



Svářecí invertor ORION125EL/ARC162ST



Návod k použití

OBSAH

1.0	TECHNICKÝ POPIS	3
1.1	POPIS	3
1.2	TECHNICKÉ PARAMETRY	3
1.3	PRACOVNÍ CYKLUS A PŘEHŘÁTÍ	3
1.4	VOLT-AMPÉROVÉ CHARAKTERISTIKY	3
2.0	INSTALACE	3
2.1	PŘIPOJENÍ SVÁŘEČKY K NAPÁJECÍ SÍTI	3
2.2	ZAPOJENÍ A PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ PRO SVÁŘENÍ S OBALOVANOU ELEKTRODOU	4
2.3	ZAPOJENÍ A PŘÍPRAVA ZAŘÍZENÍ PRO SVÁŘENÍ GTAW (TIG)	4
3.0	FUNKCE	4
3.1	PŘEDNÍ PANEL - ZADNÍ PANEL	4
4.0	ÚDRŽBA	4

Bezpečnostní pokyny

POZOR před samotným uvedením přístroje do provozu, prací se strojem nebo servisem stroje, pozorně prostudujte tento návod a dodržujte bezpečnostní pokyny

Připojení ke zdroji elektrické energie

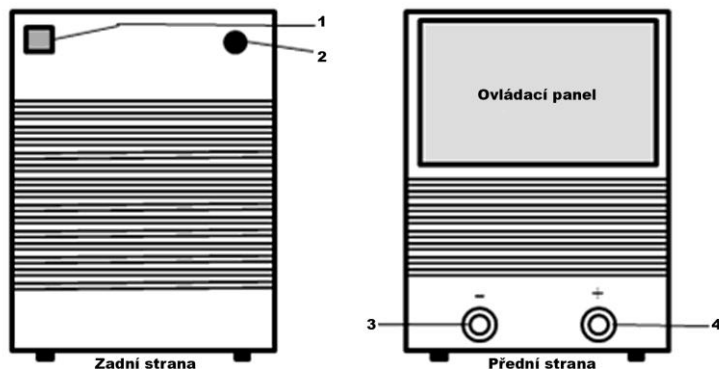
- Tento svařovací inverter musí být uveden do provozu kvalifikovaným pracovníkem v závislosti na místních bezpečnostních předpisech
- Nikdy se nedotýkejte elektrických částí výrobku, které jsou pod proudem nebo elektrodou holou kůží, rukavicemi nebo mokrým oděvem.
- Ujistěte se, že používáte uzemnění při pracovním procesu
- Nikdy nepoužívejte stroj na vlhké či mokré ploše
- Nikdy nepoužívejte stroj, který má poškozené kabely . Okamžitě kabely vyměňte při podezření , že jsou poškozené.

Pracovní prostředí

- Před začátkem pracovního procesu se ujistěte, že prostor je kvalitně ventilovaný a nehrozí zamoření prostředí škodlivými plyny vznikajícími při procesu svaření. Pokud budete pracovat v nevětraném prostředí, použijte dýchací respirátor (správný model proberte u specializovaného prodejce ochranných prostředků).
- Vždy používejte svařecí helmu nebo ochranné svařečské brýle se správným stupněm zatmavení DIN. V případě nejistoty se poraďte s odborníky!
- Vždy používejte ochranné pracovní prostředky jako jsou ochranné svařečské rukavice a svařečský oblek či svařečskou zástěru.
- Nikdy nepracujte ve výbušném prostředí! Vždy odstraňte hořlaviny z okolí svařovacího procesu.
- Pokud pracujete v hlučném prostředí, použijte adekvátní ochranu sluchu
- Vždy přezkontrolujte a citlivě manipulujte regulátory a nástavci.

Tento stroj může uvést do provozu, obsluhovat, pracovat a opravovat pouze kvalifikovaná osoba!

Určení stroje: Orion 150 EL je 1-fázová přenosná svařečka pro MMA a Lift TIG



Zapojení stroje:

Připojení k elektrické síti

Připojte elektrickou zástrčku (2) k elektrické síti. Svařečku je možno zapínat / vypínat pomocí hlavního vypínače (1).

Připojení svařovacích kabelů – MMA

Držák elektrody a kabel zpětného proudu je třeba připojit k minusové zásuvce (3) a plusové zásuvce (4). Zástrčkami je třeba otáčet, dokud nebudou utažené. Dodržte polaritu uvedenou dodavatelem elektrody.

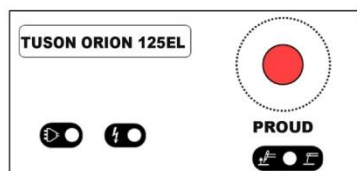
Připojení svařovacích kabelů – TIG

Připojte přípoj TIG k minusové zásuvce (3) a kabel zpětného proudu k plusové zástrčce (4). Zástrčkami je třeba otáčet, dokud nebudou utažené.



