

Robust Feed PRO



Kezelési utasítás



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Low Voltage Directive 2014/35/EU
The EMC Directive 2014/30/EU
The RoHS Directive 2011/65/EU

Type of equipment

Welding wire feeder

Type designation

Robust Feed Pro, from serial number 904 xxx xxxx
Robust Feed Pro Offshore, from serial number 904 xxx xxxx

Robust Feed Pro and Robust Feed Pro Offshore can be equipped with Euro type or Tweco 4 type welding torch connectors.

Robust Feed Pro and Robust Feed Pro Offshore can include welding torch-cooling connections.

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA**Name, address, and telephone No:**

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 60974-5:2013, Arc Welding Equipment – Part 5: Wire feeders
EN 60974-10:2014 Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

Gothenburg

2019-05-15

Signature

Pedro Muniz

Position

Standard Equipment Director

CE 2019

1	BIZTONSÁG	5
1.1	Jelmagyarázat.....	5
1.2	Biztonsági óvintézkedések.....	5
2	BEVEZETÉS	9
2.1	Berendezés	9
3	MŰSZAKI ADATOK	10
4	TELEPÍTÉS	12
4.1	Emelési utasítások	12
5	ÜZEMELTETÉS	14
5.1	Csatlakozókábelek javasolt maximális áramerősség-értékei	15
5.2	Csatlakozások és vezérlő eszközök	16
5.3	A hűtőegység csatlakoztatása	16
5.4	Az összekötő feszültségmentesítő készlet utólagos felszerelése	17
5.5	Hőkészlet-kapcsoló (csak Offshore változatok)	19
5.6	Indítási eljárás	19
5.7	Világítás a huzalelőtoló egységben	19
5.8	Dobfék	19
5.9	Huzalcseré és -befűzés	20
5.10	A huzaladagoló görgők cseréje	20
5.11	A huzalvezető cseréje	21
5.11.1	Bemeneti huzalvezető	21
5.11.2	Középső huzalvezető	22
5.11.3	Kimeneti huzalvezető	22
5.12	Az adagológörgők nyomása.....	22
5.13	Tárolórekesz a kopó alkatrészek számára	24
5.14	A kerékkészlet felszerelése	25
5.14.1	A kerékkészlet felszerelése a kerékkészlet keretére.....	25
5.14.2	Huzalelőtoló egység függőleges helyzetben	26
5.14.3	Huzalelőtoló egység vízszintes helyzetben	26
5.15	A két kerékkészlet és a pisztoly feszültségmentesítő tartozékának felszerelése	27
6	VEZÉRLŐPANELEK	29
6.1	Pro.....	29
6.1.1	Külső vezérlőpanel	29
6.1.2	Belső vezérlőpanel	30
6.2	A sebesség mértékegységének (metrikus/angolszász) beállítása	30
6.3	Az egyes funkciók ismertetése	31
6.4	Túlmelegedésjelző	32
6.5	Mért értékek	32
6.6	A gázáramlás beállítása	33
6.7	A vezérlőpanel elforgatása	33

7	KARBANTARTÁS	34
7.1	Ellenőrzés, tisztítás és csere.....	34
7.2	A mért értékek kalibrálása és validálása.....	34
8	HIBAEELHÁRÍTÁS	35
9	PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE	37
	DIAGRAM	38
	RENDELÉSI SZÁM	40
	KOPÓ ALKATRÉSZEK	41
	TARTOZÉKOK	43

1 BIZTONSÁG

1.1 Jelmagyarázat

A kézikönyvben mindenütt: **Veszélyre hívja fel a figyelmet! Legyen óvatos!**



VESZÉLY!

Közvetlen veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okoz, ha nem kerülik el.



FIGYELMEZTETÉS!

Potenciális veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okozhat.



VIGYÁZAT!

Olyan veszélyt jelez, ami kisebb személyi sérülést eredményezhet.



FIGYELMEZTETÉS!

Használat előtt olvassa el és ismerje meg a használati útmutatót, valamint kövesse a címkéken szereplő utasításokat, munkáltatója biztonsági előírásait és a biztonsági adatlapokat (SDSs).



1.2 Biztonsági óvintézkedések

Az ESAB készülék használói maguk felelnek azért, hogy bárki, aki a berendezést használja, vagy annak közelében dolgozik, minden vonatkozó biztonsági óvintézkedést betartson. A biztonsági óvintézkedéseknek meg kell felelniük az adott típusú készülékre vonatkozó követelményeknek. A munkahelyen alkalmazandó szokásos előírások mellett a következő ajánlásoknak is eleget kell tenni.

Minden munkát szakképzett személynek kell végeznie, aki jól ismeri a készülék működését. A készülék szabálytalan üzemeltetése veszélyhelyzetet teremthet, és a készüléket üzemeltető sérülését, vagy a készülék meghibásodását eredményezheti.

1. Mindenkinek, aki a készüléket üzemelteti, tisztában kell lennie a következőkkel:
 - a hegesztőkészülék működése,
 - a vészkapcsolók helye,
 - funkciója,
 - a vonatkozó biztonsági óvintézkedések,
 - hegesztés és vágás vagy a készülék egyéb működése.
2. A készülék üzemeltetőjének biztosítania kell, hogy
 - illetéktelen személy ne tartózkodjon a készülék hatósugarában, amikor azt beindítják,
 - senki se maradjon védőeszköz nélkül ívhúzáskor vagy a készülékkel történő munkavégzés megkezdésekor
3. A munkahelynek
 - munkavégzésre alkalmasnak és
 - huzatmentesnek kell lennie.

4. Egyéni védőeszközök:
 - Mindig használja az ajánlott egyéni védőeszközöket, azaz a védőszemüveget, a lángálló védőruhát és a védőkesztyűket.
 - Ne viseljen laza ruházatot, például sálát, vagy karkötőt, gyűrűt, stb., ami beakadhat vagy égési sérülést okozhat.
5. Általános óvintézkedések:
 - Ellenőrizze, hogy a testkábel csatlakozása rendben van-e.
 - Nagyfeszültségű berendezésen **csak szakképzett villanszerelő végezhet munkát.**
 - Legyen kéznél jól látható jelöléssel ellátott, megfelelő tűzoltó készülék
 - Üzemeltetés közben a készüléken **nem** végezhető olajozás és karbantartás.

**FIGYELMEZTETÉS!**

A huzalelőtőlők csak MIG/MAG üzemmódú tápegységekkel való használatra szolgálnak.

Más hegesztési módban, például MMA-ban használva a huzalelőtőlő és a tápegység közötti hegesztőkábelt le kell csatlakoztatnia, különben a huzalelőtőlő áram alá kerülhet, feltöltődhet.

**FIGYELMEZTETÉS!**

Hegesztés vagy huzalelőtolás esetén zárja be és rögzítse a huzalelőtőlő egység bal és jobb oldali ajtaját. Ha az egység egyik vagy mindkét ajtaja nyitva van, ne végezzen hegesztést vagy huzalelőtólást!

**FIGYELMEZTETÉS!**

Az ívhegesztés és vágás sérülést okozhat. Hegesztés és vágás esetén tegyen óvintézkedéseket.

**AZ ÁRAMÜTÉS – halálos lehet!**

- Pusztán kézzel, nedves kesztyűvel vagy ruházattal ne érjen áram alatti alkatrészekhez vagy elektródákhoz.
- Szigetelje magát a munkadarabtól és a földtől.
- Gondoskodjon róla, hogy a munkavégzés helye biztonságos legyen

**AZ ELEKTROMOS ÉS A MÁGNESES MEZŐK (EMF) – veszélyeztethetik az egészséget**

- A szívritmus-szabályozóval rendelkező hegesztő hegesztés előtt konzultáljon orvosával. Az EMF és egyes szívritmus-szabályozók között interferencia jöhet létre.
- Az EMF-nek más, eddig ismeretlen egészségügyi hatásai is lehetnek.
- A hegesztő az alábbi eljárások alkalmazásával minimalizálhatja az EMF hatásainak való kitétségét:
 - Vezesse az elektródát és a munkakábeleket együtt, teste azonos oldalán. Ha lehetséges, rögzítse ragasztószalaggal azokat. Ne helyezkedjen a hegesztőpisztoly és a munkakábelek közé. Figyeljen arra, hogy a hegesztőpisztoly kábele vagy a munkakábelek ne tekeredjenek a teste köré. Tartsa a hegesztőpisztoly áramforrását és a kábeleket olyan távol a testétől, amennyire csak lehetséges.
 - Csatlakoztassa a munkakábelt a munkadarabhoz minél közelebb a hegesztendő felülethez.



A GŐZÖK ÉS GÁZOK – veszélyeztethetik az egészséget.

- Ne lélegezze be a gőzöket.
- Alkalmazzon szellőztetést, elszívást vagy mindkettőt az ív közelében, hogy a gőzöket és gázokat eltávolítsa a közeléből a belélegzett levegőből.



AZ ÍV FÉNYE – szemsérülést és bőregést okozhat.

- Védje szemét és testét. Használjon megfelelő védőpajzsot és védőszemüveget, valamint viseljen védőruházatot.
- A közelben lévőket védje megfelelő pajzssal vagy függönnyel.



ZAJ – a túl nagy zaj halláskárosodást okozhat.

Védje hallását. Használjon fülvédőt vagy más hallásvédelmet.



MOZGÓ ALKATRÉSZEK - sérülést okozhatnak

- Valamennyi ajtó, panel és fedőlap legyen zárva és biztonságos helyzetben. Karbantartás és hibaelhárítás esetén kizárólag szakképzett személy távolíthatja el a fedőlapokat. A szervizelés végeztével, a motor elindítása előtt helyezze vissza a paneleket vagy fedőlapokat, és zárja be az ajtókat.
- Az egység üzembe helyezése vagy csatlakoztatása előtt állítsa le a motort.
- Kezét, haját, laza ruhadarabjait és a szerszámokat tartsa a mozgó alkatrészekről távol.



TŰZVESZÉLY!



- A szikra (a szétfroccsenő anyag) tüzet okozhat. Ügyeljen arra, hogy ne legyen gyúlékony anyag a közelben.
- Ne használja zárt tartályok közelében.

MEGHIBÁSODÁS – meghibásodás esetén kérje szakértő segítségét.

VÉDJE SAJÁT MAGÁT ÉS MÁSOKAT!



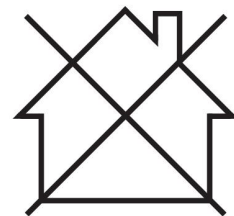
VIGYÁZAT!

A termék kizárólag ívhegesztésre szolgál.



VIGYÁZAT!

Az A osztályú berendezés nem használható lakókörnyezetben, ahol az áramellátás a kisfeszültségű hálózatán keresztül biztosított. A vezetett, valamint a sugárzott zavarás következtében ezeken a helyeken esetleg nehézséget okozhat az A osztályú berendezés elektromágneses kompatibilitásának biztosítása.





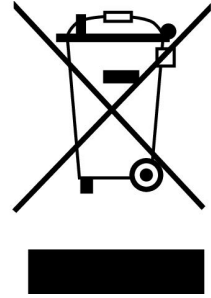
MEGJEGYZÉS!

Az elektromos berendezéseket újrahasznosító létesítményben helyezze el!

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EK irányelvre és annak a nemzeti jogszabályok szerinti végrehajtására tekintettel az elektromos és/vagy elektronikus berendezéseket hasznos élettartamuk leteltével újrahasznosító létesítményben kell elhelyezni.

Miután ön felel a berendezésért, az ön feladata, hogy tájékozódjon a jóváhagyott begyűjtőhelyekről.

További tájékoztatásért forduljon a legközelebbi ESAB forgalmazóhoz.



Az ESAB-nál hegesztési tartozékok és személyi védőfelszerelések széles választéka kapható. Rendeléssel kapcsolatos információkért forduljon a helyi ESAB forgalmazóhoz, vagy látogasson el weboldalunkra.

2 BEVEZETÉS

A Robust Feed PRO huzalelőtoló egység MIG/MAG hegesztésre szolgál a következő hegesztő áramforrásokkal:

- Warrior™ 400i CC/CV
- Warrior™ 500i CC/CV
- Warrior™ 400i MV
- Warrior™ 350i MV

A huzalelőtoló egység különböző változatokban áll rendelkezésre, lásd a „RENDELÉSI SZÁM” c. fejezetet.

A huzaladagolók zártak és négy huzaladagoló mechanizmust, valamint vezérlő elektronikát tartalmaznak.

Használhatók az ESAB MarathonPac™-en lévő huzallal vagy huzaldobbal (szabvány átmérő: 200 mm és 300 mm).

A huzalelőtoló egység telepíthető kiskocsira, felfüggeszthető a munkaterület fölé, illetve elhelyezhető a padlón (felállítva vagy lefektetve, kerékkészlettel vagy anélkül).

A készülékhez való ESAB tartozékok jelen útmutató „TARTOZÉKOK” fejezetében találhatóak.

