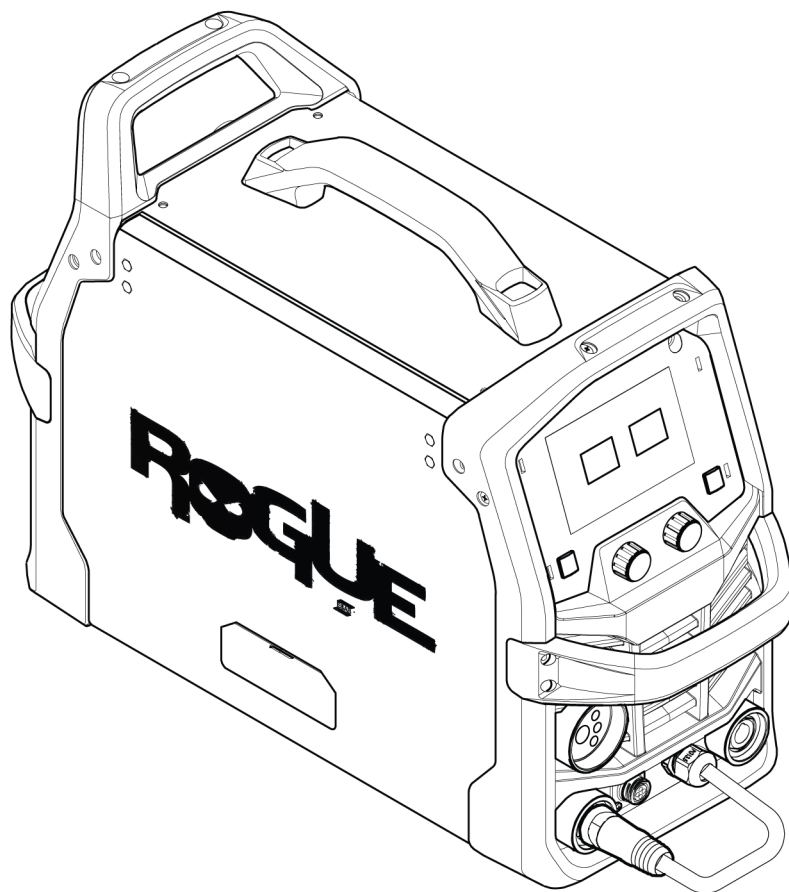


Rogue EM 180



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; The Ecodesign Directive 2009/125/EC

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

Rogue EM 180 from serial number HA324 YY XX XXXX
X and Y represents digits, 0 to 9 in the serial number, where YY indicates year of production.

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

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

The following EN standards and regulations in force within the EEA has been used in the design:

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
EN IEC 60974-5:2019	Arc welding equipment - Part 5: Wire feeders
EU reg. no. 2019/1784	Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC
EN 60974-10:2014	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations 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 and environmental requirements stated above.

Place/Date

Signature

Gothenburg
2023-07-26

Bartosz Kutarba
Global Director Light Industrial Products
Welding and Plasma



1	BIZTONSÁG	4
1.1	Jelmagyarázat	4
1.2	Biztonsági óvintézkedések	4
2	BEVEZETÉS	8
2.1	Berendezés	8
3	MŰSZAKI ADATOK	9
4	ÜZEMBE HELYEZÉS	11
4.1	Helyszín	11
4.2	Emelési utasítások	11
4.3	Hálózati áramellátás	12
4.4	Ajánlott biztosíték- és kábelméretek	13
5	ÜZEMELTETÉS	14
5.1	Csatlakozások	15
5.2	Kábelcsatlakozás – hegesztő- és testkábelek, polaritásváltó kábelek	15
5.3	Hajtórendszer ábrája	16
5.4	Az MXL 201 csatlakoztatása központi adapterrel	16
5.5	A huzal bevezetése és cseréje	18
5.5.1	Alumínium huzallal történő hegesztés	19
5.5.2	12,5 fontos (8 hüvelyk átmérőjű) tekercs beszerelése	20
5.5.3	2 fontos (4 hüvelyk átmérőjű) tekercs beszerelése	20
5.6	A huzaladagolás nyomásának beállítása	21
5.7	Cserélje ki az adagoló-/nyomástovábbító görgőket.	21
5.8	Védőgáz	22
5.9	Működési ciklus	22
6	FELHASZNÁLÓI FELÜLET	24
6.1	Külső vezérlőpanel	24
6.2	Hegesztési paraméterek	25
6.3	Ívdinamika és triggerválasztás	25
6.4	Szinergikus vezérlőpanel	26
6.5	Huzalbetolás és gázkifúvatás gomb	26
6.6	Ikonokra vonatkozó útmutató	27
7	SZERVIZ	28
7.1	Szokásos karbantartás	28
7.2	Az áramforrás és a huzaladagoló karbantartása	30
7.3	A pisztoly és a vezető karbantartása	31
8	HIBAKÓDOK	32
8.1	A hibakódok ismertetése	32
9	HIBAE LHÁRÍTÁS	33
10	PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE	35
	KAPCSOLÁSI RAJZ	36
	RENDELÉSI SZÁM	38
	KOPÓ ALKATRÉSZEK	39
	TARTOZÉKOK	40

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 kell lennie
 - 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 villanyszerelő végezhet munkát.**
- Legyen kéznél jól látható jelöléssel ellátott, megfelelő tűzoltó készülék
- Üzemeltetés közben a készüléken **nem** végezhető olajozás és karbantartás

Felszerelt ESAB hűtőegység esetén

Csak az ESAB által jóváhagyott hűtőközeget használjon. A nem jóváhagyott hűtőközeg károsíthatja a berendezést, és veszélyeztetheti a termék biztonságát. Ehhez hasonló kár esetén az ESAB által vállalt összes garancia érvényét veszti.

A rendeléssel kapcsolatos információkat lásd a használati útmutató „TARTOZÉKOK” c. fejezetében.

**FIGYELMEZTETÉS!**

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

**AZ ÁRAMÜTÉS – halálos lehet!**

- A hegesztőkészüléket a használati útmutatóban leírtaknak megfelelően telepítse és földelje.
- Ne érjen pusztá kézzel, illetve nedves kesztyűvel vagy ruhával az áram alatt álló elektromos 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 kitétséget:
 - 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.**

- Tartsa a fejét a füsttől távol.
- Alkalmazzon szellőztetést, elszívást az ívnél vagy egyszerre mindkét megoldást, hogy eltávolítsa a füstöket és gázokat a belélegzés helyéről és a környezetből.

**AZ ÍV FÉNYE – szemsérülést és bőregést okozhat.**

- Védje szemét és testét. Használjon megfelelő védőpajzsot és védőszemüveget, valamint viseljen védőruházatot.
- Védje a közelben tartózkodókat megfelelő paravánnal 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. Győződjön meg arról, hogy nincs a közelben gyúlékony anyag.
- Ne használja zárt tartályok közelében.



FORRÓ FELÜLET – Alkatrészek általi égési sérülés veszélye

- Ne érjen pusztán kézzel az alkatrészekhez.
- A munka megkezdése előtt várja meg, amíg a berendezés lehűl.
- Az égési sérülések elkerülése érdekében a forró alkatrészeket csak arra alkalmas eszközökkel és/vagy szigetelt hegesztőkesztyűt viselve fogja meg.

MEGHIBÁSODÁS – meghibásodás esetén kérje szakértő segítségét.

VÉDJE SAJÁT MAGÁT ÉS MÁSOKAT!



VIGYÁZAT!

A termék kizárólag ívhegesztésre szolgál.



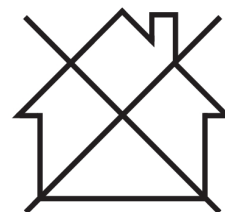
FIGYELMEZTETÉS!

Ne használja a hegesztőkészüléket befagyott csövek kiolvasztására!



VIGYÁZAT!

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



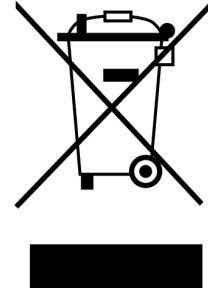


MEGJEGYZÉS!
Az elektromos berendezéseket újrahasznosító létesítményben helyezze el!

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 **Rogue EM 180 PRO** egy önálló, egyfázisú hegesztőrendszer, amellyel GMAW (MIG) hegesztés végezhető.

2.1 Berendezés

A Rogue EM 180 PRO készüléket a következőkkel szállítjuk:

- Hegesztő áramforrás
- MXL 201, Euro, 3 m
- Gáztömlő, 4 m
- Munkadarab-földelőkapocs vezetékészlet, 3 m, 16 mm², 35- 50 OKC
- OK Aristo Rod 12.50 0,8 mm, 1 kg
- Hegesztőpálca, Goldrox, 1 kg, 2,5×350 mm
- Előtológörgő, 0,6/0,8 mm V
- Előtológörgő, 0,8/1,0 mm V
- Előtológörgő, 1,0/1,2 mm VK
- Elektródatartó, 3 m, 16 mm², 35–50 OKC
- Kezelési utasítás
- Biztonsági figyelmeztetések

3 MŰSZAKI ADATOK

Rogue EM 180	
Kimeneti feszültség	230 V 1~ 50/60 Hz
Primer áramerősség	
I_{max} GMAW - MIG	23 A
I_{max} SMAW - MMA	21 A
I_{eff} GMAW - MIG	11,5 A
I_{eff} SMAW - MMA	11,0 A
Terhelés nélküli áramigény energiatakarékos üzemmódban	20 W
Beállítási tartomány	
GMAW	30 A/15,5 V – 180 A/23 V
SMAW	10 A/20,4 V – 150 A/26 V
Megengedhető terhelés GMAW hegesztésnél	
25%-os eszközkihasználtság esetén	180 A/23 V
60%-os eszközkihasználtság esetén	116 A/19,8 V
100%-os eszközkihasználtság esetén	90 A/18,5 V
Megengedhető terhelés SMAW hegesztésnél	
25%-os eszközkihasználtság esetén	150 A/26 V
60%-os eszközkihasználtság esetén	97 A/23,9 V
100%-os eszközkihasználtság esetén	75 A/23 V
Teljesítménytényező maximális áramerősség esetén	
GMAW	0,8
SMAW	0,8
Hatékonyág maximális áramerősség esetén	
GMAW	82,7%
SMAW	82,7%
Üresjárat feszültség U₀ max	78 V
Üzemi hőmérséklet	-10 °C-tól +40 °C-ig (+14 °F-től 104 °F-ig)
Szállítási hőmérséklet	-20 °C-tól +55 °C-ig (-4 °F-től +161 °F-ig)
Állandó hangnyomás üresjárás esetén	< 66 db
Huzalelőtolási sebességtartomány	2–16,5 méter/perc (75~650 hüvelyk/perc)
Huzaldob mérete	100 mm (4 hüvelyk) 200 mm (8 hüvelyk)
Huzalátmérő	
GMAW	0,6–0,8 mm (.023–.030 hüvelyk)
FCAW	0,8–0,9 mm (.030–.035 hüvelyk)
Maximális anyagvastagság	

Rogue EM 180	
Szénacél	24 ga – 0,5–10 mm (3/8 hüvelyk)
Alumínium	16 ga. –1,5–10 mm (3/8 hüvelyk)
Méreték H × Sz × M	590 × 220 × 385 mm (23,2 × 8,7 × 15,2 hüvelyk)
Tömeg	16,9 kg (37,3 font)
A készülékház érintésvédelmi osztálya	IP 23S
Alkalmazási osztály	S

Működési ciklus

A működési ciklus százalékban kifejezve arra az időtartamra utal egy tízperces időszakon belül, ameddig túlterhelés nélkül meghatározott terheléssel hegeszthet, illetve vágthat. A működési ciklust legfeljebb 40 °C-ra tervezték.

