



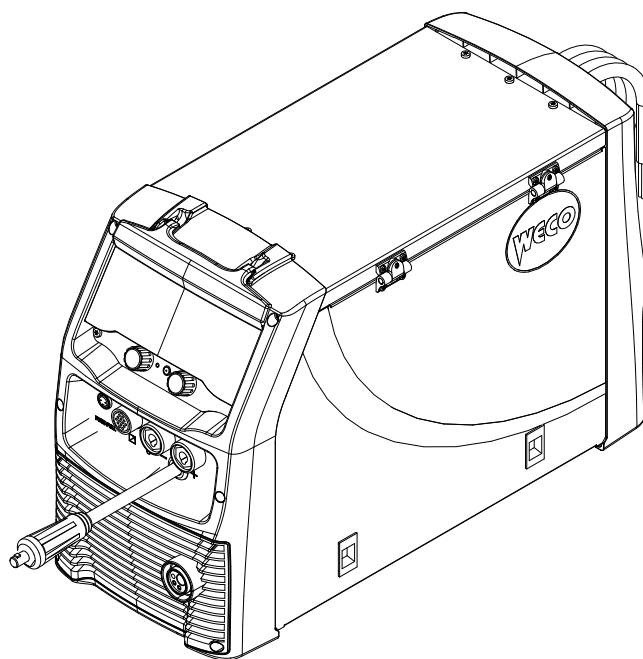
WELD THE WORLD

Pioneer 3200K/4000K Pioneer Pulse 3200K/4000K

Priručnik za uporabu

HRVATSKI

Prijevod izvornih uputa





OPĆI KAZALO

OPĆENITO	6
PREZENTACIJA	7
UTIKAČI I UTIČNICE	8
PRIPREMA ZA MIG/MAG ZAVARIVANJE	9
POSTAVLJANJE KALEMA I ŽICE U IZVLAKAČ ŽICE	11
PRIPREMA ZA MMA ZAVARIVANJE	12
PRIPREMA ZA TIG ZAVARIVANJE	13
KORISNIČKO SUČELJE	14
PRELIMINARNE POSTAVKE	17
POSTAVKE JEZIKA	17
FW NADOGRADNJA	18
POSTAVLJANJE SUSTAVA	20
Postavka brzina žice	21
Postavke vuče žice	22
Konfiguracija rashladne jedinice	23
Push/Pull postavka	24
LOCK (zaključavanje/otključavanje promjena)	25
MIG/MAG ZAVARIVANJE	28
UMJERAVANJE KRUGA ZAVARIVANJA	28
POSTAVKA PROGRAMA ZAVARIVANJA	31
MIG/MAG zavarivanje	33
PODEŠAVANJE NAČINA RADA MIG/MAG GORIONIKA	36
Parametri postupaka s okidačem gorionika u 2-taktnom i 4-taktnom načinu rada	38
Parametri postupka s gumbom gorionika u načinu rada 2 takta-3 razine	39
Parametri postupka s gumbom gorionika u načinu rada 4 takta-3 razine	41
2T MIG/MAG RAD	43
RAD MIG/MAG 2T SPOT	44
4T MIG/MAG RAD	45
4T B-LEVEL MIG/MAG RAD	46
RAD 2T MIG/MAG - 3 RAZINE	47
RAD 2T SPOT MIG/MAG - 3 RAZINE	48
RAD 4T MIG/MAG - 3 RAZINE	49
RAD 4T B-LEVEL MIG/MAG - 3 RAZINE	50
POSTAVKA PARAMETARA	51
POSTAVKA POSTUPAKNIH PARAMETARA	52
POSTAVLJANJE PARAMETARA DVOSTRUKOG PULSIRANJA	53
Parametri duplog pulsiranja	54
POSTAVKA ODABIRA POSLA	55
POSTAVKA B-LEVEL	56
POSTAVKA FUNKCIJE SPOT/PAUZA	58

MMA ZAVARIVANJE	60
POSTAVLJANJE MMA POSTUPAKA	60
POSTAVKA POSTUPAKNIH PARAMETARA	61
MMA parametri (izbornik parametara).....	62
TIG LIFT ZAVARIVANJE	63
POSTAVKA POSTUPAKA TIG LIFT	63
IPOSTAVKA NAČINA RADA GUMBA TIG BAKLJE	64
Parametri postupaka s okidačem gorionika u 2-taktnom i 4-taktnom načinu rada.....	66
TIG LIFT 2T RAD	67
TIG LIFT 4T RAD	68
UPRAVLJANJE POSLOVIMA.....	69
SPREMANJE POSLA	69
ZAMIJENI POSAO	71
UČITAVANJE POSLA	72
BRISANJE POSLA	72
IZVEZI POSLOVE	73
UVOZ POSLOVA	74
FAST JOB	75
RESET.....	76
Način rada reset.....	76
RESET PARAMETARA.....	76
RESET PARAMETARA I POSLOVA.....	78
VRAĆANJE NA TVORNIČKE POSTAVKE.....	80
UPRAVLJANJE ALARMIMA	82
Lista Upozorenja	83
INFO SUSTAV	85
SERVICE.....	86
PRIKLJUČAK ZA DALJINSKO UPRAVLJANJE.....	88
TEHNIČKI PODACI.....	90
PIONEER 3200K.....	90
PIONEER 4000K.....	91
PIONEER PULSE 3200K	92
PIONEER PULSE 4000K	93
ZAMJENSKI DIJELOVI	94
VALJCI ZA VUČU ŽICE	94



1 OPĆENITO



VAŽNO! Radi vaše sigurnosti

Ova dokumentacija se mora dostaviti korisniku prije ugradnje i puštanja opreme u pogon.

 **Pročitajte priručnik „OPĆE UPUTE ZA UPORABU” koji je priložen odvojeno od ovog priručnika prije instalacije i puštanja u rad opreme.**

Značenje simbola u ovom priručniku i povezana upozorenja navedena su u priručniku "OPĆE UPUTE ZA UPORABU". Ako priručnik „OPĆE UPUTE ZA UPORABU” nije nazočan, od ključne je važnosti da zatražite primjerak od prodavača ili proizvođača.

Sačuvajte dokumentaciju za buduće potrebe.

Objašnjenje simbologije



OPASNOST!

Ovaj znak ukazuje na opasnost od smrti ili ozbiljne ozljede.



POZOR!

Ovaj znak označava opasnost od ozljeda ili materijalne štete.



OPREZ!

Ovaj znak ukazuje na potencijalno opasnu situaciju.



UPOZORENJE!

Ovaj znak pokazuje važne informacije za nesmetano odvijanje operacija.



Informacije

Ova slika označava dodatne informacije ili se odnosi na drugi dio priručnika gdje postoje povezane informacije.

○ na ilustracijama:

-  pritisnite
-  rotirajte davač
-  pritisnite davač

○ **Napomena:** Slike sadržane u ovom priručniku služe u svrhu objašnjenja i mogu se razlikovati od slika stvarne opreme.

1.1 PREZENTACIJA

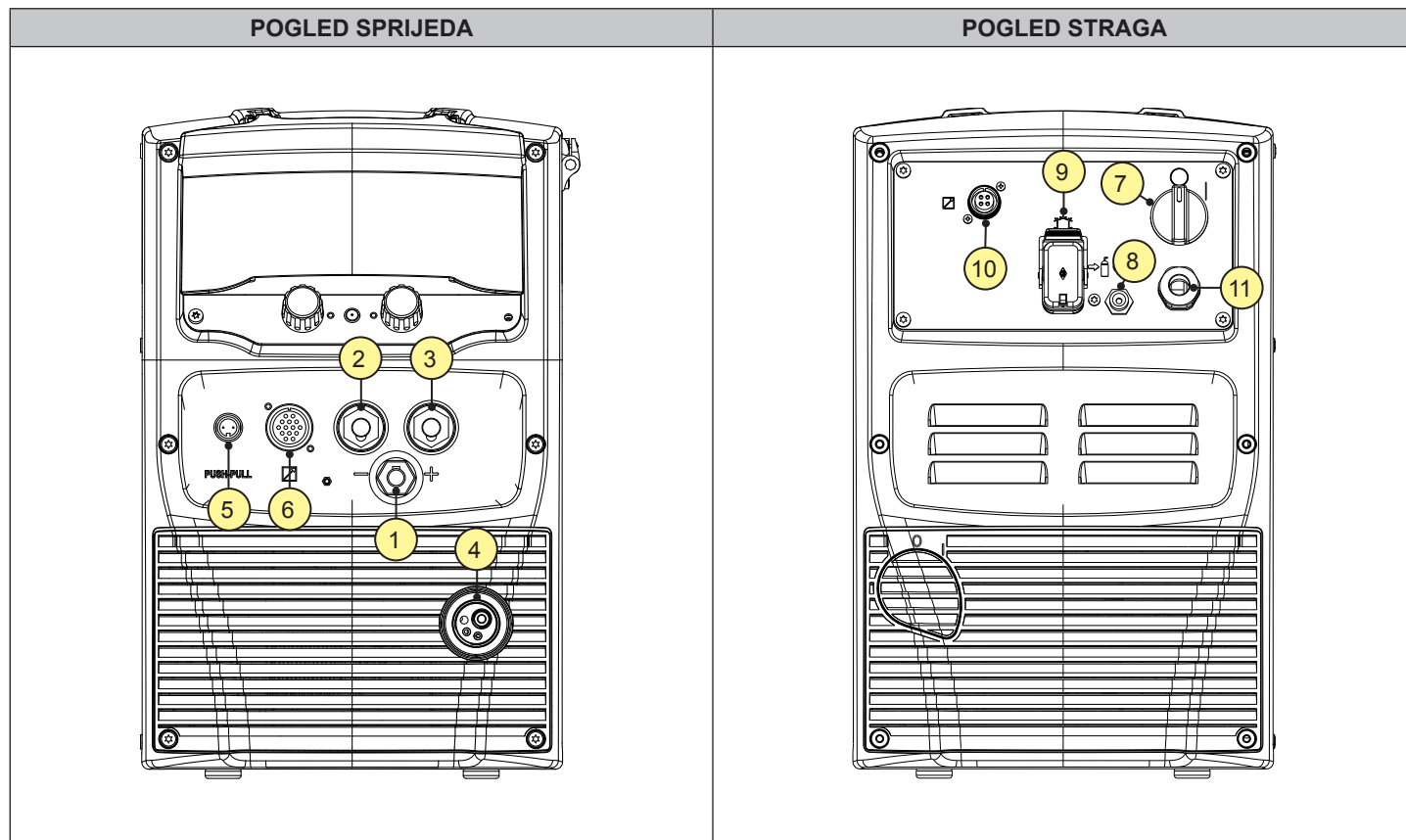
Pioneer 3200K/4000K i Pioneer Pulse 3200K/4000K višenamjenski su generatori struje za MIG/MAG, MMA i TIG zavarivanje (s kontaktnim okidačem).

Riječ je o kompaktnim elektroničkim uređajima kojima upravljaju digitalni upravljački sustavi visokih performansi, pogodni za profesionalno kvalitetno zavarivanje.

- **Ventilator.** Ventilator se uključuje samo tijekom faze zavarivanja, na čijem kraju ostaje uključen određeno vrijeme.
 - Ventilatorom upravljaju posebni toplinski senzori koji jamče pravilno hlađenje stroja.
- **Pribor/pomoćni uređaji koji se mogu spojiti na opremu:**
 - Kolica generatora za višenamjensku konfiguraciju (MIG/MAG).
 - Hladnjak tekućinom za MIG/MAG gorionike.

① **Informacija** Za ažurirani popis pribora i najnovije dostupne vijesti obratite se svom prodavaču.

1.2 UTIKAČI I UTIČNICE

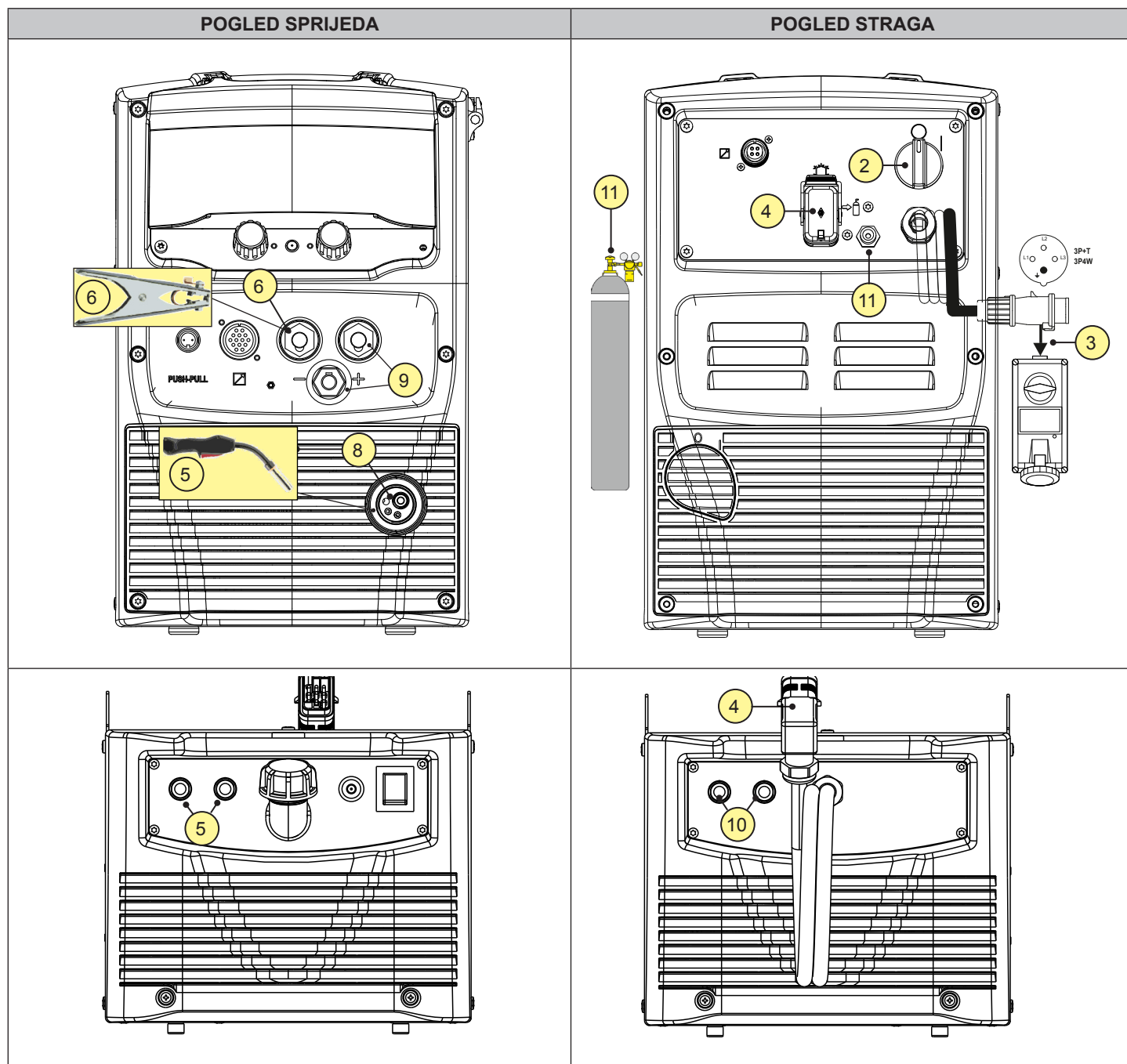


- [1] Kabel za odabir polariteta.
- [2] Utičnica za zavarivanje negativnog polariteta.
- [3] Utičnica za zavarivanje pozitivnog polariteta.
- [4] EURO utičnica za zavarivanje.
- [5] Push-pull priključak gorionika.
- [6] Priključak za daljinsko upravljanje.
- [7] Prekidač za isključivanje i uključivanje generatora.
- [8] Priključak za cijev za dovod plina između cilindra i generatora.
- [9] Priključak za napajanje rashladne jedinice.
 - Napon: 400 Va.c.
 - Isporučena struja: 0,8 A
 - Stupanj zaštite IP: IP20 (otvoreni čep) / IP66 (zatvoreni čep)

⚠ OPASNOST! Opasni električni napon! Ako na utičnicu nikakva oprema nije spojena, poklopac uvijek držite zatvoren.

- [10] Priključak za CAN-BUS uređaje.
Na ovaj priključak mogu se spojiti uređaji koji komuniciraju putem CAN-BUS-a (daljinski upravljač, upravitelj podataka, IR sučelje robota) itd.
- [11] Kabel napajanja.
 - Duljina: 4,5 m
 - Broj i presjek vodiča u verzijama Pioneer 3200K i Pioneer Pulse 3200K: 4 x 2,5 mm²
 - Broj i presjek vodiča u verzijama Power Pulse 3200K, Pioneer 4000K i Power Pulse 4000K: 4 x 4 mm²
 - Vrsta električnog utikača: nije ugrađen

1.3 PRIPREMA ZA MIG/MAG ZAVARIVANJE



1. Mehanički sastavite različitu opremu kako je opisano u uputama za uporabu kolica generatora.
2. Postavite prekidač generatora struje u položaj "O" (uređaj isključen).
3. Spojite kabel za napajanje generatora struje u strujnu utičnicu.
4. Ako je isporučena rashladna jedinica:
 - spojite kabel za napajanje rashladne jedinice na pomoćnu utičnicu u generatoru struje.
 - Spojite MIG/MAG cijevi za dovod i povrat rashladnog sredstva gorionika (za modele s vodenim hlađenjem) na priključke u rashladnoj jedinici.

NAPOMENA: Za postupak montaže između rashladne jedinice i generatora, pogledajte upute za uporabu rashladne jedinice.

5. Spojite utikač gorionika MIG/MAG na EURO utičnicu za zavarivanje
6. Spojite utikač stezaljke za uzemljenje na utičnicu za uzemljenje generatora struje.



OPASNOST!

Opasnost od strujnog udara!

Pročitajte upozorenja označena sljedećim simbolima u "Općim uputama za uporabu".



7. Spoji masu sa radnim komadom.
8. Spojite plinsku cijev za zavarivanje između stroja i cilindra ili centraliziranog sustava.
9. Postavite prekidač generatora u položaj "I" (uređaj uključen).

1.4 POSTAVLJANJE KALEMA I ŽICE U IZVLAKAČ ŽICE



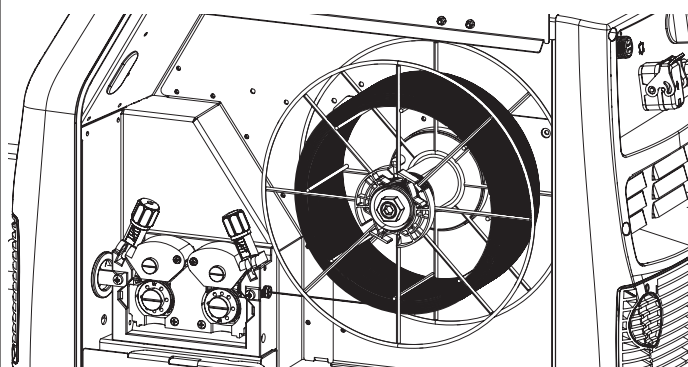
POZOR!

Mehanički rizici

Pročitajte upozorenja označena sljedećim simbolima u "Općim uputama za uporabu".



1. Umetnite kalem žice u kalem pazeći da je pravilno postavljen.
2. Blokirajte kalem prstenastom maticom.
3. Kalibrirajte kočioni sustav kalema držača kolata tako da pričvrstite/olabavite vijak, tako da tijekom klizanja žica ne bude previše zategnuta i da kada se zaustavi, kalem se odmah zaključa bez odmotavanja viška žice.

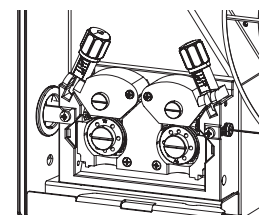


4. Provjerite jesu li postavljeni odgovarajući valjci za vrstu žice koju namjeravate koristiti.
 - Promjer utora valjka i žice koja se koristi moraju biti isti.
 - Valjak mora biti prikladnog oblika prema sastavu materijala.
5. Gurnite žicu između valjaka za izvlačenje žice i umetnite je u otvor za pričvršćivanje PLAMENIKA MIG/MAG.
6. Provjerite je li žica pravilno postavljena u utore valjaka.

Configuration 1		Ø mm	U	V	VK
		0,6-0,8		002.0000.0140	
		0,8-1,0	002.0090.0144	002.0000.0141	
		1,0-1,2	002.0090.0145	002.0000.0142	002.0000.0143
		1,2-1,6	002.0090.0146	002.0000.0143	002.0000.0150
		1,6-2,0	002.0090.0147		
		2,4-3,2	002.0090.0148		002.0000.0151
Configuration 2		Ø mm	U	VK	
		1,0-1,2	002.0090.0145	002.0000.0149	
		1,2-1,6	002.0090.0146	002.0000.0150	
		2,4-3,2		002.0000.0151	
Configuration 3		Ø mm	U	U TEFLON	
		1,0-1,2	002.0090.0168	002.0000.0171	
		1,2-1,6	002.0090.0169	002.0000.0172	
		U= (Al) V= (Fe/SS) VK= (FCW)			
		 SMOOTH ROLL Code 002.0000.0303			
		 SMOOTH DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0152			
		 KNURLED DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0153			
		 GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BRONZE RUSHING) Code 002.0000.0299			

7. Podesite tlačni sustav tako da krakovi pritiskaju žicu silom koja je ne deformira i koja jamči pomak bez klizanja.

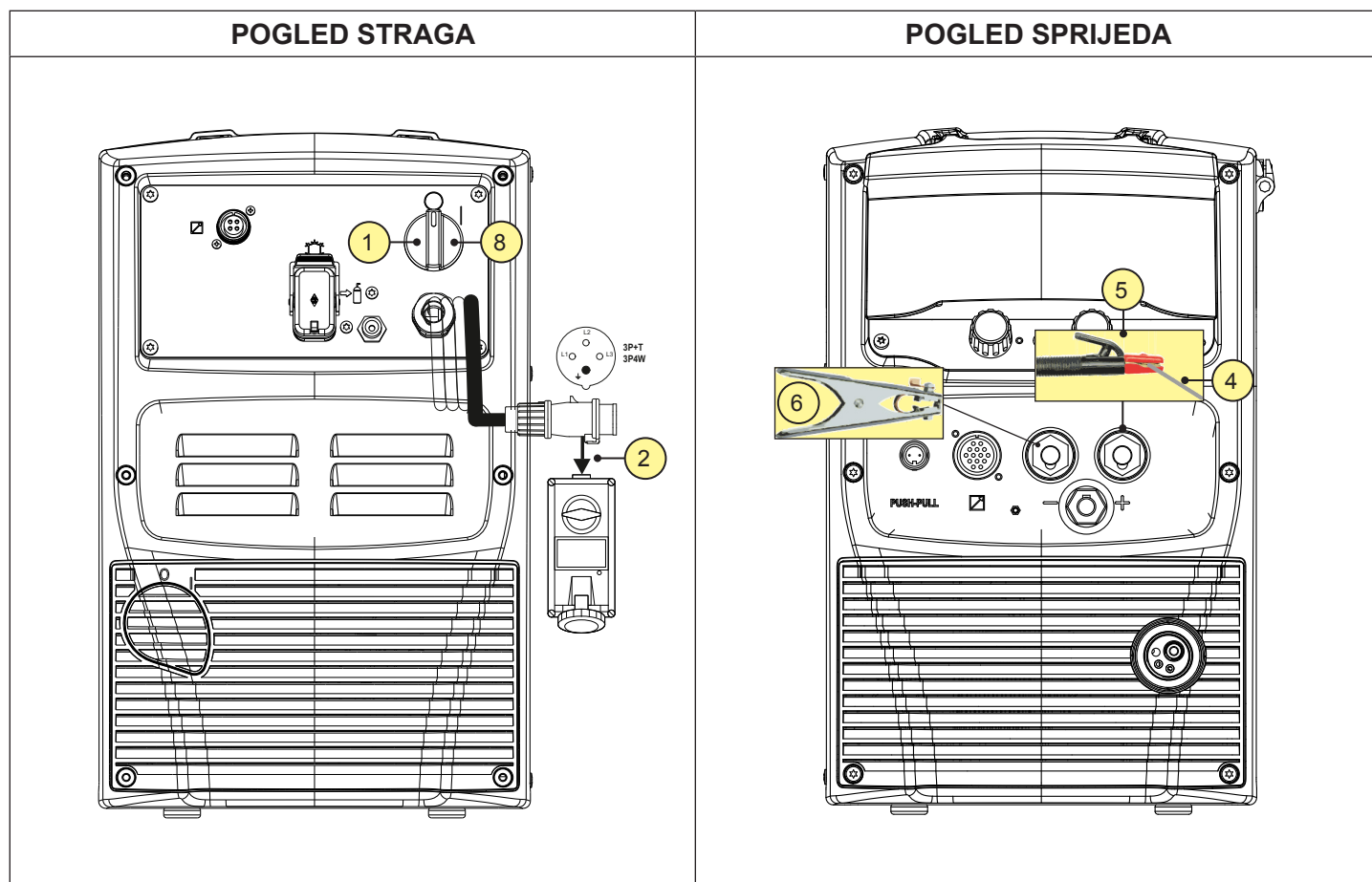
mild steel	2,5
stainless steel	3,5
brazing	
aluminium	1-2
flux-cored	2-3



Također je moguće aktivirati brzina žice preko aktivacije gorionika na ovaj način:

- istovremeno pritisnite tipku i aktivacija gorionika;
- otpustite ključ dok još držite aktivaciju gorionika. Žica će nastaviti prolazak;
- otpuštanjem aktivacije gorionika sprječava se prolazak žice.

1.5 PRIPREMA ZA MMA ZAVARIVANJE



1. Postavite prekidač generatora struje u položaj "O" (uređaj isključen).
2. Spojite utikač kabla za napajanje u strujnu utičnicu.
3. Odaberite elektrodu na temelju vrste materijala i debljine komada koji se zavaruje.
4. Umetnite elektrodu u držač elektrode.
5. Spojite utikač držača elektrode na utičnicu za zavarivanje prema polaritetu koji zahtijeva vrsta elektrode koja se koristi.
6. Spojite utikač stezaljke za uzemljenje na utičnicu za zavarivanje prema potrebnom polaritetu.
7. Spoji masu sa radnim komadom.



OPASNOST!

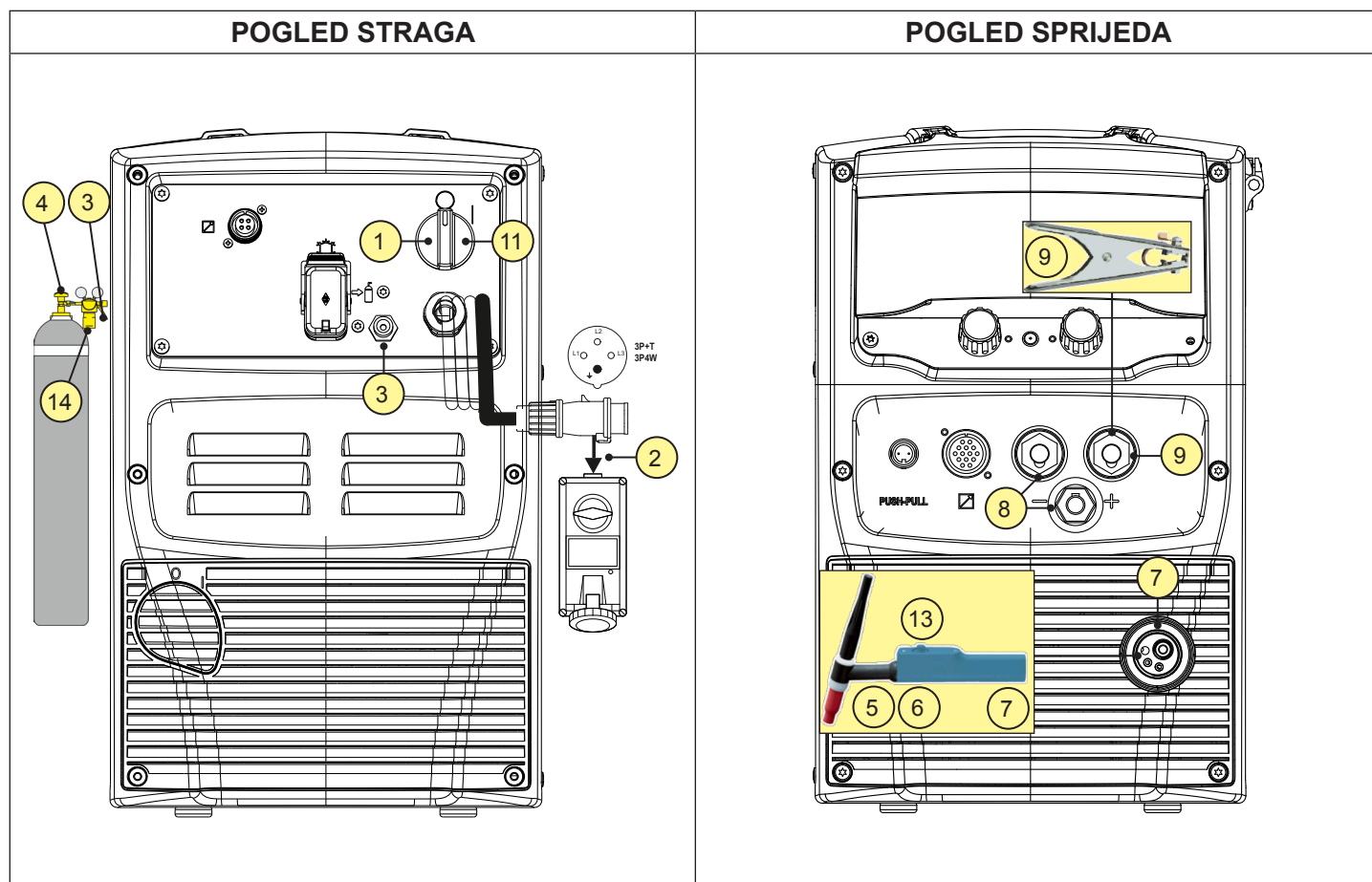
Opasnost od strujnog udara!

Pročitajte upozorenja označena sljedećim simbolima u "Općim uputama za uporabu".



8. Postavite prekidač generatora u položaj "I" (uređaj uključen).

1.6 PRIPREMA ZA TIG ZAVARIVANJE



1. Postavite prekidač generatora struje u položaj "O" (uređaj isključen).
2. Spojite utikač kabela za napajanje u strujnu utičnicu.
3. Spojite plinsko crijevo iz boce na stražnji priključak za plin.
4. Otvorite ventil boce.
5. Odaberite elektrodu na temelju vrste materijala i debljine komada koji se zavaruje.
6. Umetnite elektrodu u TIG gorionik.
7. Spojite utikač gorionika na EURO utičnicu za zavarivanje.
8. Priključite kabel za promjenu polariteta u utičnicu negativnog pola
9. Spojite utikač stezaljke za uzemljenje na utičnicu pozitivnog stupa za zavarivanje.
10. Spoji masu sa radnim komadom.



OPASNOST!

Opasnost od strujnog udara!

Pročitajte upozorenja označena sljedećim simbolima u "Općim uputama za uporabu".