Připojení plynu (pouze pro TIG)

Hořák TIG připojte k externímu plynovému systému včetně reduktoru tlaku plynu s ovládačem průtoku.

Ovládací panel



	Napájení Signalizuje, zda je napájení zapnuto / vypnuto
	Porucha elektrického napájení Signalizuje problémy elektrického napájení

	Proud Nastavení hlavního svařovacího proudu.
	Lift TIG / MMA Vypínač pro svařování Lift TIG nebo MMA
	Následující funkce jsou seřizovány automaticky během svařování tak, aby bylo co neúčinnější. Teplý start Přívod vyššího startovacího proudu, aby byl zajištěn lepší náběh elektrody.
	Síla oblouku Stabilizace oblouku během svařování zvyšováním svařovacího proudu během zkratů.
	Ochrana proti přilepení Zabraňuje přilepení elektrody k obrobku po zkratu.

1.0 Technický popis

1.1 Popis

Soupravu tvoří moderní generátor jednosměrného proudu určený na sváření kovů vyvinutý použitím invertoru. Tato speciální technologie umožňuje stavbu kompaktních generátorů s nízkou hmotností a vysokým výkonem. Vzhledem k jejich schopnosti regulace, účinnosti a energetické spotřebě jsou vynikajícím pracovním nástrojem vhodným na sváření obalenými elektrodami a technologií GTAW(TIG).

1.2 Technické parametry

	125
Vstupní napětí (+/-10%)	1 x 115/220 V
Pojistka	16 A
Vstupní výkonnost	3.2 kVA
Bezzátěžové napětí	70-80 V
Rozsah proudu	10-125 A
Výstupní napětí	20.4-25.0 V
Pracovní cyklus MMA, 35%	125 A
Pracovní cyklus MMA, 60%	90 A
Pracovní cyklus MMA, 100%	70 A
Třída ochrany	IP23S
Rozměry (D x Š x V), mm	290 x 130 x 240
Hmotnost	5.0 kg

Použití

	125
DIY	x
Oprava a údržba	
Průmysl tenkých plechů	
Lehký a střední průmysl	
Středně těžký a těžký průmysl	
Doky a loděnice	

Dodávané příslušenství

	125
Svařovací kabel včetně držáku	3M, 300 A
Svařovací kabel včetně uzemňovací svorky	3M, 300 A
Přilba	Ano
Kladivo / kartáč	Ano
Hořák TIG	3M, SR-17 TIG
Výr. č.	101211

1.3 Pracovní cyklus a přehřátí

Pracovní cyklus je údaj v % z 10 minut při teplotě okolí 40°C v době kterých jednotka může svářet při jmenovitém výkonu bez přehřátí. Jestli se jednotka přehřeje, výkon se vypne a kontrolka přehřátí se rozsvítí. V takovéto situaci vyčkejte 15 minut, dokud jednotka nevychladne. Snižte proud, napětí nebo omezte pracovní cyklus před začátkem dalšího sváření.

1.4 Volt – ampérové charakteristiky

Volt – ampérové charakteristiky ukazují nejvyšší napěťové a proudové výkonové schopnosti svářecího napájecího zdroje. Křivky jiných nastavení patří pod zobrazené křivky.

2 Instalace

Pozor před zapojením a uvedením stroje do provozu je nutno toto důkladně prostudovat a pozorně přečíst bezpečnostní předpisy.

2.1 Připojení svářečky k napájecí síti

Vypnout svářečku v době svářecího procesu, který by mohl zapříčinit její vážné poškození.

Ujistit se, zda zásuvka napájení má tavnou pojistku uvedenou v technické tabulce na generátoru. Všechny modely generátoru mají možnost kompenzovat kolísání sítě. Pro změnu + - 10% se dosáhne kolísání svářecího proudu + - 0,2%.

Dříve než se zasune koncovka napájení do zásuvky, je potřebné zkontrolovat, zda se napětí sítě shoduje s požadovaným napájením, zabrání se tím poškození generátoru.

2.2 Zapojení a příprava zařízení pro sváření s obalovanou elektrodou

- Před zapojením vypnout svářečku

Svářecí příslušenství zapojit přesně, aby se zabránilo ztrátám na výkonu. Pozorně dodržovat bezpečnostní pokyny.

1. Zachytit do kleští držáku elektrody vybranou elektrodu.
2. Zapojit konektor uzemňovacího vodiče k záporné rychloupínací zásuvce a jeho skřípec – kontakt umístit blízko svářecího předmětu.
3. Zapojit konektor kleští držáku elektrody ke kladné spínací zásuvce
4. POZOR: Výsledkem takto provedeného zapojení těchto dvou konektorů bude sváření s přímou polaritou, abyste dosáhli sváření s nepřímou polaritou, udělejte zapojení opačně: konektor uzemňovacího kabelu zapojte k pohotovostní kladné svorce (+) a konektor držáku s kleštěmi na uchycení elektrody k záporné svorce (-)
5. Svářecí proud se reguluje pomocí enkoderu – ovladače na předním panelu.
6. Zapněte generátor stlačením vypínače bod 1.
- 7.