A készülékház érintésvédelmi osztálya

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

Az **IP23S** jelű készüléket kültéri és beltéri használatra tervezték; csapadék esetén azonban nem üzemeltethető.

Alkalmazási osztály

A **S** szimbólum azt jelzi, hogy az áramforrást fokozottan veszélyes környezetben történő használatra tervezték.

4 ÜZEMBE HELYEZÉS

A telepítést szakembernek kell végeznie.



VIGYÁZAT!

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

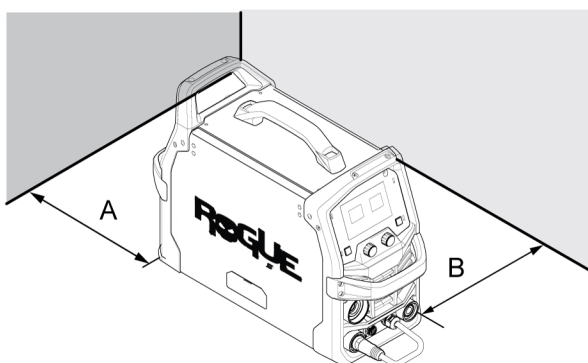


VIGYÁZAT!

Használat előtt a csomagolás minden eleme eltávolítandó. Ne zárja el a hegesztő áramforrás első és hátsó szellőzőnyílásait.

4.1 Helyszín

Úgy helyezze el az áramforrást, hogy a hűtőlevegő bemeneti és kimeneti nyílásai ne legyenek elfedve.

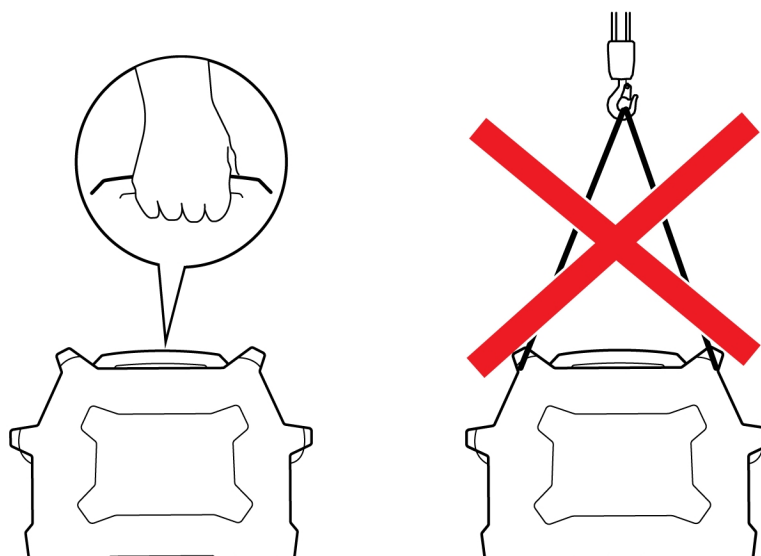


A. Minimum 8 hüvelyk (200 mm)

B. Minimum 8 hüvelyk (200 mm)

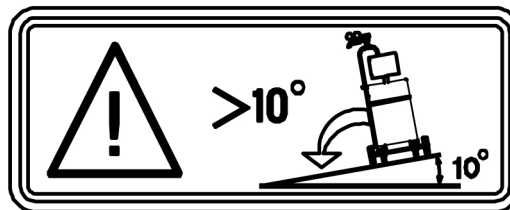
4.2 Emelési utasítások

Az áramforrás bármely fogó segítségével felemelhető.



**FIGYELMEZTETÉS!**

Rögzítse a berendezést, különösen, ha a talaj egyenetlen, vagy lejtős.



4.3 Hálózati áramellátás

A tápfeszültség értéke 120 V \pm 15% kell legyen. A nagyon alacsony tápfeszültség gyenge hegesztési teljesítményt eredményezhet. A nagyon magas hegesztő-tápfeszültség az alkatrészek túlhevülését, illetve helytelen működését okozhatja. Forduljon a helyi áramszolgáltatóhoz a rendelkezésre álló elektromos szervizelés típusával, a megfelelő csatlakozások módjával és a szükséges vizsgálatokkal kapcsolatos további információkért.

A hegesztő-áramforrásra vonatkozó utasítások:

- Legyen megfelelően beszerelve, szükség esetén szakképzett villanszerelő által.
- Legyen a helyi előírásoknak megfelelően földelve (elektromosság szempontjából).
- Legyen csatlakoztatva az alábbi táblázatban ismertetett megfelelő méretű fali dugaljhoz és biztosítékhoz.

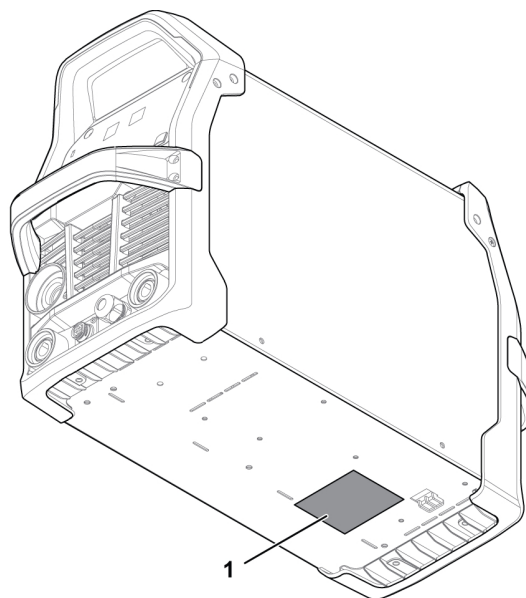
**VIGYÁZAT!**

Csatlakoztassa le a bemeneti áramforrást, és rögzítse a „kizárás” / „kitáblázás” módszerekkel. Ellenőrizze, hogy a bemeneti áramforrás leválasztó kapcsolója „nyitott” állásba van zárva (kizárás/kitáblázás), MIELŐTT eltávolítja a bemeneti áramforrás biztosítékait. A csatlakoztatást/lecsatlakoztatást hozzáértő személynek kell elvégeznie.

**MEGJEGYZÉS!**

A hegesztő áramforrást a vonatkozó helyi és országos rendeletekkel összhangban kell használni.

1. Adattábla a hálózatra kapcsolás adataival.



4.4 Ajánlott biztosíték- és kábelméretek



FIGYELMEZTETÉS!

Áramütés vagy tűzveszély jelentkezhet, ha az elektromos szervizelési útmutató alábbi ajánlásait nem követik. Ezek az ajánlások egy adott mellékáramkörre vonatkoznak, melyet a hegesztő-áramforrás névleges teljesítményéhez és működési ciklusához igazítottak.

	230 V, 1 ~ 50/60 Hz
Tápfeszültség	230 V AC
Bemenő áram maximális teljesítmény mellett	23 A
Ajánlott biztosíték* vagy áramköri megszakító maximális besorolása *Késleltetett biztosíték	25 A
Ajánlott biztosíték vagy áramköri megszakító maximális besorolása	32,0 A
Javasolt minimális huzalméret	2,5 mm ² (14 AWG)
Ajánlott hosszabbító maximális hossza	100 m (325 láb)
Javasolt minimális földelővezeték-méret	2,5 mm ² (14 AWG)

Áramellátás generátorral

Az áramforrás különböző típusú generátorokról táplálható. Egyes generátorok azonban esetleg nem biztosítanak elegendő energiát a hegesztő-áramforrás megfelelő működtetéséhez. Automatikus feszültségszabályozással (Automatic Voltage Regulation – AVR), vagy ezzel egyenértékű vagy jobb típusú szabályozással rendelkező, 7 kW-os névleges teljesítményű generátorok ajánlottak.

5 ÜZEMELTETÉS

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



FIGYELMEZTETÉS!

A forgó alkatrészek sérülést okozhatnak; legyen nagyon óvatos!



FIGYELMEZTETÉS!

Áramütés! Működés közben ne érjen a munkadarabhoz vagy a hegesztőfejhez!



FIGYELMEZTETÉS!

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



FIGYELMEZTETÉS!

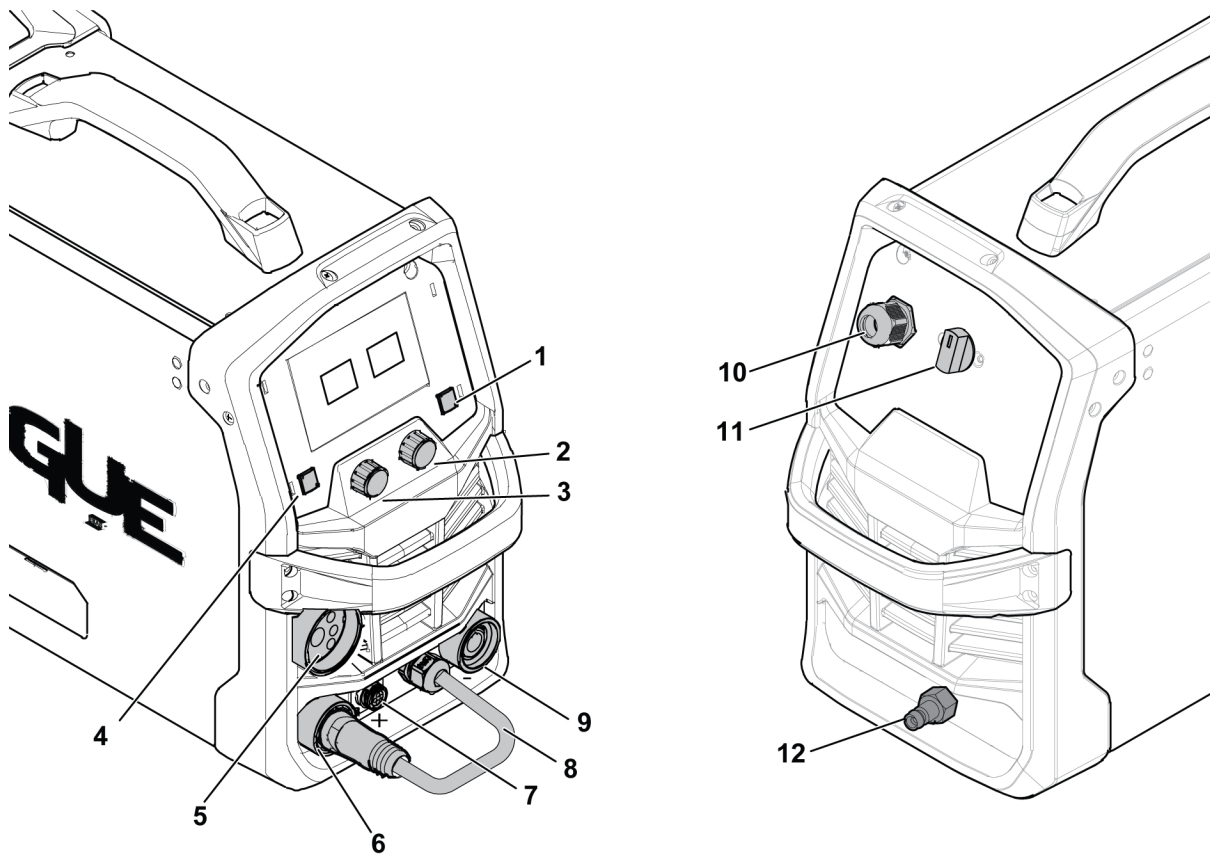
Húzza meg a huzaldob záróanyáját, hogy a huzaldob ne csúszhasson le az agyról.



