napětí sníží napětí naprázdno na 8 až 15 voltů. Možnost vyberete otočením ovladač pro úpravu proudu.
[COOL] [AUTO]	Napájení chlazení (volitelné): Slouží k volbě mezi možnostmi [VYP], [ZAP] (pouze modely bez osvědčení CE) a [AUTO]. Možností [VYP] se vypne přívod napájení k zásuvce. Možností [ZAP] se zapne přívod napájení k zásuvce. S aktivní možností [AUTO] je přívod napájení k zásuvce zapnutý, když je aktivní proces TIG.
[MACH] [RSET]	Reset zařízení: Resetuje všechny hodnoty v zařízení na výchozí. Reset provedete tak, že otočíte ovladač pro úpravu proudu, aby se zobrazilo [RESET] [YES]. Potom stisknete tlačítko proudu. Po dokončení resetu a obnovení výchozích nastavení se zobrazí [RESET] [DONE].
[SOFT] [WARE]	Číslo softwaru: Zobrazí se číslo a revize softwaru.
[SERL] [NUM]	Sériové číslo: Pokud zobrazené sériové číslo neodpovídá sériovému číslu zařízení, přečtěte si část 10-5.

9-2. Technická nabídka pro modely Dynasty/Maxstar 280 DX



1 Tlačítko proudu

2 Tlačítko plynu/DIG

Stisknutím a podržením tlačítka proudu a plynu/DIG přibližně na dvě sekundy přejdete přes uživatelskou nabídku k technické nabídce. Stisknutím tlačítka plynu/DIG můžete přepínat nastavitelné parametry

3 Zobrazení parametru

4 Zobrazení nastavení

5 Ovladač pro úpravu proudu

Otočením ovladače pro úpravu proudu upravíte nastavení vybraného parametru.

 Na obrázku je model Dynasty 280DX. Nabídky Maxstar jsou stejné. Pořadí položek v nabídce se může lišit..

Technickou nabídku zavřete tak, že stisknete zároveň ovladače proudu a plynu/DIG.

6 Podavač V-Sense

Volitelné – proces Podavač V-Sense (DC MIG).

250859-A

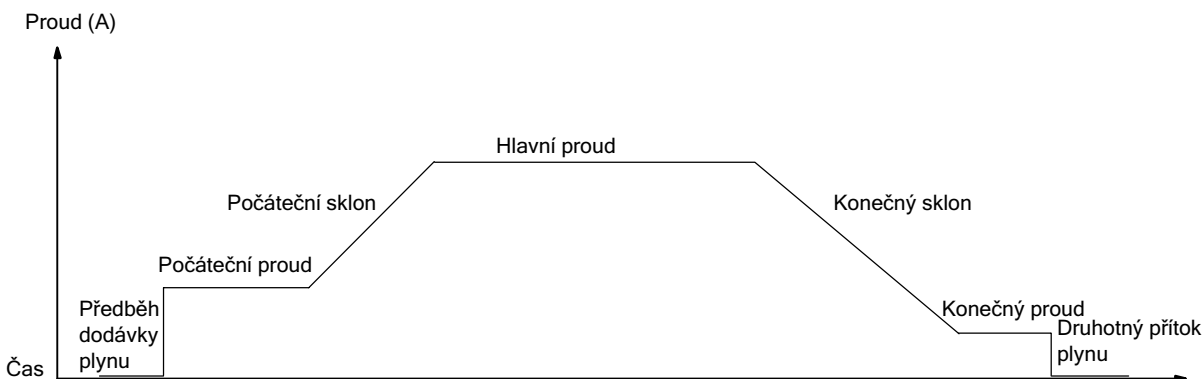
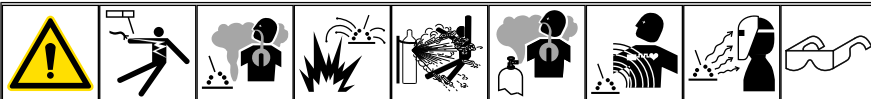
Zobrazení parametru / nastavení	Popis
[ARC] [T/CY]	Časovač oblouku: Měří dobu funkčního oblouku v hodinách, minutách a cyklech. Hodnoty si můžete prohlédnout otočením ovladač pro úpravu proudu. Reset provedete tak, že otočíte ovladač pro úpravu proudu, aby se zobrazilo [RESET] [YES]. Stiskněte tlačítko nabídky, aby se zobrazilo [RESET] [Done]. Zobrazení se změní na [000] [000].
[ERR] [LOG]	Chybový protokol: Zobrazí posledních osm zaznamenaných chyb. U každé události může být uvedeno více chybových kódů. Viz část 10-5.
[SLEP] [OFF]	Časovač režimu spánku: Vypne napájení, jakmile zařízení překročí naprogramovanou dobu běhu naprázdno. Napájení znovu zapnete pomocí vypínače. Čas můžete nastavit nebo změnit otočením ovladač pro úpravu proudu na požadovanou hodnotu. Rozsah časovače: 1, 5, 10, 20, 30, 45 minut nebo jedna hodina.
[STUC] [OFF]	Přichycená elektroda: Detekuje přichycenou elektrodu k obrobku. Vypne svařování, aby ji bylo možné lépe oddělit. Funkci zapnete otočením ovladač pro úpravu proudu. Nedoporučuje se u uhlíkového oblouku nebo elektrod s velkým průměrem.
[OCV] [NORM]	Napětí naprázdno: Umožňuje výběr mezi normálním (NORM) a nízkým napětím naprázdno. Nízké napětí sníží napětí naprázdno na 8 až 15 voltů. Možnost vyberete otočením ovladač pro úpravu proudu.  <i>Volitelné – výběr napětí naprázdno lze provést při současném používání procesu Podavač V-Sense (MIG stejnosměrný proud).</i>
[WELD] [TMRS]	Časovače svařování: [ON] zapne a [OFF] vypne funkci. Informace o nastavení časovačů naleznete v části 9-3. Časovače svařování fungují s funkcí sekvenceru nebo bez.
[COOL] [AUTO]	Napájení chlazení (volitelné): Slouží k volbě mezi možnostmi [VYP], [ZAP] (pouze modely bez osvědčení CE) a [AUTO]. Možností [VYP] se vypne přívod napájení k zásuvce. Možností [ZAP] se zapne přívod napájení k zásuvce. S aktivní možností [AUTO] je přívod napájení k zásuvce zapnutý, když je aktivní proces TIG.
[LOCK] [OFF]	Omezí možnosti nastavení zařízení uživatelem. Pokyny k provozu naleznete v části 9-5 pokyny k provozu naleznete.
[METR] [V/A]	Displej měřiče při svařování a nastavení proudu; se zapnutým impulzovým generátorem lze měřiče nastavit na následující zobrazení: [V/A] – svařování: průměrné napětí a proud Přednastavení: maximální proud [OFF] – svařování: [PULS] [WELD] Přednastavení: maximální proud [AVG] – svařování: průměrné napětí a proud Přednastavení: průměrný proud
[EXPC] [OFF]	Příkazy pro řízení externích pulzů: Funkci zapněte v případě, že chcete ovládat zařízení z externího zdroje. Když je zapnutá, odpovídá řídicí napětí 0–10 voltů DC vypnutí až 280 ampérům.
[MACH] [RSET]	Reset zařízení: Resetuje všechny hodnoty v zařízení na výchozí. Reset provedete tak, že otočíte ovladač pro úpravu proudu, aby se zobrazilo [RESET] [YES]. Potom stiskněte tlačítko proudu. Po dokončení resetu a obnovení výchozích nastavení se zobrazí [RESET] [DONE].
[SOFT] [WARE]	Číslo softwaru: Zobrazí se číslo a revize softwaru.
[SERL] [NUM]	Sériové číslo: Pokud zobrazené sériové číslo neodpovídá sériovému číslu zařízení, přečtěte si část 10-5.

9-3. Sekvencer a časovač svařování u modelu DX

							
 ● INITIAL A  ● INITIAL SLOPE t  ● FINAL SLOPE t  ● FINAL A  SEQUENCER		Ovladač sekvenceru se zapnutým časovačem svařování Tato funkce je dostupná při použití procesu TIG, ale je vypnutá, pokud je v režimu RMT STD připojeno dálkové nožní nebo ruční ovládání. Pokud je aktivní, řídí sekvencer následující parametry svařovacího cyklu:					
		Zobrazení parametru / nastavení		Popis			
		[INTL] [20A]		Počáteční proud: Rozsah je 2–280 ampérů AC, 1–280 ampérů DC.			
		[INTL] [OFF]		*Počáteční čas: Rozsah je OFF – 25,0T (sekundy).			
		[ISLP] [OFF]		Počáteční čas: sklonu Rozsah je OFF – 50,0T (sekundy).			
		[FSLP] [OFF]		Konečný čas: sklonu Rozsah je OFF – 50,0T (sekundy).			
		[FNL] [10A]		Konečný proud: Rozsah je 2–280 ampérů AC, 1–280 ampérů DC.			
		[FNL] [OFF]		*Konečný čas: Rozsah je OFF – 25,0T (sekundy).			
		 Když je ke zdroji napájení připojen dálkový přepínač, můžete pomocí něj řídit svařovací cyklus. Proud je řízen svařovacím napájecím zdrojem.					
[WELD] [OFF]		Časovač svařování: Se zapnutým časovačem svařování stisknete tlačítko proudu (A) a nastavíte čas svařování otočením ovladač pro úpravu proudu. Rozsah je OFF nebo 0,1–99,9 a 100–999 (sekundy; viz část 9-2).					
*Aktivované funkce se zapnutým časovačem svařování (viz část 9-2).							

9-4. Funkce pro řízení a přepínání výstupu u modelů DX

A. Dálkový (standardní) provoz, 2T a 4TE provoz s přepínáním hořáku



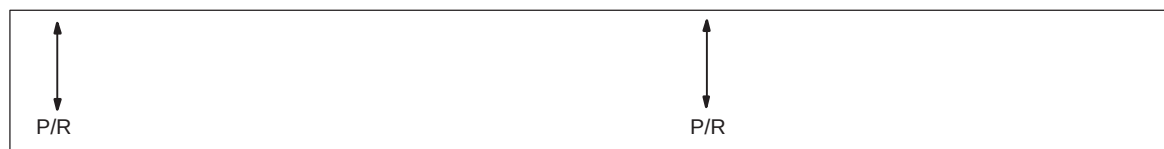
Standard



P/H = stiskněte a držte spínač; R = uvolněte spínač.

 Když je ke svařovacímu napájecímu zdroji připojeno nožní nebo ruční dálkové ovládání, bude řídit počáteční a koncový proud a sklon místo napájecího zdroje.