2.3 Zapojení a příprava zařízení pro sváření GTAW (TIG)

Svářecí příslušenství zapojit přesně, aby se zabránilo ztrátám na výkonu anebo nebezpečným únikům plynů. Pozorně dodržovat bezpečnostní pokyny.

1. Namontovat na hořák držáku elektrody vybranou elektrodu a trysku vedení plynu (zkontrolujte přesah a stav hrotu elektrody)
 2. Zapojit konektor kleští držáku elektrody ke kladné rychloupínací zásuvce + kleště v blízkosti svářecího prostoru.
 3. Zapojit konektor výkonového vodiče hořáku k záporné rychlo zásuvce –
 4. Zapojte plynovou hadičku hořáku k přípojce na výstupu plynu z tlakové lahve.
 5. Zapnout prosvětlený vypínač
 6. Zkontrolujte, zda nedochází k úniku plynu
 7. Regulujte svářecí proud pomocí potenciometru
 8. Zkontrolujte výstup plynu a nastavte jeho průtok pomocí kohoutku na tlakové lahvi.
- Elektrický oblouk zapálíte, jestli se na chvíli dotknete elektrodou předmětu, který chcete svářet
 - POZOR při práci venku nebo při náporech větru, chraňte přívod inertního plynu, který když je odkloněn, nemůže tvořit ochranné prostředí pro sváření.

3 Funkce

3.1 Přední – zadní panel

1. Zapojte k záporné svorce – bod 3. zemnicí kleště, které vedou k svářecímu předmětu
 2. Zapojte k plusové svorce – bod 4. kabel držáku elektrod
- POZOR nesprávné kontakty těchto dvou zapojení by mohly způsobit ztráty na výkonu a přehřátí
 - 3. Pomocí nastavitelného ovladače na přední straně, nastavte výkon proudu potřebný ke sváření
 - 4. Prosvětlený vypínač se rozsvítí, když je generátor připraven na zahájení sváření.
 - 5. Zapnutí žluté kontrolky, která je na předním panelu, indikuje chybu, která brání v další činnosti zařízení.
 - o Může dojít k přehřátí zařízení způsobené dlouhodobým používáním. V takovém případě přerušte sváření a nechte zapnutý generátor dokud kontrolka nezhasne.
 - o Zvýšení/pokles napětí napájení. V takovém případě počkejte dokud nezhasne kontrolka, která signalizuje návrat napětí napájení na normální hodnoty, abyste mohli pokračovat ve sváření.

4 Údržba

POZOR odpojte koncovku napájení a počkejte minimálně 5 minut než začnete provádět úkony údržby. Čím častěji stroj používáte, tím pravidelněji provádějte jeho údržbu. Provádějte tuto údržbu minimálně jednou za 3 měsíce

1. Vyměňte nálepky, které jsou nečitelné.
2. Očistěte a dotáhněte koncové kusy sváření.
3. Vyměňte poškozené plynové hadičky.
4. Opravte nebo vyměňte poškozené svářecí vodiče.
5. Dejte vyměnit poškozený napájecí vodič specializovanému oprávněnému pracovníkovi.

POZOR každých 6 měsíců proveďte tuto údržbu:

1. Očistěte od prachu vnitřek generátoru tak, že profouknete suchým vzduchem celý přístroj.
2. Zvyšte počet čistění, když se pracuje ve velice prašném prostředí.

Při uplatňování záruční opravy je nutné se řídit záručními podmínkami. Bez jejich dodržení nebude nárok na záruční opravu uznán. Záruční list musí být řádně vyplněn jinak přístroj ztrácí nárok na záruku.

Ujištění o shodě:

Na výrobek je vystaveno prohlášení o shodě dle EU směrnic EN 60974-10:2003, EN 55011:1998+A1:1999+A2:2002. Tento výrobek splňuje EU normy EMC 89/336/EEC a LVD 73/23/EEC. Certifikace vystavila EU notifikovaná kancelář. Výrobek splňuje požadavky zákona 168/1997 Sb, 169/1997 Sb a nařízení vlády 17/2003, 18/2003, 24/2003.

Dovozce prohlašuje, že je v registru společností plnící povinnost zpětného odběru, odděleného sběru, zpracování, využití a odstranění elektrozařízení a elektroodpadu REMA.

Odborné opravy a servis zajišťuje:

PHT a.s., www.magg.cz



RoHS



CZ: Při používání tohoto výrobku dodržujte základní bezpečnostní pokyny!



SK: Pri používaní tohto výrobku dodržujte základné bezpečnostné pokyny!

Dovozce: PHT a. s., www.magg.cz