2.1 Berendezés

A Robust Feed PRO huzalelőtoló egységet a következőkkel szállítjuk:

- Kezelési utasítás

3 MŰSZAKI ADATOK

Robust Feed PRO, a 904-xxx-xxxx sorozatszámától kezdődően	
Tápfeszültség	42 V AC, 50–60 Hz
Energiafelvétel	181 VA
Névleges tápáram I₁	4,3 A
Beállítási adatok:	
Huzalelőtolási sebesség	0,8-25,0 m/perc (32--984 hüvelyk/perc)*)
Kúszóstart	KI vagy BE
2/4 ütem	2 ütem vagy 4 ütem
Huzalválasztás	Tömör vagy porbeles
Kráterkitöltés	0 másodperc (KI) és 5 másodperc között
A pisztoly csatlakozása	EURO, Tweco #4, Tweco #5
A huzaldob maximális átmérője	300 mm (12 hüvelyk)
Huzalméret:	
Fe	0,6–2,0 mm (0,023–5/64 hüvelyk)
Ss	0,6-1,6 mm (0,023-1/16 hüvelyk)
Al	1,0-1,6 mm (0,040-1/16 hüvelyk)
Porbeles huzal	0,9-2,4 mm (0,035-3/32 hüvelyk)
Tömeg:	
Robust Feed PRO	16,9 kg (37,1 lb)
Robust Feed PRO, Water	17,2 kg (37,8 lb)
Robust Feed PRO Offshore	17,3 kg (38,1 lb)
Robust Feed PRO Offshore, Water	17,6 kg (38,7 lb)
Robust Feed PRO, Tweco	16,9 kg (37,1 lb)
Robust Feed PRO Offshore, Tweco	17,3 kg (38,1 lb)
Huzaltekercs maximális tömege	18,5 kg (40,8 font)
Méret (h × sz × m) Robust Feed PRO	675×265×418 mm (26,6×10,4×16,5 hüvelyk)
Üzemi hőmérséklet	-20 °C-tól +55 °C-ig (-4 °F-tól + +131 °F-ig)
Szállítási és tárolási hőmérséklet	-40 °C-tól +80 °C-ig (-40°F-tól + +176 °F-ig)
Védőgáz	Minden típus MIG/MAG hegesztéshez való
Maximális gáznyomás	5 bar (0,5 Mpa)
Hűtőközeg (a „Robust Feed PRO, Water” és „Robust Feed PRO Offshore, Water” modellhez)	Az ESAB gyári hűtőközege
Hűtőközeg maximális nyomása	5 bar (0,5 Mpa)
Megengedhető terhelés +40 °C-on:	
50%-os eszközkihasználtság esetén	550 A
60%-os eszközkihasználtság esetén	500 A
100%-os eszközkihasználtság esetén	400 A
Megengedhető terhelés +55 °C-on:	

Robust Feed PRO, a 904-xxx-xxxx sorozatszámától kezdődően	
50%-os eszközkivétel esetén	550 A
60%-os eszközkivétel esetén	500 A
100%-os eszközkivétel esetén	400 A
A készülékhez érintésvédelmi osztálya	IP44

*) A maximális sebesség minden huzal teljes sebességtartománya esetében garantált. 2,0 mm-es tömör és 2,4 mm-es porbeles huzal esetén a sebesség a 0,8–8,0 m/perces (32–315 hüvelyk/perc) sebességtartományban garantált. A Robust Feed PRO a 8,0 m/perces (315 hüvelyk/perc) sebességtartományban gyorsabb huzalelőtolási sebességet képes elérni, de magasabb tűréshatárokkal.

Működési ciklus

A működési ciklus százalékban kifejezve arra az időtartamra utal egy tízperces időszakon belül, ameddig túlterhelés nélkül meghatározott terheléssel hegeszthet, illetve vághat.

A készülékhez érintésvédelmi osztálya

Az **IP** kód a készülékhez érintésvédelmi osztályát jelöli, vagyis a szilárd testek, illetve a víz behatolása elleni védelem mértékét.


Az **IP44** jelzéssel ellátott berendezések beltéri és kültéri használatra is alkalmasak, és védettek a bármely irányból érkező eső ellen.

4 TELEPÍTÉS

A telepítést szakembernek kell végeznie.



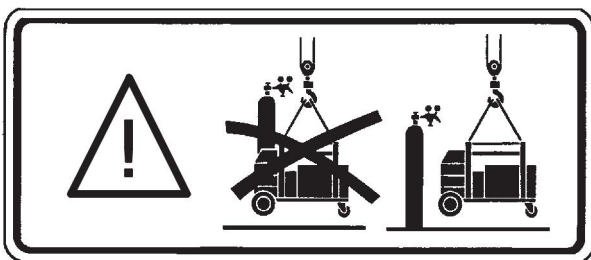
FIGYELMEZTETÉS!

Elektromos áram miatt jelentős veszélyt rejtő környezetben végzett hegesztés esetén csak az adott környezetben használható áramforrást alkalmazza. Az ilyen áramforrásokon a következő szimbólum látható .



VIGYÁZAT!

A terméket ipari használatra tervezték. Lakókörnyezetben a berendezés interferenciát okozhat. A megfelelő óvintézkedések megtétele a felhasználó feladata.



4.1 Emelési utasítások



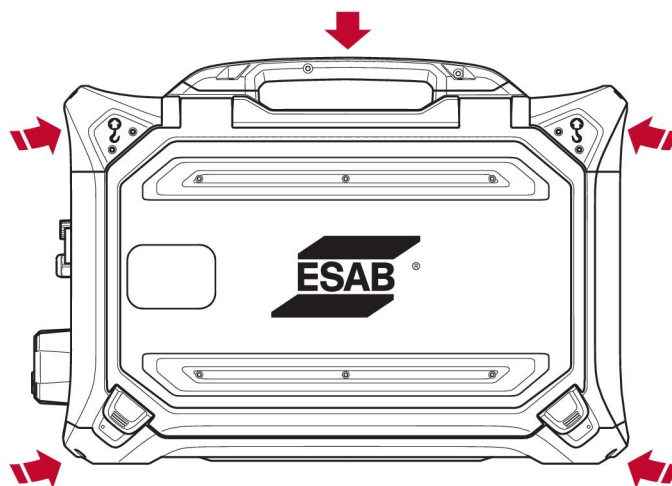
VIGYÁZAT!

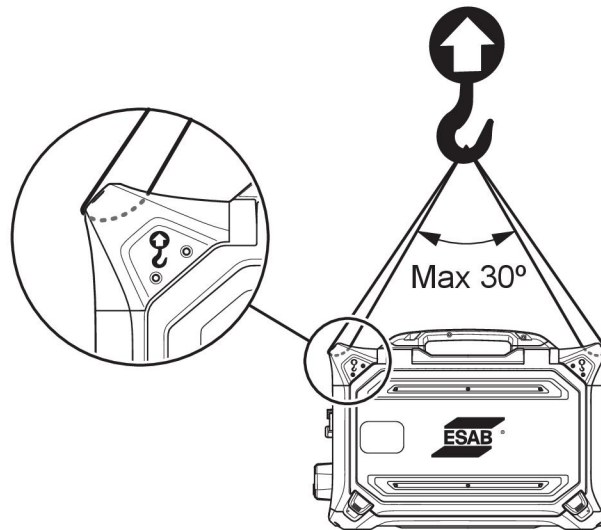
A huzaladagoló emelésekor fennáll a zúzódásos sérülés veszélye. Védje önmagát és figyelmeztesse a körülállókat a veszélyre.



VIGYÁZAT!

A személyi sérülés és a berendezés károsodásának elkerülése érdekében az itt bemutatott módszereket és felfüggesztési pontokat használva végezze az emelést.



**VIGYÁZAT!**

Az emelés során ne helyezzen és ne rögzítsen nehéz tárgyakat a huzalelőtoló berendezéshez. Az emelési pontok **legfeljebb 40 kg/90 font össztömeg** emelésére alkalmasak a berendezés két felső emelőfogantyújával végzett emelése esetén (lásd a fenti ábrát).

A 40 kg-os/90 fontos jóváhagyott tömeg a huzalelőtoló egységet és annak tartozékait foglalja magában (a huzalelőtoló standard tömege 17,6 kg/38,7 font, a további tömegértékeket lásd a MŰSZAKI ADATOK című fejezetben).

5 ÜZEMELTETÉS

A készülék kezelésére vonatkozó általános biztonsági szabályok e kézikönyv "BIZTONSÁG" c. fejezetében található. A berendezés használata előtt tanulmányozza alaposan!



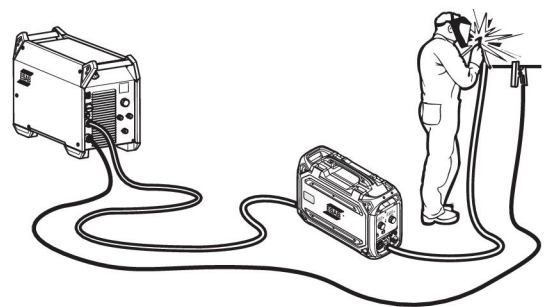
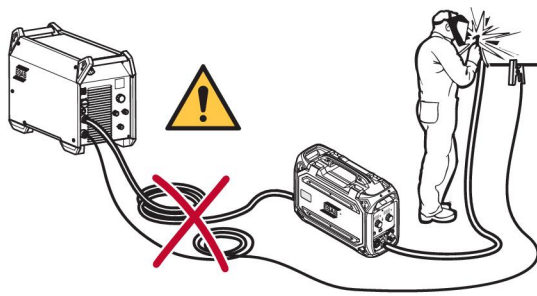
FIGYELMEZTETÉS!

Az áramütés elkerülése érdekében ne érjen hozzá az elektróda huzalhoz vagy a hozzá kapcsolódó alkatrészekhez, a szigeteletlen kábelhez vagy csatlakozásokhoz.



MEGJEGYZÉS!

A berendezés mozgatásához a rászertelt fogantyút használja. A hegesztőpisztolynál fogva soha ne vonszolja a berendezést.



FIGYELMEZTETÉS!

Gondoskodjon róla, hogy működés közben az oldalsó panelek zárva legyenek.



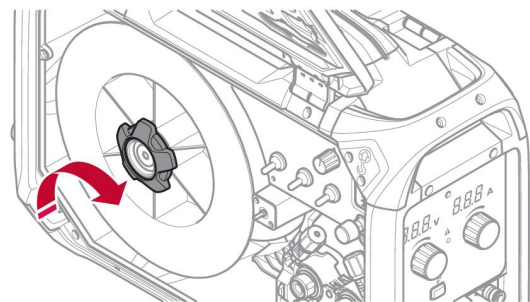
FIGYELMEZTETÉS!

Annak érdekében, hogy a tekercs ne csúszhasson le a fékagyról, rögzítse a tekercset a fékagy anyacsavarjának meghúzásával!



MEGJEGYZÉS!

Ha a fékagy anyacsavarja vagy hüvelye elkopott és nem rögzül megfelelően, cserélje ki őket.



VIGYÁZAT!

A hegesztőhuzal befűzése előtt ellenőrizze, hogy a töréspont és a sorják el legyenek távolítva a huzal végéről, hogy a huzal ne akadjon el a pisztoly huzalvédőjében.

**FIGYELMEZTETÉS!**

A forgó alkatrészek sérülést okozhatnak; legyen nagyon óvatos!

**FIGYELMEZTETÉS!**

Rögzítse a berendezést, különösen, ha azt egyenetlen vagy lejtős felületen használja.

5.1 Csatlakozókábelek javasolt maximális áramerősség-értékei

+25 °C környezeti hőmérséklet és normál, 10 perces ciklus esetén:

I_{max}	Kábelkereszt metszet	Kábelhossz	Megjegyzés
400 A (60% működési ciklus)	70 mm ²	2-35 m	19 pólus, 19 pólus hűtőközeggel
350 A (100% működési ciklus)			
500 A (60% működési ciklus)	95 mm ²	2-35 m	19 pólus, 19 pólus hűtőközeggel
400 A (100% működési ciklus)			

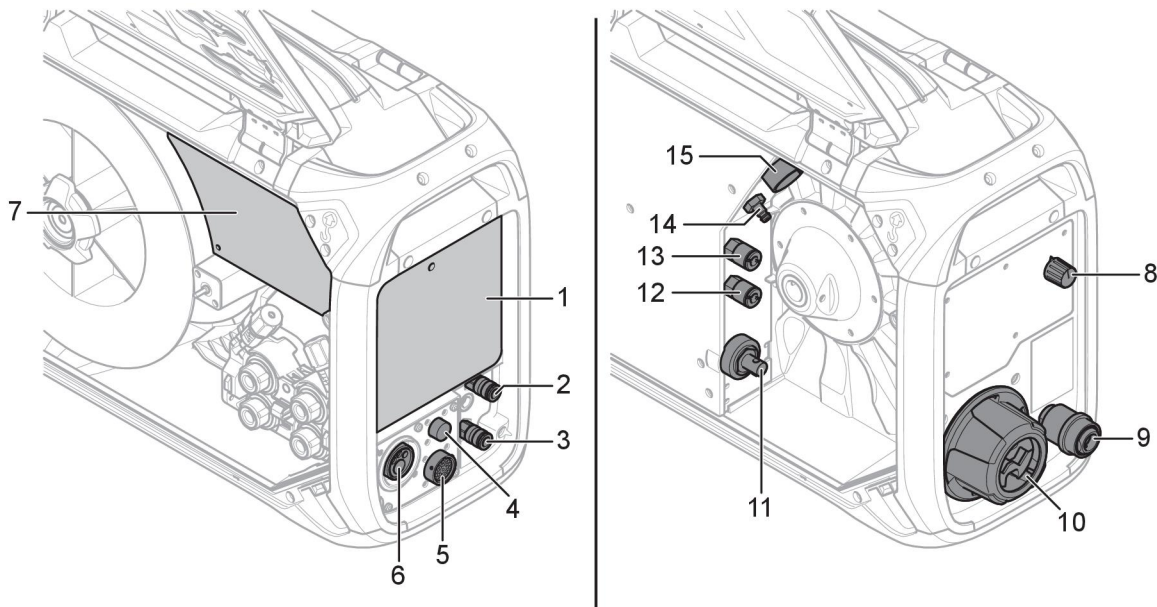
+40 °C környezeti hőmérséklet és normál, 10 perces ciklus esetén:

I_{max}	Kábelkereszt metszet	Kábelhossz	Megjegyzés
350 A (60% működési ciklus)	70 mm ²	2-35 m	19 pólus, 19 pólus hűtőközeggel
300 A (100% működési ciklus)			
430 A (60% működési ciklus)	95 mm ²	2-35 m	19 pólus, 19 pólus hűtőközeggel
375 A (100% működési ciklus)			

Működési ciklus

A működési ciklus százalékban kifejezve arra az időtartamra utal egy tízperces időszakon belül, ameddig túlterhelés nélkül meghatározott terheléssel hegeszthet, illetve vágthat.

