



Procesy



Svařování netavící se elektrodou v ochranné atmosféře inertního plynu (TIG/GTAW)



Ruční obloukové svařování obalenou elektrodou (SMAW)



Svařování tavící se elektrodou v ochranné atmosféře inertního plynu (MIG)

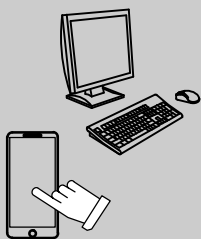
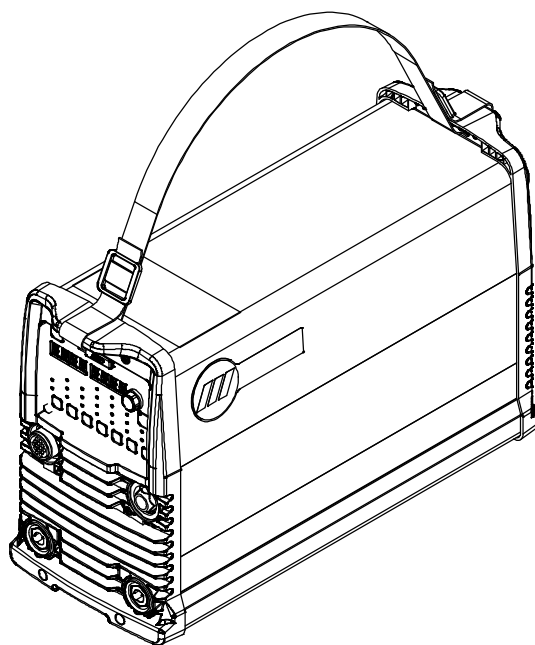
Obloukové sváření plněnou elektrodou (FCAW)

Popis



Modely 208-575 voltů s Autoline®
Zdroj svařovacího proudu

Dynasty[®] 280, 280 DX Dynasty[®] 280 DX Multiprocess Maxstar[®] 280, 280 DX Modely CE a jiné než CE



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

www.MillerWelds.com

NÁVOD K POUŽITÍ

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.



ISO 9001
Quality

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

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.



OBSAH

ČÁST 1 – BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ – PŘEČTĚTE SI JE, NEŽ ZAČNETE	1
1-1. Použité symboly	1
1-2. Nebezpečí související se svařovacím obloukem	1
1-3. Další rizika týkající se instalace, provozu a údržby	3
1-4. Upozornění zákona California Proposition 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	8
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. Statické charakteristiky	12
3-6. Rozměry, hmotnosti a možnosti montáže	12
3-7. Požadavky na okolní prostředí	13
3-8. Pracovní cyklus a přehřívání	15
ČÁST 4 – INSTALACE	16
4-1. Výběr vhodného místa	16
4-2. Výběr velikostí kabelů*	17
4-3. Výstupní svorky	17
4-4. Připojení	18
4-5. Připojení chlazení	19
4-6. Příručka pro elektrotechnický servis (Dynasty)	20
4-7. Příručka pro elektrotechnický servis (Maxstar)	22
4-8. Připojení třífázového napájení	24
4-9. Připojení jednofázového napájení	26
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	31
5-1. Ovládání modelu Dynasty 280	31
5-2. Nabídka ovládacího panelu: AC TIG	32
5-3. Nabídka ovládacího panelu: DC TIG	33
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 a Dynasty 280 DX Multiprocess	36
6-2. Nabídka ovládacího panelu	38
6-3. Nabídka uživatelského nastavení	40
6-4. Rozšíření AC Independent Expansion	41

OBSAH

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: 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	58
ČÁST 10 – ÚDRŽBA A ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ	59
10-1. Běžná údržba	59
10-2. Zprávy zobrazené na voltmetru nebo ampérmetru	60
10-3. Tabulka pro řešení problémů	61
10-4. Vzduchové čištění vnitřku jednotky	62
10-5. Údržba chladicí kapaliny	62
ČÁST 11 – SEZNAM DÍLŮ	63
11-1. Doporučené náhradní díly	63
ČÁST 12 - ELEKTRICKÁ SCHÉMATA	64
ČÁST 13 – VYSOKÉ FREKVENCE	66
13-1. Svařovací procesy vyžadující vysoké frekvence	66
13-2. Instalace s možnými zdroji vysokofrekvenční interference	66
13-3. Doporučený způsob instalace kvůli snížení vysokofrekvenční interference	67
ČÁST 14 – VÝBĚR A PŘÍPRAVA WOLFRAMOVÉ ELEKTRODY PRO SVAŘOVÁNÍ DC NEBO AC S INVERTOREM	68
14-1. Volba wolframové elektrody (pracujte v čistých rukavicích, aby nedošlo ke kontaminaci wolframu).	68
14-2. Příprava wolframové elektrody pro DC svařování s přímou polaritou (DCEN) nebo AC svařování s invertorem	69
ČÁST 15 – POSTUPY TIG	70
15-1. Postupy dotykového a vysokofrekvenčního zapalování u TIG	70
15-2. Ovládání impulzového generátoru	71
15-3. Výběr obecné elektrody (GEN) při změně programovatelných počátečních parametrů TIG (pouze modely DX)	72
ČÁST 16 – POKYNY PRO RUČNÍ OBLOUKOVÉ SVAŘOVÁNÍ (SMAW) – TABULKA PRO VÝBĚR ELEKTROD A PROUDU	73

ZÁRUKA

ÚPLNÝ SEZNAM DÍLŮ: dostupný na stránkách at www.MillerWelds.com

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

výrobků 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:

Výrobek	Skladové číslo
Dynasty 280 DX, CPS, CE	907514002
Dynasty 280 DX, CPS, VS, CE	907514008
Maxstar 280 DX, CPS, CE	907539002

Směrnice Rady:

- 2014/35/EU Low voltage
- 2014/30/EU Electromagnetic compatibility
- 2015/865/EU Restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment
- 2009/125/EC Ecodesign requirements for energy-related products
- 2019/1784/EU Ecodesign requirements for welding equipment

Normy:

- IEC 60974-1: 2012 Arc welding equipment – Part 1: Welding power sources
- IEC 60974-10: 2014 Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility requirements

Podpisující osoba:



July 28, 2020

David A. Werba

ŘEDITEL, ZAJIŠTĚNÍ SHODY PRODUKTOVÉHO DESIGNU

Datum prohlášení

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



Identifikace výrobku/Přístroje

Výrobek	Skladové číslo
DYNASTY 280 DX (AUTO-LINE 208-575), CPS, CE	907514002
DYNASTY 280 DX (AUTO-LINE 208-575), CPS, VS, CE	907514008

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) pro účinky na zdraví u standardizovaných konfigurací	☒ ANO ☐ NE (pokud je zaškrtnuta možnost NE, platí konkrétní požadované minimální vzdálenosti)
Expozice na pracovišti je pod limitními hodnotami expozice (ELV) pro smyslové účinky u standardizovaných konfigurací	☐ nevztahuje se ☒ ANO ☐ NE (pokud se vztahuje a je zvolena možnost NE, jsou zapotřebí zvláštní opatření)
Expozice na pracovišti je pod akčními hodnotami (AL) u standardizovaných konfigurací	☐ nevztahuje se ☒ ANO ☐ NE (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	0,12	0,11	0,18	0,10	0,23
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 %) 9 cm

Vzdálenost, při které veškeré indexy exp. pro limit. hodn. exp. (ELV) pro běžnou veřejnost poklesnou pod 1,0 (100 %) 124 cm

Testování provedl: Tony Samimi

Datum testování: 2016-02-18

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) pro účinky na zdraví u standardizovaných konfigurací	☒ ANO ☐ NE (pokud je zaškrtnuta možnost NE, platí konkrétní požadované minimální vzdálenosti)
Expozice na pracovišti je pod limitními hodnotami expozice (ELV) pro smyslové účinky u standardizovaných konfigurací	☐ nevztahuje se ☒ ANO ☐ NE (pokud se vztahuje a je zvolena možnost NE, jsou zapotřebí zvláštní opatření)
Expozice na pracovišti je pod akčními hodnotami (AL) u standardizovaných konfigurací	☐ nevztahuje se ☒ ANO ☐ NE (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

ČÁST 1 – BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ – PŘEČTĚTE SI JE, NEŽ ZAČNETE

som_2020-02_cze

! Chraňte sebe i ostatní před úrazy – přečtěte si a dodržujte tato důležitá bezpečnostní opatření a provozní pokyny.

1-1. Použité symboly



NEBEZPEČÍ! – označuje nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyhnete, povede k úmrtí nebo vážnému zranění. Možná nebezpečí jsou označena dalšími symboly nebo vysvětlena v textu.



Označuje nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyhnete, může vést k úmrtí nebo vážnému zranění. Možná nebezpečí jsou označena dalšími symboly nebo vysvětlena v textu.

POZNÁMKA – označuje sdělení nesouvisející s úrazy.

Označuje speciální pokyny.



Tato skupina symbolů označuje nebezpečí: Varování! Pozor! ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM, POHYBLIVÉ SOUČÁSTI a HORKÉ SOUČÁSTI. 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 v rámci tohoto návodu upozorňují na možná nebezpečí. Když symbol uvidíte, přečtěte si pozorně příslušné pokyny a dodržujte je. Informace o bezpečnosti uvedené níže jsou pouze shrnutím úplnějších informací ze základních bezpečnostních norem v části 1-5. Přečtěte si a dodržujte všechny 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 rozpoznaní a prevenci možných rizik.



Při provozu nepovolte nikomu, zvláště dětem, přístup.



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 poloautomatickém 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 střídivý svařovací výstup ve vlhkých, mokřích 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 obsluhuje.
- 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, vleče 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) poloautomatickou (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 sorce ve skřini 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.
- Kabely musí být suché, neumaštěné a chráněné před horkými kovy a jiskrami.
- Napájecí kabely 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 opravované kabely.
- Neomotávejte kabely kolem sebe.
- Pokud je třeba uzemnit obrobek, provedte 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 sorce svařování více než jednu elektrodu nebo pracovní kabel. Pokud proces nepoužíváte, odpojte kabely.
- Při práci s dodatečným vybavením na vlhkých nebo mokřích místech používejte ochranu GFCI.

V napájecích zdrojích invertoru existuje i PO odpojení přívodu napájení VÝZNAMNÉ DC NAPĚTÍ.

- Než se budete dotýkat jakýchkoli součástí, vypněte zařízení, odpojte vstupní napájení a vybijte vstupní kondenzátory podle pokynů v návodu.



HORKÉ SOUČÁSTI mohou způsobit popáleniny.

- Nedotýkejte se jich holými 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.



DÝM A PLYNY mohou být nebezpečné.

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

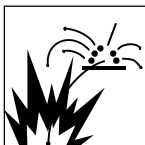
- Držte hlavu mimo dým. Nevdechujte jej.
- Větrejte pracovní prostor a/nebo k odstraňování svařovacích plynů a výparů používejte lokální nucené větrání v místě oblouku. Doporučený způsob, jak určit odpovídající ventilaci, spočívá v odebrání vzorku složení a množství výparů a plynů, kterým je personál vystaven.
- V případě nedostatečné ventilace používejte schválený respirátor s přívodem vzduchu.
- Přečtěte si a seznámte se s bezpečnostními listy (SDS) a pokyny výrobce pro lepidla, nátěry, čisticí prostředky, spotřební materiály, chladiva, odmašťovadla, tavidla a kovy.
- Ve stísněných prostorech pracujte jen tehdy, pokud mají dobrou ventilaci nebo pokud máte respirátor s přívodem vzduchu. Vždy zajistěte vyškolený 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.



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 odletují jiskry.

- Pokud svařujete nebo proces sledujete, používejte schválenou svařovací 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 odolných a ohnivzdorných materiálů (kůže, silná bavlna, vlna). K ochraně těla patří neumaštěné oděvy, například kožené rukavice, silné košile, kalhoty bez záložek, vysoké boty a přilba.

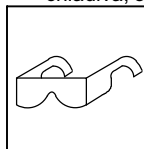


SVAŘOVÁNÍ může způsobit požár nebo výbuch.

Svařování na uzavřených nádobách, například nádržích, barelech nebo potrubí, může způsobit jejich výbuch. Od svařovacího 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 prohlédněte a zkontrolujte, že je bezpečné.

- Zajistěte, aby v okruhu nejméně 10,7 m od svařovacího 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 přičce 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 vhodné připraveny podle AWS F4.1 a AWS A6.0 (viz bezpečnostní normy).
- Nesvařujte tam, kde může atmosféra obsahovat hořlavý prach, plyny nebo páry (například benzinové).
- Připojte pracovní kabely co nejbližší 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 požárů.
- Pomocí svářečky nerozmrazujte zamrzlé potrubí.
- Nepoužívané elektrody vyjměte z držáku a nepoužívané svařovací dráty ustříhnete u kontaktní špičky.
- Používejte ochranu těla vyrobenou z odolných a ohnivzdorných materiálů (kůže, silná bavlna, vlna). K ochraně těla patří neumaštěné oděvy, například kožené rukavice, silné košile, kalhoty bez záložek, vysoké boty a přilba.
- 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 seznámte se s bezpečnostními listy (SDS) a pokyny výrobce pro lepidla, nátěry, čisticí prostředky, spotřební materiály, chladiva, odmašťovadla, tavidla a kovy.



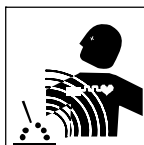
ODLETUJÍCÍ KOVY nebo NEČISTOTY mohou způsobit poranění očí.

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



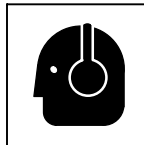
HROMADĚNÍ PLYNŮ může způsobit úraz nebo smrt.

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



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

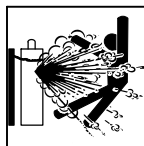
- Uživatelé kardiostimulátorů a jiných implantovaných přístrojů se musí držet stranou.
- Uživatelé implantovaných zdravotnických přístrojů se musí předtím, než se budou pohybovat v blízkosti provozu obloukového svařování, bodového svařování, drážkování, řezání plazmou nebo indukčního ohřevu poradit se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



HLUK může poškodit sluch.

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

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



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



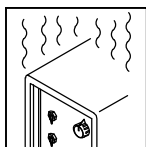
Nebezpečí POŽÁRU NEBO VÝBUCHU

- 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.



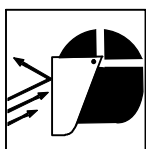
PADAJÍCÍ PŘEDMĚTY mohou způsobit úraz.

- 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, zajistěte, 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).



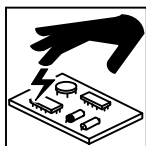
NADMĚRNÉ POUŽÍVÁNÍ může způsobit PREHŘÁTÍ.

- 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.



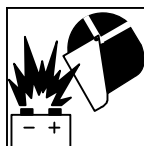
POHYBLIVÉ SOUČÁSTI mohou způsobit úraz.

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



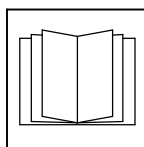
VÝBUCH BATERIE může způsobit úraz.

- 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. Upozornění zákona California Proposition 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: 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 from Global Engineering Documents. Website: www.global.ihs.com.

Safe Practices for Welding and Cutting Containers that have Held Combustibles, American Welding Society Standard AWS A6.0 from Global Engineering Documents. Website: www.global.ihs.com.

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

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 kolemdoucí nebo individuální vyhodnocení rizik pro svařeče. Všichni svařeči musí dodržovat následující postupy, aby snížili expozici EMF ze svařovacího obvodu na minimum:

1. Zajistěte, aby kabely byly u sebe (kroucením nebo splením 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 nejbližší ke svaru.
6. Nepracujte vedle napájecího zdroje, nesedte na něm a neopírejte se o něj.
7. Pokud právě nesete zdroj napájení nebo podavač drátu, nesvařujte.

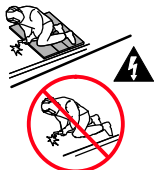
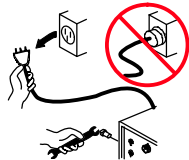
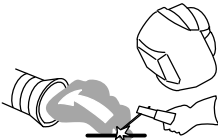
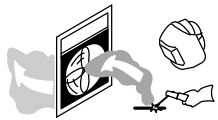
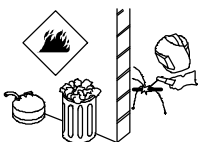
Informace o implantovaných zdravotnických přístrojích:

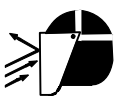
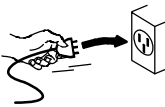
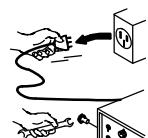
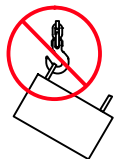
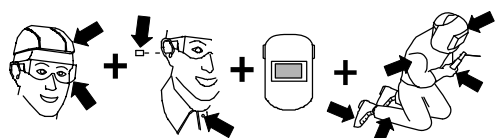
Uživatelé implantovaných zdravotnických přístrojů se musí předtím, než se budou pohybovat v blízkosti provozu obloukového svařování, bodového svařování, drážkování, řezání plazmou nebo indukčního ohřevu (nebo tyto úkony sami provádět) poradit se svým lékařem. Pokud to lékař schválí, doporučujeme dodržovat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

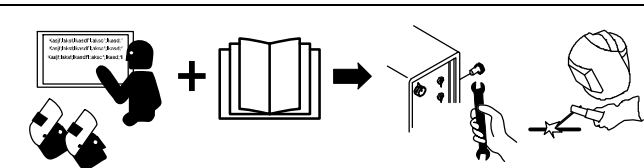
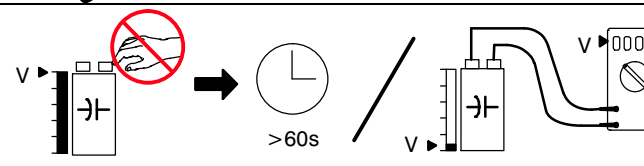
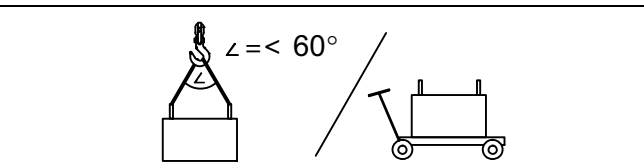
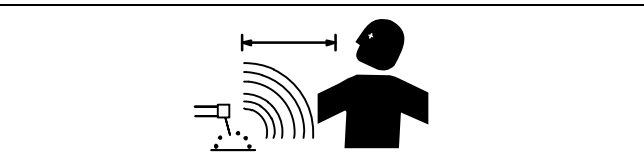
ČÁST 2 – Definice

2-1. Další bezpečnostní symboly a definice

Některé symboly se vyskytují pouze u výrobků CE.

	Varování! Pozor! Tyto symboly označují možné nebezpečí.	Safe1 2012-05
	Používejte suché ochranné rukavice. Nedotýkejte se elektrod holýma rukama. Nepoužívejte vlhké nebo poškozené rukavice.	Safe2 2017-04
	Izolujte se od obrobku a země, abyste se ochránili před úrazem elektrickým proudem.	Safe3 2017-04
	Před zahájením práce na zařízení odpojte vstupní zástrčku či přívod proudu.	Safe5 2017-04
	Držte hlavu mimo dým.	Safe6 2017-04
	Odstraňujte dým pomocí nucené ventilace nebo místního odsávání.	Safe8 2012-05
	Odstraňujte dým pomocí ventilátoru.	Safe10 2012-05
	Uchovávejte hořlaviny mimo svařovací pracoviště. Nesvařujte blízko hořlavých látek.	Safe12 2012-05
	Jiskry ze svařování mohou způsobit požár. Zajistěte, aby byl poblíž připraven hasicí přístroj a zajištěn dohled.	Safe14 2012-05

	Nesvařujte na barelech nebo jiných uzavřených kontejnerech.	Safe16 2017-04
	Neodstraňujte ani nezakrývejte štítek.	Safe20 2017-04
	Při zapnutí napájení mohou vadné díly explodovat nebo způsobit výbuch jiných dílů.	Safe26 2012-05
	Odletující části dílů mohou způsobit úraz. Při provádění servisu jednotky vždy používejte obličejový štít.	Safe27 2012-05
	Při provádění servisu jednotky vždy noste dlouhé rukávy a zapnutý límec.	Safe28 2012-05
	Po zajištění příslušných opatření připojte k jednotce napájení.	Safe29 2012-05
	Před zahájením práce na zařízení odpojte vstupní zástrčku či přívod proudu.	Safe30 2012-05
	Nepoužívejte ke zvedání či podpírání jednotky pouze jedno držadlo.	Safe31 2017-04
	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.	Safe37 2017-04
	Doba používání z hlediska ochrany životního prostředí (Čína)	Safe123 2016-06
	Noste přilbu a ochranné brýle. Používejte ochranu sluchu a zapněte si límec košile. Používejte svářečskou kuklu se správným odstínem filtru. Noste kompletní ochranu těla.	Safe38 2012-05

	Před zahájením práce na zařízení nebo svařování se proškolete a přečtete si pokyny. Safe40 2012-05
	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. Safe42 2012-05
	Jednotku vždy zvedejte a podpírejte pomocí obou držadel. Zvedací zařízení musí být pod úhlem menším než 60 stupňů. Jednotku přesouvejte pomocí vhodného vozíku. Safe44 2012-05
	Svařovací proud vytváří kolem svařovacího obvodu a zařízení elektrické a magnetické pole. Safe72 2012-05

Poznámky

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

2-2. Různé symboly a definice

A	Ampéry
	Panel – místní
	Svařování netavící se elektrodou v ochranné atmosféře inertního plynu (GTAW)
	Ruční obloukové svařování (SMAW)
V	Volty
	Vstupní napětí
	3fázový statický frekvenční měnič-transformátor-usměrňovač
	Výstupní napětí
	Jistič
	Dálkové
	Dotykové zapalování (GTAW)
	Ochranné uzemnění
	Časovač pro druhotný přítok plynu
	Časovač pro předběh dodávky plynu
S	Sekundy
I	Zapnuto
O	Vypnuto
+	Kladné
—	Záporné

	Střídavý proud
	Vstup plynu
	Výstup plynu
I₂	Jmenovitý svařovací proud
X	Pracovní cyklus
	Stejnoseměrný proud
	Přípojné vedení
U₂	Konvenční napětí při zatížení
U₁	Primární napětí
IP	Stupeň ochrany
I_{1max}	Jmenovitý maximální napájecí proud
I_{1eff}	Maximální efektivní napájecí proud
U₀	Jmenovité napětí naprázdno (OCV)
	Pulzní pozadový proud
	Počáteční proud
	Zvýšení/snížení množství
	Normální spoušť provozu (GTAW)
	Dvoukroková spoušť provozu (GTAW)
	Čtyřkroková spoušť provozu (GTAW)
%	Procenta

Hz	Hertzy
	Načtení z paměti
	Stabilizace svařovacího proudu (DIG)
	Zapalování vysokofrekvenčním impulzem (GTAW)
	Konečný sklon
	Konečný proud
	% pulzu v čase
	Počáteční sklon
	Ovládání stykače (SMAW)
	Impulzový generátor zap./vyp.
	Svařovací a špičkové proudy TIG při pulzech
	Pulzní frekvence
	Pozadový proud
	Proces
	Impulzový generátor
	Sekvence
	Výstup
	Úprava
S	Vhodné pro místa se zvýšeným nebezpečím úrazu elektrickým proudem

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 (Uo)	Min. napětí naprázdno (Uo)	Jmenovité maximální průrazné napětí (Up)
1-280*	60♦	8-15***	15 kV**

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

** Zařízení pro zapálení oblouku je určeno pro ruční operace.

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

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

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	20,0	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	11,0	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	29,0	27,9	–	–	–	–	10,7	11,1
		200	28	100%	–	–	–	11,5	11,0	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	16,0	13,8	11,0	10,6	11,0
	MIG	160	22	100%	13,7	12,9	12,6	–	–	–	–	4,7	4,9
		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
		200	24	100%	–	–	–	10,0	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

Jednofázový

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 is no text or other markings on the paper.

