

Origo™

TA24 AC/DC



Kezelési utasítások

1 BEVEZETÉS	3
1.1 Hasznos információ a hegesztőkészületről	3
1.2 Vezérlőpanel	4
2 TIG HEGESZTÉS	5
2.1 Beállítások	5
2.2 A szimbólumok és a funkciók magyarázata	6
2.3 Rejtett TIG-funkciók	12
3 MMA HEGESZTÉS	13
3.1 Beállítások	13
3.2 A szimbólumok és a funkciók magyarázata	14
3.3 Rejtett MMA funkciók	15
4 HEGESZTÉSI ADATTÁR	16
5 HIBAKÓDOK	17
5.1 A hibakódok jegyzéke	17
5.2 A hibakódok leírása	17
6 ALKATRÉSZRENDELÉS	18
RENDELÉSI SZÁM	19

1 BEVEZETÉS

Az útmutató a **TA24 AC/DC** vezérlőpanel használatát ismerteti.

A működésre vonatkozó általános információt megtalálja az áramforrás kezelési utasításában.



Bekapcsolás után a berendezés végrehajtja a LED-ek és a kijelző diagnosztikai tesztjét, a program verziószáma megjelenik a kijelzőn; ebben a példában a program verziószáma 0.18.

MEGJEGYZÉS! Attól függően, hogy melyik termékhez van telepítve, a panel funkcióiban előfordulhatnak eltérések.

A használati útmutató más nyelveken letölthető erről a honlapról: www.esab.com.

1.1 Hasznos információ a hegesztőkészülékről

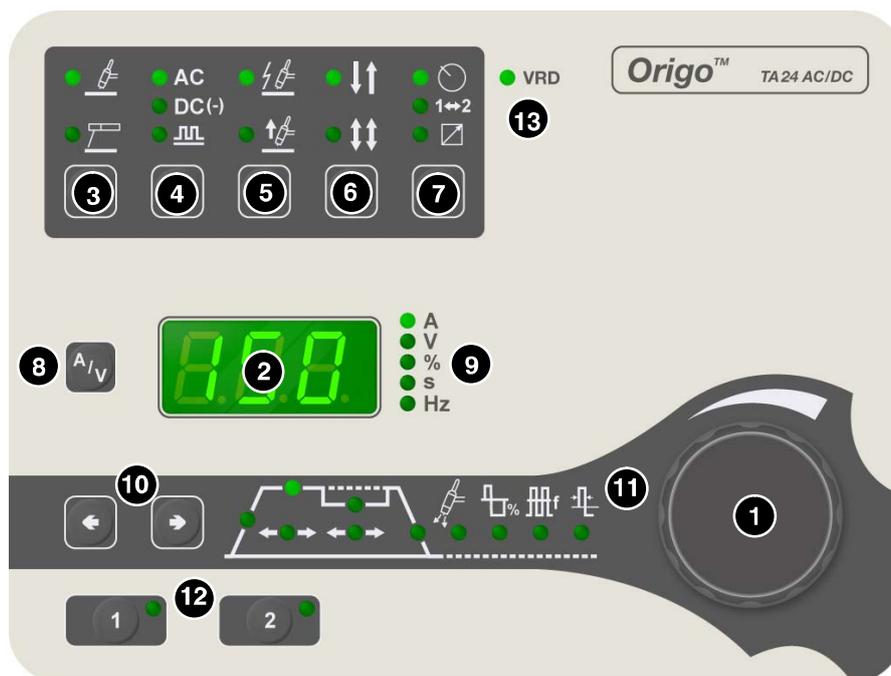
Az áramforrás TIG (True AC rating) funkcióval rendelkezik.

A "True AC rating" azt jelenti, hogy az átlagos áramfelvétel akkor is fenntartható, ha változások következnek be a hegesztő áramkör induktanciájában és ellenállásában. Ez az aktív folyamatvezérlésnek köszönhető, amely kompenzálja a hegesztő áramkör induktanciáját.

A folyamat úgy van optimalizálva, hogy az ív energája megfeleljen a váltakozó áram (AC) esetén választott, beállított hegesztőáramnak. A folyamatoptimalizálás általában azt eredményezi, hogy hegesztő áramkörben jelentkező csökkentett veszteségeknek köszönhetően a hegesztés alacsonyabb beállított áramérték mellett is lehetséges (a korábbi áramforrásokhoz képest).

A lehető legjobb oxidfelbontás és a volfrám elektróda hosszú élettartama érdekében AC TIG esetén negatív AC-egyensúlyt javaslunk (-70%), amely szállításkor alapbeállítás. AC TIG esetén lehetőség van a hegfürdő csökkentésére a hőcsere, valamint az AC-egyensúly csökkentésével. A minimális AC-egyensúly értéke -50%; az ajánlott áramtartományokat lásd az 1-3. táblázatban a 9. oldalon. Ez elsődlegesen a gyengébb/vékonyabb anyagok hegesztését teszi lehetővé.