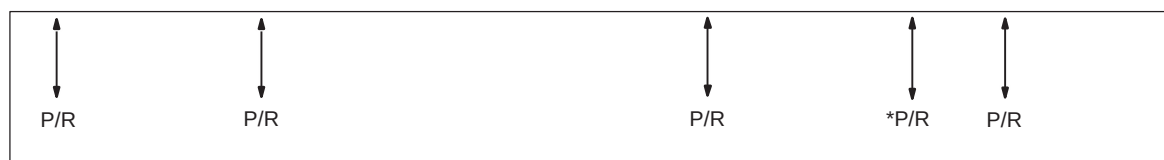
Dálkové 2T



P/R = stiskněte a uvolněte spínač

 Pokud podržíte spínač hořáku déle než 3 sekundy, provoz se vrátí do režimu RMT STD (dálkový standardní).

Dálkový 4TE



P/R = spouštěč stisknout a uvolnit

*Při stisknutí a uvolnění během závěrečného poklesu svařovacího proudu dojde k přerušení oblouku a přechodu do fáze dofuku.

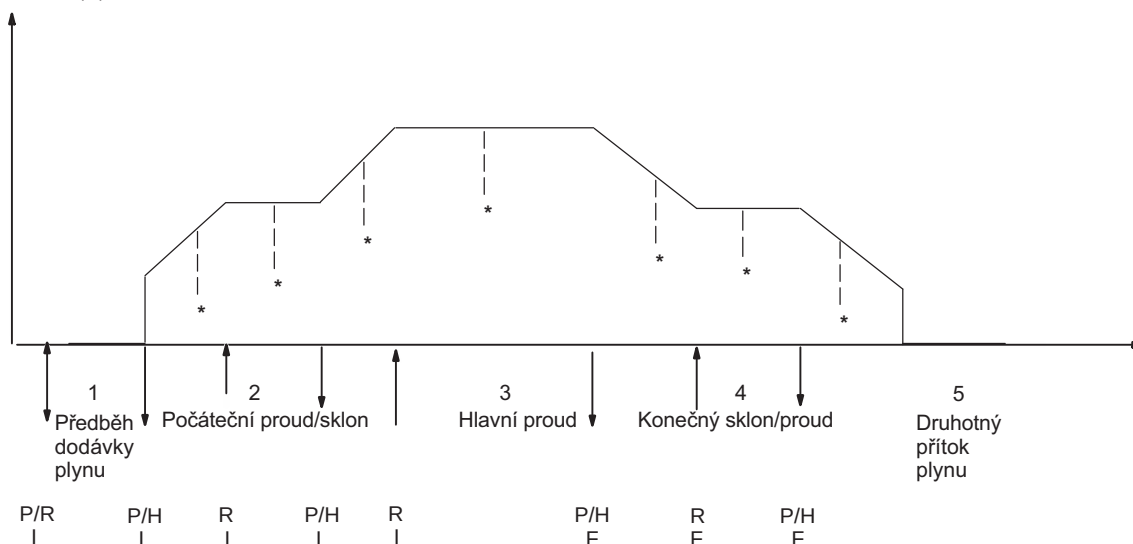
 Při prvním stisknutí a uvolnění spínače hořáku cyklus přepínání skončí, pokud spínač podržíte déle než 3 sekundy.

 Když je ke zdroji napájení připojen dálkový přepínač, můžete pomocí něj řídit svařovací cyklus. Proud je řízen svařovacím napájecím zdrojem.

Způsob použití: Pokud potřebujete funkce dálkového řízení proudu, ale k dispozici je pouze dálkové vypnutí/zapnutí, použijte metodu chvilkového sepnutí 4T.



Proud (A)



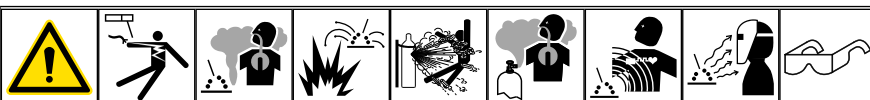
Definice:

- 1 Stisknutím a uvolněním počátečního spínače během 3/4 sekundy pusťte proud ochranného plynu. Chcete-li sekenci předběhu toku plynu zastavit, než celá proběhne (25 sekund), stiskněte a uvolněte koncový spínač. Časovač předběhu se resetuje a celou sekenci bude možné spustit znovu.

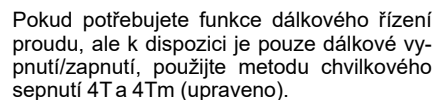
☞ Pokud před vypršením času předběhu nebude znovu použit počáteční spínač, proudění plynu se zastaví, časovač se resetuje a k novému spuštění svařovací sekvence bude nutné stisknout a uvolnit počáteční spínač.

- 2 Stisknutím počátečního spínače zapálíte oblouk při počátečním proudu. Podržení spínače zvýšíte proud podle velikosti počátečního sklonu (uvolněním použijete ke svařování příslušný proud).
- 3 Po dosažení úrovně hlavního proudu lze počáteční spínač uvolnit.
- 4 Podržením koncového spínače snížíte proud podle velikosti konečného sklonu (uvolněním použijete ke svařování příslušný proud).
- 5 Po dosažení konečného proudu oblouk zhasne a po dobu nastavenou u druhotného přítoku plynu bude přiváděn ochranný plyn.

Díky dvěma dálkovým spínačům místo potenciometrů může operátor u 3T bez omezení zvětšovat, zmenšovat nebo udržovat proud v rozsahu určeném počátečním, hlavním a konečným proudem.



Použití chvilkového sepnutí 4T a 4Tm:



Metoda 4T* umožňuje operátorovi přepínat mezi svařovacím a konečným proudem.

 Když je ke zdroji napájení připojen dálkový přepínač, můžete pomocí něj řídit svařovací cyklus. Proud je řízen svařovacím napájecím zdrojem.

Způsob použití 4TL

Díky možnosti změny proudu bez počátečního nebo konečného sklonu může operátor upravovat výplňový kov bez přerušení oblouku.

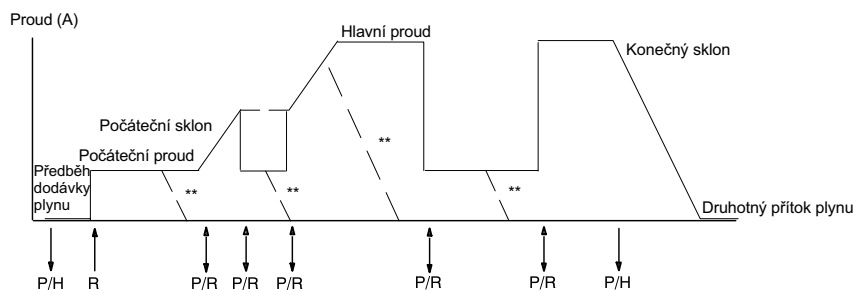
4TL (logika mini) umožňuje uživateli přepínání mezi počátečním sklonem nebo hlavním proudem a počátečním proudem. Konečný proud není k dispozici. Konečný sklon vždy klesá k minimálnímu proudu a ukončuje cyklus.

 Když je ke zdroji napájení připojen dálkový přepínač, můžete pomocí něj řídit svařovací cyklus. Proud je řízen svařovacím napájecím zdrojem.

P/H = stiskněte a držte spínač; R = uvolněte spínač;

*pouze 4T: P/R = stiskněte a uvolněte spínač během 3/4 sekundy

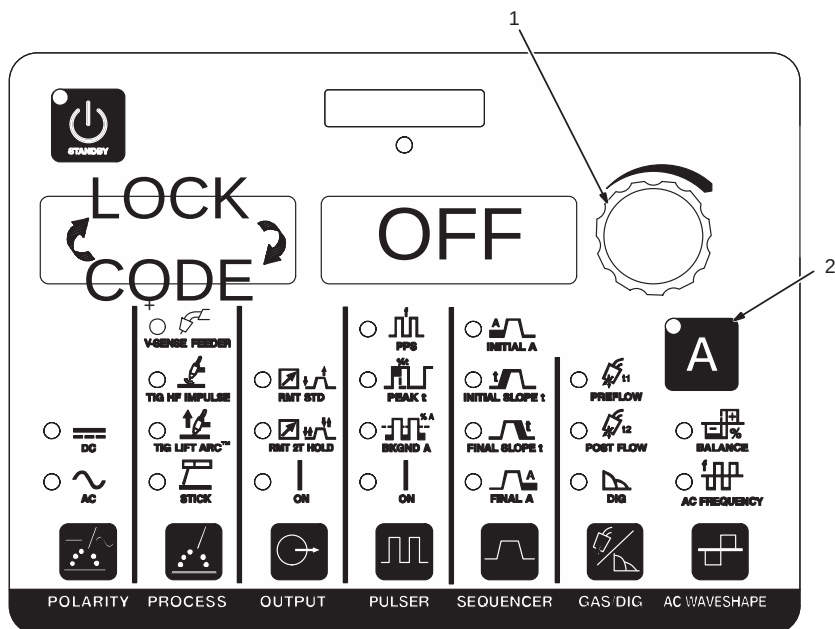
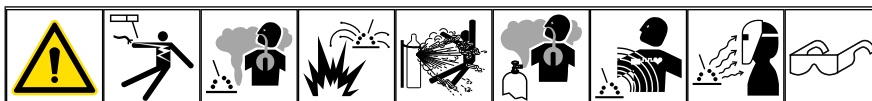
Způsob sepnutí hořáku 4TL



P/H = stiskněte a držte spínač; R = uvolněte spínač; P/R = stiskněte a uvolněte spínač během 3/4 sekundy

**** Oblouk lze kdykoliv přerušit rychlostí konečného sklonu stisknutím a podržením spínače.**

9-5. Funkce zablokování



280859-A

Informace o přístupu k funkcím blokování naleznete v části 9-2.

Existují čtyři různé úrovně zablokování (1–4). Každá další úroveň dává operátorovi více možností.

 Před aktivací úrovně blokování zkontrolujte, že jsou zavedeny všechny postupy a parametry. Úprava parametru je při zablokování omezena.

Funkci zablokování zapnete takto:

- 1 Ovladač pro úpravu proudu
- 2 Amperage Button (Regulace napětí u svařovacích strojů se snímáním napětí.)

Stisknutím ovladače proudu (A) přepnete mezi zobrazením zámku a kódu. Přepínejte zobrazení, dokud se nezobrazí [CODE] [OFF].