5.2 Csatlakozások és vezérlő eszközök



1. Külső vezérlőpanel (lásd a „VEZÉRLŐPANELEK” című fejezetet)
2. KÉK csatlakozás a hegesztőpisztolyhoz továbbított hűtőfolyadék számára ¹⁾
3. PIROS csatlakozás a hegesztőpisztolytól visszaérkező hűtőfolyadék számára ¹⁾
4. A Tweco csatlakozókábel csatlakozása (csak Tweco hegesztőpisztollyal használva)
5. A távvezérlő egység csatlakozása (opcionális)
6. A hegesztőpisztoly csatlakozása (Euro vagy Tweco típus)
7. Belső vezérlőpanel (lásd a „VEZÉRLŐPANELEK” című fejezetet)
8. Hőkészlet-kapcsoló (Offshore változatok)
9. Huzalbemenet Marathon Pac™ való használathoz (opcionális)
10. Összekötő feszültségmentesítő az áramforrás kábele számára
11. Az áramforrástól érkező hegesztőáram csatlakoztatása (OKC)
12. PIROS csatlakozás az áramforráshoz (hűtőegységhez) vezetett hűtőfolyadék számára ¹⁾
13. KÉK csatlakozás az áramforrástól (hűtőegységtől) érkező hűtőfolyadék számára ¹⁾
14. A védőgáz csatlakoztatása
15. Az áramforrástól vezetett vezérlőkábel csatlakoztatása



MEGJEGYZÉS!

¹⁾ A hűtőfolyadék-csatlakozás csak egyes modelleknél áll rendelkezésre.



FIGYELMEZTETÉS!

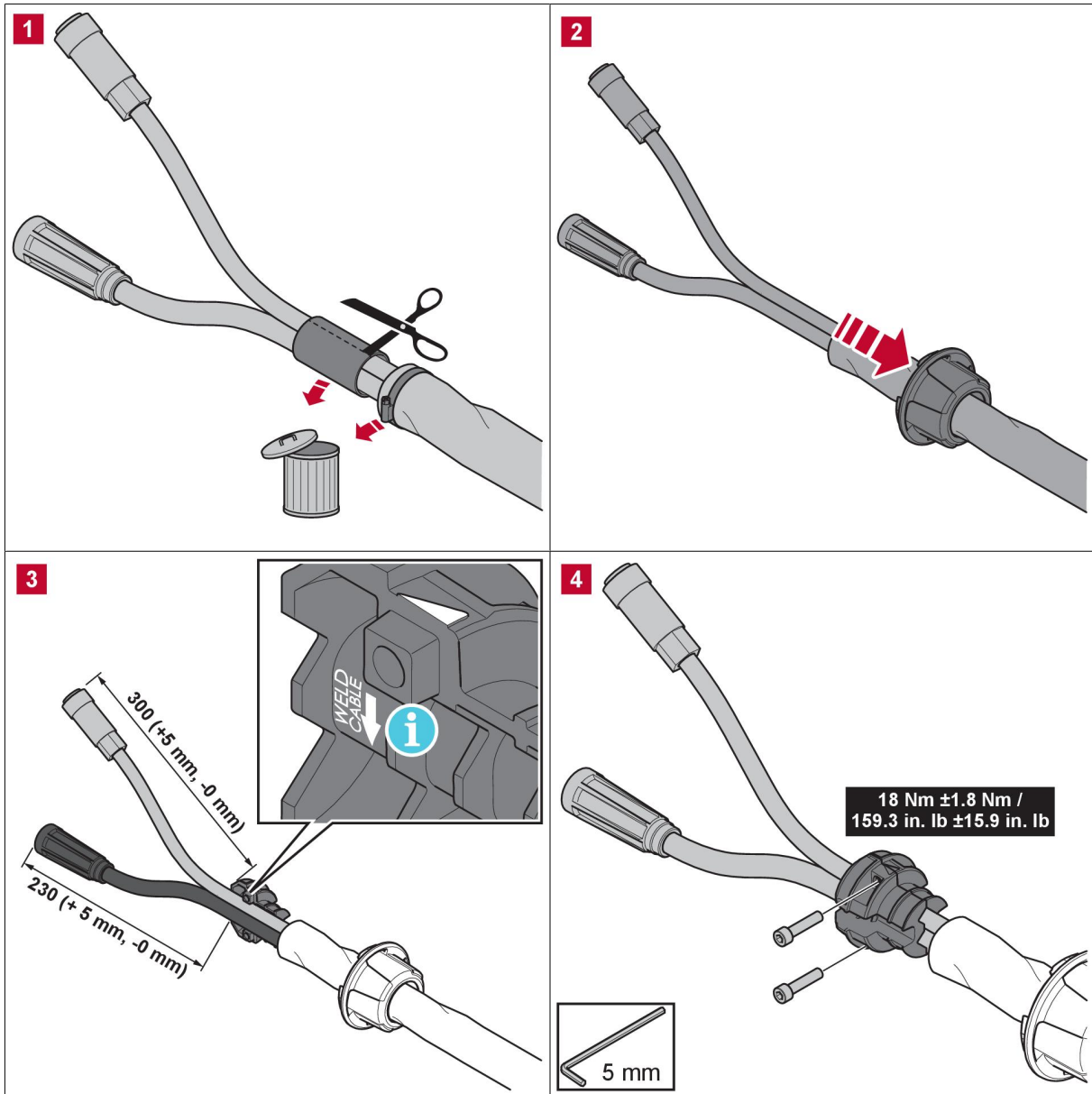
Hegesztés vagy huzalelőtölés esetén zárja be és rögzítse a huzalelőtölő egység bal és jobb oldali ajtaját. Ha az egység egyik vagy mindkét ajtaja nyitva van, ne végezzen hegesztést vagy huzalelőtölést!

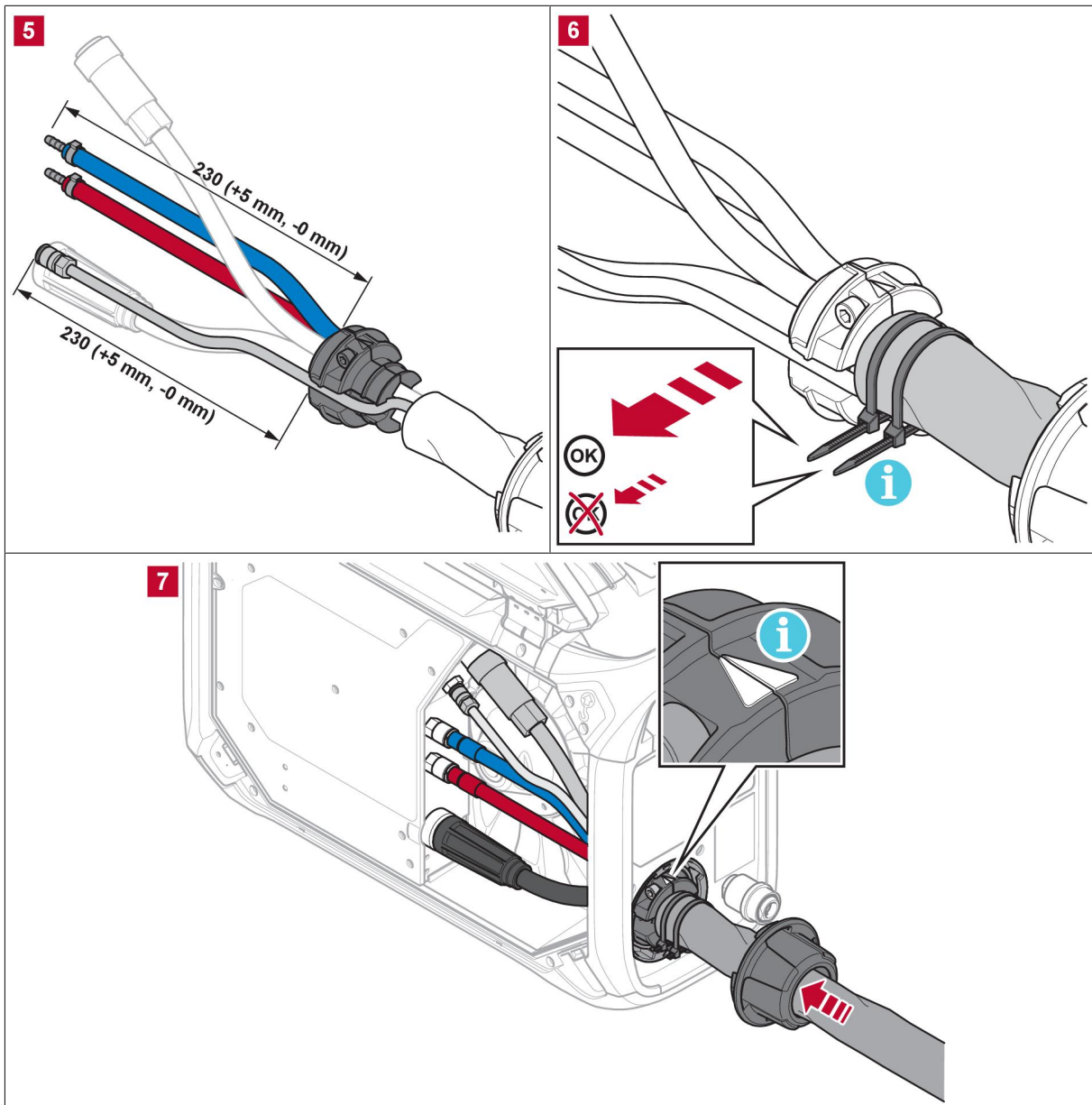
5.3 A hűtőegység csatlakoztatása

Folyadék-hűtéses hegesztőpisztoly csatlakoztatása esetén az áramforrás főkapcsolójának KI állásban, a hűtőegység kapcsolójának pedig „0” állásban kell lennie.

A folyadék-hűtés készlete tartozékként rendelhető (lásd a „TARTOZÉKOK” című függelék).

5.4 Az összekötő feszültségmentesítő készlet utólagos felszerelése





A fenti ábrán az összekötő feszültségmentesítő készlet (rendelési szám: 0446 050 880) utólagos felszerelése látható, ahol a hegesztőáram és a vezérlőkábelek, valamint (adott esetben) a hűtőfolyadék és a védőgáz kábelei a feszültségmentesítő eszközön vannak átvezetve.

Lehetőség van továbbá egy előre összeszerelt, feszültségmentesítőt is magában foglaló összekötő kábelkészlet használatára (lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet).

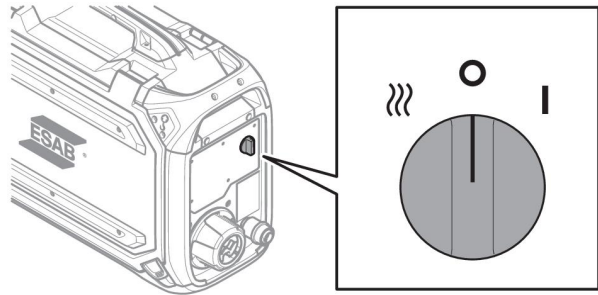


MEGJEGYZÉS!

- Az összekötő feszültségmentesítő tiszta kábelekhez rögzíthető.
- Helyezze a hegesztőáram kábelét a feszültségmentesítő bilincs nagyobb (2) nyílásába.
- Ellenőrizze, hogy a szigetelőhüvely (9) körül található kábelkötegelők megfelelően meg vannak-e húzva.