1.2 Vezérlőpanel



1 Adatbeállító gomb (áram, feszültség, százalék, másodperc vagy frekvencia)

2 Kijelző

3 Választható hegesztési módszer: TIG  vagy MMA 

4 Gomb TIG-hegesztés választásához:

- Váltakozó árammal [AC]
- Egyenárammal [DC] –
- Egyenárammal [DC] – impulzusos

Gomb MMA-hegesztés választásához:

- Váltakozó árammal [AC]
- Egyenárammal [DC] –
- Egyenárammal [DC] +

5 Választható HF-indítás  vagy LiftArc™ 

6 Választható: 2-ütem  vagy 4-ütem 

7 Beállítás a panelről , programváltás a hegesztőpisztoly indítókapcsolójával

1↔2 vagy távirányító csatlakoztatása 

- 8** A mért érték - áramerősség (A) és feszültség (V) - kijelzése hegesztés közben
- 9** A kijelzőn megjelenített paraméter jelzése (áram, feszültség, százalék, másodperc vagy frekvencia)
- 10** Választható beállító paraméter
- 11** A választott beállító paraméter jelzése, lásd a következő oldalt: 7
- 12** A hegesztési adatokat tároló memória gombjai, lásd a következő oldalt: 16
- 13** Jelzi, hogy a VRD-funkció (csökkentett üresjárási feszültség) aktív vagy inaktív.
MEGJEGYZÉS! A VRD-funkció azoknak az áramforrásoknak az esetében működik, ahol a funkció telepítve van.

V ívfeszültség és A hegesztőáram mellett a mért érték a kijelzőn egy számtani átlagérték = korrigált átlagérték.

2 TIG HEGESZTÉS

2.1 Beállítások

TIG impulzusos váltakozó áram/egyenáram nélkül és TIG impulzusos egyenárammal

Funkció	Beállítási tartomány	Alapérték
HF/LiftArc™ ¹⁾	HF vagy LiftArc™	LiftArc™
2/4 ütem ¹⁾	2 ütem vagy 4 ütem	2 ütem
Előzetes gázáram ideje ²⁾	0-5 másodperc	0,5 másodperc
Áramfelfutás	0-10 másodperc	0,0 másodperc
Áramlefutás	0-10 másodperc	1,0 másodperc
Utólagos gázáramlás ideje	0-25 másodperc	5,0 másodperc
Áram	4 A - max ³⁾	60 A
Aktív panel	KI vagy BE	BE
A működtető kapcsoló adatainak módosítása	KI vagy BE	KI
Távvezérlő egység	KI vagy BE	KI
Min. áram ²⁾	0 - 99%	0%
VRD	-	-

¹⁾ Ezeket a funkciókat addig nem lehet megváltoztatni, ameddig a hegesztés folyik.

²⁾ Ezek a funkciók rejtett TIG-funkciók; lásd a leírást, 2.3 pont.

³⁾ A beállítási tartomány az alkalmazott áramforrástól függ.

TIG váltakozó árammal

Funkció	Beállítási tartomány	Alapérték
Egyensúlyi beállítás	50 - 98% *	50 %
Frekvencia beállítás	10 - 152 Hz	65 Hz
Elektróda-előmelegítés		
Automatikus ²⁾	80 - 120 ms	-
manuális	15 - 100 ms	-

^{*)} Frekvencia-beállítástól függően

²⁾ Ezek a funkciók rejtett TIG-funkciók; lásd a leírást, 2.3 pont.

TIG impulzusos egyenárammal

Funkció	Beállítási tartomány	Alapérték
Impulzusáram	4 A - max ³⁾	60 A
Impulzusidő	0,01-2,5 másodperc	1,0 másodperc
Mikroimpulzus ²⁾	0,001-0,250 másodperc	
Alapáram	4 A - max ³⁾	20 A
Alapáramidő	0,01-2,5 másodperc	1,0 másodperc
Mikroimpulzus ²⁾	0,001-0,250 másodperc	

²⁾ Ezek a funkciók rejtett TIG-funkciók; lásd a leírást, 2.3 pont.

³⁾ A beállítási tartomány az alkalmazott áramforrástól függ.

2.2 A szimbólumok és a funkciók magyarázata



TIG-hegesztés

TIG-hegesztés során a nem olvadó volfrám elektródával húzott ívvel megömlesztik a munkadarabot. Az ömledéket és az elektródát védőgáz veszi körül.

AC Váltóáram

A váltóáram előnyei közé tartozik a mágneses ívkifúvódás kisebb veszélye és alumínium hegesztése közben a jó oxidlebontási kapacitás.

DC(+) Direkt áram

MMA hegesztés fordított polaritással (- az elektródához).

Az erősebb áram mélyebb beolvadást, nagyobb hegfüldőt eredményez.

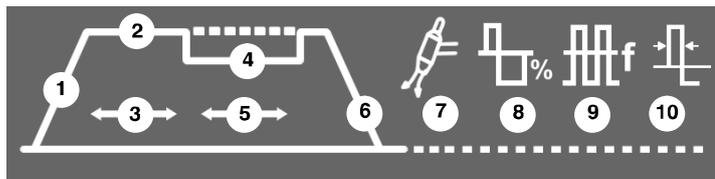


Impulzus áram

Az impulzus a hegesztési ömledék dermedési folyamatának jobb kontrollját szolgálja. Az impulzusfrekvencia olyan alacsonyra van beállítva, hogy az olvadéknak legyen ideje két impulzus között legalább részben megszilárdulni. Az impulzus beállításához négy paraméter szükséges: az impulzusáram, az impulzusidő, az alapáram és a alapáram időtartam.