Otočením ovladače pro úpravu proudu vyberte číslo blokovacího kódu. Vyberte si číslo od 1 do 999. Číslo se zobrazí na proudovém (pravém) displeji.

 Kód si zapíšte nebo zapamatujte, protože jej budete potřebovat k vypnutí této funkce a k úpravě nastavení.

Přepínejte přepínač proudu, dokud se nezobrazí [LOCK]. Nyní můžete vybrat úroveň zablokování. Míru možností úprav spojenou s jednotlivými úrovněmi najdete v následující tabulce. Ukončete pokročilé funkce podle části 9-2.

Funkci zablokování vypnete takto:

Přepínejte přepínač proudu, dokud se nezobrazí [CODE].

Pomocí ovladače pro úpravu proudu zadejte kód, který jste použili při zapnutí funkce.

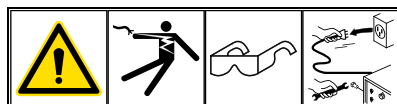
Potom stiskněte tlačítko proudu. Displej ampermetru se přepne na [OFF]. Blokování bude nyní vypnuté. Ukončete pokročilé funkce podle části 9-2.

9-6. Určení úrovní blokování

Minimální úpravy		Určitá míra úprav				Maximální úpravy	
Úroveň zablokování 1		Úroveň zablokování 2		Úroveň zablokování 3		Úroveň zablokování 4	
Upravitelné	Zablokované	Upravitelné	Zablokované	Upravitelné	Zablokované	Upravitelné	Zablokované
	Proud na panelu		Proud na panelu	Proud na panelu ± 10%		Proud dálkově (min-panel)	
						Proud na panelu ± 10%	
	Polarita (pouze Dyn)	Polarita (pouze Dyn)		Polarita (pouze Dyn)		Polarita (pouze Dyn)	
	Proces	Proces		Proces		Proces	
Výstup		Výstup		Výstup		Výstup	
	Impulzový generátor		Impulzový generátor	Impulzový generátor (pouze zap./vyp.)		Impulzový generátor (pouze zap./vyp.)	
	Sekvencer		Sekvencer		Sekvencer		Sekvencer
	Plyn/DIG		Plyn/DIG		Plyn/DIG		Plyn/DIG
	Tvar křivky		Tvar křivky		Tvar křivky		Tvar křivky

ČÁST 10 – ÚDRŽBA

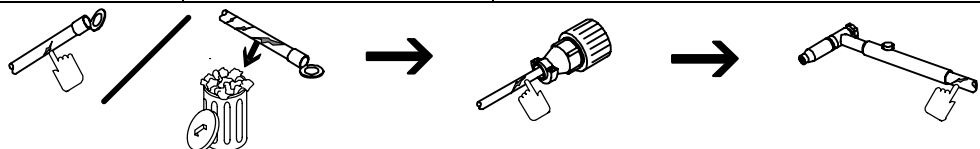
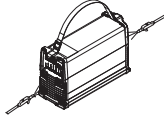
10-1. Běžná údržba



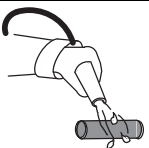
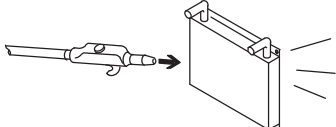
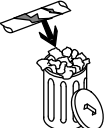
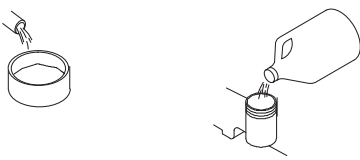
 **Před údržbou odpojte napájení.**

 Pokud zařízení používáte v náročných podmínkách, provádějte údržbu častěji.

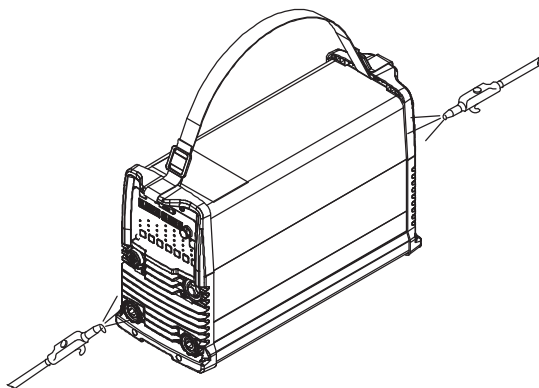
A. Zdroj svařovacího proudu

	✓ = zkontrolujte	◇ = nahraďte	○ = vyčistěte	☆ = vyměňte
Každé 3 měsíce	  ✓ ☆ Štítky	 ✓ ☆ Plynové hadice		
	 ✓ ☆ Kabely a šňůry			
Každé 6 měsíce	 ○ Při náročném provozu provádějte čištění každý měsíc.  Při vzduchovém čištění vnitřku jednotky nesundávejte kryt.			

B. Volitelné chlazení

	✓ = zkontrolujte	◇ = nahraďte	○ = vyčistěte	☆ = vyměňte
Každé 3 měsíce	 ○ Filtr chladicí kapaliny – při náročném provozu provádějte čištění častěji.		 ○ Vyfoukejte žebra výměníku tepla. ✓ Zkontrolujte hladinu chladicí kapaliny. V případě potřeby ji doplňte destilovanou nebo deionizovanou vodou.	
Každé 6 měsíce	 ✓ ☆ Hadice		  ✓ ☆ Štítky	
Každé 12 měsíce	 ◇ Vyměňte chladicí kapalinu			

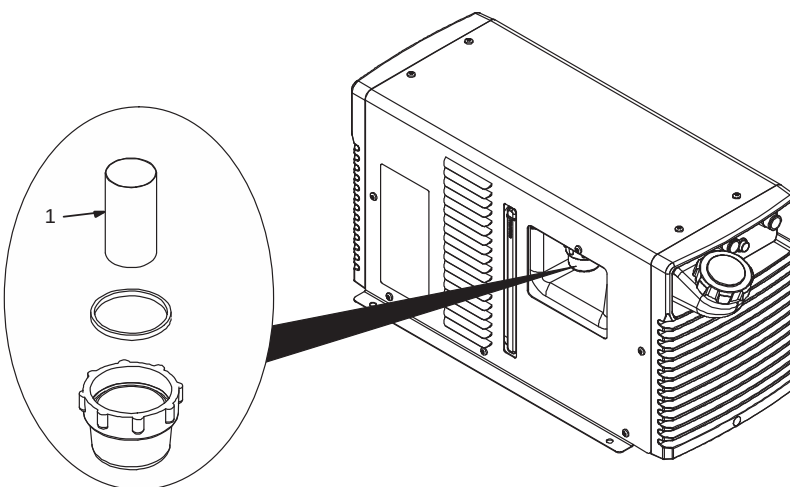
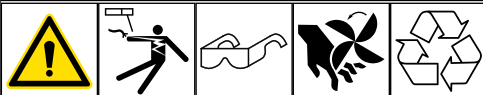
10-2. Vzduchové čištění vnitřku jednotky



 **Při vzduchovém čištění vnitřku jednotky nesundávejte kryt.**

Jednotku vyfoukejte tak, že nasměrujete proud vzduchu přes přední a zadní mřížku jako na obrázku.

10-3. Údržba chladicí kapaliny



 **Před údržbou odpojte napájení.**

1 Filtr chladicí kapaliny

Odšroubujte kryt, abyste mohli filtr vyčistit.

Výměna chladicí kapaliny: Nakloňte jednotku, aby chladicí kapalina otekla, nebo ji odsajte čerpadlem. Naplňte ji čistou vodou a nechte 10 minut běžet. Vodu nechte odtéct a jednotku naplňte chladicí kapalinou.

 Pokud vyměňujete hadice, použijte hadice kompatibilní s ethylenglykolem, například Buna-N, Neopren nebo Hypalon. Oxyacetylenové hadice nejsou s produkty obsahujícími ethylenglykol kompatibilní.

 Křížový šroubovák T25

Specifikace chladicí kapaliny	
Způsob použití	GTAW nebo při použití HF (Vysokofrekvenční proud)
Chladicí kapalina (4,75 L)	Chladicí kapalina s nízkou vodivostí č. 043810 ● Rostok 50/50 ● Ochrana do -37 °F (-38 °C) ● Odolnost proti růstu řas Destilovaná nebo deionizovaná voda je OK nad 32 °F (0 °C)
UPOZORNĚNÍ – Pokud použijete jinou chladicí kapalinu, než jaká je uvedena v tabulce, přijmete o záruku u všech dílů, které se s ní dostanou do kontaktu (pumpa, chladič a podobně).	

10-4. Zprávy zobrazené na voltmetru nebo ampérmetru

 Všechny pokyny se týkají přední části jednotky. Veškeré zmiňované obvody jsou uvnitř jednotky.

Typ zprávy	Zobrazit zprávy	Popis
Uvolněte spínač	[RELE] [ASE] / [TRIG] [GER]	Před pokračováním je nutné otevřít ovladač stykače zásuvky dálkového ovládání (kolíky A a B).
Odstraňte zkrat ve výstupu	[UN S] [HOUT] / [OUTP] [UT]	Před pokračováním je nutné odstranit zkrat v zapojení výstupu. Pokud jste spojení zkontrolovali a ověřili, že není zkratové, a tato zpráva se na displeji přesto zobrazuje, přečtěte si část 10-5.
Chyba z přehřátí	[OVER] [TEMP]	Došlo k přehřátí. Chyba zmizí, až teplota klesne na přijatelnou úroveň.
Problémy s přídrží	Pokud dojde k jedné z následujících chyb, začne blikat LED vypínače. Chybu odstraníte tak, že stisknete tlačítko vypínače nebo vypnete napájení. Pokud to chybu neodstraní nebo pokud k ní dochází často, přečtěte si část 10-5.	
	[CHEK] [INPT]	Zkontrolujte vstup: Bylo zjištěno vysoké nebo nízké napětí. Nechte kvalifikovanou osobu napětí zkontrolovat.
	[WELD] [CABL]	Svařovací kabel: Byla zjištěna chyba související se svařovacími kabely. Narovnejte je nebo zkratujte. Při drážkování uhlíkovou elektrodou (CARBON ARC Gouging) upravte nastavení DIG na hodnotu Carbon ARC.
	[SEE] [O.M.]	Přečtěte si návod k použití: Viz část 10-5.
	[COOL] [PWR]	Napájení chlazení Byla zjištěna chyba související s napájením CoolMate 1.3. Pokud chyba nezmizí nebo k ní dochází často, můžete chlazení zapojit do blízké 115voltové AC zásuvky nebo můžete zařízení použít bez chlazení a chlazení vypnout.
Neplatné	[NOT] [VALD]	Zpráva se zobrazí, když se pokusíte provést nekompatibilní nastavení, například stisknout tlačítko pro tvar křivky AC v režimu DC.
Úroveň zablokování	[LOCK] [LEV1]	Zobrazí se, když se pokusíte provést úpravy, které nejsou kompatibilní s aktivní úrovní blokování.
Software není platný	[SOFT] [WARE] / [NOT] [VALD]	Byla zjištěna chyba kompatibility softwaru. Je nutné provést aktualizaci softwaru (viz část 4-12 zabývající se aktualizacemi). Pokud se chyba zobrazí po provedení aktualizace, přečtěte si část 10-5.