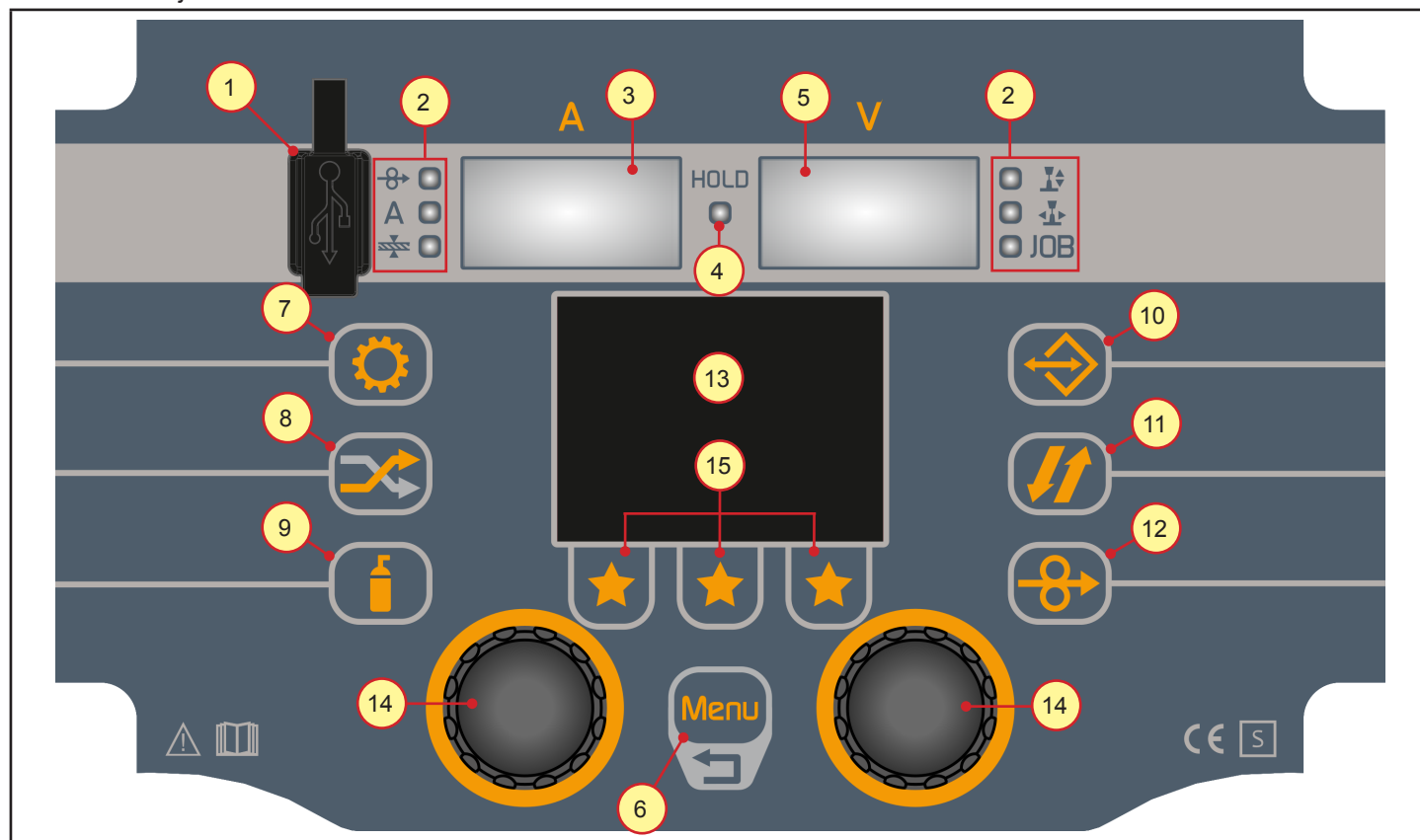


11. Postavite prekidač generatora u položaj "I" (uređaj uključen).

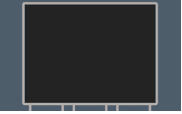
2 KORISNIČKO SUČELJE

Pioneer 3200K/4000K i Pioneer Pulse 3200K/4000K

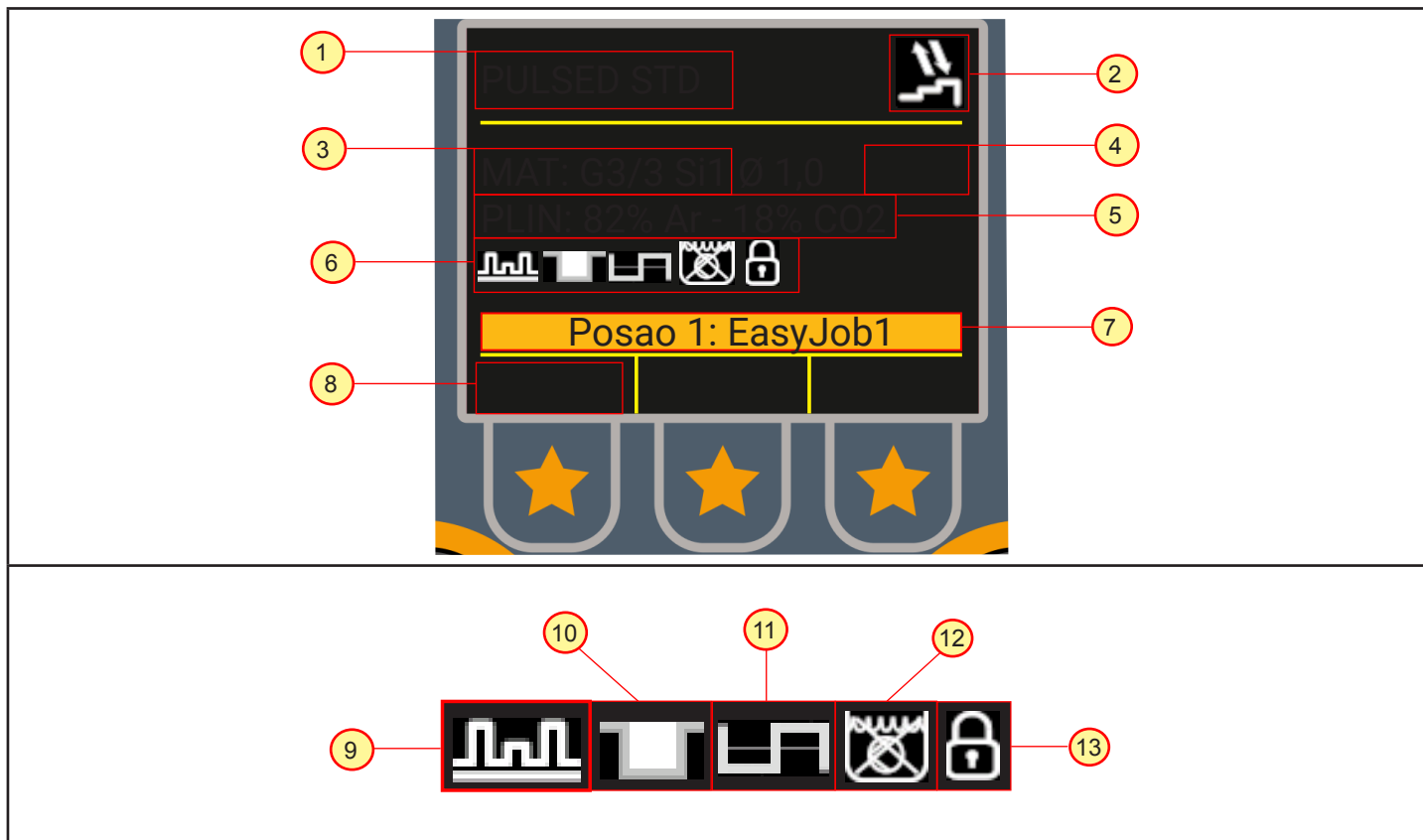
Korisničko sučelje



ELEMENT	FUNKCIJA
1 	Priključak za spajanje USB ključa za izvoz/uvoz poslova. Firmver sustava može se ažurirati putem USB priključka.
2 a b c d e f	Osvjetljenje led indikatora označava da se prikazuju i mogu se mijenjati sljedeći parametri: a) brzina žice b) struja zavarivanja c) debljina materijala koji se zavaruje d) korekcija visine luka e) dinamika luka f) pronalaženje spremljenog posao
3 	► Tijekom zavarivanja: Zaslon prikazuje stvarne ampere. ► Sa uključenim LED indikatorom HOLD: Na zaslonu se prikazuje posljednja izmjerena vrijednost struje.
4 	Uključivanje signalizira prikaz posljednje vrijednosti napona i struje izmjerene tijekom zavarivanja na zaslonima 3 i 5. Indikator se isključuje kada se započne novi zavar ili kada se promijeni bilo koja postavka.

ELEMENT	FUNKCIJA
5 	► Tijekom zavarivanja: Zaslon prikazuje stvarnu voltažu. ► Sa uključenim LED indikatorom HOLD: Zaslon prikazuje posljednju izmjerenu vrijednost napona.
6 	Tipka Izbornik omogućuje pristup izborniku kroz koji se postavljaju glavne karakteristike zavara.
7 	Tipka programa: Aktivno samo u mig/mag i MMA načinu zavarivanja. Kada se pritisne, omogućuje pristup izborniku iz kojeg možete odabrati materijal koji će se zavariti i/ili vrstu korištene elektrode.
8 	Tipka Postupak: Kada se pritisne, omogućuje pristup izborniku iz kojeg možete odabrati postupak zavarivanja koji će se koristiti. Postupci koji se mogu odabrati: • MIG/MAG SHORT/SPRAY • TIG • MMA
9 	Tipka za PLIN: Aktivno samo u mig/mag i TIG načinu zavarivanja. Pritiskom na tipku aktivira se elektromagnetski ventil za plin kako bi se kalibrirao tlak protoka s regulatorom ugrađenim u plinsku bocu ili centralizirani sustav.
10 	Tipka POSAO: Prilagođene postavke zavarivanja mogu se spremati i učitati u memorijska mjesta koja se nazivaju POSLOVI. Kada se pritisne, omogućuje pristup izborniku za upravljanje poslovima.
11 	Tipka za NAČIN RADA GORIONIKA: Aktivno samo u mig/mag i TIG načinu zavarivanja. Kada se pritisne, omogućuje pristup izborniku kroz koji se odabire način rada tipke gorionika.
12 	Tipka za BRZINA ŽICE: Aktivno samo u mig/MAG načinu zavarivanja. Kada se pritisne, kontrolira brzina žice.
13 	LCD: Zaslon prikazuje izbornike za postavke aparata za zavarivanje i njegovih funkcija.
14 	DAVAČ S INTEGRIRANOM TIPKOM Na zaslonima izbornika: Popis parametara/postavki se pomiče kroz davač. Pritiskom na davač (TIPKA DAVAČ) odabire se označena postavka. Tijekom zavarivanja: davač mijenja vrijednost aktivnog parametra.
15 	Tipke za Fast Job: Tim ključevima dodjeljuju se POSAO iz brzog spremanja i opoziva. (Unutar izbornika dodijeljena funkcija određena je zapisom koji se pojavljuje iznad tipke na zaslonu).

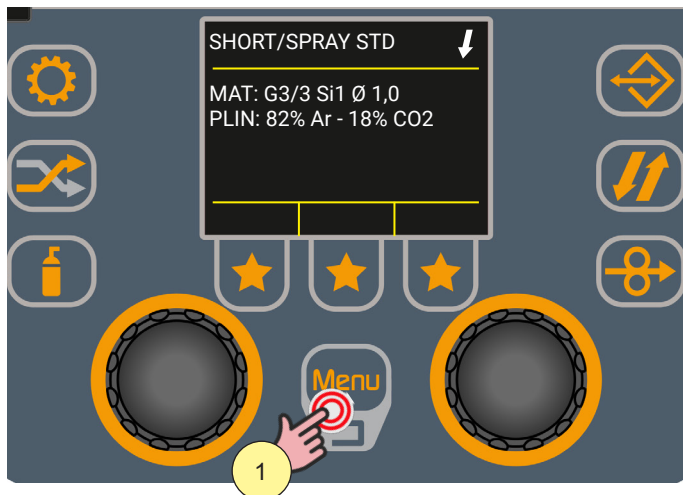
Zaslon



ELEMENT	FUNKCIJA
1	POSTUPAK ZAVARIVANJA odabranog sinergijskog programa koji se trenutno koristi.
2	Odabrani NAČIN RADA TIPKE GORIONIKA .
3	Odabrani sinergijski program MATERIJAL .
4	PROMJER ŽICE odabranog sinergijskog programa.
5	PLIN odabranog sinergijskog programa.
6	STATUSNA TRAKA.
7	Naziv POSAO koji se trenutačno koristi.
8	Okviri posvećeni FAST JOB . (FAST JOB su POSAO koji se mogu brzo spremi, opozvati i prebrisati).
9	DUPLI PULS : simbol se prikazuje kada je funkcija aktivna.
10	DVORAZINSKI : simbol se prikazuje kada je funkcija aktivna.
11	SPOT-PAUZA : simbol se prikazuje kada je funkcija aktivna.
12	ONEMOGUĆENI HLADNJAK : simbol se prikazuje kada hladnjak nije isporučen ili je isključen.
13	LOCK : simbol se prikazuje kada je funkcija aktivna.

3 PRELIMINARNE POSTAVKE

3.1 POSTAVKE JEZIKA



1. Pritisnite tipku [Izbornik].
2. Odaberite željenu postavku rotiranjem davača.
Odaberite sljedeći put: Sustav>
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu.

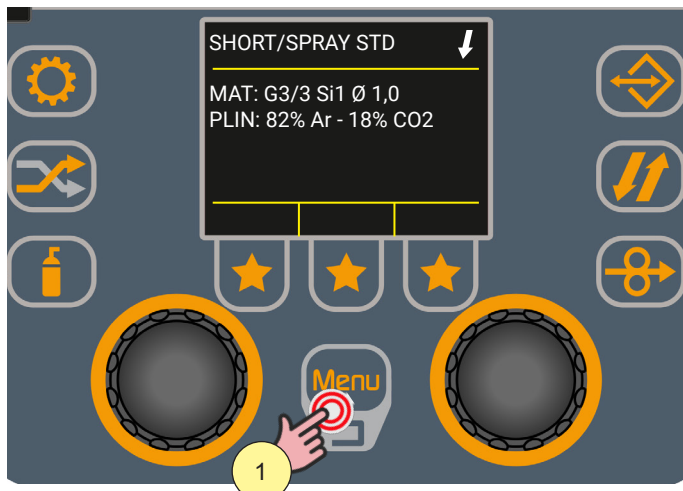


4. Odaberite željenu postavku rotiranjem davača.
Odaberite sljedeći put: Jezik
5. Pritisnite tipku davača za potvrdu.
6. Zakrenite davač kako bi odabrali željeni jezik.
o (Italiano, English, Français, Deutsch)
7. Pritisnite tipku davača za potvrdu.

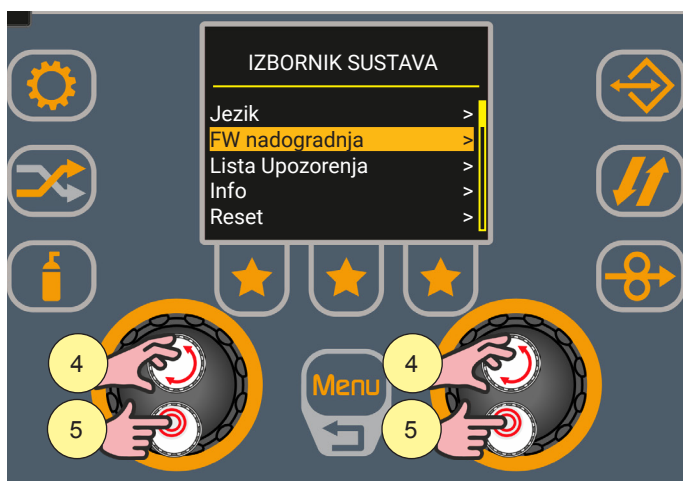
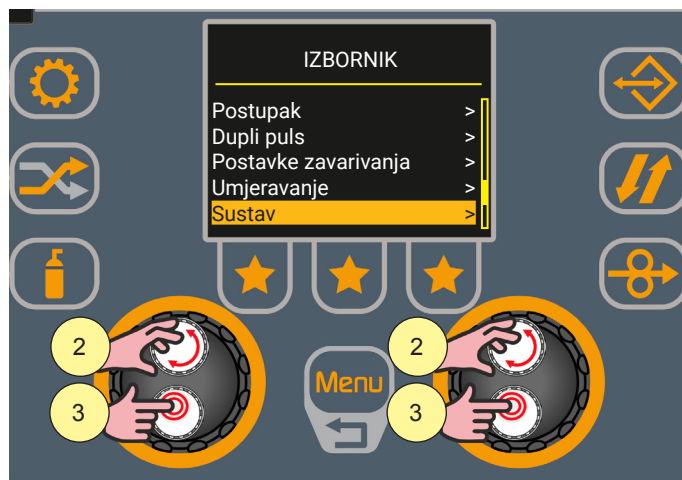


Pritiskom tipke [Izbornik] vraćate se na prethodni izbornik.

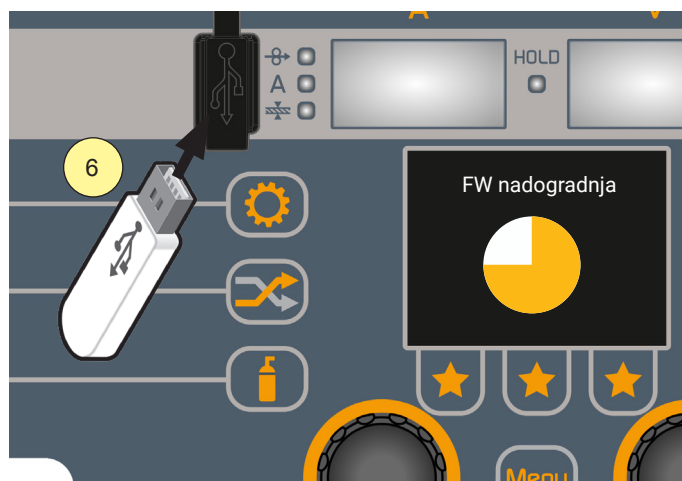
3.2 FW NADOGRAĐNJA



1. Pritisnite tipku [Izbornik].
2. Odaberite željenu postavku rotiranjem davača. Odaberite sljedeći put: Sustav>
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu.



4. Odaberite željenu postavku rotiranjem davača. Odaberite sljedeći put: FW nadogradnja
5. Pritisnite tipku davača za potvrdu.
6. Umetnite USB memoriju s učitanim firmverom u odgovarajući priključak.



Ako USB ključ nije umetnut u odgovarajući priključak, na zaslonu se prikazuje poruka "Molim umetnite USB ključ u odgovarajući priključak."

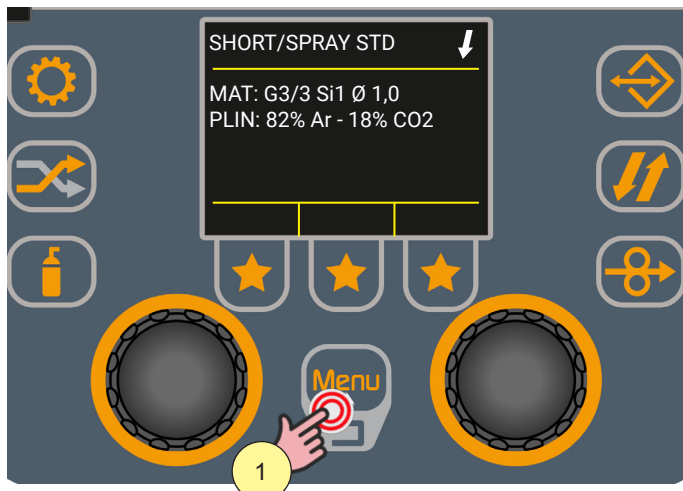
Slijedite upute na zaslonu za početak nadogradnje.

Pričekajte da se postupak nadogradnje završi.

Ako se u nadogradnji pronađu problemi, zaslon prikazuje upozorenje.

UPOZORENJE	ZNAČENJE
Datoteka nije pronađena	Datoteka nije prisutna na USB ključu.
Potrebno je umetnuti USB ključ s FAT32 particijom	USB ključ nije prepoznat (nije prisutan ili je pogrešno umetnut). Provjerite ispravnost umetanja USB ključa. Koristite drugi USB ključ.
Datoteka nije pronađena	Datoteka je oštećena ili s promijenjenim nazivom (nikada ne preimenujte navedenu datoteku za nadogradnju).
Datoteka nije pronađena	Obratite se korisničkoj službi.
Error Machine (Pogreška generatora)	Datoteka učitana na USB ključ nije kompatibilna s elektroničkom pločom.
Error Pkg N° (Pogreška Pkg br.)	Instalirani softver ne može se vratiti na stariju verziju.

3.3 POSTAVLJANJE SUSTAVA



1. Pritisnite tipku [Izbornik].
2. Odaberite željenu postavku rotiranjem davača. Odaberite sljedeći put: Sustav>
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu.



4. Odaberite željenu postavku rotiranjem davača. Odaberite sljedeći put: Postavke>
5. Pritisnite tipku davača za potvrdu.



Postavka brzina žice

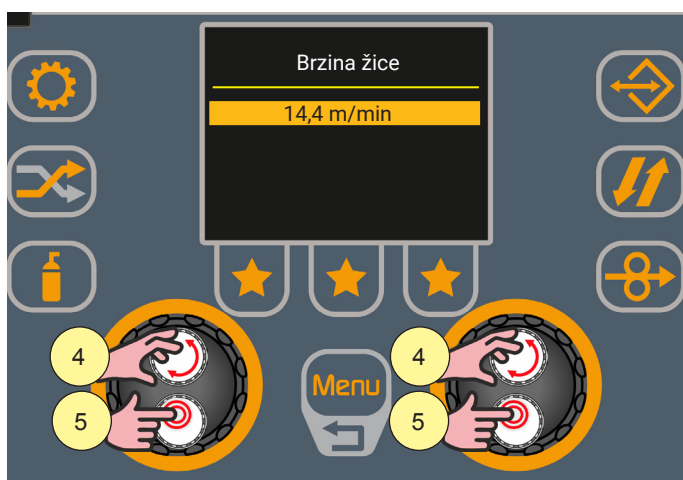
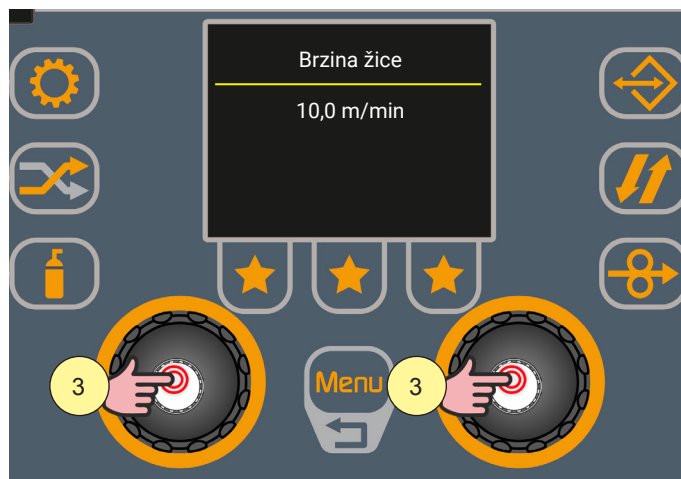
Pomoću parametra BRZINA ŽICE postavlja se brzina uvlačenja navoja koju imate kada pritisnete tipku



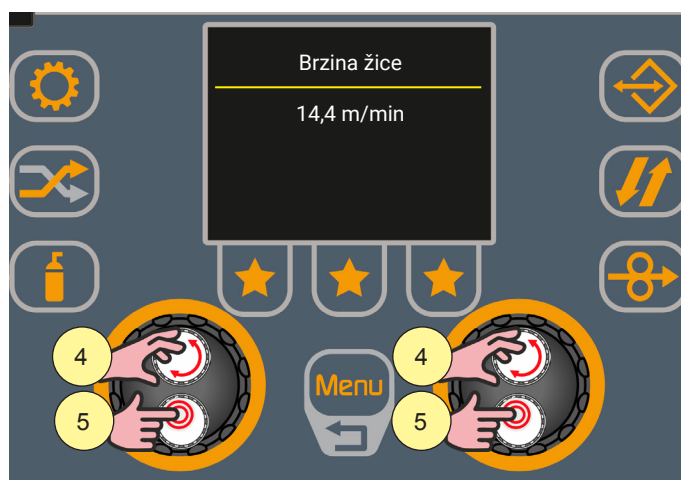
[UVLAČENJE].



1. Odaberite željenu postavku rotiranjem davača. Odaberite sljedeći put: Brzina žice>
2. Pritisnite tipku davača za potvrdu.
3. Pritisnite tipku davača za aktiviranje promjene parametra.



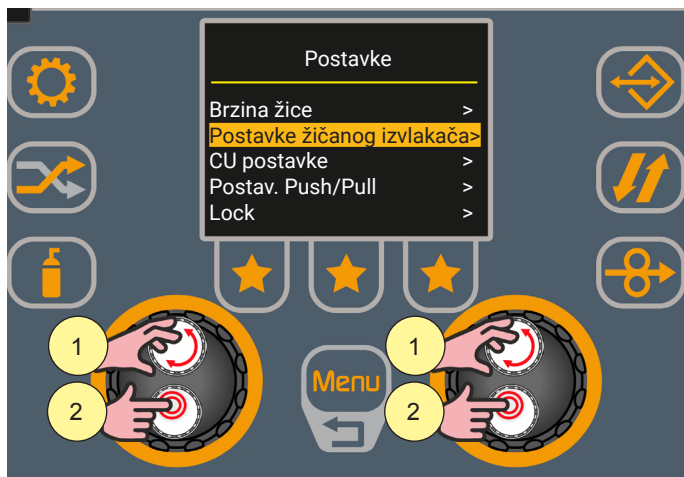
4. Zakrenite davač da postavite željenu vrijednosti.
5. Pritisnite tipku davača za potvrdu.



Pritiskom tipke [Izbornik] vraćate se na prethodni izbornik.

Postavke vuče žice

Pomoću POSTAVKE VUČE ŽICE omogućen je prijem naredbi vanjske jedinice s 1 ili 2 potenciometra.



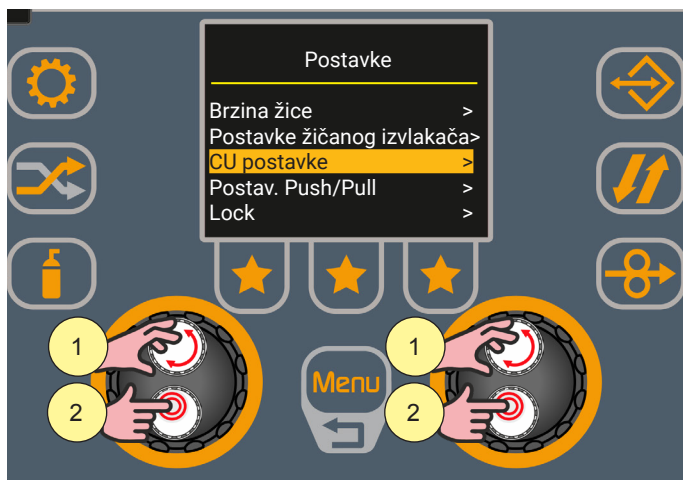
1. Odaberite željenu postavku rotiranjem davača.
Odaberite sljedeći put: Postavke vuče žice >
2. Pritisnite tipku davača za potvrdu.
3. Pritisnite tipku davača za aktiviranje promjene parametra.



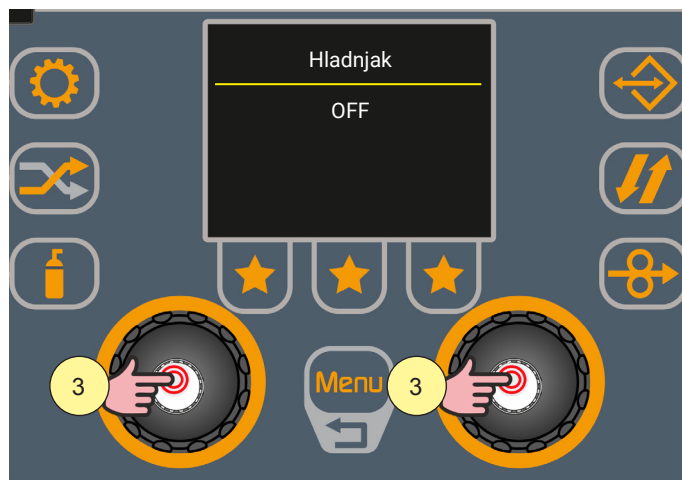
4. Zakrenite davač da postavite željenu vrijednosti.
5. Pritisnite tipku davača za potvrdu.

Pritiskom tipke [Izbornik] vraćate se na prethodni izbornik.

Konfiguracija rashladne jedinice



1. Odaberite željenu postavku rotiranjem davača. Odaberite sljedeći put: CU postavke>
2. Pritisnite tipku davača za potvrdu.
3. Pritisnite tipku davača za aktiviranje promjene parametra.



4. Zakrenite davač da postavite željenu vrijednosti.
 - (AUTOMATSKI, UKLJUČENO, OFF)

AUTO: Kada je stroj uključen, uređaj se uključuje na 30 s. Tijekom zavarivanja, jedinica je uvijek uključena. Na kraju zavarivanja jedinica ostaje uključena unaprijed određeno vrijeme.

- **UKLJUČENO:** Rashladna jedinica je uvijek uključena kada je uključen generator struje. Ovaj način rada je poželjniji za teške i automatske aplikacije.
- **OFF:** Rashladna jedinica je uvijek onemogućena; odabrati ako koristite zračno hlađeni gorionik.

5. Pritisnite tipku davača za potvrdu.

Pritiskom tipke [Izbornik] vraćate se na prethodni izbornik.

Push/Pull postavka

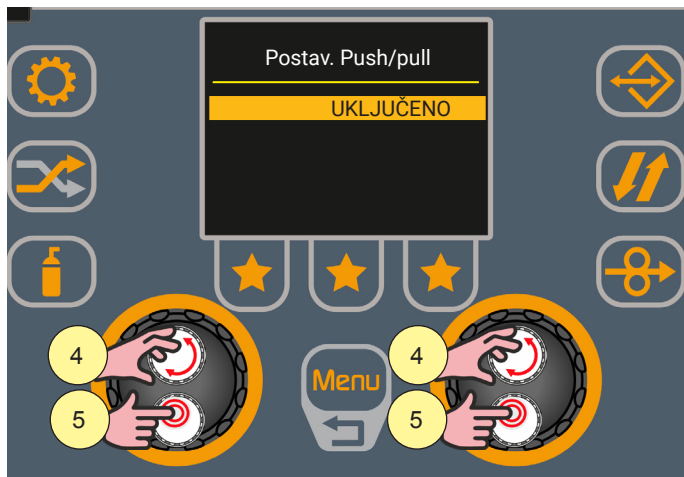
MOŽE se ugraditi PushPull gorionik.

