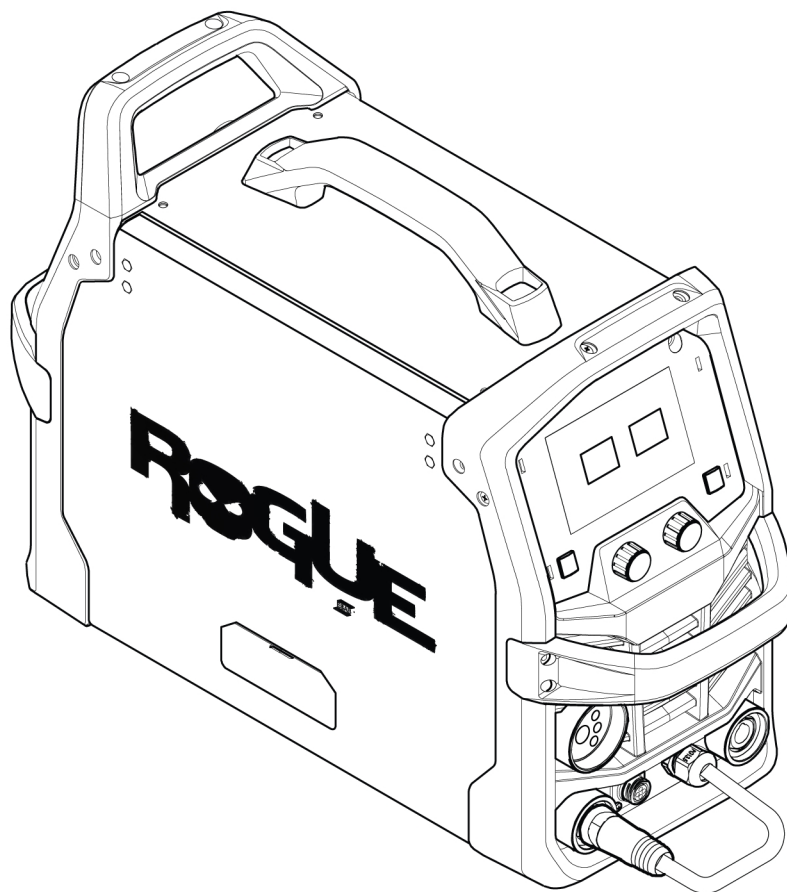


Rogue EM 180



Betriebsanweisung



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 HA438 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

Gothenburg
2024-08-29

Signature

Peter Burchfield
General Manager, Equipment Solutions



1	SICHERHEIT	4
1.1	Bedeutung der Symbole	4
1.2	Sicherheitsvorkehrungen	4
2	EINFÜHRUNG	7
2.1	Ausrüstung	7
3	TECHNISCHE DATEN	8
4	INSTALLATION	10
4.1	Standort	10
4.2	Hebeanweisungen	10
4.3	Netzstromversorgung	11
4.4	Empfohlene Sicherungen und Kabelgrößen	12
5	BETRIEB	13
5.1	Anschlüsse	14
5.2	Kabelanschluss – Schweißen, Rücklauf und Polaritätswechsel	14
5.3	Skizze des Antriebssystems	15
5.4	Anschluss des MXL 201 mit Zentraladapter	15
5.5	Einsetzen und Wechseln des Drahtes	17
5.5.1	Schweißen mit Aluminiumdraht	18
5.5.2	Einbau einer 5-kg-Spule (200 mm)	18
5.5.3	Einbau einer 1-kg-Spule (100 mm)	19
5.6	Einstellung des Drahtvorschubdrucks	19
5.7	Wechseln der Vorschub-/Andruckwalzen	20
5.8	Schutzgas	21
5.9	Einschaltdauer	21
6	BENUTZERSCHNITTSTELLE	22
6.1	Externe Bedienkonsole	22
6.2	Schweißvariablen	23
6.3	Lichtbogendynamik und Auslöserauswahl	23
6.4	Synergic-Bedienkonsole	24
6.5	Schaltfläche für Anschleichen und Gasspülung	24
6.6	Erläuterung der Symbole	25
7	WARTUNG	26
7.1	Routinemäßige Wartung	26
7.2	Wartung der Stromquelle und der Drahtvorschubeinheit	28
7.3	Wartung von Brenner und Leiter	29
8	FEHLERCODES	30
8.1	Beschreibung der Fehlercodes	30
9	FEHLERBEHEBUNG	31
10	ERSATZTEILBESTELLUNG	33
	SCHALTPLAN	34
	BESTELLNUMMERN	36
	VERSCHLEISSTEILE	37
	ZUBEHÖR	38

1 SICHERHEIT

1.1 Bedeutung der Symbole

Bedeutet in diesem Handbuch: „Achtung! Seien Sie vorsichtig!“



GEFAHR!

Weist auf eine unmittelbare Gefahr hin, die unbedingt zu vermeiden ist, da sie andernfalls unmittelbar zu schweren Verletzungen bis hin zum Tod führt.



WARNUNG!

Weist auf eine mögliche Gefahr hin, die zu Verletzungen bis hin zum Tod führen kann.



VORSICHT!

Weist auf eine Gefahr hin, die zu leichten Verletzungen führen kann.



WARNUNG!

Lesen Sie vor der Verwendung die Betriebsanweisung und befolgen Sie alle Kennzeichnungen, die Sicherheitsroutinen des Arbeitgebers und die Sicherheitsdatenblätter (SDBs).



1.2 Sicherheitsvorkehrungen

Nutzer von ESAB-Ausrüstung müssen uneingeschränkt sicherstellen, dass alle Personen, die mit oder in der Nähe der Ausrüstung arbeiten, die geltenden Sicherheitsvorkehrungen einhalten. Die Sicherheitsvorkehrungen müssen den Vorgaben für diesen Ausrüstungstyp entsprechen. Neben den standardmäßigen Bestimmungen für den Arbeitsplatz sind die folgenden Empfehlungen zu beachten.

Alle Arbeiten müssen von ausgebildetem Personal ausgeführt werden, das mit dem Betrieb der Ausrüstung vertraut ist. Ein unsachgemäßer Betrieb der Ausrüstung kann zu Gefahrensituationen führen, die Verletzungen beim Bediener sowie Schäden an der Ausrüstung verursachen können.

1. Alle, die die Ausrüstung nutzen, müssen mit Folgendem vertraut sein:
 - Betrieb,
 - Position der Notausschalter,
 - Funktion,
 - geltende Sicherheitsvorkehrungen,
 - Schweiß- und Schneidvorgänge oder eine andere Verwendung der Ausrüstung.
2. Der Bediener muss Folgendes sicherstellen:
 - Es dürfen sich keine unbefugten Personen im Arbeitsbereich der Ausrüstung aufhalten, wenn diese in Betrieb genommen wird.
 - Beim Zünden des Lichtbogens oder wenn die Ausrüstung in Betrieb genommen wird, dürfen sich keine ungeschützten Personen in der Nähe aufhalten.
3. Das Werkstück:
 - muss für den Verwendungszweck geeignet sein,
 - darf keine Defekte aufweisen.
4. Persönliche Sicherheitsausrüstung:
 - Tragen Sie stets die empfohlene persönliche Sicherheitsausrüstung wie Schutzbrille, feuersichere Kleidung, Schutzhandschuhe.
 - Tragen Sie keine lose sitzende Kleidung oder Schmuckgegenstände wie Schals, Armbänder, Ringe usw., die eingeklemmt werden oder Verbrennungen verursachen können.

5. Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen

- Stellen Sie sicher, dass das Massekabel sicher verbunden ist.
- Arbeiten an Hochspannungsausrüstung **dürfen nur von qualifizierten Elektrikern** ausgeführt werden.
- Geeignete Feuerlöschschrüstung muss deutlich gekennzeichnet und in unmittelbarer Nähe verfügbar sein.
- Schmierung und Wartung **dürfen nicht** ausgeführt werden, wenn die Ausrüstung in Betrieb ist.

Wenn ausgestattet mit einem ESAB-Kühler

Verwenden Sie nur von ESAB zugelassenes Kühlmittel. Die Verwendung eines nicht zugelassenen Kühlmittels kann zu Schäden an der Ausrüstung führen und die Produktsicherheit gefährden. In einem solchen Schadensfall erlöschen sämtliche Garantieverpflichtungen seitens ESAB.

Bestellinformationen finden Sie im Kapitel "ZUBEHÖR" in der Betriebsanweisung.



WARNUNG!

Das Lichtbogenschweißen und Schneiden kann Gefahren für Sie und andere Personen bergen. Ergreifen Sie beim Schweißen und Schneiden entsprechende Vorsichtsmaßnahmen.



Bei ELEKTRISCHEN SCHLÄGEN besteht Lebensgefahr!

- Installieren und erden Sie die Einheit gemäß der Betriebsanleitung.
- Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Elektroden mit bloßen Händen oder nasser Schutzausrüstung.
- Isolieren Sie sich von Erde und Werkstück.
- Sorgen Sie für eine sichere Arbeitsposition.



ELEKTRISCHE UND MAGNETISCHE FELDER – Können gesundheitsgefährdend sein

- Schweißer mit Herzschrittmachern sollten vor dem Schweißen ihren Arzt konsultieren. EMF beeinträchtigen unter Umständen die Funktionsweise einiger Schrittmacher.
- Das Arbeiten in EMF hat möglicherweise andere, bisher unbekannte Auswirkungen auf die Gesundheit.
- Schweißer sollten die folgenden Vorkehrungen treffen, um das Arbeiten in EMF zu minimieren:
 - Positionieren Sie die Elektrode und die Kabel auf derselben Seite Ihres Körpers. Sichern Sie sie wenn möglich mit Klebeband. Stellen Sie sich nicht zwischen die Elektrode und die Kabel. Schlingen Sie den Brenner oder das Betriebskabel niemals um Ihren Körper. Halten Sie die Stromquelle des Schweißgeräts und die Kabel soweit von Ihrem Körper entfernt wie möglich.
 - Schließen Sie das Betriebskabel zum Werkstück so nah wie möglich am geschweißten Bereich an.



RAUCH UND GASE – Können gesundheitsgefährdend sein.

- Wenden Sie Ihr Gesicht vom Schweißrauch ab.
- Verwenden Sie eine Belüftungseinrichtung, eine Absaugeinrichtung am Lichtbogen oder beides, um Dämpfe und Gase aus Ihrem Atembereich und dem allgemeinen Bereich zu entfernen.



LICHTBOGENSTRAHLEN – Können Augenverletzungen verursachen und zu Hautverbrennungen führen.

- Schützen Sie Augen und Körper. Verwenden Sie den korrekten Schweißschirm und die passende Filterlinse. Tragen Sie Schutzkleidung.
- Schützen Sie Umstehende mit geeigneten Schutzscheiben oder Vorhängen.



GERÄUSCHPEGEL – Übermäßige Geräuschpegel können Gehörschäden verursachen.

Schützen Sie Ihre Ohren. Tragen Sie Ohrenschützer oder einen anderen Gehörschutz.



BEWEGLICHE TEILE – Können Verletzungen verursachen

- Achten Sie darauf, dass alle Türen, Verkleidungsteile, Schutzeinrichtungen und Abdeckungen geschlossen und gesichert sind.
- Für Wartungsarbeiten und gegebenenfalls zur Fehlerbehebung darf nur qualifiziertes Personal die Abdeckungen entfernen.



- Halten Sie Hände, Haare, lose Kleidung und Werkzeuge fern von beweglichen Teilen.
- Bringen Sie nach Abschluss der Wartungsarbeiten die Verkleidungsteile und Abdeckungen wieder an, und schließen Sie die Türen, bevor Sie das Gerät starten.



FEUERGEFAHR

- Funken (Schweißspritzer) können Brände auslösen. Sorgen Sie dafür, dass sich in der Nähe des Schweißplatzes keine brennbaren Materialien befinden.
- Verwenden Sie das Gerät nicht an geschlossenen Behältern.