10-5. Tabulka pro řešení problémů

    	
Problém	Náprava
Žádný výstup; jednotka je zcela mimo provoz.	Zapněte přepínač zařízení pro odpojení (viz část 4-8 nebo 4-9).
	Zkontrolujte a v případě potřeby vyměňte pojistky nebo zapněte jistič (viz část 4-8 nebo 4-9).
	Zkontrolujte správné zapojení napájení (viz část 4-8 nebo 4-9).
Žádný výstup; displej měřičů je zapnutý.	Pokud používáte dálkové ovládání, zkontrolujte, že je aktivován správný proces pro dálkové ovládání pomocí 14kolíkové zásuvky (viz část 4-10).
	Vstupní napětí je mimo přijatelný rozsah odchylky (viz část 4-6 a 4-7).
	Zkontrolujte, opravte nebo vyměňte dálkové ovládání.
	Jednotka je přehřátá. Nechte jednotku ochladit se zapnutým ventilátorem (viz část 3-6).
Nepravidelný nebo nepříjemný výstup při svařování.	Použijte svařovací kabely vhodné velikosti a typu (viz část 4-2).
	Vyčistěte a dotáhněte veškerá spojení.
Ventilátor nefunguje.	Zkontrolujte ventilátor a odstraňte cokoliv, co jej blokuje.
	Nechte autorizovaného servisního zástupce zkontrolovat motor ventilátoru.
Nestabilní oblouk.	Použijte vhodnou velikost elektrody (viz část 15).
	Použijte vhodně připravenou elektrodu (viz část 15).
	Snižte rychlost toku plynu.
Elektroda se oxiduje a po dokončení svařování nezůstává lesklá.	Ochraňte svařovací zónu před průvanem.
	Prodlužte druhotný přítok plynu.
	Zkontrolujte a dotáhněte veškeré plynové spojky.
	V hořáku je voda. Přečtěte si návod k hořáku.
Displej je prázdný.	Zkontrolujte napájení zařízení.
	Možná bude nutné provést aktualizaci softwaru (viz část 4-12 zabývající se aktualizacemi). Pokud displej zůstane prázdný po provedení aktualizace, kontaktujte výrobce.
Zobrazuje se chyba [ERR] [LOG].	Kontaktujte autorizovaného servisního zástupce, který vám vysvětlí kód chyby.
Problémy s přídrží (viz část 10-4).	Pokud chyba přetrvává nebo pokud k ní dochází často, kontaktujte autorizovaného servisního zástupce.
Zobrazuje se chyba [SEE] [O.M.].	Kontaktujte autorizovaného servisního zástupce.
V technické nabídce (viz 9-1 nebo 9-2) je vybrána možnost [SERL][NUM] a zobrazené sériové číslo neodpovídá sériovému číslu zařízení.	Kontaktujte autorizovaného servisního zástupce.
Zobrazuje se chybová zpráva [UN S] [HOUT] / [OUTP] [UT].	Pokud jste spojení zkontrolovali a ověřili, že není zkratové, a tato zpráva se na displeji přesto zobrazuje, kontaktujte autorizovaného servisního zástupce.
Zobrazuje se chybová zpráva [SOFT] [WARE] [NOT] [VALD].	Pokud se chyba zobrazí po provedení aktualizace, kontaktujte autorizovaného servisního zástupce.

ČÁST 11 – SEZNAM DÍLŮ

11-1. Doporučené náhradní díly

Recommended Spare Parts

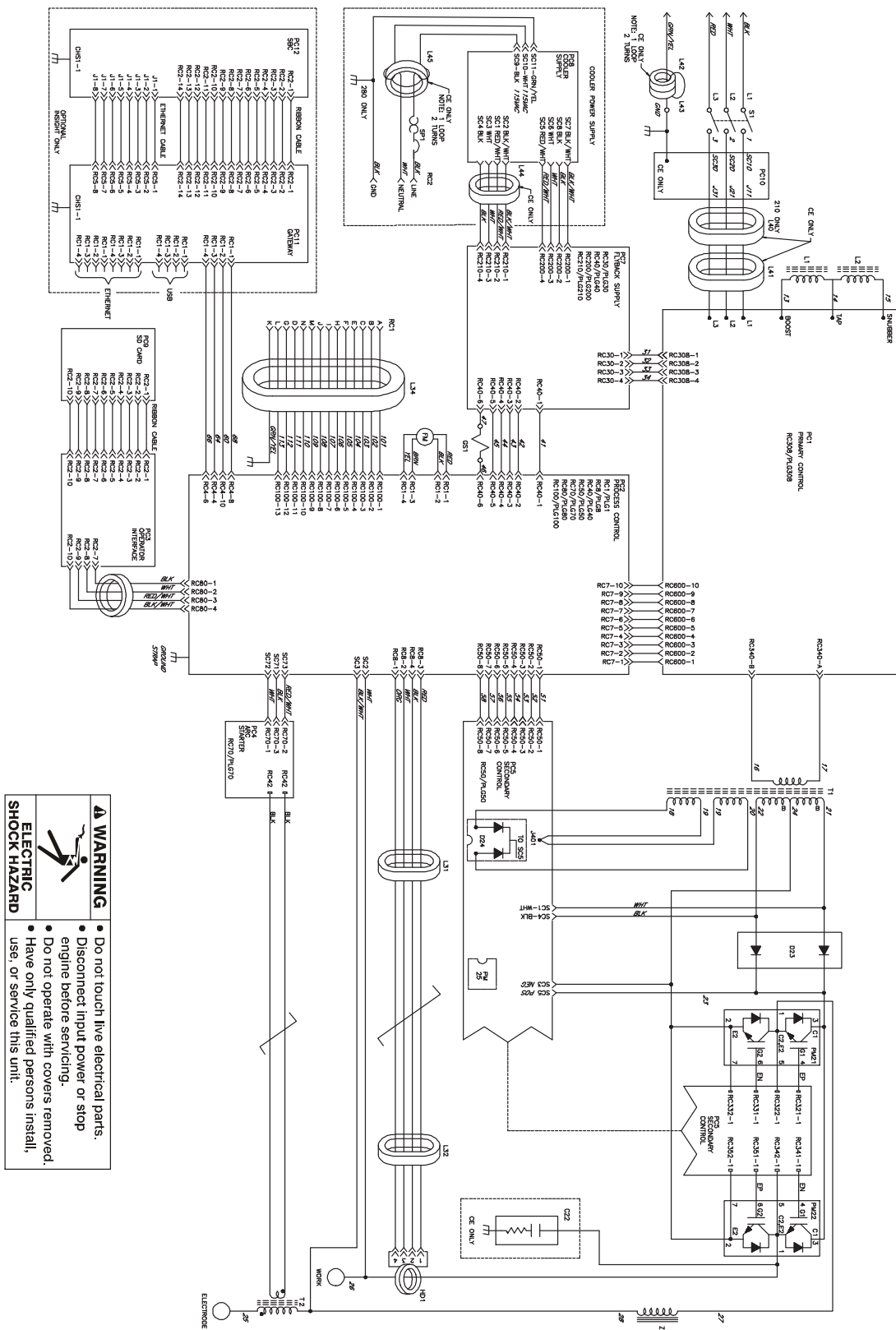
Dia. Mkgs.	Part No.	Description	Quantity
	239494	Screen, Filter Lp Cyl 100 x 100 x 0.0045 SST A	1
	043810	Coolant	1

+Při objednávání součástí, na kterých je zobrazen štítek s preventivními opatřeními, je třeba objednat také štítek.

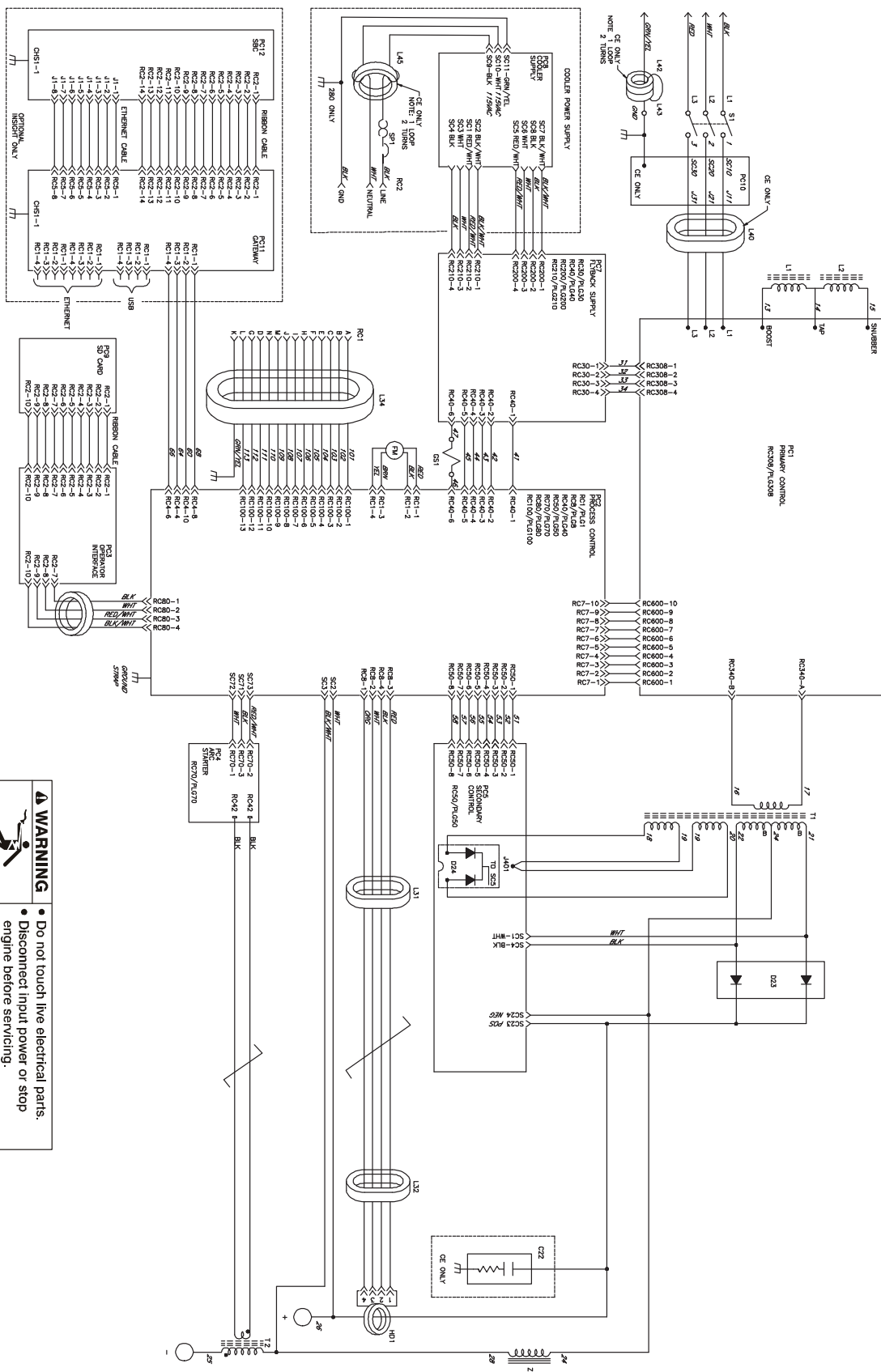
Chcete-li zachovat původní tovární výkon vašeho zařízení, používejte pouze výrobcem doporučené náhradní díly. Při objednávání náhradních dílů od vašeho místního distributora budete potřebovat model a sériové číslo.