5.5 Hőkészlet-kapcsoló (csak Offshore változatok)

- Hegesztés KI
- | Hegesztés BE
-))) Fűtés BE és hegesztés KI
Az orsózási terület fűtött, hogy a hegesztőhuzal száraz maradjon. Az orsózási terület felmelegítése magas páratartalom vagy változókéony hőmérséklet esetén rendkívül hasznos lehet.



5.6 Indítási eljárás

A huzaladagolás indításakor az áramforrás hegesztő feszültséget termel. Ha három másodpercen belül nincs hegesztőáram, az áramforrás lekapcsolja a hegesztő feszültséget.

A huzaladagolás addig tart, ameddig a hegesztőpisztoly kapcsolója ki van kapcsolva.



MEGJEGYZÉS!

Fontos, hogy az előtoló egységgel együtt használt áramforrás bekapcsolt állapotban GMA (MIG/MAG) üzemmódba legyen állítva. Ez biztosítja, hogy a hegesztési művelet megkezdése előtt végbemenjen az előtoló és az áramforrás közötti kalibrálás. Ha bekapcsoláskor az áramforrás másik hegesztési módra van állítva, az előtoló paneljén megadott feszültségbeállítások **nem** garantálhatók! Ebben az esetben kapcsolja ki az áramforrást, állítsa az üzemmódkapcsolót a GMA (MIG/MAG) üzemmódkhoz, és indítsa újra az áramforrást.

5.7 Világítás a huzalelőtoló egységben

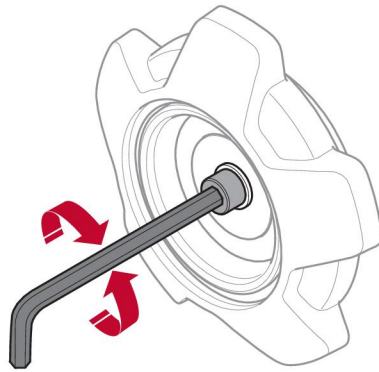
A huzalelőtoló egység szekrényében világítás található. A huzalelőtoló bekapcsolásakor, a belső vezérlőpanel valamely paraméterének módosításakor, huzalbefűzéskor és a hegesztést követően a fények automatikusan bekapcsolnak. A fények néhány perc után automatikusan kikapcsolnak.

5.8 Dobfék

A dobfék erejét épp csak annyira szabad megnövelni, hogy megakadályozza az előtolt huzal túlfutását. A ténylegesen szükséges fékerő a huzalelőtölés sebességétől, valamint a dob méretétől és tömegétől függ.

Ne terhelje túl a dobféket! A túl nagy fékerő a motor túlterheléséhez és a hegesztési eredmény romlásához vezethet.

A dobfék erejének beállításához helyezzen egy 6 mm-es hatszögletű imbuszcavart a fékagy anyacsavarjának közepéhez.



5.9 Huzalcsere és -befűzés

1. Nyissa ki a huzalelőtoló bal oldali ajtaját.
2. Lazítsa meg és távolítsa el a fékagy anyacsavarját, majd távolítsa el a régi huzaltekercset.
3. Helyezzen egy új huzaltekercset az előtoló egységbe, majd egyenesítse ki az új huzal 10-20 cm-ét. Mielőtt a huzal végét beillesztené az adagolómechanizmusba, távolítsa el a sorjákat és az éles széleket.
4. Rögzítse a huzaltekercset a fékagyra a fékagy anyacsavarjának meghúzásával.
5. Vezesse át a huzalt az adagolómechanizmuson (az előtoló egység belső részén található illusztrációnak megfelelően).
6. Zárja be és rögzítse a huzalelőtoló bal oldali ajtaját.



MEGJEGYZÉS!

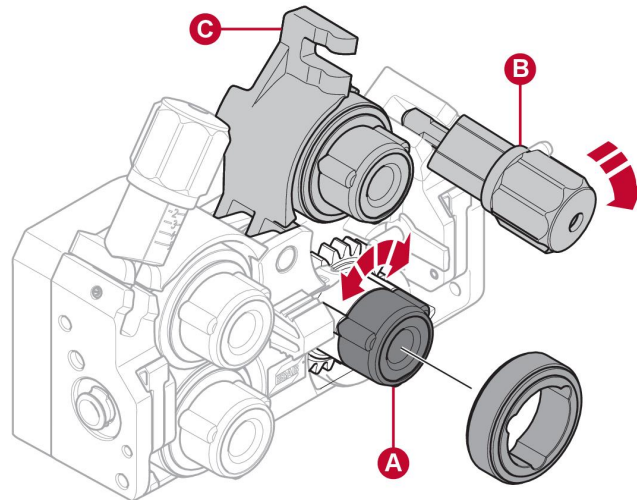
Ha a fékagy anyacsavarja vagy hüvelye elkopott és nem rögzül megfelelően, cserélje ki őket.

5.10 A huzladagoló görgők cseréje

Ha másik huzaltípusra vált, az adagológörgőket is az új huzaltípushoz megfelelő görgőkre kell cserélnie. A huzal átmérőjének és típusának megfelelő adagológörgőkkel kapcsolatos információkért tekintse meg a KOPÓ ALKATRÉSZEK című függelékét. (A jelen kézikönyv „Tárolórekesz a kopó alkatrészek számára” című részében hasznos tippet találhat a kopó alkatrészek egyszerű elérésével kapcsolatban.)

1. Nyissa ki a huzalelőtoló bal oldali ajtaját.
2. Oldja ki a cserélendő görgőket az egyes görgőkhöz tartozó gyorsrögzítők (A), elforgatásával.

3. Hajtsa le a feszítőegységeket (B), ezzel csökkentve a görgőkön lévő nyomást és kiengedve a lengőkarokat (C).



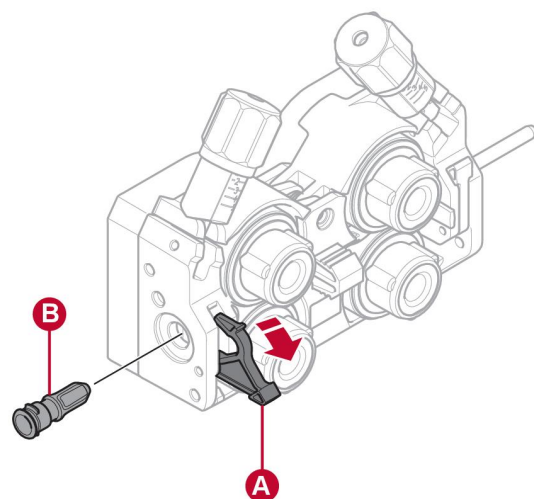
4. Távolítsa el az adagológörgőket, majd helyezze fel a megfelelő görgőket (a KOPÓ ALKATRÉSZEK című fejezetnek megfelelően).
5. Állítsa vissza az adagológörgőkön lévő nyomást a lengőkarok (C) lenyomásával, majd rögzítse a karokat a feszítőegységek (B) segítségével.
6. Rögzítse a görgőket a hozzájuk tartozó gyorsrögzítők (A) elforgatásával.
7. Zárja be és rögzítse a huzalelőtoló bal oldali ajtaját.

5.11 A huzalvezető cseréje

Ha másik huzaltípusra vált, előfordulhat, hogy a huzalvezetőket is az új huzaltípushoz megfelelő vezetőkre kell cserélnie. A huzal átmérőjének és típusának megfelelő huzalvezetőkkel kapcsolatos információkért tekintse meg a KOPÓ ALKATRÉSZEK című függelékét. (A jelen kézikönyv „Tárolórekesz a kopó alkatrészek számára” című részében hasznos tippet találhat a kopó alkatrészek egyszerű elérésével kapcsolatban.)

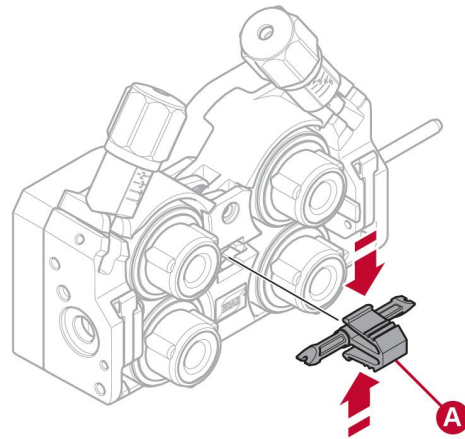
5.11.1 Bemeneti huzalvezető

1. Hajtsa ki és oldja ki a bemeneti huzalvezető gyorsrögzítőjét (A).
2. Távolítsa el a bemeneti huzalvezetőt (B).
3. Helyezze be a megfelelő bemeneti huzalvezetőt (a KOPÓ ALKATRÉSZEK című függeléknek megfelelően).
4. Rögzítse az új bemeneti huzalvezetőt a huzalvezető gyorsrögzítőjének (A) segítségével.



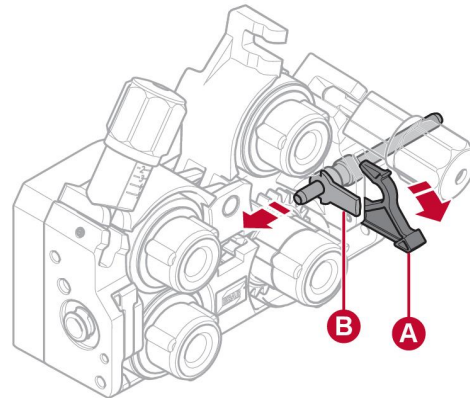
5.11.2 Középső huzalvezető

1. Fejtsen ki némi nyomást a középső huzalvezető kapcsára, majd húzza ki a középső huzalvezetőt (A).
2. Nyomja be a megfelelő típusú huzalvezetőt (a KOPÓ ALKATRÉSZEK című függeléknek megfelelően). Ha a huzalvezető megfelelő pozícióba került, a kapocs automatikusan rögzíti.



5.11.3 Kimeneti huzalvezető

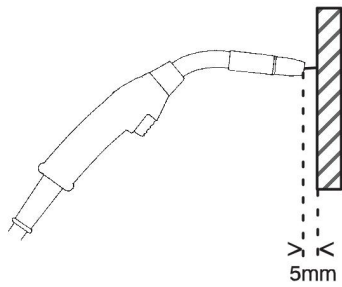
1. Távolítsa el a jobb alsó adagológörgőt (lásd „A huzaladagoló görgők cseréje” című részt).
2. Távolítsa el a középső huzalvezetőt (lásd a „Középső huzalvezető” című részt).
3. Hajtsa ki és oldja ki a kimeneti huzalvezető gyorsrögzítőjét (A).
4. Távolítsa el a kimeneti huzalvezetőt (B).
5. Helyezze be a megfelelő kimeneti huzalvezetőt (a KOPÓ ALKATRÉSZEK című függeléknek megfelelően).
6. Rögzítse az új kimeneti huzalvezetőt a huzalvezető gyorsrögzítőjének (A) segítségével.
7. Helyezze vissza a második pár adagológörgőt, és állítsa vissza az adagológörgők nyomását (lásd „A huzaladagoló görgők cseréje” című részt).



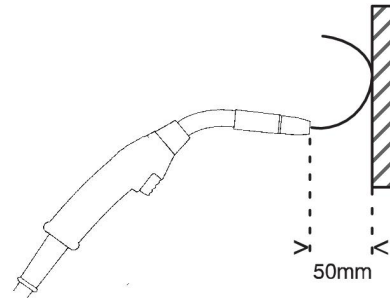
5.12 Az adagológörgők nyomása

Az adagológörgők nyomását minden feszítőegységnél külön, a használt huzal anyagának és átmérőjének megfelelően kell beállítani.

Kezdje azzal, hogy biztosítja, hogy a huzal egyenletesen haladjon keresztül a vezetőgörgőn. Majd állítsa be a huzalelőtoló feszítőgörgőjének nyomását. Fontos, hogy a nyomás ne legyen túl nagy.



A ábra



B ábra

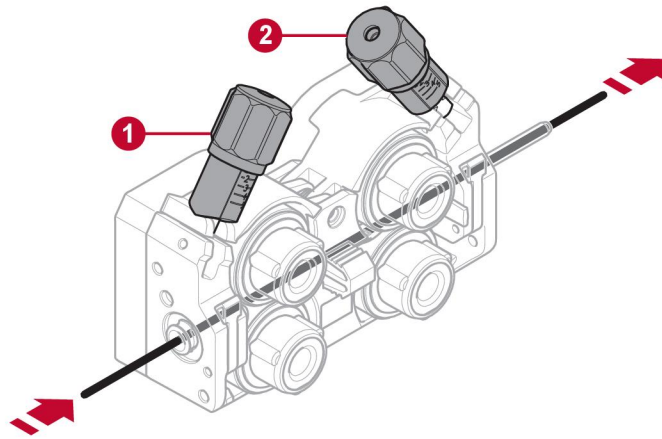
Az adagoló nyomás megfelelő beállításának ellenőrzésére használhat egy szigetelt tárgyat, például egy fadarabot.

Amikor a hegesztőpisztolyt kb. 5 mm-re tartja a fadarabtól (A ábra), az adagológörgőknek csúszniuk kell.