HEISSE OBERFLÄCHE – Teile können brennen

- Berühren Sie Teile nicht mit bloßen Händen.
- Lassen Sie die Ausrüstung vor dem Arbeiten abkühlen.
- Verwenden Sie zum Umgang mit heißen Teilen geeignetes Werkzeug und/oder isolierte Schweißhandschuhe, um Verbrennungen zu vermeiden.



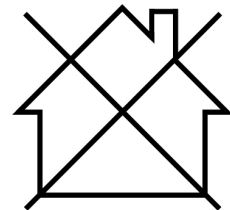
VORSICHT!

Dieses Produkt ist ausschließlich für das Lichtbogenschweißen vorgesehen.



VORSICHT!

Ausrüstung der Klasse A ist nicht für den Einsatz in Wohnumgebungen vorgesehen, wenn eine Stromversorgung über das öffentliche Niederspannungsnetz erfolgt. Aufgrund von Leitungs- und Emissionsstöreinflüssen können in diesen Umgebungen potenzielle Probleme auftreten, wenn es um die Gewährleistung der elektromagnetischen Verträglichkeit von Ausrüstung der Klasse A geht.



HINWEIS!

Entsorgen Sie elektronische Ausrüstung in einer Recyclinganlage!

Gemäß EU-Richtlinie 2012/19/EG zu Elektro- und Elektronikgeräte-Abfall sowie ihrer Umsetzung durch nationale Gesetze muss elektrischer und bzw. oder elektronischer Abfall in einer Recyclinganlage entsorgt werden.

Als für diese Ausrüstung zuständige Person müssen Sie Informationen zu anerkannten Sammelstellen einholen.

Weitere Informationen erhalten Sie von einem ESAB-Händler in Ihrer Nähe.



ESAB bietet ein Sortiment an Schweißzubehör und persönlicher Schutzausrüstung zum Erwerb an. Bestellinformationen erhalten Sie von einem örtlichen ESAB-Händler oder auf unserer Website.

2 EINFÜHRUNG

Das **Rogue EM 180 PRO** ist ein unabhängiges einphasiges Schweißsystem, das für das Schweißverfahren GMAW (MIG) sowie für das MMA-/SMAW-/Stabschweißen geeignet ist.

2.1 Ausrüstung

Im Lieferumfang des Rogue EM 180 PRO sind enthalten:

- Schweißstromquelle
- MXL 201, Euro, 3 m
- Gasschlauch, 4 m
- Kabelsatz Arbeitsklemme, 3 m, 16 mm², 35–50 OKC
- Elektrodenhalter, Handy 200 A, robuste Ausführung, 50 mm OKC, 3 m
- OK AristoRod 12.50 0,8 mm, 1 kg
- Vorschubwalze, 0,6/0,8 mm V
- Vorschubwalze, 0,8/1,0 mm V
- Vorschubwalze, 1,0/1,2 mm VK
- Betriebsanweisung
- Sicherheitshinweis

3 TECHNISCHE DATEN

Rogue EM 180		
Ausgangsspannung	120 V, 1–50/60 Hz	230 V, 1–50/60 Hz
Primärstrom		
I_{max} GMAW – MIG	20 A	23 A
I_{max} SMAW – MMA	19 A	21 A
I_{eff} GMAW – MIG	10 A	11,5 A
I_{eff} SMAW – MMA	9,5 A	11,0 A
Leerlaufleistung im Energiesparmodus	20 W	
Einstellbereich		
GMAW	30 A/15,5 V – 100 A/19 V	30 A/15,5 V – 180 A/23 V
SMAW	10 A/20,4 V – 80 A/23,2 V	10 A/20,4 V – 150 A/26 V
Zulässige Belastung bei GMAW		
25 % ED	100 A/19 V	180 A/23 V
60 % ED	64,5 A/17,2 V	116 A/19,8 V
100 % ED	50 A/16,5 V	90 A/18,5 V
Zulässige Belastung bei SMAW		
25 % ED	80 A/23,2 V	150 A/26 V
60 % ED	52 A/22,1 V	97 A/23,9 V
100 % ED	40 A/21,6 V	75 A/23 V
Leistungsfaktor bei maximalem Strom		
GMAW	0,8	
SMAW	0,8	
Wirkungsgrad bei maximalem Strom		
GMAW	82,7%	
SMAW	82,7%	
Leerlaufspannung U₀ max	78 V	
Betriebstemperatur	-10 bis +40°C (+14 bis 104°F)	
Transporttemperatur	-20 bis +55°C (-4 bis +161°F)	
Konstanter Schalldruck im Leerlauf	<66 dB	
Geschwindigkeitsbereich für den Drahtvorschub	2–16,5 m/min (75–650 Zoll/min)	
Spulengröße	100 mm (4 Zoll) 200 mm (8 Zoll)	
Drahtdurchmesser		
GMAW	0,6–0,8 mm (0,023–0,030 Zoll)	
FCAW	0,8–0,9 mm (0,030–0,035 Zoll)	

	Rogue EM 180
Maximale Materialstärke	
Unlegierter Stahl	24 ga – 0,5–10 mm (3/8 Zoll)
Aluminium	16 ga – 1,5–10 mm (3/8 Zoll)
Abmessungen L x B x H	590 × 220 × 385 mm (23,2 × 8,7 × 15,2 Zoll)
Gewicht	16,2 kg (35,6 lbs)
Schutzart	IP23S
Anwendungsklasse	S

Relative Einschaltdauer (ED)

Als Einschaltdauer gilt der prozentuale Anteil eines 10-min-Zeitraums, in dem ohne Überlastung eine bestimmte Last geschweißt oder geschnitten werden kann. Die Einschaltdauer gilt bei einer Temperatur von 40 °C (104 °F) oder niedriger.

Schutzart

Der **IP**-Code zeigt die Schutzart an, d. h. den Schutzgrad gegenüber einer Durchdringung durch Festkörper oder Wasser.

Mit **IP23S** gekennzeichnete Ausrüstung ist für den Einsatz im Innen- und Außenbereich vorgesehen, sollte jedoch nicht bei Niederschlägen verwendet werden.

Anwendungsklasse

Das Symbol **S** zeigt an, dass die Stromquelle für den Einsatz in Bereichen mit erhöhtem elektrischem Gefahrengrad ausgelegt ist.

4 INSTALLATION

Die Installation darf nur von Fachpersonal ausgeführt werden.



VORSICHT!

Dieses Produkt ist für die industrielle Nutzung vorgesehen. Der Einsatz in einer Wohnumgebung kann Funkstörungen verursachen. Der Benutzer muss entsprechende Vorkehrungen treffen.

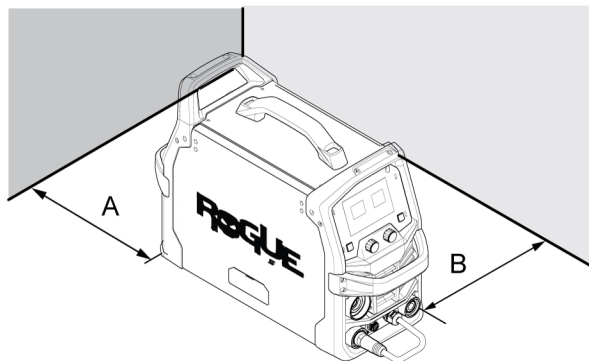


VORSICHT!

Entfernen Sie jegliches Verpackungsmaterial vor der Verwendung. Achten Sie darauf, dass die Lüftungsöffnungen an der Vorder- oder Rückseite der Stromquelle nicht blockiert werden.

4.1 Standort

Stellen Sie die Stromquelle so auf, dass Ein- und Auslassöffnungen für die Kühlluft nicht blockiert werden.

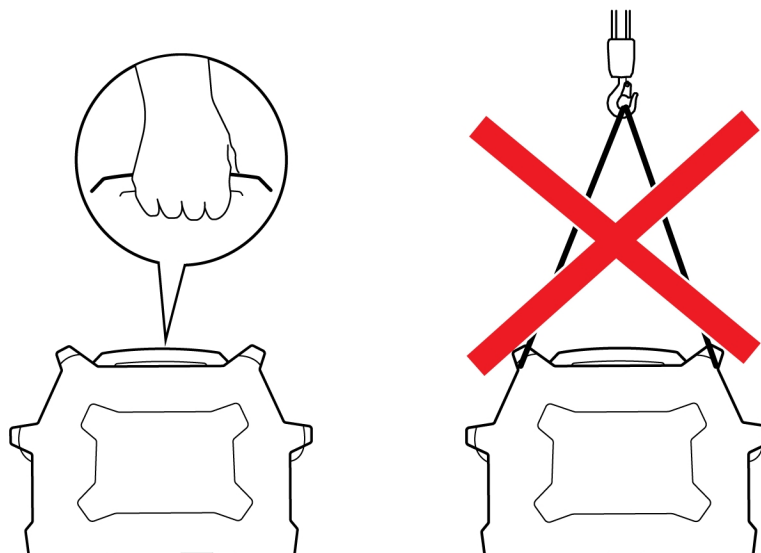


A. Minimum 8 Zoll (200 mm)

B. Minimum 8 Zoll (200 mm)

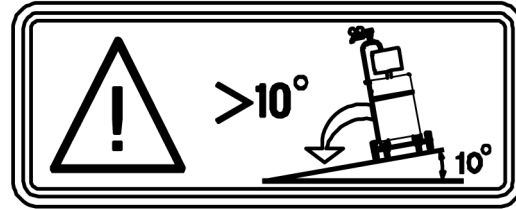
4.2 Hebeanweisungen

Die Stromquelle kann an den Griffen angehoben werden.



**WARNUNG!**

Sichern Sie die Ausrüstung – besonders auf unebenem oder abschüssigem Untergrund.



4.3 Netzstromversorgung

Die Versorgungsspannung sollte 230 V AC \pm 15 % oder 120 V \pm 15 % betragen. Eine zu niedrige Versorgungsspannung kann zu einer unzureichenden Schweißleistung führen. Eine zu hohe Versorgungsspannung führt zu einer Überhitzung und einem möglichen Ausfall der Komponenten. Wenden Sie sich für weitere Informationen bezüglich der Art der verfügbaren Stromversorgung, der Vorgehensweise für einen richtigen Anschluss und der erforderlichen Inspektionen an den örtlichen Stromversorger.

Die Schweißstromquelle muss:

- ordnungsgemäß installiert werden, gegebenenfalls durch einen qualifizierten Elektriker
- entsprechend den lokalen Bestimmungen ordnungsgemäß (elektrisch) geerdet werden
- an einen Stromanschluss mit den korrekten Anschlussdaten und entsprechender Sicherung (siehe Tabelle unten) angeschlossen werden

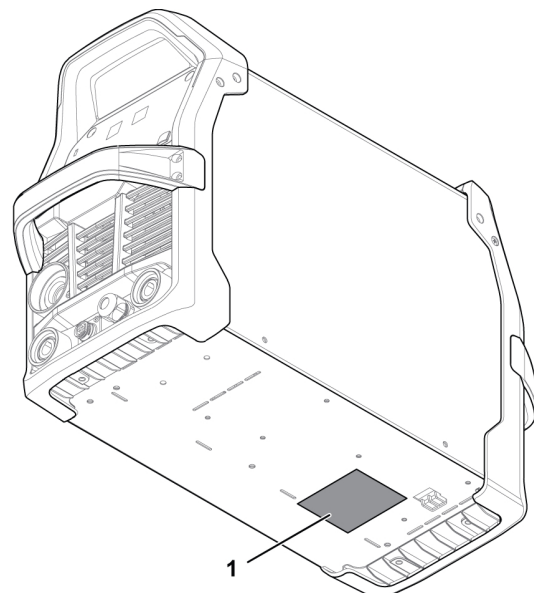
**VORSICHT!**

Trennen Sie die Stromversorgung und verwenden Sie „Verriegelungs-“/„Kennzeichnungs“-Verfahren. Stellen Sie sicher, dass sich der Leistungsschalter in der Position „Offen“ befindet (Verriegelung/Kennzeichnung), BEVOR Sicherungen der Stromversorgung ausgebaut werden. Nur fachkundige Personen dürfen eine Verbindung herstellen bzw. trennen.