A paraméterek beállítása

1. Felfutás
2. Hegesztőáram
3. Impulzusidő
4. Alapáram
5. Alapáramidő
6. Áramlefutás
7. Utólagos gázáramlás ideje
8. Egyensúly
9. Frekvencia
10. Elektróda-előmelegítés

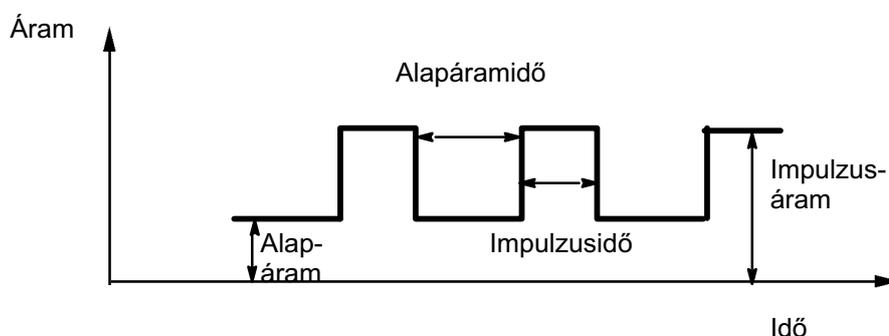


Fel futás "Slope up"

A felfutási funkció azt jelenti, hogy amikor TIG-hegesztéssel ívet húznak, az áramerősség lassan emelkedik a beállított értékre. Ezzel az elektróda kevésbé melegszik fel, és lehetőséget teremt a hegesztőnek arra, hogy az elektródát megfelelően pozicionálja, mielőtt a beállított áramerősséget elérné.

Impulzusáram

Impulzusáram esetén a két áramerősség közül a magasabb.



Impulzusos TIG-hegesztés

Impulzusidő

Az az idő, ameddig az impulzusidő alatt az impulzusáram *hat*.

Alapáram

Impulzusáram esetén a két áramerősség közül az alacsonyabb.

Alapáramidő

Az alapáramidő az impulzusáram idejével együtt kiadja az impulzus időszakot.

Lefutás "Slope down"

A TIG-hegesztés során lefutást alkalmaznak, ami révén az áramerősség meghatározott idő alatt, lassan csökken, hogy elkerülhető legyen a kráterek és/vagy a repedések kialakulása a hegesztés befejezésekor.

Gáz utánáramlás

Ez szabályozza azt az időt, ami után a védőgáz még kiáramlik az ív kioltását

 **Egyensúly**

Váltóárammal (AC) végzett hegesztés során a pozitív (+) és negatív (-) elektróda félhullámok egyensúlyának beállítása.

Az alacsonyabb egyensúlyi érték nagyobb hőt eredményez az elektródán és jobb lesz a munkadarabon az oxidlebontás.

A magasabb egyensúly nagyobb hőt eredményez a munkadarabot és jobb penetrációt.

 **Frekvencia**

Az alacsonyabb frekvencia (váltóáram esetén) több hőt közvetít a munkadarabhoz és szélesebb olvadékot eredményez.

A magasabb frekvencia keskenyebb ívet eredményez nagyobb íverővel (keskenyebb olvadékkal).

 **HF**

A HF funkció révén úgy lehet ívet húzni, hogy az elektródát közelítik a munkadarabhoz, amelynek a hegye nem érintkezik a munkadarabbal.

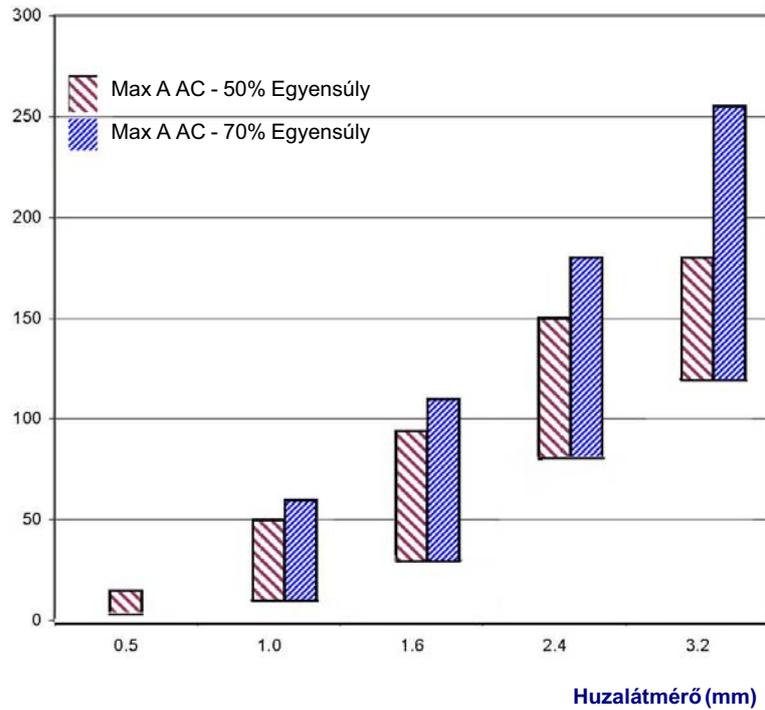
 **Az elektróda automatikus előmelegítése váltakozó árammal.**

Az előmelegítő funkció azt a célt szolgálja, hogy kiegyensúlyozott módon stabil ívet és biztonságos indítást biztosítson. Az elektróda előmelegítés idejét a beállított hegesztőáramhoz képest előre programozott idő vezérli. Lehetőség van az automatikus előmelegítés finombeállítására az elektróda-áramtartományszélső értékeinél; az ajánlott áramtartományt lásd lent.