Amikor a hegesztőpisztolyt kb. 50 mm-re tartja a fadarabtól (B ábra), a huzalnak meggömbülve túl kell lógnia.

Az alábbi táblázat iránymutatásként szolgál: a görgőnyomás standard körülmények mellett, megfelelő dobfelek-erő esetén érvényes hozzávetőleges beállítási értékeit mutatja meg. Hosszú, piszkos vagy elkopott pisztolykábelek esetén előfordulhat, hogy a nyomásbeállítást növelni kell. Minden specifikus esetben ellenőrizze a görgőnyomás beállítását egy szigetelt tárgy segítségével, a fenti módszer alkalmazásával. Egy, a hozzávetőleges beállítási értékeket tartalmazó táblázat a huzalelőtől bal oldali ajtajának belső felén is megtalálható.

Huzalátmérő (hüvelyk) (mm)			,023	,030	,040	,045	,052	1/16	,070	5/64	3/32
			0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	2,4
A nyomás beállítása											
Huzal anyaga	Fe, Ss	1. feszítőegység	2,5								
		2. feszítőegység	3-3,5								
	Belső magos	1. feszítőegység			2						
		2. feszítőegység			2,5-3						
Al	1. feszítőegység		1								
	2. feszítőegység		2-3								

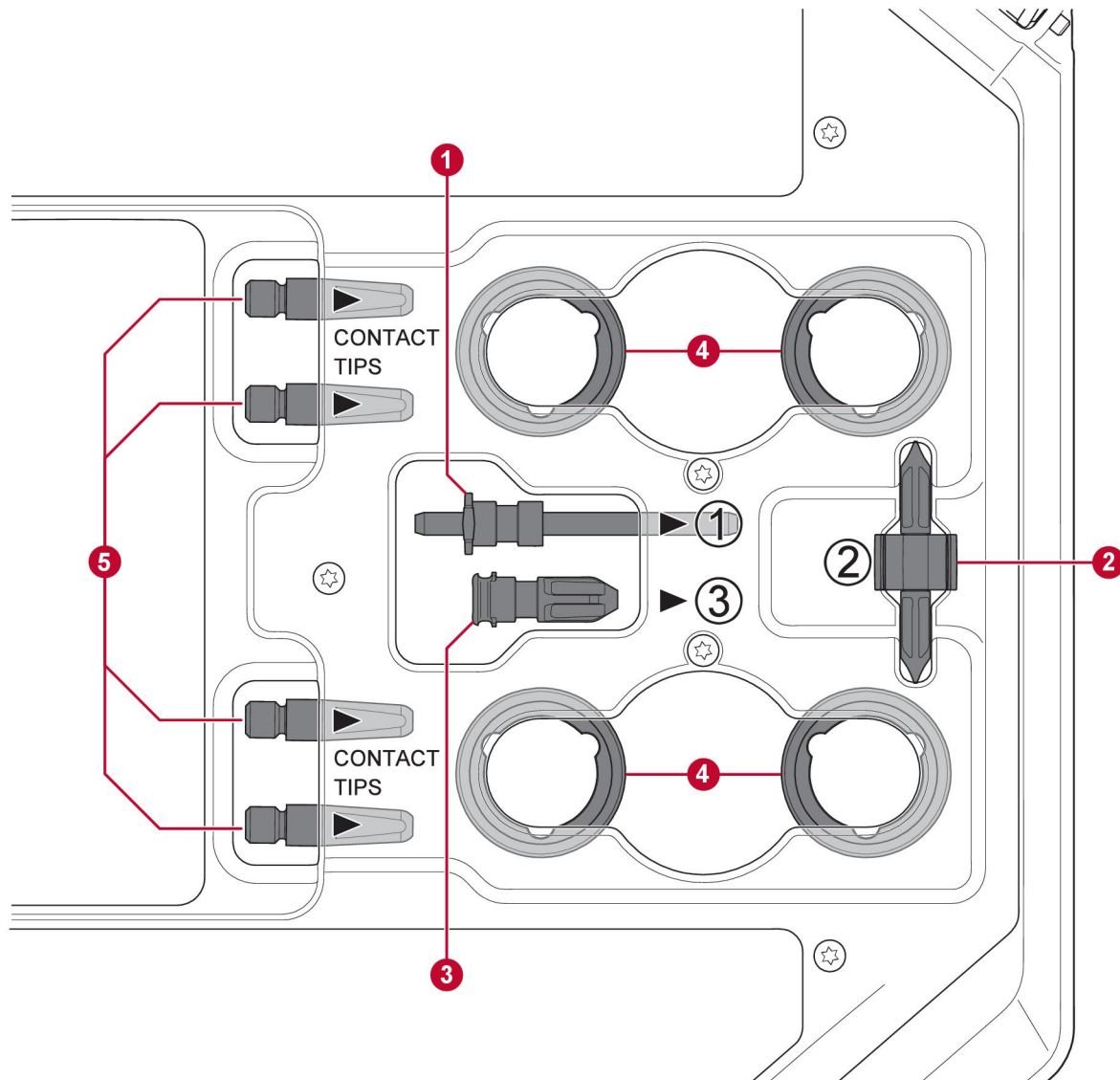


1. 1. feszítőegység

2. 2. feszítőegység

5.13 Tárolórekesz a kopó alkatrészek számára

A huzalélőtoló bal oldali ajtájának belső felén egy, a kopó alkatrészek tárolására szolgáló rekesz található, így egyszerűbben hozzáférhet az extra görgő- és huzalvezető készletekhez.



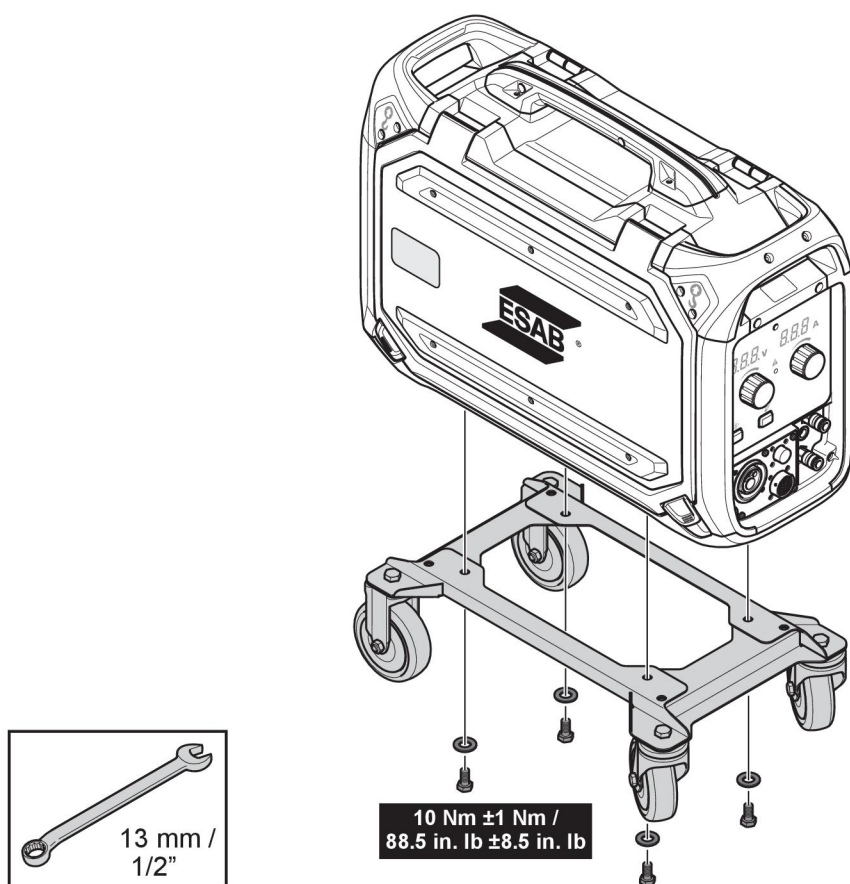
- | | |
|-------------------------|---|
| 1. Bemeneti huzalvezető | 4. Adagológörgők (4 darab) |
| 2. Középső huzalvezető | 5. Érintkezőcsúcs a hegesztőpisztolyhoz (4 darab) |
| 3. Kimeneti huzalvezető | |

5.14 A kerékkészlet felszerelése

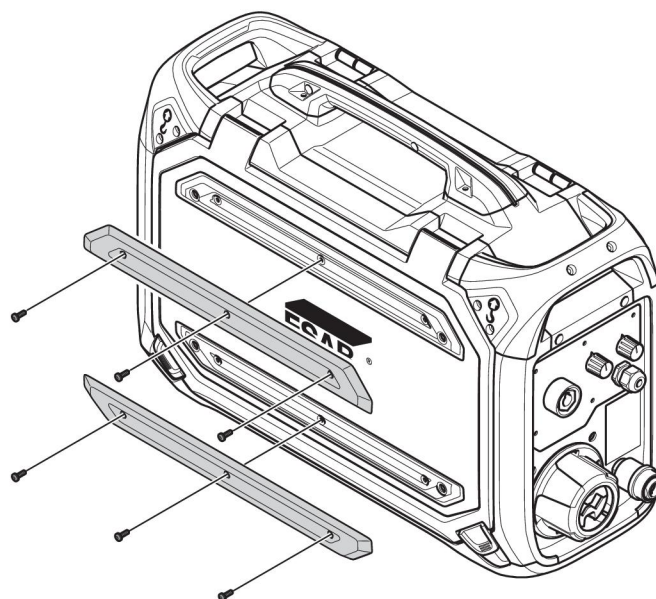
5.14.1 A kerékkészlet felszerelése a kerékkészlet keretére

Mielőtt a kerékkészletet a huzalelőtoló egységre szerelné, szerelje fel a kerekeket a keretre M12-es csavarok, alátétek és anyacsavarok használatával, valamint 40 ± 4 Nm (354 ± 35.4 in. lb) meghúzási nyomaték alkalmazásával. A hátsó részre szerelt kerekeknek a keretre párhuzamosan kell állniuk.

5.14.2 Huzalelőtoló egység függőleges helyzetben

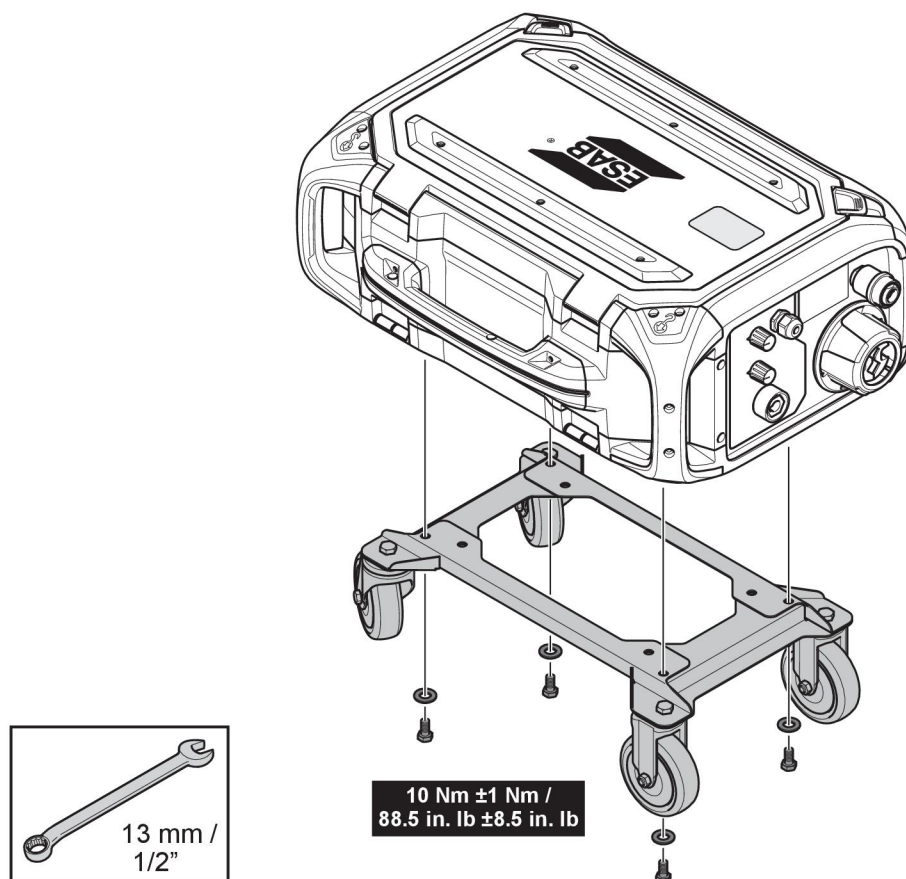


5.14.3 Huzalelőtoló egység vízszintes helyzetben



MEGJEGYZÉS!