MEGJEGYZÉS!

A berendezés mozgatásához az erre való fogantyút használja. Soha ne húzza a kábeleknél fogva.

5.1 Csatlakozások



- | | |
|---|--|
| 1. Nyomógomb – ívdinamika, kapcsolóvezérlés | 7. Csatlakozó a hegesztőpisztoly működtető kapcsolójának és a tekerces pisztoly vezérlőjének |
| 2. Kódoló – segítségével beállítható a huzalelőtolási sebesség és kiválaszthatók a hegesztési paraméterek | 8. Polaritásváltó kábel |
| 3. Kódoló – segítségével beállítható a feszültségszabályozás és kiválaszthatók a hegesztési paraméterek | 9. Elektroda negatív kimenete (-) |
| 4. Nyomógombos választó – hegesztési paraméterek | 10. Hálózati főkacsló, BE/KI |
| 5. GMAW hegesztőpisztoly és tekerces pisztoly csatlakozás | 11. Gázbemenet |
| 6. Elektroda pozitív kimenete (+) | |

5.2 Kábelcsatlakozás – hegesztő- és testkábelek, polaritásváltó kábelek

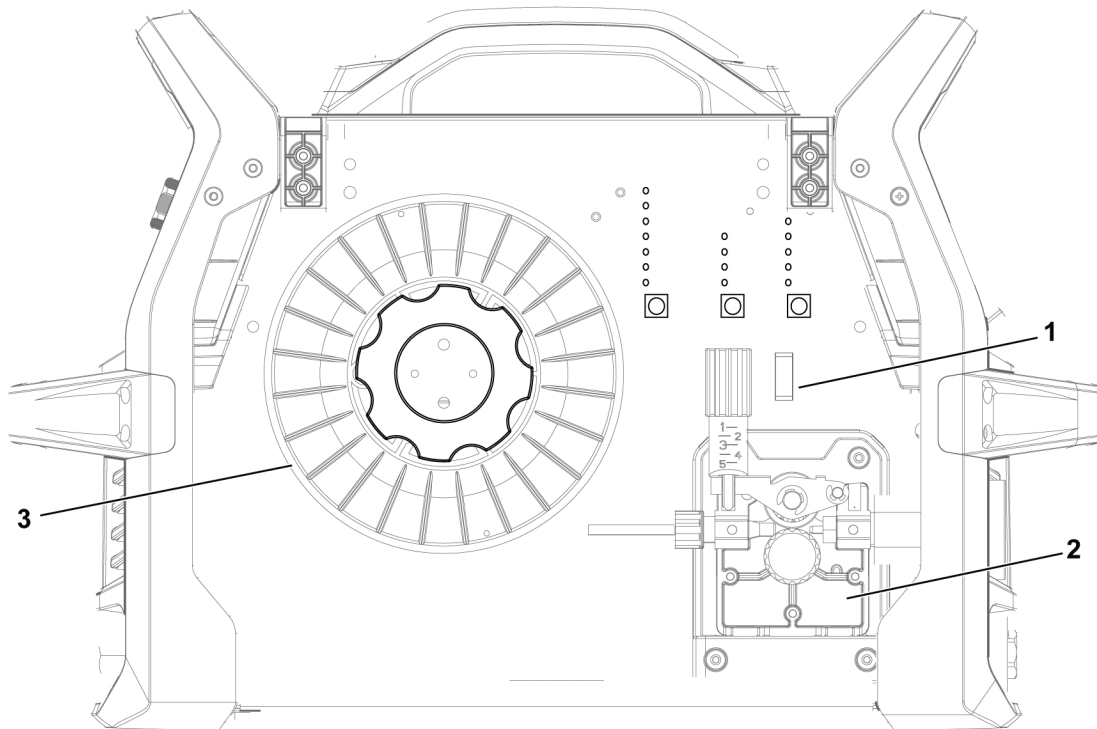
Az áramforrás két kimenettel rendelkezik, melyekhez hegesztőkábel és testkábel csatlakoztatható: egy negatív [-] elektroda kimenet (9) és egy pozitív [+] elektroda kimenet (6).

A polaritásváltó kábelrel a hegesztési kimenet megfelelő polaritása választható ki. A megfelelő polaritást a hegesztéshez kiválasztott huzal típusa határozza meg. A berendezés pozitív elektródával történő működtetéséhez dugja be és rögzítse a polaritásváltó kábelt a pozitív [+] kimenetbe, a testkábel pedig a negatív [-] kimenetbe. Győződjön meg az összes csatlakozás szoros illeszkedéséről. Rögzítse a munkadarab-földelőkapcsot a munkadarab egy tiszta, hulladékmentes részén.

**MEGJEGYZÉS!**

Bizonyos huzalok esetében ajánlott negatív polaritást használni; ilyen például az önárnyékolt, hegesztőpor töltetű huzal. Lásd az adott huzal gyártói ajánlását.

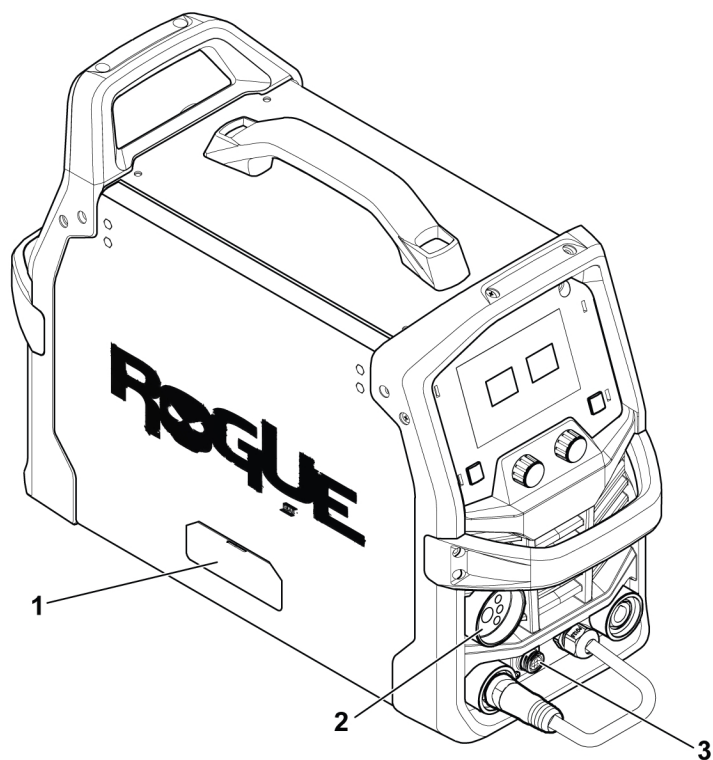
5.3 Hajtórendszer ábrája



- | | |
|-----------------------------|-----------------|
| 1. Huzalbetolás/Gázöblítés | 3. Huzaltekercs |
| 2. Huzaladagoló mechanizmus | |

5.4 Az MXL 201 csatlakoztatása központi adapterrel

- 1) Ellenőrizze, hogy a huzalvezető megfelelően van-e felszerelve.
- 2) Illessze a középső dugaszt a tápegység csatlakozójzatába, és rögzítse erősen az adapteranyát.
- 3) A hegesztőpisztoly koaxiális kábelének meghúzásával ellenőrizze, hogy a központi adapter és a csatlakozójzat megfelelően van-e csatlakoztatva. Nem lehet holtjáték vagy mozgás az alkatrészek között.



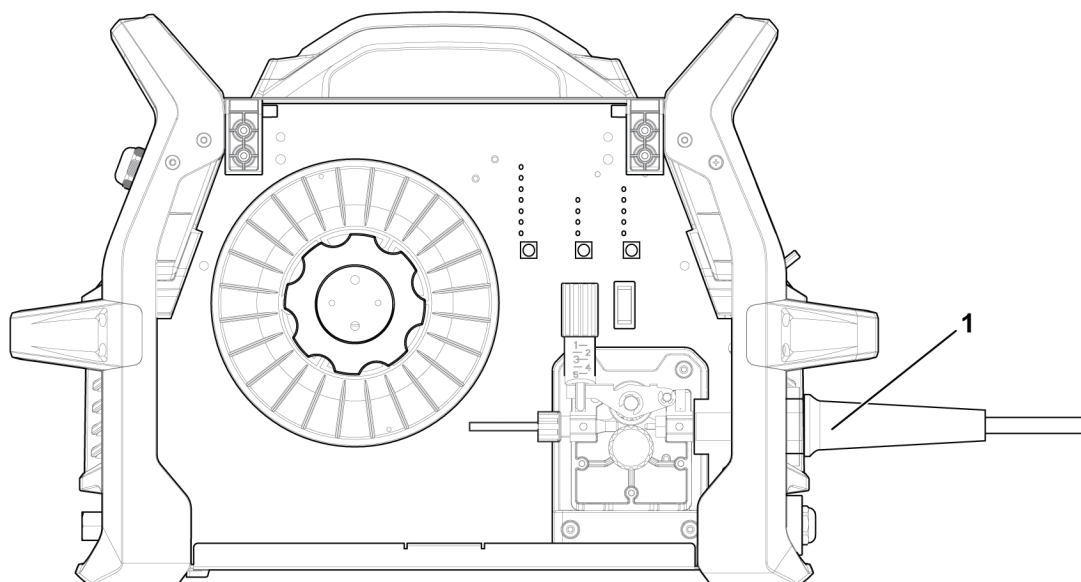
- 1. A huzalelőtölő-rekesz ajtaja
- 2. Pisztolycsatlakozó

- 3. Távcsatlakozó



FIGYELMEZTETÉS!

Az áramköri csatlakozást meg kell szakítani.



- 1. Pisztolycsatlakozó

5.5 A huzal bevezetése és cseréje

A Rogue EM 180 100 mm-es (4 hüvelyk) és 200 mm-es (8 hüvelyk) huzaldobokat képes kezelni. Az egyes huzaltípusok megfelelő méreteit lásd a „MŰSZAKI ADATOK” c. fejezetben.



FIGYELMEZTETÉS!