Kada želite omogućiti naredbu motora PushPull gorionika, morate omogućiti ovu funkciju.

i Informacije Za uporabu PushPull gorionika, mora biti ugrađen PushPull komplet za vuču žice (kartica, priključak gorionika).



1. Odaberite željenu postavku rotiranjem davača. Odaberite sljedeći put: Postav. Push/Pull>
2. Pritisnite tipku davača za potvrdu.
3. Pritisnite tipku davača za aktiviranje promjene parametra.



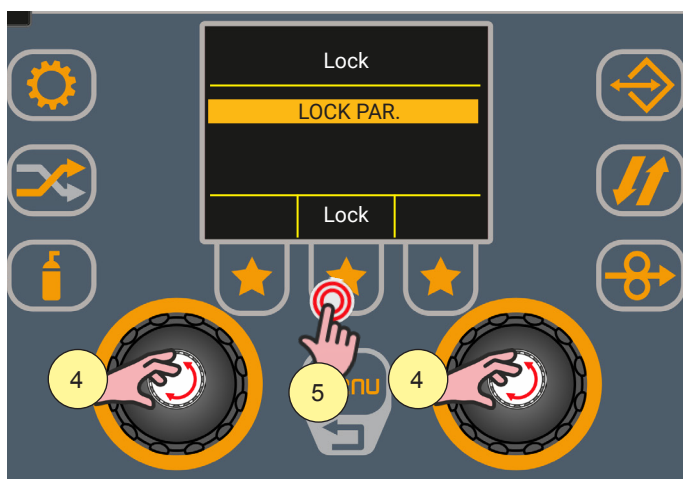
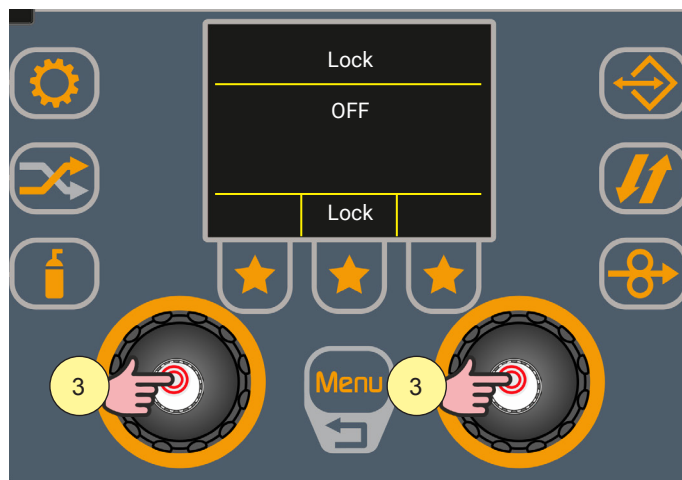
4. Zakrenite davač da postavite željenu vrijednosti.
 - o (ON, OFF)
5. Pritisnite tipku davača za potvrdu.

Pritiskom tipke [Izbornik] vraćate se na prethodni izbornik.

LOCK (zaključavanje/otključavanje promjena)



1. Odaberite željenu postavku rotiranjem davača. Odaberite sljedeći put: Lock>
2. Pritisnite tipku davača za potvrdu.
3. Pritisnite tipku davača za aktiviranje promjene parametra.



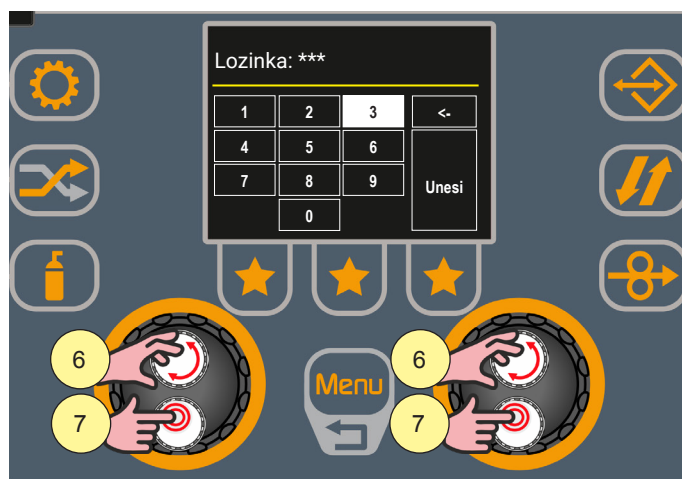
4. Zakrenite davač da postavite željenu vrijednosti.
 - (LOCK PAR, LOCK POSLOVI).
 - **LOCK PAR.:** blokira izmjenu svih parametara osim: korekcije luka, načina rada gumba baklje.
 - **LOCK POSLOVI:** blokira promjenu parametara posla; možete se pomicati kroz spremljene poslove i učiti ih.
5. Pritisnite tipku [Lock] za potvrdu.
6. Pritiskom tipke [Izbornik] vraćate se na prethodni izbornik.

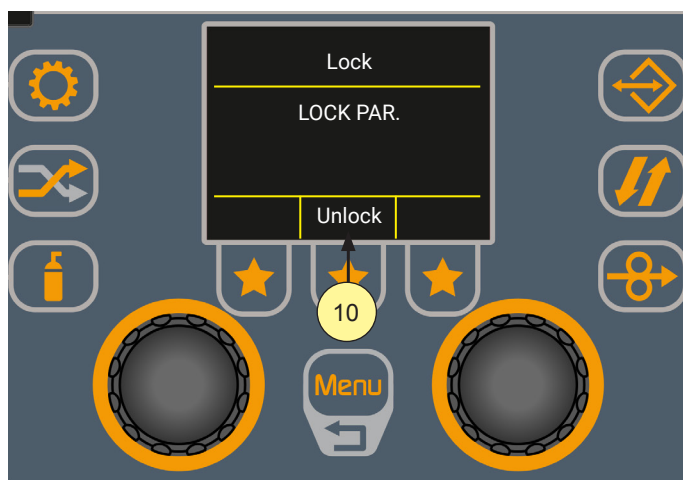
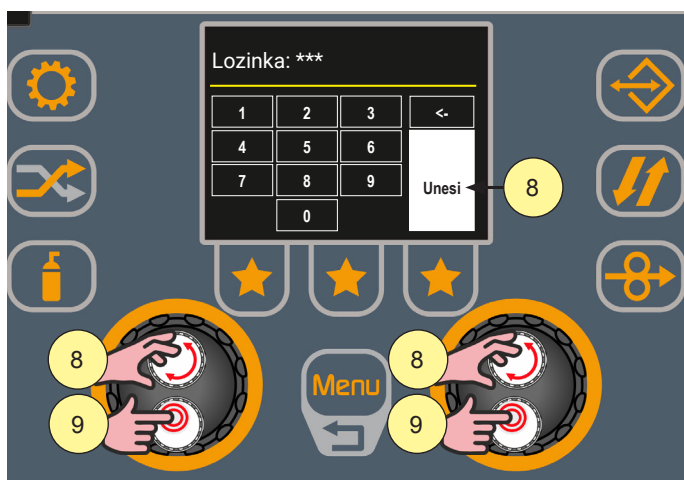
Upišite 3-znamenkastu zaporku.

UPOZORENJE! Zabilježite spremljenu zaporku jer će u slučaju gubitka biti potrebna intervencija našeg servisnog odjela.

7. Okrenite davač za odabir broja na tipkovnici.
8. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira.

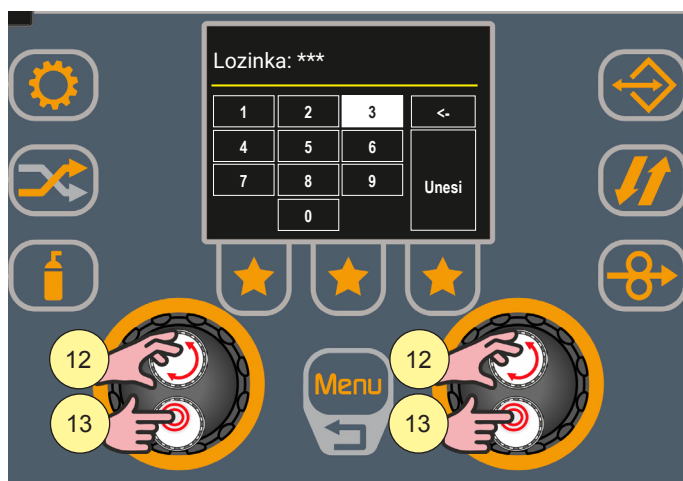
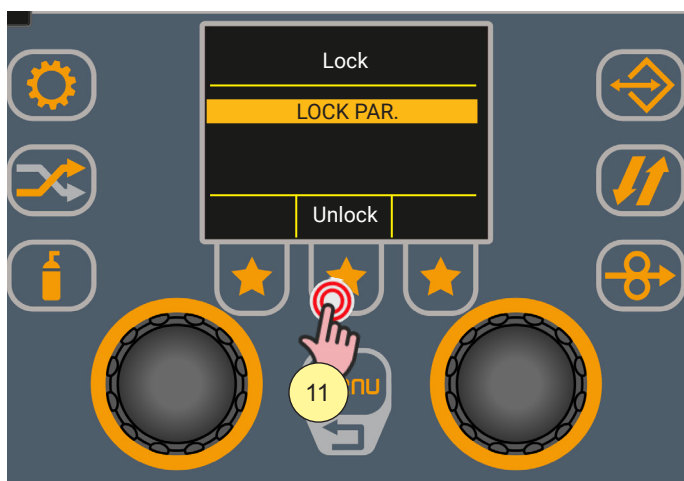
Ponovite korake 6 i 7 tri puta dok ne unesete cijelu lozinku.





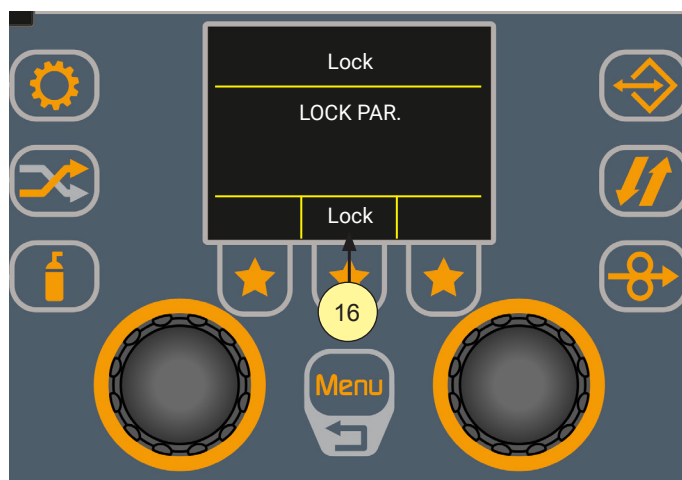
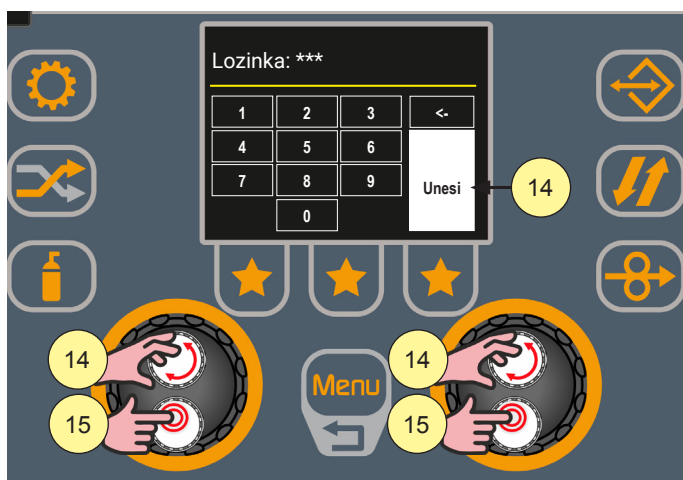
9. Zakrenite davač za odabir tipke [Unesi] na tipkovnici.
10. Pritisnite tipku davača za potvrdu unesene lozinke.
Pritiskom tipke [Izbornik] vraćate se na prethodni izbornik bez potvrde unesene zaporkke.
11. Stavka "Unlock" prikazana na zaslonu označava da je zaključavanje promjene aktivno za odabranu postavku.

Za otključavanje promjena potrebno je ući u zaslon LOCK.



12. Pritisnite tipku [Unlock] za potvrdu.
Unesite 3-znamenkastu zaporku.
13. Okrenite davač za odabir broja na tipkovnici.
14. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira.

Ponovite korake 12 i 13 tri puta dok ne unesete cijelu lozinku.



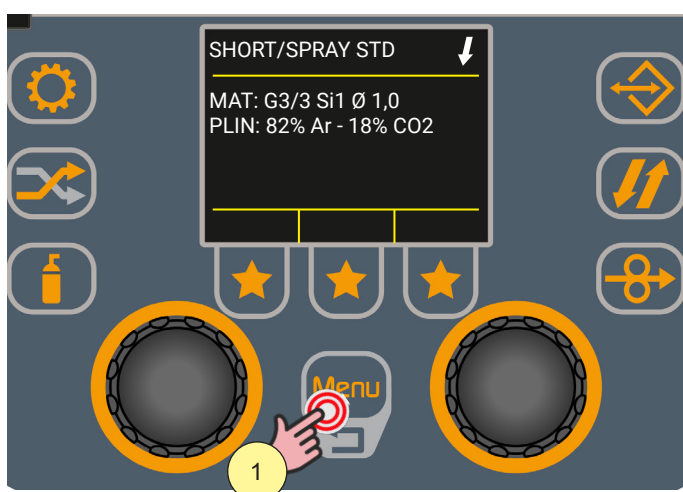
15. Zakrenite davač za odabir tipke [Unesi] na tipkovnici.
16. Pritisnite tipku davača za potvrdu unesene lozinke.
Pritiskom tipke [Izbornik] vraćate se na prethodni izbornik bez potvrde unesene zaporkе.
17. Prikazana stavka "Lock" označava da je zaključavanje promjene deaktivirano za odabranu postavku.

4 MIG/MAG ZAVARIVANJE

4.1 UMJERAVANJE KRUGA ZAVARIVANJA

Pomoću čarobnjaka za umjeravanje kruga zavarivanja otkrivaju se vrijednosti otpora i induktivnosti kruga zavarivanja. Kada koristite kolica za dovod žice sa snopom kabela, korisno je izmjeriti otpor "R" kruga zavarivanja pomoću funkcije umjeravanja. Na taj način moguće je dobiti zavar konstantne kvalitete sa šupljim snopovima i bakljama različitih duljina. Otpor kruga za zavarivanje ovisi o korištenom svežnju kabela i gorioniku, stoga se preporuča ponoviti postupak umjeravanja prilikom izmjene ovih komponenti. U slučaju potpunog RESET generatora, vrijednost umjeravanja će se vratiti na zadanu. U slučaju djelomičnog RESET, zadnja izmjerena vrijednost će ostati spremljena u memoriju. Umjeravanje nije obvezno, stoga, ako korisnik odluči da ga neće provesti, stroj će zadržati tvornički zadanu vrijednost.

Generator mora biti uključen.



1. Pritisnite tipku [Izbornik].
2. Odaberite željenu postavku rotiranjem davača. Odaberite sljedeći put: Umjeravanje>
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu.



4. Pritisnite tipku davača ili tipku [Sljedeće] ili tipku aktivacija gorionika za potvrdu.
5. Slijedite upute na zaslonu (Korak 1), zatim pritisnite tipku davača ili tipku [Sljedeće] ili tipku aktivacija gorionika za potvrdu.



6. Slijedite upute na zaslonu (Korak 2), zatim pritisnite tipku davača ili tipku [Sljedeće] ili tipku aktivacija gorionika za potvrdu.
7. Slijedite upute na zaslonu (Korak 3), zatim pritisnite tipku davača ili tipku [Sljedeće] ili tipku aktivacija gorionika za potvrdu.

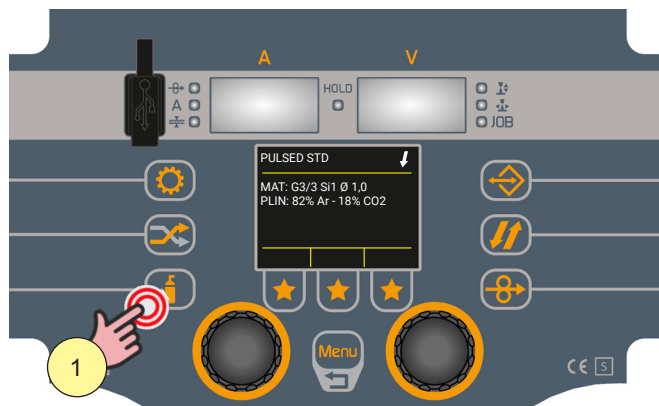
Na kraju postupka bit će prikazane izmjerene vrijednosti otpora i induktivnosti kruga zavarivanja.

Na ovaj način moguće je dobiti zavarivanje konstantne kvalitete jer varira duljina kablaskog snopa, kabela za uzemljenje i gorionika.

Ako mjerenje nije uspješno, pojavljuje se poruka "Greška kalibracije" i postupak se može ponoviti počevši od koraka 3.

REGULACIJA PROTOKA PLINA

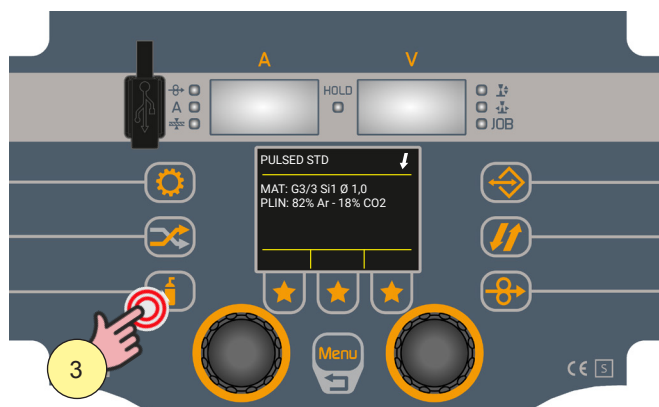
Kada se uključi, odmah nakon sinkronizacije, elektromagnetni ventil se aktivira na 1 sekundu.
Na taj se način puni plinski krug.



8. Otvorite elektromagnetski ventil za plin pritiskom i otpuštanjem tipke  [PLIN].



9. Podesite tlak plina na izlazu iz gorionika pomoću mjeraca protoka spojenog na plinski cilindar.



10. Zatvorite elektromagnetski ventil za plin pritiskom i otpuštanjem tipke  [PLIN].

i Informacije Elektromagnetski ventil automatski se zatvara nakon 30 sekundi.

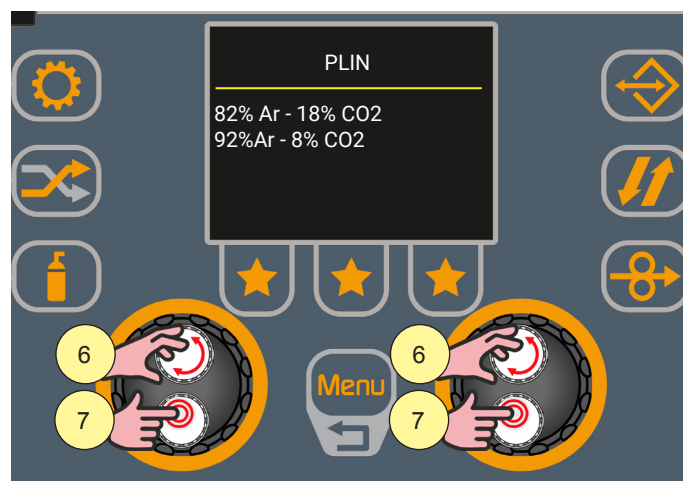
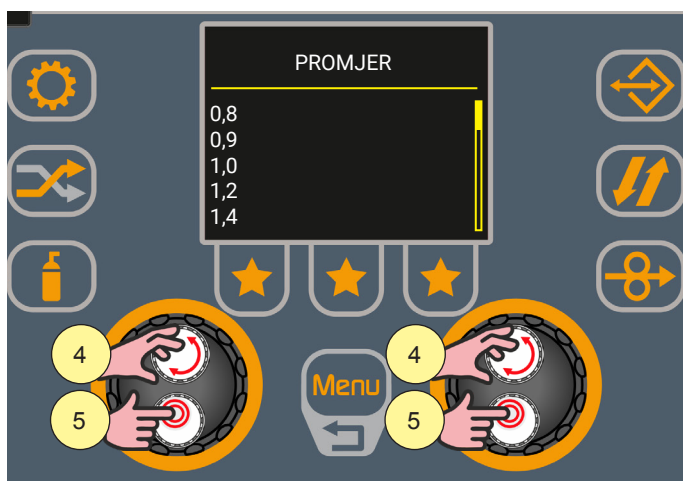
4.2 POSTAVKA PROGRAMA ZAVARIVANJA



Tipka [PROGRAM] omogućuje pristup nizu zaslona putem kojih možete odabrati program zavarivanja.



1. Pritisnite tipku [PROGRAM]. Odaberite kombinaciju postavki zavarivanja u sekvencijalnim zaslonima.
- **MATERIJAL:** omogućuje odabir materijala žice za punjenje za zavarivanje.
 - (npr.: G3/4 Si1, CrNi 316, CrNi 308, AlMg5...)
2. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku.
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu.



- **PROMJER:** omogućuje odabir promjera žice za punjenje za zavarivanje.
Dostupni promjeri žice ovise o odabranom materijalu.
4. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku.
 - (npr.: 0,8, 0,9, 1,0, 1,2...)
5. Pritisnite tipku davača za potvrdu.
- **PLIN:** omogućuje odabir vrste plina za zavarivanje.
6. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku.
Dostupne mješavine plinova ovise o odabranom materijalu.
 - (npr.: 82% Ar - 18% CO2, 92%Ar - 8% CO2...)
7. Pritisnite tipku davača za potvrdu.



► **POSTUPAK (1 razina):** omogućuje odabir samo postupaka zavarivanja kompatibilnih s prethodno izvršenim postavkama.

8. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku.
 - (npr.: MIG/MAG PULSED, MIG/MAG SHORT/SPRAY...)
9. Pritisnite tipku davača za potvrdu.

 **UPOZORENJE! MIG/MAG PULSED POSTUPAK DOSTUPAN JE SAMO ZA VERZIJE PIONEER PULSE 3200K I PIONEER PULSE 4000K**

► **POSTUPAK (2 razina):** omogućuje odabir određenog načina prethodno odabranog postupka zavarivanja.

10. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku.
11. Pritisnite tipku davača za potvrdu.

MIG/MAG zavarivanje

SINERGIJSKO MIG/MAG ZAVARIVANJE (STANDARDNO)

Zavarivanje je vrste Short/Spray.

- kratki luk: pad je isključen zbog kratkog spoja pri niskim amperazama.
- kuglasti: to je prijelazna faza između kratkog luka i spreja luka.
- luk prskanja: taloženje materijala događa se pri visokim amperazama bez kratkih spojeva.

Sinergijski znači postupak u kojem operater postavlja samo jedan od prametara odabranih između amperaže, brzine žice ili napona, a ostali parametri se automatski podešavaju.

SINERGIJSKO PF MIG/MAG ZAVARIVANJE (POWER FOCUS)

Razlika između standardnog i Power Focus luka leži u njegovoj koncentraciji i tlaku koji luk vrši na kupku za lijevanje.

Koncentracija luka Power Focusa omogućuje vam fokusiranje visoke temperature u središnjem dijelu spremnika.

Područje zahvaćeno toplinom s Power Focus lukom je manje opsežno.

Prednosti zavarivanja su:

- veće prodiranje i manji rizik od lijepljenja
- veća brzina izvršenja
- veća stabilnost luka čak i s dugim izbočinama
- niži troškovi pripreme spojeva
- smanjenje volumena utora koji se popunjavaju

SINERGIČNO PR MIG/MAG ZAVARIVANJE (POWER ROOT)

Power Root je optimizirani prijenos kratkog luka s karakteristikom prijenosa hladne kapljice.

Power Root omogućuje vrlo visoku kvalitetu u root prolazu.

Prednosti zavarivanja su:

- optimizacija prvog prolaza
- vertikalna silazna kvaliteta zavarivanja
- izvrstan rad
- prijenos hladnih kapljica
- savršen spoj tankih limova
- idealan za zavarivanje spojeva s velikim razmacima.

MIG/MAG MANUAL ZAVARIVANJE

Zavarivanje je vrste Short/Spray.

- kratki luk: pad je isključen zbog kratkog spoja pri niskim amperazama.
- kuglasti: to je prijelazna faza između kratkog luka i spreja luka.
- luk prskanja: taloženje materijala događa se pri visokim amperazama bez kratkih spojeva.

Podešavanje glavnih parametara zavarivanja, brzine žice, napona i induktivnosti, u potpunosti je prepušteno operateru. Za željeno zavarivanje mora se pronaći optimalna radna točka.

MIG/MAG PULSED ZAVARIVANJE

Pulsni postupak je način zavarivanja u kojem se materijal taloži na kontrolirani način kroz preciznu regulaciju strujnog impulsa.

Za svaku kombinaciju vrste i debljine materijala koji se zavaruje, plina, brzine žice i promjera izrađeni su posebni programi za pojednostavljenje postavljanja parametara. Podaci o zavarivanju (vrsta materijala, promjer žice, vrsta plina) moraju biti postavljeni, a samo jedan parametar zavarivanja, između brzine žice, ampera, debljine materijala i napetosti.

Generator automatski podešava ostale parametre koji se odnose na tu odabranu radnu točku kako bi se postigla najbolja kvaliteta zavarivanja.



UPOZORENJE! MIG/MAG PULSED POSTUPAK DOSTUPAN JE SAMO ZA VERZIJE PIONEER PULSE 3200K I PIONEER PULSE 4000K

12. Funkcije MIG/MAG zavarivanja

DUPLI PULS

To je funkcija koja se može aktivirati u sinergijskom MIG/MAG postupku zavarivanja (standard, power focus, power root).

Ova funkcija omogućuje kontrolu dviju brzina uvlačenja žice koje se izmjenjuju ciklički u skladu s parametrima dvostruke brzine koju je postavio operater.

FUNKCIJA ODABIR POSLA

ODABIR POSLA je funkcija koja vam omogućuje pozivanje i promjenu POSLOVA izravno s gumba baklje.

Promjena s jednog POSLA na drugi moguća je i tijekom zavarivanja.

To vam omogućuje zavarivanje u različitim uvjetima (kao što je prebacivanje iz jednog položaja zavarivanja u drugi) bez prekida zavarivanja i bez potrebe da idete na korisničko sučelje kako biste promijenili POSLOVE ili parametre.

Moguće je (promjenom POSLOVA) prebaciti se iz jednog postupaka u drugi sve dok spremjeni postupci POSLA pripadaju istoj kategoriji postupaka.

Kategorije:

- MIG/MAG (manual, sinergijski, power focus, power root i dvostruka brzina)
- MMA
- TIG

FUNKCIJA B-LEVEL

B-LEVEL je funkcija koja vam omogućuje aktiviranje druge vrijednosti struje tijekom zavarivanja.

Druga vrijednost struje poziva se (onoliko puta koliko želite) putem gumba gorionika bez zaustavljanja postupka zavarivanja.

FUNKCIJA SPOT/PAUZA

SPOT/PAUZA je funkcija koja vam omogućuje izmjenu fiksnog vremena zavarivanja s fiksnim vremenom pauze.

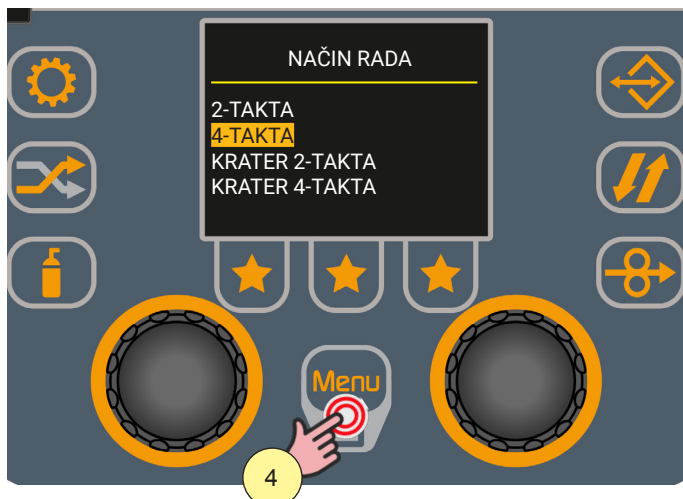
Vrijeme zavarivanja i pauze određuje rukovatelj.

Ova funkcija je korisna za rad na probijanju i kada želite izvesti nekoliko dijelova za zavarivanje iste duljine.

4.3 PODEŠAVANJE NAČINA RADA MIG/MAG GORIONIKA



1. Pritisnite tipku [NAČIN RADA AKTIVACIJE GORIONIKA].
2. Odaberite željenu postavku rotiranjem davača.
 - (2-TAKTA, 4-TAKTA, KRATER 2-TAKTA, KRATER 4-TAKTA).
3. Pritisnite tipku davača ako želite postaviti samo način rada tipke gorionika, u suprotnom nastavite s postupkom u koraku (4).



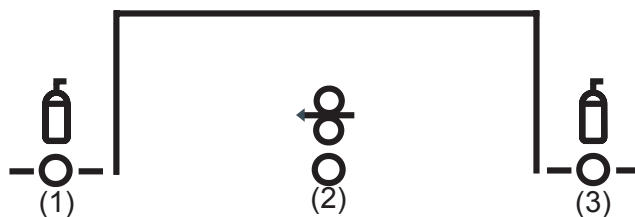
4. Pritisnite tipku [Izbornik].
5. Odaberite željenu postavku rotiranjem davača.
Odaberite sljedeći put: Postupak>
Ovisno o odabranom načinu aktivacije gorionika, dostupni su različiti parametri postupka za postavljanje.
6. Pritisnite tipku davača za potvrdu.



7. Zakrenite davač kako biste odabrali parametar koji želite promijeniti.
8. Pritisnite tipku davača kako biste omogućili uređivanje parametara.
9. Zakrenite davač da postavite željenu vrijednost.
10. Ponovno pritisnite tipku davača kako biste potvrdili postavljenu vrijednost i ponovno odabrali parametre.

Dvaput pritisnite tipku [Izbornik] za povratak na glavni zaslon ili jednom za povratak na prethodni zaslon.

Parametri postupaka s okidačem gorionika u 2-taktnom i 4-taktnom načinu rada



(1) Pred plin

- Vrijeme emisije plina prije pokretanja luka zavarivanja.

i Informacije ako predugo usporavaju postupak zavarivanja. Osim ako ne postoje posebni zahtjevi, vrijednost općenito treba zadržati 0,0 s ili vrlo nisku.