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

ČÁST 12 – ELEKTRICKÁ SCHÉMATA OBRÁZEK

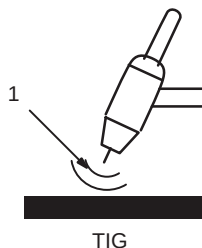


Obrázek 12-1. Schéma zapojení pro model Dynasty 280



ČÁST 13 – VYSOKÉ FREKVENCE

13-1. Svařovací procesy vyžadující vysoké frekvence



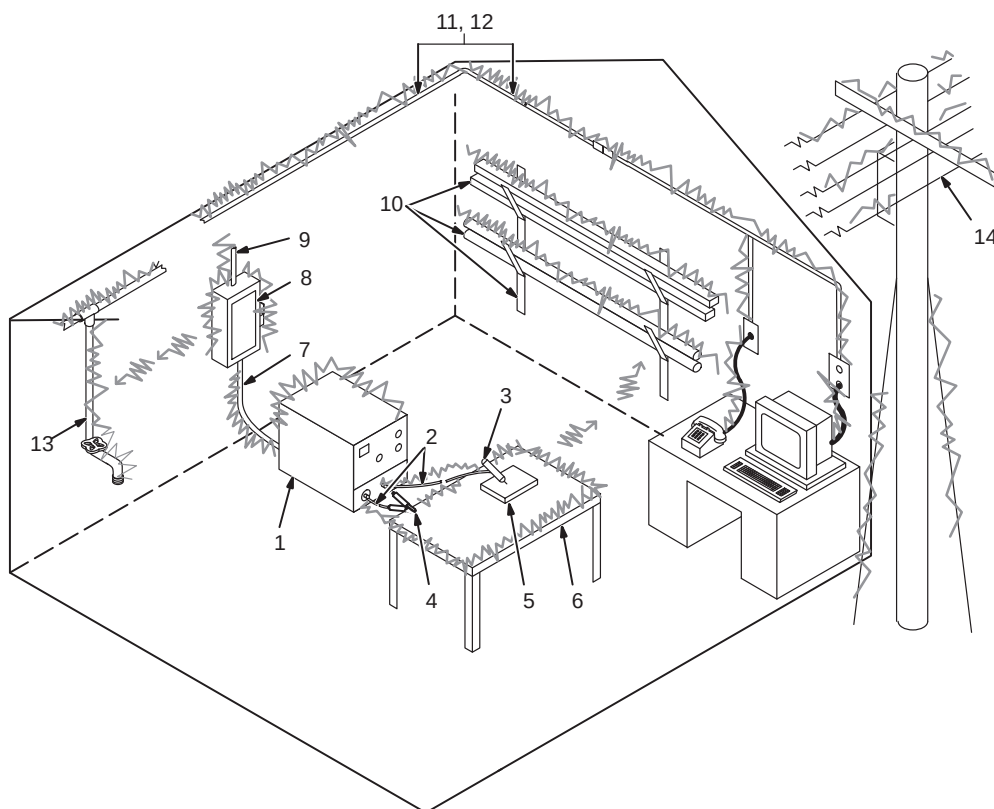
1 Vysokofrekvenční napětí

TIG – umožňuje oblouku přeskočit vzduchovou mezeru mezi hořákem a obrobkem a/ nebo stabilizaci oblouku.

13-2. Instalace s možnými zdroji vysokofrekvenční interference



Nedodržení vhodných postupů



Zdroje přímého záření

- 1 Vysokofrekvenční zdroj (napájecí zdroj pro svařování se zabudovanou nebo samostatnou vysokofrekvenční jednotkou)
- 2 Svařovací kabely
- 3 Hořák
- 4 Uchycení obrobku
- 5 Obrobek
- 6 Pracovní stůl

Zdroje vedení vysokofrekvenčního záření

- 7 Vstupní napájecí kabel
- 8 Zařízení pro odpojení vedení
- 9 Vstupní napájecí elektroinstalace

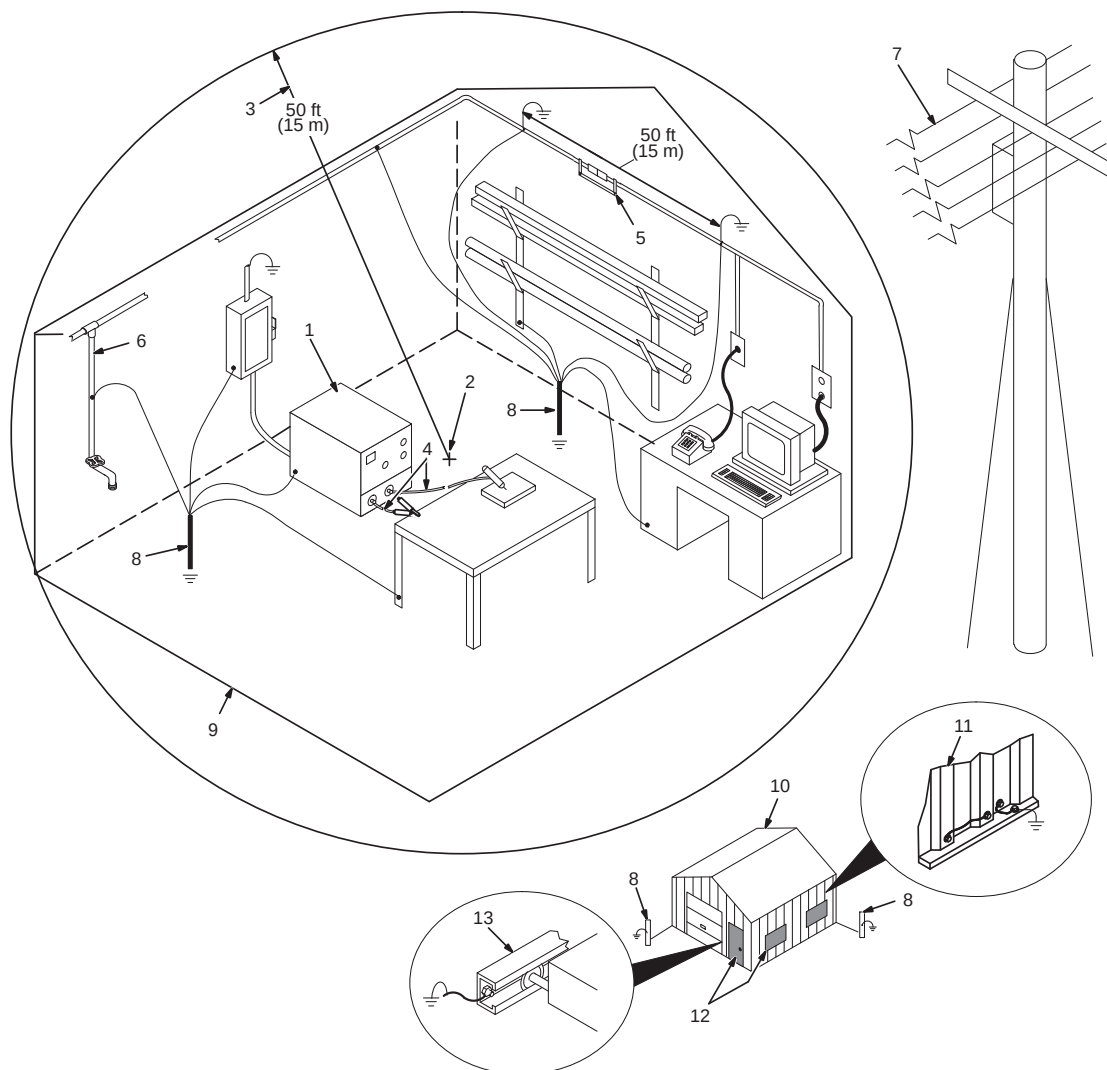
Zdroje zpětného vyzařování vysokofrekvenčního záření

- 10 Neuzemněné kovové objekty
- 11 Osvětlení
- 12 Elektrické vedení
- 13 Vodovody
- 14 Vnější telefonní a elektrická vedení

13-3. Doporučený způsob instalace kvůli snížení vysokofrekvenční interference



Dodržení vhodných postupů



- 1 Vysokofrekvenční zdroj (napájecí zdroj pro svařování se zabudovanou nebo samostatnou vysokofrekvenční jednotkou)

Uzemněte kovovou skříň zařízení (odstraňte nátěr kolem otvoru ve skříni a použijte příslušný šroub), pracovní svorku, zařízení pro odpojení vedení, vstupní napájení a pracovní stůl.

- 2 Střed svařovací zóny

Střed mezi vysokofrekvenčním zdrojem a svařovacím hořákem

- 3 Svařovací zóna

Kruh do vzdálenosti 15 m od středu ve všech směrech.

- 4 Výstupní svařovací kabely

Kabely by měly být krátké a blízko u sebe.

- 5 Spoje a uzemnění elektroinstalačních trubek

Spojte všechny části trubek proužky mědi nebo opleteným drátem. Uzemněte vedení po každých 15 m.