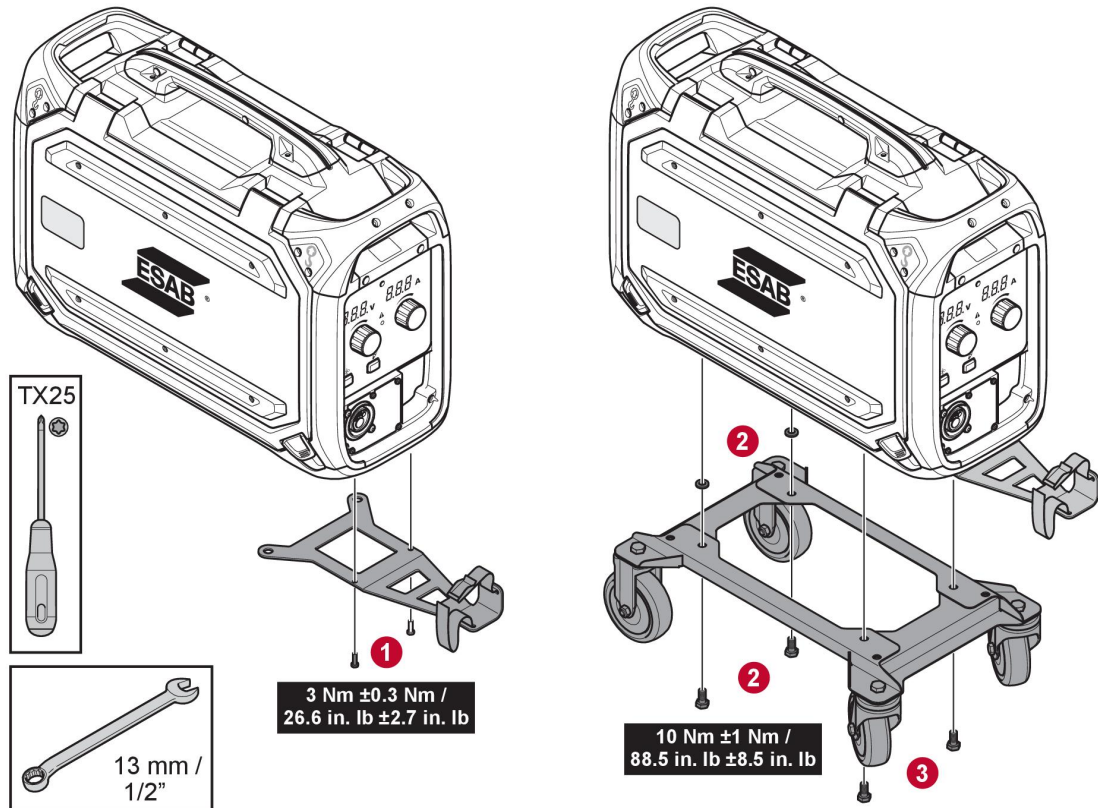
Ha a huzalelőtoló egységet vízszintes helyzetben szeretné a kerékkészlethez rögzíteni, el kell távolítania a huzalelőtoló egység ajtaján lévő két ütközőt!



5.15 A két kerékkészlet és a pisztoly feszültségmentesítő tartozékának felszerelése

Ha úgy szeretné használni a pisztoly feszültségmentesítő tartozékát, hogy a kerékkészlet függőleges helyzetben van rögzítve, az összeszerelést az alábbi sorrendben kell elvégezni:

1. Rögzítse a pisztoly feszültségmentesítő tartozékát a huzalelőtoló egységhez a két Torx 5 csavar segítségével.
2. Rögzítse a kerékkészletet a huzalelőtoló egységhez a huzalelőtoló hátsó felének közelében található két csavaros kötés használatával. Ügyeljen arra, hogy a két távtartó alátét a kerékkészlet és a huzalelőtoló között helyezkedjen el!
3. Rögzítse a kerékkészletet **és** a pisztoly feszültségmentesítő tartozékát a huzalelőtoló egységhez a huzalelőtoló elülső feléhez közelebb lévő két csavaros kötés használatával.



6 VEZÉRLŐPANELEK

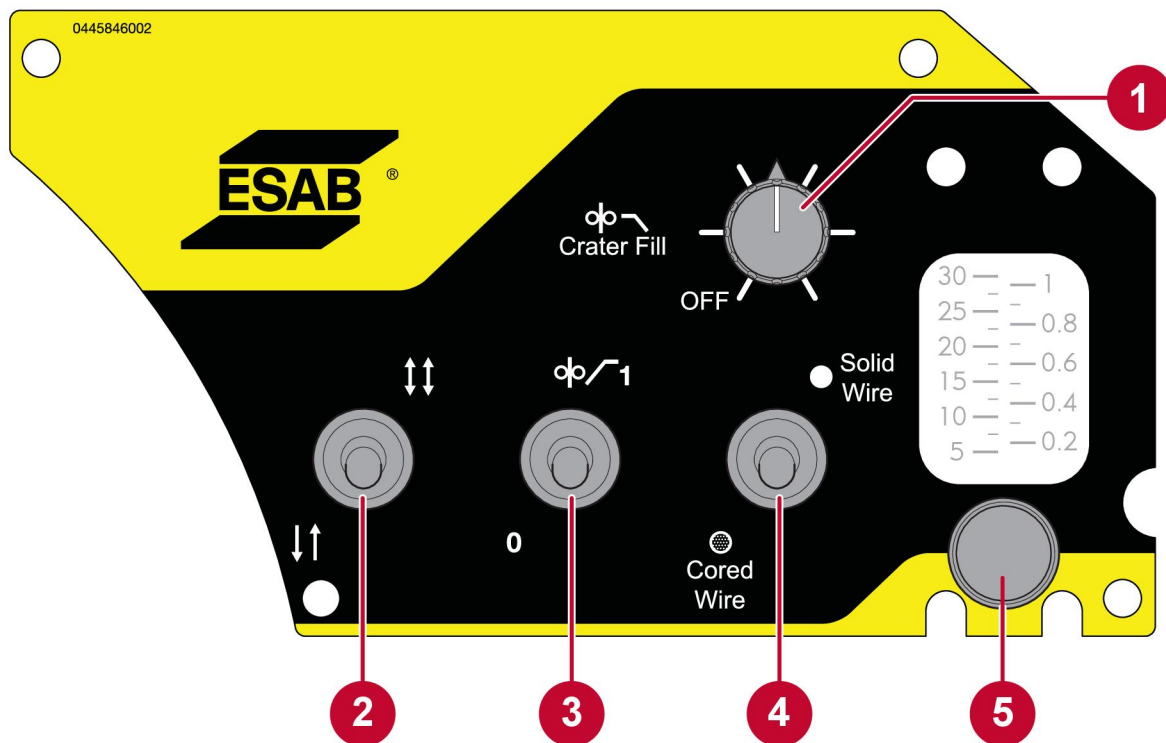
6.1 Pro

6.1.1 Külső vezérlőpanel



1. Kijelző, a beállított vagy mért értéket jeleníti meg
2. Feszültség (V) beállítására szolgáló forgatógomb
3. A huzaladagoló sebességének beállítására szolgáló forgatógomb (m/perc vagy hüvelyk/perc)
4. Túlmelegedésjelző: akkor világít, ha a huzalelőtoló hőmérséklete megközelíti vagy elérte a kritikus szintet.
5. Huzalbefűzésre szolgáló nyomógomb
6. Gázöblítésre szolgáló nyomógomb

6.1.2 Belső vezérlőpanel



1. Forgatógomb a kráterkitöltési idő folyamatos, 0 (KI) és 5 másodperc közötti állításához
2. 2 ütem vagy 4 ütem kiválasztására szolgáló kapcsoló
3. Kúszóstart kiválasztására szolgáló kapcsoló
4. Tömör (SCT BE) vagy porbeles (SCT KI) huzal kiválasztására szolgáló kapcsoló
5. A gázáramlás beállítására szolgáló forgatógomb (opcionális)

6.2 A sebesség mértékegységének (metrikus/angolszász) beállítása

A huzalelőtoló egységen beállított mértékegység országtól/régiótól függően metrikus (m/perc) vagy angolszász (hüvelyk/perc). A mértékegység egy úgynevezett „rejtett funkció” segítségével is beállítható. A mértékegység metrikusról angolszászra vagy angolszászról metrikusra módosításához kövesse az alábbi lépéseket:

1. A rejtett funkciók eléréséhez tartsa lenyomva a huzalbefűzés és a gázöblítés gombját 3 másodpercig.
A bal oldali kijelzőn egy villogó „C” betű (a mértékegységet jelöli) és egy értéke („0” vagy „1”) jelenik meg. Ezzel egy időben a sebesség jelenleg kiválasztott mértékegysége („m/perc” vagy „hüvelyk/perc”) is világítani kezd a jobb oldali kijelző jobb oldalán.



2. Állítsa be a kívánt mértékegységet (metrikus vagy angolszász) a feszültség beállítására szolgáló forgatógomb elforgatásával.
3. Tartsa lenyomva a gázöblítés gombját 3 másodpercig a sebesség kiválasztott mértékegységének elmentéséhez, valamint a rejtett funkciók menüjéből való kilépéshez és az alapértelmezett nézetbe való visszatéréshez.

A funkciót jelző betű	Funkció
C	Mértékegység 0 = hüvely/perc, 1 = m/perc

6.3 Az egyes funkciók ismertetése

Nyissa ki az ajtót a 2 ütem/4 ütem, a tömör/porbeles huzal, valamint a kúszóstart és a kráterkitöltés funkciók, illetve a gázáramlás beállítására szolgáló gomb (opcionális) eléréséhez.



Gáz kifúvatás

A gázzal való lefúvatást akkor alkalmazzák, ha mérni kívánják a gázáramot, vagy ha a hegesztés megkezdése előtt el kívánják távolítani a levegőt vagy a nedvességet a tömlőkből. A gázzal való lefúvatás addig tart, ameddig a gombot lenyomva tartják, és feszültség nélkül, a huzaladagolás beindulása előtt történik.



Huzalbetolás

Huzalbetolást akkor alkalmaznak, amikor hegesztőfeszültség nélkül van szükség a hegesztőhuzal adagolására. A huzal adagolása addig történik, ameddig a gombot lenyomva tartják.

Huzalelőtolási sebesség

Ez a funkció a kitöltő huzal előtolási sebességének megadására szolgál. A kiválasztott előtolási sebesség megjelenik a kijelzőn, a kijelző mellett látható „m/perc” vagy „hüvelyk/perc” felirat pedig a használt mértékegységet jelöli.



2 ütem

2 ütem esetén az előzetes gázáramlás a hegesztőpisztoly működtető kapcsolójának megnyomásakor indul. Ezután kezdődik a hegesztés folyamata. A működtető kapcsoló elengedésekor a hegesztés teljesen leáll, és megindul az utólagos gázáramlás.



4 ütem

4 ütem esetén az előzetes gázáramlás a hegesztőpisztoly működtető kapcsolójának megnyomásakor indul, és annak elengedésekor ér véget. A hegesztési folyamat a kapcsoló ismételt megnyomásáig folytatódik. Ekkor a huzalelőtölés és a hegesztés is leáll. A kapcsoló elengedésekor megindul az utólagos gázáramlás.

Huzalválasztás – Porbeles huzal



Porbeles huzal kiválasztása esetén a porbeles huzallal végzett hegesztéshez való igazodás érdekében a működtető kapcsoló felengedésekor automatikusan az állandó kioltási idő kerül kiválasztásra.

Huzalválasztás – Tömör huzal



Tömör huzal kiválasztása esetén a tömör huzallal végzett hegesztéshez való igazodás érdekében a működtető kapcsoló felengedésekor automatikusan a rövidzárlati leállítás (SCT) kerül kiválasztásra.

Az SCT a hegesztés leállításának egy módszere, mely néhány rövidzárlattal csökkenti a végkrátert és az oxidációt. Biztosítja a jó kezdő teljesítmény előnyét a tömör huzallal.

Kúszóstart

Kúszóstartkor a berendezés a huzalt 1,5 m/perc (59 hüvelyk/perc) sebességgel adagolja, amíg létrejön az elektromos érintkezés a munkadarabbal.

Kráteröltés

A kráter kitöltésével megelőzhető a végkráter-mélyedések és repedések kialakulása, valamint a kráterek képződése a hegesztés leállításakor. A kráterkitöltés aktiválásakor a kívánt kráterkitöltési időt is válassza ki a beállításra szolgáló forgatógombbal (a belső vezérlőpanelen található).

A kráterkitöltés kiválasztása esetén az SCT vagy a kioltási idő aktiválódása előtt a hegesztőfeszültség és a huzalelőtölés sebessége a megadott időre (0–5 másodperc) lecsökken.

A funkció működése némileg eltér attól függően, hogy a 2 ütem vagy 4 ütem van-e kiválasztva. A 2 ütem kiválasztása esetén a kráterkitöltés **mindig** a megadott ideig folytatódik.

A 4 ütem kiválasztása esetén a kráterkitöltés a megadott ideig folytatódik, **kivéve akkor, ha a működtető kapcsolót felengedik**. Ha a működtető kapcsolót a megadott idő lejártá **előtt** engedik fel, a kapcsoló felengedésekor a kráterkitöltés megszakad.

6.4 Túlmelegedésjelző

A túlmelegedés elleni védelem két szinttel rendelkezik:

Figyelem! A világító túlmelegedésjelző azt jelzi, hogy a huzalelőtölő hőmérséklete **megközelíti** a kritikus hőmérsékleti szintet. A folyamatban lévő hegesztés befejezhető, új hegesztés azonban addig nem kezdhető, amíg a túlmelegedésre vonatkozó figyelmeztetés meg nem szűnik.