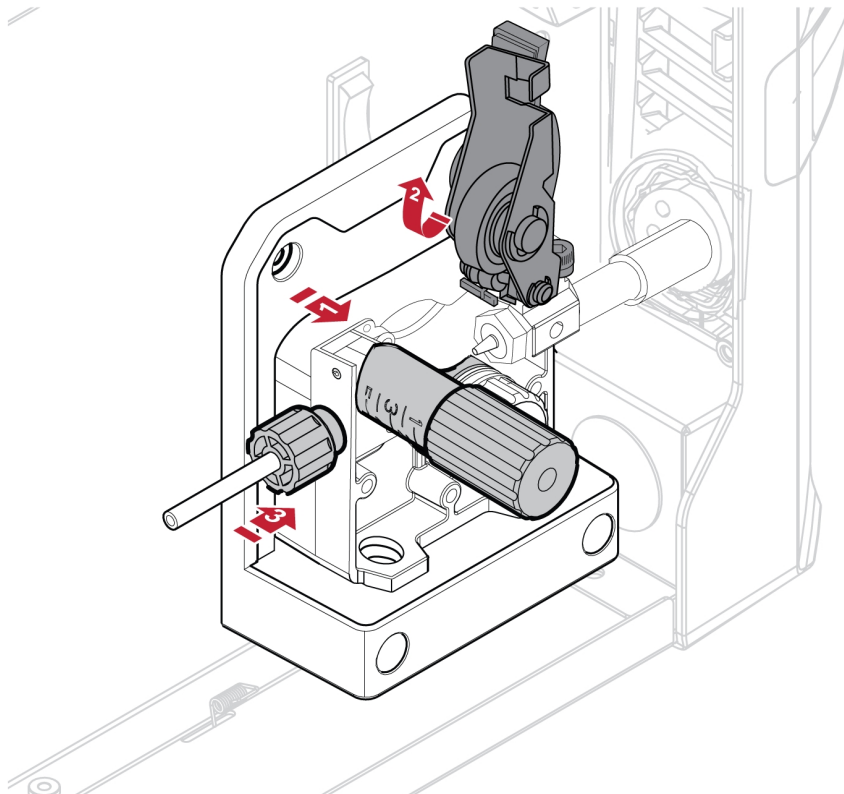
Ne helyezze vagy szegezze a pisztolyt az arcához, kezéhez vagy testéhez közel, mivel ez sérülést okozhat.



FIGYELMEZTETÉS!

A huzalorsó cseréjekor fennáll a zúzódásos sérülés veszélye. **Ne** viseljen védőkesztyűt, amikor a hegesztőhuzalt bevezeti az adagológörgők közé.

- 1) Nyissa ki a tekercsoldali ajtót.
- 2) Hajtsa vissza a nyomástovábbító görgő karját úgy, hogy a feszítőcsavart maga felé húzza (1).
- 3) Emelje fel a nyomástovábbító görgő karját (2).
- 4) A tekercs aljából adagolt GMAW hegesztőhuzal segítségével vezesse az elektródahuzalt a bemeneti vezetőn (3) keresztül, a görgők között, majd pedig a kimeneti vezetőn keresztül, és aztán a GMAW pisztolyba. Győződjön meg arról, hogy a huzal a hajtógörgő megfelelő vajatával egy vonalban van.
- 5) Rögzítse újra a nyomástovábbító görgő karját és a huzalmeghajtó feszítőcsavarját, majd szükség szerint állítsa be a nyomást.
- 6) Miközben a GMAW pisztoly kábele kellően egyenes, adagolja a huzalt a GMAW pisztolyon keresztül a huzalbetoló gomb vagy a kapcsoló lenyomásával.
- 7) Zárja be a tekercsoldali ajtót.



5.5.1 Alumínium huzallal történő hegesztés



MEGJEGYZÉS!

Ellenőrizze, hogy a megfelelő adagoló/nyomástovábbító görgőket használja-e. További információkért tekintse meg az „KOPÓ ALKATRÉSZEK” c. fejezetet.



MEGJEGYZÉS!

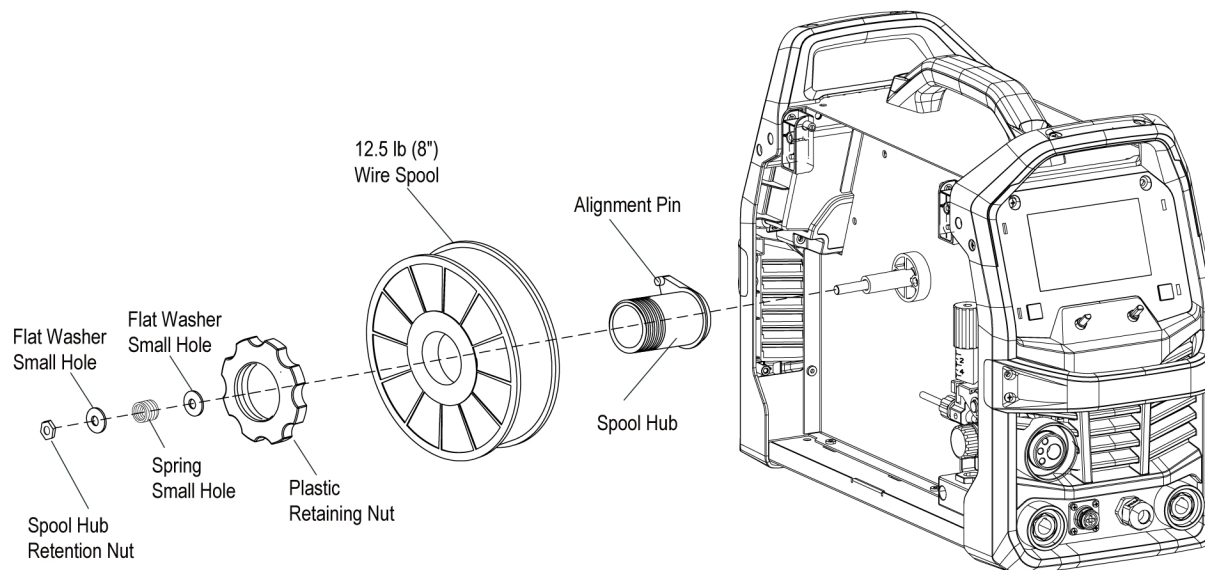
Ne feledje, hogy az alkalmazott huzalátmérőhöz való helyes érintkező csúcsot kell használnia a hegesztőpisztolyban. A pisztoly 0,8 mm-es (0,030 hüvelyk) huzalhoz való érintkező csúccsal van felszerelve. Ha másik huzalátmérőt használ, cserélje ki az érintkezőcsúcsot és a hajtógörgőt. Fe és SS huzallal végzett hegesztéshez ajánlott pisztolyba illesztett huzalvezetőt használni.

MXL 210 készülékkel végzett alumíniumhegesztésnél a legjobb eredmény érdekében használjon teflonvezetőt és U-hornyos hajtógörgőt, és vezesse a pisztolyvezetőket a lehető legegyszerűbben.

Alumíniumhuzallal történő hegesztés esetén a legjobb eredmény érdekében használjon tekercses hegesztőpisztolyt (opcionális). A helyes összeállítást lásd a tekercses hegesztőpisztoly használati útmutatójában.

5.5.2 12,5 fontos (8 hüvelyk átmérőjű) tekercs beszerelése

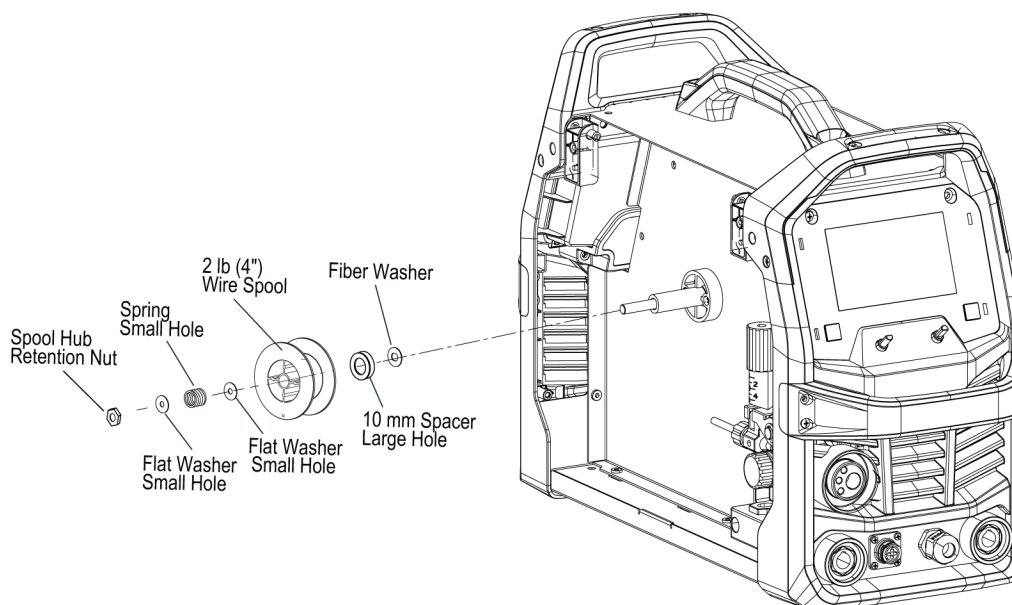
Egy 12,5 fontos (8 hüvelyk átmérőjű) tekercs beszerelése esetén kövesse az alábbi ábrán látható összeállítási sorrendet. A huzaltekercs beszereléséhez kövesse az alábbi lépéseket.



1. Távolítsa el a műanyag tartóanyagát.
2. Helyezze a tekercsset az agyra úgy, hogy a tekercs óramutató járásával ellentétes irányban történő mozgása esetén a huzal a tekercs aljáról fusson le. Állítsa úgy az agyon található tekercsbeállító csapot, hogy az beleülhessen a tekercsen található lyukba.
3. Húzza addig a műanyag tartóanyagát, amíg az neki nem feszül a huzaltekercsnek.

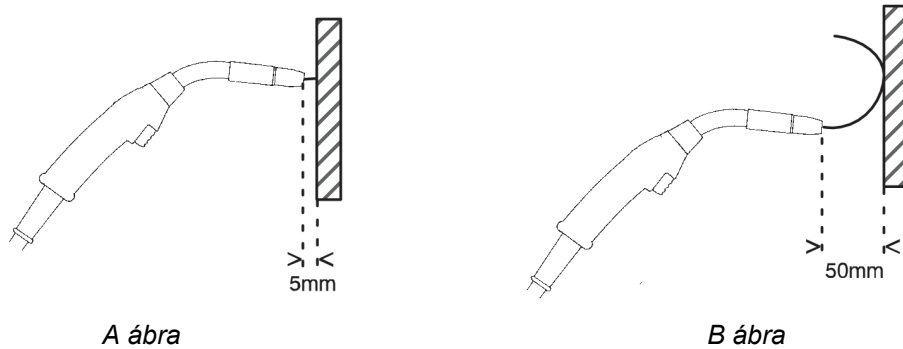
5.5.3 2 fontos (4 hüvelyk átmérőjű) tekercs beszerelése

Egy 2 fontos (4 hüvelyk átmérőjű) tekercs beszerelése esetén kövesse az alábbi ábrán látható összeállítási sorrendet. A huzaltekercs beszereléséhez kövesse az alábbi lépéseket.