Az előmelegítés beállítási tartománya 80-120 ms, ahol 100 ms az alapértéknek (szállításkori érték) felel meg.

A WP elektróda áramtartományai (tisza volfrám)

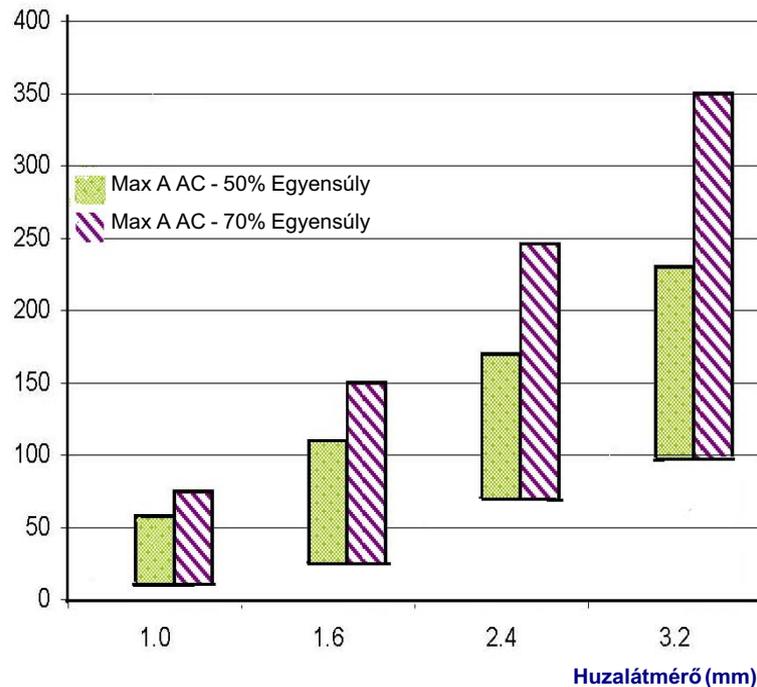
A hegesztőáram



1. táblázat – WP = zöld elektródához ajánlott áramtartományok
Szinkódolás és az osztályok elnevezése az ISO 6848:2004 szabvány szerint

A WC20 (WCe2) elektróda áramtartományai

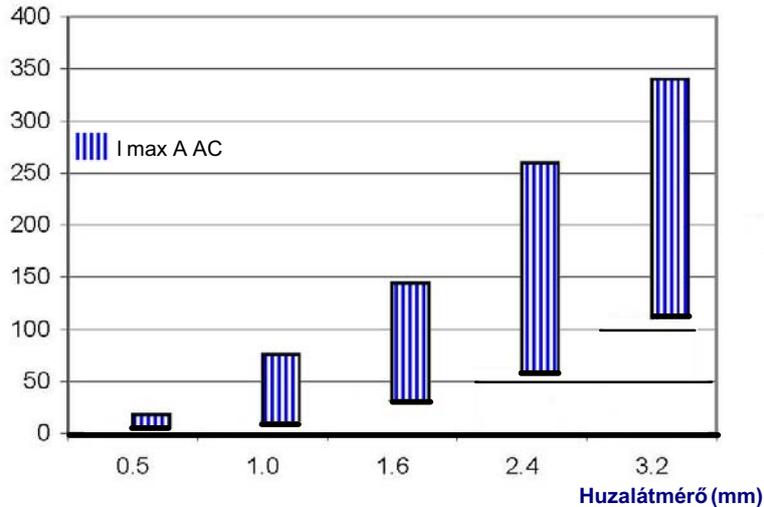
A hegesztőáram



2. táblázat – WC20 = szürke elektródához ajánlott áramtartományok
Szinkódolás és az osztályok elnevezése az ISO 6848:2004 szabvány szerint

Áramtartományok a WLa 15/Gold Plus elektródához (70% AC Egyensúly)

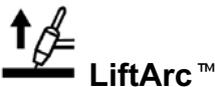
Hegesztőáram A



3. táblázat – WLa15 = arany elektródához ajánlott áramtartományok
Szinkódolás és az osztályok elnevezése az ISO 6848:2004 szabvány szerint

Az elektróda automatikus előmelegítésének kikapcsolása

A rejtett TIG funkciókban (lásd 2.3 pont) az automatikus előmelegítés kikapcsolása különleges esetekben szükséges módosítás esetén **15-100 másodperc** között kézzel állítható be. Automatikus beállításról kézi beállításra való átálláskor az előmelegítésre korábban automatikusan meghatározott érték használható és a gombbal kiválasztható a preferált érték.