Hiba A világító túlmelegedésjelző és a kijelzőn megjelenő „Err” felirat azt jelzi, hogy a huzalelőtölő hőmérséklete **elérte** a kritikus hőmérsékleti szintet. Ez leállítja a folyamatban lévő hegesztést. Amikor a huzalelőtölő lehűl és ismét használható, a hibakód automatikusan eltűnik.

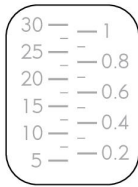
6.5 Mért értékek**Mért feszültség**

A V ívfeszültség kijelzőn megjelenő mért értéke egy számtani átlagérték.

**Mért áram**

A hegesztőáram kijelzőn megjelenő mért értéke egy számtani átlagérték.

6.6 A gázáramlás beállítása



A gázáramlást a belső vezérlőpanelen található forgatógomb segítségével állíthatja be. A gázáramlás aktuális értéke a forgatógomb feletti gázárammérőn látható.



MEGJEGYZÉS!

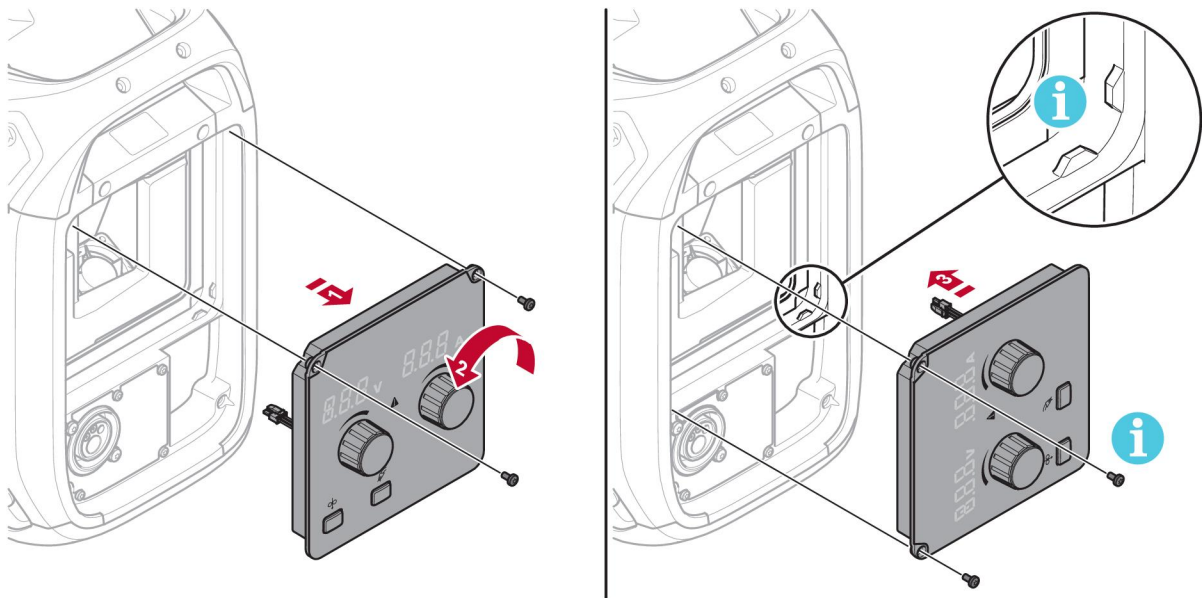
A gázárammérőn látható érték csak abban az esetben helyes, ha a huzalelőtoló **függőleges** helyzetben van!



6.7 A vezérlőpanel elforgatása

A huzalelőtoló vízszintes helyzetben való használatához lehetősége van arra, hogy 90°-kal elforgassa a külső vezérlőpanelt.

1. Távolítsa el a vezérlőpanel két csavarját, majd távolítsa el a panelt.
2. Forgassa el a vezérlőpanelt 90°-kal az óramutató járásával ellentétes irányba.
3. Rögzítse a vezérlőpanelt, ügyelve arra, hogy a kis fűlek a megfelelő helyen legyenek.
4. Húzza meg a csavarokat.



7 KARBANTARTÁS



MEGJEGYZÉS!

A biztonságos és megbízható működés érdekében fontos a rendszeres karbantartás.



VIGYÁZAT!

A szállító minden garanciális kötelezettsége megszűnik, ha a vevő a garanciális időszak alatt megkísérli, hogy bármilyen hibát saját maga javítson ki.

7.1 Ellenőrzés, tisztítás és csere

Huzaladagoló mechanizmus

Rendszeresen ellenőrizze, hogy a huzaladagoló egység ne legyen elszennyeződve.

- A huzaladagoló egység elkopott részeit rendszeresen meg kell tisztítani és cserélni kell, hogy a huzaladagolás zavarmentes legyen. Megjegyzendő, hogy ha az előfeszítés túl erős, a nyomógörgő, az adagológörgő és a huzalvezető túlzottan elkophat.
- Rendszeres időközönként (illetve ha a huzalelőtoló lassúnak tűnik) tisztítsa meg a huzalvezetőket és a huzaladagoló mechanizmus egyéb mechanikus alkatrészeit sűrített levegő használatával.
- Csúcscsere
- A hajtókerék ellenőrzése
- A fogaskerék-csomag cseréje

Huzaltekerstartó

- Rendszeres időközönként ellenőrizze, hogy a fékagy hüvelye és anyacsavarja nem kopott-e el, illetve megfelelően rögzül-e – szükség esetén cserélje ki őket.

Hegesztőpisztoly

- A problémamentes huzaladagolás érdekében a hegesztőpisztoly kopó alkatrészeit rendszeresen meg kell tisztítani és ki kell cserélni. Rendszeresen fúvassa ki a huzalvezetőt és tisztítsa meg a fúvókacsúcsot.

7.2 A mért értékek kalibrálása és validálása




A Robust Feed PRO **kiegyenlített számtani középértékként** jeleníti meg a mért értékeket, az ívfeszültséget és a hegesztőáramot (a mért értékek kialakítása).

- A **huzalelőtolás sebessége** a **Robust Feed PRO** vezérlőpanelén állítható be, a megadott sebesség pedig a kijelzőn, m/percben vagy hüvelyk/percben kifejezve jelenik meg.
- A Robust Feed PRO huzalelőtoló egységgel együtt használt Warrior™ **hegesztő áramforrás** (lásd a használati útmutató „BEVEZETÉS” című fejezetét) leméri és kiszámítja az **ívfeszültség** és a **hegesztőáram** középértékét. A Warrior™ hegesztő áramforrás a mért értékeket egy digitális buszon keresztül továbbítja a Robust Feed PRO számára.

A beállított és mért adatok pontosságának kalibrálása és validálása rendszeresen ajánlott annak ellenőrzése érdekében, hogy az értékek az elfogadható eltérés tartományán belül vannak-e. A kalibrálást és validálást a hegesztési és mérési technológiák terén megfelelő tapasztalattal rendelkező, szakképzett szerviztechnikusnak kell elvégeznie. A kalibrálásra/validálásra vonatkozó vezérelvek és az egyes megjelenített paramétereket illető elfogadható eltérések a szervizkézikönyvben találhatók.

8 HIBAELHÁRÍTÁS

A szakszerviz értesítése előtt próbálkozzon az alábbi ellenőrzési és vizsgálati módszerekkel.

Hibatünet	A hiba leírása és a megszüntetésére tett intézkedések
<p>A túlmelegedés elleni védelem gyakran lép működésbe, pontosabban az elülső panelen lévő túlmelegedésjelző világít, de az „Err” felirat nem jelenik meg a kijelzőn.</p> 	<p>Túlmelegedésre vonatkozó figyelmeztetés – A huzalelőtoló hőmérséklete a kritikus szinthez közelít. A folyamatban lévő hegesztés befejezhető, új hegesztés azonban addig nem kezdhető, amíg a túlmelegedésre vonatkozó figyelmeztetés meg nem szűnik. (A túlmelegedés elleni védelemmel kapcsolatos további információkért tekintse át a „VEZÉRLŐPANELEK” című fejezetet.)</p> <p>A hiba megszüntetésére tett intézkedések:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ellenőrizze a huzalvezetőt – tisztítsa meg sűrített levegővel, illetve cserélje ki, ha megsérült vagy elkopott. • Ellenőrizze és szükség esetén módosítsa a huzalnyomás beállítását. • Ellenőrizze, hogy a hajtógörgők nem koptak-e el, és szükség esetén cserélje ki őket. • Győződjön meg arról, hogy a hegesztőpálca orsója különösebb ellenállás nélkül képes-e forogni. Szükség esetén állítsa be a fékagyat. • Ha a hiba a leírt intézkedések elvégzését követően is fennáll, cserélje ki a pisztolyt. • Ha a hiba a pisztoly cseréjét követően is fennáll, vegye fel a kapcsolatot egy engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikussal.
<p>A túlmelegedés elleni védelem gyakran lép működésbe, pontosabban az elülső panelen lévő túlmelegedésjelző világít, és az „Err” felirat jelenik meg a kijelzőn.</p>  	<p>Túlmelegedési hiba – A huzalelőtoló hőmérséklete elérte a kritikus szintet, és a folyamatban lévő hegesztés leáll. (A túlmelegedés elleni védelemmel kapcsolatos további információkért tekintse át a „VEZÉRLŐPANELEK” című fejezetet.)</p> <p>A hiba megszüntetésére tett intézkedések:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ellenőrizze a huzalvezetőt – tisztítsa meg sűrített levegővel, illetve cserélje ki, ha megsérült vagy elkopott. • Ellenőrizze és szükség esetén módosítsa a huzalnyomás beállítását. • Ellenőrizze, hogy a hajtógörgők nem koptak-e el, és szükség esetén cserélje ki őket. • Győződjön meg arról, hogy a hegesztőpálca orsója különösebb ellenállás nélkül képes-e forogni. Szükség esetén állítsa be a fékagyat. • Indítsa újra a huzalelőtólót. • Ha a hiba továbbra is fennáll, ellenőrizze a huzalvezetőt – tisztítsa meg sűrített levegővel, illetve cserélje ki, ha megsérült vagy elkopott. • Ha a hiba a leírt intézkedések elvégzését követően is fennáll, cserélje ki a pisztolyt. • Ha a hiba a pisztoly cseréjét követően is fennáll, vegye fel a kapcsolatot egy engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikussal.

Hibatünet	A hiba leírása és a megszüntetésére tett intézkedések
A huzal lassan/mereven jön ki a huzaladagoló mechanizmusból.	A hiba megszüntetésére tett intézkedések: <ul style="list-style-type: none"><li data-bbox="571 293 1310 396">• Tisztítsa meg a huzalvezetőket és a huzaladagoló mechanizmus egyéb mechanikus alkatrészeit sűrített levegő használatával.

9 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE



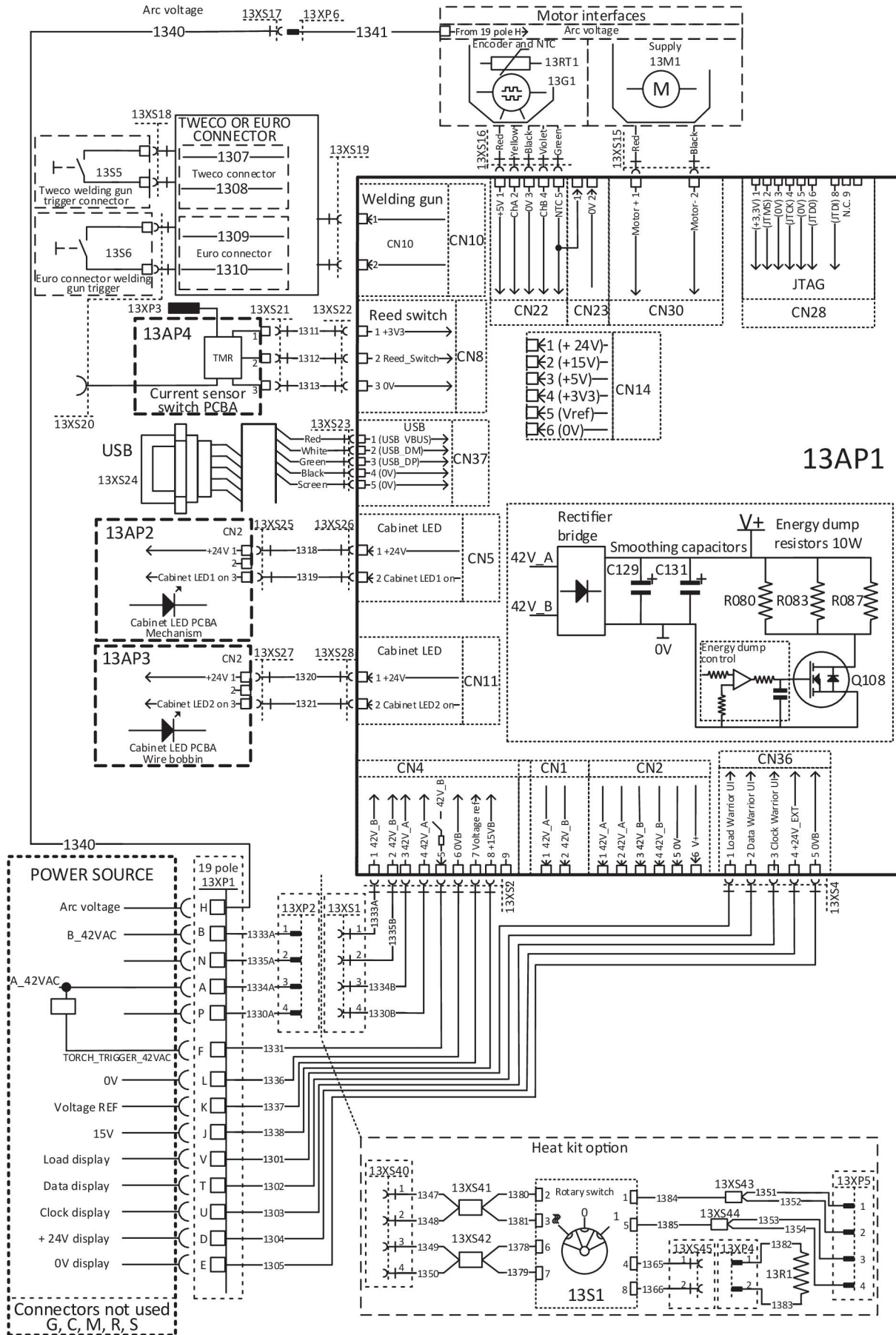
VIGYÁZAT!