**HINWEIS!**

Schließen Sie die Schweißstromquelle gemäß den geltenden lokalen bzw. nationalen Vorschriften an.

1. Kennschild



4.4 Empfohlene Sicherungen und Kabelgrößen



WARNUNG!

Werden die nachfolgenden Empfehlungen zum elektrischen Anschluss nicht beachtet, kann es zu einem elektrischen Schlag oder Brand kommen. Diese Empfehlungen gelten für einen eigenen Abzweigkreis, der für die Nennausgangsleistung und die relative Einschaltdauer der Schweißstromquelle ausgelegt wurde.

Versorgungsspannung	120 V AC	230 V AC
Eingangsstrom bei maximaler Ausgangsleistung	20 A	23 A
Empfohlener Maximalwert für die Sicherung* oder den Trennschalter	25 A	
* Sicherung mit Zeitverzögerung		
Empfohlener Maximalwert der Sicherung des Trennschalters	32,0 A	
Empfohlener Leitungs-Mindestquerschnitt	2,5 mm ² (14 AWG)	
Empfohlene Maximallänge einer Verlängerungsleitung	100 m (325 Fuß)	
Empfohlener Erdleiter-Mindestquerschnitt	2,5 mm ² (14 AWG)	

Versorgung über Generator

Die Stromquelle kann über verschiedene Generatortypen versorgt werden. Einige von diesen erzeugen jedoch möglicherweise keine ausreichende Leistung für den einwandfreien Betrieb der Schweißstromquelle. Generatoren mit automatischer Spannungsregelung (AVR) oder einer gleichwertigen oder besseren Regelung und einer Nennleistung von 7 kW werden empfohlen.

5 BETRIEB

Allgemeine Sicherheitshinweise für den Umgang mit der Ausrüstung werden im Kapitel "SICHERHEIT" in diesem Dokument aufgeführt. Lesen Sie dieses Kapitel, bevor Sie mit der Ausrüstung arbeiten!



WARNUNG!

Rotierende Teile können Verletzungen hervorrufen. Lassen Sie besondere Vorsicht walten.



WARNUNG!

Stromschlag! Werkstück oder Schweißkopf dürfen während des Betriebs nicht berührt werden!



WARNUNG!

Stellen Sie sicher, dass die Seitenabdeckungen beim Betrieb geschlossen sind.



WARNUNG!

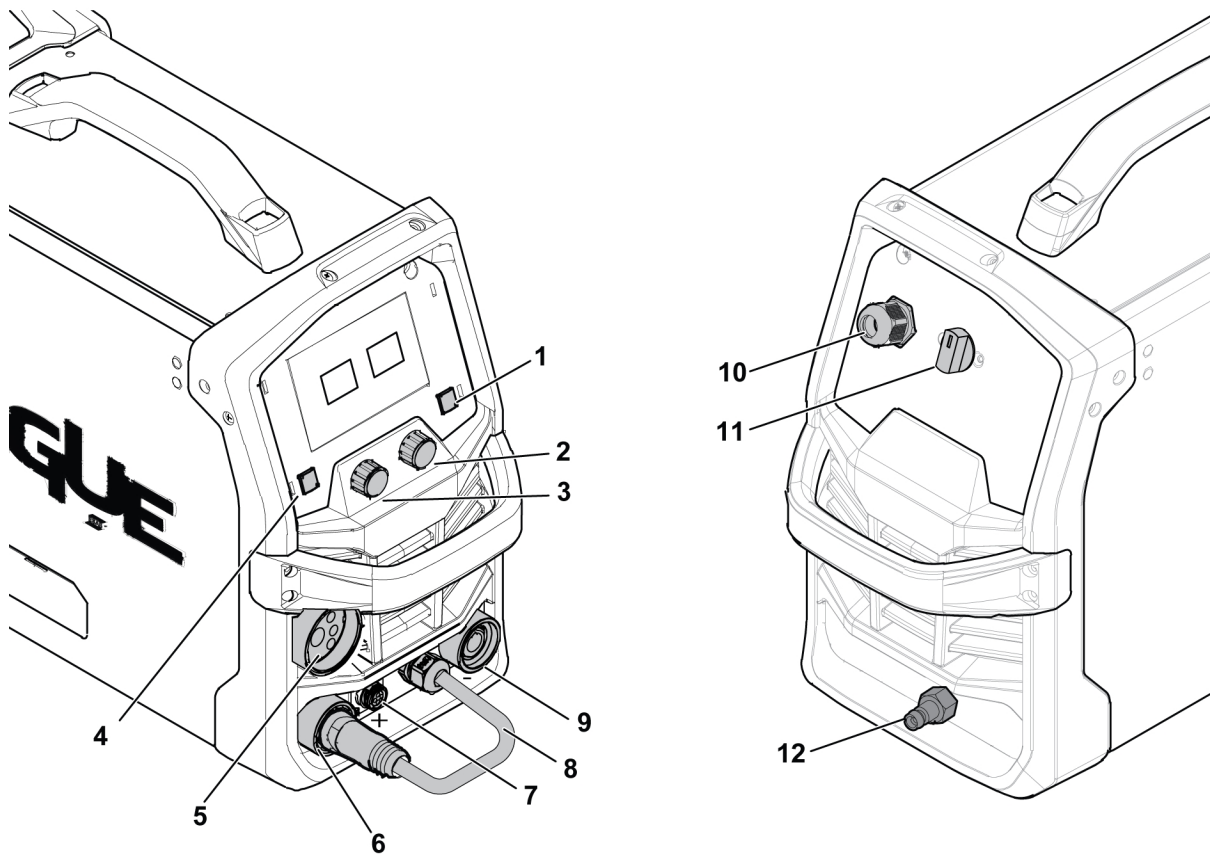
Ziehen Sie die Sicherungsmutter der Spule fest, damit diese nicht von der Nabe rutschen kann.



HINWEIS!

Verwenden Sie beim Transport der Ausrüstung den dafür vorgesehenen Griff. Ziehen Sie niemals an den Kabeln.

5.1 Anschlüsse



- | | |
|--|--|
| 1. Drucktaste – Lichtbogendynamik, Auslösersteuerung | 7. Anschluss für Brennerauslöser und Steuerung des Spulenschweißbrenners |
| 2. Encoder – zur Anpassung der Drahtvorschubgeschwindigkeit und Auswahl von Schweißvariablen | 8. Polaritätswechselkabel |
| 3. Encoder – zur Anpassung der Spannungsregelung und Auswahl von Schweißvariablen | 9. Minuspol der Elektrode [-] |
| 4. Drucktaste als Wahlschalter – Schweißvariablen | 10. Netzanschlusskabel |
| 5. Anschluss von GMAW-Brenner und Spulenschweißbrenner | 11. Netzschalter, EIN/AUS |
| 6. Pluspol der Elektrode [+] | 12. Gaseinlass |

5.2 Kabelanschluss – Schweißen, Rücklauf und Polaritätswechsel

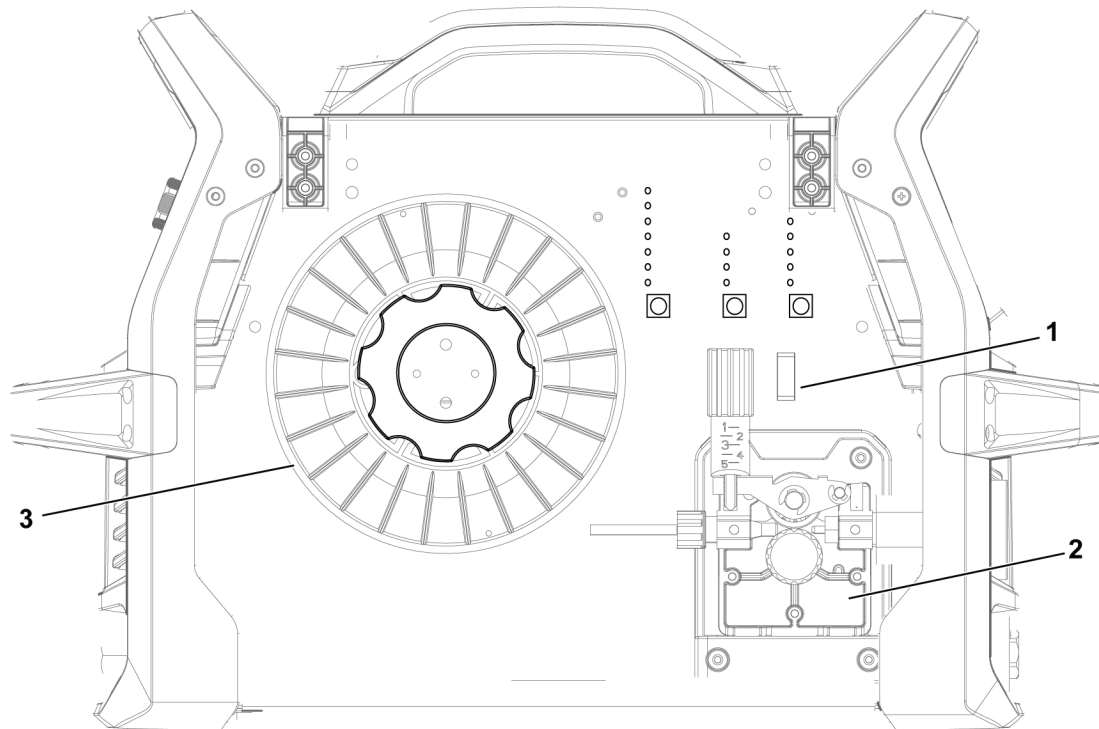
Die Stromquelle verfügt über zwei Ausgangsbuchsen für den Anschluss der Schweiß- und Rückleitungskabel: Minuspol [-] der Elektrode (9) und Pluspol [+] der Elektrode (6), siehe *"Anschlüsse"*, Seite 14.

Mit dem Polaritätswechselkabel wird die richtige Polarität für den Schweißausgang gewählt. Die richtige Polarität wird durch den für die Schweißung ausgewählten Draht bestimmt. Um das Gerät für den Betrieb mit positiver Elektrode zu konfigurieren, stecken Sie das Polaritätswechselkabel in die Plusklemme [+] und die Rückleitung in die Minusklemme [-] und sichern Sie es. Stellen Sie sicher, dass die Anschlüsse fest sitzen. Befestigen Sie die Arbeitsklemme an einer sauberen, schmutzfreien Stelle am Werkstück.

**HINWEIS!**

Für einige Drähte wird eine negative Polarität empfohlen, z. B. für selbstabgeschirmte Fülldrähte. Siehe Empfehlung des Drahtherstellers.

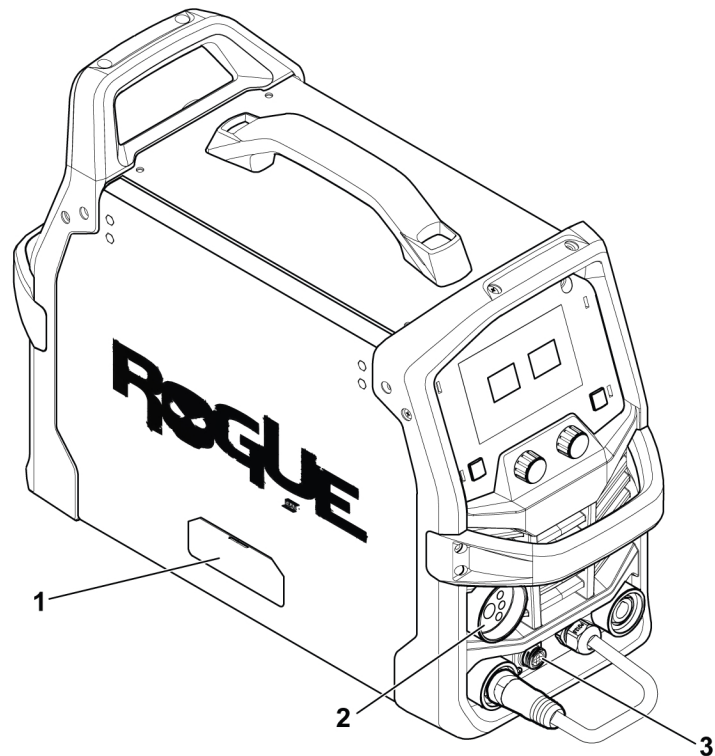
5.3 Skizze des Antriebssystems



- | | |
|-----------------------------|---------------|
| 1. Drahtvorschub/Gasspülung | 3. Drahtspule |
| 2. Drahtvorschubmechanismus | |

5.4 Anschluss des MXL 201 mit Zentraladapter

- 1) Stellen Sie sicher, dass die Drahtummantelung korrekt angebracht ist.
- 2) Stecken Sie den mittleren Stecker in die entsprechende Buchse an der Stromversorgung, und ziehen Sie die Adaptermutter fest, um sie zu sichern.
- 3) Stellen Sie durch Ziehen am Koaxialkabel des Brenners sicher, dass der Zentraladapter und die entsprechende Buchse ordnungsgemäß verbunden sind. Eine Bewegung sollte nicht möglich sein.