- Raspon podešavanja: minimalno (0,0 s) - zadano (0,1 s) - maksimalno (20,0 s)

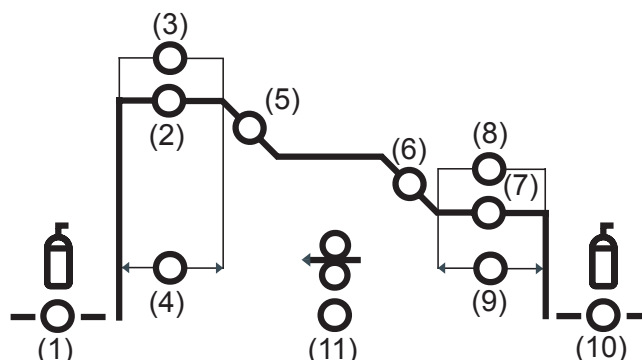
(2) Uvlačenje žice

- Vrijednost je povezana s količinom žice koja se povlači na kraju zavarivanja.
- Raspon podešavanja: minimalno (0,0 s) - zadano (0,0 s) - maksimalno (10,0 s)

(3) Plin poslije

- Vrijeme emisije plina nakon gašenja luka zavarivanja.
- Raspon podešavanja: minimalno (0,0 s) - zadano (2,0 s) - maksimalno (20,0 s)

Parametri postupka s gumbom gorionika u načinu rada 2 takta-3 razine



(1) Pred plin

- Vrijeme emisije plina prije pokretanja luka zavarivanja.

i Informacije: ako je predugačak, postupak zavarivanja se usporava. Osim ako ne postoje posebni zahtjevi, vrijednost općenito treba zadržati 0,0 s ili vrlo nisku.

- Raspon podešavanja: minimalno (0,0 s) - zadano (0,1 s) - maksimalno (20,0 s)

(2) Početna struja

- Parametar podešava brzinu žice 1. razine kao postotak brzine žice postavljene za zavarivanje (2. razina).
- Raspon podešavanja: minimalno (10%) - zadano (130%) - maksimalno (200%)

(3) Kor. Poč. Duž. Luka (Korekcija početnog dužine luka)

- Parametar upravlja korekcijom napona početne struje.
- Raspon podešavanja: minimalno (-9,9) - zadano (0,0) - maksimalno (10)

(4) Vrijeme Kor. Luk. i.(vrijeme strujne početnog luka)

- Parametar podešava vrijeme za koje ostaje početna struja.
- Raspon podešavanja: minimalno (0,0 s) - zadano (0,5 s) - maksimalno (10,0 s)

(5) Pad1

- Parametar podešava vrijeme spojne rampe između početne razine struje i razine zavarivanja.
- Raspon podešavanja: minimalno (0,1 s) - zadano (0,5 s) - maksimalno (10,0 s)

(6) Pad2

- Parametar podešava vrijeme spojne rampe između razine zavarivanja i razine završne struje.
- Raspon podešavanja: minimalno (0,0 s) - zadano (0,5 s) - maksimalno (10,0 s)

(7) Završna struja

- Parametar podešava brzinu žice 3. razine kao postotak brzine žice postavljene za zavarivanje (2. razina).
- Raspon podešavanja: minimalno (10%) - zadano (80%) - maksimalno (200%)

(8) Kor. Kraj. Duž. luka (Korekcija krajnje dužine luka)

- ▶ Parametar upravlja korekcijom napona završne struje.
- ▶ Raspon podešavanja: minimalno (-9,9) - zadano (0) - maksimalno (10,0)

(9) Vrijeme Kor. Završ.luk. (Vrijeme struje završnog luka)

- ▶ Parametar podešava vrijeme za koje ostaje završna struja.
- ▶ Raspon podešavanja: minimalno (0,0 s) - zadano (0,5 s) - maksimalno (10,0 s)

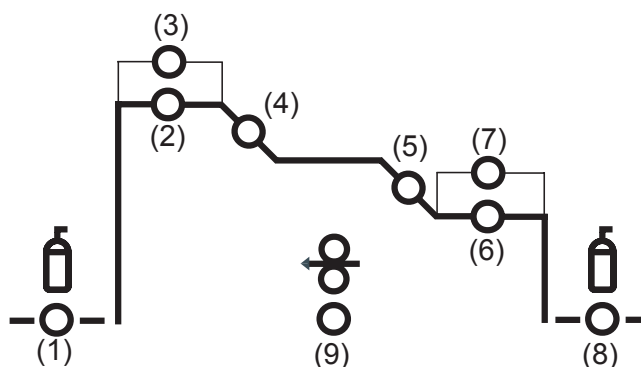
(10) Plin poslije

- ▶ Vrijeme emisije plina nakon gašenja luka zavarivanja.
- ▶ Raspon podešavanja: minimalno (0,0 s) - zadano (2,0 s) - maksimalno (20,0 s)

(11) Uvlačenje žice

- ▶ Vrijednost je povezana s količinom žice koja se povlači na kraju zavarivanja.
- ▶ Raspon podešavanja: minimalno (0,0) - zadano (0,0) - maksimalno (10,0)

Parametri postupka s gumbom gorionika u načinu rada 4 takta-3 razine



(1) Pred plin

- Vrijeme emisije plina prije pokretanja luka zavarivanja.

i Informacije: ako je predugačak, postupak zavarivanja se usporava. Osim ako ne postoje posebni zahtjevi, vrijednost općenito treba zadržati 0,0 s ili vrlo nisku.

- Raspon podešavanja: minimalno (0,0 s) - zadano (0,1 s) - maksimalno (20,0 s)

(2) Početna struja

- Parametar podešava brzinu žice 1. razine kao postotak brzine žice postavljene za zavarivanje (2. razina).
- Raspon podešavanja: minimalno (10%) - zadano (130%) - maksimalno (200%)

(3) Kor. Poč. Duž. Luka (Korekcija početnog dužine luka)

- Parametar upravlja korekcijom napona početne struje.
- Raspon podešavanja: minimalno (-9,9) - zadano (0,0) - maksimalno (10)

(4) Pad1

- Parametar podešava vrijeme spojne rampe između početne razine struje i razine zavarivanja.
- Raspon podešavanja: minimalno (0,1 s) - zadano (0,5 s) - maksimalno (10,0 s)

(5) Pad2

- Parametar podešava vrijeme spojne rampe između razine zavarivanja i razine završne struje.
- Raspon podešavanja: minimalno (0,0 s) - zadano (0,5 s) - maksimalno (10,0 s)

(6) Završna struja

- Parametar podešava brzinu žice 3. razine kao postotak brzine žice postavljene za zavarivanje (2. razina).
- Raspon podešavanja: minimalno (10%) - zadano (80%) - maksimalno (200%)

(7) Kor. Kraj. Duž. luka (Korekcija krajnje dužine luka)

- Parametar upravlja korekcijom napona završne struje.
- Raspon podešavanja: minimalno (-9,9) - zadano (0) - maksimalno (10,0)

(8) Plin poslije

- Vrijeme emisije plina nakon gašenja luka zavarivanja.

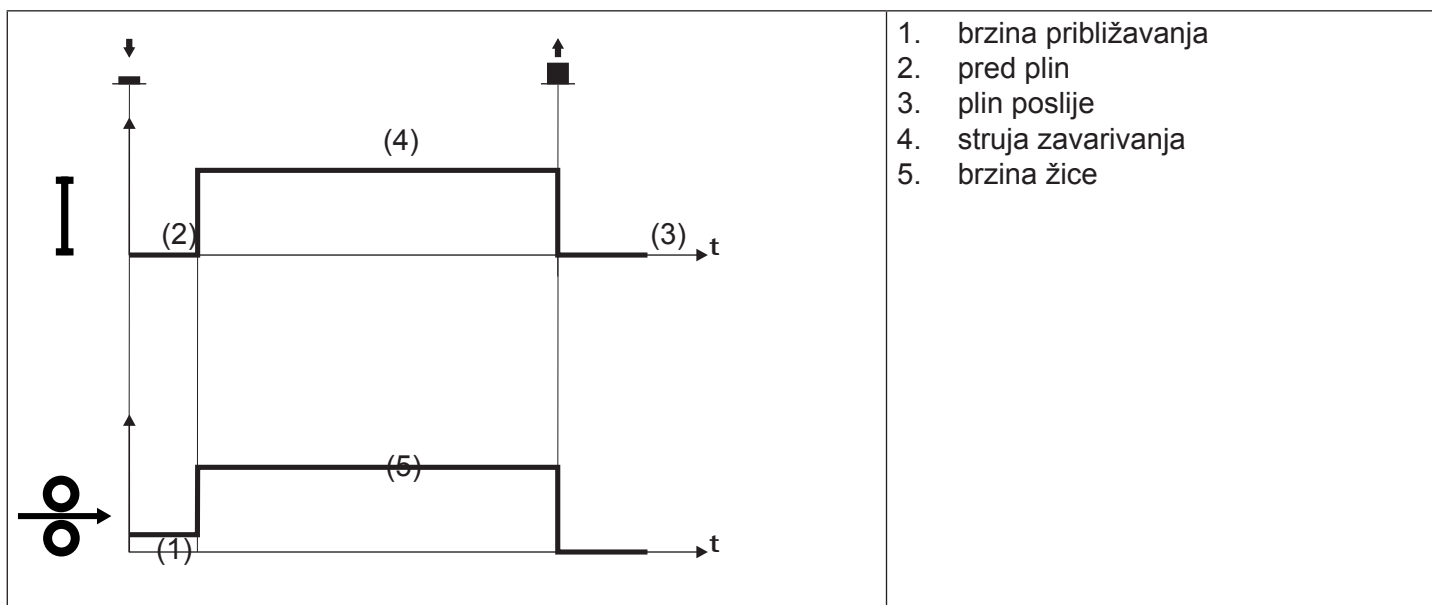
-
- Raspon podešavanja: minimalno (0,0 s) - zadano (2,0 s) - maksimalno (20,0 s)

(9) Uvlačenje žice

- Vrijednost je povezana s količinom žice koja se povlači na kraju zavarivanja.
- Raspon podešavanja: minimalno (0,0) - zadano (0,0) - maksimalno (10,0).

2T MIG/MAG RAD

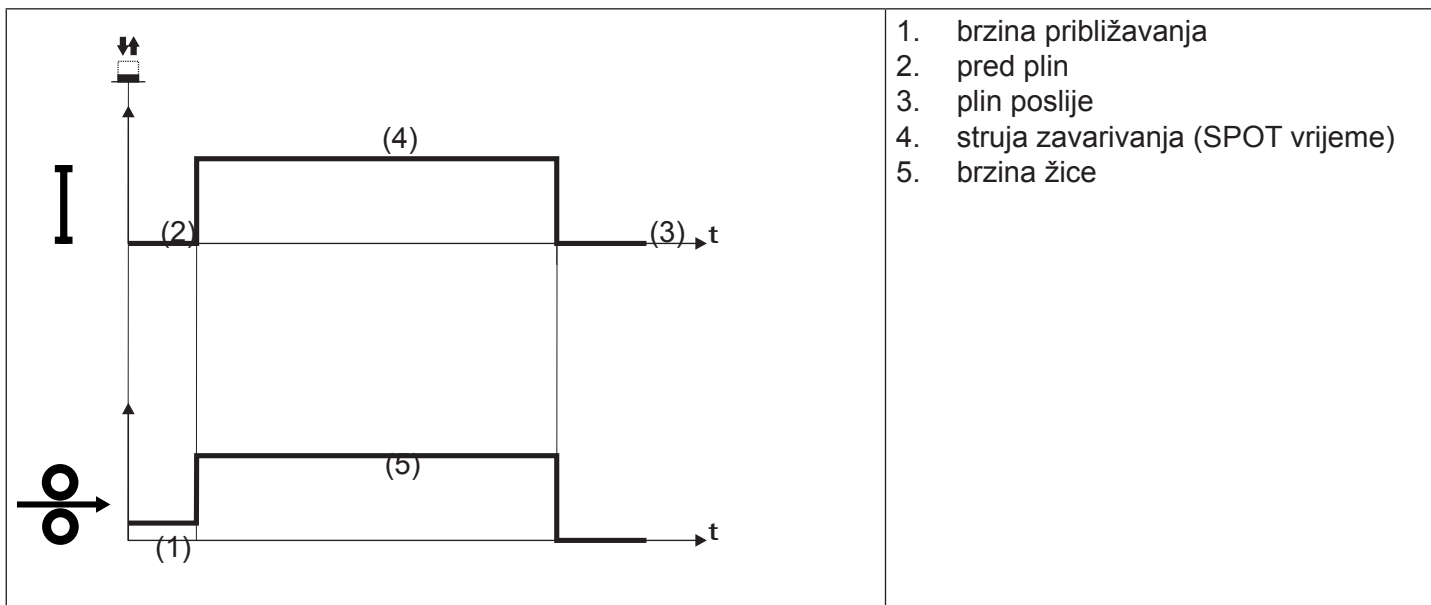
- ↓ : pritisnite aktivaciju gorionika
↑ : otpustite aktivaciju gorionika
⬆ : pritisnite i otpustite aktivaciju gorionika



- Približite gorionik komadu koji se vari.
- Pritisnite (1T) i držite pritisnutim aktivaciju gorionika.
- Žica napreduje brzinom približavanja sve dok ne dođe u dodir s materijalom. Ako se električni luk ne pokrene nakon 10 cm od izlaska žice, dovod žice je blokiran, a izlazi aparata za zavarivanje su bez napona.
- Luk se aktivira i brzina žice doseže zadanu vrijednost.
- Otpustite (2T) tipku za završetak zavarivanja.
- Isporuka plina se nastavlja za vrijeme jednako kao i poslije plina (podesivo vrijeme).

RAD MIG/MAG 2T SPOT

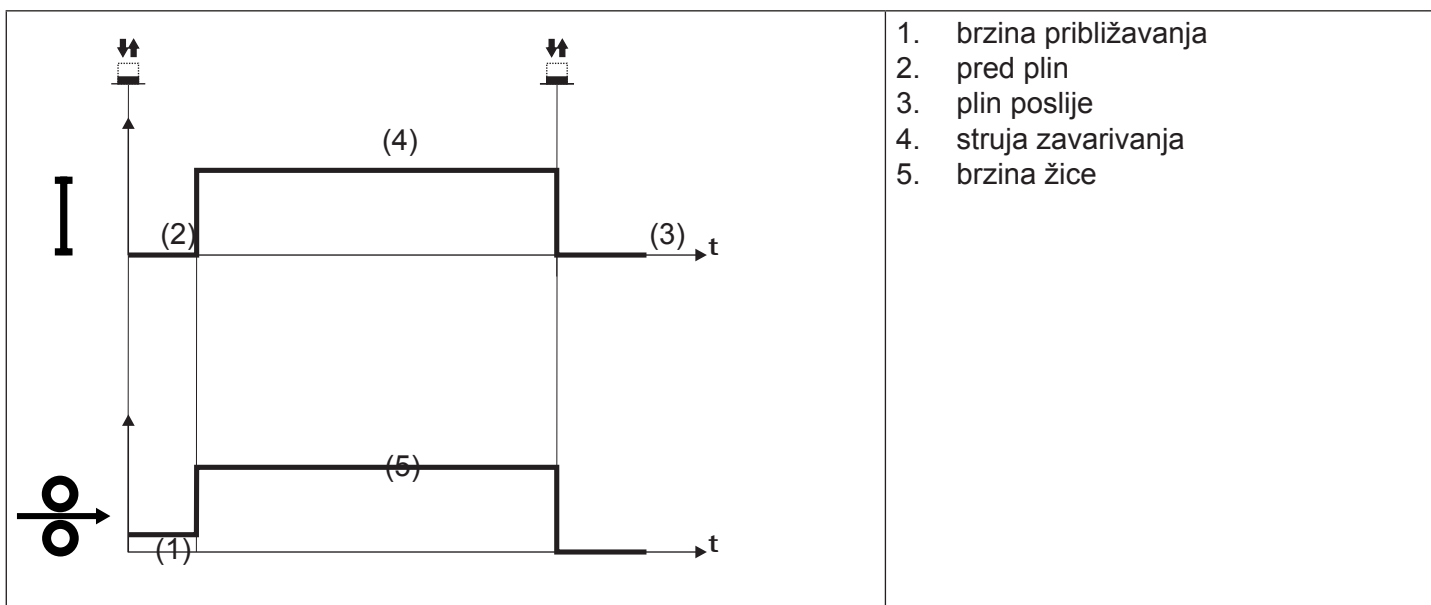
- ↓ : pritisnite aktivaciju gorionika
 ↑ : otpustite aktivaciju gorionika
 ⇅ : pritisnite i otpustite aktivaciju gorionika



- Približite gorionik komadu koji se vari.
- Pritisnite (1T) i držite pritisnutim aktivaciju gorionika.
- Žica napreduje brzinom približavanja sve dok ne dođe u dodir s materijalom. Ako se električni luk ne pokrene nakon 10 cm od izlaska žice, dovod žice je blokiran, a izlazi aparata za zavarivanje su bez napona.
- Luk se aktivira i brzina žice doseže zadanu vrijednost.
- Ostaje se u zavarivanju, na zadanoj struji, za vrijeme postavljeno parametrom vremena točke.
- Nakon što istekne SPOT vrijeme, zavarivanje se automatski završava.
- Isporuka plina se nastavlja za vrijeme jednako kao i poslije plina (podesivo vrijeme).

4T MIG/MAG RAD

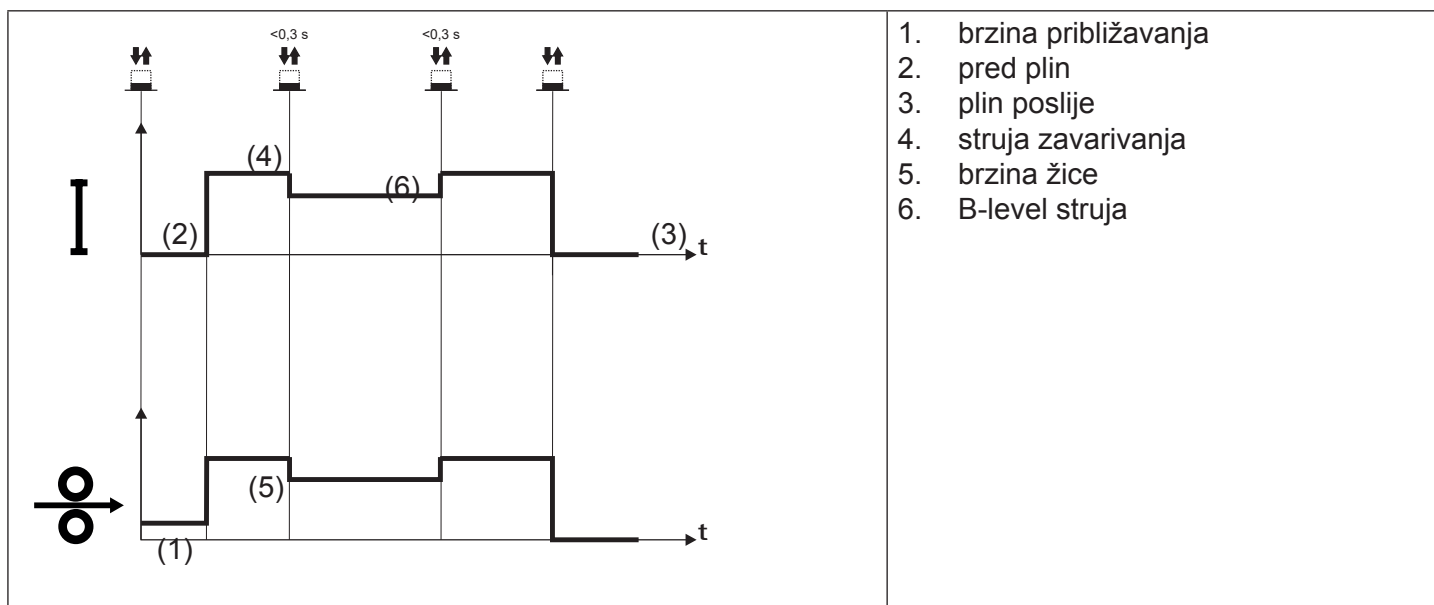
- ↓ : pritisnite aktivaciju gorionika
 ↑ : otpustite aktivaciju gorionika
 ⇅ : pritisnite i otpustite aktivaciju gorionika



- Približite gorionik komadu koji se vari.
- Pritisnite (1T) i otpustite (2T) aktivaciju gorionika.
- Žica napreduje brzinom približavanja sve dok ne dođe u dodir s materijalom. Ako se električni luk ne pokrene nakon 10 cm od izlaska žice, dovod žice je blokiran, a izlazi aparata za zavarivanje su bez napona.
- Luk se aktivira i brzina žice doseže zadanu vrijednost.
- Pritisnite (3T) tipku za početak postupka dovršetka zavarivanja.
- Opskrba plinom se nastavlja sve dok se aktivacija gorionika ne otpusti.
- Otpustite (4T) aktivaciju gorionika za pokretanje postupka poslije plina (podesivo vrijeme).

4T B-LEVEL MIG/MAG RAD

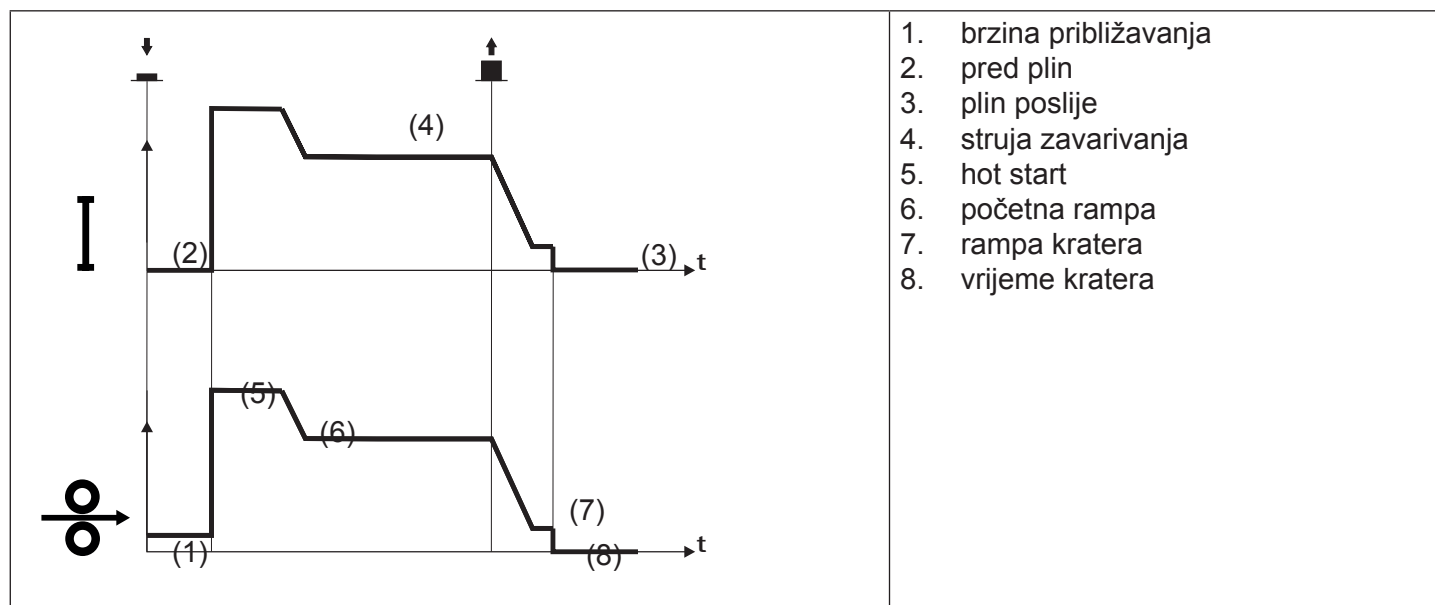
- ↓ : pritisnite aktivaciju gorionika
↑ : otpustite aktivaciju gorionika
↑↓ : pritisnite i otpustite aktivaciju gorionika



- Približite gorionik komadu koji se vari.
- Pritisnite (1T) i otpustite (2T) aktivaciju gorionika.
 - Žica napreduje brzinom približavanja sve dok ne dođe u dodir s materijalom. Ako se električni luk ne pokrene nakon 10 cm od izlaska žice, dovod žice je blokiran, a izlazi aparata za zavarivanje su bez napona.
 - Luk se aktivira i brzina žice doseže zadanu vrijednost.
 - Tijekom normalne brzine zavarivanja, pritisnite i odmah otpustite aktivaciju gorionika za prebacivanje na drugu struju zavarivanja.
 - Tipka ne smije ostati pritisnut dulje od 0,3 sekunde, inače počinje faza završetka zavarivanja.
 - Pritiskom i otpuštanjem ove tipke odmah se vraća struja zavarivanja.
- Pritisnite (3T) i držite tipku za početak postupka dovršetka zavarivanja.
 - Opskrba plinom se nastavlja sve dok se aktivacija gorionika ne otpusti.
 - Otpustite (4T) aktivaciju gorionika za pokretanje postupka poslije plina (podesivo vrijeme).

RAD 2T MIG/MAG - 3 RAZINE

- ↓ : pritisnite aktivaciju gorionika
↑ : otpustite aktivaciju gorionika
↑↓ : pritisnite i otpustite aktivaciju gorionika

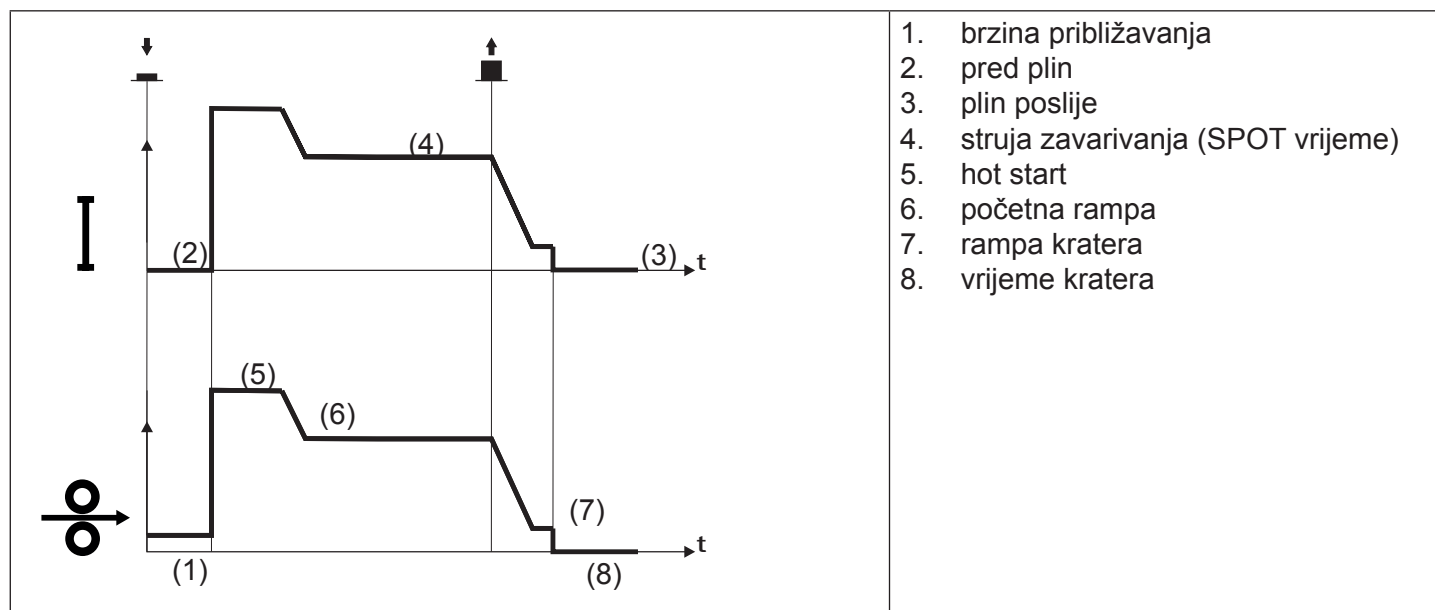


1. brzina približavanja
2. pred plin
3. plin poslije
4. struja zavarivanja
5. hot start
6. početna rampa
7. rampa kratera
8. vrijeme kratera

- Približite gorionik komadu koji se vari.
- Pritisnite (1T) aktivaciju gorionika.
- Žica napreduje brzinom približavanja sve dok ne dođe u dodir s materijalom. Ako se električni luk ne pokrene nakon 10 cm od izlaska žice, dovod žice je blokiran, a izlazi aparata za zavarivanje su bez napona.
- Uključuje se luk zavarivanja i brzina žice prelazi na prvu razinu zavarivanja (hot start) koja se postavlja kao postotak normalne brzine zavarivanja.
- Ova prva razina koristi se za stvaranje taljenog zavara: na primjer, korisno je u zavarivanju aluminija postaviti vrijednost od 130%.
- Razina hot start traje do vremena početka koje se može postaviti u sekundama, a zatim prelazi na normalnu vrijednost brzine zavarivanja pomoću početne pada koja se može postaviti u sekundama.
- Otpustite (2 T) tipku za prijelaz na treću razinu zavarivanja (puna kratera) koja je postavljena kao postotak normalne brzine zavarivanja.
- Prijelaz s razine zavarivanja na razinu kratera odvija se preko pada kratera koja se može postaviti u sekundama.
- Ova treća razina koristi se za dovršetak zavara i popunjavanje završnog kratera u bazenu za varenje: na primjer, korisno je postaviti vrijednost od 80% kod zavarivanja aluminija.
- Razina punjenja kratera ostaje podesiva za vrijeme kratera u sekundama; na kraju se zavarivanje zatvara i provodi se poslije plina.

RAD 2T SPOT MIG/MAG - 3 RAZINE

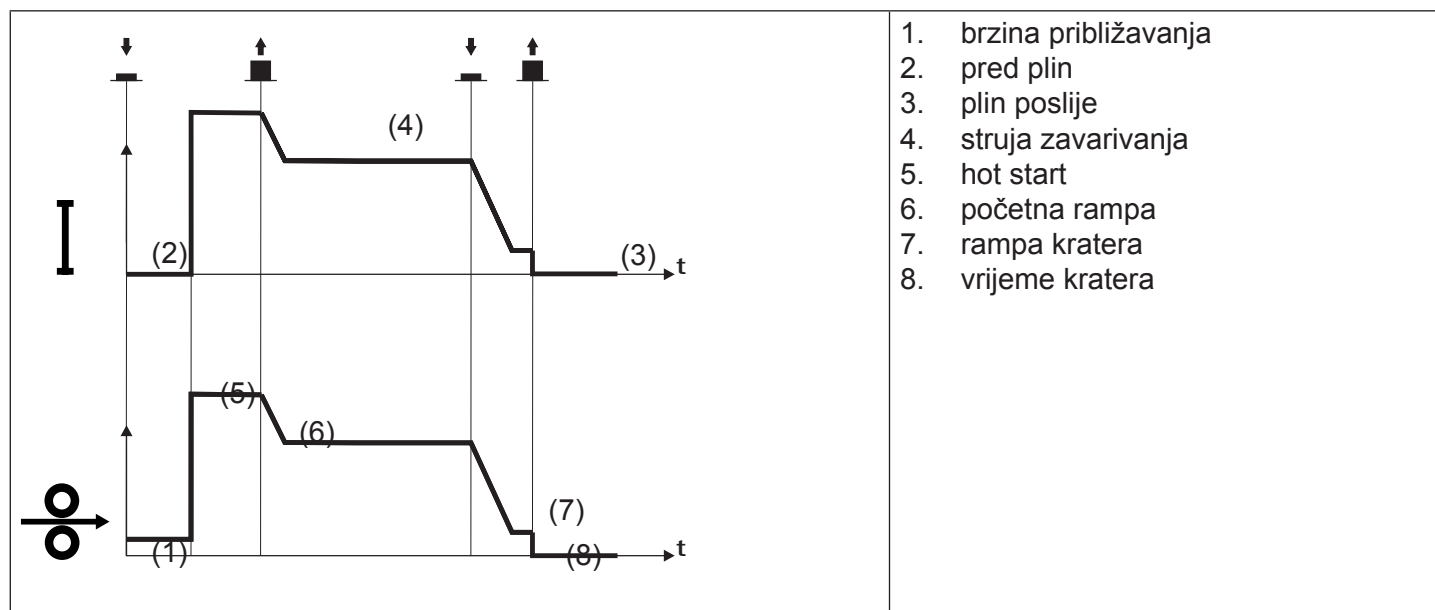
- ↓ : pritisnite aktivaciju gorionika
 ↑ : otpustite aktivaciju gorionika
 ↓↑ : pritisnite i otpustite aktivaciju gorionika



Postupak zavarivanja je isti kao i kod 2T - 3 RAZINE, samo što se ostaje u zavarivanju, na zadanoj struji, za vrijeme postavljeno parametrom spot vremena.
 Zatvaranje zavarivanja odvija se kao kod 2T - 3 RAZINE.