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 _o)	Min. napětí naprázdno (U _o)	Jmenovité maximální průrazné napětí (U _p)	Krytí
1–280*	60 ♦	8–15***	15 kV**	23

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

** Zařízení pro zapálení oblouku je určeno pro ruční operace.

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

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

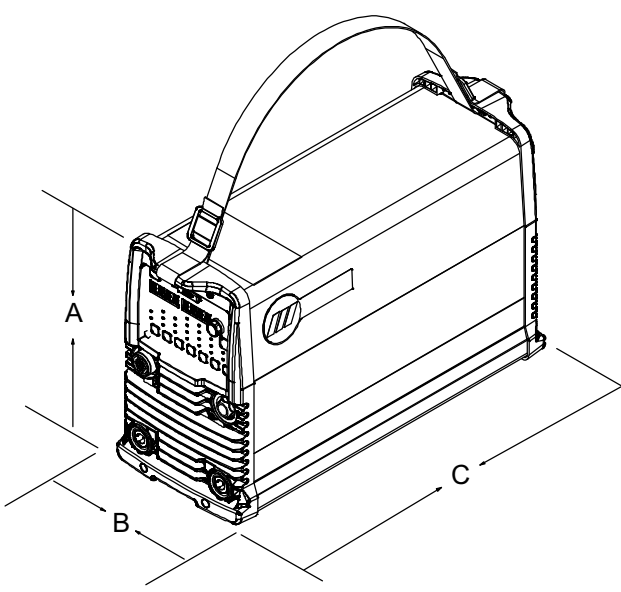
Typ vstupu	Proces	Jmenovité hodnoty			Vstupní proud při jmenovitém výstupu 50/60 Hz							Vstupní výkon	
		Proud (ampéry)	Napětí (DC)	Pracovní cyklus	208V	220V	230V	380V	400V	460V	575V	kW	kVA
Třífázový	TIG	200	18	100%	14,4	13,7	13,0	7,9	7,6	6,5	5,3	5,0	5,2
		250	20	60%	19,2	18,2	17,3	10,5	9,9	8,6	6,9	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
	Ruční obloukové svařování	145	25,8	100%	13,4	12,6	12,0	–	–	–	–	4,6	4,8
		180	27,2	60%	17,3	16,3	15,3	–	–	–	–	6,0	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	7,0	6,7	7,0
		250	30	60%	–	–	–	14,0	13,3	11,5	9,2	8,9	9,2
		280	31,2	35%	–	–	–	15,9	15,1	13,0	10,4	10,0	10,4
		160	22	100%	12,6	11,9	11,4	–	–	–	–	4,4	4,6
		200	24	60%	16,6	15,7	15,2	–	–	–	–	5,8	6,0
		280	28	20%	27,3	25,9	24,6	–	–	–	–	9,5	9,8
	MIG	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%	–	–	–	15,0	14,0	12,2	9,8	9,4	9,9
		160	22	100%	12,6	11,9	11,4	–	–	–	–	4,4	4,6
		200	24	60%	16,6	15,7	15,2	–	–	–	–	5,8	6,0
Jednofázový	TIG	200	18	100%	24,7	22,9	22,0	13,2	12,5	11,0	8,8	5,1	5,1
		250	20	60%	33,0	31,5	30,0	17,9	17,0	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	28,0	26,4	–	–	–	–	6,1	6,2
		280	31,2	15%	50,5	46,9	45,0	–	–	–	–	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	9,0
		280	31,2	35%	–	–	–	26,6	25,3	22,0	17,6	10,0	10,1
		160	22	100%	21,4	20,2	19,2	–	–	–	–	4,4	4,4
		200	24	60%	29,2	26,9	25,8	–	–	–	–	6,0	6,1
		280	28	20%	46,9	44,1	42,2	–	–	–	–	9,6	9,8
	MIG	200	24	100%	–	–	–	15,4	14,6	12,8	10,3	5,8	5,8
		250	26,5	60%	–	–	–	21,0	20,2	17,4	13,9	7,9	8,0
		280	28	35%	–	–	–	25,1	23,7	20,6	16,5	9,4	9,5
		160	22	100%	21,4	20,2	19,2	–	–	–	–	4,4	4,4
		200	24	60%	29,2	26,9	25,8	–	–	–	–	6,0	6,1

3-5. Statické charakteristiky

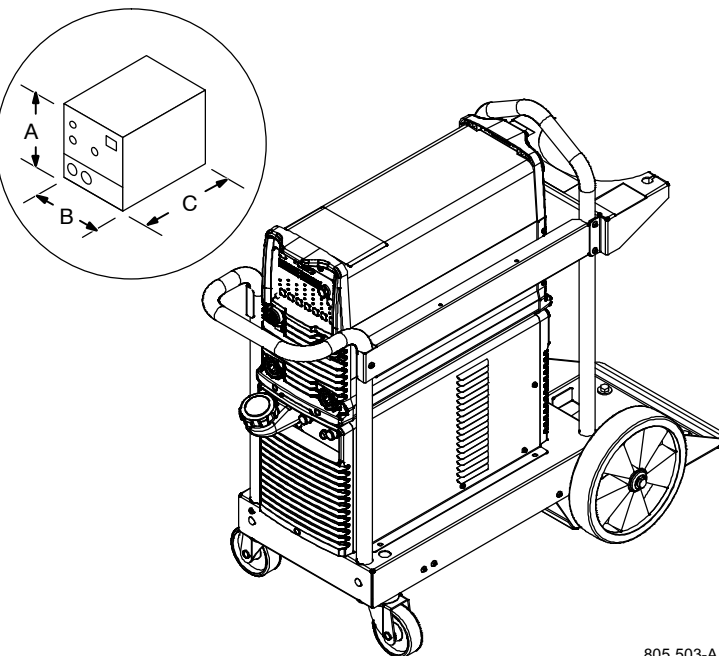
Statické (výstupní) charakteristiky napájecího zdroje pro svařování lze při procesech SMAW a GTAW popsat jako *poklesávající*. Ovlivňuje je také nastavení (včetně softwaru), elektrody, ochranný plyn, svařovací materiál a další faktory. Konkrétní informace o statických charakteristikách napájecího zdroje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

3-6. Rozměry, hmotnosti a možnosti montáže

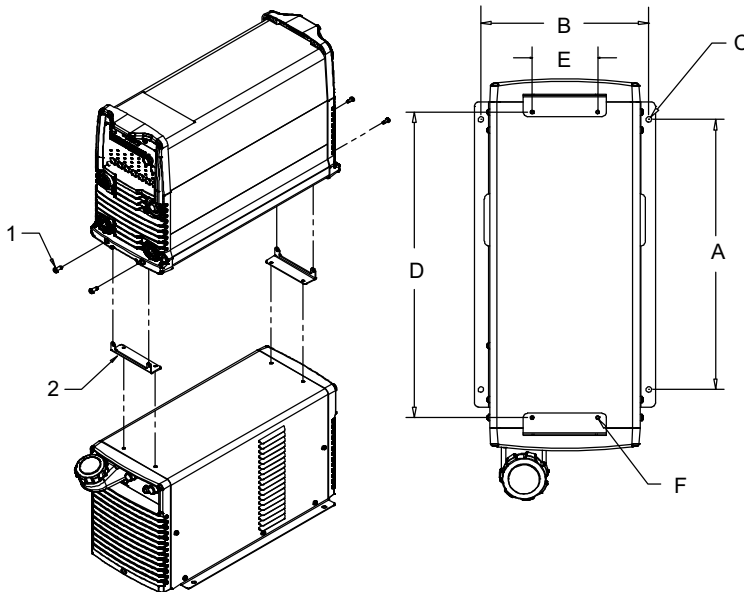
A. Zdroj svařovacího proudu

 Ref. 805 497-A		Rozměry	
		A	346 mm
		B	219 mm
		C	569 mm
		Hmotnost	
		Maxstar: 21,3 kg s CPS 22,7 kg Dynasty: 23,6 kg s CPS 25 kg	

B. Zdroj svařovacího proudu s vozíkem a chlazením

 805 503-A		Rozměry	
		A	851 mm
		B	493 mm
		C	1 052 mm
		Hmotnost naprázdno	
		Dynasty: 64,4 kg Maxstar: 62,1 kg	

C. Možnosti montáže



Rozměry	
A	392 mm
B	244 mm střed na střed
C	8 mm
D	444 mm
E	95 mm
F	5 mm

1. Montážní pomůcky
Odemontujte 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.

805 505-A

3-7. Požadavky na okolní prostředí

A. Krytí

Krytí
IP23
Toto vybavení je určeno pro venkovní použití.

IP23 2017-02

B. 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 52 mΩ (nebo je zkratový výkon S_{sc} větší než 3,1 MVA). 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.

ce-emc 1 2014-07

C. 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.

Temp_2016-07

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.						
电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.					EEP_2016-06	

E. EU informace o ekodesignu

Model	Vstup	Minimální efektivita napájecího zdroje	Maximální spotřeba energie v klidovém stavu
Dynasty 280, 280 DX	400V Třífázový	79.5%	47.7 W
Dynasty 280, 280 DX	230V Jednofázový	77.2%	22.4 W
Dynasty 280 DX - MULTIPROCESS	400V Třífázový	79.5%	47.7 W
Dynasty 280 DX - MULTIPROCESS	230V Jednofázový	77.2%	22.4 W
Maxstar 280, 280 DX	400V Třífázový	85.1%	47.7 W
Maxstar 280, 280 DX	230V Jednofázový	83.6%	22.4 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		

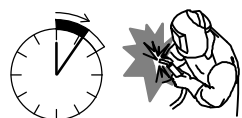
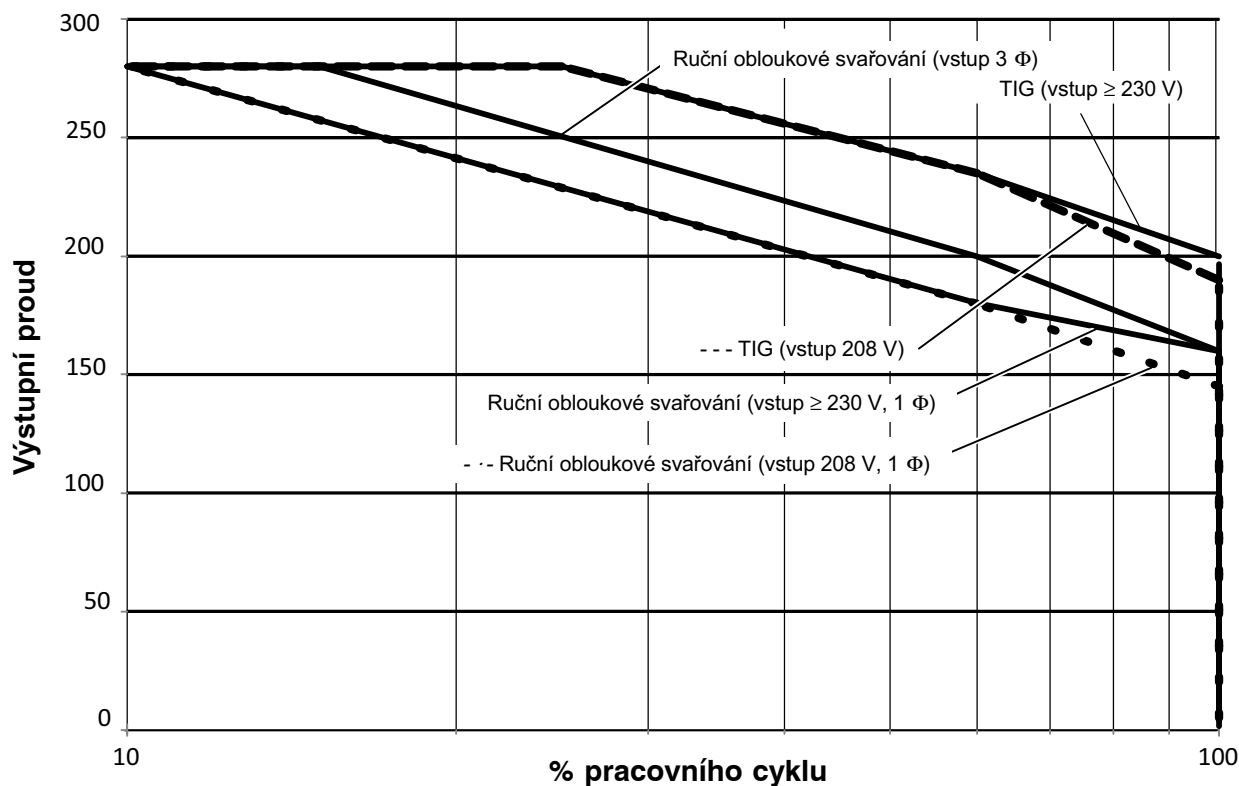
3-8. Pracovní cyklus a přehřívání



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 10-2) a spustí se chladicí ventilátor. Počkejte patnáct minut, než se jednotka ochladí. Před svařováním snižte proud nebo napětí, či zkratíte pracovní cyklus.

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



6 minut svařování

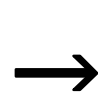
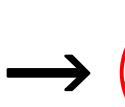
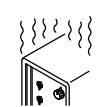


4 minuty odpočinku

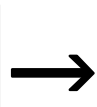
250 A při 60% pracovním cyklu pro ruční obloukové svařování

250 A při 60% pracovním cyklu pro svařování TIG

Přehřívání



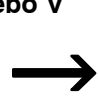
Minuty



A nebo V

NEBO

zkratíte pracovní cyklus



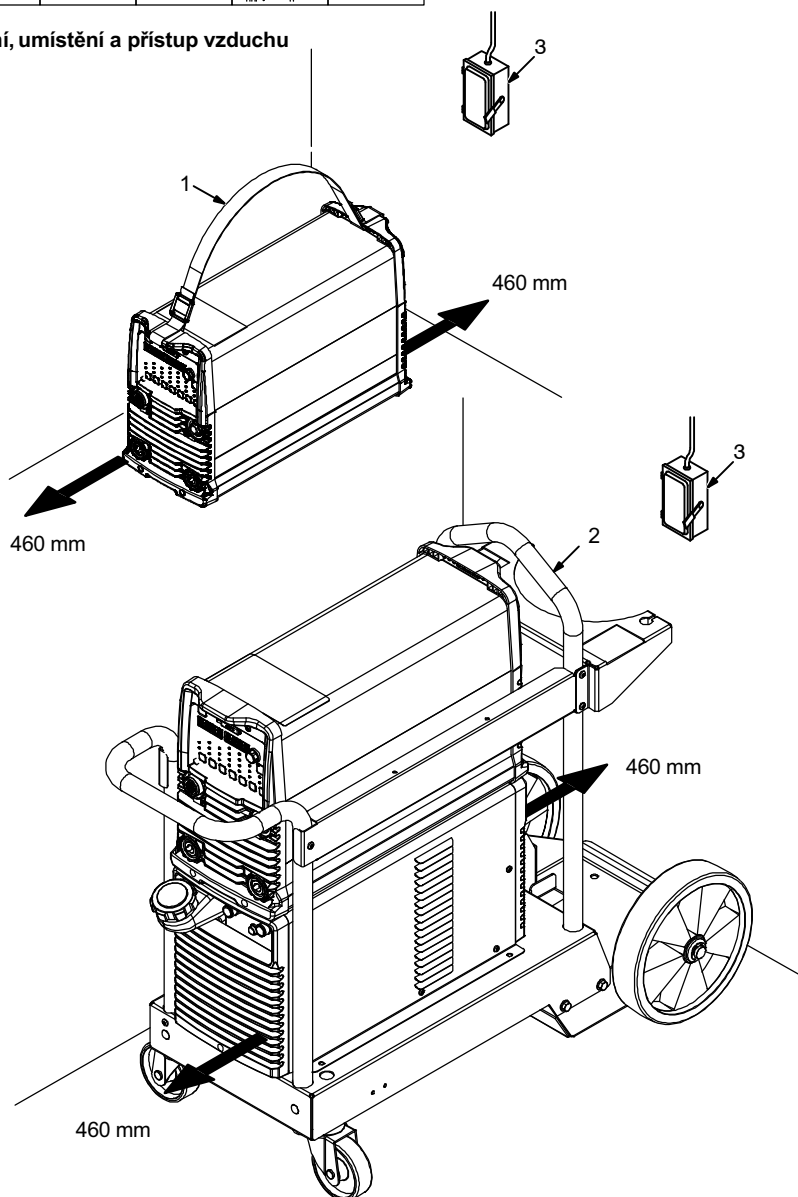
247219-B

ČÁST 4 – INSTALACE

4-1. Výběr vhodného místa



Přesouvání, umístění a přístup vzduchu



⚠ 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.

⚠ Nezvedejte s ním jednotku, pokud je připojena plynová láhev a příslušenství.

3 Zařízení pro odpojení vedení

Umístěte jednotku u vhodného vstupního zdroje napájení.

⚠ Neumísťujte jednotku tak, aby se mohla převrátit.



4-2. Výběr velikostí kabelů*

UPOZORNĚNÍ: Celková délka kabelů ve svařovacím obvodu (viz následující tabulku) je součet délek obou svařovacích kabelů. Pokud je například zdroj napájení 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.

Svařovací proud***	Průřez svařovacích kabelů** a celková délka kabelů (z mědi) v obvodu nepřekročí			
	(30 m) nebo méně****		45 m	60 m
	10–60 % pracovního cyklu AWG (mm²)	60–100 % pracovního cyklu AWG (mm²)	10–100 % pracovního cyklu AWG (mm²)	
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)

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

** 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)

*** Vyberte průřez kabelů pro impulzy při maximálním proudu.

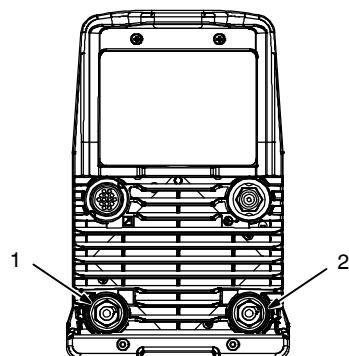
**** Pro vzdálenosti delší než 30 m až do 60 m používejte pouze stejnosměrný proud (DC). V případě vzdáleností větších, než jaké jsou uvedeny v tomto průvodci, si vyhledejte dokument AWS Fact Sheet č. 39, Welding Cables, který poskytuje organizace American Welding Society, na adrese <http://www.aws.org>.

Ref. S-0007-L 2017-08 (TIG)

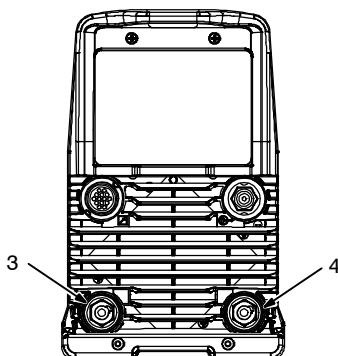
4-3. Výstupní svorky



Přední panel Dynasty



Přední panel Maxstar



! Před připojením výstupních svorek vypněte napájení.

! Nepoužívejte opotřebované, poškozené, příliš malé 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

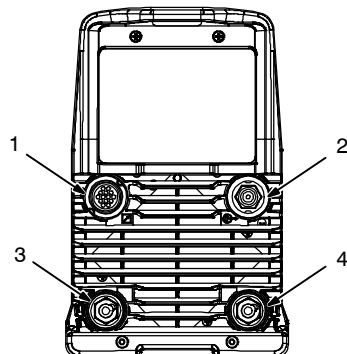
Připojení hořáku pro svařování TIG / připojení pracovní elektrody pro svařování elektrodou

! Informace o běžných způsobech připojení naleznete v částech 4-4 a 4-5.

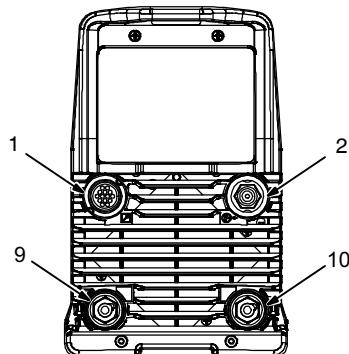
4-4. Připojení



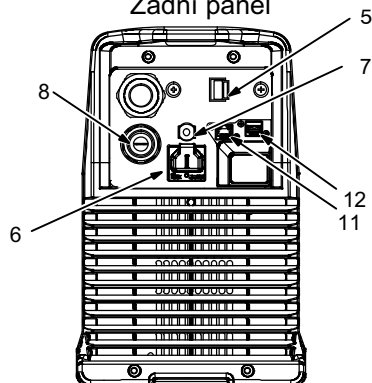
Přední panel Dynasty



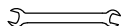
Přední panel Maxstar



Zadní panel



Potřebné nástroje:



⚠ Před připojením vypněte napájení.

- 1 Zásuvka pro dálkové ovládání (viz část 4-10)
- 2 Připojení plynu k hořáku
Vyžaduje 17 mm klíč.
- 3 Pracovní svařovací výstupní svorka
- 4 Elektrodová svařovací výstupní svorka

Hořáku pro svařování TIG

Držák pro svařování elektrodou

Podavač se snímáním napětí (víceprocesové modely)

- 5 Hlavní vypínač

Pomocí vypínače zapnete nebo vypnete zařízení.

- 6 Volitelná napájecí zásuvka Coolmate 1.3

- 7 Doplnkový 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

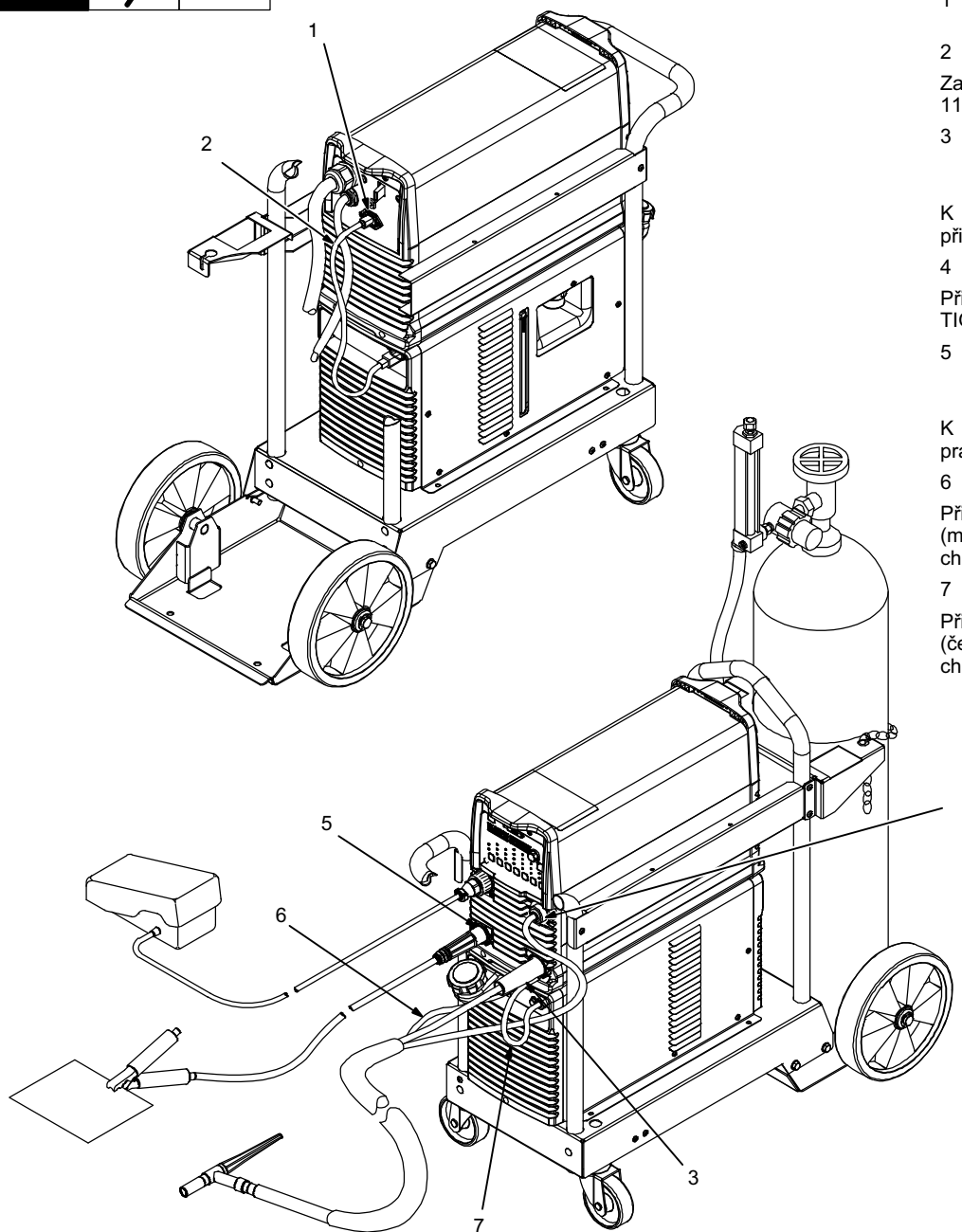
- 11 Ethernet (pouze modely Insight)

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



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.