1. Távolítsa el a műanyag tartóanyagát.
2. Helyezze a tekercsset az agyra úgy, hogy a tekercs óramutató járásával ellentétes irányban történő mozgása esetén a huzal a tekercs aljáról fusson le. Állítsa úgy az agyon található tekercsbeállító csapot, hogy az beleülhessen a tekercsen található lyukba.
3. Húzza addig a műanyag tartóanyagát, amíg az neki nem feszül a huzaltekercsnek.

5.6 A huzaladagolás nyomásának beállítása



A ábra

B ábra

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

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

Amikor a hegesztőpisztolyt kb. 5 mm-re (0,2 hüvelykre) tartja a fadarabtól (A ábra), az adagológörgőknek csúszniuk kell.

Amikor a hegesztőpisztolyt kb. 50 mm-re (2 hüvelyk) tartja a fadarabtól (B ábra), a huzalnak meggömbülve túl kell lógnia.

A huzaltekercs agya dörzsfékkel van ellátva, amelyet a gyártás során állítanak be az optimális fékezőerő érdekében. Ha szükséges, a fék feszesebbé tételéhez a féktárcsa nyitott végén lévő hüvelykujj csavarnak az óramutató járásával megegyező irányba történő elforgatásával elvégezhető a beállítás. Megfelelő beállítás esetén a huzaltekercs kerülete legfeljebb 3-5 mm (1/8–3/16 hüvelyk) a működtető kapcsoló elengedése után. Az elektródahuzal legyen laza, de mozduljon el a huzaltekercsről.



VIGYÁZAT!

A fék túlfeszítése a mechanikus huzalelőtoló alkatrészek gyors kopását, az elektromos alkatrészek túlmelegedését és valószínűleg többszörös érintkezéscsúcs-visszaégetést okoz.

5.7 Cserélje ki az adagoló-/nyomástovábbító görgőket.

Egy darab két vágatos normál adagológörgő mellékelve. Cserélje ki az adagológörgőt a hegesztőpálca átmérőjének megfelelően.

- 1) Nyissa ki a tekercsoldali ajtót.
- 2) Engedje ki a nyomástovábbító görgő karját úgy, hogy a feszítőcsavart maga felé húzza.
- 3) Emelje fel a nyomástovábbító görgő karját.
- 4) Távolítsa el az előtológörgőt biztosító csavart úgy, hogy azt az óramutató járásával ellenkező irányba forgatja.
- 5) Cserélje ki az előtológörgőket.
- 6) Húzza meg az előtológörgőt biztosító csavart úgy, hogy azt az óramutató járásával megegyező irányba forgatja.
- 7) Rögzítse a nyomástovábbító görgő karját és a huzalmeghajtó feszítőcsavarját.

8) Zárja be a tekercsoldali ajtót.



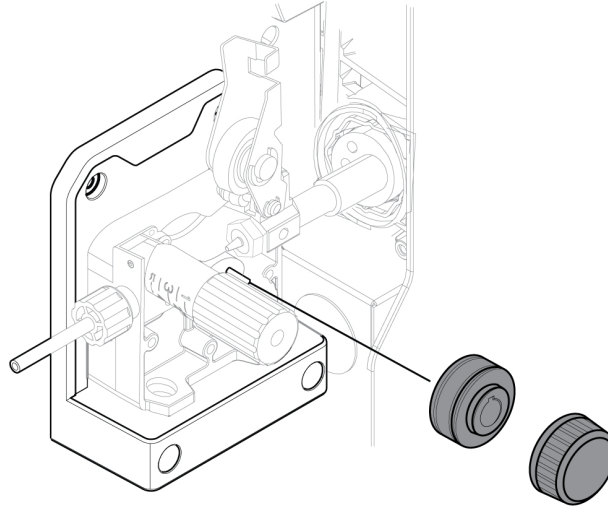
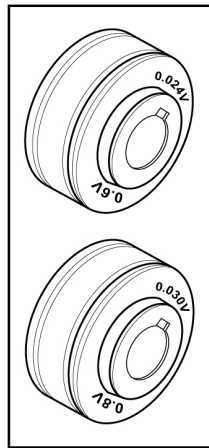
MEGJEGYZÉS!

A hajtógörgő felületén látható vizuális jelzés mutatja a hajtógörgő külső oldalán lévő horony átmérőjét és a kiválasztott huzalátmérőhöz használt hornyot.



MEGJEGYZÉS!

Ügyeljen rá, hogy ne veszítse el a hajtómotor tengelyén lévő éket. A helyes működés érdekében ennek az éknek jó helyen kell lennie, és igazodnia kell a hajtógörgő nyílásához.



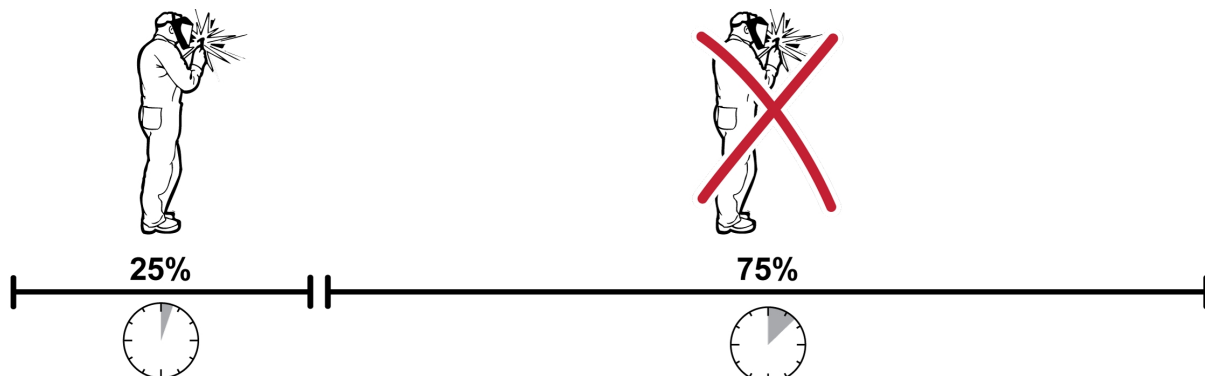
5.8 Védőgáz

Az anyagtól függ a megfelelő védőgáz kiválasztása. Általában a lágyacél hegesztése vegyes gázzal (Ar + CO₂) vagy 100%-ban széndioxiddal történik (CO₂). A rozsdamentes acél hegesztése vegyes gázzal (Ar + CO₂) történik. Az alumínium hegesztése argonnal (Ar) történik, a szilikon-bronzé pedig tiszta argonnal (Ar) vagy (Ar + O₂) keverékkel.

5.9 Működési ciklus

A Rogue EM 180 hegesztőárama 25%-os kapacitás-kihasználtság (230 V) esetén 180 A. Önvisszaállító termosztát védi az áramforrást, ha a működési ciklust túllépnék.

Ha az áramforrás 25%-os működési ciklus mellett működik, a névleges áramerősségét minden 10 perces időszakban legfeljebb 2,5 percig biztosítja. A fennmaradó 7,5 perces időszakban hagyja lehűlni az áramforrást.



3 perc

7 perc

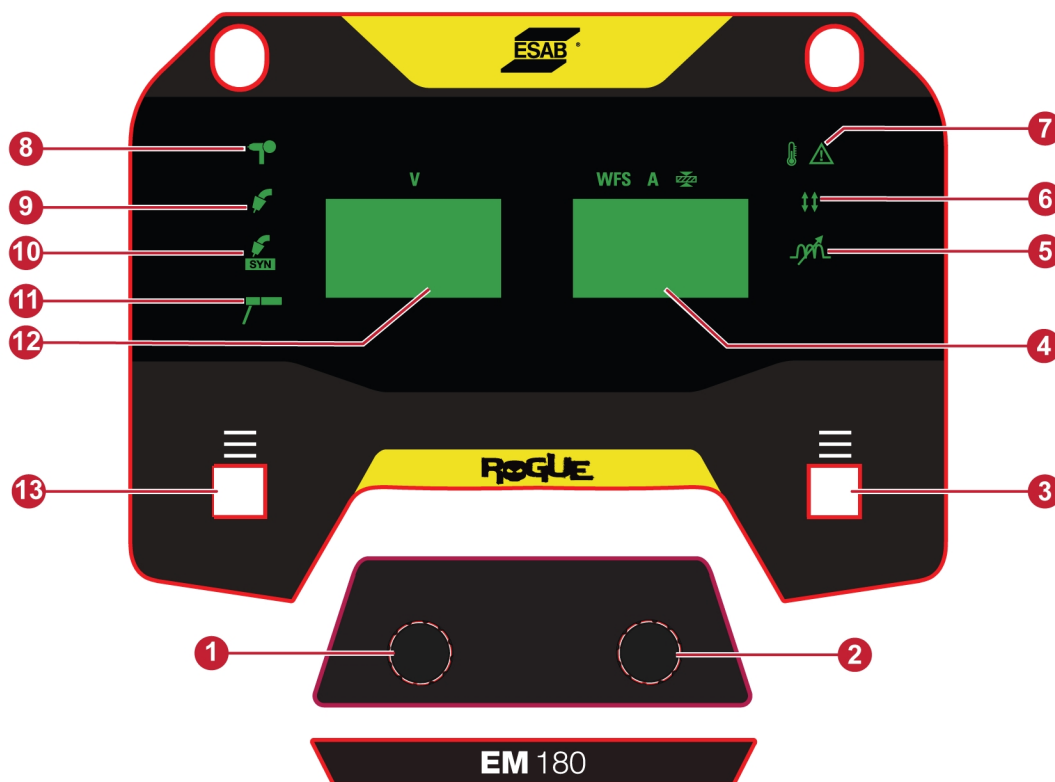
A működési ciklus és hegesztőáram különböző kombinációi választhatók ki.

6 FELHASZNÁLÓI FELÜLET

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

Az üzemeltetéssel kapcsolatos általános információk e kézikönyv „ÜZEMELTETÉS” c. fejezetében található. A berendezés használata előtt tanulmányozza alaposan!

6.1 Külső vezérlőpanel



- | | |
|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Kódoló gomb 1 – segítségével beállítható a feszültség és kiválaszthatók a hegesztési paraméterek 2. Kódoló gomb 2 – segítségével beállítható a huzalelőtolási sebesség és kiválaszthatók a hegesztési paraméterek 3. Nyomógomb 2 – választható ívdinamika és trigger üzemmód 4. Jobb oldali kijelző – a következők jelennek meg: anyagvastagság vagy az előre beállított huzalelőtolási sebesség, trigger üzemmód, ívdinamika értéke és a hegesztési paraméterek értékei 5. Ívdinamika LED – világít, ha a funkció ki van választva 6. Trigger üzemmód LED – világít, ha a funkció ki van választva 7. Túlmelegedés-jelzés | <ol style="list-style-type: none"> 8. Tekerceses hegesztőpisztoly LED – világít, ha a tekerceses hegesztőpisztoly indítóvezetékei csatlakoztatva vannak 9. MIG LED – világít, ha a folyamat kiválasztásra került 10. MIG szinergikus LED – világít, ha a folyamat kiválasztásra került. A szinergikus vezérlőpanellel együtt használ 11. MMA LED – világít, ha a folyamat kiválasztásra került 12. Bal oldali kijelző – a következők jelennek meg: előre beállított feszültség és a különböző hegesztési paraméterek 13. Nyomógomb 1 – különböző hegesztési paraméterek kiválaszthatók ki |
|---|---|

6.2 Hegesztési paraméterek

A hegesztési paraméterek elérési útvonala:

- Tartsa lenyomva az 1-es nyomógombot (13) 2 másodpercig.
- Az 1-es kódolóval (1) válassza ki a módosítani kívánt hegesztési paramétert.
- A 2-es kódolóval (2) válassza ki a módosítani kívánt értéket.