RAD 4T MIG/MAG - 3 RAZINE

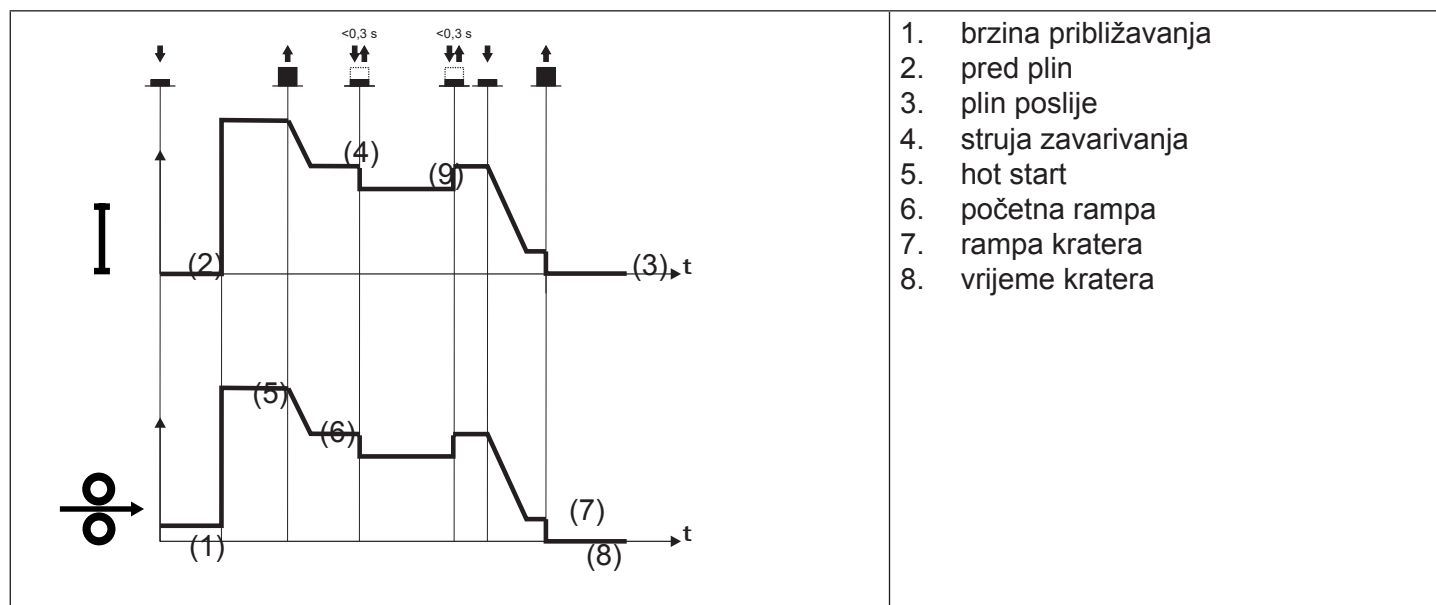
- ↓ : pritisnite aktivaciju gorionika
↑ : otpustite aktivaciju gorionika
↑↓ : pritisnite i otpustite aktivaciju gorionika



- Približite gorionik komadu koji se vari.
- Pritisnite (1T) aktivaciju gorionika.
 - Žica napreduje brzinom približavanja sve dok ne dođe u dodir s materijalom. Ako se električni luk ne pokrene nakon 10 cm od izlaska žice, dovod žice je blokiran, a izlazi aparata za zavarivanje su bez napona.
 - Uključuje se luk zavarivanja i brzina žice prelazi na prvu razinu zavarivanja (hot start) koja se postavlja kao postotak normalne brzine zavarivanja.
 - Ova prva razina koristi se za stvaranje taljenog zavara: na primjer, korisno je u zavarivanju aluminija postaviti vrijednost od 130%.
- Otpustite (2T) tipku za prijelaz na normalnu brzinu zavarivanja, normalna vrijednost brzine zavarivanja prolazi kroz početnu rampu koja se može postaviti u sekundama.
- Pritisnite tipku drugi put (3T) za prijelaz na treću razinu zavarivanja (punilo kratera) koja je postavljena kao postotak normalne brzine zavarivanja.
 - Prijelaz s razine zavarivanja na razinu kratera odvija se preko pada kratera koja se može postaviti u sekundama.
 - Ova treća razina koristi se za dovršetak zavara i popunjavanje završnog kratera u bazenu za varenje: na primjer, korisno je postaviti vrijednost od 80% kod zavarivanja aluminija.
- Otpustite aktivaciju gorionika (4T) drugi put da zatvorite zavar i izvršite poslije plina.

RAD 4T B-LEVEL MIG/MAG - 3 RAZINE

- ↓ : pritisnite aktivaciju gorionika
↑ : otpustite aktivaciju gorionika
↑↓ : pritisnite i otpustite aktivaciju gorionika



Postupak zavarivanja je isti kao i kod 4T - 3 RAZINE, samo što se tijekom normalne brzine zavarivanja, pritisne i odmah otpusti aktivacija gorionika za prebacivanje na drugu struju zavarivanja.

Tipka ne smije ostati pritisnuta dulje od 0,3 sekunde, inače počinje faza završetka zavarivanja.

Pritiskom i otpuštanjem ove tipke odmah se vraća struja zavarivanja.

Pritisnite (3T) i držite pritisnutu tipku za početak postupka punjenja kratera.

Zatvaranje zavarivanja odvija se kao kod 4T - 3 RAZINE.

5 POSTAVKA PARAMETARA

Tipka  [Izbornik] omogućuje pristup izborniku kroz koji se postavljaju glavne karakteristike zavora.



1. Pritisnite tipku [Izbornik] za pristup izborniku PARAMETRI POSTUPKA.
2. Odaberite željenu postavku rotiranjem davača.
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira.

Stavke izbornika:

- **Postupak**
 - Možete postaviti vrijednosti parametara koji se odnose na poszavljeni način rada aktivacije gorionika.
- **Dupli puls**
 - Mogu se podesiti vrijednosti parametara koji se odnose na postupak zavarivanja DUPLI PULS.
- **Postavke zavarivanja**
 - Mogu se aktivirati različiti načini rada gumba baklje i mogu se podesiti parametri aktivacije gorionika.
- **Umjeravanje**
 - Čarobnjak za umjeravanje može se izvesti putem kojeg generator detektira vrijednosti otpora i induktiviteta kruga zavarivanja i sam umjra neke korisne parametre. Na taj način moguće je dobiti zavar konstantne kvalitete sa šupljim snopovima i bakljama različitih duljina
- Sustav (stavke podizbornika)
 - Jezik: Podesite jezik na kojem će se poruke prikazivati
 - FW nadogradnja: Softver opreme ažurirat ćete putem USB-a.
- 4. **Lista Upozorenja:** Svi alarmi koje prijavljuje oprema mogu se vidjeti putem zaslona.
 - Info: Prikazuju se informacije o uporabi opreme (vrijme rada, vrijeme zavarivanja)
 - Reset: Možete izbrisati parametar, spremiti poslove ili se vratiti na tvorničke postavke.
 - Postavke: Brzina napredovanja žice podešava se kada se pritisne tipka [SLIJEDEĆA ŽICA]
 - Service: Rezervirano za osoblje zaduženo za tehničku pomoć uređaja.
- **Uvoz/izvoz**
 - neke konfiguracije opreme (poslovi, parametri, konfiguracija prikaza, jezik) mogu se izvesti ili uvesti putem postupka uvoza/izvoza putem USB ključa.

5.1 POSTAVKA POSTUPAKNIH PARAMETARA



1. Pritisnite tipku [Izbornik] za pristup izborniku.
2. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku.
Odaberite sljedeći put: Postupak>
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira.

Ovisno o odabranom načinu aktivacije gorionika, dostupni su parametri postupka za postavljanje.

i Informacije Za popis postupaknih parametara pogledajte:

“Parametri postupka s okidačem gorionika u 2-taktnom i 4-taktnom načinu rada” p. 38

“Parametri postupka s gumbom gorionika u načinu rada 2 takta-3 razine” p. 39

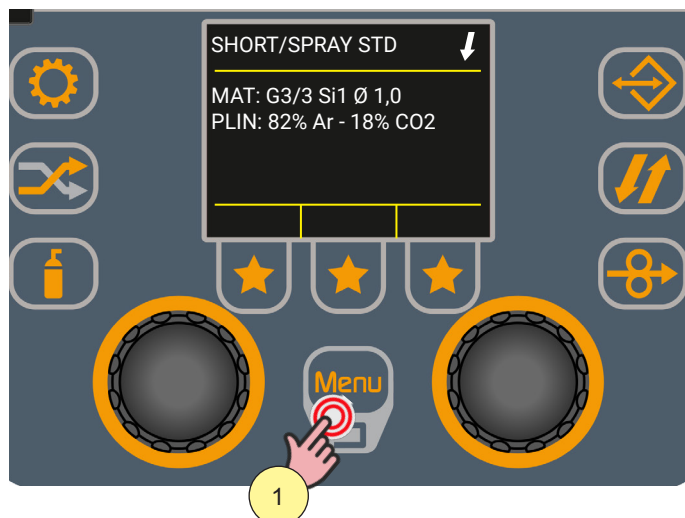
“Parametri postupka s gumbom gorionika u načinu rada 4 takta-3 razine” p. 41



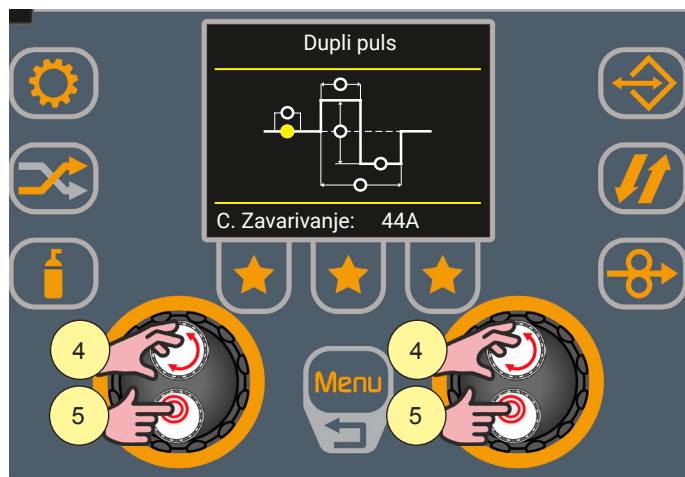
4. Okrenite davač kako biste odabrali parametar koji želite izmijeniti.
5. Pritisnite tipku davača kako biste omogućili uređivanje parametara.
6. Zakrenite davač da postavite željenu vrijednost.
7. Ponovno pritisnite tipku davača kako biste potvrdili postavljenu vrijednost i ponovno odabrali parametre.

Dvaput pritisnite tipku [Izbornik] za povratak na glavni zaslon ili jednom za povratak na prethodni zaslon.

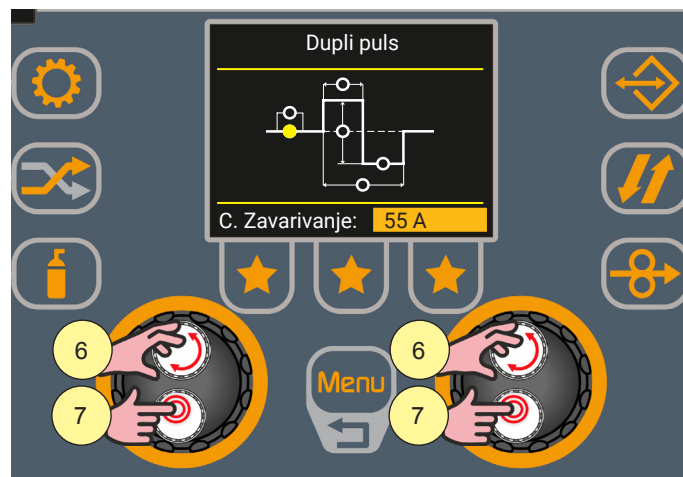
5.2 POSTAVLJANJE PARAMETARA DVOSTRUKOG PULSIRANJA



1. Pritisnite tipku [Izbornik] za pristup izborniku.
2. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku. Odaberite sljedeći put: Dupli puls>
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira.

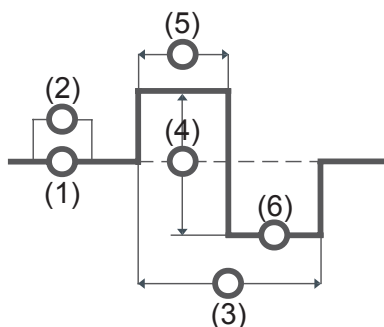


4. Okrenite davač kako biste odabrali parametar koji želite izmijeniti.
5. Pritisnite tipku davača kako biste omogućili uređivanje parametara.
6. Zakrenite davač da postavite željenu vrijednost.
7. Ponovno pritisnite tipku davača kako biste potvrdili postavljenu vrijednost i ponovno odabrali parametre.



Dvaput pritisnite tipku [Izbornik] za povratak na glavni zaslon ili jednom za povratak na prethodni zaslon.

Parametri duplog pulsiranja



AKTIVIRAJTE D.P. (Aktiviranje dvostrukog pulsiranja)

- ▶ Parametar aktivira/deaktivira puls dvostrukog impulsa.
- ▶ Raspon podešavanja: ON - OFF

(1) C. Zavarivanje (struja zavarivanja)

- ▶ Parametar podešava prosječne ampere zavarivačkog luka.

(2) Kor. Luk (korekcija luka)

- ▶ Parametar upravlja korekcijom napona visoke vrijednosti u MIG/MAG postupaku s aktivnim dvostrukim pulsiranjem.
- ▶ Raspon podešavanja: minimalno (-9,9) - zadano (0,0) - maksimalno (10)

(3) Frekv. P. (Brzina pulsa)

- ▶ Parametar podešava frekvenciju s kojom se izmjenjuju dvije brzine žice postavljene s parametrom **DELTA PULSIRANJA**.
- ▶ Raspon podešavanja: minimalno (0,1 Hz) - zadano (2,0 Hz) - maksimalno (5,0 Hz)

(4) Dvostr. brz. ampl. (Delta pulsiranja)

- ▶ Parametar generira dvije brzine žice (visoku i nisku) , koje se izmjenjuju s frekvencijom definiranom parametrom **FREKVENCIJA PULSIRANJA**.
- ▶ Raspon podešavanja: minimalno (0%) - zadano (50%) - maksimalno (100%)

(5) Dvostruka brzina (radna pulsacija)

- ▶ Parametar podešava vrijeme velike brzine u usporedbi s malom brzinom.
- ▶ Raspon podešavanja: minimalno (10%) - zadano (50%) - maksimalno (90%)

(6) Dv. brz. dužina luka (Dv. brz. dužina luka)

- ▶ Parametar upravlja korekcijom napona niske vrijednosti u mig/MAG postupaku s aktivnim dvostrukim pulsiranjem.
- ▶ Raspon podešavanja: minimalno (-9,9) - zadano (0,0) - maksimalno (10)

5.3 POSTAVKA ODABIRA POSLA

Kada je funkcija ODABIRA POSLA aktivna, aktivacija gorionika radi u 4-takta ili 4-takta 3 razine s onemogućenim funkcijama Bilevel.

Stoga, ako su Poslovi spremeni na različite načine, automatski se vraćaju u tim uvjetima.

Moguće je pomicati se kroz POSLOVE sekvence i kada zavarujete i kada ne zavarujete, brzim pritiskom i otpuštanjem gumba svjetiljke.

Povlačenje POSLOVA bakljom GORE/DOLJE

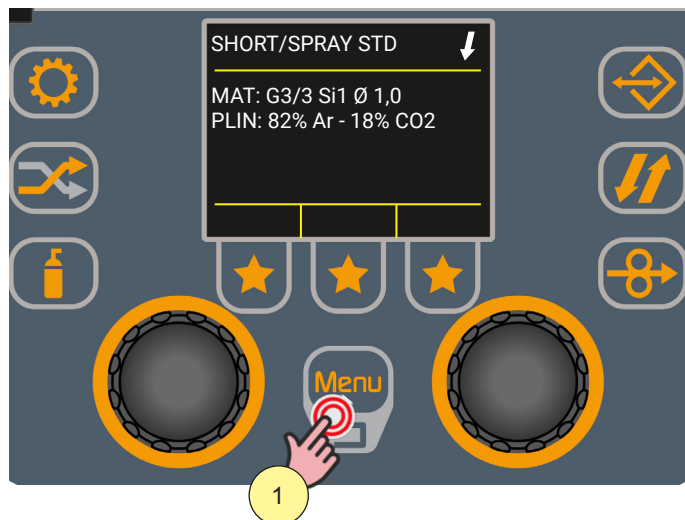
Kada je ugrađena gorionik GORE/DOLJE, POSLOVI koji pripadaju nizu posaoa mogu se odabrati pomoću tipki gorionika. Da biste kreirali slijed POSLOVA, ostavite slobodnu memorijsku lokaciju prije i poslije grupe POSLOVA čiji slijed želite stvoriti.

Slijed 1			POSLO nije spremlje- no	Slijed 2			POSLO nije spremlje- no	Slijed 3		
J.01	J.02	J.03		J.05	J.06	J.07		J.09	J.10	J.11

Odaberite i učitajte jedan od POSLOVA koji pripadaju željenoj sekvenci (na primjer J.06).

Korištenjem aktivacije gorionika GORE/DOLJE sada je moguće pomicati kroz POSLOVE slijeda 2 (J.05, J.06, J.07).

Duljina luka se podešava s drugim GORE/DOLJE gorionika.



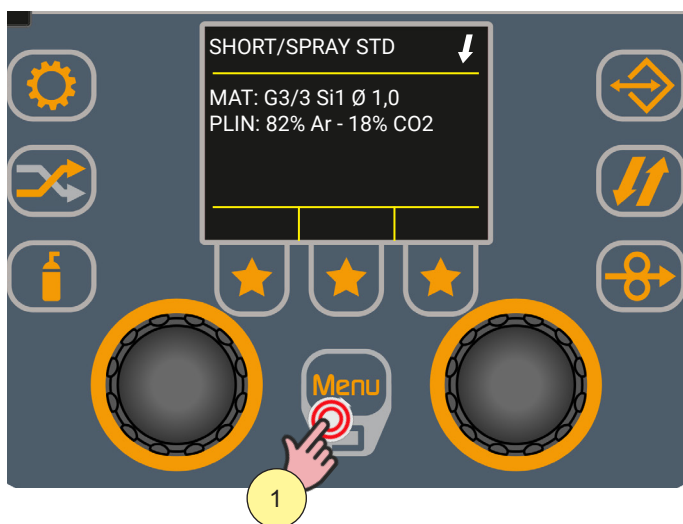
1. Pritisnite tipku [Izbornik] za pristup izborniku PARAMETRI POSTUPKA.
2. Okrenite davač kako biste odabrali željenu stavku.
Odaberite sljedeći put: Postavke zavarivanja>
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira.



4. Okrenite davač kako biste odabrali željenu stavku. Odaberite sljedeći put: Aktivacija gorionika>
5. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira.
6. Pritisnite tipku davača za aktiviranje odabira funkcije.
7. Okrenite davač za odabir funkcije Odabir posla.
 - (Off, Odabir posla, B-Level).
8. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira.

Dvaput pritisnite tipku [Izbornik] za povratak na glavni zaslon ili jednom za povratak na prethodni zaslon.

5.4 POSTAVKA B-LEVEL



1. Pritisnite tipku [Izbornik] za pristup izborniku PARAMETRI POSTUPKA.
2. Okrenite davač kako biste odabrali željenu stavku. Odaberite sljedeći put: Postavke zavarivanja>
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira.



4. Okrenite davač kako biste odabrali željenu stavku. Odaberite sljedeći put: Aktivacija gorionika>
5. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira.
6. Pritisnite tipku davača za aktiviranje odabira funkcije.
7. Okrenite davač za odabir funkcije B-Level.
 - (Off, Odabir posla, B-Level).
8. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira i aktiviranje promjene parametra.



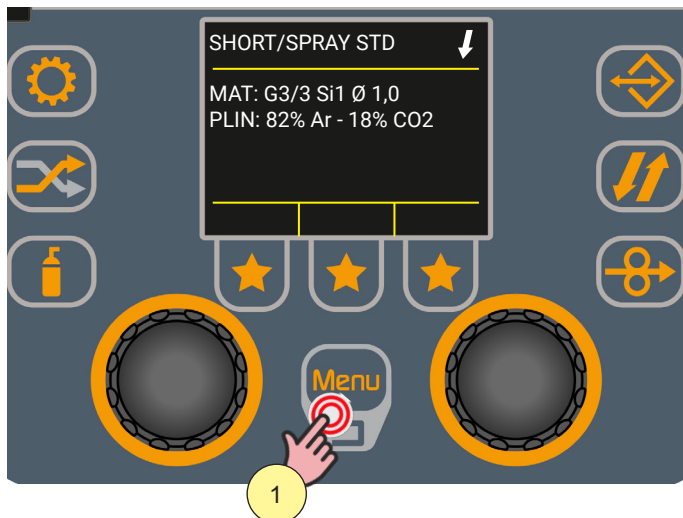
9. Zakrenite davač da postavite željenu vrijednost.
10. Pritisnite tipku davača za potvrdu postavke.

Dvaput pritisnite tipku [Izbornik] za povratak na glavni zaslon ili jednom za povratak na prethodni zaslon.

B-LEVEL STRUJA

- ▶ Parametar omogućuje određeni rad aktivacije gorionika.
 - Brzim pritiskom i otpuštanjem aktivacije gorionika tijekom zavarivanja (u 2. taktu) prelazi se s glavne struje na sekundarnu.
 - Ponovnim pritiskom i aktivacije gorionika prelazi se sa sekundarne struje na glavnu struju. Ovaj se korak može izvesti više puta prema nahođenju operatera.
 - Za zatvaranje ciklusa zavarivanja (3. takt) dugo pritisnite aktivaciju gorionika. Kada se otpusti, zatvara se varenje (4. takt).
- ▶ Raspon podešavanja: minimalno (10%) - zadano (50%) - maksimalno (200%)

5.5 POSTAVKA FUNKCIJE SPOT/PAUZA



1. Pritisnite tipku [Izbornik] za pristup izborniku.
2. Okrenite davač kako biste odabrali željenu stavku. Odaberite sljedeći put: Postavke zavarivanja>
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira.



4. Okrenite davač kako biste odabrali željenu stavku. Odaberite sljedeći put: Spot/Pauza>
5. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira.
6. Pritisnite tipku davača za aktiviranje odabira funkcije.
7. Okrenite davač kako biste odabrali željenu stavku. Odaberite sljedeći put: ON.
 - (OFF, ON)
8. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira.



9. Okrenite davač kako biste odabrali željenu stavku.
 - (Spot vrijeme, Vrijeme pauze)
10. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira i aktiviranje promjene parametra.
11. Zakrenite davač da postavite željenu vrijednost.
12. Pritisnite tipku davača za potvrdu postavke.

Dvaput pritisnite tipku [Izbornik] za povratak na glavni zaslon ili jednom za povratak na prethodni zaslon.

SPOT VRIJEME

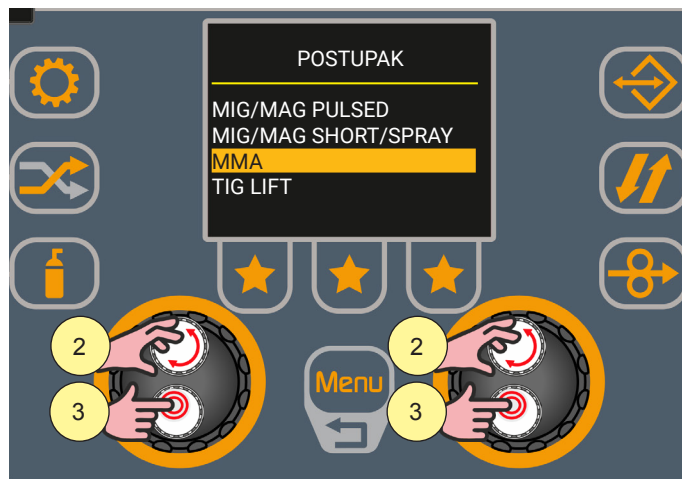
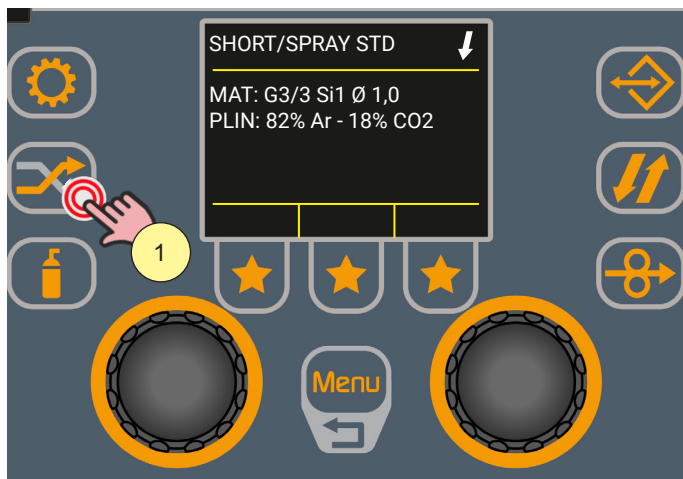
- ▶ Pritiskom na aktivaciju gorionika zavarivački luk traje vrijeme koje je podešeno parametrom. Ponovno pritisnite aktivaciju gorionika da ponovno započnete zavarivanje. Nije moguće zaustaviti postupak zavarivanja nakon što je započeo. Kada se pritisne tipka gorionika i luk zavarivanja ne počne unutar 10 sekundi, postupak se zaustavlja. Tijekom postupka zavarivanja moguće je mijenjati parametre zavarivanja.
- ▶ Raspon podešavanja: minimalno (0,0 s) - zadano (0,0 s) - maksimalno (125,0 s)

VRIJEME PAUZE

- ▶ Parametar postavlja vrijeme pauze nakon spot pulsa.
- ▶ Raspon podešavanja: minimalno (0,0 s) - zadano (0,0 s) - maksimalno (125,0 s)

6 MMA ZAVARIVANJE

6.1 POSTAVLJANJE MMA POSTUPAKA



1. Pritisnite tipku [POSTUPAK] za pristup izborniku postupka.
2. Okrenite davač kako biste odabrali željenu stavku.
Odaberite sljedeći put: MMA
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira.

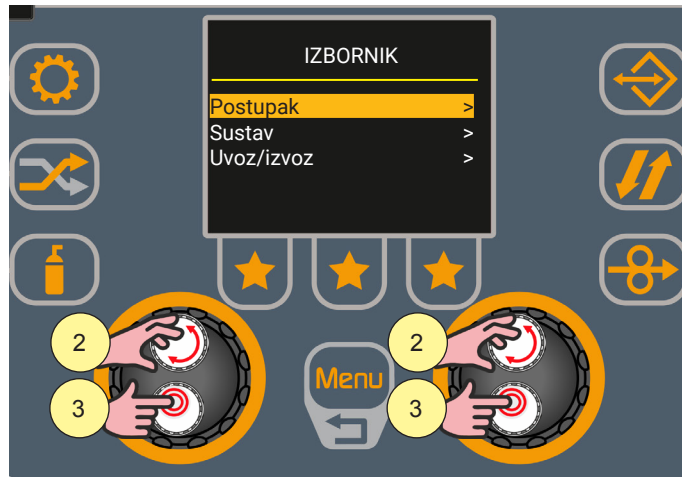


4. Pritisnite tipku [PROGRAM]
5. Okrenite davač kako biste odabrali željenu stavku.
 - o (Basic, Rutilni, Aluminij, CrNi).
6. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira.

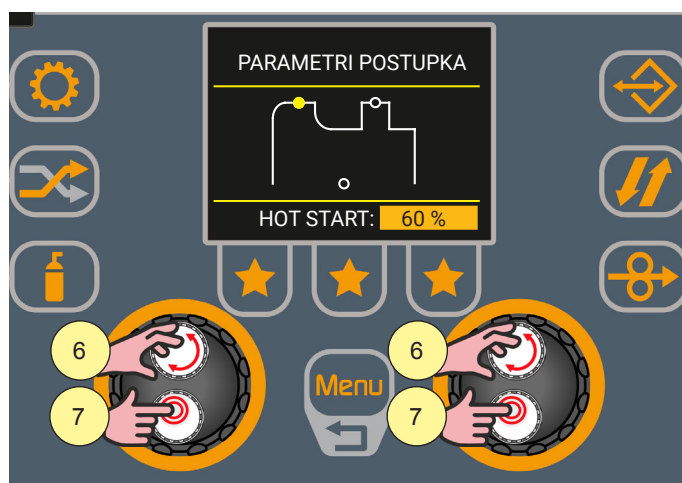
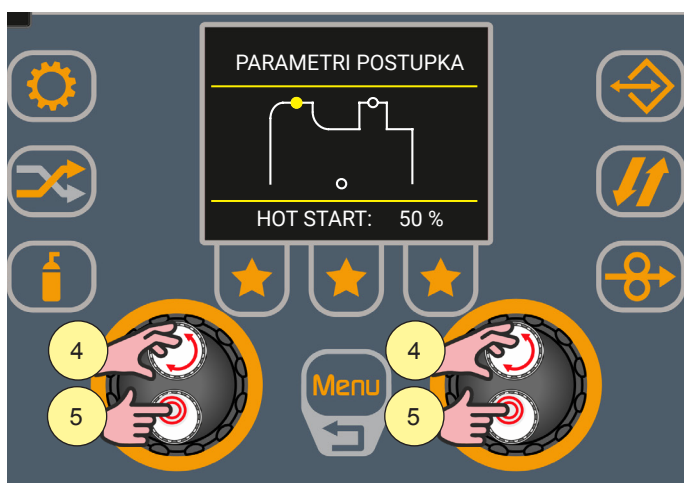
6.2 POSTAVKA POSTUPAKNIH PARAMETARA



Tipka [Izbornik] omogućuje pristup izborniku kroz koji se postavljaju glavne karakteristike zavara.



