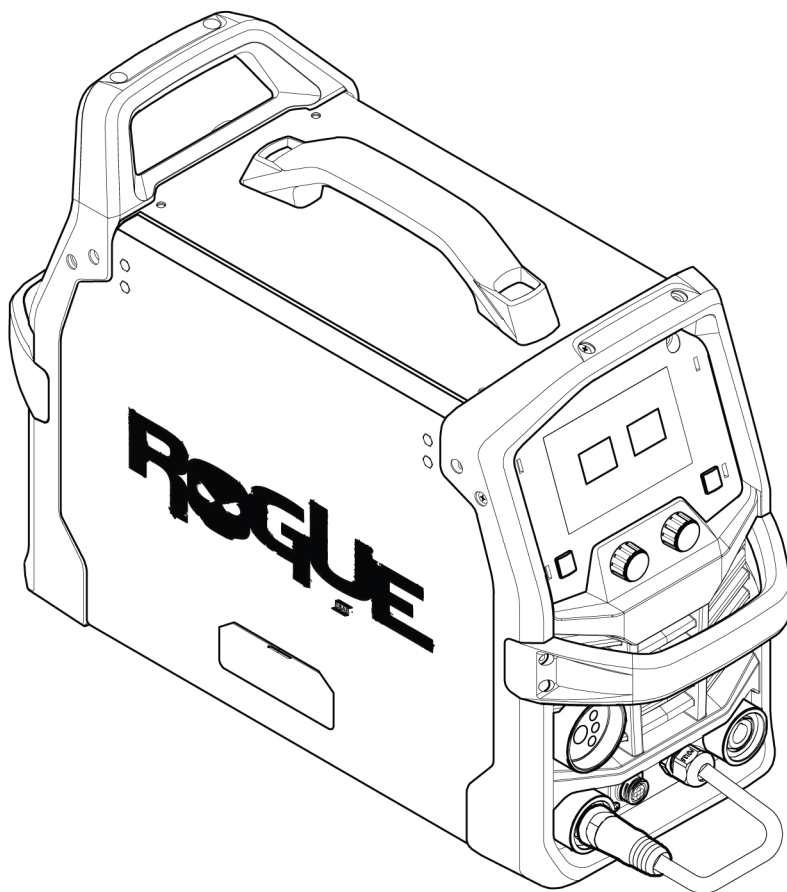


# *Rogue EM 180*



## **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 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



<b>1</b>	<b>BIZTONSÁG</b> .....	<b>4</b>
1.1	Jelmagyarázat .....	4
1.2	Biztonsági óvintézkedések .....	4
<b>2</b>	<b>BEVEZETÉS</b> .....	<b>7</b>
2.1	Berendezés .....	7
<b>3</b>	<b>MŰSZAKI ADATOK</b> .....	<b>8</b>
<b>4</b>	<b>ÜZEMBE HELYEZÉS</b> .....	<b>10</b>
4.1	Helyszín .....	10
4.2	Emelési utasítások .....	10
4.3	Hálózati áramellátás .....	11
4.4	Ajánlott biztosíték- és kábelméretek .....	12
<b>5</b>	<b>ÜZEMELTETÉS</b> .....	<b>13</b>
5.1	Csatlakozások .....	14
5.2	Kábelcsatlakozás – hegesztő- és testkábelek, polaritásváltó kábelek .....	14
5.3	Hajtórendszer ábrája .....	15
5.4	Az MXL 201 csatlakoztatása központi adapterrel .....	15
5.5	A huzal bevezetése és cseréje .....	17
5.5.1	Alumínium huzallal történő hegesztés .....	18
5.5.2	5 kg (200 mm-es tekercs) beszerelése .....	18
5.5.3	1 kg (100 mm-es tekercs) beszerelése .....	19
5.6	A huzaladagolás nyomásának beállítása .....	19
5.7	Cserélje ki az adagoló-/nyomástovábbító görgőket. ....	20
5.8	Védőgáz .....	21
5.9	Működési ciklus .....	21
<b>6</b>	<b>FELHASZNÁLÓI FELÜLET</b> .....	<b>22</b>
6.1	Külső vezérlőpanel .....	22
6.2	Hegesztési paraméterek .....	23
6.3	Ívdinamika és triggerválasztás .....	23
6.4	Szinergikus vezérlőpanel .....	24
6.5	Huzalbetolás és gázkifúvatás gomb .....	24
6.6	Ikonokra vonatkozó útmutató .....	25
<b>7</b>	<b>KARBANTARTÁS</b> .....	<b>26</b>
7.1	Szokásos karbantartás .....	26
7.2	Az áramforrás és a huzaladagoló karbantartása .....	28
7.3	A pisztoly és a vezető karbantartása .....	29
<b>8</b>	<b>HIBAKÓDOK</b> .....	<b>30</b>
8.1	A hibakódok ismertetése .....	30
<b>9</b>	<b>HIBAEHÁRÍTÁS</b> .....	<b>31</b>
<b>10</b>	<b>PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE</b> .....	<b>33</b>
	<b>KAPCSOLÁSI RAJZ</b> .....	<b>34</b>
	<b>RENDELÉSI SZÁM</b> .....	<b>36</b>
	<b>KOPÓ ALKATRÉSZEK</b> .....	<b>37</b>
	<b>TARTOZÉKOK</b> .....	<b>38</b>

# 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.

**ÁRAMÜTÉS – halálos sérülést okozhat**

- 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.