- 6 Vodovody

Uzemněte vodovody po každých 15 m.

- 7 Vnější telefonní a elektrická vedení

Umístěte vysokofrekvenční zdroj alespoň 15 m od vnějších telefonních a elektrických vedení.

- 8 Zemnicí tyč

Vyhledejte potřebné specifikace ve státních elektrotechnických normách.

Uzemněte všechny kovové objekty a kabely ve svařovací zóně pomocí drátů #12 AWG (průměr 2 mm, průřez 3,3 mm²)

Uzemněte obrobek, pokud to vyžadují předpisy.

- 9 Nekovová budova

Požadavky na kovové budovy

- 10 Kovová budova

- 11 Metody spojení panelů v kovových budovách

Přišroubujte nebo svařte panely dohromady, na spoje umístěte proužky mědi nebo opletený drát a uzemněte celou kostru.

- 12 Okna a dveře

Zakryjte všechna okna a dveře uzemněnou měděnou clonou s velikostí mřížky do 6,4 mm.

- 13 Dveřní kolejnice

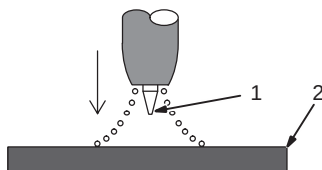
Uzemněte kolejnici.

ČÁST 14 – POSTUPY TIG

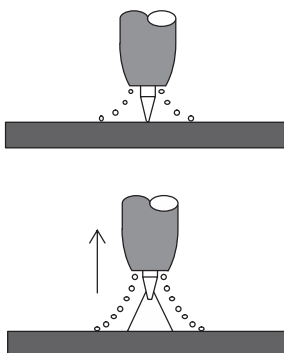
14-1. Postupy dotykového a vysokofrekvenčního zapalování u TIG



Metoda dotykového zapalování



Dotyk 1–2 sekundy



Neškrtejte o povrch jako zápalkou!

Dotykové zapalování

Když svítí tlačítko Lift-Arc®, zapálíte oblouk takto:

- 1 Elektroda TIG
- 2 Obrobek

Dotkněte se wolframovou elektrodou obrobku v místě začátku svařování, zapněte výstup a ochranný plyn pomocí přepínače hořáku, nožního nebo ručního ovládání. **Podržte elektrodu u obrobku na 1–2 sekundy** a potom elektrodu pomalu zvedněte. Při zvedání elektrody vznikne oblouk.

Předtím, než se wolframová elektroda dotkne obrobku, není v obvodu normální napětí naprázdno; mezi elektrodou a obrobkem je jen nízké detekční napětí. Výstupní stykač bude pod napětím až poté, co se elektroda dotkne obrobku. Díky tomu je možné se elektrodou obrobku dotknout, aniž by došlo k přehřátí, přichycení nebo kontaminaci.

Způsob použití:

Dotykové zapalování se používá pro proces DCEN nebo AC GTAW, pokud není povolena vysokofrekvenční metoda nebo místo metody náškrabem.

Bezdotykové zapalování

vysokofrekvenční

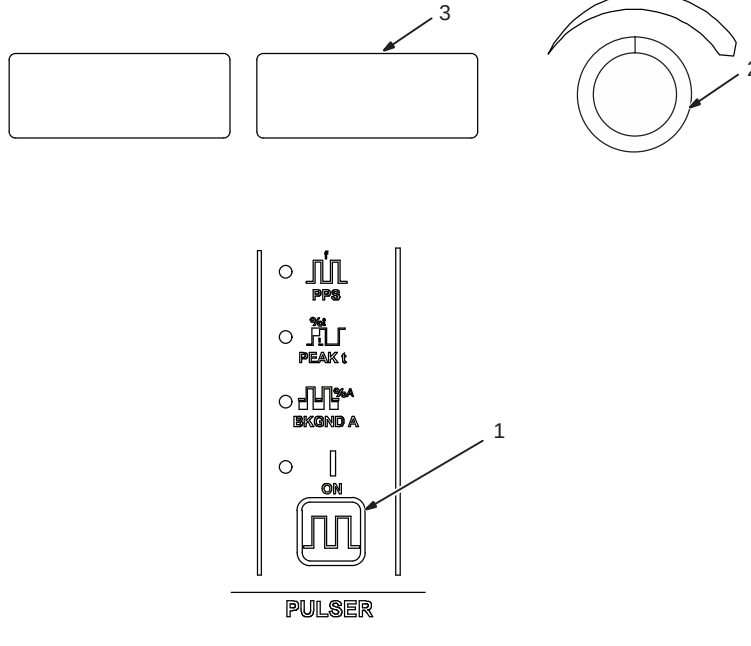
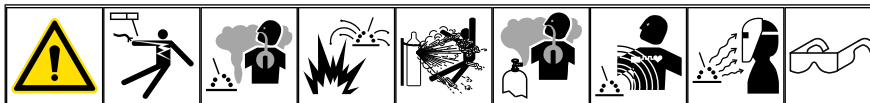
Když svítí tlačítko HF Start, zapálíte oblouk takto:

Vysokofrekvenční zapalování je k dispozici při zapnutí výstupu. Po vzniku oblouku se vypne a při případném přerušení oblouku se znovu zapne.

Způsob použití:

Vysokofrekvenční zapalování se používá pro proces DCEN GTAW, když je nutná bezdotyková metoda zapalování oblouku.

14-2. Ovládání impulzového generátoru



1 Ovládání impulzového generátoru

Impulzový generátor je k dispozici při použití procesu TIG. Ovládání je možné upravovat během svařování.

Impulzový generátor zapnete přepínačem.

ON – pokud tato LED svítí, je impulzový generátor zapnutý.

Stisknutím přepínače vyberete LED požadovaného parametru.

Chcete-li impulzový generátor vypnout, stisknete přepínač, dokud se LED ON nevyhne.

2 Ovladač pro úpravu proudu (nastavení hodnoty)

3 Ampérmetr (zobrazení hodnoty)

PPS – označuje pulzní frekvenci neboli počet pulzních cyklů za sekundu. Správně nastavená pulzní frekvence pomáhá redukovat vznikající teplo a deformaci dílů a zlepšuje kosmetiku svarových housenek. Čím vyšší je nastavení PPS, tím je efekt zvlnění hladší, svarová housenka užší a chlazení vyšší. Při nastavení nízké PPS budou pulzy pomalejší a svarové housenky širší. Pomalé pulzy pomáhají promíchat svarovou lázeň, aby se uvolnil zachycený plyn, a snížit pórovitost (to je velmi užitečné při svařování hliníku). Někteří začátečníci používají pomalejší pulzy (2–4 PPS), aby si usnadnili časování při přidávání výplňového materiálu. Zkušený svářeč si může nastavit mnohem vyšší PPS podle osobní preference a podle toho, čeho se snaží dosáhnout.

PEAK t – označuje procentuální část každého cyklu s maximálním proudem (hlavním proudem). Maximální proud se nastavuje

příslušným ovladačem (viz část 7-1). Pokud použijete jeden pulz za sekundu a nastavíte tuto hodnotu na 50 %, bude použit maximální proud trvat půl sekundy a ve zbylých 50 % (tedy druhé polovině sekundy) se použije pozadové napětí. Při zvýšení této hodnoty se zvýší doba použití špičkového proudu a tím i množství vznikajícího tepla. Dobrou počáteční hodnotou je přibližně 50–60 %. Vhodný poměr zjistíte experimentálně; cílem je zredukovat množství vznikajícího tepla a zlepšit kosmetické vlastnosti svaru.

BKGD A – (pozadový proud) nastavuje se jako procentuální podíl nastavení maximálního proudu. Pokud nastavíte maximální proud na 200 a pozadový na 50 %, bude při pulzu v pozadové části cyklu použito 100 ampérů pozadového proudu. Při použití nižší hodnoty se snižuje množství vznikajícího tepla. Zvýšením nebo snížením pozadového proudu se zvýší nebo sníží celkový průměrný proud, pomocí čehož je možné určit, jak tekutá bude svarová lázeň na pozadovém konci pulzního cyklu. Celkově je žádoucí, aby se svarová lázeň zmenšila přibližně na polovinu, ale zůstala tekutá. Pro začátek nastavte pozadový proud na přibližně 20–30 % pro nerezovou nebo uhlíkovou ocel nebo na 35–50 % pro hliníkové slitiny.

Příklady znázorňují účinek, který má změna nastavení hodnoty času pro maximální proud na průběh pulzního výstupu.

Nastavení ovladače % času s maximálním proudem	Průběhy pulzního výstupu
Max. 50 % / pozadí 50 % 50 % vyvážení	
80% Více času s maximálním proudem	
20% Více času s pozadovým proudem	

Způsob použití:

Pulzy označují střídavé zvyšování a klesání svařovacího výkonu určitou rychlostí. U zvýšených částí výstupního výkonu se řídí šířka, výška a frekvence, čímž se vytvářejí pulzy svařovacího výkonu. Tyto pulzy a nižší velikost proudu mezi nimi (pozadový proud) střídavě zahřívají a ochlazují svarovou lázeň. Díky celkovému efektu má operátor větší kontrolu nad penetrací, šířkou housenky, zakončením, podříznutím a vznikajícím teplem. Ovládání je možné upravovat během svařování.

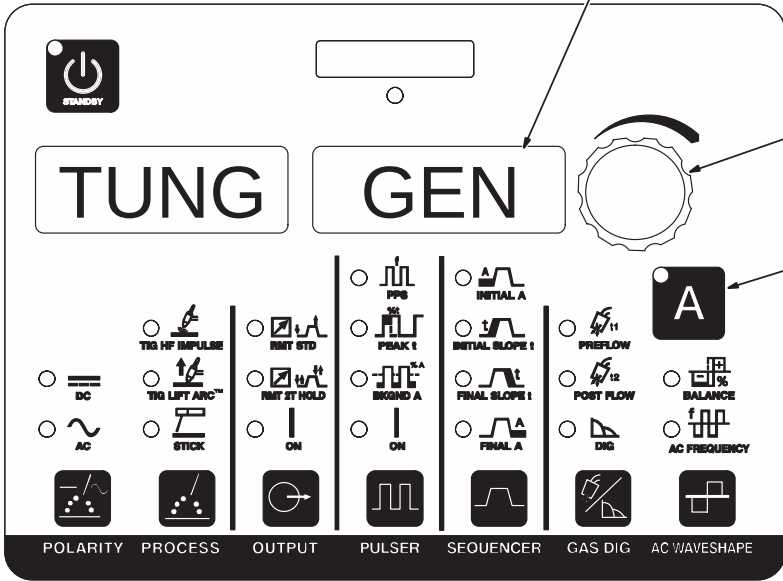
Impulzy lze také využít při cvičení postupu přidávání výplňového materiálu.