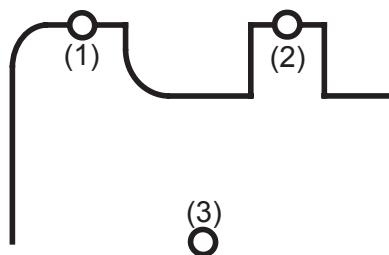
1. Pritisnite tipku [Izbornik] za pristup izborniku.
2. Okrenite davač kako biste odabrali željenu stavku. Odaberite sljedeći put: Postupak
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira.



4. Okrenite davač kako biste odabrali željenu stavku.
 - o (HOT START, ARC FORCE, VRD)
5. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira i aktiviranje promjene parametra.
6. Zakrenite davač da postavite željenu vrijednost.
7. Pritisnite tipku davača za potvrdu postavke.

Dvaput pritisnite tipku [Izbornik] za povratak na glavni zaslon ili jednom za povratak na prethodni zaslon.

MMA parametri (izbornik parametara)



(1) HOT START

- ▶ Ovaj parametar pomaže da se elektroda otopi u trenutku paljenja. Postavlja se kao postotak koji se odnosi na vrijednost STRUJE ZAVARIVANJA. Vrijednost je ograničena na maksimalno 250A.
- ▶ Raspon podešavanja: minimalno (0%) - zadano (50%) - maksimalno (100%)

(2) ARC FORCE

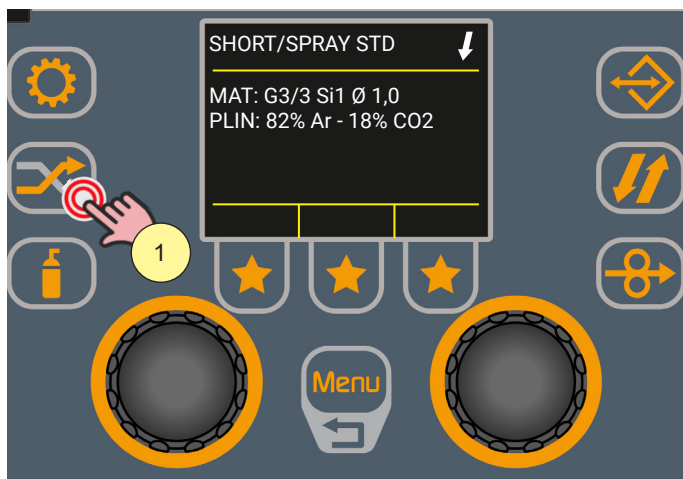
- ▶ Ovaj parametar pomaže da se elektroda ne lijepi tijekom zavarivanja. Postavlja se kao postotak koji se odnosi na vrijednost STRUJE ZAVARIVANJA.
- ▶ Raspon podešavanja: minimalno (0%) - zadano (40%) - maksimalno (200%)

(3) VRD

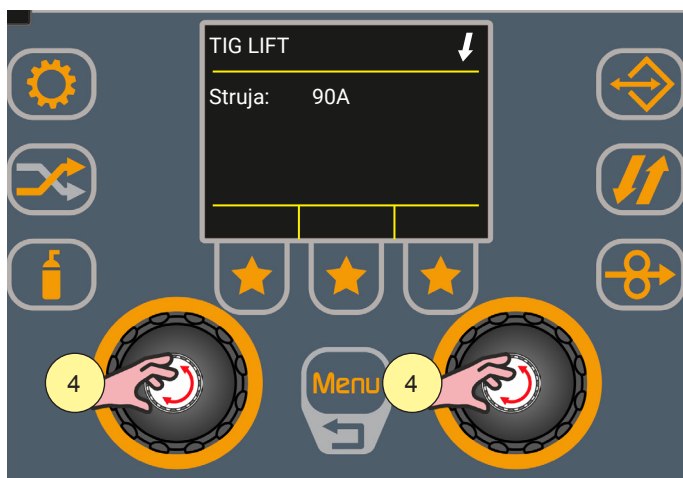
- ▶ Ovaj parametar aktivira funkciju VRD (smanjeni izlazni napon).
Vrijednost napona bez opterećenja (kada nije zavarivanje) između utičnica za zavarivanje prebacuje se s U_0 na U_r (vidi tehničke podatke).
- ▶ Moguće postavke: (ON) - (OFF).

7 TIG LIFT ZAVARIVANJE

7.1 POSTAVKA POSTUPAKA TIG LIFT

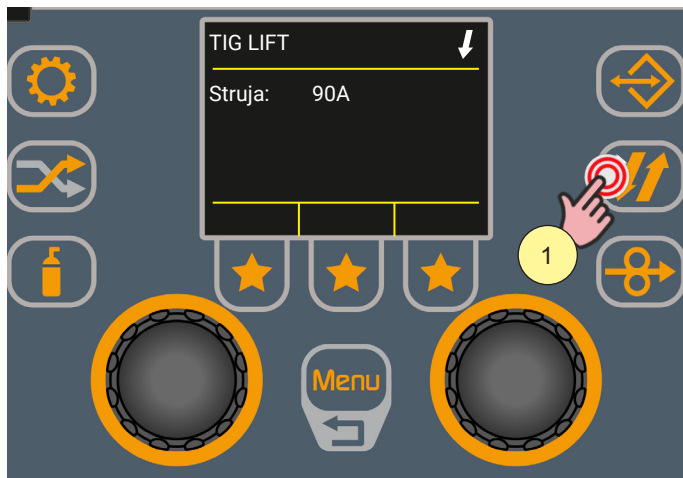


1. Pritisnite tipku [POSTUPAK] za pristup izborniku POSTUPAK.
2. Okrenite davač kako biste odabrali željenu stavku. Odaberite sljedeći put: TIG LIFT.
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira.

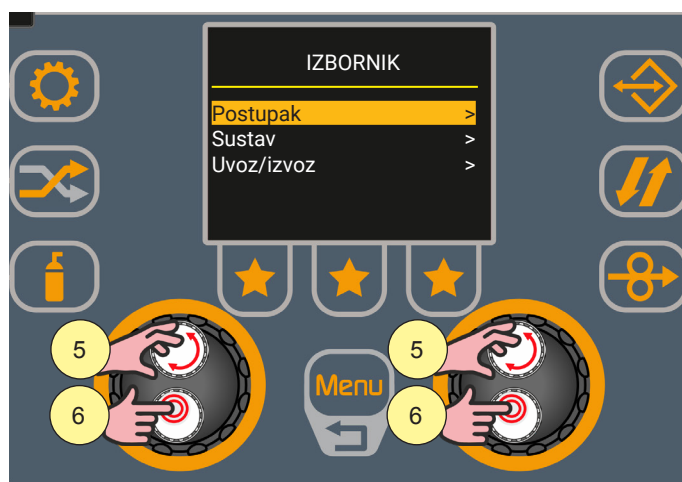


4. Okrenite davač za podešavanje struje zavarivanja.

7.2 IPOSTAVKA NAČINA RADA GUMBA TIG BAKLJE



1. Pritisnite tipku [POSTUPAK AKTIVACIJE GORIONIKA] za pristup izborniku NAČIN RADA iz kojeg možete odabrati način rada tipke baklje.
2. Okrenite davač kako biste odabrali željenu stavku.
 - (2-TAKTNI, 4-TAKTNI)
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira ako želite podesiti samo način rada gumba baklje. Ako također želite postaviti postupakne parametre, nastavite s radnjom opisanom u točki (4).



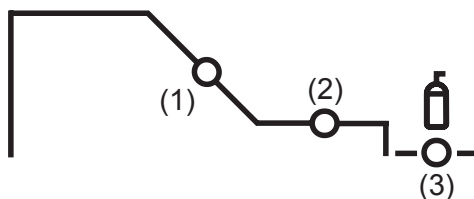
4. Pritisnite tipku [Izbornik] za pristup izborniku.
5. Okrenite davač kako biste odabrali željenu stavku. Odaberite sljedeći put: postupak.
6. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira.



7. Zakrenite davač kako biste odabrali parametar koji želite promijeniti.
 - (Slope down, Završna struja, Plin Poslije:)
8. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira i aktiviranje promjene parametra.
9. Zakrenite davač da postavite željenu vrijednost.
10. Pritisnite tipku davača za potvrdu postavke.

Dvaput pritisnite tipku [Izbornik] za povratak na glavni zaslon ili jednom za povratak na prethodni zaslon.

Parametri postupaka s okidačem gorionika u 2-taktnom i 4-taktnom načinu rada



(1) Slope down

- ▶ Parametar postavlja vrijeme u kojem se struja dovodi od vrijednosti struje zavarivanja do konačne vrijednosti struje preko rampe. Sprječava stvaranje kratera u fazi gašenja luka.
- ▶ Raspon podešavanja: minimalno (0,0 s) - zadano (1,0 s) - maksimalno (20,0 s)

(2) Završna struja

- ▶ Parametar postavlja vrijednost završne struje. Kod zavarivanja punila, parametar omogućuje dobivanje ujednačenog taloga od početka do kraja zavarivanja zatvaranjem kratera naslaga strujom tako da se deponira posljednja kap punila.
- ▶ Raspon podešavanja: minimalno (5 A) - zadano (50 A) - maksimalno (80 A)

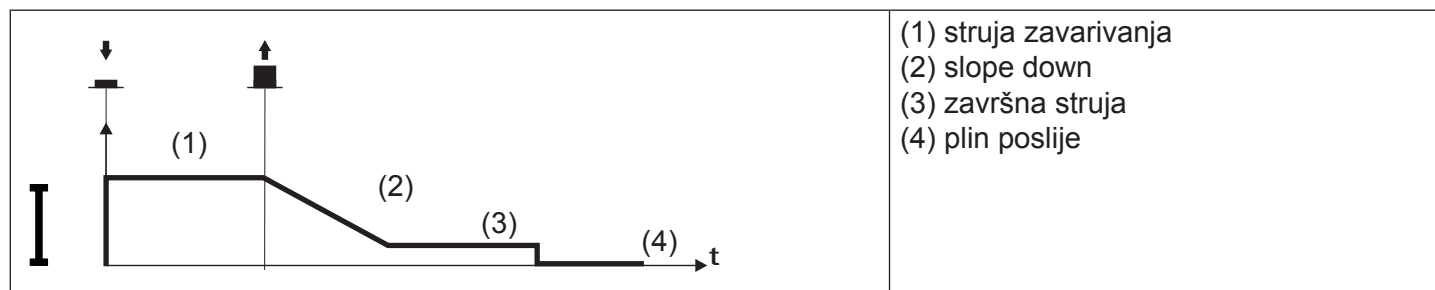
omogućuje

(3) Plin poslije

- ▶ Vrijeme emisije plina nakon gašenja luka zavarivanja.
- ▶ Raspon podešavanja: minimalno (0,0 s) - zadano (2,0 s) - maksimalno (20,0 s)

TIG LIFT 2T RAD

- ↓ : pritisnite aktivaciju gorionika
↑ : otpustite aktivaciju gorionika



- Dotaknite obradak elektrodom gorionika.
- Pritisnite (1T) i držite pritisnutim aktivaciju gorionika.
- Polako podignite baklju kako biste uključili luk.
- Struja zavarivanja doseže zadanu vrijednost.
- Otpustite (2T) tipku za početak postupka dovršetka zavarivanja.
- Struja doseže konačnu vrijednost završne struje u vremenu jednakom padu spuštanja.
- Električni luk se gasi.
- Isporuka plina se nastavlja za vrijeme jednako kao i poslije plina.

TIG LIFT 4T RAD



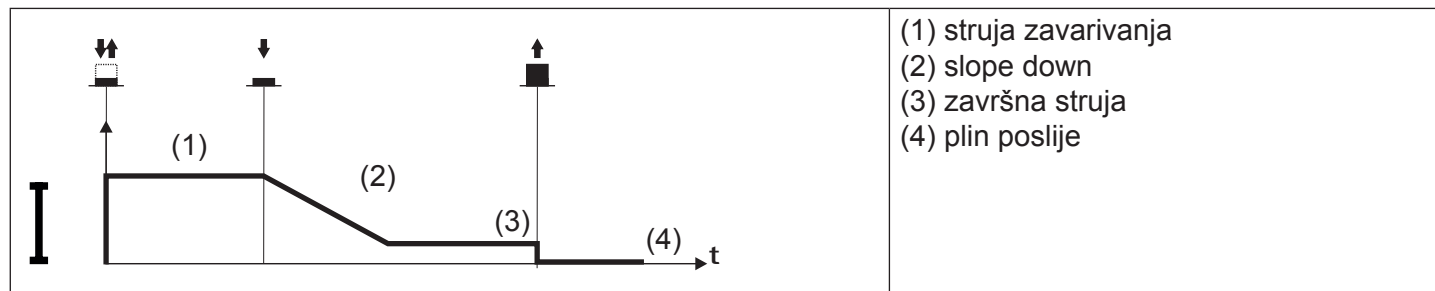
: pritisnite aktivaciju gorionika



: otpustite aktivaciju gorionika



: pritisnite i otpustite aktivaciju gorionika



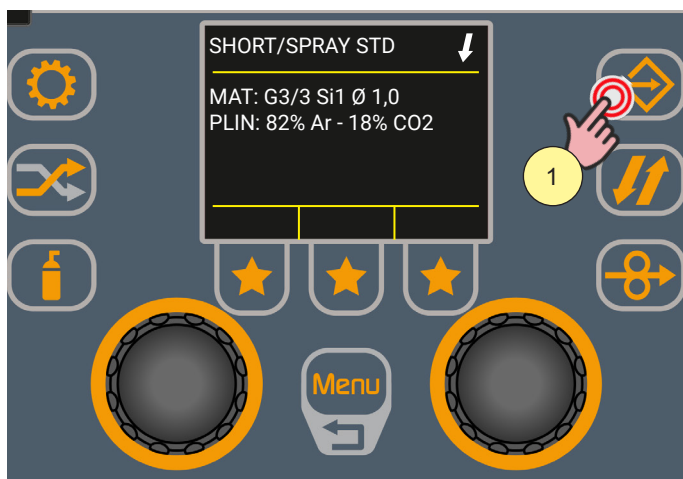
- Dotaknite obradak elektrodom gorionika.
- Pritisnite (1T) i otpustite (2T) aktivaciju gorionika.
- Polako podignite baklju kako biste uključili luk.
- Struja zavarivanja doseže zadanu vrijednost.
- Pritisnite (3T) i držite tipku za početak postupka dovršetka zavarivanja.
- Struja doseže konačnu vrijednost završne struje u vremenu jednakom padu spuštanja.
- Električni luk ostaje upaljen i isporučuje se struja jednaka završnoj struji.
- U tim uvjetima moguće je zatvoriti taljeni zavar (struja punjenja kratera).
- Otpustite (4T) tipku da zaustavite luk.
- Isporučka plina se nastavlja za vrijeme jednako kao i poslije plina.

8 UPRAVLJANJE POSLOVIMA

Prilagođene postavke zavarivanja mogu se spremiti i učitati u memorijska mjesta koja se nazivaju POSLOVI. Posao je spremanje slike svih parametara postavljenih u uređaju. Pod parametrima podrazumijevamo vrijednosti brzine žice, korekciju zavarivačkog luka, induktivnost/dinamiku, rampe, način rada gumba baklje, postupak, korišteni program, posebne funkcije itd .

Postavke izbornika POSTAVKE nisu spremljene.

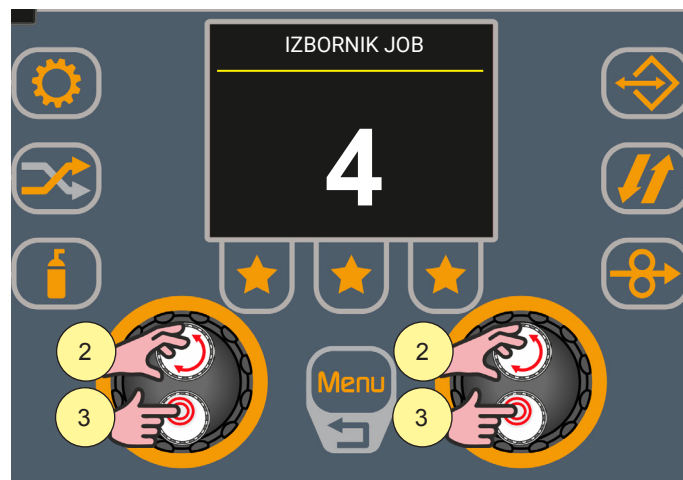
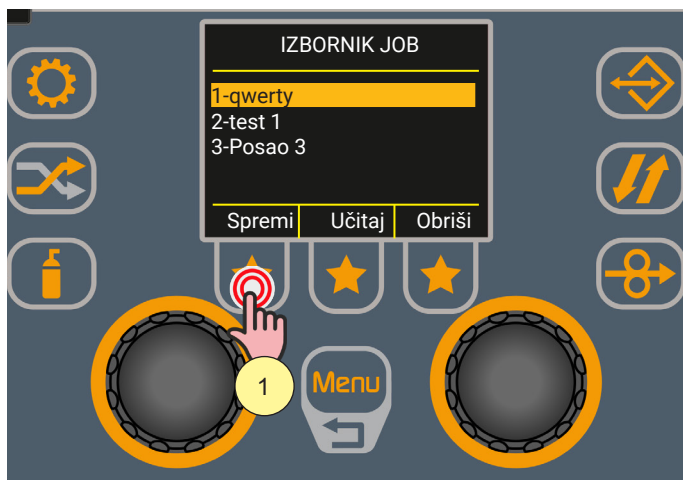
Dostupno je 100 POSLOVA.



1. Pritisnite tipku [POSAO] za pristup IZBORNIK JOB iz kojeg možete spremiti, učitati ili izbrisati POSAO.

8.1 SPREMANJE POSLA

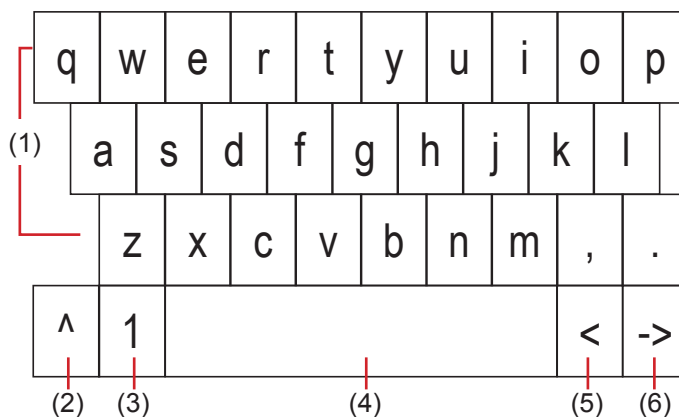
Pristupite IZBORNIK JOB.



1. Pritisnite tipku [Spremi].
Pojavljuje se zaslon s kojeg treba odabrati lokaciju za spremanje POSLA.
2. Rotirajte davač kako biste odabrali prvu slobodnu poziciju na kojoj želite spremiti POSAO.
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu položaja spremanja POSLA.
Pojavljuje se tipkovnica za pisanje imena.

Funkcije tipkovnice

- (1) Slova
- (2) Velika slova
- (3) Posebni brojevi/znakovi
- (4) Razmaknica
- (5) Izbriši tekst
- (6) Spremi i izađi

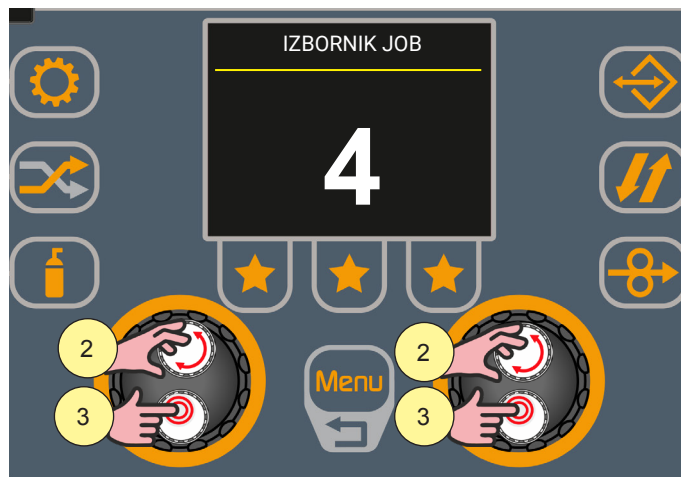


- 4. Okrećite davač za odabir slova na tipkovnici.
- 5. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira.
(ponovite korake 4 i 5 dok naziv POSLA ne bude dovršen)
- 6. Zakrenite davač za odabir tipke [Spremi i izađi] na tipkovnici, zatim pritisnite tipku davača za pohranu POSAO i povratak na zaslon "IZBORNIK JOB".

Dvaput pritisnite tipku [Izbornik] za povratak na glavni zaslon ili jednom za povratak na prethodni zaslon.

8.2 ZAMIJENI POSAO

Pristupite IZBORNIK JOB.



1. Pritisnite tipku [Spremi].
2. Rotirajte davač kako biste odabrali POSAO koji želite zamijeniti.
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu broja zadatka.
Pojavljuje se tipkovnica za pisanje imena.



4. Okrećite davač za odabir slova na tipkovnici.
1. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabranog slova.
(ponovite korake 4 i 5 dok naziv POSLA ne bude dovršen)
2. Zakrenite davač za odabir tipke [Spremi i izađi] na tipkovnici.
3. Pritisnite tipku davača kako biste prebrisali posao i vratili se na zaslon "IZBORNIK JOB".

Dvaput pritisnite tipku [Izbornik] za povratak na glavni zaslon ili jednom za povratak na prethodni zaslon.

8.3 UČITAVANJE POSLA

Pristupite IZBORNIK JOB.

POSLO možete učitati ako je spremljen barem jedan POSLO.



1. Rotirajte davač kako biste odabrali posao za učitavanje.
2. Pritisnite tipku davača ili tipku [Učitaj].
3. Naziv učitano POSLA pojavljuje se na glavnom zaslonu.

8.4 BRISANJE POSLA

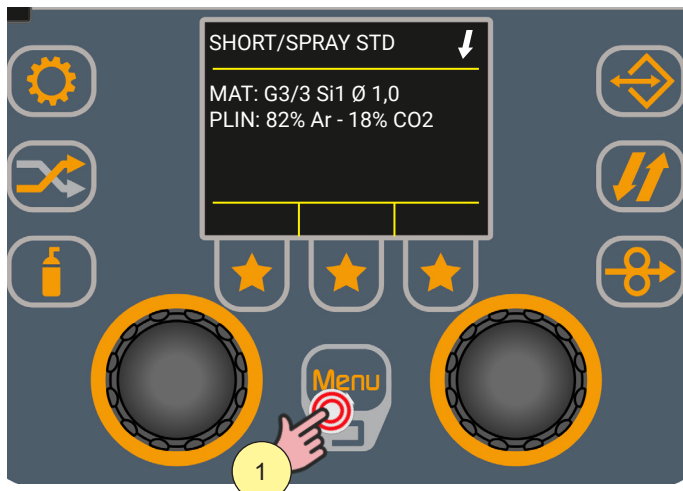
Uđite u zaslon POSLO, s popisom pohranjenih poslova.



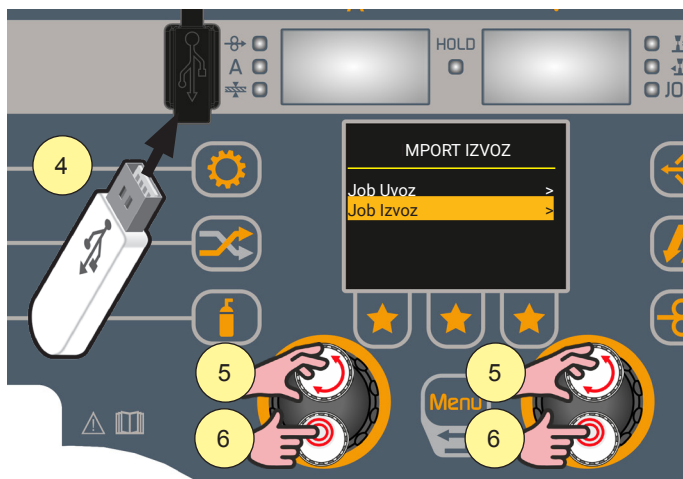
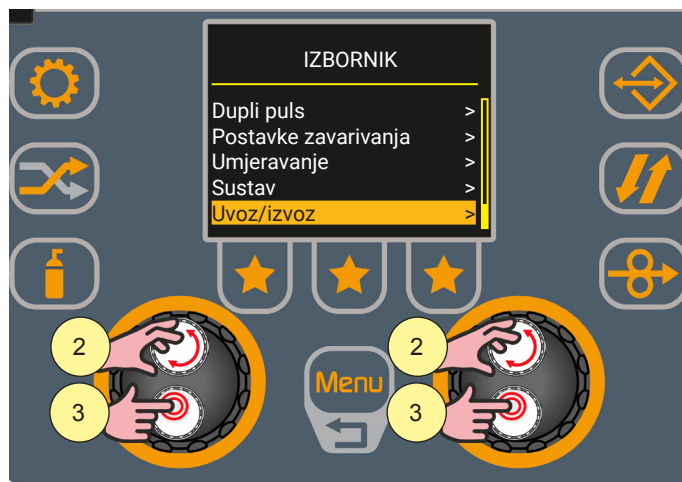
1. Rotirajte davač kako biste odabrali POSLO koji želite izbrisati.
2. Pritisnite tipku [Obriši].
3. Okrenite davač kako biste odabrali "DA".
4. Pritisnite tipku davača za potvrdu brisanja.

Odabirom opcije "Ne" i pritiskom tipke davač ne briše se posao i vraća se na zaslon "IZBORNIK JOB".

8.5 IZVEZI POSLOVE



1. Pritisnite tipku [Izbornik].
2. Odaberite željenu postavku rotiranjem davača. Odaberite sljedeći put: Uvoz/Izvoz>
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu.



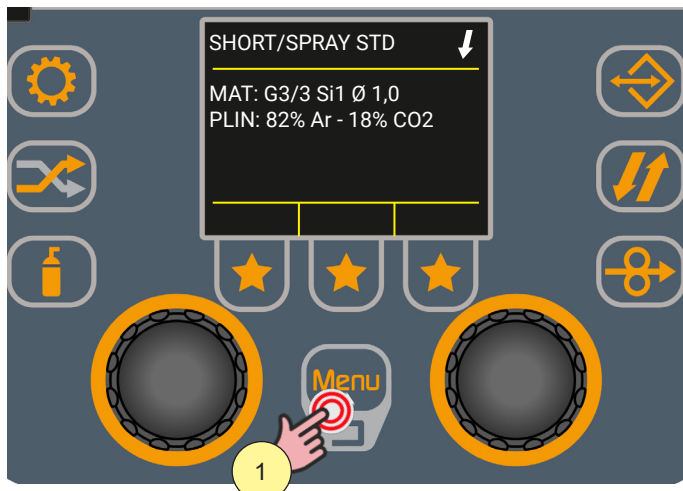
4. Umetnite USB ključ.
5. Odaberite željenu postavku rotiranjem davača. Odaberite sljedeći put: Job Izvoz>
6. Pritisnite tipku davača za potvrdu.
7. Okrenite davač kako biste odabrali "DA".
8. Pritisnite tipku davača za izvoz datoteka na USB ključ. Ako je izvoz uspješan, pojavljuje se poruka "Izvoz OK".



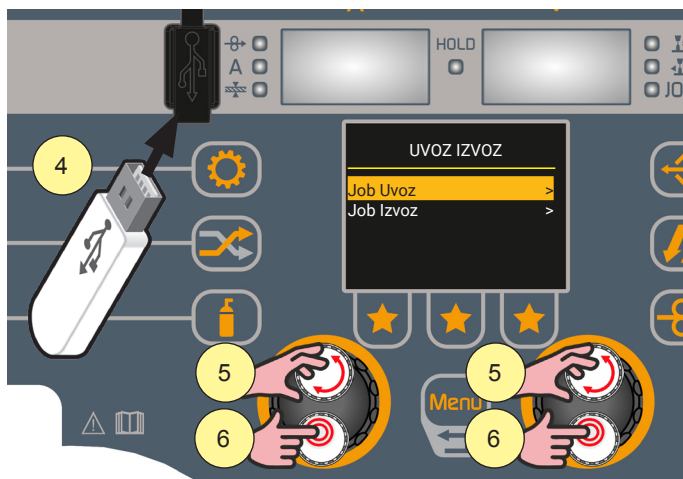
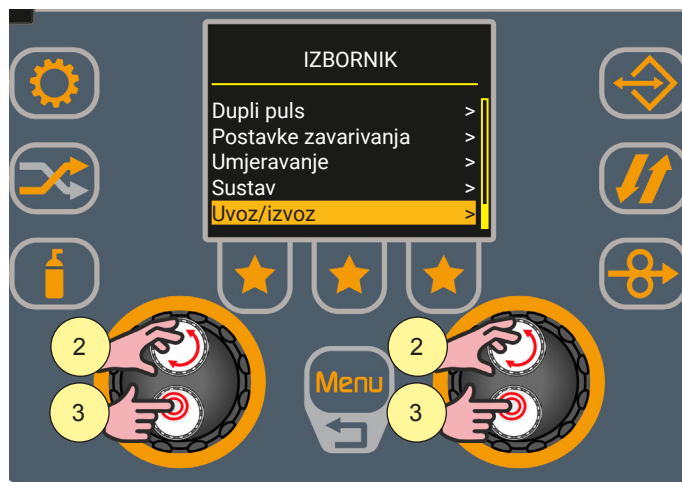
i Informacije Ako u točki "8" sustav ne otkrije prisutnost USB ključa na priključku, na zaslonu se pojavljuje poruka "Molim umetnite USB ključ s FAT 32 particijom u odgovarajući priključak".

i Informacije Ako je u točki "7" odabrano "NE", na naredbu točke "8" Poslovi se ne izvoze i vraćate se na prethodnu stranicu.

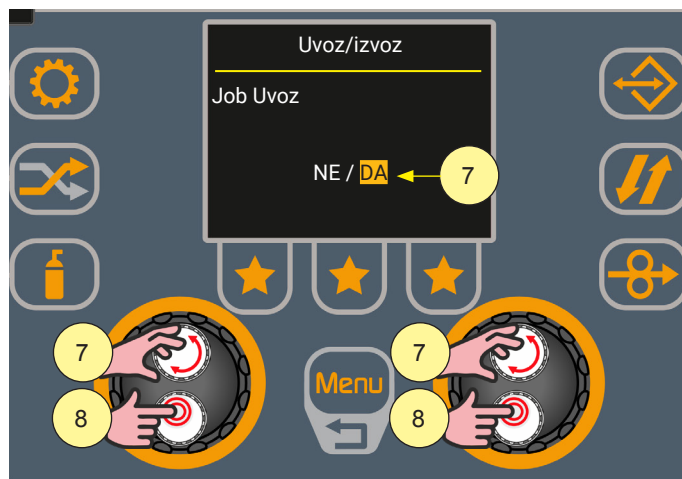
8.6 UVOZ POSLOVA



1. Pritisnite tipku [Izbornik].
2. Odaberite željenu postavku rotiranjem davača. Odaberite sljedeći put: Uvoz/Izvoz>
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu.