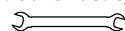
6 Odvod vody (do hořáku)

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.

Potřebné nástroje:



21 mm

Způsob použití	GTAW nebo při použití HF*
 4,75 L Chladicí kapalina	Chladicí kapalina s nízkou vodivostí č. 043 810**; Destilovaná nebo deionizovaná voda je OK nad 32 °F (0 °C)

*HF: Vysokofrekvenční proud

**Chladicí kapalina 043 810, roztok 50/50, ochrana do -37 °F (-38 °C) a odolnost proti růstu řas

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).

805 504-C

B. 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	15
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 (mm ²) 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 (mm ²) 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 (mm ²) 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).

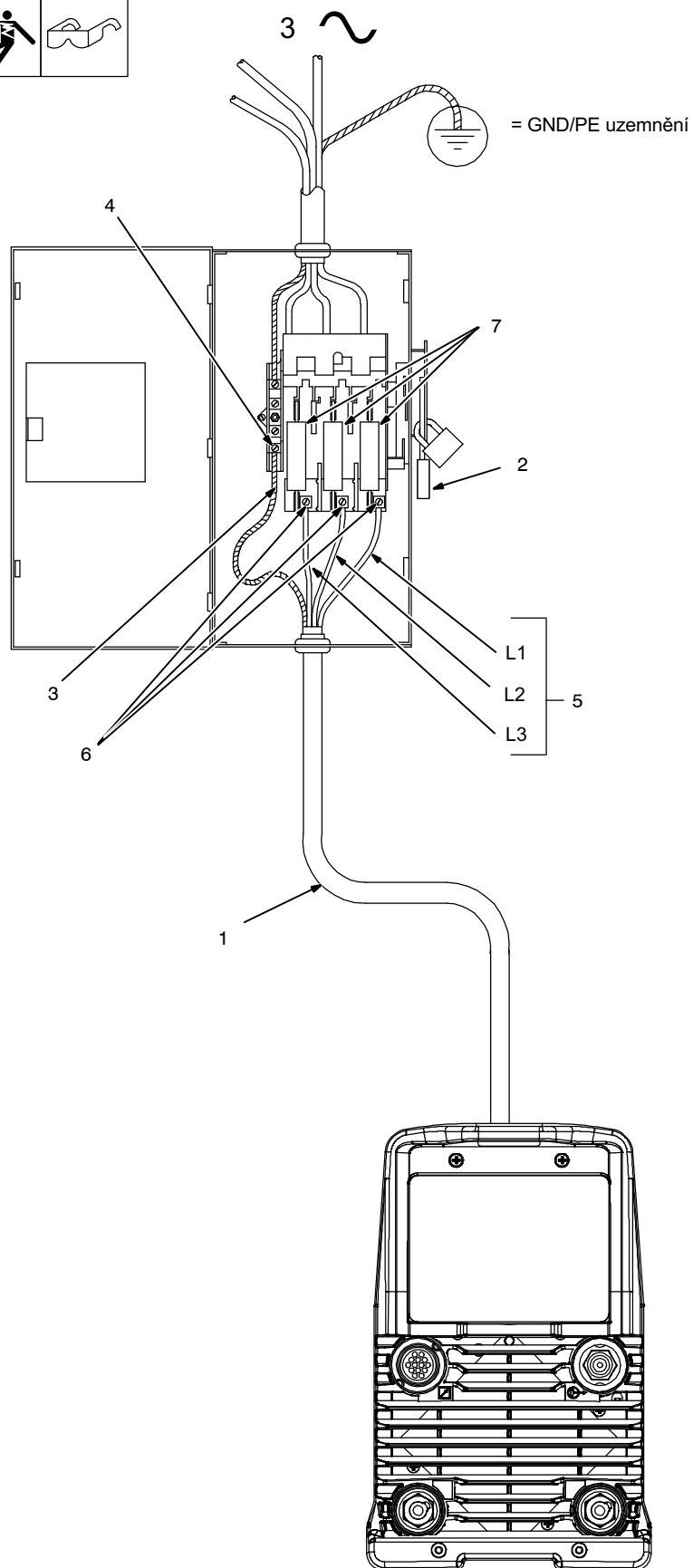
4 Maximální celková délka měděných vstupních vodičů v celé instalaci, kabelové cestě a/nebo ohebné šňůře.

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.

Poznámky

4-8. Připojení třífázového napájení



Potřebné nástroje:



4-8.



- 



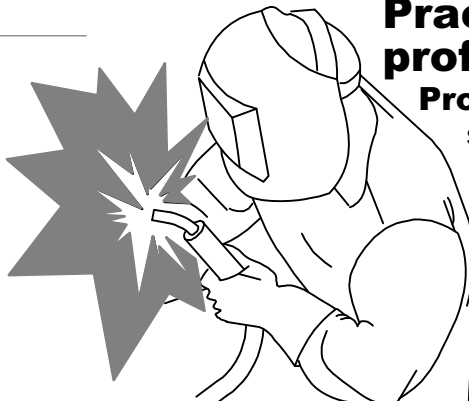
Vždy připojte nejprve zelený nebo žlutozelený vodič k zemnici svorce, nikdy k elektrickému vedení.



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

input2 2012-05

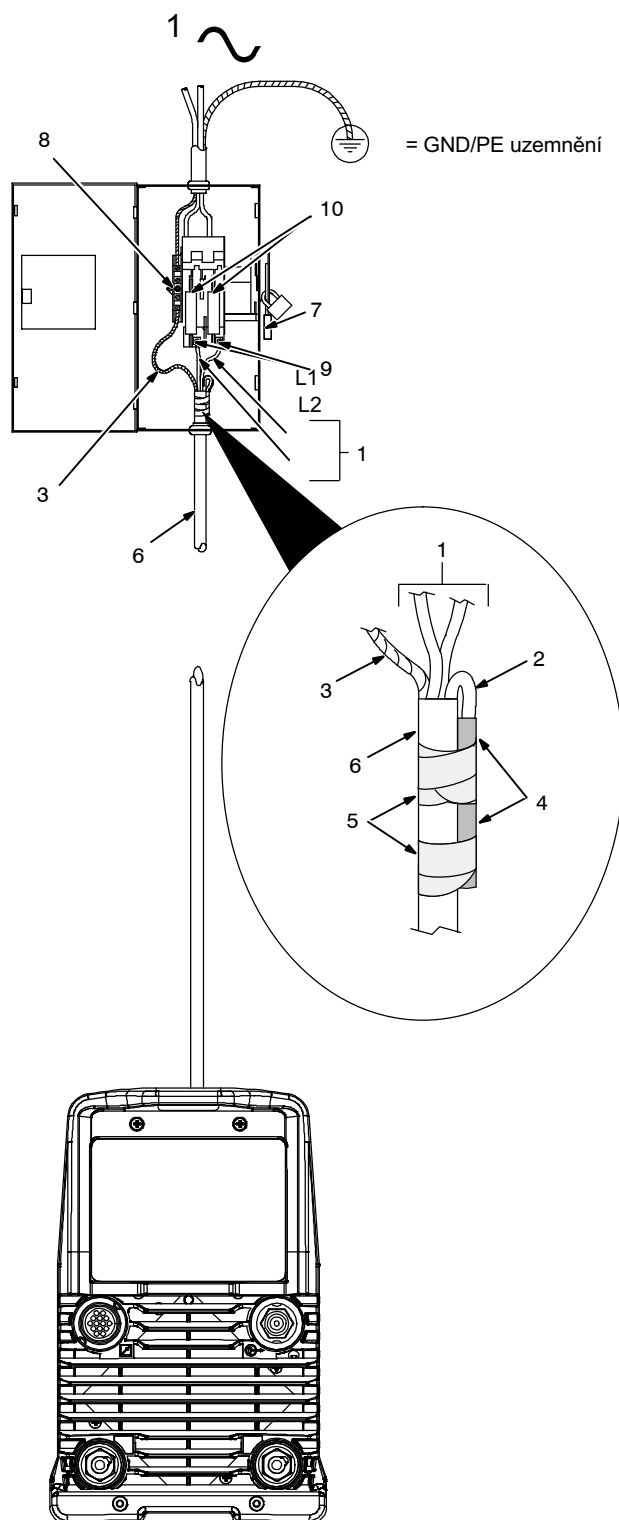
Poznámky



Pracujte jako profík!

**Profesionálové při
svařování a řezání
postupují
bezpečně. Přečtěte si
pravidla pro
bezpečnost na
začátku této
příručky.**

4-9. Připojení jednofázového napájení



Potřebné nástroje:



4-9. Připojení jednofázového napájení (pokračování)



! 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 sorce, nikdy k elektrickému vedení.

UPOZORNĚNÍ: Obvody Auto-Line v jednotce automaticky přizpůsobí napájecí zdroj použitému přímámu napětí. Zkontrolujte dostupné vstupní napětí. Jednotku lze připojit k napětí od 120 do 480

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 sorce zařízení pro odpojení.

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

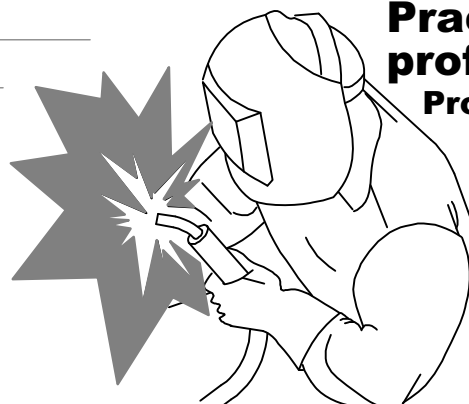
10 Nadproudová ochrana

Vyberte typ a velikost ochrany proti nadproudu pomocí částí 4-6 (na obrázku je spínač s pojistkami).

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

Input1 2012-05

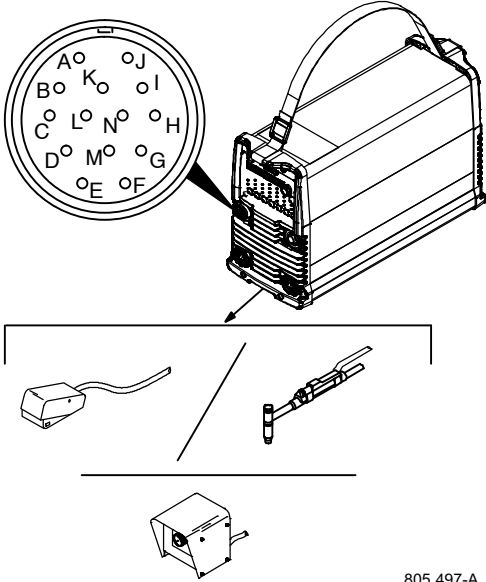
Poznámky



Pracujte jako profík!

Profesionálové při svařování a řezání postupují bezpečně. Přečtěte si pravidla pro bezpečnost na začátku této příručky.

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

	REMÓTE 14	Zásuvka	Informace o zásuvce
	15 VOLTŮ DC VÝSTUPNÍ 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 *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	Napěťová zpětná vazba; +1 volt DC na 10 voltů výstupu
		I*	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*	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**	Společný Modbus (společný RS485)
		M**	Modbus D1 (RS485 B+)
		N**	Modbus D0 (RS485 A-)

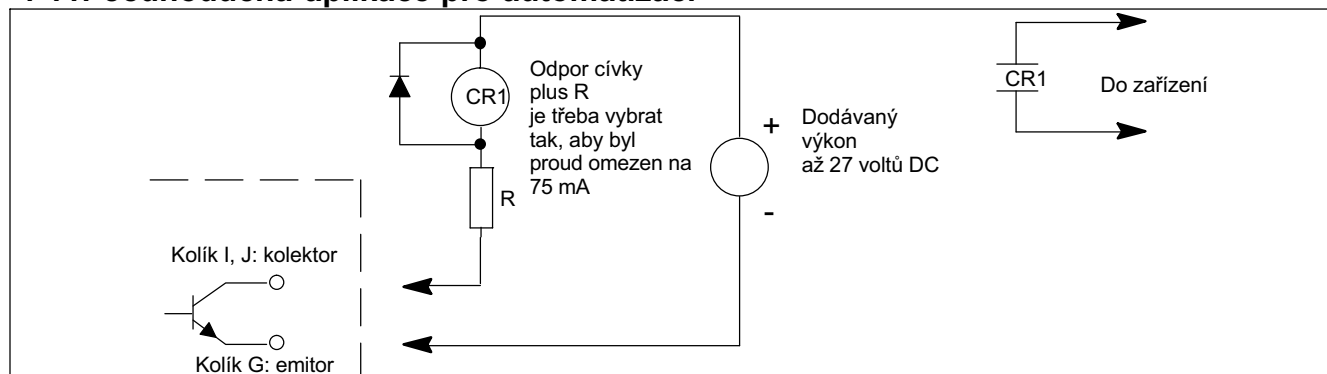
Zásuvky G a K jsou vzájemně elektricky izolovány.

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.

*Dostupné s volitelnou pamětovou kartou Automation Expansion.

**Dostupné s volitelnou pamětovou 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

4-11. Jednoduchá aplikace pro automatizaci

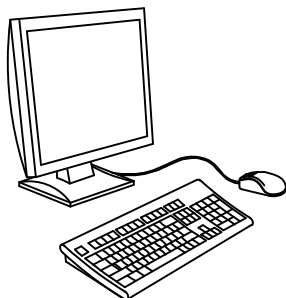


4-12. Aktualizace softwaru

A. 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.

B. Požadavky



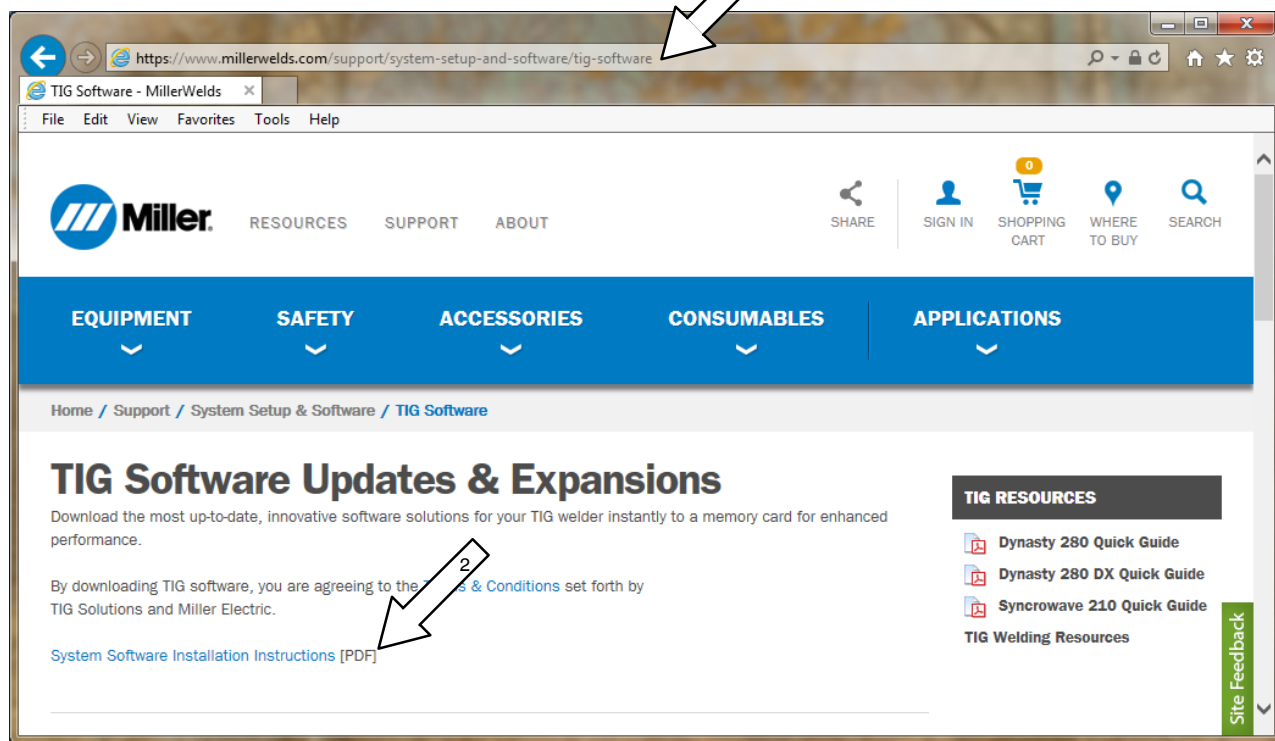
Ke stahování aktualizací softwaru je třeba počítač s portem na paměťové karty SD nebo jejich čtečkou.

SD paměťová karta s max. 32 GB.

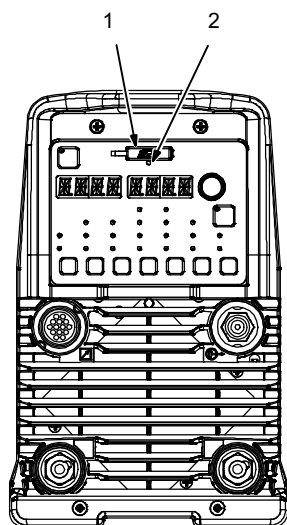
Logo SD je registrovanou ochrannou známkou SD-3C LLC.

C. Postup stažení softwarových aktualizací

1. Ve webovém prohlížeči vyhledejte adresu <http://www.millerwelds.com/support/system-setup-and-software/tig-software>
2. Vyberte možnost System Installation Instructions (PDF) a postupujte podle pokynů.



D. Instalace softwaru



Na obrázku je Dynasty 280 DX.

☞ Aktualizace softwaru mohou zařízení obnovit na výchozí hodnoty.

Požadavky na kartu:

Je nutná SD paměťová karta s max. 32 GB.

- 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 displeje 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.

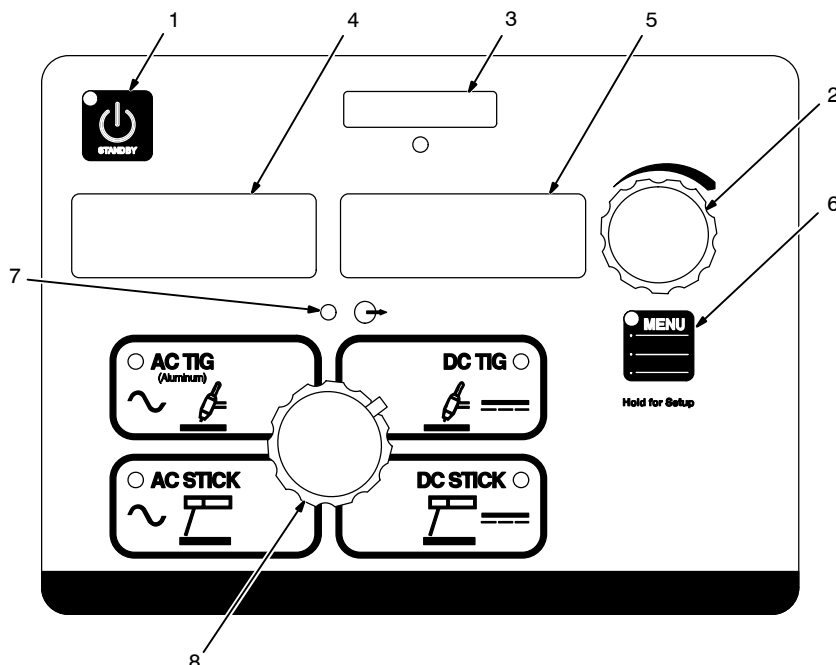
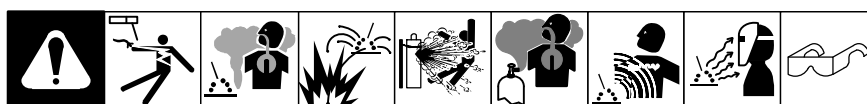
LED svítí červeně: Kartu nelze přečíst. Karta je možná poškozena.

805 496-A

Poznámky

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 10-3.

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 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 4-12D).

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:

w AC TIG – používá se pro svařování hliníku.

w DC TIG – (DCEN) používá se pro svařování měkké a nerezové oceli.

w DC Stick – (DCEP) používá se pro svařování oceli.

w AC Stick – používá se pro svařování oceli, pokud jsou při použití režimu DC Stick problémy s rušením oblouku.

247222-D



Port paměťové karty je určen pro paměťové karty SD. Logo SD je registrovanou ochrannou známkou SD-3C LLC.

5-2. Nabídka ovládacího panelu: AC TIG

- 1 Tlačítko nabídky
- 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.

[BAL] Ovládání rovnováhy:* (% EN)

Řídí čištění oxidů.

Zvýšením nastavení se sníží čištění oxidů. Rozsah je 60 až 80 %. (Viz typy níže.)

[FREQ]* Ovladač frekvence:

Zvýšením nastavení se zúží oblouk. Rozsah je 70 až 150 hertzů. (Viz typy níže.)

[POST] Ovládání druhotného přítoku plynu:

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.

***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.

TIP: AC rovnováha řídí čištění. Pokud se ve svařové lázni objevují černé skvrny, je nastavení rovnováhy příliš vysoké. Snížte je, aby se svařová lázeň vyčistila.

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. Snížte frekvenci na 70 až 100 Hz. Při tomto nastavení vznikne širší svar.

5-3. Nabídka ovládacího panelu: DC TIG

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

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

[POST] Ovládání druhotného přítoku plynu:
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.

*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.

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.

[DIG]* Stabilizace svařovacího proudu:
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.

*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.

*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 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.

247222-D

Výběr metody zapalování oblouku:

[STRT] [HF]
Bezdotyková metoda zapalování (viz část 15-1).

[STRT] [LIFT]
Dotyková metoda zapalování (viz část 15-1).

Výběr průměru elektrody:
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.

Výběr režimu spuštění:

[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.