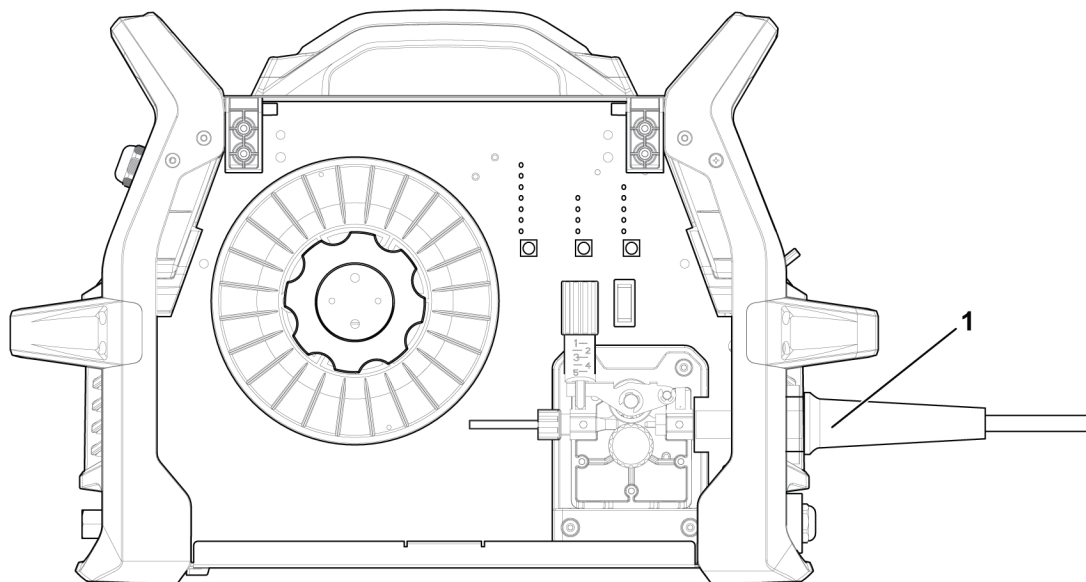
- 1. Tür des Drahtvorschubfachs
- 2. Brenneraufnahme

- 3. Fernsteuerungsbuchse



WARNUNG!

Die Netzstromversorgung muss getrennt sein.



- 1. Brenneraufnahme

5.5 Einsetzen und Wechseln des Drahtes

Das Rogue EM 180 kann mit Spulengrößen von 100 mm (4 Zoll) und 200 mm (8 Zoll) verwendet werden. Die geeigneten Drahtabmessungen für jeden Drahttyp finden Sie im Kapitel „TECHNISCHE DATEN“.



WARNUNG!

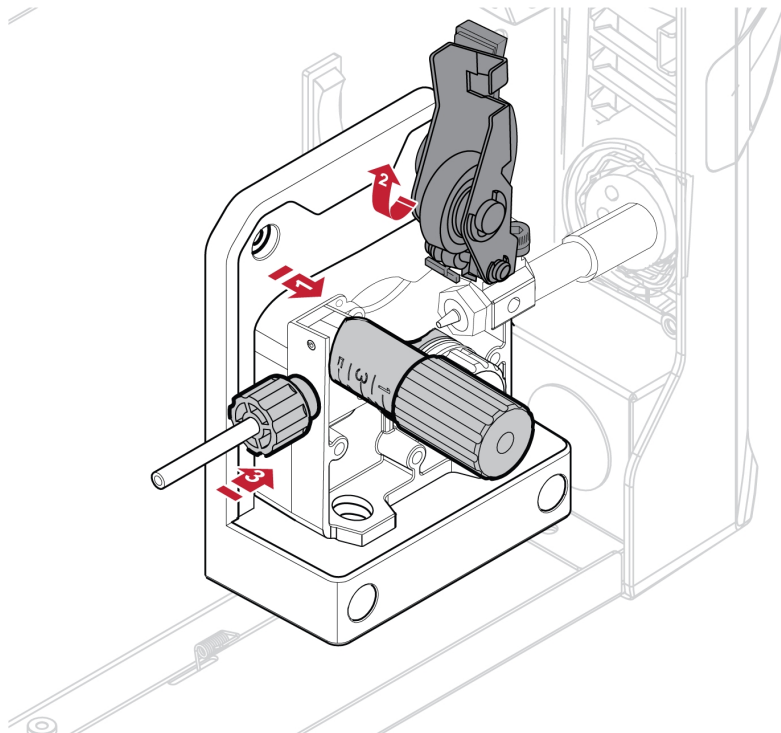
Halten Sie den Schweißbrenner nicht in die Nähe von oder auf Hände, das Gesicht oder andere Körperteile, da dies zu Verletzungen führen kann.



WARNUNG!

Beim Wechsel der Drahtspule besteht Quetschgefahr! Tragen Sie **keine** Schutzhandschuhe, wenn Sie den Schweißdraht zwischen die Vorschubwalzen führen.

- 1) Öffnen Sie die Seitentür für die Spule.
- 2) Lösen Sie den Andruckwalzenarm, indem Sie die Spannungsschraube in Ihre Richtung hebeln (1).
- 3) Heben Sie den Andruckwalzenarm an (2).
- 4) Führen Sie den Elektrodendraht bei der GMAW-Schweißdrahtführung von der Unterseite der Spule durch die Einlassführung (3), zwischen die Walzen, durch die Auslassführung und in den GMAW-Brenner. Vergewissern Sie sich, dass der Draht auf die richtige Rille in der Antriebsrolle ausgerichtet ist.
- 5) Sichern Sie den Andruckwalzenarm und die Drahtvorschub-Spannungsschraube und stellen Sie bei Bedarf den Druck ein.
- 6) Führen Sie den Draht bei einigermaßen gerader GMAW-Brennerleitung durch den GMAW-Brenner, indem Sie den Drahtvorschubknopf oder den Auslöser betätigen.
- 7) Schließen Sie die Seitentür für die Spule.

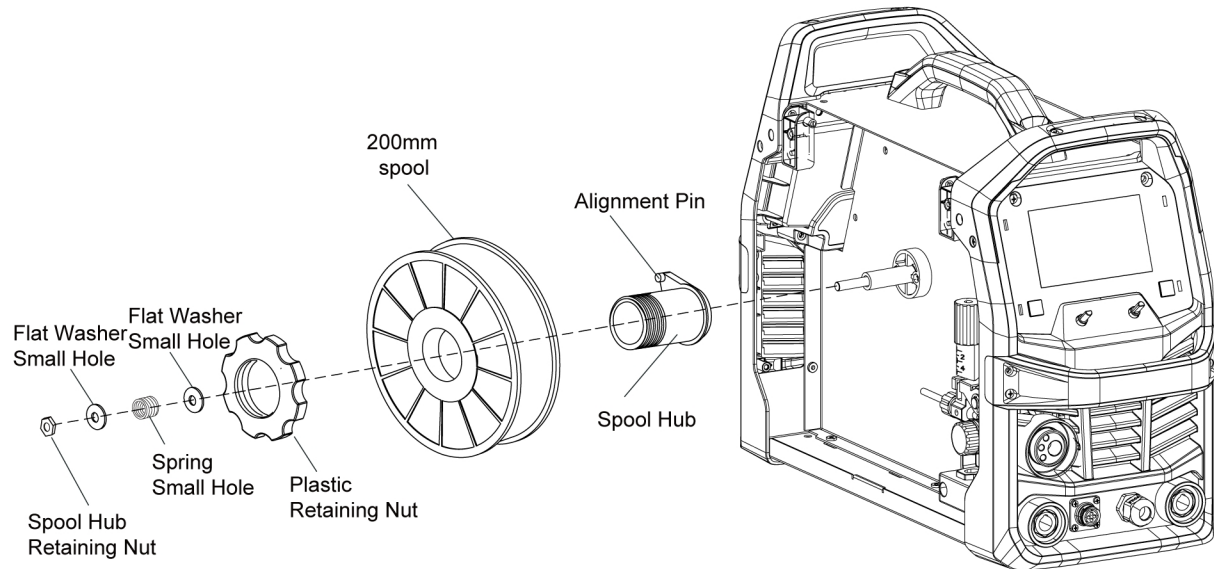


5.5.1 Schweißen mit Aluminiumdraht

Für beste Ergebnisse beim Schweißen von Aluminium mit dem MXL 210 verwenden Sie einen Teflonleiter und eine U-Nut-Antriebsrolle und halten die Brennerleitung so gerade wie möglich.

5.5.2 Einbau einer 5-kg-Spule (200 mm)

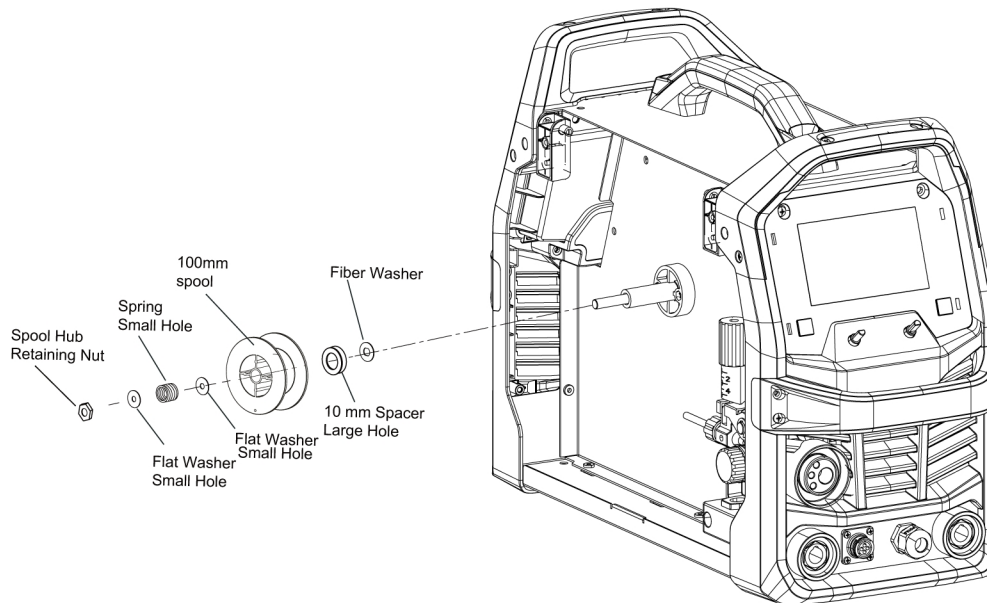
Um eine 5-kg-Spule (Durchmesser 200 mm) einzubauen, bauen Sie die Teile in der in der folgenden Abbildung gezeigten Reihenfolge zusammen. Um die Drahtspule zu installieren, gehen Sie wie folgt vor.



- 1) Entfernen Sie die Kunststoff-Haltemutter.
- 2) Setzen Sie die Drahtspule auf die Nabe und belasten Sie sie so, dass der Draht von der Unterseite der Spule abgewickelt wird, wenn sich die Spule gegen den Uhrzeigersinn dreht. Vergewissern Sie sich, dass der Spulenausrichtungsstift an der Nabe auf das entsprechende Loch in der Drahtspule ausgerichtet ist.
- 3) Setzen Sie die Kunststoff-Haltemutter wieder auf, bis sie fest an der Drahtspule anliegt.