Előáramlás

Az előáramlás az az idő, ameddig az ívhúzást megelőzően a védőgáz kiáramlik. A beállítási tartomány 0,0–5 másodperc.

Kúszóstart (RIN)

Kúszóstartnál a berendezés addig adagolja lassabban a huzalt az előbeállított huzalelőtolási sebességnél, amíg létre nem jön az elektromos érintkezés a munkadarabbal; ekkor a berendezés átvált az előbeállított huzalelőtolási sebességre. Az előbeállított huzalelőtolási sebesség százalékban adható meg.

Kioltás (B-B)

A kioltási idő a huzal letörésének kezdetétől tart addig, amíg a tápegység lekapcsolja a hegesztő kimenetet.

Ha a kioltási idő túl rövid, a hegesztés befejezése után túl hosszú huzal áll ki, ami azzal a veszéllyel jár, hogy beleragad a megszilárduló ömledékbe.

Ha a kioltási idő túl hosszú, rövidebb lesz a huzal, de nagyobb lesz a veszélye, hogy a huzal visszaég az érintkező csúcsig.

Utóáramlás

A gázutóáramlás ideje: a gázutóáramlás szabályozza azt az időt, ameddig a védőgáz még kiáramlik az ív kioltása után. A beállítási tartomány 0,0–10 másodperc.

6.3 Ívdinamika és triggerválasztás

A hegesztési paraméterek elérési útvonala:

- Tartsa lenyomva az 2-es nyomógombot (3) 2 másodpercig.
- Az 1-es kódolóval (1) válassza ki a Trigger vagy Ívdinamika lehetőséget.
- A 2-es kódolóval (2) válassza ki a módosítani kívánt értéket.

2 ütem

Két ütem esetén az előzetes gázáram akkor indul be (amennyiben alkalmazzák), amikor a hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját megnyomják. Ezután kezdődik a hegesztés folyamata. A működtető kapcsoló elengedésekor a hegesztés teljesen leáll és megindul az utólagos gázáramlás (ha kiválasztották).

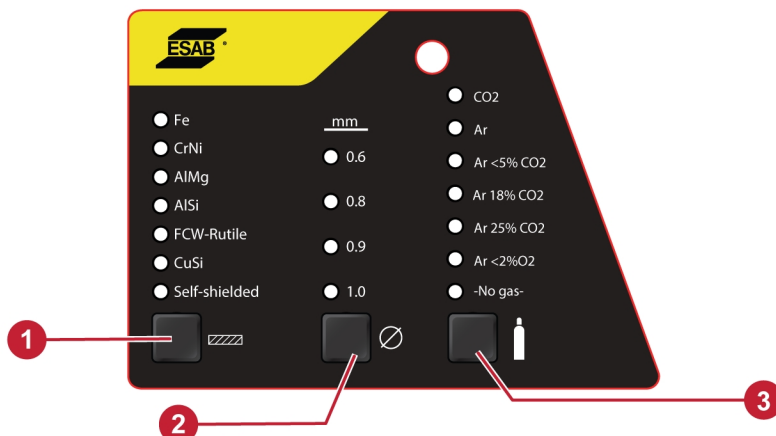
4 ütem

Négy ütem esetén az előzetes gázáram akkor indul, amikor megnyomják a hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját, és akkor ér véget, amikor azt elengedik. A hegesztési folyamat addig tart, ameddig a kapcsolót újból megnyomják, ekkor leáll a huzaladagolás és amikor a kapcsolót elengedik, beindul az utólagos gázáramlás (ha kiválasztották).

Ívdinamika

A hegesztőív intenzitásának beállítására szolgál. Az alacsonyabb ívvezérlési beállítások lágyabbá teszik az ívet, mivel kevesebb a fröccsenő fém és jobb a hegesztőfürdő nedvesítési hatása. A magasabb ívvezérlési beállítások erősebb ívet eredményeznek, ami fokozhatja a varratbeolvadást. A beállítási tartomány -9 és +9.

6.4 Szinergikus vezérlőpanel



1. Anyagválasztó gomb
2. Huzalátmérő-választó gomb

3. Gázválasztó gomb

Anyagválasztó gomb

Segítségével kiválasztható a hegesztendő huzal típusa az optimális hegesztési jellemzők érdekében.

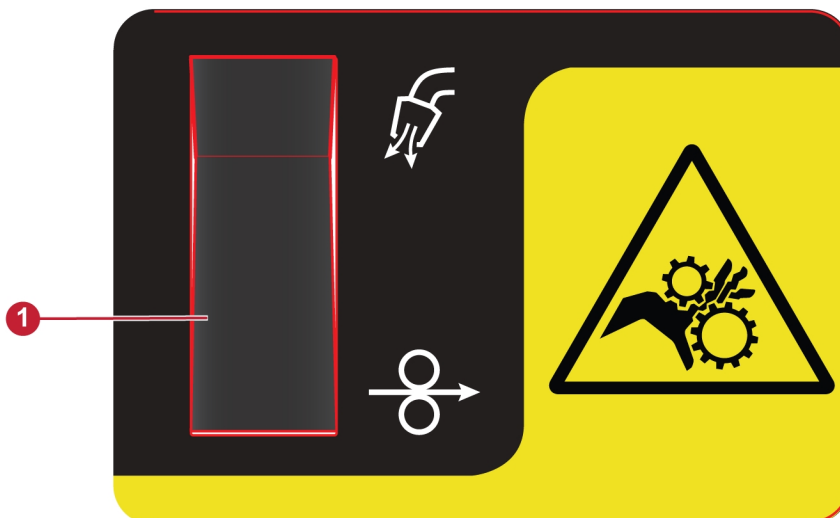
Huzalátmérő-választó gomb

Ezzel kiválaszthatja a beszerelt huzal átmérőjét.

Gázválasztó gomb

A gombbal a berendezéshez csatlakoztatott megfelelő gáztípust választhatja ki a szinergikus vezérlőpanelen.





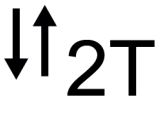







6.5 Huzalbetolás és gázkifúvatás gomb



1. Huzalbetolás és gázkifúvatás gomb

Huzalbetolást akkor alkalmaznak, amikor hegesztőfeszültség nélkül van szükség a hegesztőhuzal adagolására. A huzal előtolása addig történik, ameddig a gombot lenyomva tartják. Ez a funkció csak szinergikus MIG és MIG alkalmazások esetében aktív. A gázzal való kifúvatást akkor alkalmazzák, ha mérni kívánják a gázáramot, vagy ha a hegesztés megkezdése előtt el kívánják távolítani a levegőt vagy a nedvességet a tömlőkből. A gáz kifúvatás a gáz kifúvatás gomb kapcsolójának megnyomására 15 másodpercig tart, vagy addig, amíg újra meg nem nyomják. A gáz kifúvatás feszültség vagy huzalelőtolás nélkül történik. Ez a funkció csak szinergikus MIG és MIG alkalmazások esetében aktív.

6.6 Ikonokra vonatkozó útmutató

	MIG kézi		MIG szinergikus
	MMA		Túlmelegedés kijelző
	2T, Kapcsoló be/ki		4T, Kapcsoló nyitott/zárt állásban
	Spool gun pisztoly		Huzalelőtölési sebesség
	Ívdinamika		Anyagvastagság
	Feszültség		Amper

7 SZERVIZ



FIGYELMEZTETÉS!

A tisztítás és a karbantartás idejére a hálózati áramellátást meg kell szakítani.



VIGYÁZAT!

A védőlemezek eltávolítását kizárólag megfelelő villamossági ismeretekkel rendelkező (jogosult) személyek végezhetik.



VIGYÁZAT!

A termékre gyártói garancia vonatkozik. Ha a szervizelést jogosulatlan szervizközpont vagy személyzet végzi, a garancia érvényét veszti.



MEGJEGYZÉS!

A biztonságos és megbízható működés érdekében fontos a rendszeres karbantartás.



MEGJEGYZÉS!


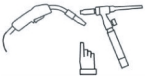


Rendkívül poros környezet esetén gyakrabban végezzen karbantartást.


Minden használatot megelőzően ellenőrizze a következőket:

- A termék és a kábelek nem sérültek,
- A pisztoly tiszta és nem sérült.

7.1 Szokásos karbantartás

Karbantartási ütemterv normál körülmények mellett. Minden használat előtt ellenőrizze a berendezést.

Intervallum	Karbantartási terület	
Minden egyes használat	 A nyomásszabályozó és a nyomás szemrevételezése	 Pisztolyfej fogyóalkatrészeinek szemrevételezése
Hetente	 Szemrevételezéssel ellenőrizze a hegesztőpisztoly-testet és annak fogyóalkatrészeit	 Ellenőrizze szemrevételezéssel a kábeleket és a vezetékeket. Cserélje ki, ha szükséges

Intervallum	Karbantartási terület	
3 havonta	 <p data-bbox="600 398 911 461">Cseréljen ki minden törött alkatrészt</p>	 <p data-bbox="1007 398 1342 461">Tisztítsa meg az áramforrás külsejét</p>
6 havonta	 <p data-bbox="608 712 1390 801">Vigye el a készüléket hivatalos szervizbe, hogy eltávolítsák a felgyülemlött szennyeződések és port a belső tértől. Különösen szennyezett körülmények között ezt gyakrabban kell megtenni.</p>	

7.2 Az áramforrás és a huzaladagoló karbantartása

Az általános gyakorlat szerint ideális, ha minden huzaldob-csere után megtisztítja az áramforrást.