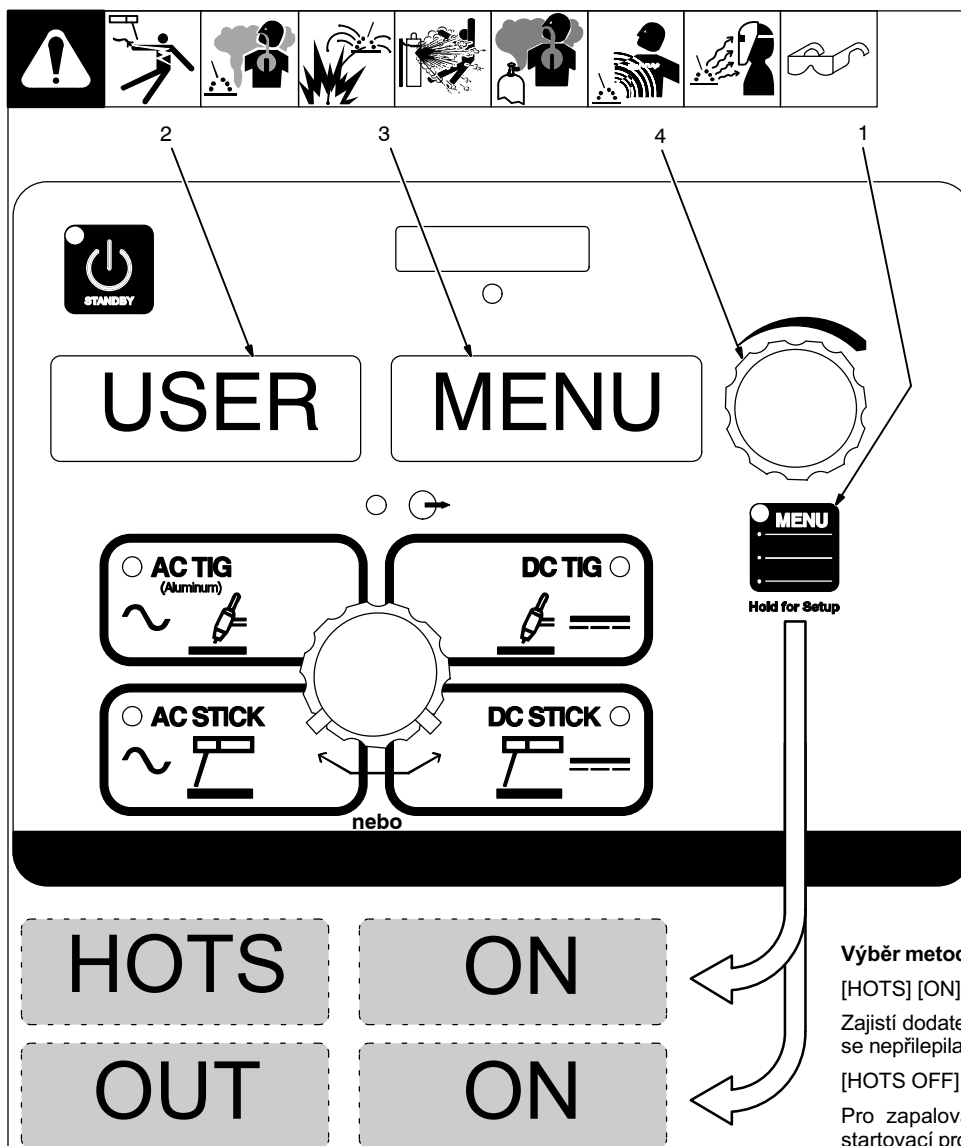
[OUT] [ON]

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



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.

Výběr metody zapalování oblouku:

[HOTS] [ON]

Zajistí dodatečný proud při škrtnutí elektrodou, aby se nepřilepila.

[HOTS OFF]

Pro zapalování se nepoužije žádný dodatečný startovací proud.

Výběr režimu spuštění:

[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.

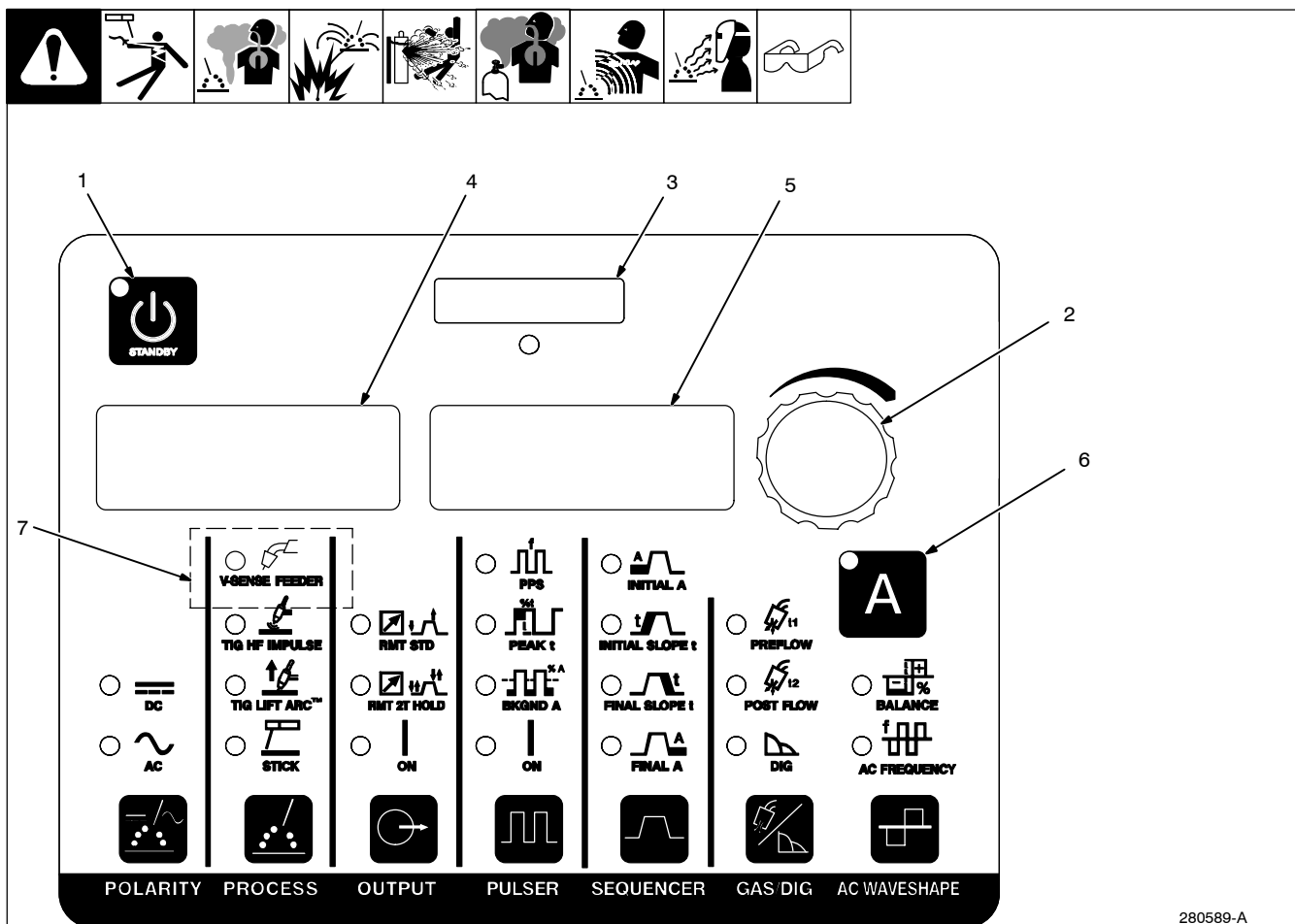
[OUT] [ON]

⚠ 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 a Dynasty 280 DX Multiprocess



280589-A

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 10-3.

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

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 a skutečné napětí při svařování.

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 Ovladač proudu

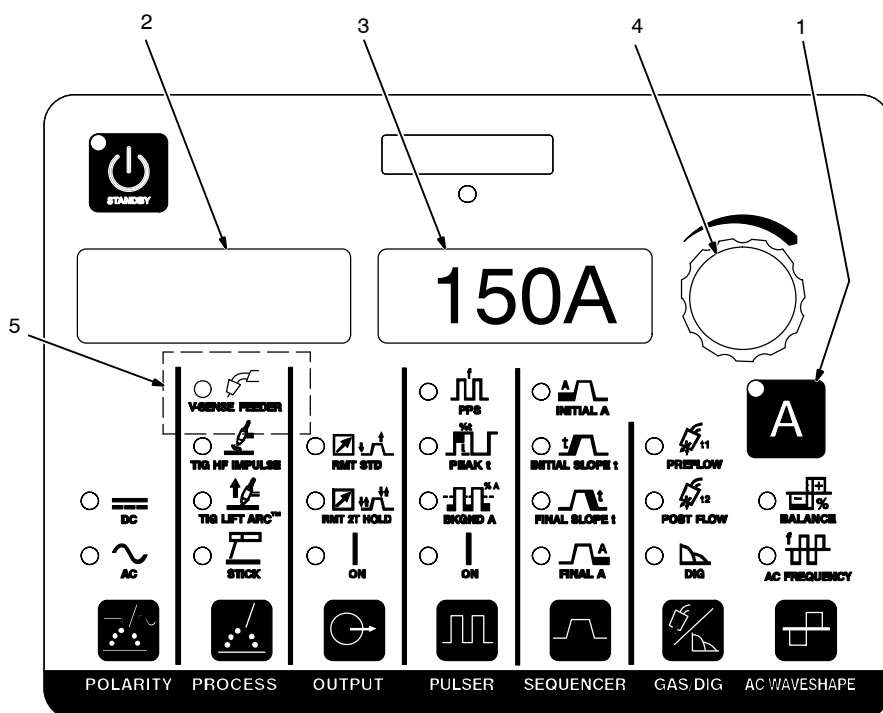
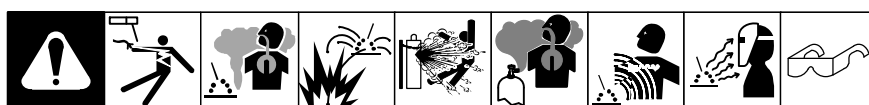
Tento ovladač použijte spolu s ovladačem pro úpravu proudu k nastavení průměrného svařovacího proudu nebo maximálního proudu, pokud je aktivní impulzový generátor.

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).

[illegible]

6-2. Nabídka ovládacího panelu



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

Otočením ovladač pro úpravu proudu upravíte nastavení vybraného parametru.

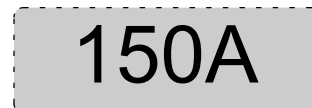
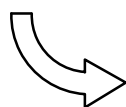
Proud (režim konstantního proudu)

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

Napětí (režim konstantního napětí)

- 5 Podavač se snímáním napětí (víceprocesové modely)

Volitelně – 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.



280589-A

Výběr 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 nastavena na plněnou elektrodu.

Výběr procesu

Podavač se snímáním napětí (víceprocesové modely) (pouze stejnosměrné), obloukové svařování tavící se elektrodou nebo plněnou elektrodou. S doplňkovým podavačem se snímáním napětí.

TIG HF Impulse – jedná se o bezdotykovou metodu zapalování pro svařování TIG AC a DC (viz část15-1).

TIG Lift-Arc – představuje dotykovou metodu zapalování pro svařování TIG AC a DC (viz část15-1).

Stick – vyberte režim AC nebo DC ručního obloukového svařování (SMAW).

Výběr režimu spuštění – další možnosti funkce spuštění naleznete v části9-4.

[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. Viz část9-4.

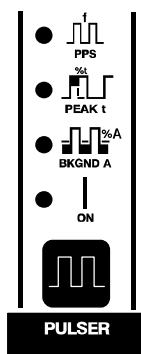
[OUT] [ON]

Výstup je aktivován. (pouze proti přilepení a dotykové zapalování TIG)

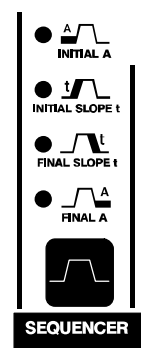
! Pokud je na displeji uvedeno [OUT] [ON], jsou výstupní svorky neustále pod proudem.

Není třeba použít dálkové ovládání ani přepínač. Proud je možné nastavit dálkovým potenciometrem nebo na ovládacím panelu. Aktivní výstup je označen modrým indikátorem LED.

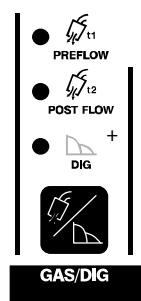
*PRO-SET nastaví pro proces svařování profesionálně určené hodnoty. PRO-SET jednou blikne a zobrazí se profesionální nastavení parametru.



PPS	100
PK T	40%
BK A	25%

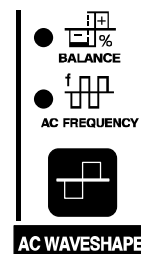


INTL	20A
ISLP	OFF
FSLP	OFF
FNL	10A



PRE	0.2T
POST	AUTO
DIG	30%
IND	30%

volitelné → Volitelné s procesem Podavač V-Sense.



BAL	75%
FREQ	120H

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.

[PPS]* Pulzy za sekundu: Rozsah je 0,1–500.

[PK T]* Doba maximálního proudu: Rozsah je 5–95 %.

[BK A]* Doba pozadového proudu: Rozsah je 5–95 % doby maximálního proudu.

Další informace o impulzovém generátoru naleznete v části 15-2 nebo na adrese <http://www.millerwelds.com/resources/welding-resources/>

Ovladač sekvenceru:

U opakovaných způsobů použití je možné svařování naprogramovat na konkrétní proudy a doby trvání. Sekvencer je k dispozici pouze při použití procesu TIG. Není dostupný, pokud je k zařízení připojeno dálkové ovládání s proměnným proudem.

[INTL] Počáteční proud: Rozsah je min. až 280 ampérů.

[ISLP] Počáteční čas sklonu: Rozsah je OFF – 50,0T (sekundy).

[FSLP] Konečný čas sklonu: Rozsah je OFF – 50,0T (sekundy).

[FNL] Konečný proud: Rozsah je min. až 280 ampérů.

(Dobu svařování nastavíte podle části 9-2 a 9-3.)

Ovladač plynu/DIG

[PRE] Čas pro předběh dodávky plynu:

Určuje dobu, po kterou se přivádí plyn před začátkem svařování.

Rozsah je OFF – 25T (sekundy).

[POST] 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]* 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%.

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 rozstřikem avyšší tekutost lázně. Použijte nastavení FLUXCORE proobalenou 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

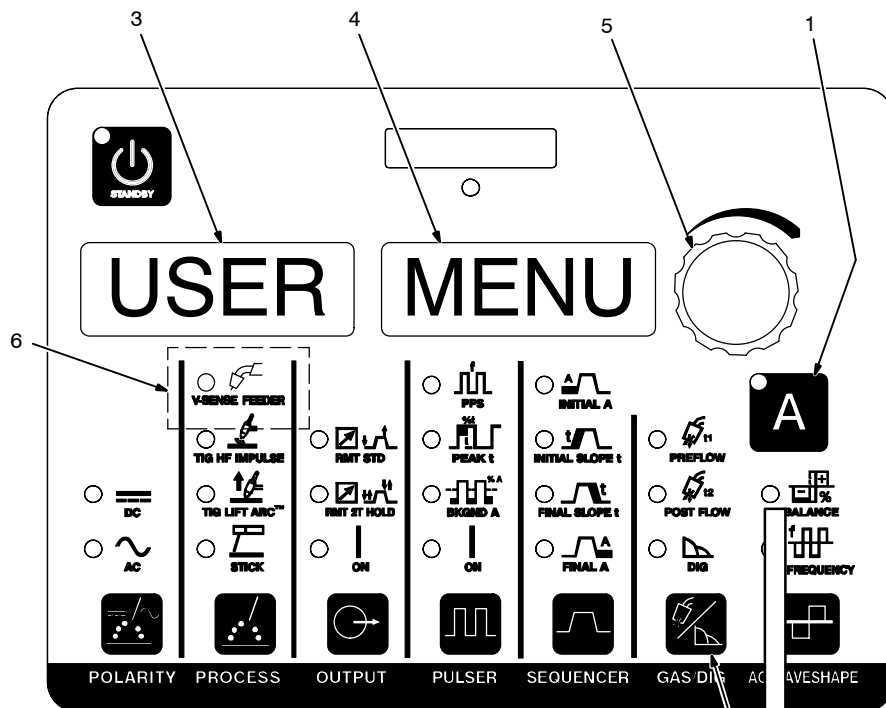
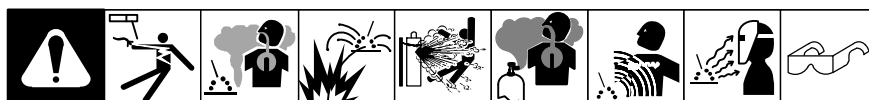
[BAL] Ovládání rovnováhy (% EN) – pouze TIG:

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 špičce elektrody vytvořit kuličku. Nastavení není určeno pro běžný provoz při svařování. (Viz typy v části 5-2.)

[FREQ] Frekvence AC (Hz):

Nastavuje šířku oblouku. Zvýšením nastavení se zúží oblouk. Rozsah je 20 až 400 hertzů. (Viz typy 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.

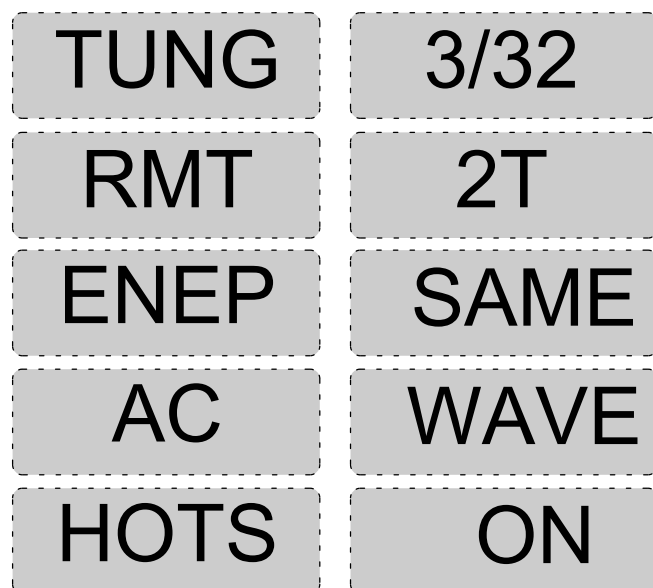
Otočením ovladač pro úpravu proudu upravíte nastavení vybraného parametru.

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 odstavec 6-1 a 6-2.

280589-A



Výběr průměru elektrody

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 15-3.

Funkce režimu spuštění výstupu

Funkce RMT můžete znovu nakonfigurovat podle části 9-4.

Nezávislá regulace intenzity proudu (pouze modely CE)

[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:

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 tektější 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 režimu zapalování oblouku (STICK)

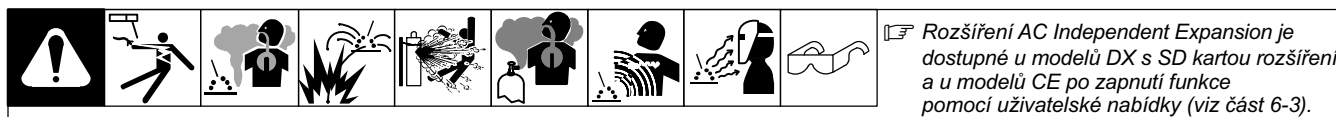
[HOTS] [ON]

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



A. Nezávislá intenzita střídavého proudu

- Ovládání tvaru křivky AC
- Stisknutím přepínače vyberete požadovanou funkci.
- Ovladač pro úpravu proudu (nastavení hodnoty)
- Ampérmetr (zobrazení hodnoty)
- Voltmetr (výběr parametru)

EN proud [EN] – tuto možnost použijte pouze u AC TIG k výběru hodnoty proudu záporné elektrody.

EP proud [EP] – tuto možnost použijte pouze u AC TIG k výběru hodnoty proudu kladné elektrody.

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

Ovladač proudu

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.

B. Nezávislý tvar křivky AC

- Ovladač proudu
- Ovladač plynu/DIG
- Zobrazení parametru
- Zobrazení nastavení
- Ovladač pro úpravu proudu
- Volitelné

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

Stisknutím přepínače plynu/DIG zobrazíte funkci [ACEN]. Stisknutím přepínače A můžete přepnout mezi [ACEN] a [ACEP].

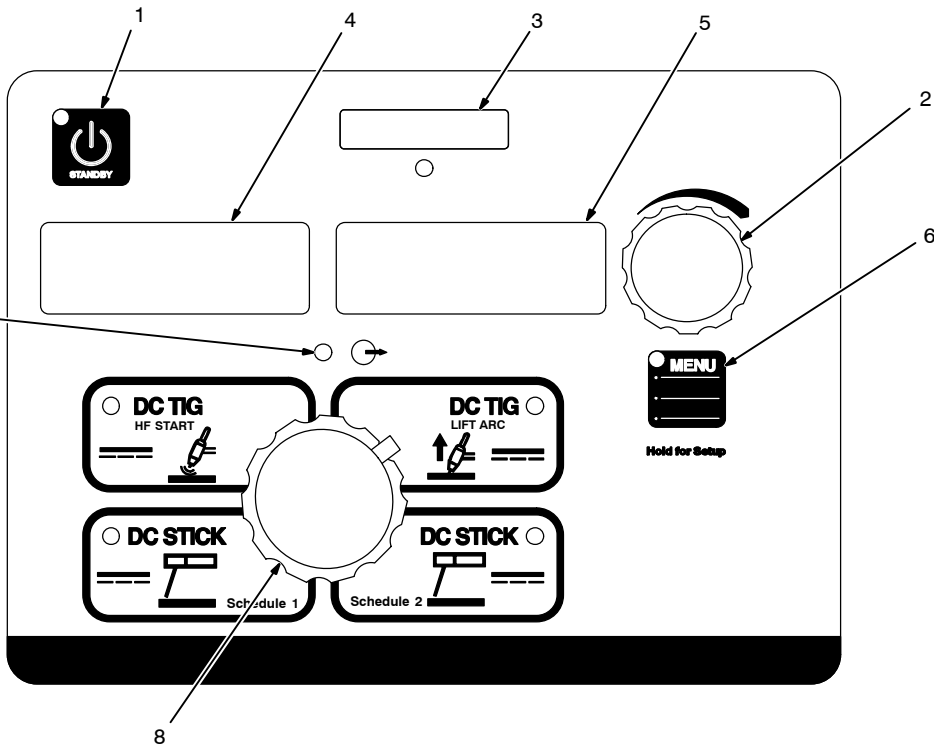
Pomocí ovladač pro úpravu proudu si můžete vybrat mezi pokročilou obdélníkovou vlnou [ADVS], měkkou obdélníkovou vlnou [SOFT], sinusovou vlnou [SINE] nebo trojúhelníkovou vlnou [TRI]. Výchozí nastavení je [SOFT].

Volitelné – další informace viz odstavec 6-1 a 6-2.

ČÁST 7 – PROVOZ MODELU MAXSTAR 280

7-1. Ovládání modelu Maxstar 280





1 Vypínač
Slouží k přepnutí svařovacího stroje do režimu nízké spotřeby.

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 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).

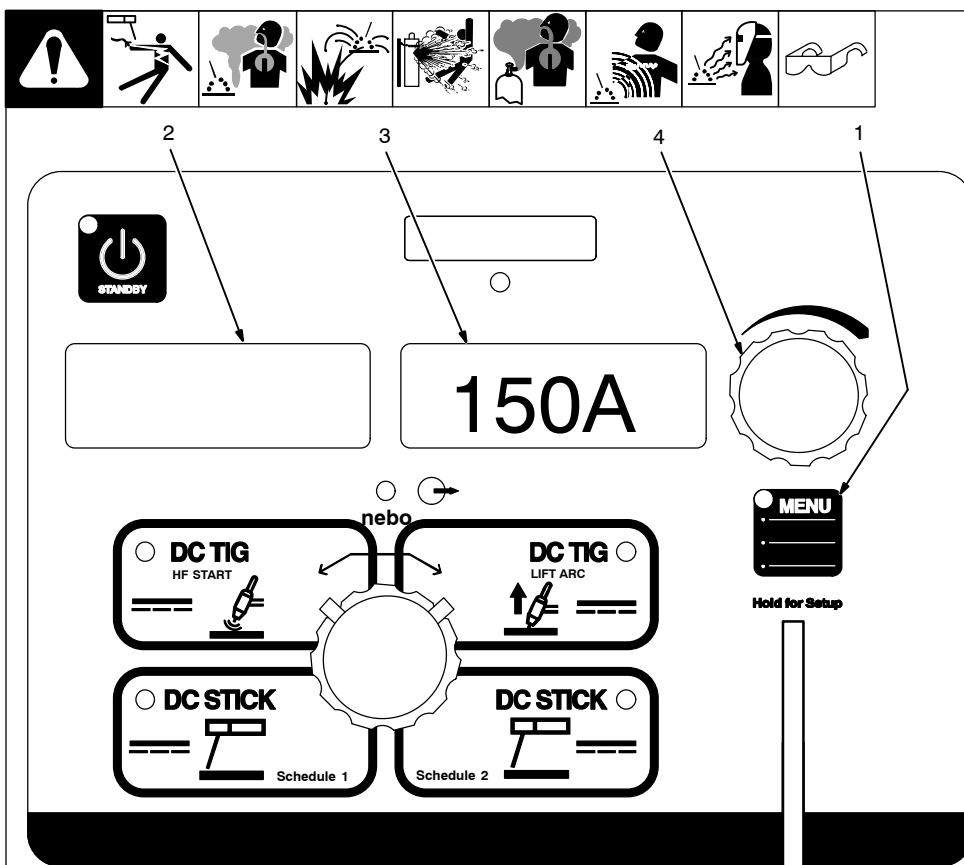
7 Indikátor výstupu
Modrý indikátor se rozsvítí, pokud je aktivní výstup.