5.5.3 Einbau einer 1-kg-Spule (100 mm)

Um eine 1-kg-Spule (Durchmesser 100 mm) einzubauen, bauen Sie die Teile in der in der folgenden Abbildung gezeigten Reihenfolge zusammen. Um die Drahtspule zu installieren, gehen Sie wie folgt vor.



- 1) Entfernen Sie die Kunststoff-Haltemutter.
- 2) Setzen Sie die Drahtspule auf die Nabe und belasten Sie sie so, dass der Draht von der Unterseite der Spule abgewickelt wird, wenn sich die Spule gegen den Uhrzeigersinn dreht. Vergewissern Sie sich, dass der Spulenausrichtungsstift an der Nabe auf das entsprechende Loch in der Drahtspule ausgerichtet ist.
- 3) Setzen Sie die Kunststoff-Haltemutter wieder auf, bis sie fest an der Drahtspule anliegt.

5.6 Einstellung des Drahtvorschubdrucks

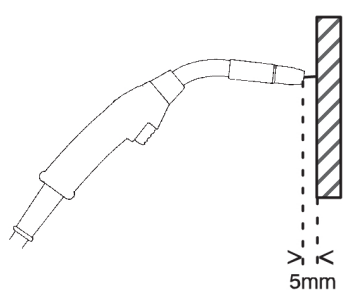


Abbildung A

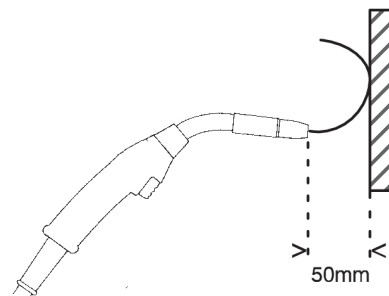


Abbildung B

Stellen Sie zunächst sicher, dass sich der Draht reibungslos durch die Drahtführung bewegt. Stellen Sie danach den Druck an den Andruckwalzen des Drahtvorschubs ein. Der Druck darf keinesfalls zu hoch sein.

Um zu prüfen, ob der Vorschubdruck korrekt ist, können Sie den Draht gegen einen einzelnen Gegenstand (z.B. ein Stück Holz) ausgeben lassen.

Wenn Sie den Schweißbrenner ca. 5 mm ($\frac{1}{4}$ Zoll) vor das Holzstück (Abbildung A) halten, sollten sich die Vorschubwalzen drehen.

Wenn Sie den Schweißbrenner ca. 50 mm (2 Zoll) vor das Holzstück halten, sollte der Draht ausgegeben werden und sich biegen (Abbildung B).

Die Nabe der Drahtspule ist mit einer Reibungsbremse ausgestattet, die während der Fertigung für eine optimale Bremsung eingestellt wird. Wenn Sie es für notwendig erachten, können Sie die Bremse durch Drehen der Rändelschraube im offenen Ende der Nabe im Uhrzeigersinn festziehen. Eine korrekte Einstellung führt dazu, dass der Umfang der Drahtrolle nach dem Loslassen des Abzugs nicht weiter als 3–5 mm (1/8 Zoll bis 3/16 Zoll) reicht. Der Elektrodendraht sollte locker sein, ohne sich von der Drahtspule zu lösen.

**VORSICHT!**

Eine Überbeanspruchung der Bremse führt zu einem schnellen Verschleiß der mechanischen Teile des Drahtvorschubs, zur Überhitzung der elektrischen Komponenten und möglicherweise zu einem vermehrten Rückbrand der Kontaktspitze.

5.7 Wechseln der Vorschub-/Andruckwalzen

Standardmäßig wird eine Doppelnut-Vorschubwalze geliefert. Ändern Sie die Vorschubwalze entsprechend dem Durchmesser des Füllmetalldrahtes.

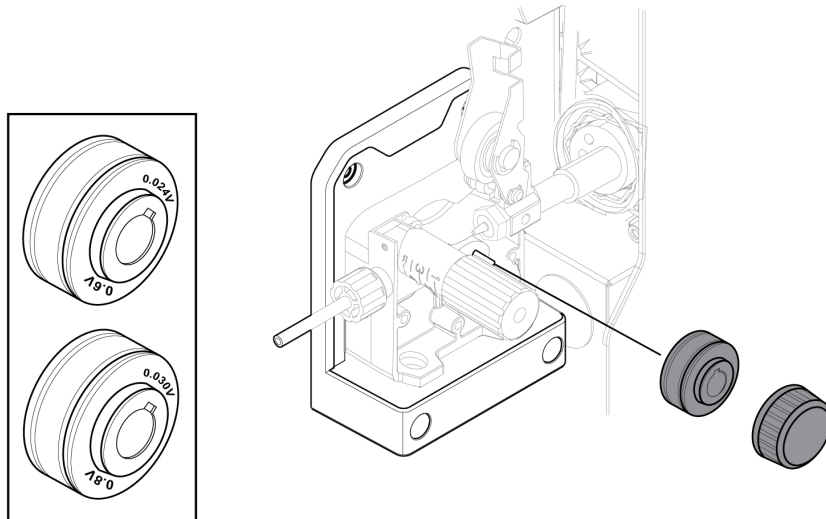
- 1) Öffnen Sie die Seitentür für die Spule.
- 2) Lösen Sie den Andruckwalzenarm, indem Sie die Spannungsschraube in Ihre Richtung bewegen.
- 3) Heben Sie den Andruckwalzenarm an.
- 4) Entfernen Sie die Befestigungsschraube der Vorschubwalze, indem Sie sie gegen den Uhrzeigersinn drehen.
- 5) Wechseln Sie die Vorschubwalze.
- 6) Ziehen Sie die Befestigungsschraube der Vorschubwalze fest, indem Sie sie im Uhrzeigersinn drehen.
- 7) Sichern Sie den Andruckwalzenarm und die Spannschraube des Drahtantriebs.
- 8) Schließen Sie die Seitentür für die Spule.

**HINWEIS!**

Eine visuelle Anzeige auf der Vorderseite der Antriebswalze zeigt den Durchmesser der Nut auf der Innenseite der Antriebswalze und die Nut an, die für den gewählten Drahtdurchmesser verwendet wird.

**HINWEIS!**

Achten Sie darauf, nicht den Keil zu verlieren, der sich auf der Antriebsmotorwelle befindet. Dieser Keil muss richtig sitzen und mit dem Schlitz der Antriebsrolle fluchten, damit er richtig funktioniert.



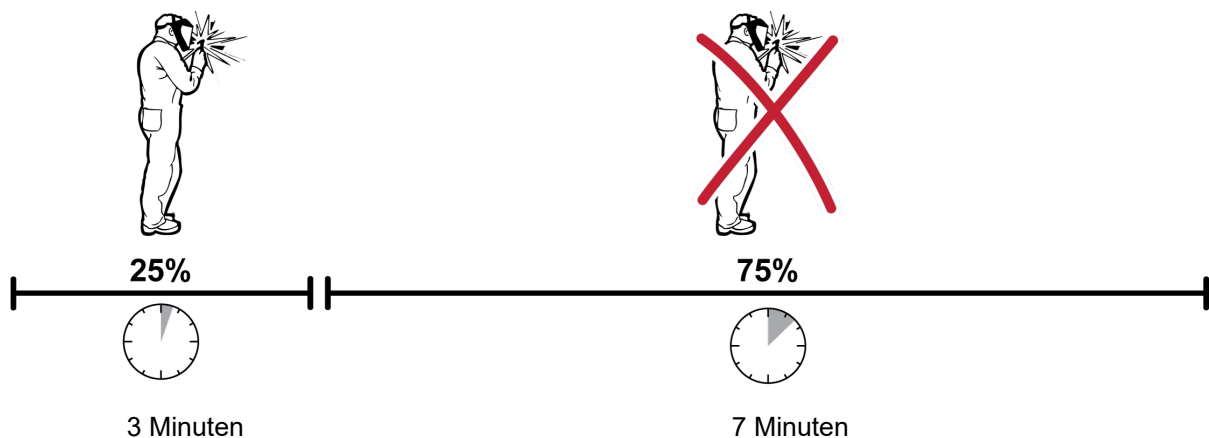
5.8 Schutzgas

Die Wahl des geeigneten Schutzgases hängt vom Material ab. Typischer Flusstahl wird mit einem Gasgemisch (Ar + CO₂) oder mit 100 % Kohlendioxid (CO₂) geschweißt. Edelstahl kann mit einem Gasgemisch (Ar + CO₂) oder einem Trimix (He + Ar + CO₂) geschweißt werden. Aluminium kann mit Argongas (Ar) geschweißt werden und Siliziumbronze mit reinem Argongas (Ar) oder (Ar + O₂).

5.9 Einschaltdauer

Bei einer Einschaltdauer von 25 % hat das Rogue EM 180 PRO eine Schweißstromstärke von 100 A (120 V) und 180 A (230 V). Ein selbstrückstellender Thermostat schützt die Stromquelle bei Überschreitung der relativen Einschaltdauer.

Beispiel: Wenn die Stromquelle mit einer relativen Einschaltdauer von 25 % betrieben wird, liefert sie den Nennstrom für maximal 2,5 Minuten in einem Zeitraum von 10 Minuten. In den verbleibenden 7,5 Minuten muss sich die Stromquelle abkühlen können.



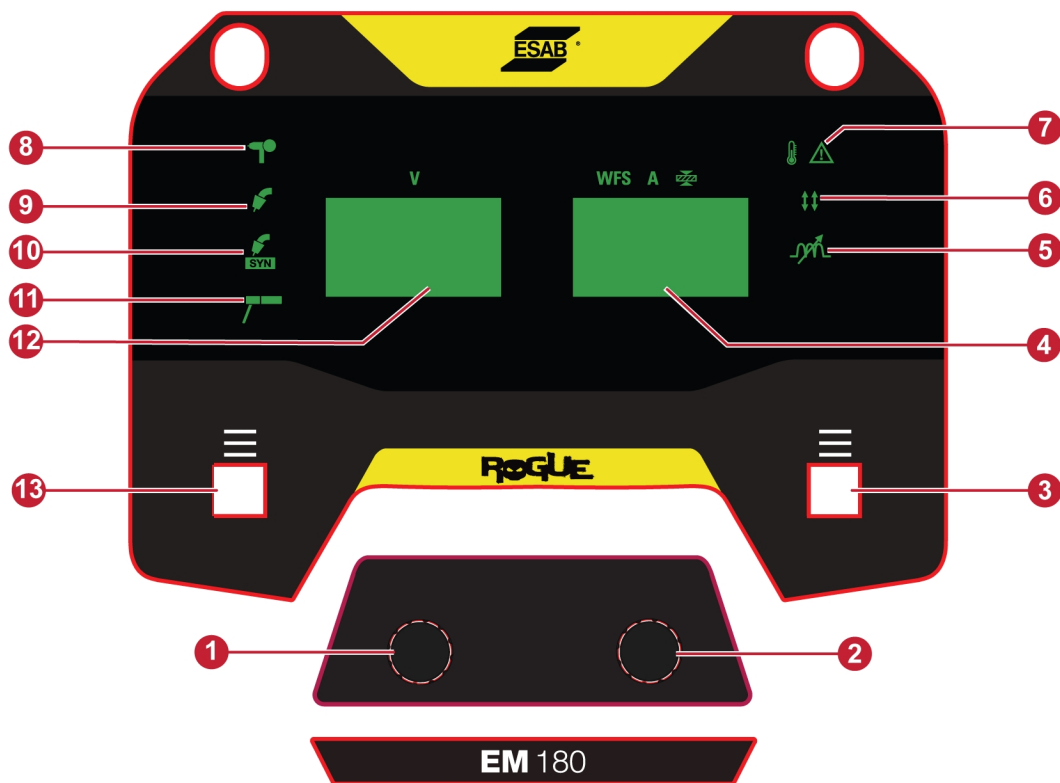
Sie können unterschiedliche Kombinationen von relativer Einschaltdauer und Schweißstromstärke wählen.