Funkce je zapnutá, když svítí LED.

14-3. Výběr obecné elektrody (GEN) při změně programovatelných počátečních parametrů TIG (pouze modely DX)



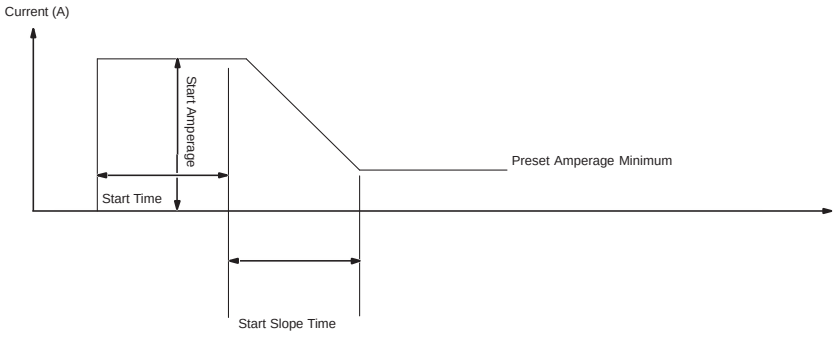
1 Ovladač pro úpravu proudu
2 Zobrazení parametru
3 Tlačítko proudu



V nabídce nastavení zařízení můžete ručně změnit parametry elektrody stisknutím přepínače proudu, který přepíná mezi upravitelnými hodnotami. Hodnoty změníte otočením ovladače pro úpravu proudu.

247220-D

Dostupná nastavení parametrů



Parametr	Výchozí AC	Výchozí DC	Rozsah
Počáteční výstupní polarita (POL)	EP (kladná elektroda)	EN (záporná elektroda)	EP / EN
Počáteční proud (STRT)	30 A	25 A	5–200 A
Počáteční čas (TIME)	120 ms	120 ms	0–250 ms
Počáteční sklon (SSLP)	120 ms	100 ms	0–250 ms
Přednastavený minimální proud (PMIN)	10 A	10 A	1–25 A (DC) 2–25 A (AC)

ČÁST 15 – VÝBĚR A PŘÍPRAVA WOLFRAMOVÉ ELEKTRODY PRO SVAŘOVÁNÍ DC NEBO AC S INVERTOREM

15-1. Volba wolframové elektrody



UPOZORNĚNÍ – Pokud je to možné, používejte při svařování stejnosměrný proud (DC) místo střídavého (AC).

UPOZORNĚNÍ – Pracujte v čistých rukavicích, aby nedošlo ke kontaminaci wolframu.

A. Volba wolframové elektrody

Rozsah proudu – typ plynu* – polarita		
Průměr elektrody (Slitiny wolframu se 2% využívající ceru nebo 1,5% lanthanu)	DCEN – argon Elektroda pro stejnosměrný proud s pří- mou polaritou (pro měkkou nebo nerezovou ocel)	AC – argon Nevyvážená vlna (75% EN Balance) (pro hliník)
0,25 mm	Až 15	Až 15
0,50 mm	5–20	5–20
1 mm	15–80	15–80
1,6 mm	70–150	70–150
2,4 mm	150–200	140–235
3,2 mm	250–400	225–325
4,0 mm	400–500	300–400
4,8 mm	500–750	400–500
6,4 mm	750–1000	500–630

*Typický průtok ochranného argonového plynu je 0,30–0,70 m³/min.
Uvedené hodnoty jsou orientační a jedná se o soubor doporučení organizace American Welding Society (AWS) a výrobců elektrod.

B. Složení elektrody

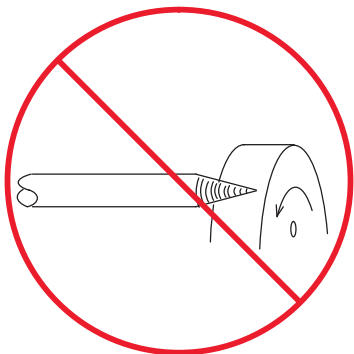
Typ wolframové elektrody	Poznámky ke způsobům použití
2 % ceru (šedá)	Univerzální wolframová elektroda, která je vhodná pro svařování střídavým i stejnosměrným proudem.
1,5–2 % lanthanu (žlutá/modrá)	Vynikající zapalování oblouku nízkým proudem při svařování střídavým i stejnosměrným proudem.
Čistý wolfram (zelená)	Nedoporučuje se pro použití s invertory! Ve většině případů lze při svařování střídavým i stejnosměrným proudem dosáhnout nejlepších výsledků pomocí elektrody s přísadou ceru nebo lanthanu.

Ne všichni výrobci wolframových elektrod používají k určení typu wolframu stejná barevná označení. Druh použité elektrody zjistíte od výrobce nebo z balení výrobku.

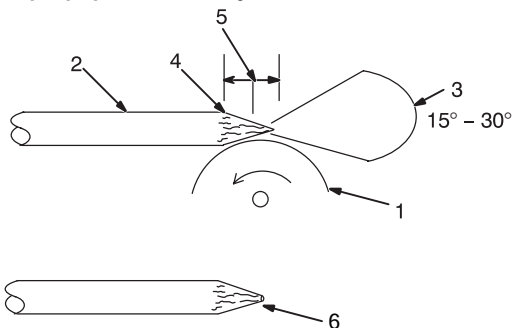
15-2. Příprava wolframové elektrody pro DC svařování s přímou polaritou (DCEN) nebo AC svařování s invertorem



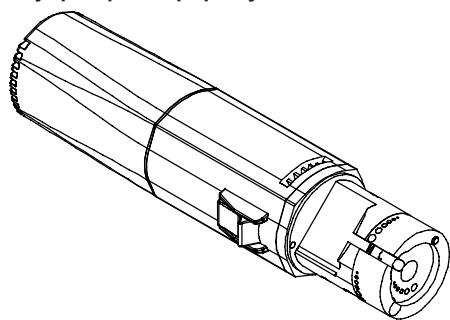
Nesprávná příprava elektrody — Radiální broušení vede k nestabilitě oblouku



Lepší příprava elektrody — stabilní oblouk



Nejlepší způsob přípravy wolframu — bruska vyhrazená jen na wolfram



⚠ Při obrušování wolframové elektrody vzniká prach a odletující jiskry, které mohou způsobit poranění nebo požár. Použijte přiměřený lokální výfuk (nucenou ventilaci) nebo schválený respirátor. Bezpečnostní informace naleznete v bezpečnostním listu SDS. Prach z brusky likvidujte ekologicky šetrným způsobem. Používejte vhodné ochranné prostředky pro obličej, ruce a tělo. Uchovávejte hořlaviny mimo pracoviště.

⚠ Nepoužívejte thoriovaný wolfram. Použijte wolfram s obsahem ceru, lanthanu nebo yttria místo thoria. Prach vznikající z elektrod s thoriem obsahuje nízkourovňový radioaktivní materiál.

👉 Doporučujeme, kdykoliv je to možné, připravovat wolfram pomocí brusky na wolfram, která je pro tento účel určená.

1 Brusný kotouč

Před svařováním obrušte konec elektrody na jemném tvrdém kotouči. Kotouč nepoužívejte pro jiné pracovní úkony. Mohlo by dojít ke kontaminaci elektrody a snížení kvality svaru.

2 Wolframová elektroda

Doporučuje se používat wolframové elektrody s 2 % obsahem ceru.

3 Ideální rozsah úhlu obroušení: 15° až 30°

👉 Doporučený úhel obroušení elektrody je 30 stupňů.

4 Rovné broušení

Brušte elektrodu podélně, ne radiálně.

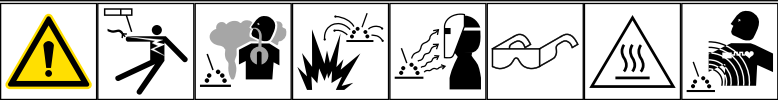
5 1–1/2 až 4 násobek průměru elektrody

6 Rovně zbrošený hrot

👉 Vytvoření zaobleného tvaru je určeno pouze pro svařování ve střídavém proudu, kdy dochází k vytvoření kulatého konce elektrody (kalota), kdy následkem vysoké teploty při + pólu dochází k natavení hrotu W elektrody.

ČÁST 16 – POKYNY PRO RUČNÍ OBLOUKOVÉ SVAŘOVÁNÍ (SMAW)

16-1. TABULKA PRO VÝBĚR ELEKTROD A PROUDU



ELECTRODE	DIAMETER	AMPERAGE RANGE									
		50	100	150	200	250	300	350	400	450	
6010 & 6011	3/32										
	1/8										
	5/32										
	3/16										
	7/32										
6013	1/4										
	1/16										
	5/64										
	3/32										
	1/8										
	5/32										
	3/16										
	7/32										
7014	1/4										
	3/32										
	1/8										
	5/32										
	3/16										
	7/32										
7018	1/4										
	3/32										
	1/8										
	5/32										
	3/16										
7024	7/32										
	1/4										
	3/32										
	1/8										
	5/32										
Ni-CI	3/16										
	7/32										
	1/4										
	3/32										
308L	1/8										
	5/32										

ELECTRODE	DC*	AC	POSITION	PENETRATION	USAGE
6010	EP		ALL	DEEP	MIN. PREP, ROUGH
6011	EP	✓	ALL	DEEP	HIGH SPATTER
6013	EP,EN	✓	ALL	LOW	GENERAL
7014	EP,EN	✓	ALL	MED	SMOOTH, EASY, FAST
7018	EP	✓	ALL	MED	LOW HYDROGEN, STRONG
7024	EP,EN	✓	FLAT HORIZ*	LOW	SMOOTH, EASY, FASTER
NI-CL	EP	✓	ALL	LOW	CAST IRON
308L	EP	✓	ALL	LOW	STAINLESS

*EP = ELECTRODE POSITIVE (REVERSE POLARITY)
EN = ELECTRODE NEGATIVE (STRAIGHT POLARITY)

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.



Platí od 1. ledna 2023 (Zařízení se sériovým číslem začínajícím na ND nebo novějším)
Tato omezená záruka nahrazuje všechny předchozí záruky Miller a nevylučuje se s jinými výslovnými nebo předpokládanými zárukami.