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.

[PPS]* Ovládání impulsů:

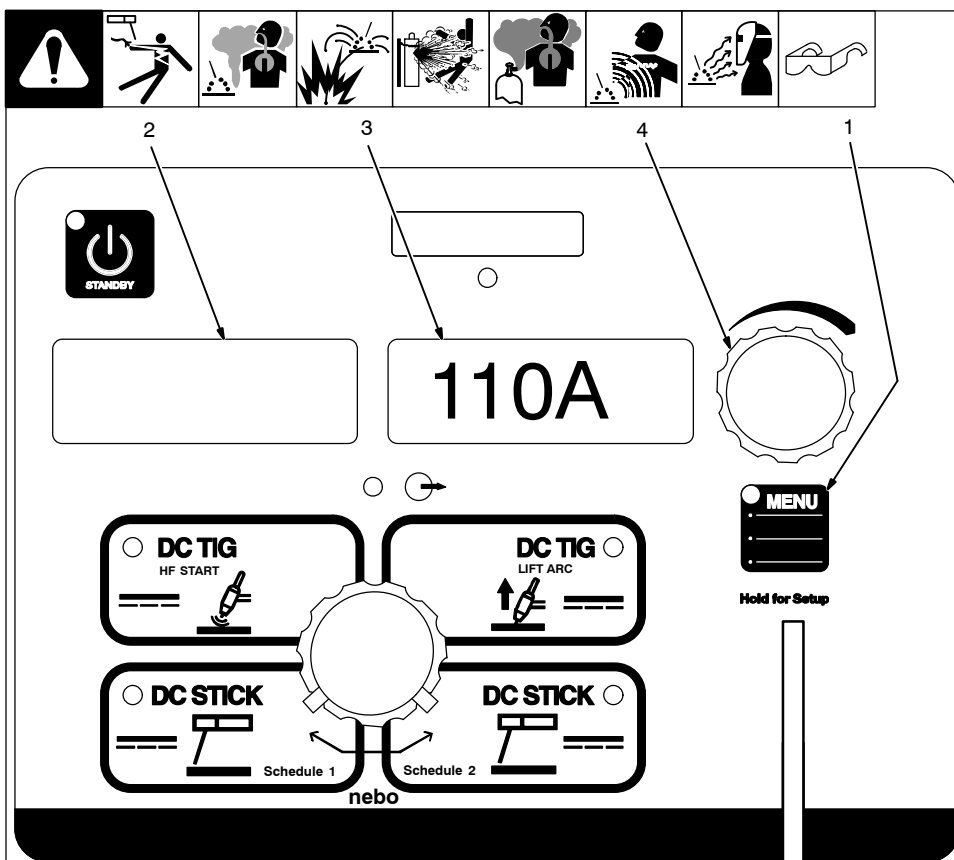
Redukuje vznikající teplo, aby se minimalizovaly deformace a zvýšila rychlost. Nastavujte PPS (pulzy za sekundu). Rozsah je OFF – 250 PPS. Pozadový proud a dobu maximálního proudu nelze upravit. Pozadový proud odpovídá 25 % maximálního proudu. Doba maximálního proudu je 40 %.

[POST] Ovládání druhotného přítoku plynu:

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.

***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.

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.

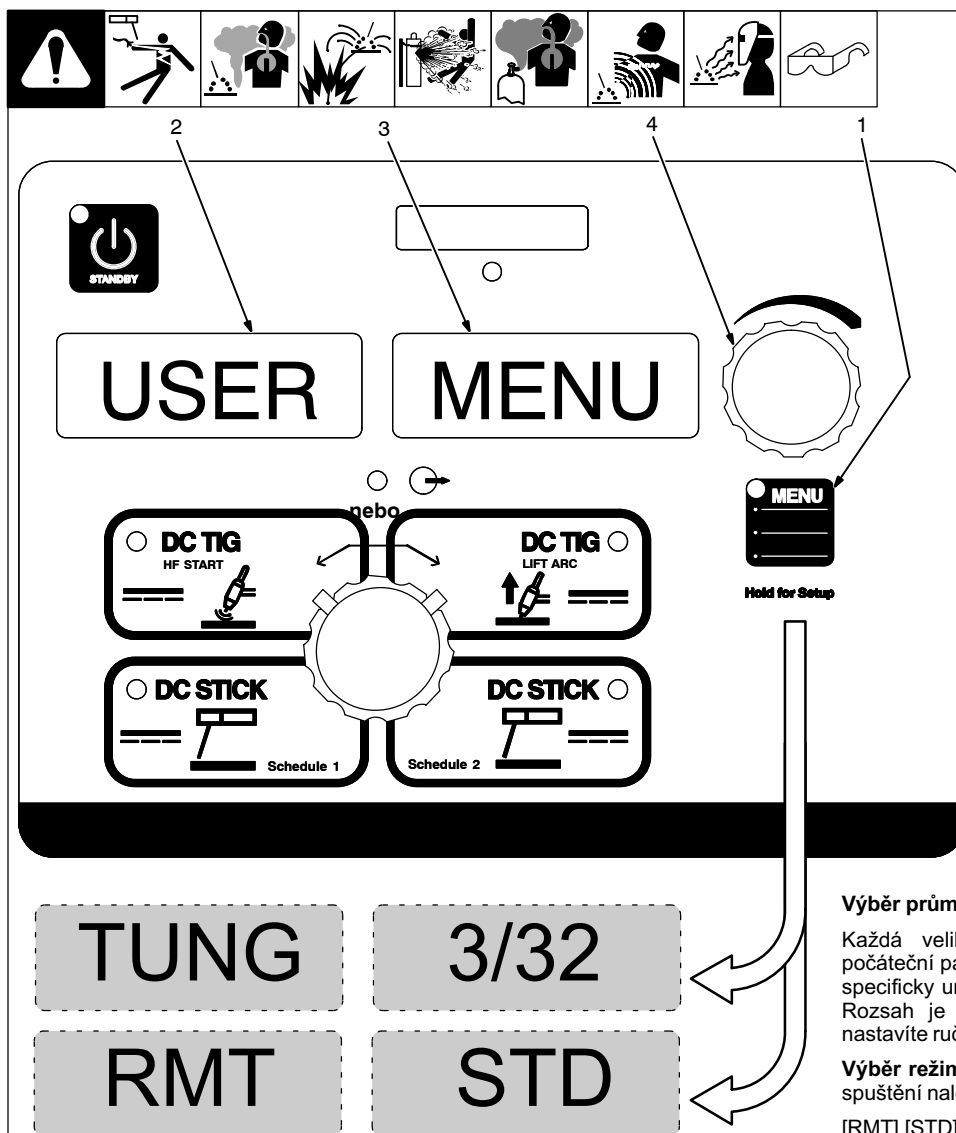
[DIG]* Stabilizace svařovacího proudu:

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.

***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.

***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.

Výběr průměru elektrody:

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 15-3.

Výběr režimu spuštění – další možnosti funkce spuštění naleznete v části 9-4.

[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. Viz část 9-4.

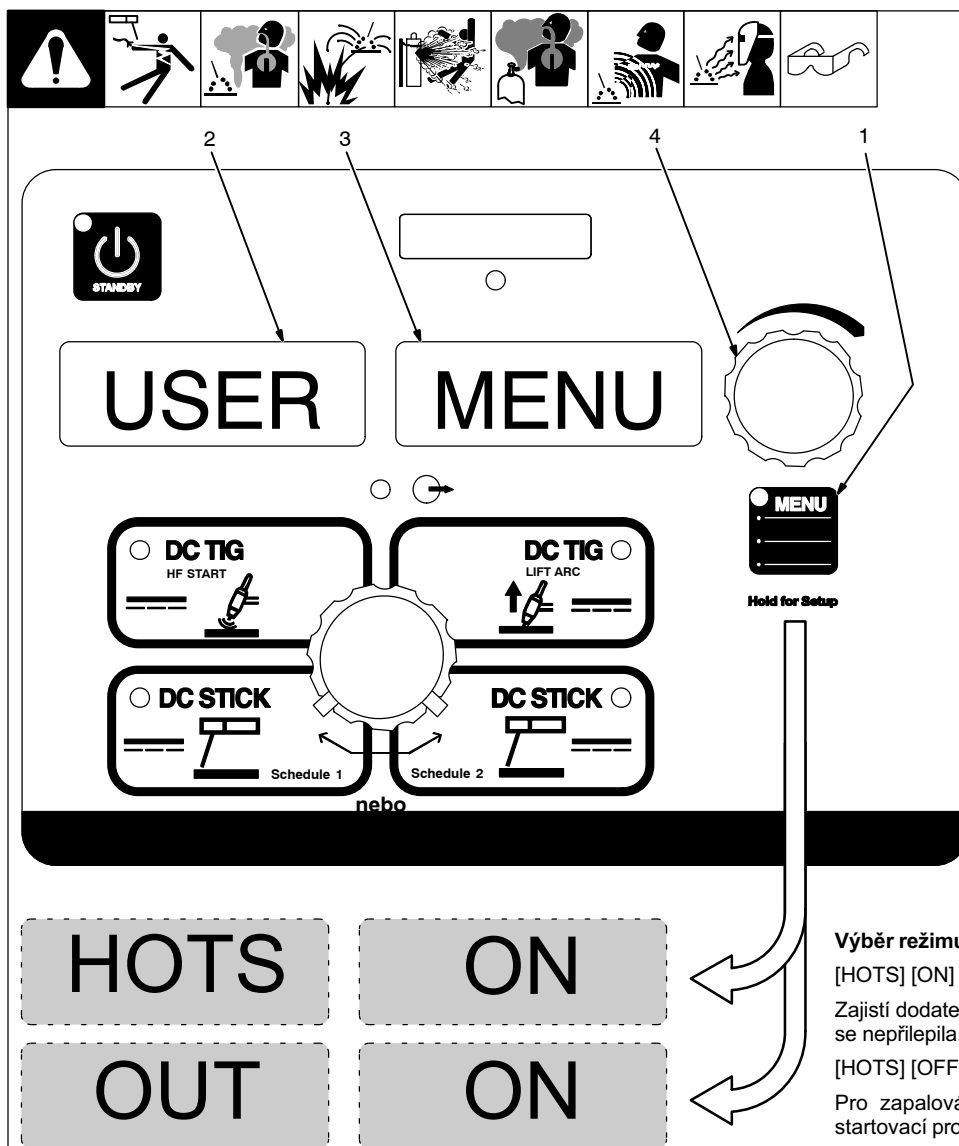
[OUT] [ON]

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. U vysokofrekvenčního zapalování to neplatí.

7-5. Nabídka uživatelského nastavení: DC Stick



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.

Výběr režimu zapalování oblouku:

[HOTS] [ON]

Zajistí dodatečný proud při škrtnutí elektrodou, aby se nepřilepila.

[HOTS] [OFF]

Pro zapalování se nepoužije žádný dodatečný startovací proud.

Výběr režimu spuštění:

[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.

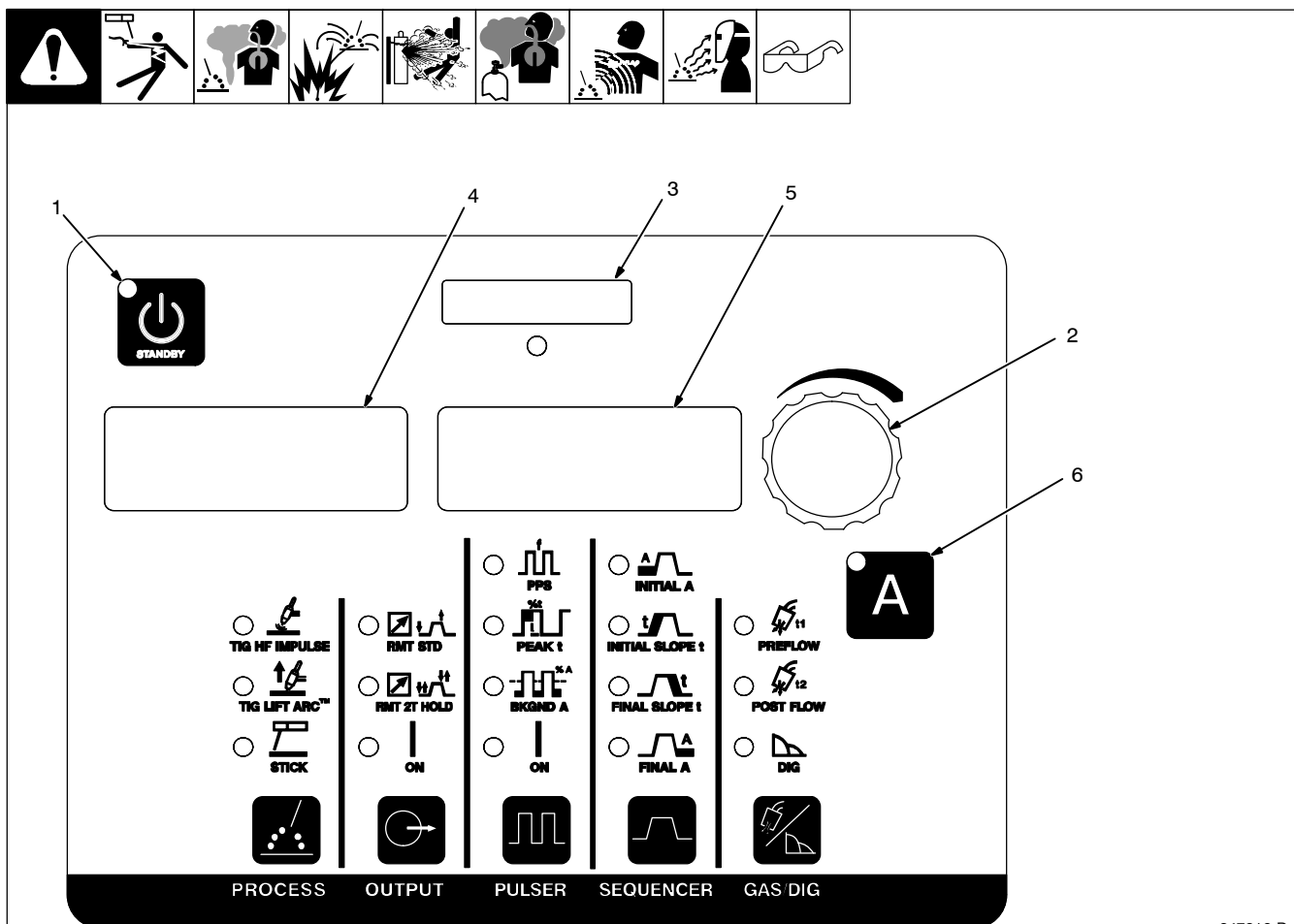
[OUT] [ON]

⚠ 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 10-3.

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.

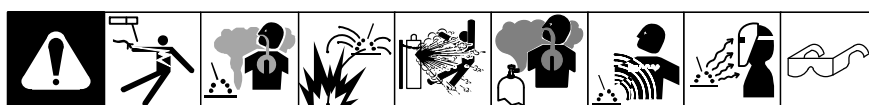
5 Ampérmetr

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

6 Ovladač proudu

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

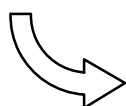
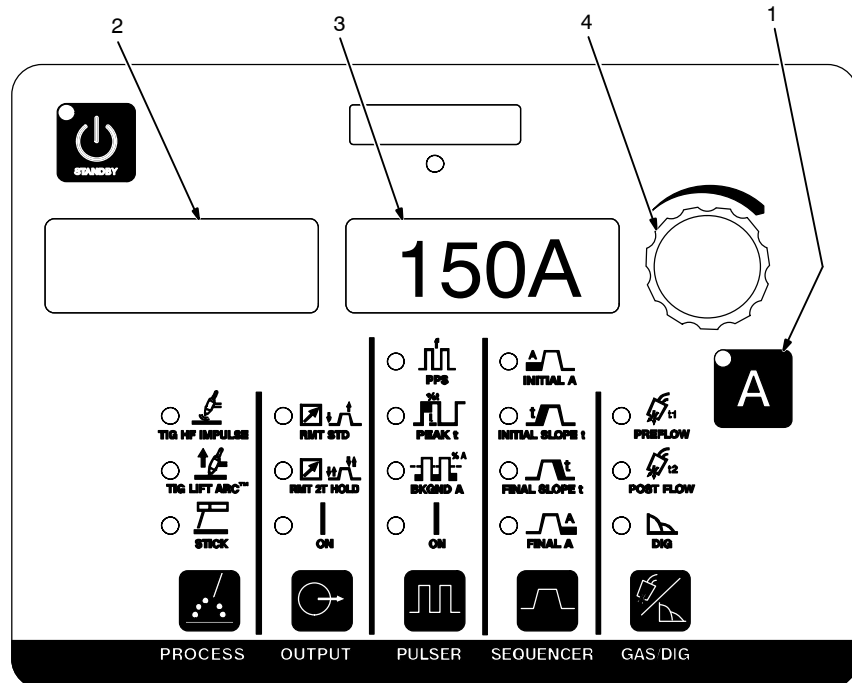
8-2. Nabídka ovládacího panelu



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



150A

247216-D

Výběr procesu:

TIG HF Impulse – jedná se o bezdotykovou metodu zapalování pro svařování TIG (viz část 15-1).

TIG Lift-Arc – představuje dotykovou metodu zapalování pro svařování TIG (viz část 15-1).

Stick – vyberte pro režim DC ručního obloukového svařování (SMAW). Polarita elektrody bude určena zapojením svařovacích kabelů.

Výběr režimu spuštění: Další možnosti funkce spuštění naleznete v části 9-4.

[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. Viz část 9-4.

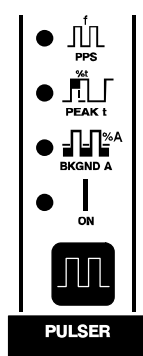
[OUT] [ON]

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.

*PRO-SET nastaví pro proces svařování profesionálně určené hodnoty. PRO-SET jednou blikne a zobrazí se profesionální nastavení parametru.



PPS	100
PK T	40%
BK A	25%

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.

[PPS]* Pulzy za sekundu: Rozsah je 0,1–500.

[PK T]* Doba maximálního proudu: Rozsah je 5 až 95 %.

[BK A]* Doba pozadového proudu: Rozsah je 5–95 % doby maximálního proudu.

Další informace o impulzovém generátoru naleznete v části 15-2 nebo na adrese <http://www.millerwelds.com/resources/welding-resources/>

Ovladač sekvenceru:

U opakovaných způsobů použití je možné svařování naprogramovat na konkrétní proudy a doby trvání. Sekvencer je k dispozici pouze při použití procesu TIG. Není dostupný, pokud je k zařízení připojeno dálkové ovládání s proměnným proudem.

[INTL] Počáteční proud: Rozsah je min. až 280 ampérů.

[ISLP] Počáteční čas sklonu: Rozsah je OFF – 25T (sekundy).

[FSLP] Konečný čas sklonu: Rozsah je OFF – 25T (sekundy).

[FNL] Konečný proud: Rozsah je min. až 280 ampérů.

(Dobu svařování nastavíte podle části 9-2 a 9-3.)

Ovladač plynu/DIG

[PRE] Čas pro předběh dodávky plynu:

Určuje dobu, po kterou se přivádí plyn před začátkem svařování.

Rozsah je OFF – 50T (sekundy).

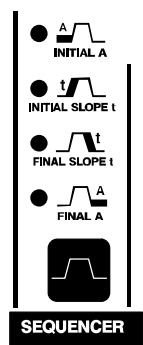
[POST] Čas druhotného přítoku plynu:

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.

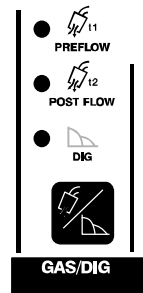
[DIG]* Stabilizace svařovacího proudu:

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%.

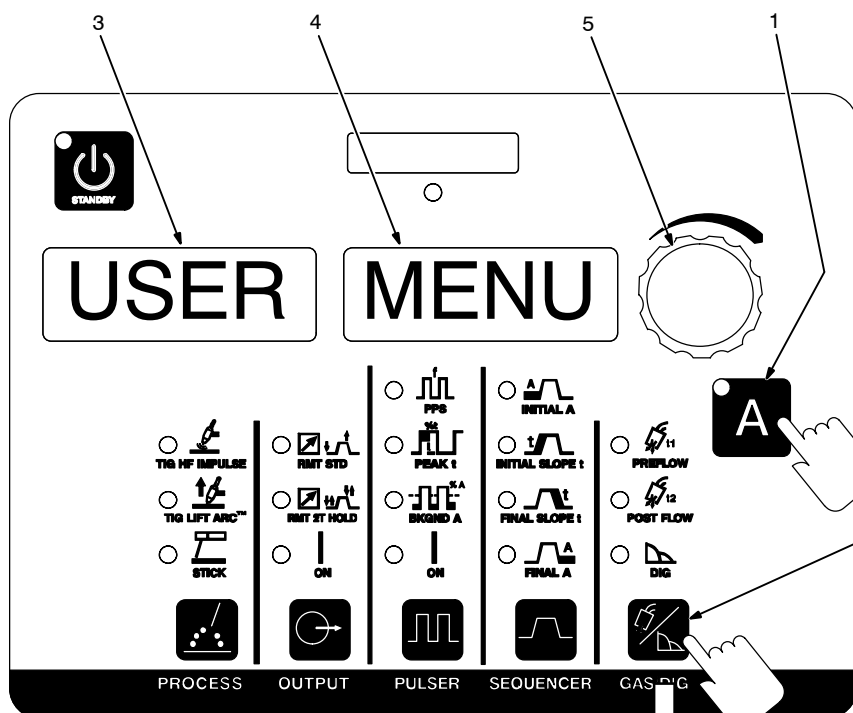
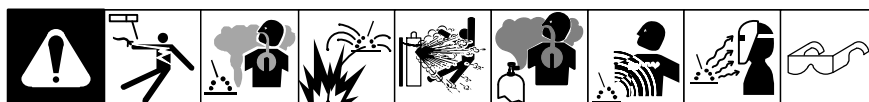


INTL	20A
ISLP	OFF
FSLP	OFF
FNL	10A



PRE	0.2T
POST	AUTO
DIG	30%

8-3. Nabídka uživatelského nastavení



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

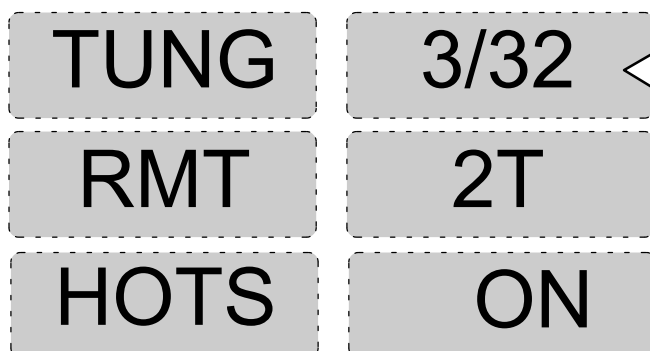
Uživatelské funkce zobrazíte tak, že stisknete a podržíte ovladače proudu (A) a plynu/DIG, dokud se nezobrazí [USER] [MENU]. Mezi funkcemi uživatelské nabídky můžete přepínat stisknutím a uvolněním ovladače plynu/DIG.

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:

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 15-3.

Funkce režimu spuštění výstupu:

Funkce RMT můžete znovu nakonfigurovat podle části 9-4.