4. Umetnite USB ključ.
5. Odaberite željenu postavku rotiranjem davača. Odaberite sljedeći put: Job Uvoz>
6. Pritisnite tipku davača za potvrdu.
7. Okrenite davač kako biste odabrali "DA".
8. Pritisnite tipku davača za uvoz datoteka USB memorije. Ako je izvoz uspješan, pojavljuje se poruka "Uvoz OK".



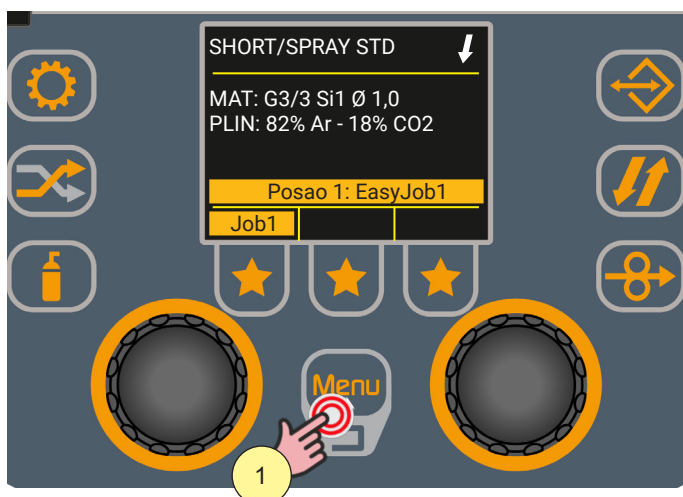
i Informacije Ako u točki "8" sustav ne otkrije prisutnost USB ključa na priključku, na zaslonu se pojavljuje poruka "Molim umetnite USB ključ s FAT 32 particijom u odgovarajući priključak".

i Informacije Prilikom uvoza izbrisat će se poslovi u generatoru i izraditi novi popis sa sadržajem USB ključa.

8.7 FAST JOB

Funkcija "FastJob"brzo sprema sliku postavke parametra koja se trenutno koristi na najviše 3 lokacije radne memorije (prve 3).

Spremljeni FastJob poslovi bit će prikazani u odgovarajućim okvirima FastJob



1. Pritisnite tipku  i držite 3 sekunde.
2. U kutiji koja se nalazi iznad pritisnute tipke pojavljuje se signal za pohranu koji je nastao: ✓
3. Nakon otpuštanja, broj spremljenog posla pojavljuje se u odgovarajućem okviru.

Ako ponovno pritisnete tipku na 3  sekunde, novi FastJob automatski će se prebrisati na prethodno spremljenom (uvijek će se pojaviti sljedeći znak: ✓).

Da biste izašli iz načina rada zadatka, jednostavno okrenite jedan od davača.

9 RESET

Način rada reset

► Reset parametara

Postupak "Reset parametara" vraća vrijednosti parametara na tvorničke postavke, osim za sljedeće postavke:

- Jezik.
- Pohanjeni POSLOVI.

► Reset parametara i poslova

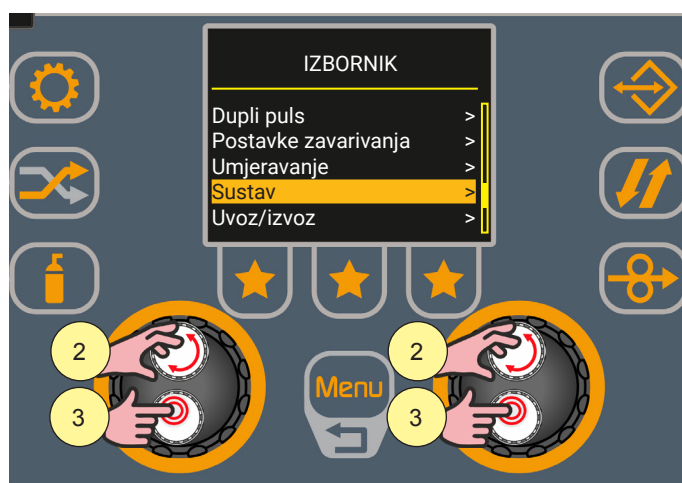
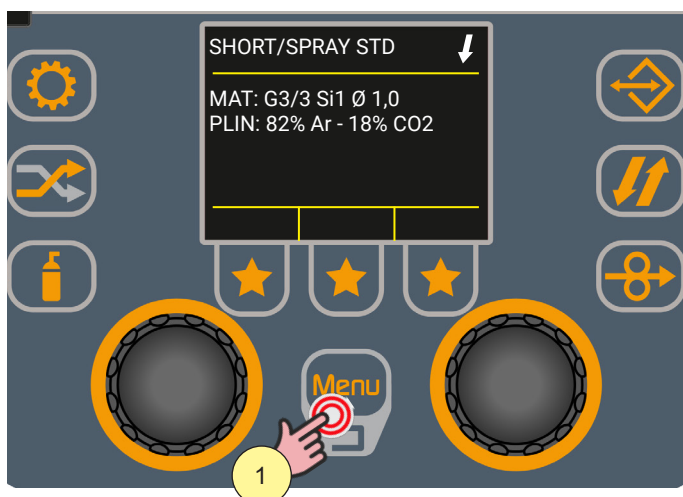
Postupak "Reset parametara i poslova" provodi potpuno vraćanje vrijednosti, parametara i memorija na tvorničke postavke, osim sljedećih postavki:

- Jezik.

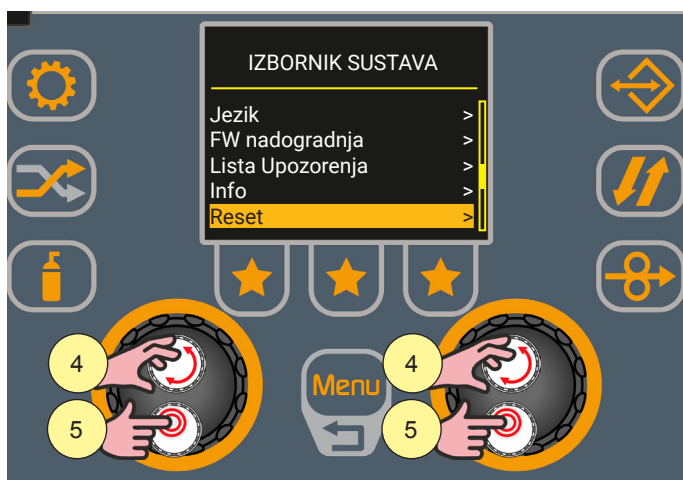
► Vraćanje na tvorničke postavke

Postupak "Vraćanje na tvorničke postavke" provodi potpuno resetiranje vrijednosti, parametara i memorija te postavki izbornika Setup na tvorničke postavke.

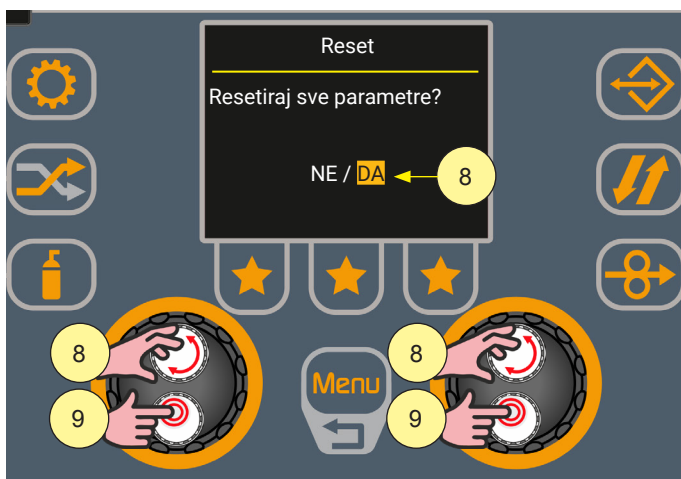
9.1 RESET PARAMETARA



1. Pritisnite tipku [Izbornik].
2. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku.
Odaberite sljedeći put: Sustav>
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu.



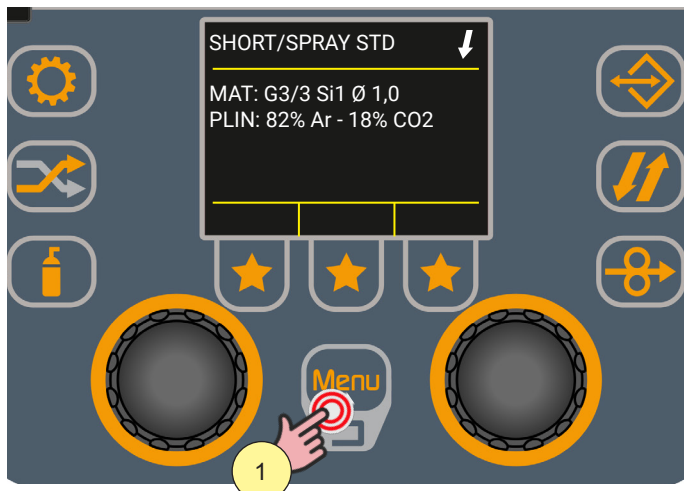
4. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku. Odaberite sljedeći put: Reset>
5. Pritisnite tipku davača za potvrdu.
6. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku. Odaberite sljedeći put: Reset parametara>
7. Pritisnite tipku davača za potvrdu.



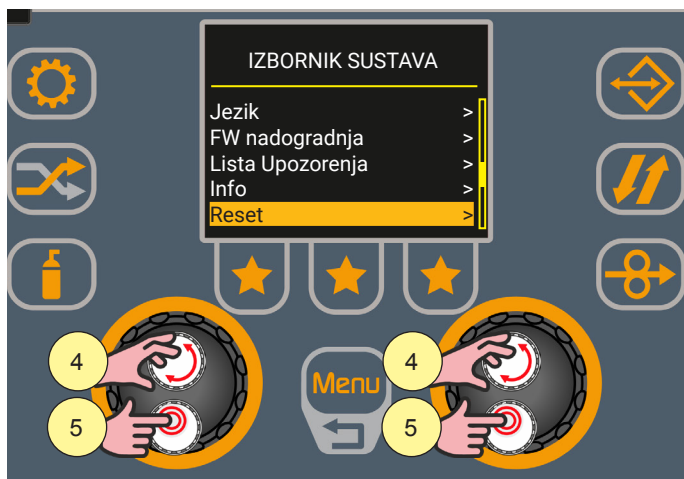
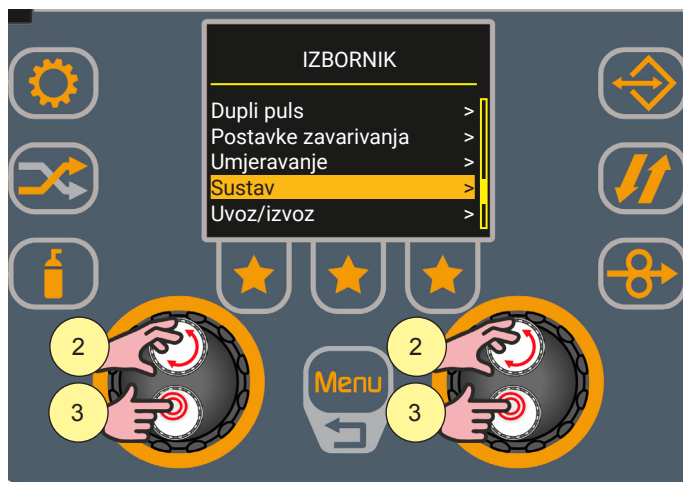
8. Okrenite davač kako biste odabrali "DA".
9. Pritisnite tipku davača za potvrdu resetiranja parametara.

i Informacije Odabirom "NE" i pritiskom tipke davač vraća se na prethodnu stranicu bez resetiranja parametara.

9.2 RESET PARAMETARA I POSLOVA

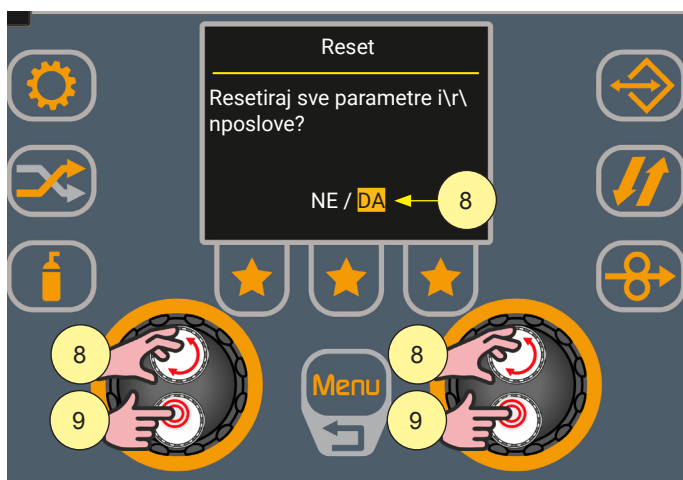


1. Pritisnite tipku [Izbornik].
2. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku. Odaberite sljedeći put: Sustav>
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu.



4. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku. Odaberite sljedeći put: Reset>
5. Pritisnite tipku davača za potvrdu.
6. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku. Odaberite sljedeći put: Reset parametara i poslova>
7. Pritisnite tipku davača za potvrdu.

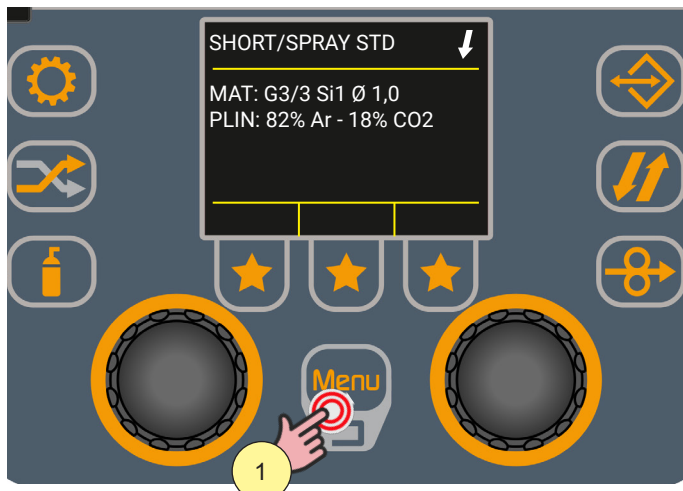




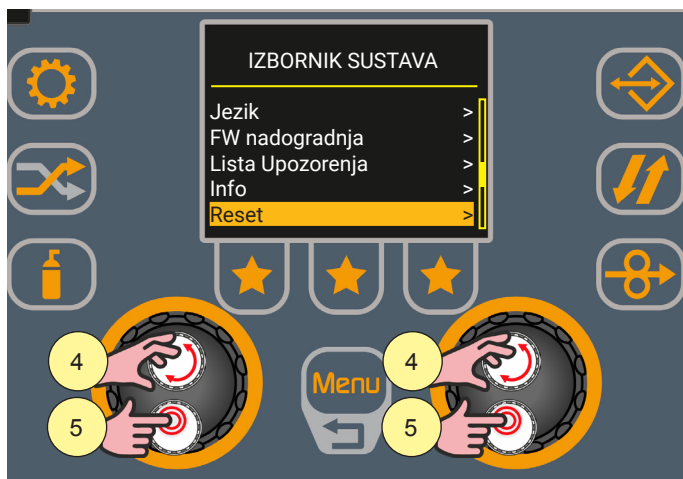
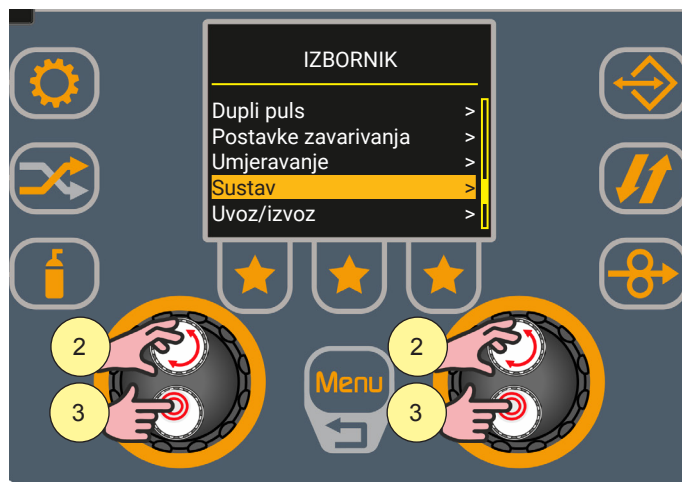
8. Okrenite davač kako biste odabrali "DA".
9. Pritisnite tipku davača za potvrdu resetiranja parametara i posaoa.

i Informacije Odabirom "NE" i pritiskom na tipku davača vraćate se na prethodnu stranicu bez resetiranja parametara i posaoa.

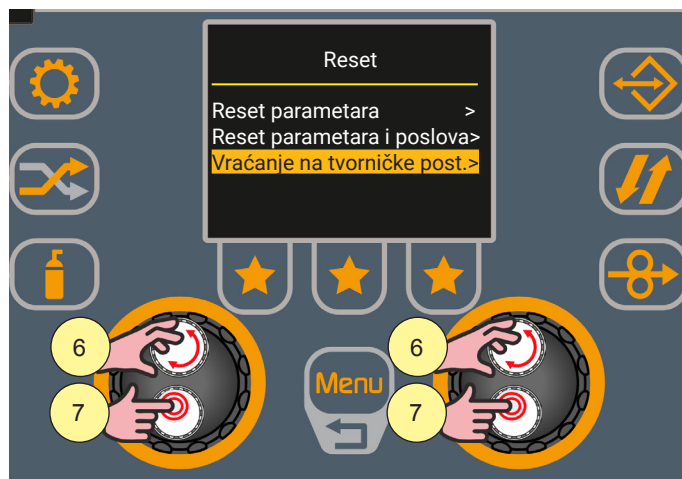
9.3 VRAĆANJE NA TVORNIČKE POSTAVKE



1. Pritisnite tipku [Izbornik].
2. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku. Odaberite sljedeći put: Sustav>
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu.



4. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku. Odaberite sljedeći put: Reset>
5. Pritisnite tipku davača za potvrdu.
6. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku. Odaberite sljedeći put: Vraćanje na tvorničke postavke >
7. Pritisnite tipku davača za potvrdu.

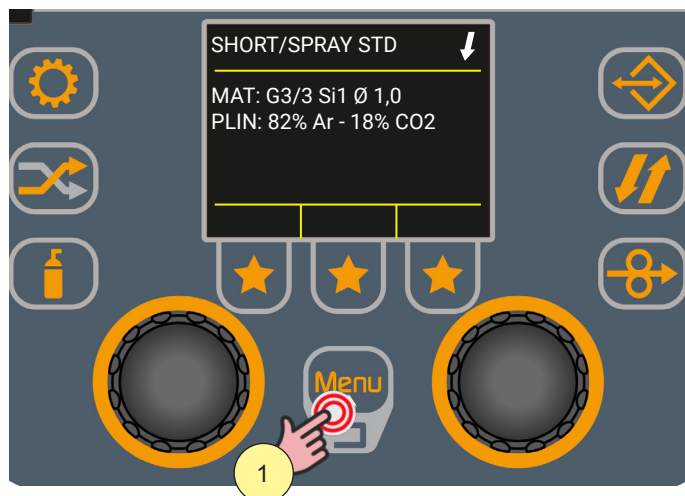




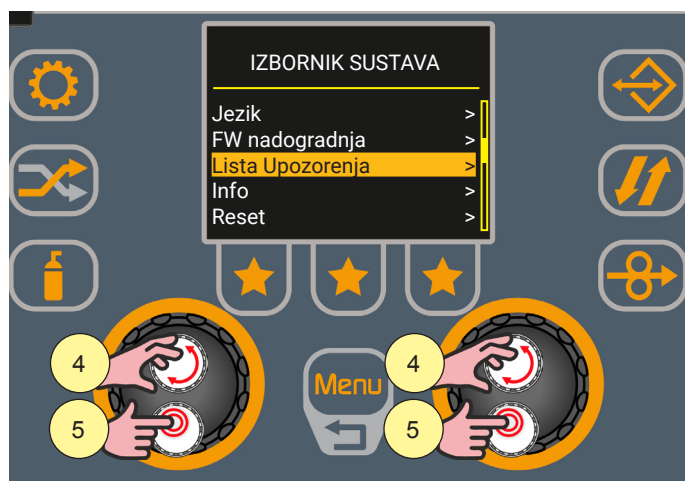
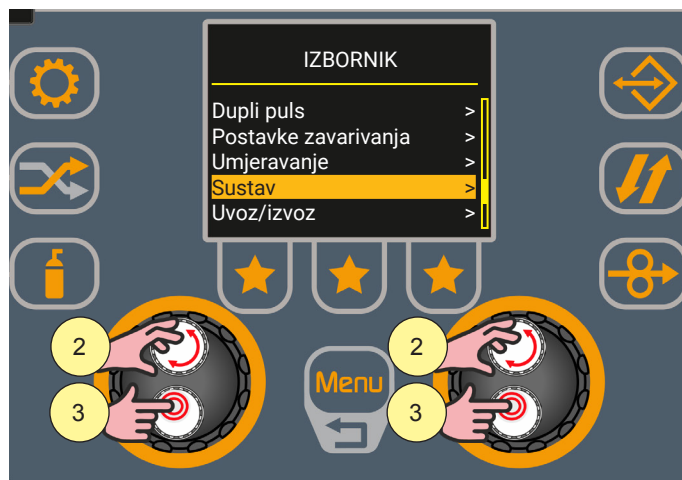
8. Okrenite davač kako biste odabrali "DA".
9. Pritisnite tipku davača kako biste potvrdili vraćanje sustava na tvorničke postavke.

i Informacije Odabirom "NE" i pritiskom na tipku davača vraćate se na prethodnu stranicu bez provođenja bilo kakve vrste resetiranja.

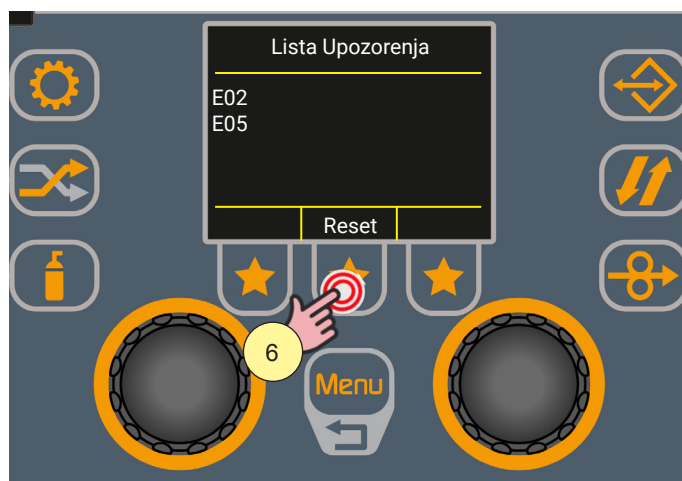
10 UPRAVLJANJE ALARMIMA



1. Pritisnite tipku [Izbornik].
2. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku. Odaberite sljedeći put: Sustav>
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu.



4. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku. Odaberite sljedeći put: Lista Upozorenja>
5. Pritisnite tipku davača za potvrdu. Prikazuje se popis pohranjenih alarma.
6. Pritisnite tipku "Reset" ako želite izbrisati popis.



- i Informacije** Kada se pojavi stanje alarma, sve su funkcije onemogućene, osim:
- ventilator
 - hladnjak (ako je aktivna).

Lista Upozorenja

E02: NTC ALARM JE ISKLJUČEN

- ▶ Označava prekid informacija između NTC-a i kontrolnog sustava.
- ▶ Rješenje:
 - za popravak/održavanje potrebna je intervencija kvalificiranog tehničkog osoblja.

E04: VOUT JE ISKLJUČEN

- ▶ Označava da postoji kratki spoj između utičnica za zavarivanje (+) i (-).
- ▶ Rješenje:
 - Provjerite da gorionik za zavarivanje ne leži na komadu koji se vari i koji je spojen na uzemljenje.
 - Provjerite da prilikom uključivanja generatora, nema kratkog spoja između utičnica (napon mora biti veći od/jednak Ur).
 - Ako se problem nastavi, za popravak/održavanje potrebno je kvalificirano tehničko osoblje.

E05: PRITISNUTA TIPKA GORIONIKA

- ▶ Označava da je prilikom uključivanja generatora otkriven kratki spoj na ulazu aktivacije gorionika. Kada problem prestane, generator struje se sam resetuje.
- ▶ Rješenje:
 - Provjerite da tipka gorionika nije pritisnuta, blokirana ili kratko spojena.
 - Provjerite jesu li gorionik i priključak gorionika netaknuti.

E26: ALARM STRUJA UZEMLJENA

- ▶ Recirkulacija struje u krugu uzemljenja
- ▶ Rješenje:
 - za popravak/održavanje potrebna je intervencija kvalificiranog tehničkog osoblja.

E28: ALARM PRENAPONA NAPAJANJA

- ▶ Visoki napon napajanja
- ▶ Rješenje:
 - Provjerite da mrežno napajanje ne prelazi maksimalne dopuštene vrijednosti.

E29: ALARM NEDOSTATAK FAZE

- ▶ Nedostatak jedne faze
- ▶ Rješenje:
 - Provjerite dolaze li sve tri faze iz napajanja.
 - Provjerite cjelovitost osigurača na ploči napajanja.
 - Ako se problem nastavi, za popravak/održavanje potrebno je kvalificirano tehničko osoblje.

E30: ALARM PREOPTEREĆENJA STRUJE PRIMARNI

- ▶ Prekoračenje praga primarne struje
- ▶ Rješenje:
 - Struje zavarivanja su na granici maksimalnog praga: smanjite parametre zavarivanja.
 - Ako se problem nastavi, za popravak/održavanje potrebno je kvalificirano tehničko osoblje.

E31: ALARM PRETVARAČ TOPLINSKI

- ▶ Označava intervenciju toplinske zaštite zbog previsoke temperature generatora struje.

► Rješenje:

- Ostavite opremu uključenu kako biste brže ohladili pregrijane dijelove. Kada problem prestane, generator struje se sam resetuje.
- Provjerite ispravan rad ventilatora.
- Provjerite je li snaga potrebna za postupak zavarivanja u tijeku niža od maksimalne deklarirane snage.
- Provjerite jesu li radni uvjeti u skladu s natpisnom pločicom generatora struje.
- Provjerite je li cirkulacija zraka oko generatora struje odgovarajuća.

E32: ALARM SEKUNDARNI TOPLINSKI

► Označava intervenciju toplinske zaštite zbog previsoke temperature generatora struje.

► Rješenje:

- Ostavite opremu uključenu kako biste brže ohladili pregrijane dijelove. Kada problem prestane, generator struje se sam resetuje.
- Provjerite ispravan rad ventilatora.
- Provjerite je li snaga potrebna za postupak zavarivanja u tijeku niža od maksimalne deklarirane snage.
- Provjerite jesu li radni uvjeti u skladu s natpisnom pločicom generatora struje.
- Provjerite je li cirkulacija zraka oko generatora struje odgovarajuća.

E50: ALARM HLADNJAK

► Označava nedostatak tlaka unutar rashladnog kruga gorionika.

► Rješenje:

- Provjerite je li priključak na rashladnu skupinu ispravan.
- Provjerite je li prekidač "O/I" u položaju "I" i da li svijetli kada se pumpa aktivira.
- Provjerite ima li rashladne tekućine u rashladnoj skupini.
- Provjerite teče li pumpa tekućinu (prisutnost vanjskog by-passa)
- Provjerite je li rashladni krug netaknut, posebno crijeva i unutarnji priključci rashladne skupine.
- Provjerite ispravan rad ventilatora.
- Ako se problem nastavi, za popravak/održavanje potrebno je kvalificirano tehničko osoblje.

E60: ALARM STRUJE WF MOTORA

► Motor apsorbira previše struje

► Rješenje:

- Provjerite je li neki predmet mehanički blokirao motor.
- Ako se problem nastavi, za popravak/održavanje potrebno je kvalificirano tehničko osoblje.

E99: OPĆI ALARM

► Označava neuspjeh u prepoznavanju generatora

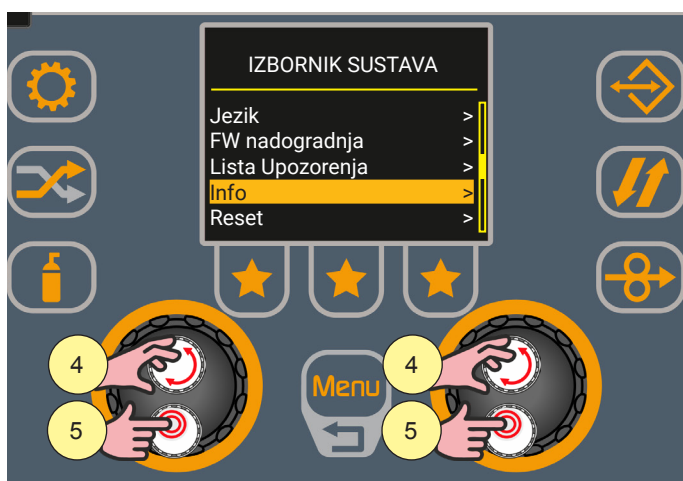
► Rješenje:

- Provjerite cjelovitost veza između generatora i daljinskih upravljača (žičana vučna kolica, daljinski upravljači, drugi uređaji).
- Ako se problem nastavi, za popravak/održavanje potrebno je kvalificirano tehničko osoblje.

11 INFO SUSTAV



1. Pritisnite tipku [Izbornik].
2. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku. Odaberite sljedeći put: Sustav>
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu.



4. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku. Odaberite sljedeći put: Info>
5. Pritisnite tipku davača za potvrdu. Prikazuje se zaslom na kojem se prikazuju sljedeće informacije:
 - Model generatora;
 - Serijski broj generatora;
 - Broj sati rada stroja;
 - Broj sati iskrenja;
 - PKG

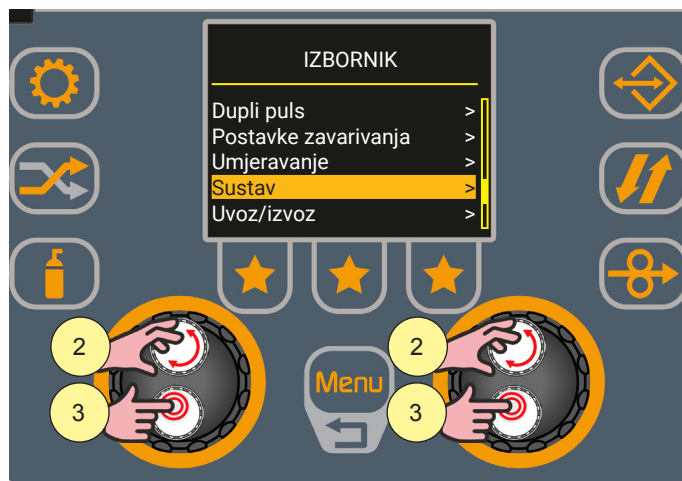
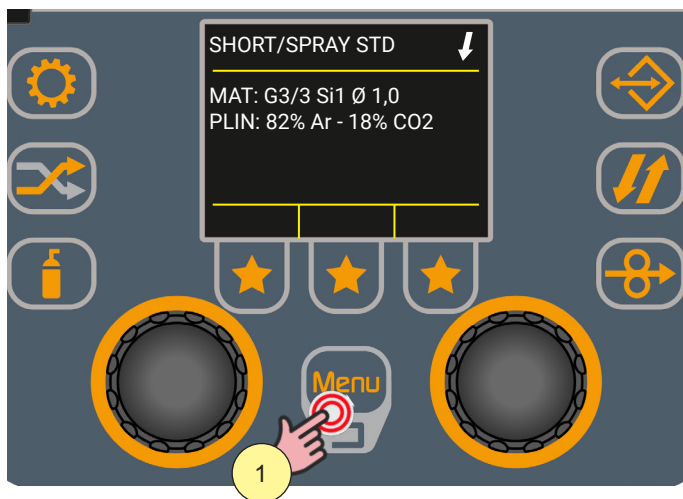
i Informacije Nakon 5 sekundi sustav učitava popis kartica s mikrokontrolerom i odgovarajuću verziju firmvera:

- Zaslom;
 - Pojačanje;
 - Pretvarač;
 - WF.
6. Rotirajte davač za pomicanje kroz popis informacija.
 7. Pritisnite tipku davača za izlaz iz zaslona "INFO" i povratak na prethodni zaslom.