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

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

**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.

**ÍVSUGÁRZÁS – szem- és bőrsérülést 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, védőelem és fedőlap legyen zárva és biztonságos helyzetben rögzítve.
- Karbantartás és hibaelhárítás esetén kizárólag szakképzett személy távolíthatja el a fedőlapokat.
- Kezét, haját, laza ruhadarabjait és a szerszámokat tartsa a mozgó alkatrészekről távol.
- A szervizelés végeztével, a készülék elindítása előtt helyezze vissza a paneleket vagy fedőlapokat, és zárja be az ajtókat.



### 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.



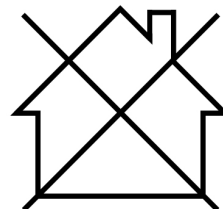
### VIGYÁZAT!

A termék kizárólag ívhegesztésre szolgál.



### VIGYÁZAT!

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



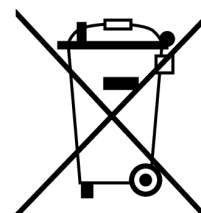
### MEGJEGYZÉS!

#### 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) és MMA / SMAW / Pálca 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 mm<sup>2</sup>, 35- 50 OKC
- Elektrodatartó, Handy 200 A, nagy teherbírású 50 mm OKC, 3 m
- OK Aristo Rod 12.50 0,8 mm, 1 kg
- Előtológörgő, 0,6/0,8 mm V
- Előtológörgő, 0,8/1,0 mm V
- Előtológörgő, 1,0/1,2 mm VK
- Kezelési utasítás
- Biztonsági figyelmeztetések

### 3 MŰSZAKI ADATOK

<b>Rogue EM 180</b>		
<b>Kimeneti feszültség</b>	120 V, 1~ 50/60 Hz	230 V, 1~ 50/60 Hz
<b>Primer áramerősség</b>		
<b>I<sub>max</sub> GMAW - MIG</b>	20 A	23 A
<b>I<sub>max</sub> SMAW - MMA</b>	19 A	21 A
<b>I<sub>eff</sub> GMAW - MIG</b>	10 A	11,5 A
<b>I<sub>eff</sub> SMAW - MMA</b>	9,5 A	11,0 A
<b>Terhelés nélküli áramigény energiatakarékos üzemmódban</b>	20 W	
<b>Beállítási tartomány</b>		
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
<b>Megengedhető terhelés GMAW hegesztésnél</b>		
25%-os eszközkihasználtság esetén	100 A/19 V	180 A/23 V
60%-os eszközkihasználtság esetén	64,5 A/17,2 V	116 A/19,8 V
100%-os eszközkihasználtság esetén	50 A/16,5 V	90 A/18,5 V
<b>Megengedhető terhelés SMAW hegesztésnél</b>		
25%-os eszközkihasználtság esetén	80 A/23,2 V	150 A/26 V
60%-os eszközkihasználtság esetén	52 A/22,1 V	97 A/23,9 V
100%-os eszközkihasználtság esetén	40 A/21,6 V	75 A/23 V
<b>Teljesítménytényező maximális áramerősség esetén</b>		
GMAW	0,8	
SMAW	0,8	
<b>Hatékonyág maximális áramerősség esetén</b>		
GMAW	82,7%	
SMAW	82,7%	
<b>Üresjárat feszültség U<sub>0</sub> max</b>	78 V	
<b>Üzemi hőmérséklet</b>	-10 °C-tól +40 °C-ig (+14 °F-től 104 °F-ig)	
<b>Szállítási hőmérséklet</b>	-20 °C-tól +55 °C-ig (-4 °F-től +161 °F-ig)	
<b>Állandó hangnyomás üresjárás esetén</b>	< 66 db	
<b>Huzalelőtolási sebességtartomány</b>	2–16,5 méter/perc (75~650 hüvelyk/perc)	
<b>Huzaldob mérete</b>	100 mm (4 hüvelyk) 200 mm (8 hüvelyk)	
<b>Huzalátmérő</b>		

	<b>Rogue EM 180</b>
GMAW	0,6–0,8 mm (.023–.030 hüvelyk)
FCAW	0,8–0,9 mm (.030–.035 hüvelyk)
<b>Maximális anyagvastagság</b>	
Szénacél	24 ga – 0,5–10 mm (3/8 hüvelyk)
Alumínium	16 ga. –1,5–10 mm (3/8 hüvelyk)
<b>Méreték H × Sz × M</b>	590 × 220 × 385 mm (23,2 × 8,7 × 15,2 hüvelyk)
<b>Tömeg</b>	16,2 kg (35,6 font)
<b>A készülékház érintésvédelmi osztálya</b>	IP23S
<b>Alkalmazási osztály</b>	<b>S</b>