Výběr režimu zapalování oblouku:

[HOTS] [ON]

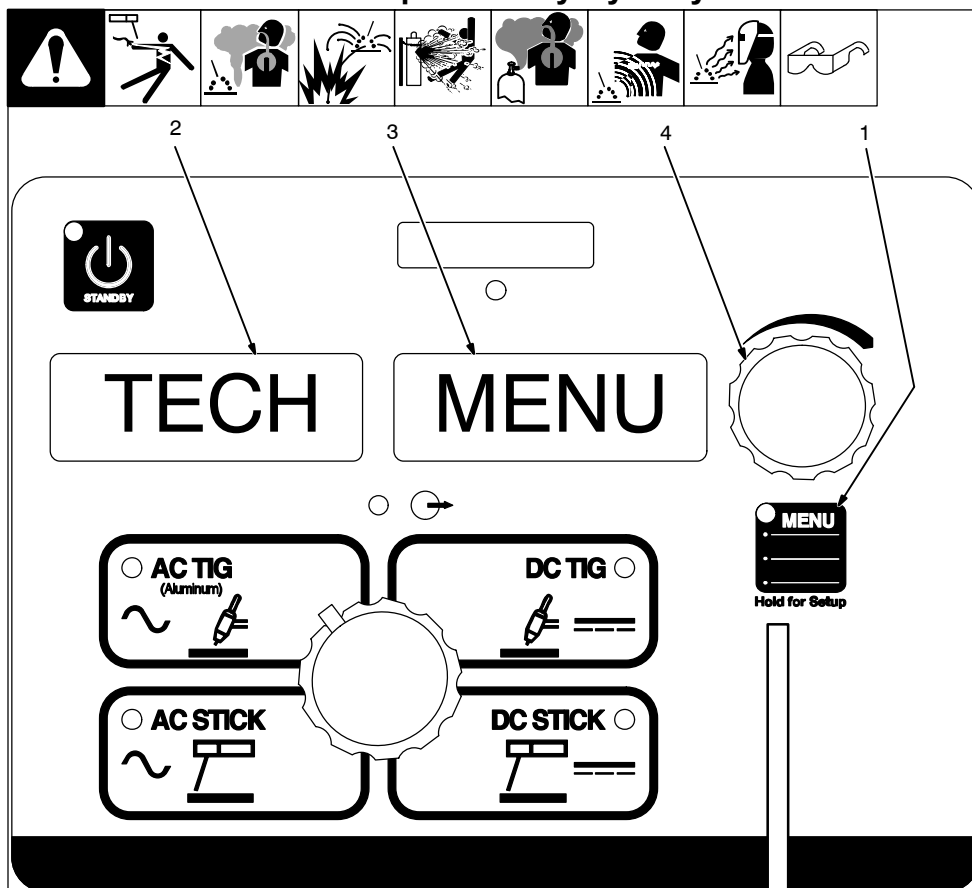
Zajistí dodatečný proud při škrtnutí elektrodou, aby se nepřilepila.

[HOTS] [OFF]

Pro zapalování se nepoužije žádný dodatečný startovací proud.

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

ARC	T/CY
ERR	LOG
SLEP	OFF
STUC	OFF
OCV	NORM
COOL	AUTO
MACH	RSET
SOFT	WARE
SERL	NUM

[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 10-3.

[SLEP] 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] 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] 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.

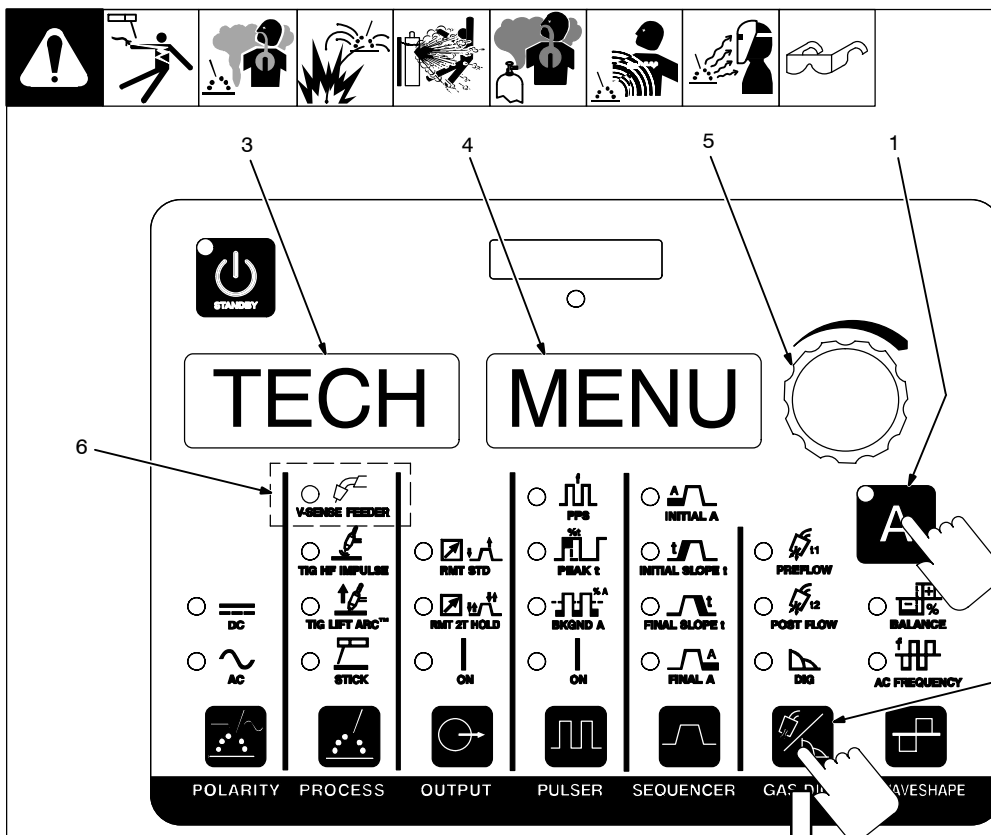
[COOL] Napájení chlazení (volitelné): Slouží k volbě mezi možnostmi [VYP], [ZAP] (pouze modely bez osvědčení CE) a [AUTO]. Možnosti [VYP] se vypne přívod napájení k zásuvce. Možnosti [ZAP] se zapne přívod napájení k zásuvce. S aktivní možností [AUTO] je přívod napájení k zásuvce zapnutý, když je aktivní proces TIG.

[MACH] [RESET] 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 nabídky. 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 10-3.

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.

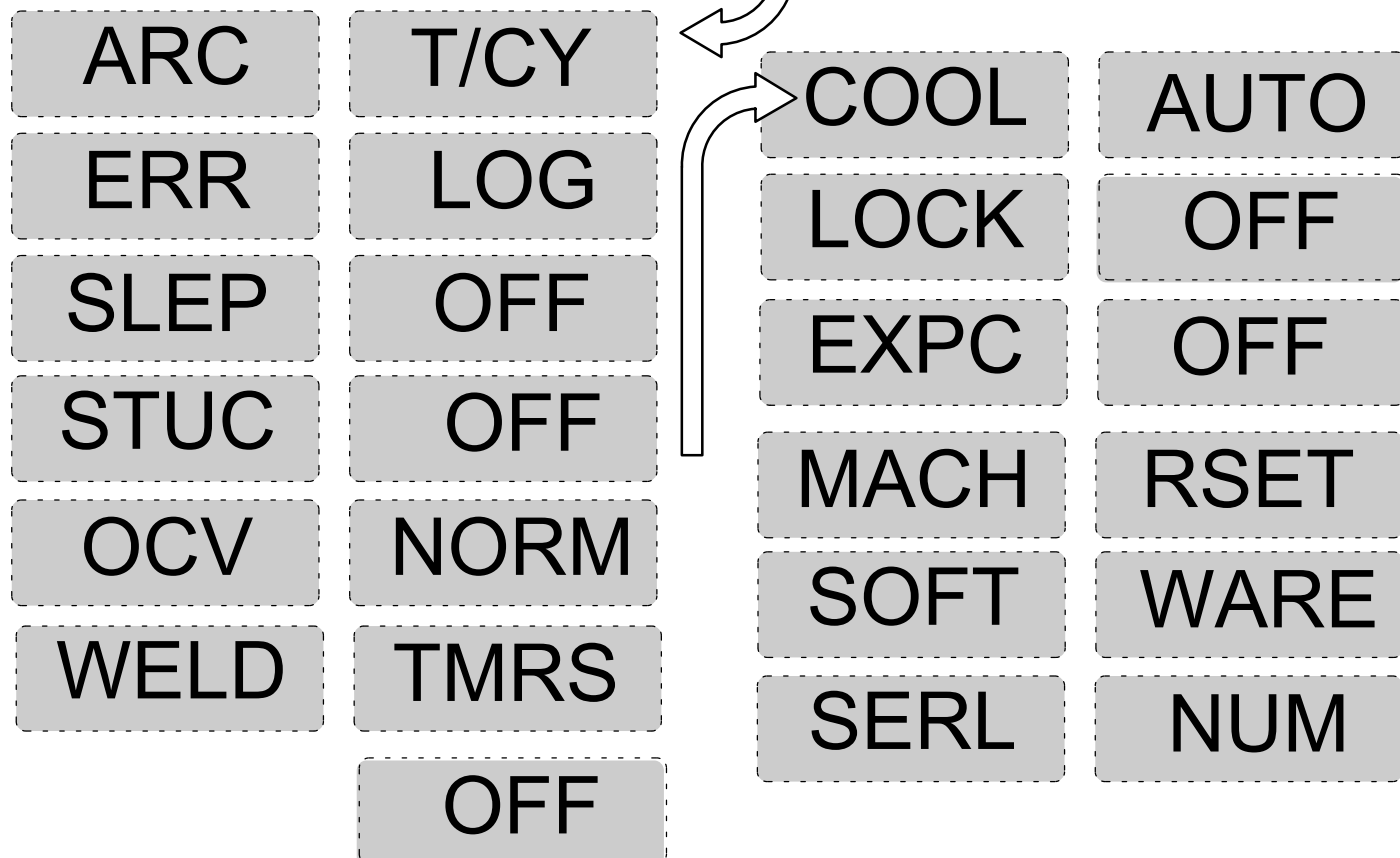
- 3 Zobrazení parametru
- 4 Zobrazení nastavení
- 5 Ovladač pro úpravu proudu

Otočením ovladač 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

[ARC] [T/CY] Časovač oblouku: Měří dobu funkčního oblouku v hodinách, minutách a cyklech. Různé prvky 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 10-3.

[SLEP] 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] 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] 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.

☞ Volitelné – výběr napětí naprázdno lze provést při současném používání procesu Podavač V-Sense (MIG stejnosměrný proud).

[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] Pomocné 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]: Omezí možnosti nastavení zařízení uživatelem. Pokyny k provozu naleznete v části 9-5.

[METR] 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] Příkazy pro řízení externích pulzů: Funkci zapnete v případě, že chcete ovládat zařízení z externího zdroje. Když je zapnutá, odpovídá řídicí napětí 0–10 voltů DC vypnutí až 280 ampérům.

[MACH] [RESET] 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].

[SERL] [NUM] Sériové číslo: Pokud zobrazené sériové číslo neodpovídá sériovému číslu zařízení, přečtěte si část 10-3.

[SOFT] [WARE] Číslo softwaru: Zobrazí se číslo a revize softwaru.

9-3. Sekvencer a časovač svařování u modelu DX

INITIAL A

INITIAL SLOPE t

FINAL SLOPE t

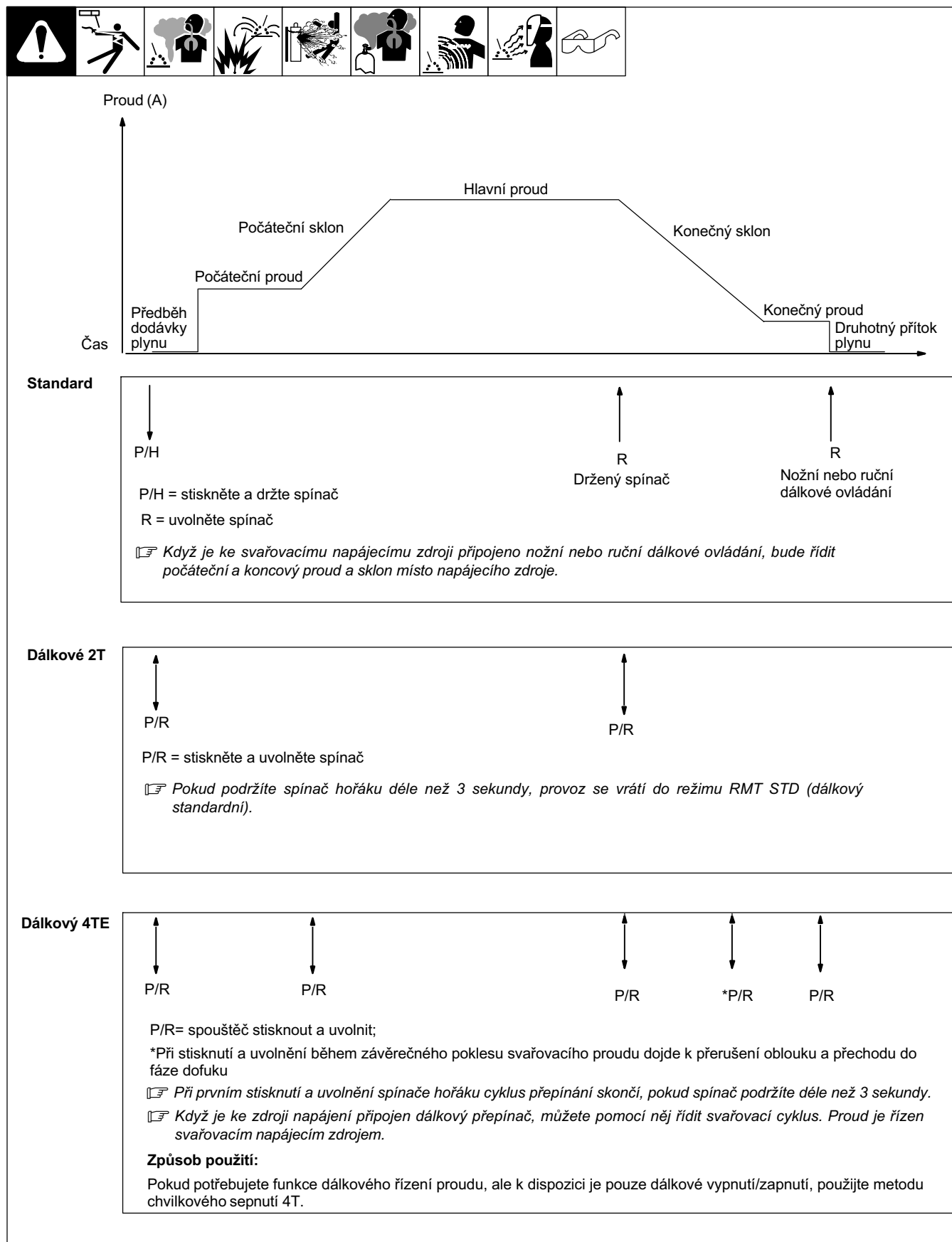
FINAL A

SEQUENCER

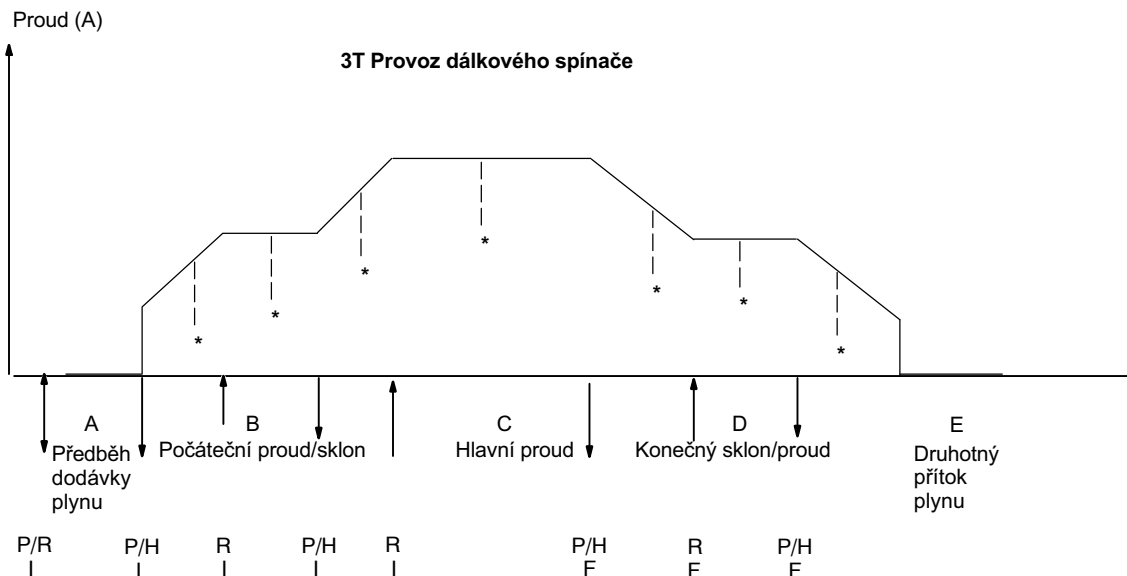
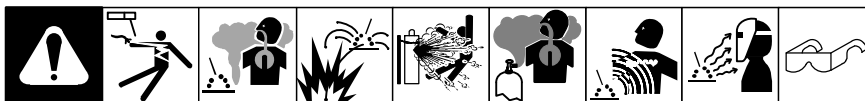
INTL	20A	Ovladač sekvenceru se zapnutým časovačem svařování Tato funkce je dostupná při použití procesu TIG, ale je vypnutá, pokud je v režimu RMT STD připojeno dálkové nožní nebo ruční ovládání. Pokud je aktivní, řídí sekvencer následující parametry svařovacího cyklu: Počáteční proud Rozsah je 2–280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

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

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



B. Specifická metoda sepnutí 3T



* Oblouk lze kdykoliv zrušit stisknutím a uvolněním počátečního i koncového spínače nebo zvednutím hořáku.

P/R = Stiskněte A Uvolněte Spínač (Během 3/4 Sekundy)

P/H = Stiskněte A Držte Spínač

R = Uvolněte Spínač

I = Počátečního Spínače

F = Koncový Spínač

1 Specifický způsob sepnutí 3T

Novou konfiguraci pro 3T je nutné určit pomocí sekvenceru.

3T vyžaduje určitý typ dálkového ovládání se dvěma nezávislými přepínači pro chvilkový kontakt. Jeden bude označen jako počáteční spínač a musí být zapojen mezi kolíky zásuvky dálkového ovládání A a B. Druhý se označí jako koncový spínač a musí být zapojen mezi kolíky zásuvky dálkového ovládání D a E.

2 Ovladač pro úpravu proudu

Možnost 3T vyberete otočením ovladač pro úpravu proudu.

Definice:

Velikost počátečního sklonu označuje míru změny proudu určenou počátečním proudem, časem počátečního sklonu a hlavním proudem.

Velikost konečného sklonu označuje míru změny proudu určenou hlavním proudem, časem konečného sklonu a konečným proudem.

Provoz:

A, Stisknutím a uvolněním počátečního spínače během 3/4 sekundy spusťte proud ochranného plynu. Chcete-li sekvenci předběhu toku plynu zastavit, než celá proběhne (25 sekund), stiskněte a uvolněte koncový spínač. Časovač předběhu se resetuje a celou sekvenci 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.

B, Stisknutím počátečního spínače zapálíte oblouk při počátečním proudě. Podržení spínače zvýšíte proud podle velikosti počátečního sklonu (uvolněním použijete ke svařování příslušný proud).

C, Po dosažení úrovně hlavního proudu lze počáteční spínač uvolnit.

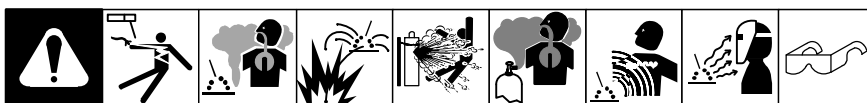
D, Podržení koncového spínače snížíte proud podle velikosti konečného sklonu (uvolněním použijete ke svařování příslušný proud).

E, Po dosažení konečného proudu oblouk zhasne a po dobu nastavenou u druhotného přítoku plynu bude přiváděn ochranný plyn.

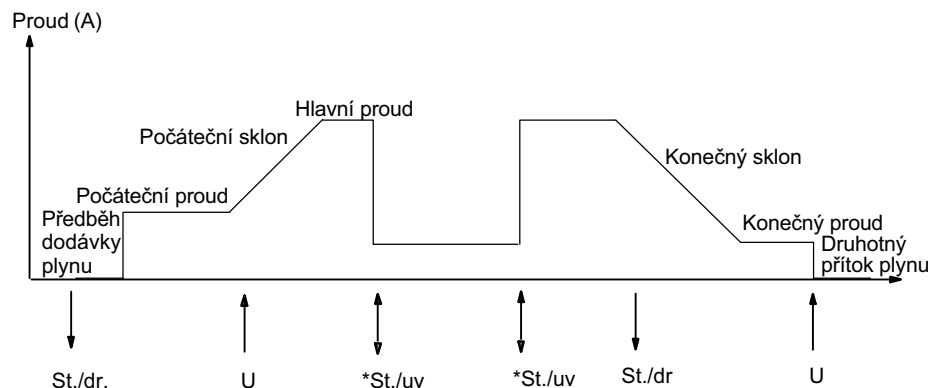
Způsob použití:

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

C. Specifický způsob sepnutí 4T, 4Tm a 4TL



Metoda chvilkového sepnutí 4T a 4Tm



St./dr. = stiskněte a držte spínač; U = uvolněte spínač;
*pouze 4T: St./uv. = stiskněte a uvolněte spínač během 3/4 sekundy

Použití chvilkového sepnutí 4T a 4Tm:

Pokud potřebujete funkce dálkového řízení proudu, ale k dispozici je pouze dálkové vypnutí/zapnutí, použijte metodu chvilkového sepnutí 4T a 4Tm (upraveno).

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.

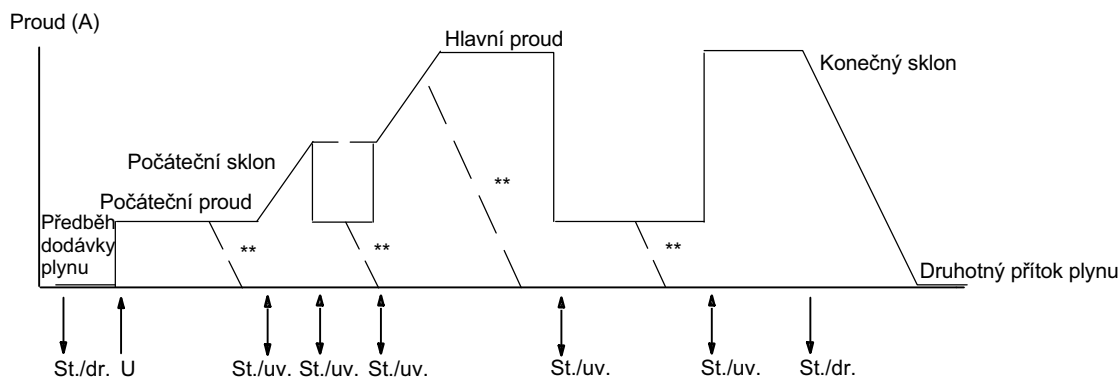
Způsob použití 4TL:

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.