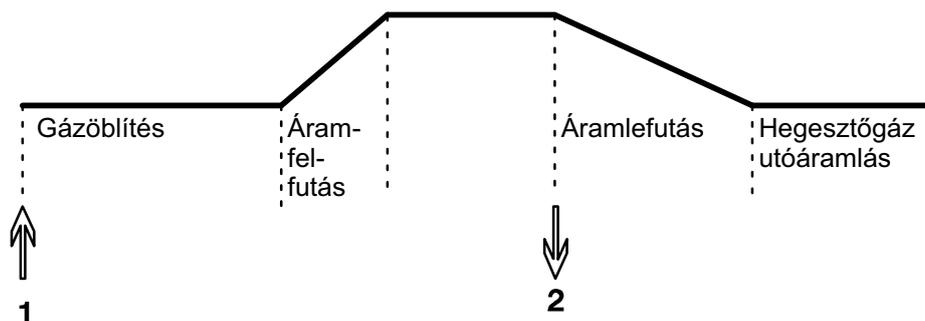


A LiftArc™ funkcióval úgy lehet ívet húzni, hogy az elektródát először hozzáérintik a munkadarabhoz, majd elemelik attól.



Ívhúzás a LiftArc™ funkcióval. 1. lépés: Érintse hozzá az elektródát a munkadarabhoz. 2. lépés: Nyomja meg a működtető kapcsolót: megindul a kis áramerősségű áram. 3. lépés: A hegesztő elemeli az elektródát a munkadarabtól: ívet húz és az áram automatikusan a beállított értékre nő.

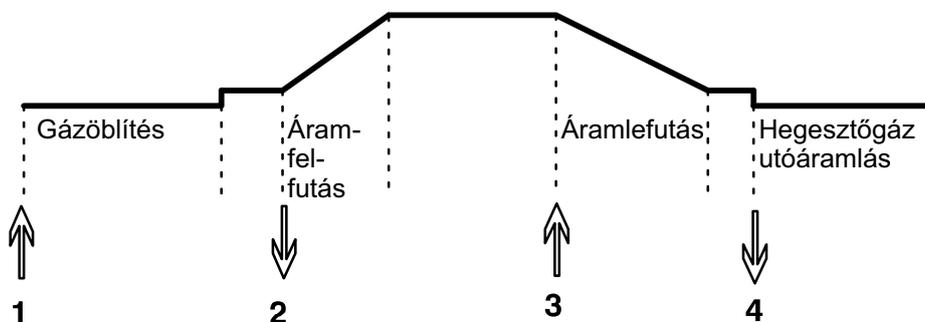
↓ ↑ 2 ütem



A hegesztőpisztoly 2-ütemű vezérlése során használt funkciók.

Kétütemű vezérlési módban a TIG-pisztoly kapcsolójának (1) megnyomásával megindul a védőgáz előáramlás (amennyiben alkalmazzák) és ívet húznak. Az áram a beállított értékre nő (az áramfelfutás funkció által szabályozottan, amennyiben működik). A működtető kapcsoló (2) elengedésével csökken az áram (megindul az áramlefutás, amennyiben működik) és kioltja az ívet. Ezt követi a gáz utóáramlás, amennyiben működik.

↕ ↕ 4 ütem



A hegesztőpisztoly 4-ütemű vezérlése során használt funkciók.

Négyütemű vezérlési módban a működtető kapcsoló (1) megnyomásával megindul a védőgáz előáramlás (amennyiben alkalmazzák). Az előzetes gázáram idejének lejártá után az áram a pilotáram szintjére emelkedik (néhány amperig) és ívet húznak. A pisztoly működtető kapcsolójának elengedésével (2) az áram a beállított értéket veszi fel (a felfutási funkció által szabályozottan, amennyiben működik). A működtető kapcsoló újbóli megnyomásakor (3) az áram visszaáll a próbaszintre (vagy megkezdődik az áramlefutás, amennyiben működik). Amikor a működtető kapcsolót ismét eleresztik (4), az ív kialszik, és utólagos gázáram keletkezik.



Aktív panel

A beállításokat a vezérlőpanelről végzik.



A működtető kapcsoló adatainak módosítása

Ez a funkció a működtető kapcsoló kétszeri megnyomásával lehetővé teszi a különböző hegesztési adattárak közötti váltást.

Csak a TIG-hegesztésre vonatkozik.



Távvezérlő-egység

A beállításokat a távvezérlő egységről végzik.

A távvezérlő egységet bekapcsolás előtt csatlakoztatni kell a gépen a távvezérlő egység számára kialakított csatlakozóhoz. Ha a távvezérlő egység aktív, a panel inaktív.



VRD (Voltage Reducing Device)

A VRD-funkció biztosítja, hogy az üresjárási feszültség ne haladja meg a 35 V-t, amikor nem végeznek hegesztést. Ezt a világító VRD LED jelzi.

A VRD-funkció blokkolódik, amikor a rendszer érzékeli, hogy megkezdődött a hegesztés.