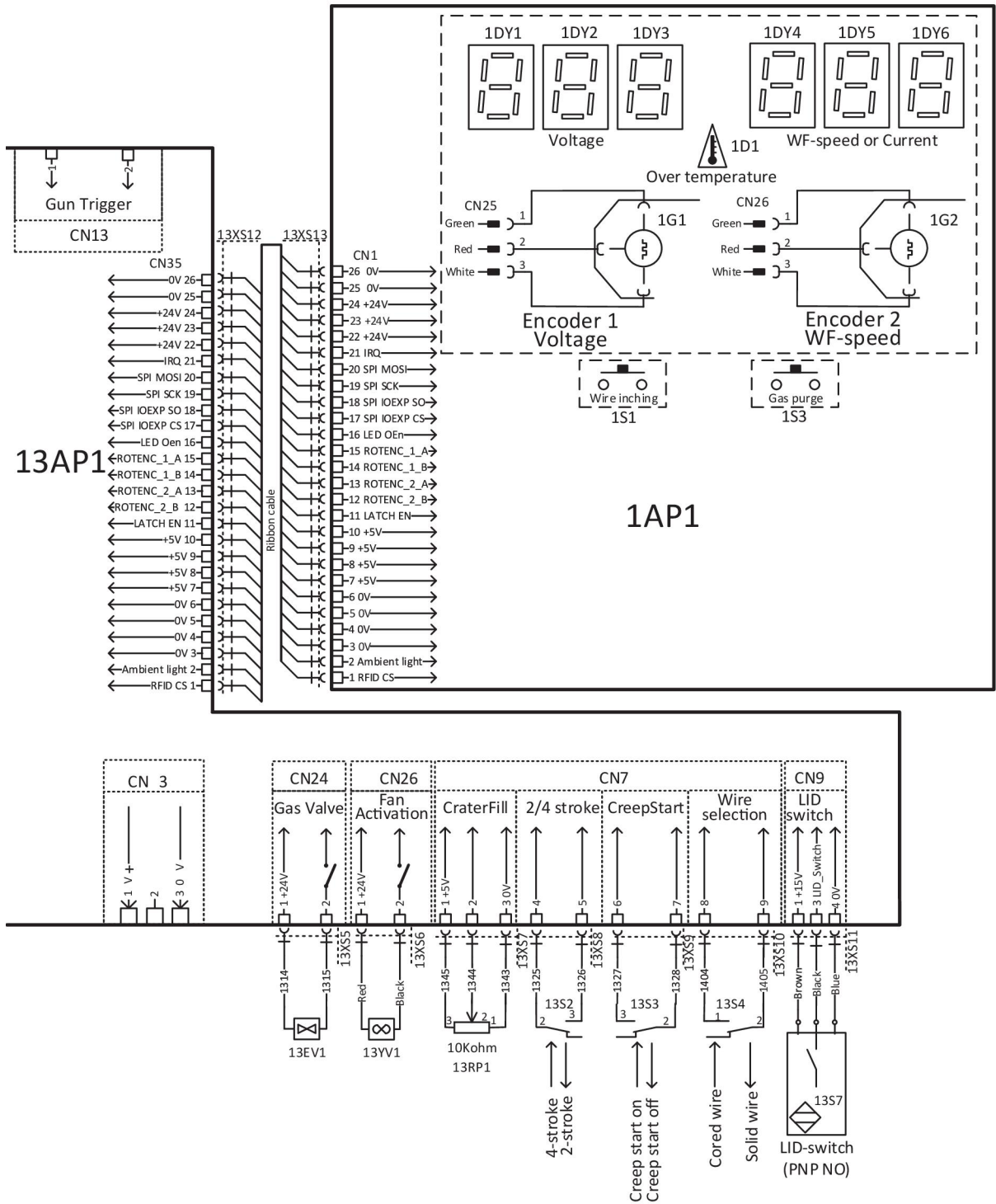
Javítást és elektromos munkákat csak engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikus végezhet. Csak eredeti ESAB cserealkatrészeket használjon.

A Robust Feed PRO kialakítása és tesztelése az **IEC/EN 60974-5** és az **IEC/EN 60974-10, A osztály** nemzetközi és európai szabvány, a **CAN/CSA-E60974-5** kanadai szabvány és az **ANSI/IEC 60974-5** amerikai szabvány szerint történik. A szervizelést vagy javítást végző szervizcsapat feladata annak ellenőrzése, hogy a termék továbbra is megfeleljen az említett szabványoknak.

Pót- és kopó alkatrészek a legközelebbi ESAB forgalmazótól rendelhetőek. Lásd: esab.com. Rendeléskor adja meg a termék típusát, sorozatszámát, megnevezését és a pótalkatrész listának megfelelően a pótalkatrész számát. Ez lehetővé teszi a rendelés összeállítását és a pontos szállítást.

DIAGRAM







RENDELÉSI SZÁM






Ordering number	Denomination	Note
0445 800 880	Robust Feed PRO	With EURO connector
0445 800 881	Robust Feed PRO, Water	With EURO connector and including torch cooling system
0445 800 882	Robust Feed PRO Offshore	With EURO connector, incl. gas flow meter and heater
0445 800 883	Robust Feed PRO Offshore, Water	With EURO connector and including torch cooling system, incl. gas flow meter and heater
0445 800 884	Robust Feed PRO, Tweco	With Tweco 4 connector
0445 800 885	Robust Feed PRO Offshore, Tweco	With Tweco 4 connector, incl. gas flow meter and heater
0463 659 001	Spare parts list	Robust Feed PRO
0463 660 001	Service manual	Robust Feed PRO



KOPÓ ALKATRÉSZEK




Fe, Ss and cored wire

Wire diameter (in.) (mm)	.023 0.6	.030 0.8	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	5/64 2.0	 Feed roller
V-groove 	X	X							0445 850 001
		X	X						0445 850 002
			X						0445 850 003
			X	X					0445 850 004
				X					0445 850 005
					X	X			0445 850 006
								X	0445 850 007






Inlet wire guide 	Middle wire guide 	Outlet wire guide 
0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco) 0445 830 881 (Euro)

Cored wire – Different wire guides dependent on wire diameter!

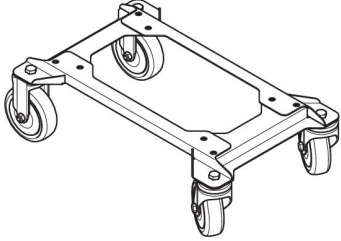
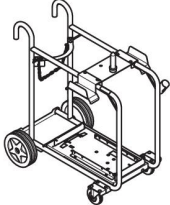
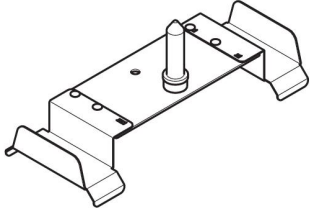
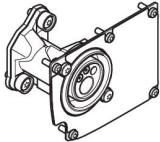
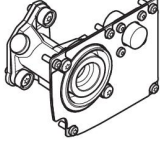
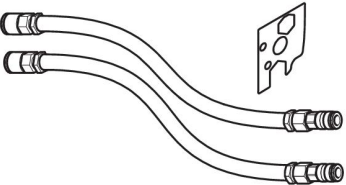

Wire diameter (in.) (mm)	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	5/64 2.0	3/32 2.4	 Feed roller
V-K-knurled 	X	X						0445 850 030
		X						0445 850 031
		X	X					0445 850 032
				X				0445 850 033
					X			0445 850 034
						X		0445 850 035
							X	0445 850 036

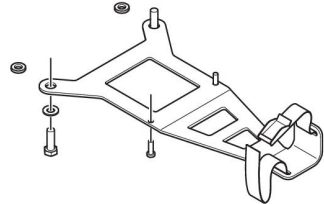
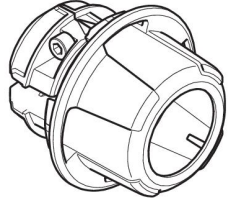
	Inlet wire guide 	Middle wire guide 	Outlet wire guide 
Wire diameter 0.040–1/16 in. 0.9–1.6 mm	0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco) 0445 830 881 (Euro)
Wire diameter 0.070–3/32 in. 1.8–2.4 mm	0445 822 002 (3 mm)	0446 080 883	0445 830 884 (Tweco) 0445 830 882 (Euro)

Al wire

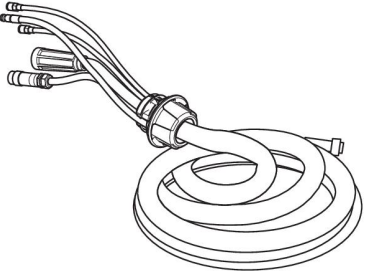
Wire diameter (in.) (mm)	.023 0.6	.030 0.8	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	 Feed roller
U-groove 		X	X					0445 850 050
			X	X				0445 850 051
				X		X		0445 850 052
Inlet wire guide 			Middle wire guide 			Outlet wire guide 		
0445 822 001 (2 mm)			0446 080 881			0445 830 886 (Tweco)		
						0445 830 885 (Euro)		

TARTOZÉKOK

0446 081 880	Wheel kit	
0349 313 450	Trolley (compatible with Robust Feed and Warrior™ Feed 304)	
0349 313 100	RF retrofit kit (for use with existing Warrior™ trolley with ordering no. 0465 510 880)	
0446 120 880	Euro connector including front plate	
0446 120 882	Tweco 4 connector including front plate	
0446 120 884	Tweco 5 connector including front plate	
0446 123 880	Liquid cooling kit	
F102 440 880	Quick connector Marathon Pac™	

0446 082 880	Torch strain relief	
0446 050 880	Interconnection strain relief kit (for update of cables without strain relief)	

Interconnection cable with pre-assembled strain relief

0446 160 880	70 mm ² , gas cooled, 2.0 m	
0446 160 881	70 mm ² , gas cooled, 5.0 m	
0446 160 882	70 mm ² , gas cooled, 10.0 m	
0446 160 883	70 mm ² , gas cooled, 15.0 m	
0446 160 884	70 mm ² , gas cooled, 25.0 m	
0446 160 885	70 mm ² , gas cooled, 35.0 m	
0446 160 887	70 mm ² , gas cooled, 20.0 m	
0446 160 890	70 mm ² , liquid cooled, 2.0 m	
0446 160 891	70 mm ² , liquid cooled, 5.0 m	
0446 160 892	70 mm ² , liquid cooled, 10.0 m	
0446 160 893	70 mm ² , liquid cooled, 15.0 m	
0446 160 894	70 mm ² , liquid cooled, 25.0 m	
0446 160 895	70 mm ² , liquid cooled, 35.0 m	
0446 160 980	95 mm ² , gas cooled, 2.0 m	
0446 160 981	95 mm ² , gas cooled, 5.0 m	
0446 160 982	95 mm ² , gas cooled, 10.0 m	
0446 160 983	95 mm ² , gas cooled, 15.0 m	
0446 160 984	95 mm ² , gas cooled, 25.0 m	
0446 160 985	95 mm ² , gas cooled, 35.0 m	
0446 160 990	95 mm ² , liquid cooled, 2.0 m	
0446 160 991	95 mm ² , liquid cooled, 5.0 m	
0446 160 992	95 mm ² , liquid cooled, 10.0 m	
0446 160 993	95 mm ² , liquid cooled, 15.0 m	
0446 160 994	95 mm ² , liquid cooled, 25.0 m	
0446 160 995	95 mm ² , liquid cooled, 35.0 m	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

<http://manuals.esab.com>