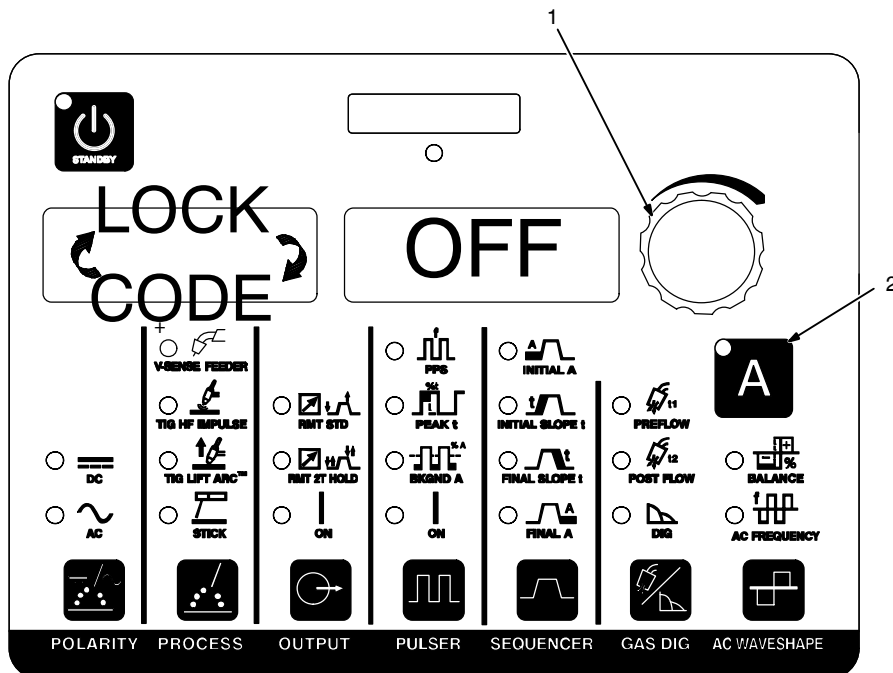
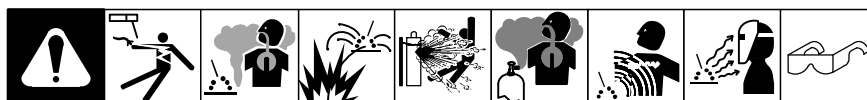
Způsob sepnutí hořáku 4TL



St./dr. = stiskněte a držte spínač; U = uvolněte spínač; St./uv. = stiskněte a uvolněte spínač během 3/4 sekundy

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

9-5. Funkce zablokování



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 Ovladač proudu/ +Regulace napětí (A)

Stisknutím ovladače proudu (A) přepnete mezi zobrazením zámku a kódu. Přepínáte 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 запиšte 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 ampérmetru se přepne na [OFF]. Blokování bude nyní vypnuté. Ukončete pokročilé funkce podle části 9-2.

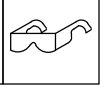
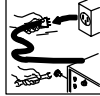
280859-A

9-6. Určení úrovně blokování

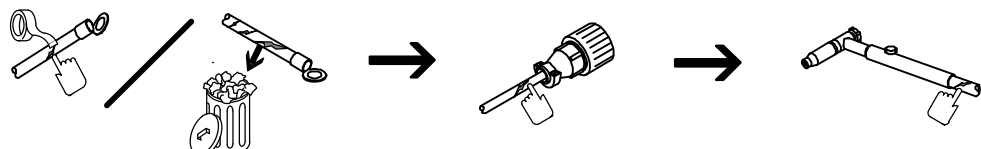
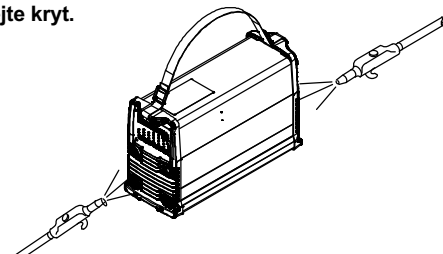
Minimální úpravy		Určitá míra úprav				Maximální úpravy	
Úroveň zablokování 1		Úroveň zablokování 2		Úroveň zablokování 3		Úroveň zablokování 4	
Upravitelné	Zablokované	Upravitelné	Zablokované	Upravitelné	Zablokované	Upravitelné	Zablokované
	Proud na panelu		Proud na panelu	Proud na panelu +/-10 %		Proud 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 A ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

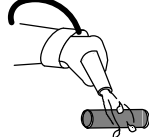
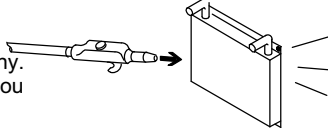
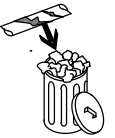
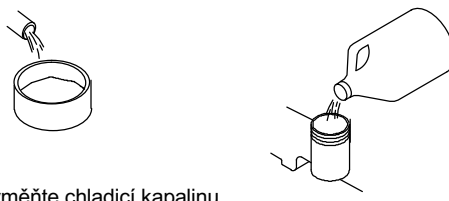
10-1. Běžná údržba

  		⚠ Před údržbou odpojte napájení. ☞ Pokud zařízení používáte v náročných podmínkách, provádějte údržbu častěji.
---	---	---

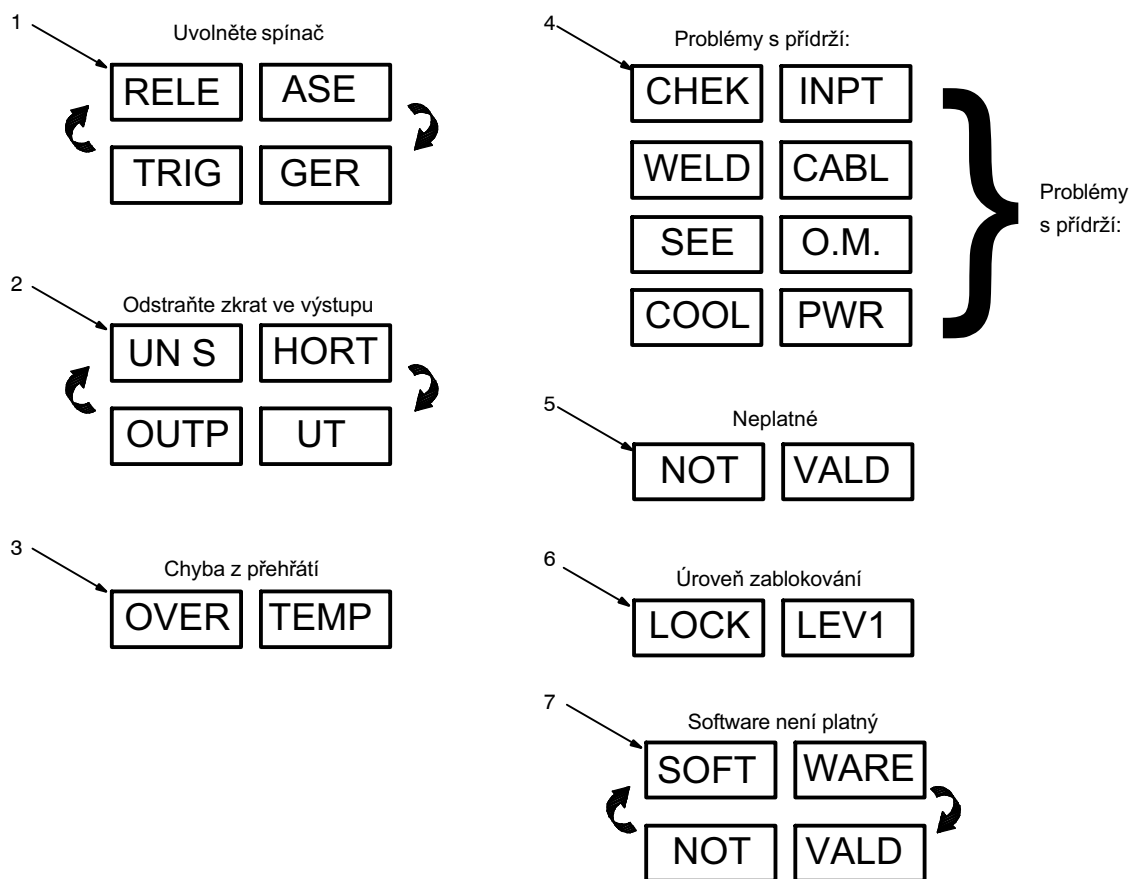
A. Zdroj svařovacího proudu

	✓ = zkontrolujte ◇ = nahradte ● = vyčistěte Δ = opravte ☆ = vyměňte * Musí provádět autorizovaný servisní pracovník
Každé 3 měsíce	  ✓ ☆ Štítky  ✓ ☆ Plynové hadice
Každé 3 měsíce	 ✓ Δ ☆ Kabely a šňůry
Každé 6 měsíce	⚠ Při vzduchovém čištění vnitřku jednotky nesundávejte kryt.  ● Při náročném provozu provádějte čištění každý měsíc.

B. Volitelné chlazení

	✓ = zkontrolujte ◇ = nahradte ● = vyčistěte Δ = opravte ☆ = vyměňte * Musí provádět autorizovaný servisní pracovník
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. Zprávy zobrazené na voltmetru nebo ampérmetru



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

1 [RELE] [ASE] / [TRIG] [GER]

Před pokračováním je nutné otevřít ovladač stykače zásuvky dálkového ovládání (kolíky A a B).

2 [UN S] [HORT] / [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 10-3.

3 [OVER] [TEMP]

Došlo k přehřátí. Chyba zmizí, až teplota klesne na přijatelnou úroveň.

4 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 10-3.

[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 zkratťte. Při drážkování uhlíkovou elektrodou (CARBon ARC Gouging) upravte nastavení DIG na hodnotu CARBon ARC. Viz část 5-4 (Dynasty), 6-2 (Dynasty DX), 7-3 (Maxstar) nebo 8-2 (Maxstar DX).

[SEE] [O.M.] Přečtěte si návod k použití: Viz část 10-3.

[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 115voltage AC zásuvky nebo můžete zařízení použít bez chlazení a chlazení vypnout (viz část 9-1).

5 [NOT] [VALD]

Zpráva se zobrazí, když se pokusíte provést nekompatibilní nastavení, například stisknout tlačítko pro tvar křivky AC v režimu DC.

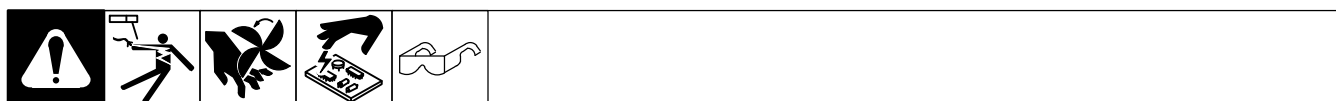
6 [LOCK] [LEV1], 2, 3, 4

Zobrazí se, když se pokusíte provést úpravy, které nejsou kompatibilní s aktivní úrovní blokování.

7 [SOFT] [WARE] [NOT] [VALD]

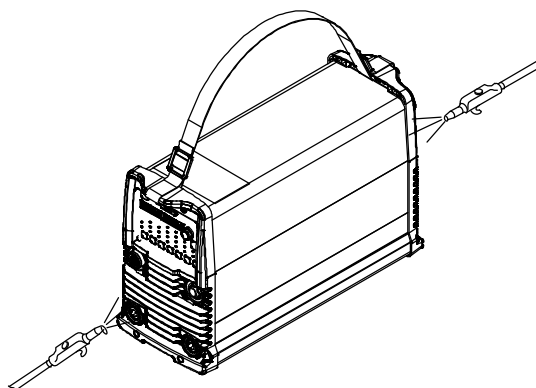
Byla zjištěna chyba kompatibility softwaru. Je nutné provést aktualizaci softwaru (viz část 4-12 zabývající se aktualizacemi). Pokud se chyba zobrazí po provedení aktualizace, přečtěte si část 10-3.

10-3. 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).
	Zkontrolujte, opravte nebo vyměňte dálkové ovládání.
	Jednotka je přehřátá. Nechte jednotku ochladit se zapnutým ventilátorem (viz část 3-8).
Nepravidelný nebo nepříjemný výstup při svařování	Použijte svařovací kabely vhodné velikosti a typu (viz část 4-2).
	Vyčistěte a dotáhněte veškerá spojení (viz část 10-1).
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 14).
	Použijte vhodně připravenou elektrodu (viz část 14).
	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 (viz část 10-1A).
	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 10-2.	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 část 9) 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.

10-4. Vzduchové čištění vnitřku jednotky

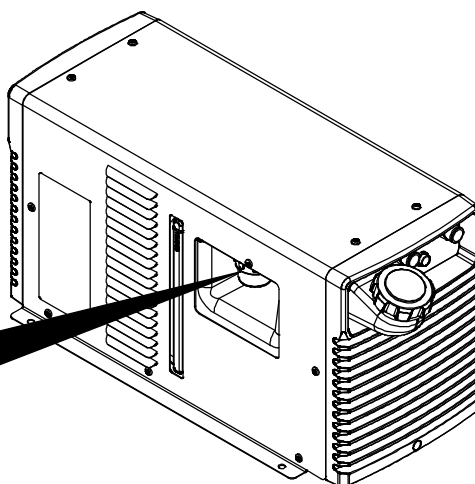
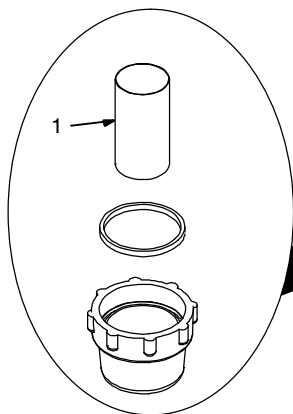
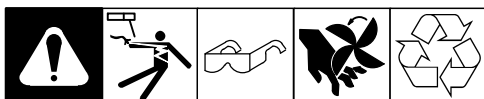


⚠ Při vzduchovém čištění vnitřku jednotky nesundávejte kryt.

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

805 497-A

10-5. Údržba chladicí kapaliny



⚠ Před údržbou odpojte napájení.

1 Filtř 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.

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

Způsob použití

GTAW nebo při použití HF*

1-1/4 Gal
Chladicí kapalina

Chladicí kapalina s nízkou vodivostí č. 043 810**; destilovaná nebo deionizovaná voda je OK nad 32 °F (0 °C)

Potřebné nástroje:



Křížový šroubovák T25

805 502-A

*HF: Vysokofrekvenční proud

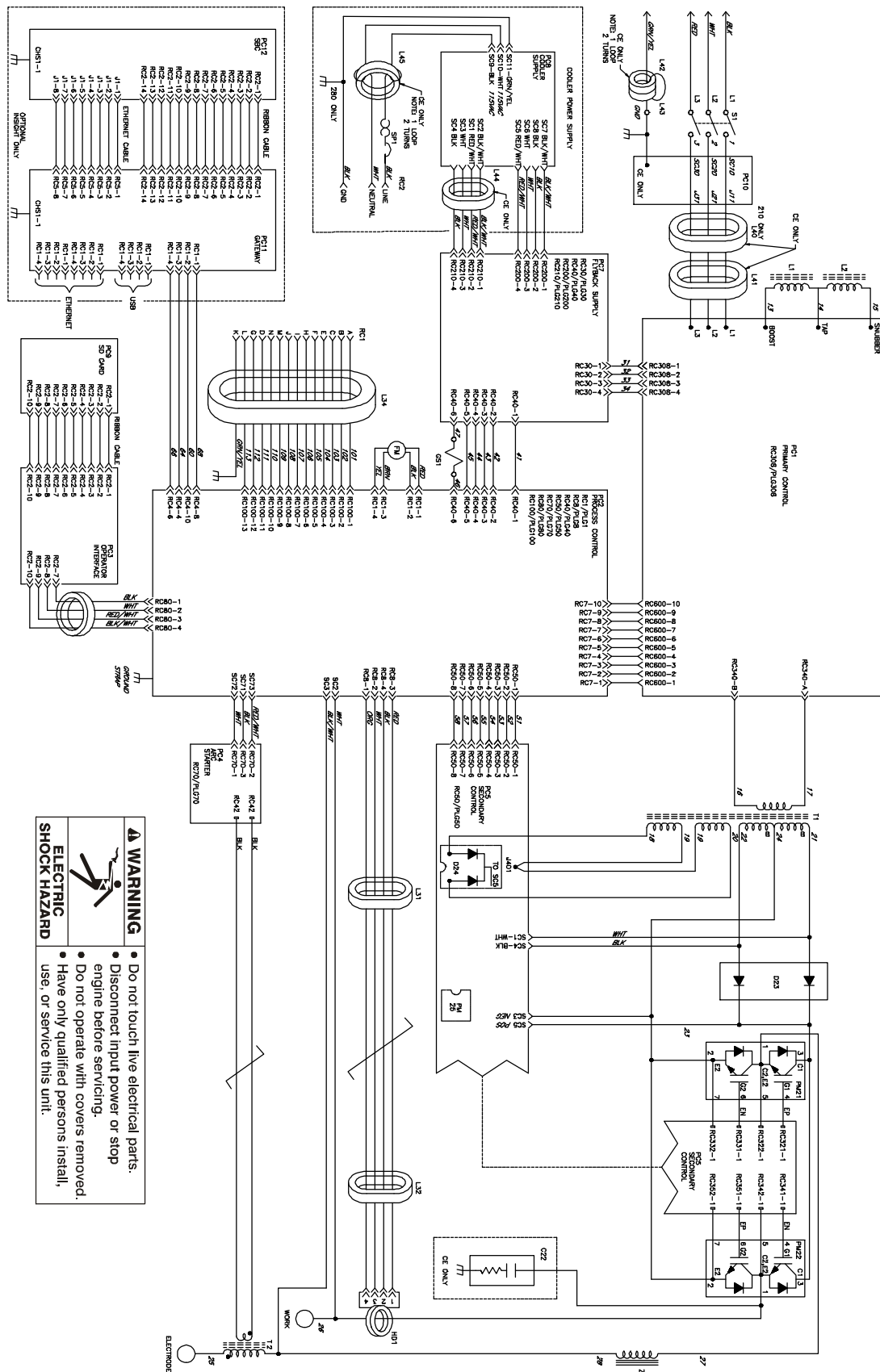
**Chladicí kapalina 043 810, roztok 50/50, ochrana do -37 °F (-38 °C) a odolnost proti růstu řas

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).

Poznámky

**Profesionálové při
svařování a řezání
postupují
bezpečně.
Přečtěte si
pravidla pro
bezpečnost na
začátku této
příručky.**

ČÁST 12 – ELEKTRICKÁ SCHÉMATA



⚠ WARNING

ELECTRIC SHOCK HAZARD

- Do not touch live electrical parts.
- Disconnect input power or stop engine before servicing.
- Do not operate with covers removed.
- Have only qualified persons install, use, or service this unit.

Obrázek 12-1. Schéma zapojení pro model Dynasty 280

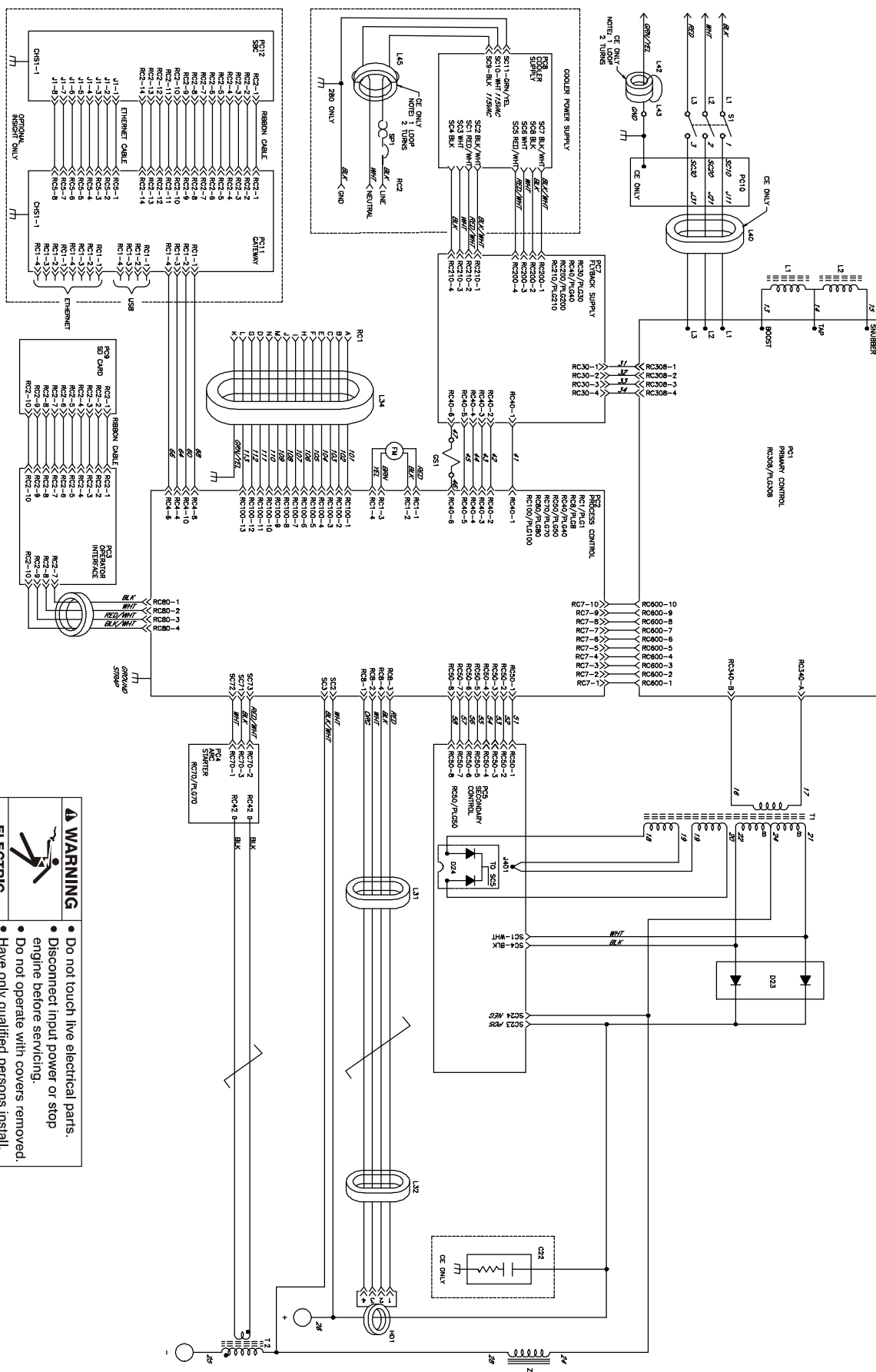
255980-G

Obrázek 12-2. Schéma zapojení pro model Maxstar 280

⚠ WARNING

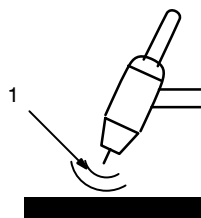
ELECTRIC SHOCK HAZARD

- Do not touch live electrical parts.
- Disconnect input power or stop engine before servicing.
- Do not operate with covers removed.
- Have only qualified persons install, use, or service this unit.