Ha a VRD-funkció aktiválva van, és az üresjárási feszültség meghaladja a 35 V-os határt, ezt a kijelzőn látható hibaüzenet (16) jelzi; a hegesztés nem kezdhető meg, amíg a hibaüzenet látható.

Más áramforrások esetében e funkció aktiválásához vegye fel a kapcsolatot egy engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikussal.

2.3 Rejtett TIG-funkciók

A vezérlőpanel rejtett funkciókkal is rendelkezik.



E funkciók eléréséhez nyomja 5 másodpercig a  gombot. A kijelzőn egy betű és egy érték jelenik meg. A jobb gomb megnyomásával válassza ki a funkciót. A gombbal módosíthatja a kiválasztott funkció értékét.



A rejtett funkciókból való kilépéshez 5 másodpercig nyomja a  gombot.

Funkció	Beállítások
A = hegesztőgáz előáramlás	0-5 másodperc
I = min. áram	0 - 99%
L = automatikus indító impulzus/elektróda előmelegítés	0 = KI; 1 = BE
P = indító impulzus	szállításkori érték 70 A 60 A beállításnál
b = mikroimpulzus (csak egyenáramnál [DC])	0 = KI; 1 = BE



Gáz előáramlás

Ez szabályozza azt az időt, ami alatt a védőgáz már kiáramlik még az ívhúzást megelőzően.

Min. áram

A távvezérlő egységnél a min. áram beállításához használandó.

Ha a max. áram 100 A, és a min. áramnak 50 A-nak kell lennie, a rejtett min. áram funkciót 50%-ra kell beállítani. Ha a max. áram 100 A, és a min. áramnak 90 A-nak kell lennie, a min. áram funkciót 90%-ra kell beállítani.

Ez a funkció akkor is alkalmazható, amikor az alapáramot impulzusos TIG-hegesztéshez állítják be.

Elektróda-előmelegítés

Az automatikus indító impulzus/elektróda előmelegítés funkcióban (**L**) az elektróda előmelegítés csak AC (váltakozó áram) esetén kapcsol be. Ez a funkció arra szolgál, hogy gyorsan stabil ívet érjünk el, és az előmelegítés meghosszabbítja az elektróda hasznos élettartamát.

Indító impulzus

MEGJEGYZÉS! A manuális indító impulzus (**P**) aktiválásához a funkciót (**L**) először ki kell kapcsolni a rejtett funkciók között; ehhez válassza: (**0 = KI**).

Az indító impulzus biztonságos, szabályozott indulást eredményez, kiegyensúlyozott, és hozzá van igazítva az elektróda átmérőjéhez és a beállított hegesztőáramhoz.

Mikroimpulzus

A mikroimpulzus választásához a berendezésen az impulzusáram funkciót kell

beállítani . Az impulzusidő és az alapáram értéke rendszerint 0,01-2,50 másodperc. A mikroimpulzus használatával az idő 0,001 másodpercre csökkenthető. Amikor a mikroimpulzus funkció aktív, a 0,25 másodpercnél rövidebb időtartam a tizedesvessző nélkül jelenítődik meg.

3 MMA HEGESZTÉS

3.1 Beállítások

Funkció	Beállítási tartomány	Alapérték
Áram	16 A - max ¹⁾	100 A
Melegindítás ²⁾	0 - 99	0
Arc force ²⁾	0 - 99	5
Cseppentő hegesztés ²⁾	0=KI vagy 1=BE	KI
Hegesztés szabályozó ²⁾	1=ArcPlus™ II vagy 0=ArcPlus™	1
Aktív panel	KI vagy BE	BE
Távvezérlő egység	KI vagy BE	KI
Min. áram ²⁾	0 - 99%	0%
VRD	-	-

¹⁾ A beállítási tartomány az alkalmazott áramforrástól függ.

²⁾ Ezek a funkciók rejtett funkciók; lásd a leírást, 3.3 pont.

3.2 A szimbólumok és a funkciók magyarázata



MMA hegesztés

Az MMA hegesztést bevonatos elektródával végzett hegesztésnek is lehet nevezni. Az ívhúzás megolvasztja az elektródát, annak bevonata védő salakréteget képez.

MMA-hegesztés során fordított polaritással is lehetséges a hegesztés anélkül, hogy a át kellene kötni a hegesztő kábeleket az áramforráson.

Válassza az MMA-hegesztést  majd nyomja meg a **4** gombot.

- AC, váltakozó áram esetén
- DC (-), egyenáram esetén, az elektróda negatív polaritása mellett
- A LED nem világít egyenáram esetén az elektróda pozitív polaritása mellett.

AC Váltóáram

A váltóáram előnyei közé tartozik a mágneses ívkifúvódás kisebb veszélye és alumínium hegesztése közben a jó oxidlebontási kapacitás.

DC(+) Direkt áram

MMA hegesztés fordított polaritással (- az elektródához).

Az erősebb áram mélyebb beolvadást, nagyobb hegfürdőt eredményez.



Aktív panel

A beállításokat a vezérlőpanelről végzik.



Távvezérlő-egység

A beállításokat a távvezérlő egységről végzik.

A távvezérlő egységet bekapcsolás előtt csatlakoztatni kell a gépen a távvezérlő egység számára kialakított csatlakozóhoz. Ha a távvezérlő egység aktív, a panel inaktív.