OMEZENÁ ZÁRUKA – V souladu s níže uvedenými podmínkami zaručuje společnost Miller Electric Mfg. LLC, Appleton, Wisconsin, autorizovaným distributorům, že nové zařízení Miller prodané po datu začátku účinnosti této omezené záruky bude v době, kdy je společnost Miller doručí, bez vad materiálu a zpracování. **TATO ZÁRUKA VÝSLOVNĚ NAHAZUJE VŠECHNY OSTATNÍ ZÁRUKY, VÝSLOVNĚ NEBO PŘEDPOKLÁDANÉ, VČETNĚ ZÁRUK OBCHODOVATELNOSTI A VHODNOSTI.**

V rámci níže uvedených záručních lhůt společnost Miller vymění nebo opraví všechny součásti nebo díly, na které se vztahuje záruka a které v důsledku případných vad materiálu nebo zpracování selžou. Společnost Miller je nutná na takovou vadu nebo selhání do 30 dní písemně upozornit. Oznámení odeslané jako online reklamáce musejí obsahovat podrobný popis závady a kroky provedené při řešení problémů vadných dílů. Reklamáce bez požadovaných informací, definovaných v příručce Miller Service Operation Guide (SOG), může společnost Miller zamítnout.

Společnost Miller přijme reklamáce níže uvedených zařízení, na která se vztahuje záruka, pokud dojde k výskytu závady během níže uvedených záručních lhůt. Záruční lhůty začínají datem doručení zařízení koncovému kupujícímu, nebo 12 měsíců po dodání zařízení distributorovi v USA nebo Kanadu, nebo 18 měsíců po dodání mezinárodnímu distributorovi, podle toho, co nastane dříve.

1 5 let na díly, 3 roky na opravu

- Pouze originální usměrňovače proudu včetně SCR, diod a oddělených usměrňovacích modulů v neinvertorových produktech

2 4 let na díly (Bez práce)

- Samozatmívací skla ClearLight 2.0 svářečských kulek

3 3 roky na díly a oprava, pokud není uvedeno jinak

- Samozatmívací skla svářečských kulek (Bez práce)
- Motorem poháněné svářečky/generátory (včetně EnPak) **(POZNÁMKA: Na motor se vztahuje samostatná záruka od jeho výrobce.)**
- Produkty Insight Welding Intelligence (Kromě externích snímačů)
- Napájecí zdroje invertorů
- Napájecí zdroje pro řezání plazmou
- Regulátory procesů
- Poloautomatické a automatické podavače drátů
- Napájecí zdroje pro transformátory/usměrňovače

4 2 roky na díly a opravu

- Samostatmívací svařovací kukly (bez oprav)
- Odsavače dýmu – Filtair 215, série Capture 5 a Industrial Collector

5 1 rok – díly a oprava, pokud není uvedeno jinak

- Ohříváče ArcReach
- Svařovací systémy AugmentedArc, LiveArc a MobileArc
- Automatická pohybová zařízení
- Vzduchem chlazené MIG svařovací pistole Bernard BTB (bez nákladů na práci)

- CoolBelt, Ventilátorové jednotky PAPR, a obličejový štít PAPR (bez oprav)
- Vysoušecí systémy
- Doplnkové vybavení **(POZNÁMKA: Doplnkové vybavení je kryto zbývající záruční lhůtou produktu, ve kterém je nainstalováno, nebo minimálně jeden rok, podle toho, která doba je delší.)**
- Nožní ovládání RFCS (kromě RFCS-RJ45)
- Odsavač dýmu – Filtair 130, řada MWX a SWX, odsávací ramena ZoneFlow a řídicí skříňka motoru
- Vysokofrekvenční jednotky
- Plazmové řezací hořáky ICE/XT (bez oprav)
- Napájecí zdroje pro indukční ohřev, chladiče **(POZNÁMKA: Na digitální rekordéry se vztahuje samostatná záruka od jejich výrobce.)**
- Snímačů Insight
- Zátěže
- Motorem poháněné svařovací pistole (kromě Spoolmate)
- Polohovačidla a regulátory
- Stojany (Pro více napájecích zdrojů)
- Pojezdy/závěsy
- Zařízení SubArc pro podávání drátu
- Skříňky a panely pro dýchací přístroje (SAR)
- Hořáky TIG (bez oprav)
- Pistole Tregaskiss (bez oprav)
- Systémy vodního chlazení
- Bezdrátové dálkové nožní či ruční ovládání a přijímače
- Pracovní stanice / svařovací stoly (bez oprav)

6 6 měsíců na díly

- 12voltové automobilové baterie

7 90 dní na díly

- Příslušenství (sady)
- Rychlostahovače a vzduchem chlazené kabely pro ohříváče ArcReach
- Krycí plachty
- Cívky a potahy pro indukční ohřev, kabely a neelektronické ovládání
- Pistole MIG řady MDX
- Pistole M-Gun
- MIG svařovací pistole hořáky Subarc (SAW) a procesní hlavy pro vnější navařování
- Dálková ovládání a RFCS-RJ45
- Náhradní díly (bez oprav)
- Pistole Spoolmate

Omezená záruka Miller's True Blue® neplatí pro:

1. **Spotřební položky, například kontaktní špičky, řezací trysky, stykače, kartáče, relé, stolové desky a svařovací clony nebo díly, které selžou v důsledku normálního opotřebení. (výjimka: kartáče a relé jsou kryty u všech motorem poháněných produktů).**
2. **Položky dodávané společnostmi Miller, ale vyrobené někým jiným (například motory nebo příslušenství). Tyto položky jsou kryty zárukou výrobce, pokud existuje.**
3. **Vybavení, které bylo upraveno jinou stranou než společnostmi Miller, nebo vybavení, které bylo nesprávně nainstalováno, provozováno nebo používáno (s ohledem na oborové standardy), nebo zařízení, které neprošlo příměření a potřebnou údržbou nebo které bylo použito pro provoz mimo své specifikace.**

4. **Závady způsobené nehodou, neautorizovanou opravou nebo nesprávným testováním.**

PRODUKTY MILLER JSOU URČENY KOMERČNÍM A PRŮMYSLOVÝM UŽIVATELŮM, KTERÍ BYLI PROŠKOLENI A MAJÍ ZKUŠENOSTI S POUŽÍVÁNÍM A ÚDRŽBOU SVAŘOVACÍHO VYBAVENÍ.

V případě záručních reklamací existuje několik typů nápravných opatření, přičemž výběr uplatněného nápravného opatření je vyhrazen společnosti Miller: (1) oprava; nebo (2) výměna; nebo, po písemném schválení společností Miller, (3) oprava nebo výměna provedená v servisním středisku schváleném společností Miller za předem schválené náklady; nebo (4) vrácení peněz nebo dobropris ve výši nákupní ceny (s odečtením přiměřené amortizace na základě použití). Produkty nesmí být vráceny bez předchozího písemného schválení společností Miller. Vrácení produktu zásilkou se provádí na riziko a náklady zákazníka.

Výše zmíněná nápravná opatření provádí společnost Appleton, WI, nebo servisní středisko autorizované společností Miller podle podmínek F.O.B. (Free on Board). Přeprava a náklady za přepravu jsou na zodpovědnosti zákazníka. V MAXIMÁLNÍM ROZSAHU POVOLENÉM ZÁKONEM JSOU ZDE UVEDENÁ NÁPRAVNÁ OPATŘENÍ JEDINÝMI A VÝHRADNÍMI NÁPRAVNÝMI OPATŘENÍMI BEZ OHLEDU NA PRÁVNÍ TEORII. SPOLEČNOST MILLER V ŽÁDNÉM PŘÍPADĚ NENESE ODPOVĚDNOST ZA PŘÍMÉ, NEPŘÍMÉ, ZVLÁŠTNÍ, NÁHODNÉ NEBO NÁSLEDNÉ ŠKODY (VČETNĚ UŠLÉHO ZISKU) BEZ OHLEDU NA PRÁVNÍ TEORII. SPOLEČNOST MILLER SE ZŘÍKÁ JAKÉKOLIV ZÁRUKY, KTERÁ ZDE NENÍ VÝSLOVNĚ UVEDENA, A TO VČETNĚ JAKÝCHKOLIV TYPŮ ODVOZENÉ ZÁRUKY A GARANCE A VČETNĚ ZÁRUKY NA PRODEJNOST NEBO VHODNOST PRO KONKRÉTNÍ POUŽITÍ.

Některé státy v USA nepovolují omezení doby trvání omezené záruky nebo vyloučení náhodných, nepřímých, zvláštních nebo následných škod, a proto pro vás nemusí výše uvedená omezení nebo výjimky platit. Tato záruka zajišťuje určitá zákonná práva; mohou být k dispozici i další práva, která se ale mohou u jednotlivých států lišit. V některých kanadských provinciích jsou legislativou stanoveny určité další záruky nebo opravné prostředky, které se od těch zde uvedených liší, a do té míry, že se jich nelze vzdát, nemusí výše uvedená omezení a výjimky platit. Tato omezená záruka zajišťuje určitá zákonná práva; mohou být k dispozici i další práva, která se ale mohou u jednotlivých provincií lišit.

Pomocí čísla

1-800-4-A-MILLER můžete kontaktovat místního distributora společnosti Miller.

Distributor vám také zajišťuje...

Servis

Vždy dostanete rychlou a spolehlivou odpověď. Většina náhradních dílů se k vám může dostat do 24 hodin.

Podporu

Potřebujete rychlé odpovědi na těžké otázky týkající se svařování? Kontaktujte distributora. Distributor a společnost Miller jsou se svými odbornými znalostmi připraveni vám kdykoliv pomoci.

Záznam pro majitele

Tento záznam vyplňte a uchovávejte ve svých osobních záznamech.

Název modelu	Číslo série/stylu
Datum zakoupení (datum, kdy bylo zařízení doručeno původnímu zákazníkovi)	
Distributor	
Adresa	
Město	
Stát	PSČ

Servis

Kontaktujte nejbližšího DISTRIBUTORA nebo SERVISNÍ FIRMU.

Vždy uveďte název modelu a číslo série/stylu.

Kontaktujte distributora, pokud potřebujete	Spotřební materiál pro svařování Doplňky a příslušenství Osobní ochranné pomůcky Servis a opravy Náhradní díly Výukové materiály (školení, videa, knihy) Příručky ke svařovacím procesům
www.millerwelds.com	Kontaktujte doručovatele, pokud potřebujete Reklamovat ztrátu nebo poškození během doručování.

Miller Electric Mfg. LLC

Společnost Illinois Tool Works
1635 West Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA

Mezinárodní centrála–USA

Telefon pro USA: 920-735-4505
Fax pro USA a Kanadu: 920-735-4134
Mezinárodní fax: 920-735-4125

Mezinárodní lokality
www.MillerWelds.com