6 BENUTZERSCHNITTSTELLE

Allgemeine Sicherheitshinweise für den Umgang mit der Ausrüstung werden im Kapitel "SICHERHEIT" in diesem Dokument aufgeführt. Lesen Sie dieses Kapitel, bevor Sie mit der Ausrüstung arbeiten!

Allgemeine Informationen zum Betrieb werden im Kapitel „BETRIEB“ in dieser Betriebsanleitung aufgeführt. Lesen Sie dieses Kapitel, bevor Sie mit der Ausrüstung arbeiten!

6.1 Externe Bedienkonsole



- | | |
|---|--|
| 1. Encoder 1 – zur Anpassung der Spannung und Auswahl von Schweißvariablen | 8. LED für Spulen-Schweißpistole – leuchtet auf, wenn die Auslöserkabel für die Spulen-Schweißpistole angeschlossen sind |
| 2. Encoder 2 – zur Anpassung der Drahtvorschubgeschwindigkeit und Auswahl von Schweißvariablen | 9. LED für MIG – leuchtet auf, wenn das Verfahren ausgewählt wurde |
| 3. Drucktaste 2 – zur Auswahl von Lichtbogendynamik und Auslösermodus | 10. LED MIG Synergic – leuchtet auf, wenn das Verfahren ausgewählt wurde. Wird zusammen mit der Synergic-Bedienkonsole verwendet |
| 4. Display rechts – zeigt die Materialstärke oder die voreingestellte Drahtvorschubgeschwindigkeit, den Auslösermodus, den Wert der Lichtbogendynamik sowie die Schweißvariablen an | 11. LED für MMA – leuchtet auf, wenn das Verfahren ausgewählt wurde |
| 5. LED für Lichtbogendynamik – leuchtet auf, wenn die Funktion ausgewählt ist | 12. Display links – zeigt die voreingestellte Spannung und verschiedene Schweißvariablen an |
| 6. LED für Auslösermodus – leuchtet auf, wenn die Funktion ausgewählt ist | 13. Drucktaste 1 – zur Auswahl verschiedener Schweißvariablen |
| 7. Übertemperaturanzeige | |

6.2 Schweißvariablen

So greifen Sie auf Schweißvariablen zu:

- Halten Sie Drucktaste 1 (13) 2 Sekunden lang gedrückt.
- Verwenden Sie Encoder 1 (1), um die anzupassende Schweißvariable auszuwählen.
- Verwenden Sie Encoder 2 (2), um den Wert einzustellen.

Vorströmung (PRE)

Über die Vorströmung wird die Zeit festgelegt, in der vor dem Zünden des Lichtbogens Schutzgas strömt. Der Einstellbereich beträgt 0,0–5,0 s.

Kriechstart (RIN)

Kriechstart führt den Draht mit einer niedrigeren Geschwindigkeit als der voreingestellten Drahtvorschubgeschwindigkeit zu, bis er elektrischen Kontakt mit dem Werkstück hat, und geht dann zur voreingestellten Drahtvorschubgeschwindigkeit über. Wird als Prozentsatz der voreingestellten Drahtvorschubgeschwindigkeit eingestellt.

Rückbrand (B-B)

Rückbrand ist eine Zeitverzögerung zwischen dem Zeitpunkt der Drahtabbremmung und dem Zeitpunkt, an dem die Stromquelle die Schweißleistung abschaltet.

Eine zu kurze Rückbrandzeit führt dazu, dass nach dem Schweißende zu viel Draht hervorsteht. Dadurch besteht das Risiko, dass der Draht im erstarrenden Krater stecken bleibt.

Eine zu lange Rückbrandzeit bewirkt, dass weniger Draht hervorsteht. Dadurch erhöht sich das Risiko, dass der Draht zur Kontaktspitze zurückbrennt.

Nachströmung

Nachströmung ist die Zeit, in der Schutzgas strömt, nachdem der Lichtbogen erloschen ist. Der Einstellbereich beträgt 0,0–10,0 s.

6.3 Lichtbogendynamik und Auslöserauswahl

So greifen Sie auf Schweißvariablen zu:

- Halten Sie Drucktaste 2 (3) 2 Sekunden lang gedrückt.
- Verwenden Sie Encoder 1 (1), um Auslöser und Lichtbogendynamik auszuwählen.
- Verwenden Sie Encoder 2 (2), um den Wert einzustellen.

2-Takt

Beim 2-Takt-Schweißen startet die Gasvorströmung, wenn der Auslöser am Schweißbrenner betätigt wird und die Funktion aktiv ist. Danach startet der Schweißvorgang. Wenn Sie den Schweißbrenner-Auslöser loslassen, wird der Schweißvorgang vollständig gestoppt und die Gasnachströmung gestartet (falls diese Funktion aktiviert ist).

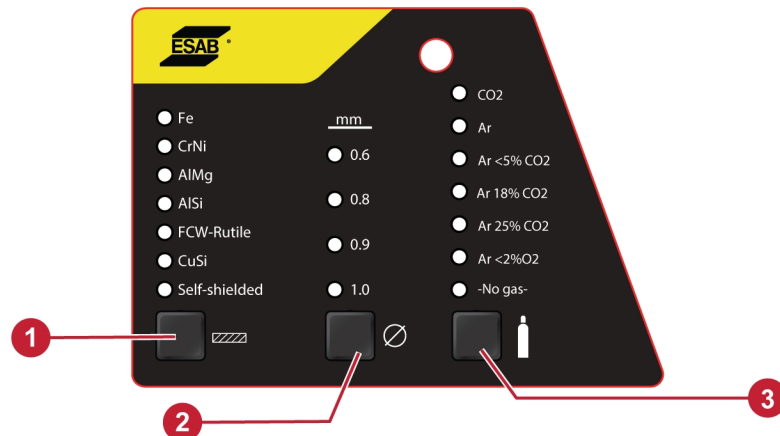
4-Takt

Beim 4-Takt-Schweißen startet die Gasvorströmung, wenn der Auslöser am Schweißbrenner betätigt wird. Beim Loslassen des Auslösers beginnt der Drahtvorschub. Der Schweißvorgang wird fortgesetzt, bis der Auslöser erneut betätigt wird. Danach stoppt der Drahtvorschub. Beim Loslassen des Auslösers setzt die Gasnachströmung (falls diese Funktion aktiviert ist) ein.

Lichtbogendynamik

Wird verwendet, um die Intensität des Schweißlichtbogens einzustellen. Niedrigere Einstellungen der Lichtbogensteuerung bewirken einen weicheren Lichtbogen mit weniger Schweißspritzern und einer besseren Benetzung des Schweißbads. Höhere Intensitätseinstellungen des Schweißlichtbogens erzeugen einen intensiveren Lichtbogen, mit dem die Schweißdurchdringung erhöht werden kann. Der Einstellbereich beträgt -9 bis +9.

6.4 Synergic-Bedienkonsole



1. Schaltfläche für Materialauswahl
2. Schaltfläche für Drahtdurchmesserauswahl
3. Schaltfläche für Gasauswahl

Schaltfläche für Materialauswahl

Hiermit wird der zu schweißende Drahttyp für optimale Schweißseigenschaften ausgewählt.

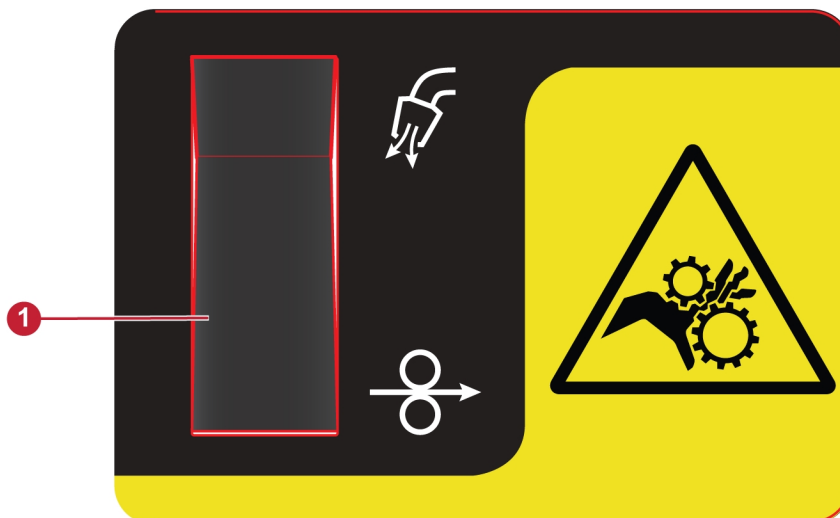
Schaltfläche für Drahtdurchmesserauswahl

Hiermit wird der Durchmesser des installierten Drahts ausgewählt.

Schaltfläche für Gasauswahl

Hiermit wird der geeignete Gastyp, der für das Gerät verwendet wird, an der Synergic-Bedienkonsole ausgewählt.

6.5 Schaltfläche für Anschleichen und Gasspülung



1. Schaltfläche für Anschleichen und Gasspülung

Anschleichen wird verwendet, wenn ohne das Anlegen von Schweißspannung ein Drahtvorschub erfolgen soll. Der Drahtvorschub findet so lange statt, wie die Taste gedrückt wird. Diese Funktion ist nur bei Synergic MIG- und MIG-Anwendungen aktiv. Die Gasspülung wird beim Messen des Gasflusses verwendet oder wenn vor dem Schweißstart Luft oder Feuchtigkeit aus den Gasschläuchen gespült werden soll. Die Gasspülung dauert 15 Sekunden, wenn die Taste für die Gasspülung gedrückt wird oder bis sie erneut gedrückt wird. Die Gasspülung erfolgt ohne Spannung oder Drahtvorschub. Diese Funktion ist nur bei Synergic MIG- und MIG-Anwendungen aktiv.

6.6 Erläuterung der Symbole

	MIG Manuell		MIG Synergic
	MMA		Übertemperaturanzeige
	2T, Auslöser ein/aus		4T, Auslöser Halten/Sperren
	Spulen-Schweißpistole	WFS	Drahtvorschubgeschwindigkeit
	Lichtbogendynamik		Materialstärke
V	Spannung	A	Stromstärke
	Gasspülung		Draht einfädeln
	Jobs		Gasflasche
	Material		Drahtdurchmesser
+/-	Polarität		

7 WARTUNG

**WARNUNG!**

Der Netzanschluss muss während der Reinigung und/oder Wartung getrennt werden!

**VORSICHT!**

Nur Personen mit entsprechenden elektrischen Kenntnissen (befugtes Personal) dürfen die Abdeckung des Produkts entfernen und Service-, Wartungs- oder Reparaturarbeiten an der Schweißausrüstung durchführen.

**VORSICHT!**

Für dieses Produkt gilt eine Herstellergarantie. Jeglicher Versuch, Reparaturarbeiten durch nicht autorisierte Service-Center oder Service-Techniker durchführen zu lassen, führt zum Erlöschen der Garantieansprüche.

**HINWEIS!**

Eine regelmäßige Wartung ist wichtig für einen sicheren und zuverlässigen Betrieb.

**HINWEIS!**


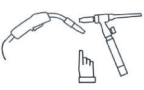


Führen Sie die Wartungsarbeiten in stark verschmutzten Umgebungen häufiger durch.



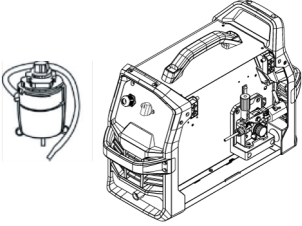
Stellen Sie vor jeder Verwendung sicher:

- Produkt und Kabel sind nicht beschädigt,
- Der Brenner ist sauber und nicht beschädigt.

7.1 Routinemäßige Wartung

Wartungsplan unter normalen Bedingungen. Überprüfen Sie die Ausrüstung vor jeder Verwendung.

Intervall	Zu wartender Bereich	
Bei jeder Verwendung	 Sichtprüfung von Druckregler und Druck	 Sichtprüfung des Verbrauchsmaterials für den Schweißbrenner
Jede Woche	 Führen Sie eine Sichtprüfung des Schweißbrennergehäuses und der Verbrauchsmaterialien durch.	 Sichtprüfung von Kabeln und Leitungen. Bei Bedarf auswechseln.