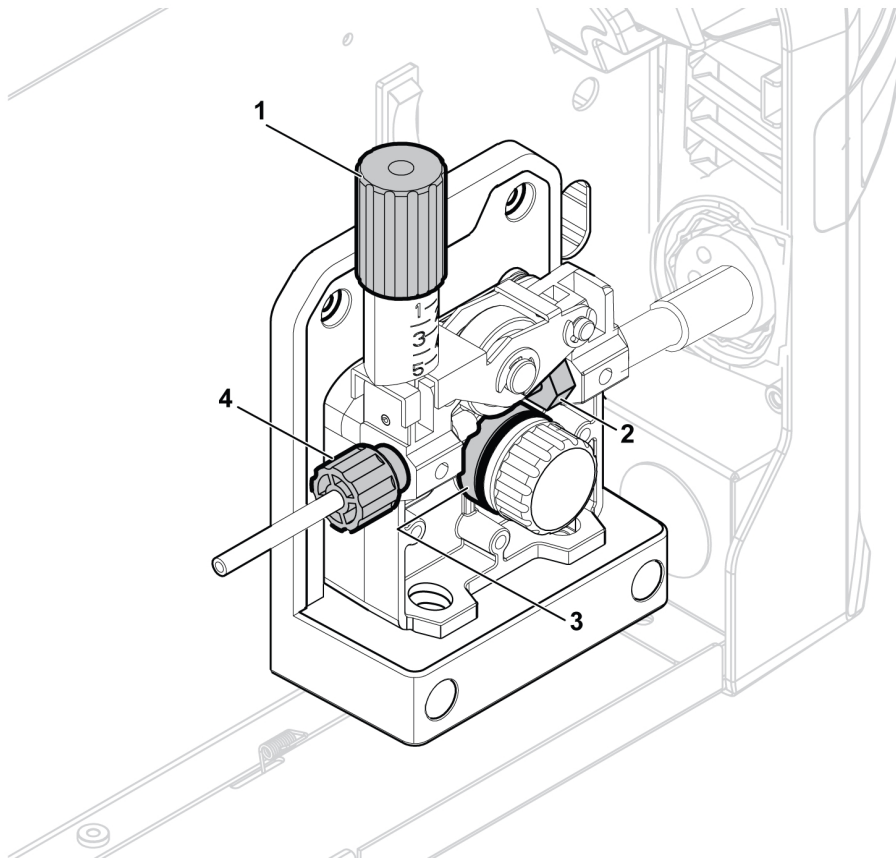


FIGYELMEZTETÉS!

Tisztítás közben mindig viseljen védőkesztyűt és védőszemüveget.

Az áramforrás és a huzaladagoló tisztításának folyamata:

- 1) Csatlakoztassa le az áramforrást a bemeneti csatlakozóaljzatról.
- 2) Nyissa ki a tekercsoldali ajtót, majd oldja fel a nyomástovábbító görgőtől származó nyomást úgy, hogy a feszítőcsavart (1) az óramutató járásával ellenkező irányba forgatja, majd pedig kifelé mozgatja.
- 3) Távolítsa el a pisztolyt, a huzalt és a huzaldobot.
- 4) Kisnyomású, száraz levegő segítségével tisztítsa meg az áramforrás belsejét, illetve az áramforrás légbemenetét és légekimenetét.
- 5) Vizsgálja meg, hogy kopott-e a huzal bemeneti vezetője (4), a hajtógörgő (3), valamint a pisztoly bemeneti nyílása (2). A kopott alkatrészeket azonnal cserélje ki. A cserealkatrészek megrendelésével kapcsolatban lásd a „KOPÓ ALKATRÉSZEK” című függelékét.
- 6) Távolítsa el, majd egy puha kefe segítségével tisztítsa meg az adagológörgőt (3). Tisztítsa meg egy puha kefe segítségével a huzaladagoló mechanizmushoz rögzített nyomástovábbító görgőt.



7.3 A pisztoly és a vezető karbantartása

A pisztoly és a vezető tisztítási folyamata:

- 1) Kapcsolja le az áramforrást a főáramkörrel.
- 2) Nyissa ki a tekercsoldali ajtót, majd oldja fel a nyomástovábbító görgőtől származó nyomást úgy, hogy a feszítőcsavart (1) az óramutató járásával ellenkező irányba forgatja, majd pedig kifelé mozgatja.
- 3) Távolítsa el a huzalt és a huzaldobot.
- 4) Válassza le a pisztolyt az áramforrásról, és távolítsa el az érintkező csúcsot és a fúvókát.
- 5) Tisztítsa meg a vezetőt alacsony nyomású, száraz sűrített levegővel a vezető áramforráshoz legközelebb eső végén keresztül.
- 6) Helyezze fel az érintkező csúcsot és a fúvókát.

8 HIBAKÓDOK

A hibakód azt jelzi, hogy valamilyen hiba keletkezett a berendezésben. A hibákat a kijelzőn megjelenő „Error” szöveg, valamint az azt követő hibakód jelzi.

8.1 A hibakódok ismertetése

A felhasználó által elhárítható hibák kódjai alább olvashatók. Bármely hibakód megjelenése esetén vegye fel a kapcsolatot egy engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikussal.

Hibakódok	Elnevezés	Információ a kijelzőn	Leírás	Intézkedés
002	Zárlatos kapcsoló	Error 002	Hibás hegesztőpisztoly vagy 8 tűs csatlakozó.	Engedje fel a kapcsolót.
205	A hálózati tápellátás feszültsége alacsony	Error 205	A készülék azt észlelte, hogy a bejövő hálózati tápellátás nem felel meg a termék specifikációinak.	Ellenőrizze, hogy a hálózati tápellátás a termékleírásban szereplő tartományon belül van.
205	A hálózati tápellátás feszültsége magas	Error 205	A készülék azt észlelte, hogy a bejövő hálózati tápellátás nem felel meg a termék specifikációinak.	Ellenőrizze, hogy a hálózati tápellátás a termékleírásban szereplő tartományon belül van.
206	Túlmelegedés	Error 206	Az egység túlmelegedett és leállt, hogy a ventilátor lehűthesse a berendezést. A hegesztés az egység lehűlését követően folytatódhat.	Várjon, ameddig a hőmérséklet lecsökken.
215	Beragadás ellenőrzés (HUZAL)	215-ös hiba	Az elektróda hozzáragadt a munkadarabhoz. A hegesztés folytatásához szüntesse meg a rövidzárlatot és a ciklust.	Törje meg a beragadt elektródát.
216	Túláram	Error 216	A kimeneti áramerősség túllépte a tervezett maximumot.	Csökkentse a beállítási értékeket, és folytassa a hegesztést.
216	Kimeneti rövidzárlat	Error 216	Rövidzárlat észlelhető a kimenet aktiválása során.	Szüntesse meg a rövidzárlati állapotot.

9 HIBAEELHÁRÍTÁS

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

A hiba típusa	Megszüntetésére tett intézkedés
Porozitás a hegesztett fém belsejében	Ellenőrizze, hogy nem üres-e a gázpalack.
	Ellenőrizze, hogy a gáz nyomásszabályozója nincs-e lezárva.
	Ellenőrizze, hogy a gáz bemeneti tömlője nem szivárogo-e vagy nincs-e akadályoztatva.
	Ellenőrizze, hogy a megfelelő gáz van-e csatlakoztatva, illetve hogy a megfelelő gázáramot használja-e.
	Tartsa a lehető legközelebb a GMAW pisztoly fúvókát a munkadarabhoz.
	Ne dolgozzon huzatos területen, mivel a huzat elviszi a védőgázt.
	Hegesztés előtt győződjön meg arról, hogy a munkadarab tiszta, olaj- és zsírmentes felülettel rendelkezik-e.
Huzalvezetési problémák	Ellenőrizze, hogy a huzaltekercs fékje megfelelően illeszkedik-e.
	Ellenőrizze, hogy az adagológörgő mérete megfelelő-e, illetve hogy nem kopott-e.
	Ellenőrizze, hogy az adagológörgők nyomása megfelelően van-e beállítva.
	Ellenőrizze, hogy a megfelelő érintkező csúcsot használja-e, illetve hogy nem kopott-e.
	Ellenőrizze, hogy a vezető mérete és típusa megfelel-e a huzalnak.
	Ellenőrizze, hogy a vezető nincs-e meghajlítva, mivel ez a vezető és a huzal súrlódását okozhatja.
GMAW (MIG) hegesztési problémák	Ellenőrizze, hogy a pisztoly a megfelelő polaritáshoz csatlakozik-e.
	Cserélje ki az érintkező csúcsot, ha az ív nyomot hagy a furaton, mivel ez a huzal túlzott súrlódását okozhatja.
	Ellenőrizze, hogy a megfelelő védőgázt, gázáramot, feszültséget, hegesztőáramot, haladási sebességet és pisztoly szöveget használja-e.
	Ellenőrizze, hogy a munkavezeték megfelelően érintkezik-e a munkadarabbal.
SMAW (MMA) alapvető hegesztési problémák	Ellenőrizze, hogy a megfelelő polaritást használja-e. Az elektródafogó általában a pozitív polaritáshoz csatlakozik, a munkavezeték pedig a negatív polaritáshoz.
Nincs áram/Nincs ív	Ellenőrizze, hogy a főkapcsoló be van-e kapcsolva.
	Ellenőrizze, hogy nem jelent-e meg a képernyőn hőmérséklettel kapcsolatos hiba.
	Ellenőrizze, hogy a rendszermegszakító működésbe lépett-e.
	Ellenőrizze, hogy a bemeneti áramforrás, a hegesztő és a testkábelek helyesen vannak-e csatlakoztatva.
	Ellenőrizze, hogy a helyes áramérték van-e beállítva.
	Ellenőrizze a bemeneti áramforrás biztosítékait.

A hiba típusa	Megszüntetésére tett intézkedés
A túlmelegedés elleni védelem gyakran lép működésbe.	Ügyeljen arra, hogy ne lépje túl az Ön által használt hegesztési áram ajánlott működési ciklusát. Tekintse meg az „ÜZEMELTETÉS” fejezet „Működési ciklus” részét.
	Ellenőrizze, hogy a légbeszívó és -kifújó nyílások nincsenek-e eldugulva.

10 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE



VIGYÁZAT!