VRD (Voltage Reducing Device)

A VRD-funkció biztosítja, hogy az üresjárású feszültség ne haladja meg a 35 V-t, amikor nem végeznek hegesztést. Ezt a világító VRD LED jelzi.

A VRD-funkció blokkolódik, amikor a rendszer érzékeli, hogy megkezdődött a hegesztés.

Ha a VRD-funkció aktiválva van, és az üresjárású feszültség meghaladja a 35 V-os határt, ezt a kijelzőn látható hibaüzenet (16) jelzi; a hegesztés nem kezdhető meg, amíg a hibaüzenet látható.

Más áramforrások esetében e funkció aktiválásához vegye fel a kapcsolatot egy engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikussal.

3.3 Rejtett MMA funkciók

A vezérlőpanel rejtett funkciókkal is rendelkezik.



E funkciók eléréséhez nyomja 5 másodpercig a  gombot. A kijelzőn egy betű és egy érték jelenik meg. A jobb gomb megnyomásával válassza ki a funkciót. A gombbal módosíthatja a kiválasztott funkció értékét.



A rejtett funkciókból való kilépéshez 5 másodpercig nyomja a  gombot.

Funkció	Beállítások
C = Arc force	0 - 99%
d = cseppentő hegesztés	0 = KI; 1 = BE
F = a nyomásszabályozó típusa	1 = ArcPlus™ II 0 = ArcPlus™
H = Melegindítás	0 - 99%
I = min áram	0 - 99%



Arc force

Az ív erőssége fontos annak meghatározásában, hogy az áram hogyan változik az ívhossz változásának hatására. Kisebb érték esetén nyugodtabb, kevesebb anyagot kifröcskölő ív keletkezik.

Drop hegesztés

Cseppentő hegesztés rozsdamentes elektródákkal való hegesztéskor alkalmazható. E technika alkalmazása esetén az ívet felváltva gyűjtják és kioltják, hogy jobban lehessen szabályozni a hegfürdő hőmérsékletét. Csak kismértékben kell felemelni az elektródát, hogy az ív kialudjon.

Hegesztés szabályozó

A hegesztés szabályozó olyan új típusú szabályozó eszköz, amellyel intenzívebb, koncentráltabb és nyugodtabb ív hozható létre. Rövidzárlat után gyorsabb a helyreállítás, ami csökkenti annak a kockázatát, hogy az elektróda hozzátapadjon a fémhez.

- Bázikus elektródához az ArcPlus™ (0)-t javasoljuk.
- Rutil és cellulóz elektródához az ArcPlus™ II (1)-et javasoljuk.



Melegindítás "Hot start"

A melegindítás a hegesztés megkezdésekor szabályozható időtartamig megnöveli a hegesztőáramot, ezáltal csökkentve a varratkezésénél a gyenge hegesztés veszélyét.

Min. áram

A távvezérlő egységnél a min. áram beállításához használandó.

Ha a max. áram 100 A, és a min. áramnak 50 A-nak kell lennie, a rejtett min. áram funkciót 50%-ra kell beállítani.

Ha a max. áram 100 A, és a min. áramnak 90 A-nak kell lennie, a min. áram funkciót 90%-ra kell beállítani.

4 HEGESZTÉSI ADATTÁR

A vezérlőpanel memóriájában kétféle hegesztőadat-program tárolható.

Nyomja 5 másodpercig a  vagy a  gombot, hogy tárolja a hegesztési adatokat a memóriában. A hegesztési adatok tárolása akkor valósul meg, amikor a zöld kijelző villogni kezd.

A különböző hegesztőadat-memóriák között a  vagy a  gombbal lehet váltani.

A hegesztési adattár rendelkezik akkumulátorral is, hogy a beállítások akkor se vesszenek el, ha a gépet kikapcsolják.

5 HIBAKÓDOK

A hibakód azt jelzi, hogy valamilyen hiba keletkezett a berendezésben. A kijelzőn egy E betű jelenik meg, amit a hibakód számjele követ.

Az egység száma is látható, hogy jelezze, melyik egységben keletkezett a hiba.

A hibakódok és az egységek számai külön jelennek meg.

Ha egyszerre több hibát érzékelnek, csak az utoljára előforduló hiba kódja jelenik meg. A hibajelzést azzal törölheti a kijelzőről, ha megnyomja bármelyik funkcióbillentyűt vagy elfordítja a gombot.

MEGJEGYZÉS! Ha a távvezérlő egység aktiválva van, a hibajelzés megszüntetéséhez a  megnyomásával kapcsolhatja ki azt.

5.1 A hibakódok jegyzéke

U 0 = hegesztési adatokat tartalmazó egység **U 2** = áramforrás **U 5** = váltakozó áramú egység

U 1 = hűtőegység **U 4** = távvezérlő egység

5.2 A hibakódok leírása

Az alábbiakban azokat a hibakódokat ismertetjük, amelyeket a felhasználók saját maguk is megszüntethetnek. Ha más kód jelenik meg, hívja a szerviztechnikust.