Intervall	Zu wartender Bereich	
Alle 3 Monate	 <p data-bbox="600 405 879 461">Alle beschädigten Teile austauschen</p>	 <p data-bbox="1007 405 1358 461">Reinigen Sie die Stromquelle von außen</p>
Alle 6 Monate	 <p data-bbox="608 712 1390 840">Bringen Sie das Gerät zu einem autorisierten Serviceanbieter, um den angesammelten Schmutz und Staub aus dem Inneren zu entfernen. Unter außergewöhnlich schmutzigen Bedingungen muss das eventuell häufiger gemacht werden.</p>	

7.2 Wartung der Stromquelle und der Drahtvorschubeinheit

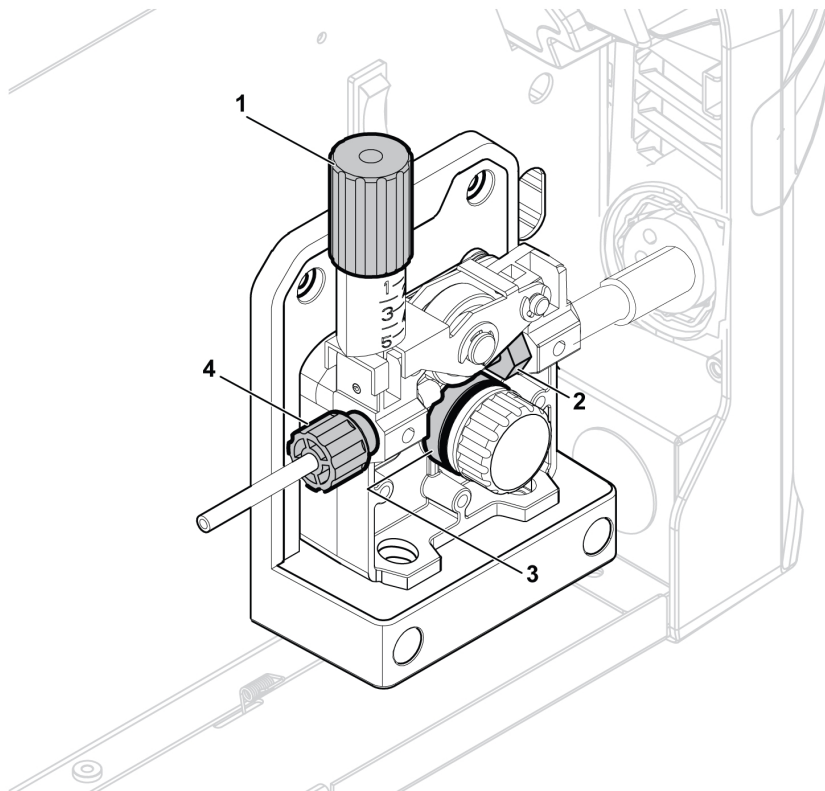
Im Allgemeinen sollte die Stromquelle jedes Mal gereinigt werden, wenn eine Drahtspule ausgetauscht wird.

**WARNUNG!**

Tragen Sie bei der Reinigung immer Schutzhandschuhe und eine Schutzbrille.

Reinigungsverfahren für Stromquelle und Drahtvorschubeinheit:

- 1) Trennen Sie die Stromversorgung von der Netzsteckdose.
- 2) Öffnen Sie die Seitenklappe der Spule und lösen Sie die Spannung der Andruckwalze, indem Sie die Spannschraube (1) gegen den Uhrzeigersinn drehen und sie nach außen bewegen.
- 3) Entfernen Sie den Schweißbrenner, den Draht und die Drahtspule.
- 4) Reinigen Sie das Innere der Stromquelle und die Luftein- und -auslassgitter der Stromquelle mit einem Niederdruck-Trockenluftschlauch.
- 5) Untersuchen Sie die Drahteinlassführung (4), die Antriebswalze (3) und den Brennereingang (2) auf Verschleiß. Ersetzen Sie verschlissene Teile sofort. Informationen zur Bestellung von Ersatzteilen finden Sie im Anhang VERSCHLEISSTEILE.
- 6) Entfernen Sie die Vorschubwalze (3) und reinigen Sie sie mit einer weichen Bürste. Reinigen Sie die am Drahtvorschubmechanismus angebrachte Andruckrolle mit einer weichen Bürste.



7.3 Wartung von Brenner und Leiter

Reinigungsverfahren für Brenner und Leiter

- 1) Trennen Sie die Stromversorgung von der Netzsteckdose.
- 2) Öffnen Sie die Seitenklappe der Spule und lösen Sie die Spannung der Andruckwalze, indem Sie die Spannschraube (1) gegen den Uhrzeigersinn drehen und sie nach außen bewegen.
- 3) Entfernen Sie den Draht und die Drahtspule.
- 4) Trennen Sie den Schweißbrenner von der Stromquelle und entfernen Sie die Kontaktspitze und die Düse.
- 5) Reinigen Sie den Leiter, indem Sie mit trockener Niederdruckluft durch das Ende des Leiters blasen, das sich am nächsten an der Stromquelle befindet.
- 6) Bauen Sie Kontaktspitze und Düse wieder ein.

8 FEHLERCODES

Fehlercodes zeigen an, dass ein Fehler an der Ausrüstung aufgetreten ist. Fehler werden auf dem Display durch den Text „Err“ angezeigt, gefolgt von einer Fehlernummer.

8.1 Beschreibung der Fehlercodes

Fehlercodes, die der Anwender beheben kann, sind nachstehend aufgeführt. Wird ein Fehlercode angezeigt, wenden Sie sich an einen autorisierten ESAB-Service-Techniker.

Ereigniscode s	Titel	Anzeige von Informatione n	Beschreibung	Maßnahme
002	Kurzgeschlossener Auslöser	Err 002	Es liegt ein Fehler beim Schweißbrenner, der Fernsteuerung oder dem 8-poligen Stecker vor.	Lassen Sie den Auslöser los.
205	Netzspannung zu niedrig	Err 205	Es wurde festgestellt, dass die eingehende Netzspannung außerhalb der Produktspezifikationen liegt.	Vergewissern Sie sich, dass die Netzspannung den Spezifikationen des Produkts entspricht.
205	Netzspannung zu hoch	Err 205	Es wurde festgestellt, dass die eingehende Netzspannung außerhalb der Produktspezifikationen liegt.	Vergewissern Sie sich, dass die Netzspannung den Spezifikationen des Produkts entspricht.
206	Übertemperatur	Err 206	Das Gerät ist überhitzt und hat sich abgeschaltet, damit der Lüfter es abkühlen kann. Die Schweißarbeiten können fortgesetzt werden, sobald das Gerät abgekühlt ist.	Warten Sie, bis die Temperatur gesunken ist.
215	Verklebt, prüfen (STAB)	Err 215	Die Stabelektrode klebt am Werkstück fest. Beseitigen Sie den Kurzschluss und schalten Sie den Strom aus und wieder ein, um mit den Schweißarbeiten fortzufahren.	Brechen Sie die verklebte Stabelektrode ab.
216	Überstrom	Err 216	Die Ausgangsstromstärke hat das Maximum der Auslegung überschritten.	Reduzieren Sie die Einstellungen und setzen Sie die Schweißarbeiten fort.
216	Ausgang kurzgeschlossen	Err 216	Bei der Aktivierung des Ausgangs wurde ein Kurzschluss festgestellt.	Beseitigen Sie den Kurzschluss.

9 FEHLERBEHEBUNG

Führen Sie immer erst diese Prüfungen und Kontrollen durch, bevor Sie einen autorisierten Servicetechniker anfordern.

Fehlertyp	Behebungsmaßnahme
Porosität im Schweißmetall	Vergewissern Sie sich, dass die Gasflasche nicht leer ist.
	Vergewissern Sie sich, dass der Gasregler nicht geschlossen ist.
	Überprüfen Sie den Gaseinlassschlauch auf Lecks oder Verstopfungen.
	Vergewissern Sie sich, dass das richtige Gas angeschlossen ist und dass der korrekte Gasfluss verwendet wird.
	Halten Sie den Abstand zwischen der GMAW-Brennerdüse und dem Werkstück minimal.
	Arbeiten Sie nicht in Bereichen mit häufigen Luftzügen, die das Schutzgas verstreuen würden.
	Stellen Sie vor dem Schweißen sicher, dass das Werkstück sauber ist und sich kein Öl oder Fett auf der Oberfläche befindet.
Probleme mit der Drahtzufuhr	Stellen Sie sicher, dass die Drahtspulenbremse korrekt eingestellt ist.
	Stellen Sie sicher, dass die Vorschubwalze die korrekte Größe hat und nicht abgenutzt ist.
	Stellen Sie sicher, dass der richtige Druck auf den Vorschubwalzen eingestellt ist.
	Stellen Sie sicher, dass die korrekte Kontaktspitze verwendet wird und dass diese nicht abgenutzt ist.
	Stellen Sie sicher, dass der Leiter die korrekte Größe und den richtigen Typ für den Draht hat.
	Stellen Sie sicher, dass der Leiter nicht verbogen ist, weil es ansonsten zu Reibung zwischen Leiter und Draht kommen kann.
GMAW (MIG) Schweißprobleme	Stellen Sie sicher, dass der Brenner mit der korrekten Polarität angeschlossen ist.
	Tauschen Sie die Kontaktspitze aus, wenn sie Lichtbogenschäden in der Bohrung aufweist, die zu übermäßigem Widerstand für den Draht führen.
	Stellen Sie sicher, dass Schutzgas, Gasfluss, Spannung, Schweißstrom, Vorschubgeschwindigkeit und Brennerwinkel korrekt eingestellt sind.
	Stellen Sie sicher, dass die Werkstückleitung einwandfreien Kontakt mit dem Werkstück hat.
Grundlegende SMAW (MMA)-Schweißprobleme	Stellen Sie sicher, dass Sie die korrekte Polarität verwenden. Der Elektrodenhalter wird normalerweise am Pluspol und die Werkstückleitung am Minuspol angeschlossen.

Fehlertyp	Behebungsmaßnahme
Keine Leistung/Kein Lichtbogen	Überprüfen Sie, ob der Netzschalter eingeschaltet ist.
	Überprüfen Sie, ob ein Temperaturproblem auf dem Display angezeigt wird.
	Überprüfen Sie, ob der Schutzschalter ausgelöst wurde.
	Überprüfen Sie, ob Netz-, Schweiß- und Massekabel korrekt angeschlossen sind.
	Vergewissern Sie sich, dass der korrekte Stromwert eingestellt ist.
	Überprüfen Sie die Sicherungen für die Stromversorgung.
Überhitzungsschutz wird häufig ausgelöst	Stellen Sie sicher, dass die empfohlene relative Einschaltzeit für den verwendeten Schweißstrom nicht überschritten wird. Siehe Abschnitt „Relative Einschaltzeit“ im Kapitel BETRIEB.
	Stellen Sie sicher, dass die Luftein- und -auslässe nicht verstopft sind.

10 ERSATZTEILBESTELLUNG



VORSICHT!

Reparaturen und elektrische Arbeiten sind von einem autorisierten ESAB-Service-Techniker auszuführen. Verwenden Sie nur ESAB-Originalersatzteile und ESAB-Originalverschleißteile.