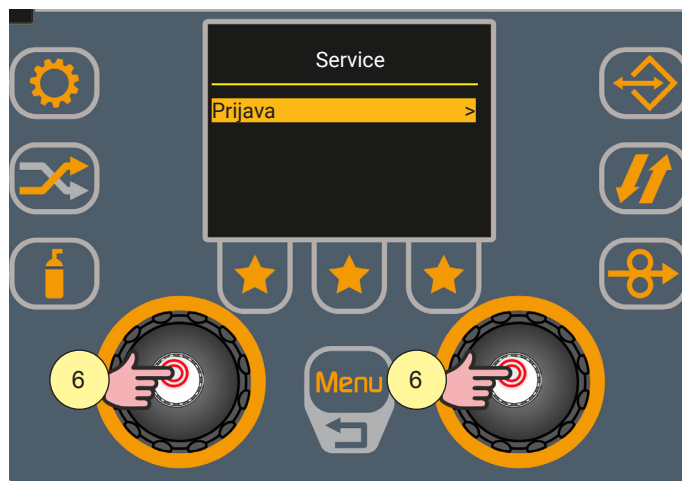
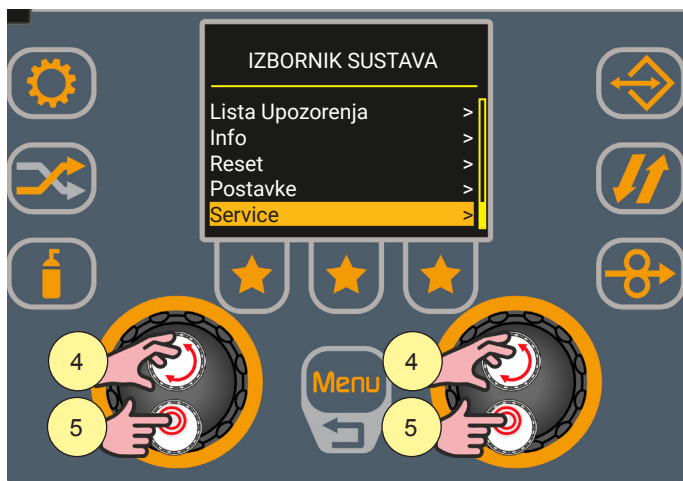
12 SERVICE

Izbornik service koristi se za aktiviranje dodatnih funkcija; zaporka se ne daje krajnjem korisniku jer je aktivacija ovih funkcija rezervirana za kvalificirano tehničko osoblje ovlašteno od strane proizvođača za održavanje i rješavanje problema s opremom.

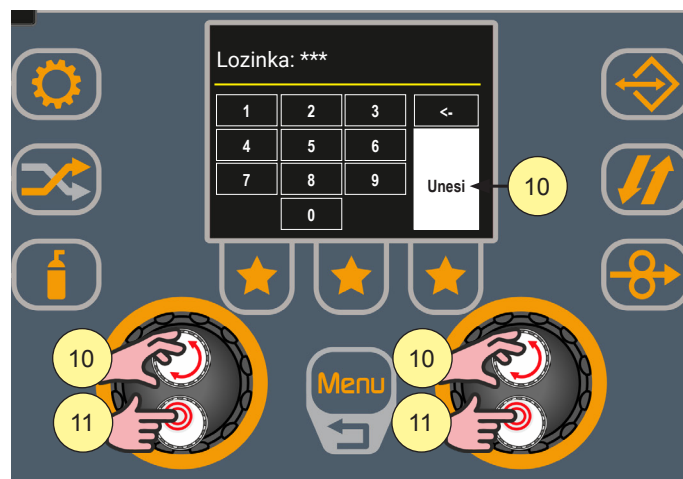
U nastavku se nalazi postupak koji treba slijediti za pristup izborniku SERVIS.



1. Pritisnite tipku [Izbornik].
2. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku. Odaberite sljedeći put: Sustav>
3. Pritisnite tipku davača za potvrdu.



4. Zakrenite davač kako bi odabrali željenu postavku. Odaberite sljedeći put: Service>
5. Pritisnite tipku davača za potvrdu. Pojavljuje se servisna stranica u kojoj se nalazi stavka "Prijava>".
6. Pritisnite tipku davača za potvrdu.

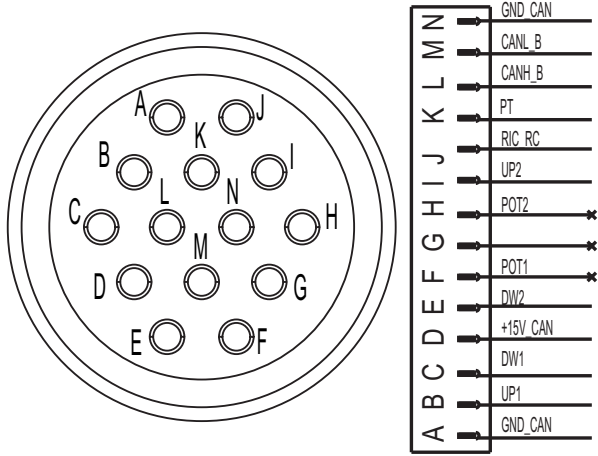


Da biste pristupili izborniku usluga, morate unijeti troznamenkastu lozinku.

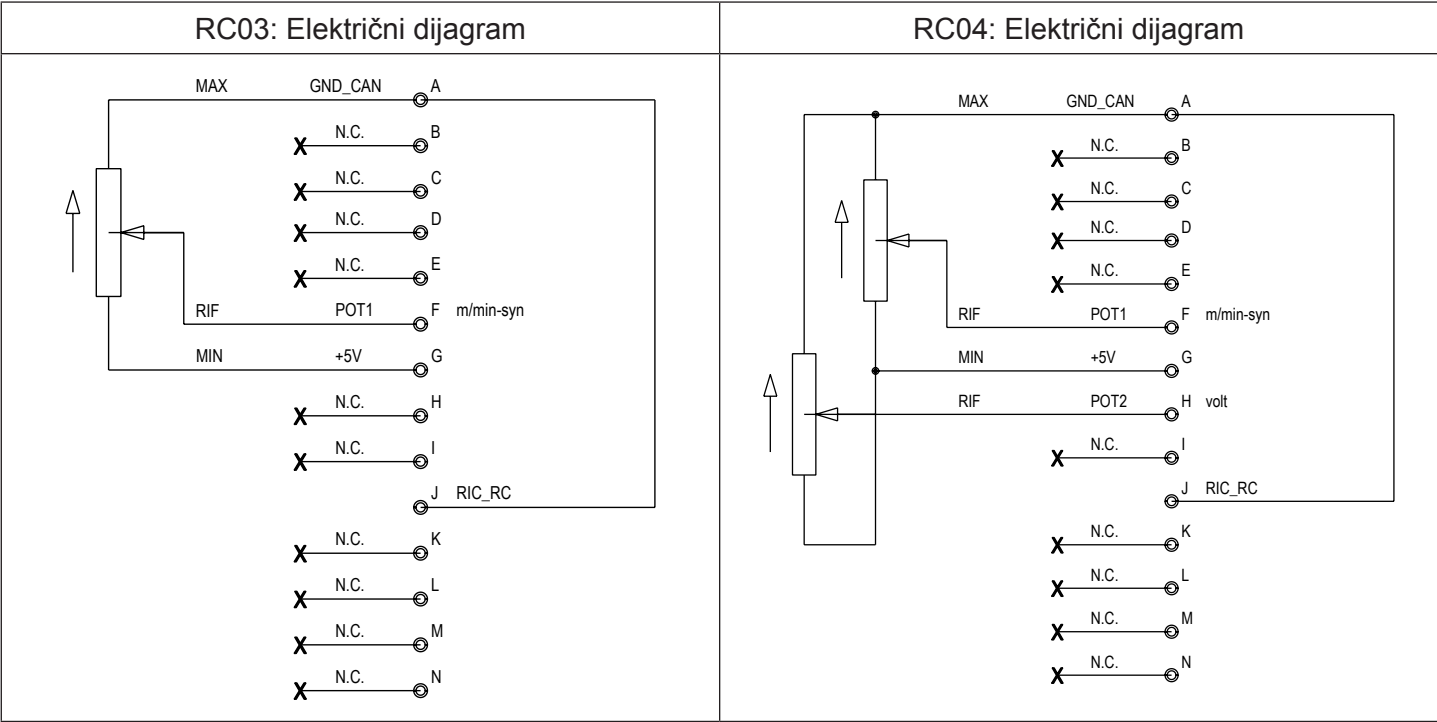
i Informacije Lozinka za pristup izborniku Servisa daje se samo ovlaštenom tehničkom osoblju (trgovcima ili kvalificiranom osoblju za održavanje koje je ovlastio proizvođač).

7. Okrenite davač za odabir broja na tipkovnici.
8. Pritisnite tipku davača za potvrdu odabira.
9. Ponovite radnje "7" i "8" za unos troznamenkaste lozinke.
10. Zakrenite davač za odabir tipke [Enter] na tipkovnici.
11. Pritisnite tipku davača za potvrdu unesene lozinke i pristup izborniku Servis.

13 PRIKLJUČAK ZA DALJINSKO UPRAVLJANJE



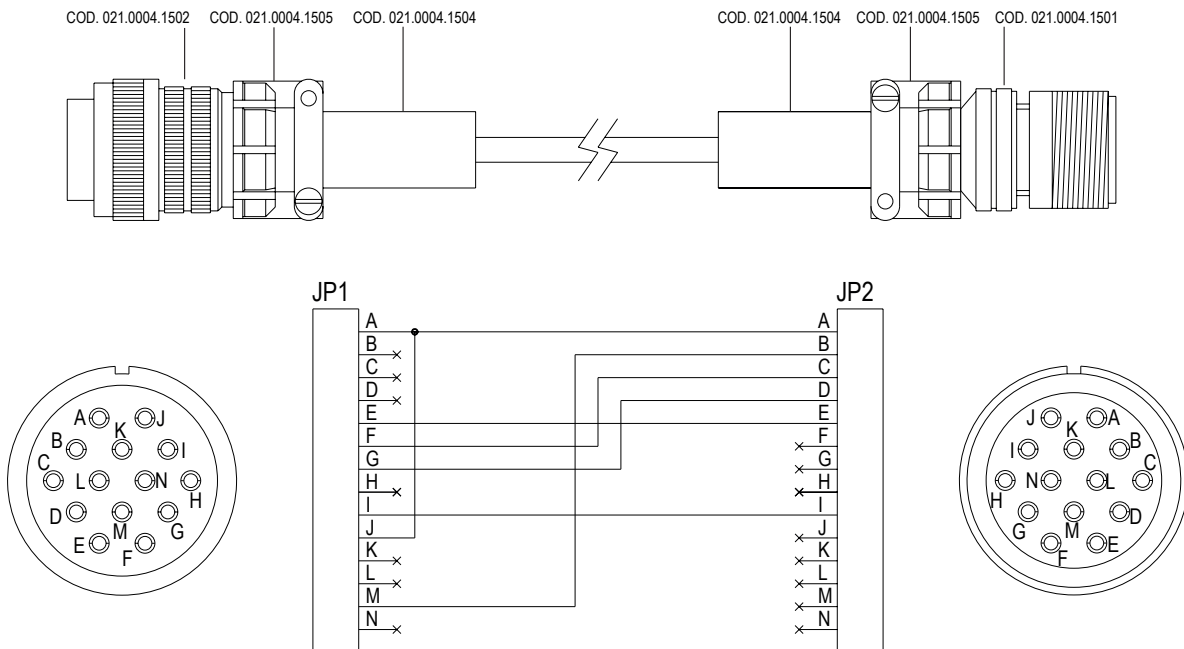
PIN	IME	OPIS SIGNALA
A	GND_can	UOBIČAJENO ZA POT/UP-DW/PT/CAN...
B	UP2	UP SIGNAL (Volt)
C	DW2	DOWN SIGNAL (Volt)
D	+15V_can	UOBIČAJENO ZA NAPAJANJE BAKLJE DIGIM. ili RC08
E	UP1	UP SIGNAL (m/min)
F	POT1	SIGNAL ZA POTENCIOMETAR (m/min)
G	+5 V	UOBIČAJENO ZA POT1 i 2 (min)
H	POT2	SIGNAL ZA POTENCIOMETAR (Volt)
I	DW1	DOLJE SIGNAL (m/min)
J	Ric_RC	DALJINSKO PREPOZNAVANJE (u mostu s GND_can)
K	PT	AKTIVACIJA GORIONIKA (zajednički s GND_can)
L	CANH_B	WECO OPCIJE
M	CANL_B	WECO OPCIJE
N	GND_can	UOBIČAJENO (KAO PIN A)



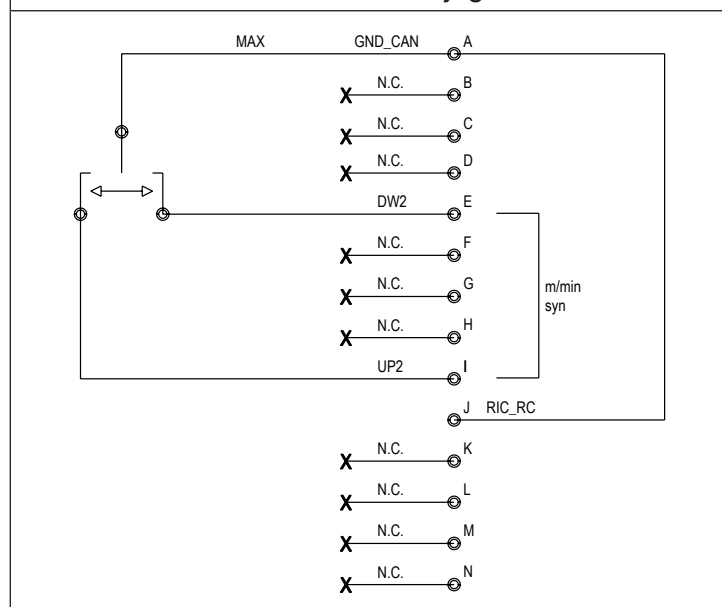
Potenciometar 10 kOhm - 100 kOhm

Potenciometar 10 kOhm - 100 kOhm

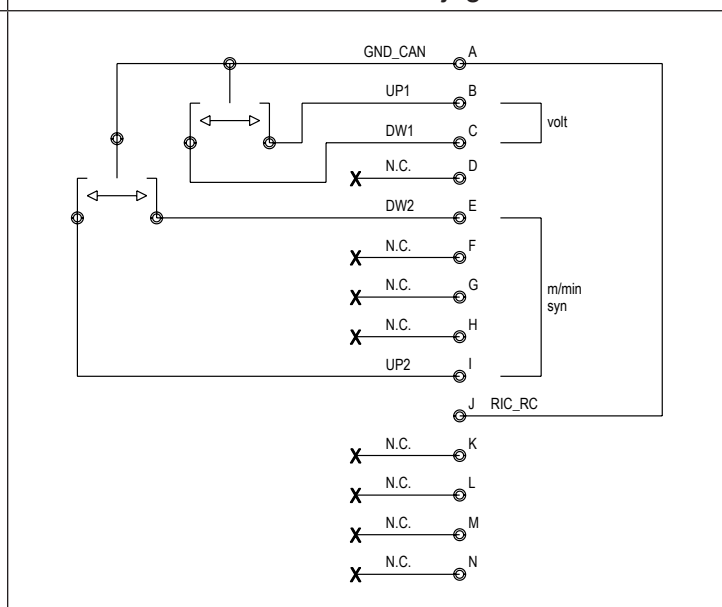
Za spajanje daljinskog upravljača (RC03, RC04) na opremu, kabel za ožičenje adaptera šif. 022.0002.0383.



RC05: Električni dijagram



RC06: Električni dijagram



14 TEHNIČKI PODACI

Primijenjene direktive	Otpad električne i elektroničke opreme (OEEO)
	Elektromagnetska kompatibilnost (EMC)
	Niskonaponska oprema (LVD)
	Ograničenje upotrebe određenih opasnih tvari (RoHS)
	Ekološki dizajn proizvoda povezanih s energijom (Eco Design)
Propisi o proizvodnji	EN 60974-1; EN 60974-5; EN 60974-10 Klasa A
Oznake sukladnosti	 Oprema u skladu s važećim europskim direktivama
	 Oprema koja se može koristiti u okruženjima s povećanim rizikom od strujnog udara
	 Oprema u skladu s OEEO direktivom
	 Oprema usklađena s RoHS direktivom

14.1 PIONEER 3200K

Napon napajanja	3 x 400 Va.c. ± 15% 50/60 Hz			
Zaštita mreže	20 A s kašnjenjem			
Zmax	-			
Dimenzije	visina: 466 mm/ širina: 293 mm/ dubina: 722 mm			
Težina	30,8 kg			
Klasa izolacije	H			
Stupanj zaštite	IP23S			
Hlađenje	AF: Prisilno hlađenje zrakom (s ventilatorom)			
Maksimalni tlak plina	0,5 MPa (5 bar)			
Statička karakteristika	MMA:  Značajka ispuštanja			
	TIG:  Značajka ispuštanja			
	Mig:  Ravna karakteristika			
Način rada zavarivanja		MMA	TIG	Mig
Raspon regulacije struje i napona		10 A / 20,4 V 320 A / 32,8 V	5 A / 10,2 V 320 A / 22,8 V	10 A / 14,5 V 320 A / 30,0 V
Struja zavarivanja / Radni napon	40% (40 °C)	320 A / 32,8 V	320 A - 22,8 V	320 A / 30,0 V
	60% (40 °C)	280 A / 31,2 V	280 A - 21,2 V	280 A / 28,0 V
	100% (40 °C)	240 A / 29,6 V	240 A - 19,6 V	240 A / 26,0 V
Maksimalna apsorbirana snaga	40% (40 °C)	12,7 KVA - 12,1 KW	9,3 KVA - 8,8 KW	11,9 KVA - 11,2 KW
	60% (40 °C)	10,5 KVA - 10,0 KW	7,5 KVA - 7,2 KW	9,6 KVA - 9,2 KW
	100% (40 °C)	8,7 KVA - 8,2 KW	6,1 KVA - 5,7 KW	7,7 KVA - 7,3 KW
Maksimalna apsorbirana struja	40% (40 °C)	18,4 A	13,5 A	17,2 A
	60% (40 °C)	15,1 A	10,8 A	13,9 A
	100% (40 °C)	12,5 A	8,8 A	11,1 A
Apsorbirana učinkovita struja	40% (40 °C)	11,6 A	8,5 A	10,9 A
	60% (40 °C)	11,7 A	8,4 A	10,8 A
	100% (40 °C)	12,5 A	8,8 A	11,1 A
Otvoreni napon (U0)	57 V			
T smanjeni napon bez opterećenja (Ur)	5,9 V			
Učinkovitost izvora energije	Učinkovitost (- A / - V): - %			
	Potrošnja energije u uvjetima bez opterećenja (U1= 400 Va.c.): - W			
Bitne sirovine	Prema informacijama naših dobavljača, ovaj proizvod ne sadrži bitne sirovine u količinama većim od 1 g po komponenti.			

14.2 PIONEER 4000K

Napon napajanja	3 x 400 Va.c. ± 15% 50/60 Hz			
Zaštita mreže	32 A s kašnjenjem			
Zmax	-			
Dimenzije	visina: 466 mm/ širina: 293 mm/ dubina: 722 mm			
Težina	33,6 kg			
Klasa izolacije	H			
Stupanj zaštite	IP23S			
Hlađenje	AF: Prisilno hlađenje zrakom (s ventilatorom)			
Maksimalni tlak plina	0,5 MPa (5 bar)			
Statička karakteristika	MMA:  Značajka ispuštanja			
	TIG:  Značajka ispuštanja			
	Mig:  Ravna karakteristika			
Način rada zavarivanja		MMA	TIG	Mig
Raspon regulacije struje i napona		10 A / 20,4 V 400 A / 36,0 V	5 A / 10,2 V 400 A / 26,0 V	10 A / 14,5 V 400 A / 34,0 V
Struja zavarivanja / Radni napon	40% (40 °C)	400 A / 36,0 V	400 A - 26,0 V	400 A / 34,0 V
	60% (40 °C)	350 A / 34,0 V	350 A - 24,0 V	350 A / 31,5 V
	100% (40 °C)	280 A / 31,2 V	280 A - 21,2 V	280 A / 28,0 V
Maksimalna apsorbirana snaga	40% (40 °C)	17,6 KVA - 16,7 KW	13,2 KVA - 12,5 KW	16,9 KVA - 15,9 KW
	60% (40 °C)	14,4 KVA - 13,8 KW	10,5 KVA - 10,1 KW	13,5 KVA - 12,9 KW
	100% (40 °C)	10,5 KVA - 10,1 KW	7,5 KVA - 7,2 KW	9,7 KVA - 9,2 KW
Maksimalna apsorbirana struja	40% (40 °C)	25,4 A	19,0 A	24,3 A
	60% (40 °C)	20,8 A	15,2 A	19,5 A
	100% (40 °C)	15,2 A	10,8 A	14,0 A
Apsorbirana učinkovita struja	40% (40 °C)	16,1 A	12,0 A	15,4 A
	60% (40 °C)	16,1 A	11,8 A	15,1 A
	100% (40 °C)	15,2 A	10,8 A	14,0 A
Otvoreni napon (U0)	66 V			
TSmanjeni napon bez opterećenja (Ur)	6,6 V			
Učinkovitost izvora energije	Učinkovitost (- A / - V): -%			
	Petrošnja energije u uvjetima bez opterećenja (U1= 400 Va.c.): - W			
Bitne sirovine	Prema informacijama naših dobavljača, ovaj proizvod ne sadrži bitne sirovine u količinama većim od 1 g po komponenti.			

14.3 PIONEER PULSE 3200K

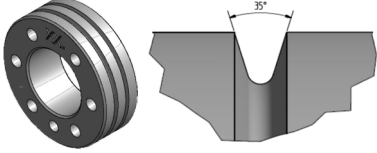
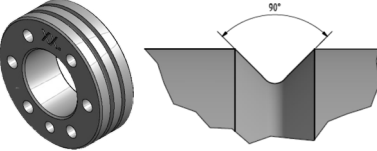
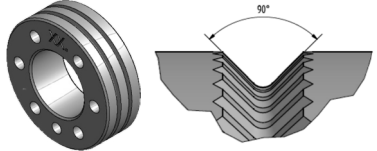
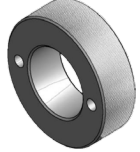
Napon napajanja	3 x 400 Va.c. ± 15% 50/60 Hz			
Zaštita mreže	20 A s kašnjenjem			
Zmax	-			
Dimenzije	visina: 466 mm/ širina: 293 mm/ dubina: 722 mm			
Težina	30,8 kg			
Klasa izolacije	H			
Stupanj zaštite	IP23S			
Hlađenje	AF: Prisilno hlađenje zrakom (s ventilatorom)			
Maksimalni tlak plina	0,5 MPa (5 bar)			
Statička karakteristika	MMA:  Značajka ispuštanja			
	TIG:  Značajka ispuštanja			
	Mig:  Ravna karakteristika			
Način rada zavarivanja		MMA	TIG	Mig
Raspon regulacije struje i napona		10 A / 20,4 V 320 A / 32,8 V	5 A / 10,2 V 320 A / 22,8 V	10 A / 14,5 V 320 A / 30,0 V
Struja zavarivanja / Radni napon	40% (40 °C)	320 A / 32,8 V	320 A - 22,8 V	320 A / 30,0 V
	60% (40 °C)	280 A / 31,2 V	280 A - 21,2 V	280 A / 28,0 V
	100% (40 °C)	240 A / 29,6 V	240 A - 19,6 V	240 A / 26,0 V
Maksimalna apsorbirana snaga	40% (40 °C)	12,7 KVA - 12,1 KW	9,3 KVA - 8,8 KW	11,9 KVA - 11,2 KW
	60% (40 °C)	10,5 KVA - 10,0 KW	7,5 KVA - 7,2 KW	9,6 KVA - 9,2 KW
	100% (40 °C)	8,7 KVA - 8,2 KW	6,1 KVA - 5,7 KW	7,7 KVA - 7,3 KW
Maksimalna apsorbirana struja	40% (40 °C)	18,4 A	13,5 A	17,2 A
	60% (40 °C)	15,1 A	10,8 A	13,9 A
	100% (40 °C)	12,5 A	8,8 A	11,1 A
Apsorbirana učinkovita struja	40% (40 °C)	11,6 A	8,5 A	10,9 A
	60% (40 °C)	11,7 A	8,4 A	10,8 A
	100% (40 °C)	12,5 A	8,8 A	11,1 A
Otvoreni napon (U0)	57 V			
TSmanjeni napon bez opterećenja (Ur)	5,9 V			
Učinkovitost izvora energije	Učinkovitost (- A / - V): -%			
	Petrošnja energije u uvjetima bez opterećenja (U1= 400 Va.c.): - W			
Bitne sirovine	Prema informacijama naših dobavljača, ovaj proizvod ne sadrži bitne sirovine u količinama većim od 1 g po komponenti.			

14.4 PIONEER PULSE 4000K

Napon napajanja	3 x 400 Va.c. ± 15% 50/60 Hz			
Zaštita mreže	32 A s kašnjenjem			
Zmax	-			
Dimenzije	visina: 466 mm/ širina: 293 mm/ dubina: 722 mm			
Težina	33,6 kg			
Klasa izolacije	H			
Stupanj zaštite	IP23S			
Hlađenje	AF: Prisilno hlađenje zrakom (s ventilatorom)			
Maksimalni tlak plina	0,5 MPa (5 bar)			
Statička karakteristika	MMA:  Značajka ispuštanja			
	TIG:  Značajka ispuštanja			
	Mig:  Ravna karakteristika			
Način rada zavarivanja		MMA	TIG	Mig
Raspon regulacije struje i napona		10 A / 20,4 V 400 A / 36,0 V	5 A / 10,2 V 400 A / 26,0 V	10 A / 14,5 V 400 A / 34,0 V
Struja zavarivanja / Radni napon	40% (40 °C)	400 A / 36,0 V	400 A - 26,0 V	400 A / 34,0 V
	60% (40 °C)	350 A / 34,0 V	350 A - 24,0 V	350 A / 31,5 V
	100% (40 °C)	280 A / 31,2 V	280 A - 21,2 V	280 A / 28,0 V
Maksimalna apsorbirana snaga	40% (40 °C)	17,6 KVA - 16,7 KW	13,2 KVA - 12,5 KW	16,9 KVA - 15,9 KW
	60% (40 °C)	14,4 KVA - 13,8 KW	10,5 KVA - 10,1 KW	13,5 KVA - 12,9 KW
	100% (40 °C)	10,5 KVA - 10,1 KW	7,5 KVA - 7,2 KW	9,7 KVA - 9,2 KW
Maksimalna apsorbirana struja	40% (40 °C)	25,4 A	19,0 A	24,3 A
	60% (40 °C)	20,8 A	15,2 A	19,5 A
	100% (40 °C)	15,2 A	10,8 A	14,0 A
Apsorbirana učinkovita struja	40% (40 °C)	16,1 A	12,0 A	15,4 A
	60% (40 °C)	16,1 A	11,8 A	15,1 A
	100% (40 °C)	15,2 A	10,8 A	14,0 A
Otvoreni napon (U0)	66 V			
TSmanjeni napon bez opterećenja (Ur)	6,6 V			
Učinkovitost izvora energije	Učinkovitost (- A / - V): -%			
	Petrošnja energije u uvjetima bez opterećenja (U1= 400 Va.c.): - W			
Bitne sirovine	Prema informacijama naših dobavljača, ovaj proizvod ne sadrži bitne sirovine u količinama većim od 1 g po komponenti.			

15 ZAMJENSKI DIJELOVI

15.1 VALJCI ZA VUČU ŽICE

ŠIFRA	OPIS	Ø ŽICA	VRSTA
002.0000.0140	ROLA 0.6/0.8 D=37x12/D=19 V	0,6/0,8	 35° V-utor za pune žice (čelik, nehrđajući)
002.0000.0141	ROLA 0.8/1.0 D=37x12/D=19 V	0,8/1,0	
002.0000.0142	ROLA 1.0/1.2 D=37x12/D=19 V	1,0/1,2	
002.0000.0143	ROLA 1.2/1.6 D=37x12/D=19 V	1,2/1,6	
002.0000.0144	ROLA 0.8/1.0 D=37x12/D=19 U	0,8/1,0	 90° V-utor za aluminijske žice
002.0000.0145	ROLA 1.0/1.2 D=37x12/D=19 U	1,0/1,2	
002.0000.0146	ROLA 1.2/1.6 D=37x12/D=19 U	1,2/1,6	
002.0000.0147	ROLA 1.6/2.0 D=37x12/D=19 U	1,6/2,0	
002.0000.0148	ROLA 2.4/3.2 D=37x12/D=19 U	2,4/3,2	 90° nakrivljena VK utičnica za cjevaste žice
002.0000.0149	ROLA 1.0/1.2 D=37x12/D=19 VK	1,0/1,2	
002.0000.0150	ROLA 1.2/1.6 D=37x12/D=19 VK	1,6/2,0	
002.0000.0151	ROLA 2.4/3.2 D=37x12/D=19 VK	2,4/3,2	
002.0000.0303	GLATKI VALJAK S LEŽAJEVIMA		
002.0000.0152	VALJAK D=37x12/D=19 GLATKO		
002.0000.0153	VALJAK D=37x12/D=19 PLETEN		

- Promjer utora valjka i žice koja se koristi moraju biti isti.
- Valjak mora biti prikladnog oblika prema sastavu materijala.
 - Utičnica mora biti "V 90°" za meke materijale (aluminij i njegove legure, CuSi3).
 - Utičnica mora biti "V 35°" za tvrde materijale (SG2-SG3, nehrđajući čelici).
 - Utičnica mora biti "VK 90°" savijena za animiranu žicu.





WELD THE WORLD

WECO srl
www.weco.it

Cod.006.0001.2370
20/05/2024 V.1.0