Hiba-kód	Leírás
E 5	Az egyenáramú középfeszültség a határértékeken kívül van. A hálózati feszültség túl magas, vagy túl alacsony. A túl magas feszültség kiváltó oka lehet a villamos hálózat erős feszültségingadozása, vagy a túl gyenge tápáram (a tápáram magas induktanciája). A túl alacsony feszültség kiváltója lehet egy hiányzó fázis. Intézkedés: Hívja a szerviztechnikust.
E 6	Magas hőmérséklet A hővédő megszakító működésbe lépett. Az aktuális hegesztési folyamat leáll és a hőmérséklet csökkenéséig nem lehet újraindítani. Intézkedés: Ellenőrizze, hogy a hűtőlevegő bemeneti vagy kimeneti nyílásai szennyeződés miatt nincsenek elzáródva vagy eltömődve. Ellenőrizze az alkalmazott b.i.-t, hogy meggyőződjön róla, hogy a berendezés nincs-e túlterhelve.
E 7	Magas hőmérséklet A hővédő megszakító működésbe lépett. Az aktuális hegesztési folyamat leállt és a hőmérséklet csökkenéséig nem lehet újraindítani. Intézkedés: Ellenőrizze, hogy a hűtőlevegő bemeneti vagy kimeneti nyílásai szennyeződés miatt nincsenek elzáródva vagy eltömődve. Ellenőrizze az alkalmazott b.i.-t, hogy meggyőződjön róla, hogy a berendezés nincs-e túlterhelve.
E 12	Kommunikációs hiba (figyelmeztetés) Nem túl súlyos interferencia a CAN-buszon. Intézkedés: Ellenőrizze, hogy nem csatlakoznak-e hibás egységek a CAN-buszhoz. Ellenőrizze a kábeleket. Ha a hiba nem szüntethető meg, hívja a szerviztechnikust.

Hiba-kód	Leírás
E 14	<p>Kommunikációs hiba (busz kikapcsolva) Súlyos interferencia a CAN-buszon. Intézkedés: Ellenőrizze, hogy nem csatlakoznak-e hibás egységek a CAN-buszhoz. Ellenőrizze a kábeleket. Ha a hiba nem szüntethető meg, hívja a szerviztechnikust.</p>
E 16	<p>Magas üresjárási feszültség VRD Az üresjárási feszültség túl magas. Intézkedés: Az egység újraindításához kapcsolja ki a hálózati áramellátást. Ha a hiba nem szüntethető meg, hívja a szerviztechnikust.</p>
E 20	<p>Magas induktancia a hegesztő áramkörben Az áramforrás nem képes a kívánt áram előállítására, mivel a hegesztő áramkörben mért induktancia túl magas. A hibajelzés akkor törölhető, ha az induktancia értéke a hegesztés indításakor kellően alacsony. A hálózati feszültség lekapcsolása is eredményezheti a hibajelzés törlését. Intézkedés: Használjon rövidebb hegesztőkábeleket és ügyeljen rá, hogy a kábelek ne legyenek összegabajodva. Helyezze egymás mellé a hegesztőkábelt és a testkábelt. Ha lehetséges, az induktancia rövidebb ívvel történő hegesztéssel is csökkenthető. Ha a hiba nem szüntethető meg, hívja a szerviztechnikust.</p>
E 29	<p>Nincs hűtővízáramlás Kioldott a vízőr. Az aktuális hegesztési folyamat leállt és az újraindítás blokkolva van. Intézkedés: Ellenőrizze a hűtővízkört és a szivattyút.</p>
E 41	<p>Nincs kapcsolat a hűtőegységgel Nincs összeköttetés a hegesztési adatokat tartalmazó egység és a hűtőegység között. A hegesztés folyamata leáll. Intézkedés: Ellenőrizze a kábeleket. Ha a hiba nem szüntethető meg, hívja a szerviztechnikust.</p>

6 ALKATRÉSZRENDELÉS

Pótalkatrészek rendelhetők a legközelebbi ESAB forgalmazótól. Lásd e kiadvány legutolsó oldalát.

TA24 AC/DC

Rendelési szám



Ordering no.	Denomination
0459 773 885	Control panel Origo™ TA24 AC/DC
0459 944 270	Instruction manual SE
0459 944 271	Instruction manual DK
0459 944 272	Instruction manual NO
0459 944 273	Instruction manual FI
0459 944 274	Instruction manual GB
0459 944 275	Instruction manual DE
0459 944 276	Instruction manual FR
0459 944 277	Instruction manual NL
0459 944 278	Instruction manual ES
0459 944 279	Instruction manual IT
0459 944 280	Instruction manual PT
0459 944 281	Instruction manual GR
0459 944 282	Instruction manual PL
0459 944 283	Instruction manual HU
0459 944 284	Instruction manual CZ
0459 944 285	Instruction manual SK
0459 944 286	Instruction manual RU
0459 944 289	Instruction manual EE
0459 944 290	Instruction manual LV
0459 944 291	Instruction manual SI
0459 944 292	Instruction manual LT
0459 839 024	Spare parts list

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at www.esab.com

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

BULGARIA

ESAB Kft Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd

Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

AUSTRALIA

ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel: +61 1300 372 228
Fax: +61 7 3711 2328

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Africa

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting Ltd
Durbanvill 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



www.esab.com