ČÁST 13 – VYSOKÉ FREKVENCE

13-1. Svařovací procesy vyžadující vysoké frekvence



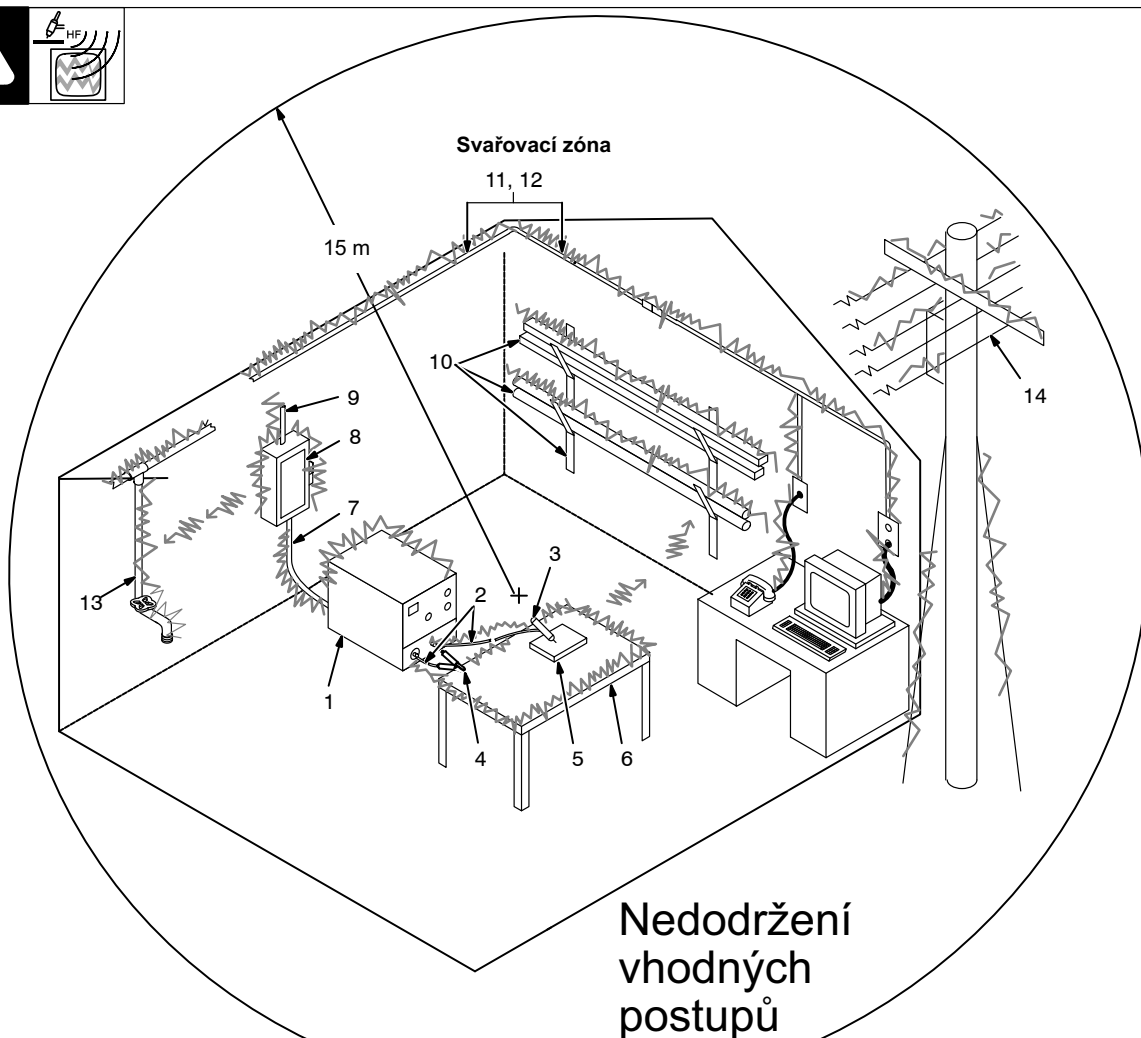
TIG

1 Vysokofrekvenční napětí

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

high_freq 2018-01_cze

13-2. Instalace s možnými zdroji vysokofrekvenční interference



Zdroje přímého vysokofrekvenčního 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

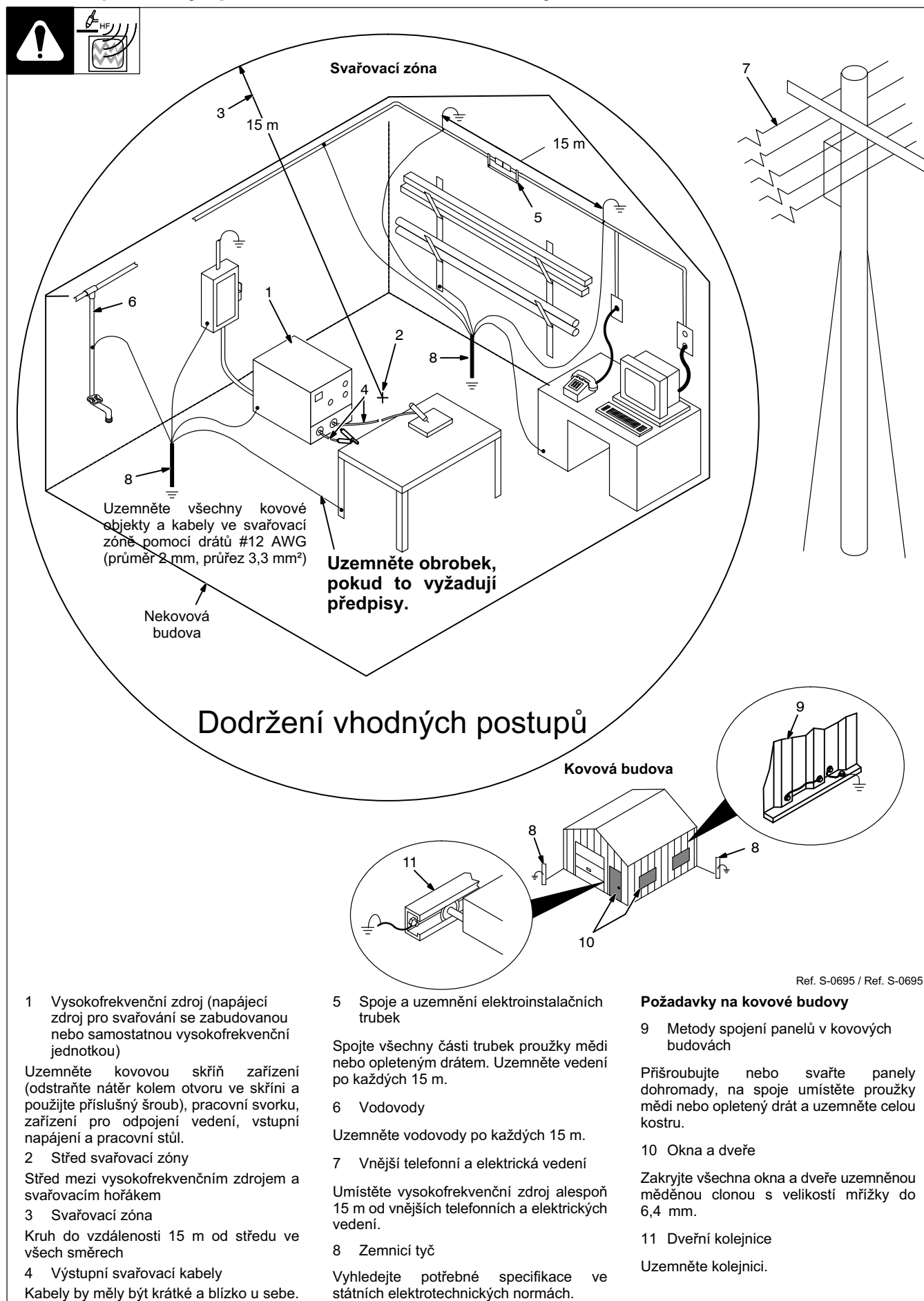
- 7 Vstupní napájecí kabel
- 8 Zařízení pro odpojení vedení
- 9 Vstupní napájecí elektroinstalace

Zdroje zpětného vyzařování vysokofrekvenčního záření

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

S-0694

13-3. Doporučený způsob instalace kvůli snížení vysokofrekvenční interference



ČÁST 14 – VÝBĚR A PŘÍPRAVA WOLFRAMOVÉ ELEKTRODY PRO SVAŘOVÁNÍ DC NEBO AC S INVERTOREM

gtaw_Inverter_2018-01_cze



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

14-1. Volba wolframové elektrody (pracujte v čistých rukavicích, aby nedošlo ke kontaminaci wolframu)

A. Volba wolframové elektrody

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

Průměr elektrody	Rozsah proudu – typ plynu ♦ – polarita	
	(DCEN) – argon Elektroda pro stejnosměrný proud s přímou polaritou (pro měkkou nebo nerezovou ocel)	AC – argon Nevyvážená vlna (pro hliník)
Slitiny wolframu se 2 % využitím ceru, 1,5 % lanthanu nebo 2 % thoria		
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	150–250	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.

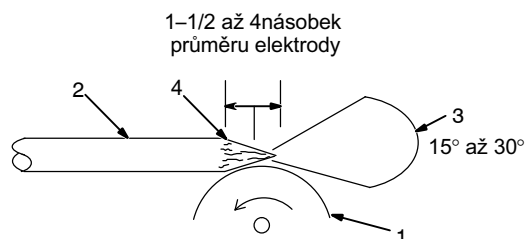
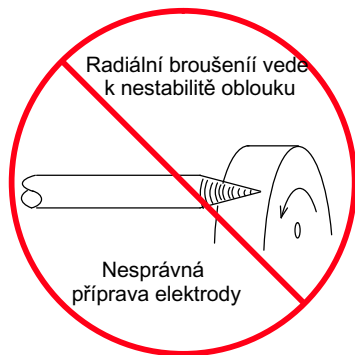
B. Složení elektrody.

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.
2 % thoria (červená)	Běžně používaná pro svařování stejnosměrným proudem, méně vhodná pro svařování střídavým proudem.
Cistý 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.
* Barva se může lišit v závislosti na výrobci. Odpovídající barvy jsou uvedeny v příručce od výrobce.	

14-2. Příprava wolframové elektrody pro DC svařování s přímou polaritou (DCEN) nebo AC svařování s invertorem



! Při obroušování wolframové elektrody vzniká prach a odletující jiskry, které mohou způsobit poranění nebo požár. Používejte u brusky místní odsávání (nucenou ventilaci) nebo schválený respirátor. Bezpečnostní informace naleznete v bezpečnostním listu MSDS. Zvažte použití wolframu s obsahem ceru, lanthanu nebo yttria místo thoria. Prach vznikající z elektrod s thoriem obsahuje nízkourovňový radioaktivní materiál. Prach z brusky likvidujte ekologicky šetrným způsobem. Používejte vhodné ochranné prostředky pro obličej, ruce a tělo. Uchovávejte hořlaviny mimo pracoviště.



Ideální příprava elektrody – stabilní oblouk

1 Brusný kotouč

Před svařováním obroušte 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.

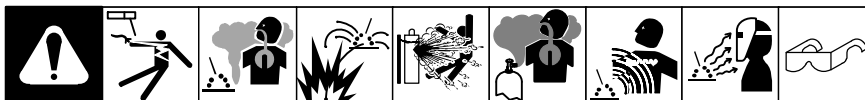
3 Ideální rozsah úhlu obroušení: 15° až 30°

☞ *Doporučený úhel obroušení elektrody je 30 stupňů.*

4 Rovné broušení

Brušte elektrodu podélně, ne radiálně.

15-1. Postupy dotykového a vysokofrekvenčního zapalování u TIG



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 vysokofrekvenční zapalování

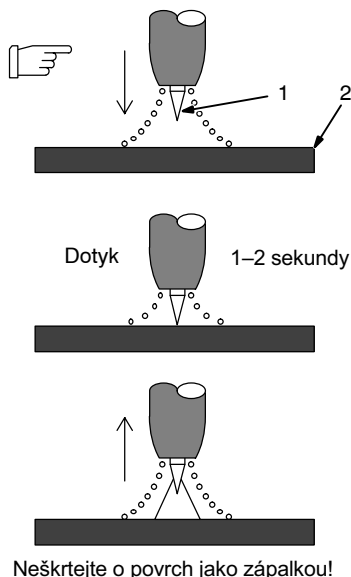
Když svítí tlačítko HF Start, zapálíte oblouk takto:

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

Způsob použití:

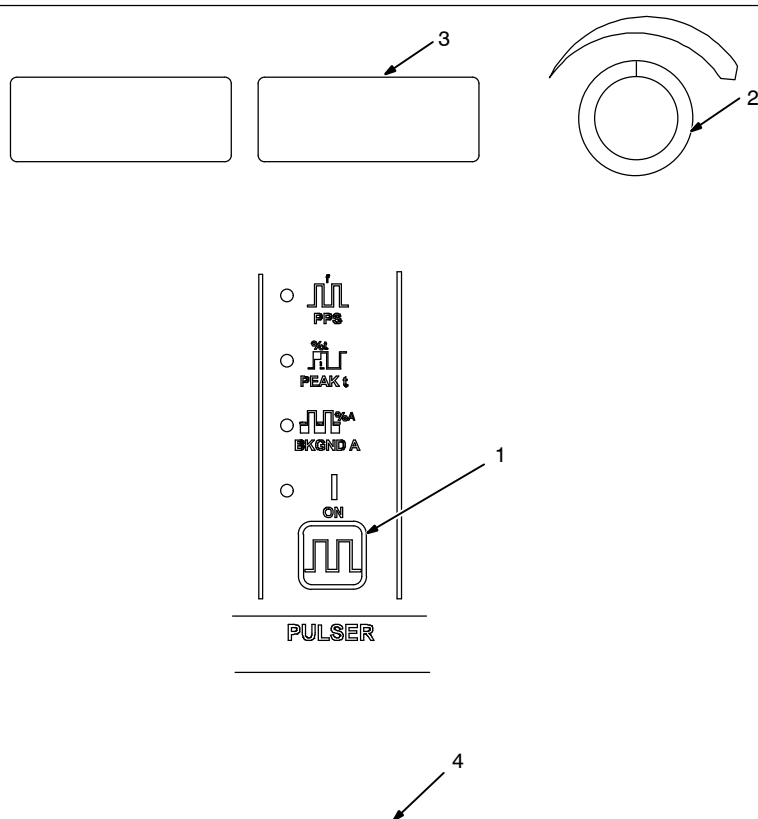
Vysokofrekvenční zapalování se používá pro proces DCEN GTAW, když je nutná bezdotyková metoda zapalování oblouku.

Metoda dotykového zapalování



Neškrtejte o povrch jako zápalkou!

15-2. Ovládání impulzového generátoru



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

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, stiskněte přepínač, dokud se LED ON nevyžije.

2 Ovladač pro úpravu proudu (nastavení hodnoty)

3 Ampérmetr (zobrazení hodnoty)

Rozsah všech parametrů impulzového generátoru naleznete v části 6-2 nebo 8-2.

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 8-1). Pokud použijete jeden pulz za sekundu a nastavíte tuto hodnotu na 50 %, bude použití maximálního proudu 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.

4 Průběhy pulzního výstupu

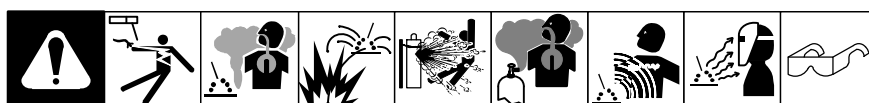
Příklady znázorňují účinek, který má změna nastavení hodnoty času pro maximální proud na průběh pulzního výstupu.

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, podržnutím a vznikajícím teplem. Ovládání je možné upravovat během svařování. Impulzy lze také využít při cvičení postupu přidávání výplňového materiálu.

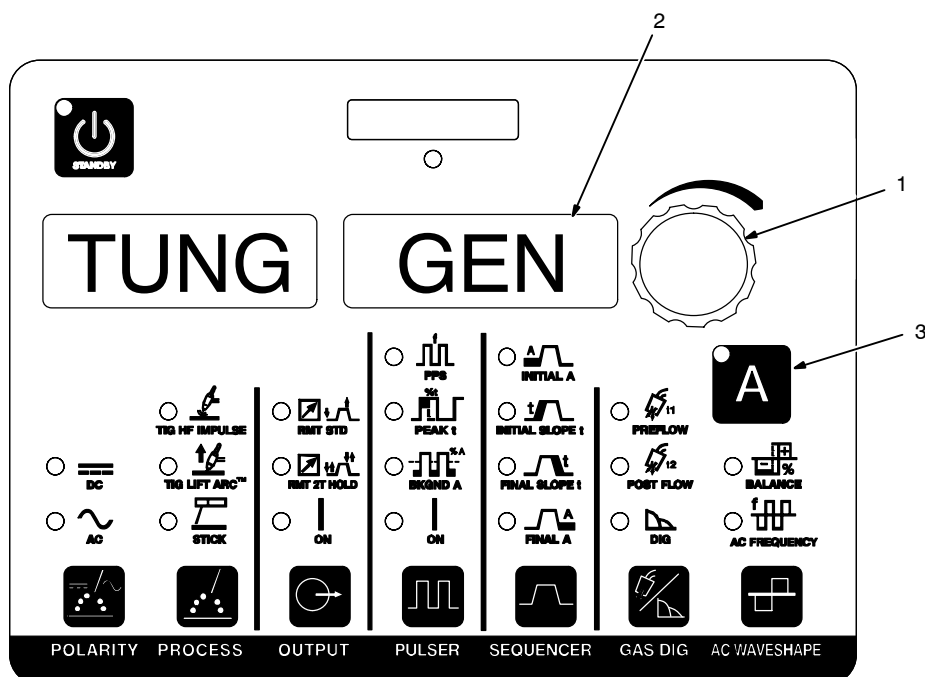
Funkce je zapnutá, když svítí LED.

15-3. Výběr obecné elektrody (GEN) při změně programovatelných počátečních parametrů TIG (pouze modely DX)

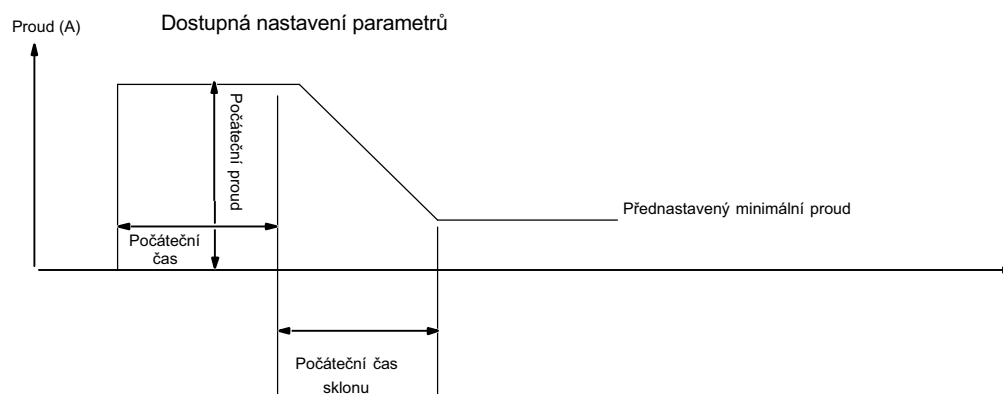


- 1 Ovladač pro úpravu proudu
- 2 Zobrazení parametru
- 3 Tlačítko proudu

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



247220-D



Parametr

- Počáteční výstupní polarita (POL)
- Počáteční proud (STRT)
- Počáteční čas (TIME)
- Počáteční sklon (SSLP)
- Přednastavený minimální proud (PMIN)

Výchozí AC

- EP (kladná elektroda)
- 30 A
- 120 ms
- 120 ms
- 10 A

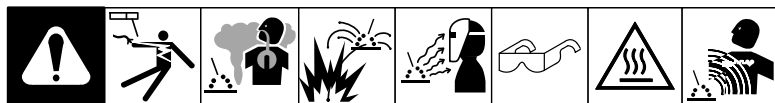
Výchozí DC

- EN (záporná elektroda)
- 25 A
- 120 ms
- 100 ms
- 10 A

Rozsah

- EP / EN
- 5–200 A
- 0–250 ms
- 0–250 ms
- 1 (DC) 2 (AC) –25 A

ČÁST 16 – POKYNY PRO RUČNÍ OBLOUKOVÉ SVAŘOVÁNÍ (SMAW) -- TABULKA PRO VÝBĚR ELEKTROD A PROUDU



ELEKTRODA	PRŮMĚR	ROZSAH PROUDU									
		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										
7014	7/32										
	1/4										
	3/32										
	1/8										
	5/32										
7018	3/16										
	7/32										
	1/4										
	3/32										
	1/8										
7024	5/32										
	3/16										
	7/32										
	1/4										
	3/32										
Ni-Ci	1/8										
	5/32										
	3/16										
	3/32										
308L	1/8										
	5/32										
	3/32										

ELEKTRODA	DC*	AC	POLOHA	PENETRACE	VYUŽITÍ
6010	EP		VŠECHNY	HLUBOKÁ	MIN. PŘÍPRAVA,
6011	EP	✓	VŠECHNY	HLUBOKÁ	HRUBÉ, HODNĚ JISKER
6013	EP, EN	✓	VŠECHNY	NÍZKÁ	VŠEOBECNÉ
7014	EP, EN	✓	VŠECHNY	STŘEDNÍ	HLADKÉ, SNADNÉ, RYCHLÉ
7018	EP	✓	VŠECHNY	STŘEDNÍ	NÍZKÉ MNOŽSTVÍ VODÍKU, PEVNÉ
7024	EP, EN	✓	PLOCHÉ VODOROVNĚ	NÍZKÁ	HLADKÉ, SNADNÉ, RYCHLEJŠÍ
NI-CL	EP	✓	VŠECHNY	NÍZKÁ	LITINA
308L	EP	✓	VŠECHNY	NÍZKÁ	NEREZ

*EP = ELEKTRODA POZITIVNÍ (OBRÁCENÁ POLARITA)
EN = ELEKTRODA NEGATIVNÍ (PŘÍMÁ POLARITA)

Ref. S-087 985-A

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 2020

(Zařízení se sériovým číslem začínajícím na NA nebo novějším)

Tato omezená záruka nahrazuje všechny předchozí záruky Miller a nevylučuje se s jinými výslovnými nebo předpokládanými zárukami.

Máte k záruce dotazy?

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.

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 nutně na takovou vadu nebo selhání do 30 dní písemně upozornit. Oznámení odeslaná jako online reklamace musejí obsahovat podrobný popis závady a kroky provedené při řešení problémů vadných dílů. Reklamace bez požadovaných informací, definovaných v příručce Miller Service Operation Guide (SOG), může společnost Miller zamítnout.

Společnost Miller přijme reklamace 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 Severní Americe, nebo 18 měsíců po dodání mezinárodnímu distributorovi, podle toho, co nastane dříve.

- 5 let na díly, 3 roky na opravu
 - Pouze originální usměrňovače proudu včetně SCR, diod a oddělených usměrňovacích modulů
- 3 roky na díly a oprava, pokud není uvedeno jinak
 - Samozatmívací skla svařecích kulek (Bez práce) (Viz níže uvedená výjimka pro Classic Series)
 - Motorem poháněné svařecí generátory (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
- 2 roky na díly a opravu
 - Samozatmívací skla svařecích kulek (pouze klasická série) (bez oprav)
 - Samostatmívací svařovací kukly (bez oprav)
 - Odsavač dýmu – série Capture 5, Filtair 400 a Industrial Collector
- 1 rok – díly a oprava, pokud není uvedeno jinak
 - Ohříváč ArcReach
 - Svařovací systémy AugmentedArc a LiveArc
 - Automatická pohybová zařízení
 - Vzduchem chlazené MIG svařovací pistole Bernard BTB (bez nákladů na práci)
 - CoolBelt (bez oprav)
 - Vysoušecí systémy
 - Doplňkové 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 výrobců.)
 - Zátěže
 - Motorem poháněné svařovací pistole (kromě Spoolmate)
 - Ventilátorové jednotky PAPR (bez oprav)
 - Polohovadla a regulátory
 - Stojany (Pro více napájecích zdrojů)
 - Pojezdy/závěsy
 - Skříňky a panely pro dýchací přístroje (SAR)
 - Zařízení SubArc pro podávání drátů
 - 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 měsíců na díly
 - Baterie
- 90 dní na díly
 - Příslušenství (sady)
 - Rychlostahovače a vzduchem chlazené kabely pro ohříváč 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 Roughneck
 - Pistole Spoolmate

Omezená záruka Miller's True Blue) neplatí pro:

- 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).
- Položky dodávané společností Miller, ale vyrobené někým jiným (například motory nebo příslušenství). Tyto položky jsou kryty zárukou výrobce, pokud existuje.
- Vybavení, které bylo upraveno jinou stranou než společností Miller, nebo vybavení, které bylo nesprávně nainstalováno, provozováno nebo používáno (s ohledem na oborové standardy), nebo zařízení, které neprošlo přiměřenou a potřebnou údržbou nebo které bylo použito pro provoz mimo své specifikace.
- Závady způsobené nehodou, neautorizovanou opravou nebo nesprávným testováním.

PRODUKTY MILLER JSOU URČENY KOMERČNÍM A PRŮMYSLÝM 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 dobropis 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 UŠLÉHU 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.





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

Svůj produkt můžete zaregistrovat na stránce: www.miller-welds.com/support/product-registration



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

Distributory nebo servisní firmy naleznete na adrese www.millerwelds.com; můžete také zavolat na číslo 1-800-4-A-Miller.

Kontaktujte doručovatele, pokud potřebujete

Reklamovat ztrátu nebo poškození během doručování.

Pomoc při vyplňování a vyřizování reklamací získáte od dopravního oddělení výrobce zařízení nebo distributora.

Miller Electric Mfg. LLC

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

Mezinárodní centrála: USA

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

Pro mezinárodní lokality:

www.MillerWelds.com