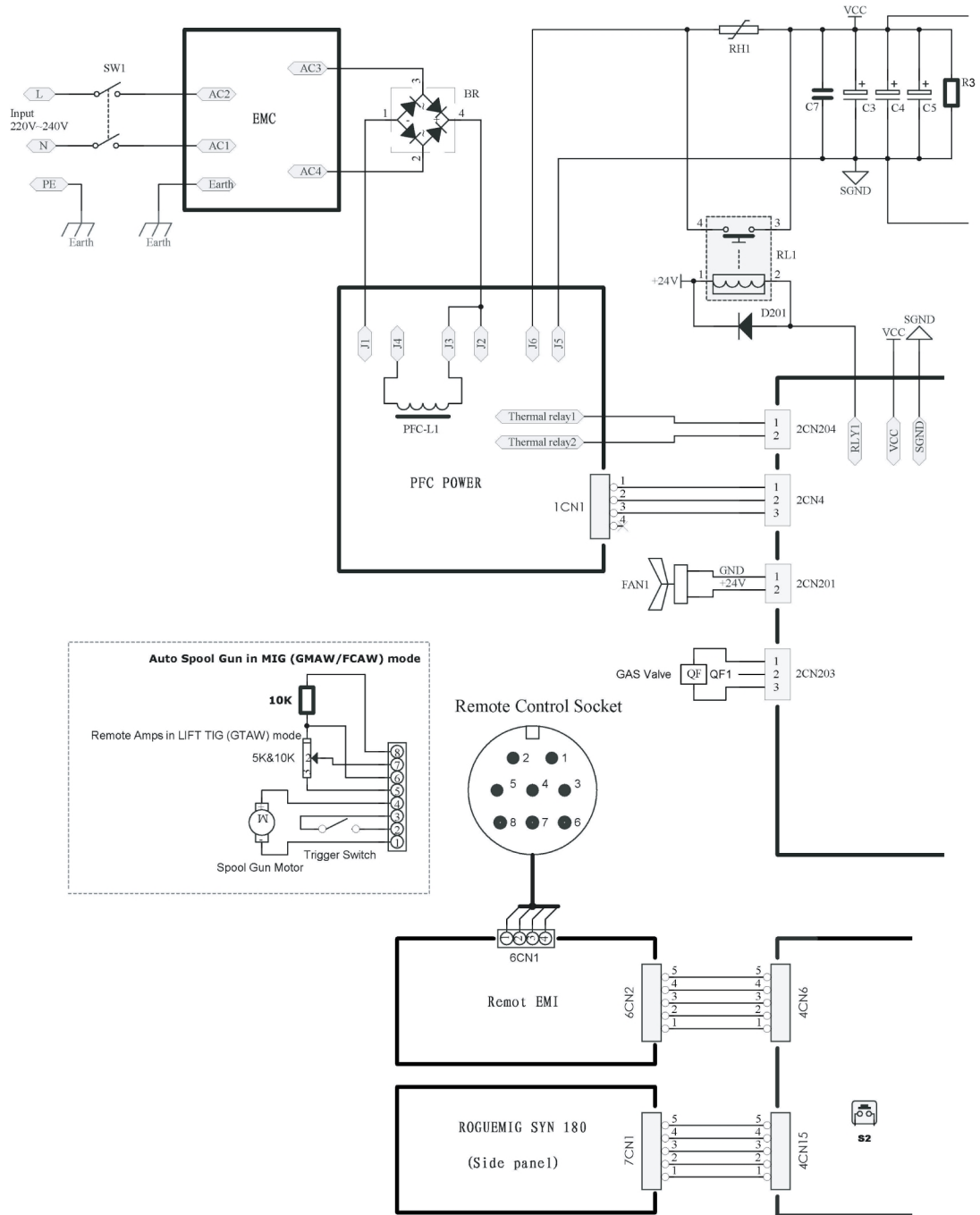
Das Rogue EM 180 wurde in Übereinstimmung mit den internationalen Normen **IEC/EN 60974-1** und **IEC/EN 60974-1 Klasse A** entwickelt und geprüft. Nach dem Abschluss von Service- oder Reparaturarbeiten müssen die ausführenden Personen sicherstellen, dass das Produkt weiterhin den Vorgaben der oben genannten Standards entspricht.

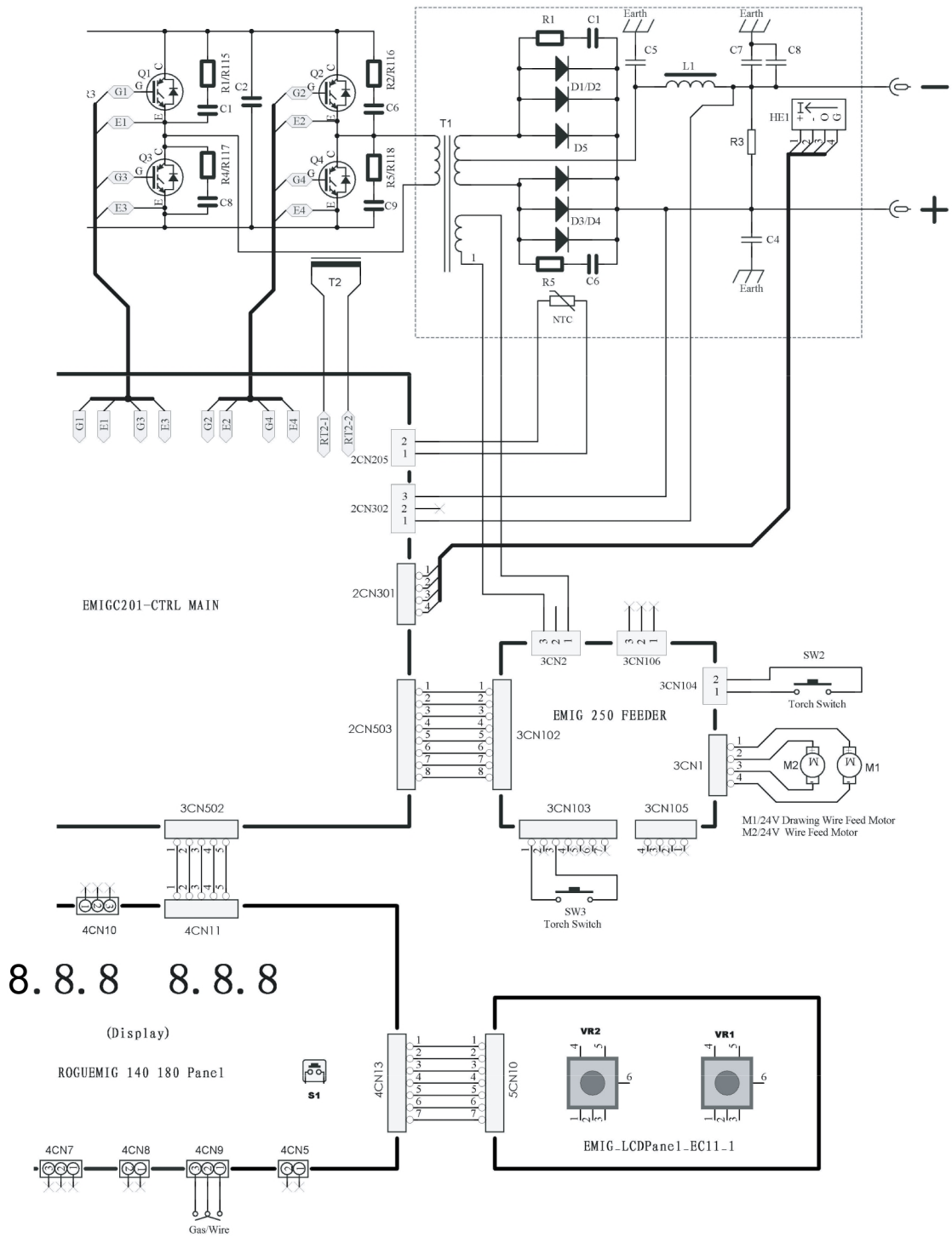
Ersatz- und Verschleißteile können über Ihren nächstgelegenen ESAB-Händler bestellt werden, siehe esab.com. Geben Sie bei einer Bestellung Produkttyp, Seriennummer, Bezeichnung und Ersatzteilnummer gemäß Ersatzteilliste an. Dadurch wird der Versand einfacher und sicherer gestaltet.

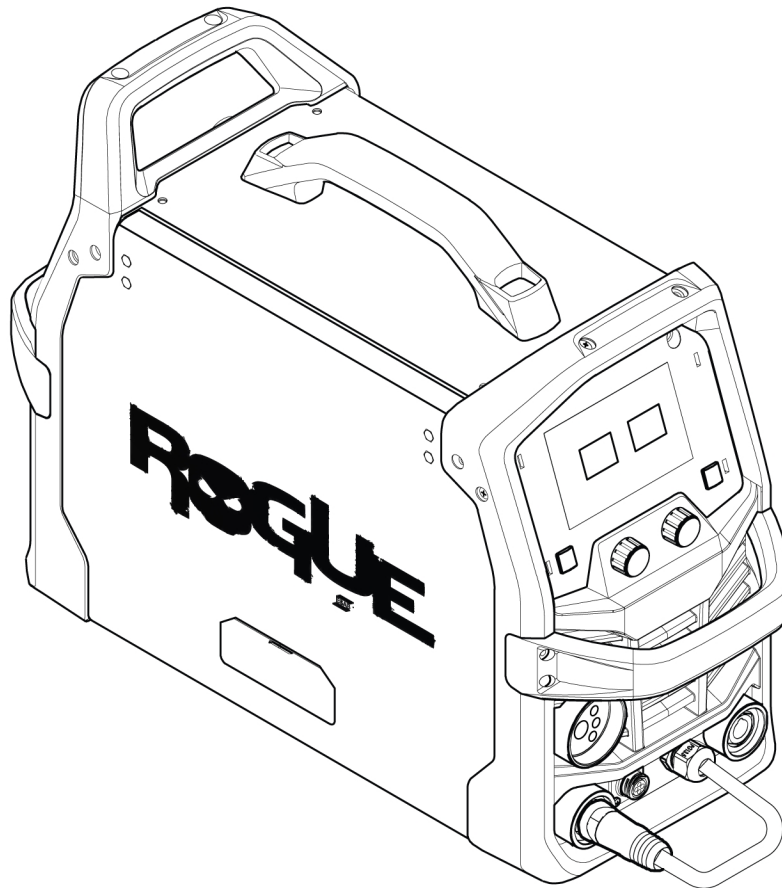
Die Ersatzteilliste wird als separates Dokument veröffentlicht, das von der Website www.esab.com heruntergeladen werden kann.

ANHANG

SCHALTPLAN





BESTELLNUMMERN

Ordering number	Denomination	Type	Notes
0700 301 091	Power source with wire feeder	Rogue EM 180	EU

Technische Dokumentation steht im Internet zur Verfügung unter: www.esab.com

VERSCHLEISSTEILE

Bestellnummer	Bezeichnung	Drahtdurchmesser
	Antriebsrollen	
0367 556 001	Vorschubwalze für V	0,6 und 0,8 mm
0367 556 002	Vorschubwalze V-Nut	0,8/1,0 mm
0367 556 003	Vorschubwalze V-Nut	1,0 und 1,2 mm
0367 556 004	Vorschubwalze U-Nut	1,0/1,2 mm
0349 312 497	Antriebswalze, V-Nut	0,9/1,2 mm
0464 752 697	Vorschubwalze VK	0,8/1,0 mm
0558 102 928	Führung, Einlass, Draht	
0558 102 929	Führung, Auslass, Draht	
0558 102 930	Keil, Welle, Motor, Antrieb	

ZUBEHÖR

0460 330 880	Wagen , 2 Räder mit Zylinderhalterung
0700 025 220	MXL 201 , Euro-Anschluss, 3 m (10 Fuß)
0700 025 221	MXL 201 , Euro-Anschluss, 4 m (13 Fuß)
0349 312 105	Gasschlauch , 4,5 m (15 Fuß)
0700 006 901	Kabelsatz Arbeitsklemme , 3 m (10 Fuß), 16 mm ² , 35–50 OKC
0700 006 900	Elektrodenhalter Kabelsatz , 3 m (10 Fuß), 16 mm ² , 35–50 OKC
0700 500 084	MMA 4 , Fernsteuerung, 10 m (33 Fuß)
W4014450	WIG-Fußsteuerung , 4,5 m (15 Fuß), 8-poliger Anschluss
0700 026 630	SR-17V , 4 m, gasgekühlt, OKC 50, Rmt.8, Gasschlauch 3,8 m, 5/8-18
0700 026 631	SR-17V , 8 m, gasgekühlt, OKC 50, Rmt.8, Gasschlauch 3,8 m, 5/8-18



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Kontaktinformationen finden Sie unter [esab.com](https://www.esab.com)

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

manuals.esab.com