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

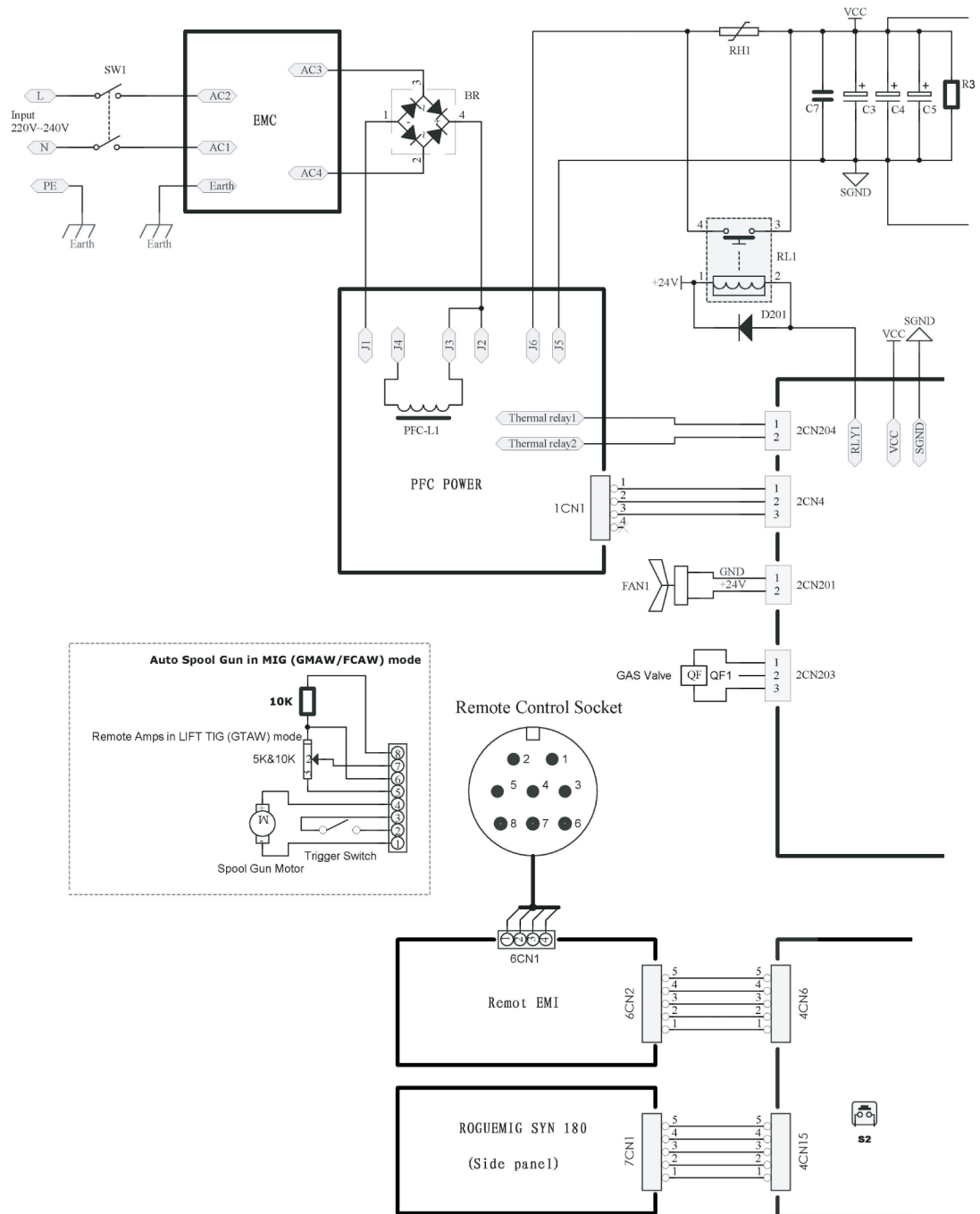
A Rogue EM 180 tervezése és tesztelése az **IEC/EN 60974-1** és az **IEC/EN 60974-1 Class A** nemzetközi szabványoknak megfelelően történik. Szervizelés vagy javítás elvégzése után a munkát végző személy(ek) feladata annak biztosítása, hogy a készülék továbbra is megfeleljen a fenti szabvány előírásainak.

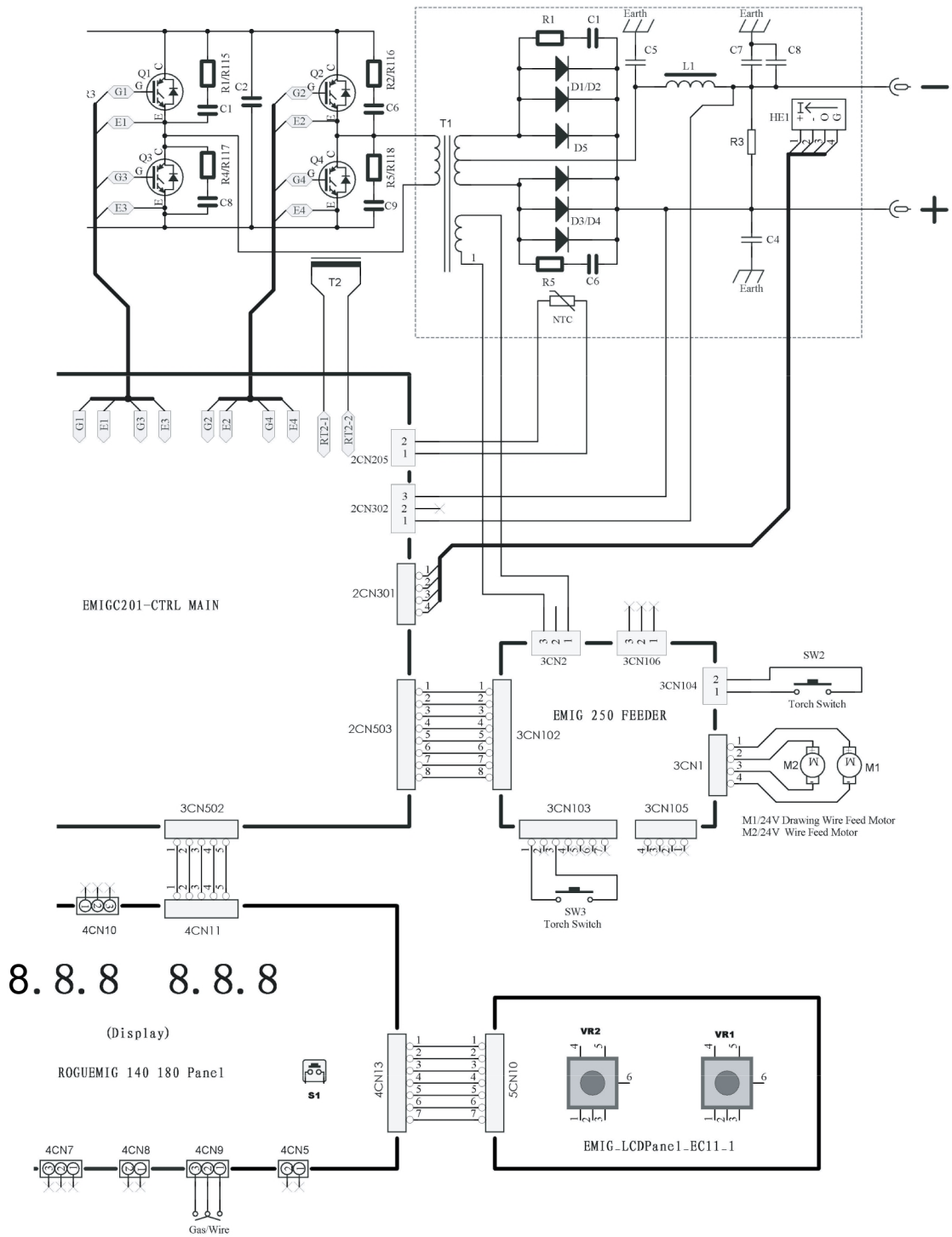
Pót- és kopó alkatrészek a legközelebbi ESAB forgalmazótól rendelhetők, lásd: esab.comértéket. Rendeléskor adja meg a termék típusát, sorozatszámát, megnevezését és a pótalkatrész listának megfelelően a pótalkatrész számát. Ez lehetővé teszi a rendelés összeállítását és a pontos szállítást.

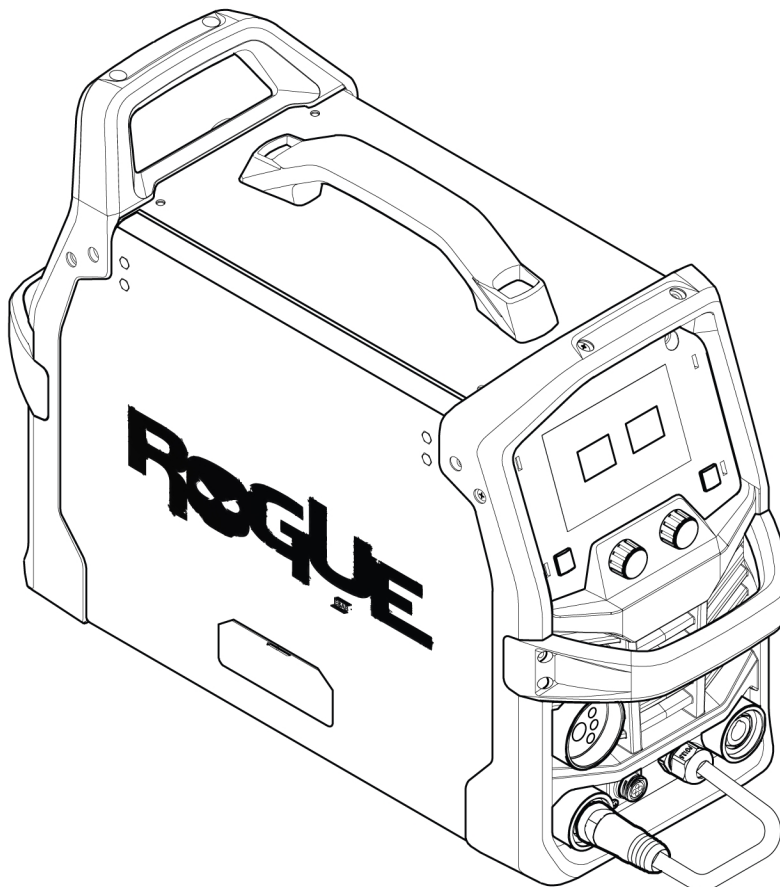
Az alkatrészlistát külön dokumentum tartalmazza, amely letölthető az internetről: www.esab.com

FÜGGELÉK

KAPCSOLÁSI RAJZ





RENDELÉSI SZÁM

Ordering number	Denomination	Type	Notes
0700 301 091	Power source with wire feeder	Rogue EM 180	EU
0447 979 *	Instruction manual	Rogue EM 180	

A kézikönyv dokumentumszámának három utolsó számjegye a kézikönyv verzióját mutatja. Ezért itt * szimbólummal helyettesítjük azokat. Győződjön meg arról, hogy a termékhez tartozó sorozatszámú kézikönyvet használja, lásd a kézikönyv első oldalát.

A műszaki dokumentáció a következő oldalon érhető el: www.esab.com.

KOPÓ ALKATRÉSZEK

Rendelési szám	Megnevezés	Huzalméretek
	Hajtógörgők	
0367 556 001	Adagológörgő V-hez	0,6 és 0,8 mm
0367 556 002	Adagolás görgő V-horony	0,8/1,0 mm
0367 556 003	Adagológörgő V-horony	1,0 és 1,2
0367 556 004	Adagolás görgő, U-horony	1,0/1,2 mm
0349 312 497	Hajtógörgő, recézett VK-horony	
0558 102 928	Vezető, bemenet, vezeték	
0558 102 929	Vezető, kimenet, vezeték	
0558 102 930	Kulcs, tengely, motor, hajtás	

TARTOZÉKOK

0460 330 880	Kocsi , kétkerekű, hengeres tartóval
0700 025 220	MXL 201 , Euro csatlakozás, 3 m
0700 025 221	MXL 201 , Euro csatlakozás, 4 m
0349 312 105	Gáztömlő , 4,5 m
0700 006 901	Munkadarab-földelőkapocs vezetékészlet , 3 m, 16 mm ² , 35-50 OKC
0700 006 900	Elektródatartó vezetékészlet , 3 m, 16 mm ² , 35-50 OKC
0700 500 084	MMA 4 , távvezérlő, 10 m
W4014450	TIG lábvezérlő , 4,5 m, 8 tűs csatlakozó



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



A kapcsolattartási adatok a következő oldalon található: <http://esab.com>

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

manuals.esab.com



CE