**Működési ciklus**

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

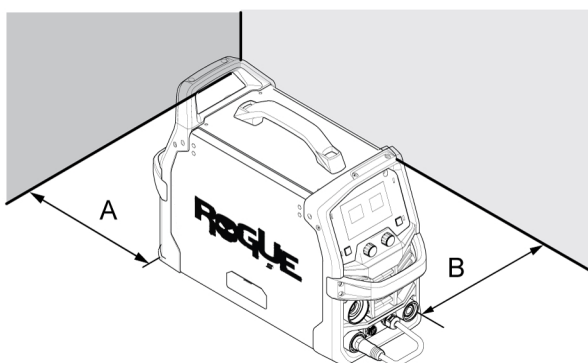


### VIGYÁZAT!

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.

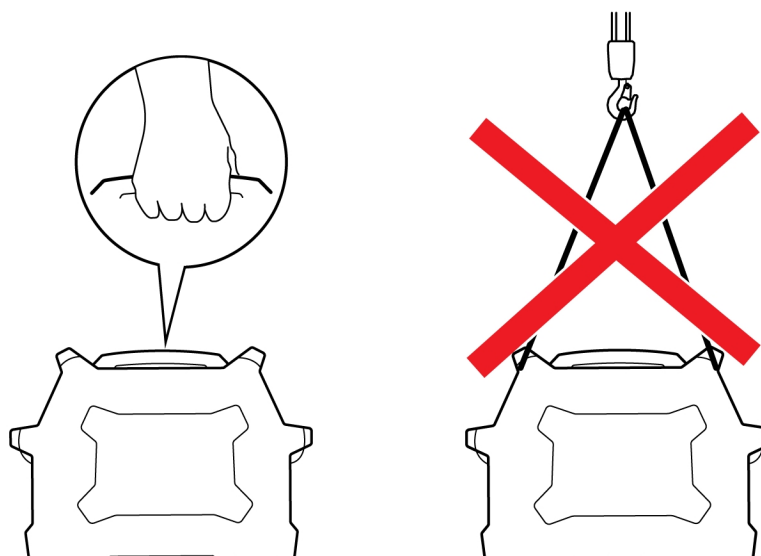


A. Minimum 8 hüvelyk (200 mm)

B. Minimum 8 hüvelyk (200 mm)

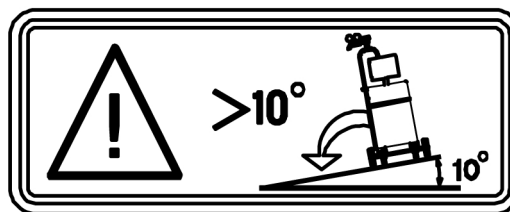
### 4.2 Emelési utasítások

Az áramforrás bármely fogó segítségével felemelhető.



**FIGYELMEZTETÉS!**

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



### 4.3 Hálózati áramellátás

A tápfeszültség értéke 230 V AC ( $\pm 15\%$ ) vagy 120 V ( $\pm 15\%$ ). 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 villanyszerelő által.
- Legyen a helyi előírásoknak megfelelően földelve (elektromosság szempontjából).
- Legyen csatlakoztatva az alábbi táblázatban ismertetett megfelelő méretű fali dugaljhoz és biztosítékhoz.

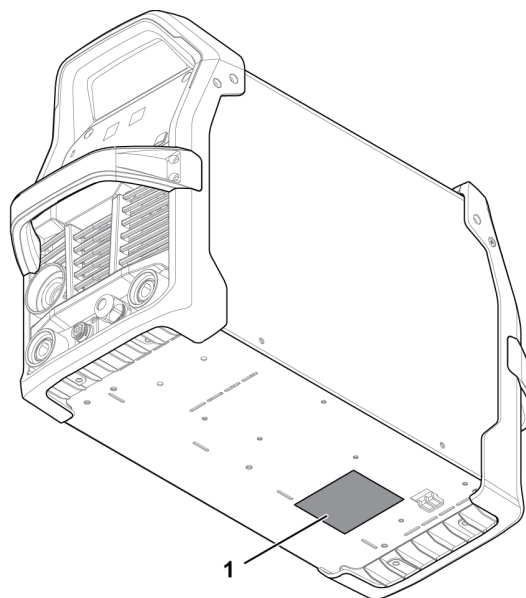
**VIGYÁZAT!**

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. Adatlap



## 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.

Tápfeszültség	120 V AC	230 V AC
Bemenő áram maximális teljesítmény mellett	20 A	23 A
Ajánlott biztosíték* vagy áramköri megszakító maximális besorolása	25 A	
*Késleltetett biztosíték		
Ajánlott biztosíték vagy áramköri megszakító maximális besorolása	32,0 A	
Javasolt minimális huzalméret	2,5 mm <sup>2</sup> (14 AWG)	
Ajánlott hosszabbító maximális hossza	100 m (325 láb)	
Javasolt minimális földelővezeték-méret	2,5 mm <sup>2</sup> (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!**

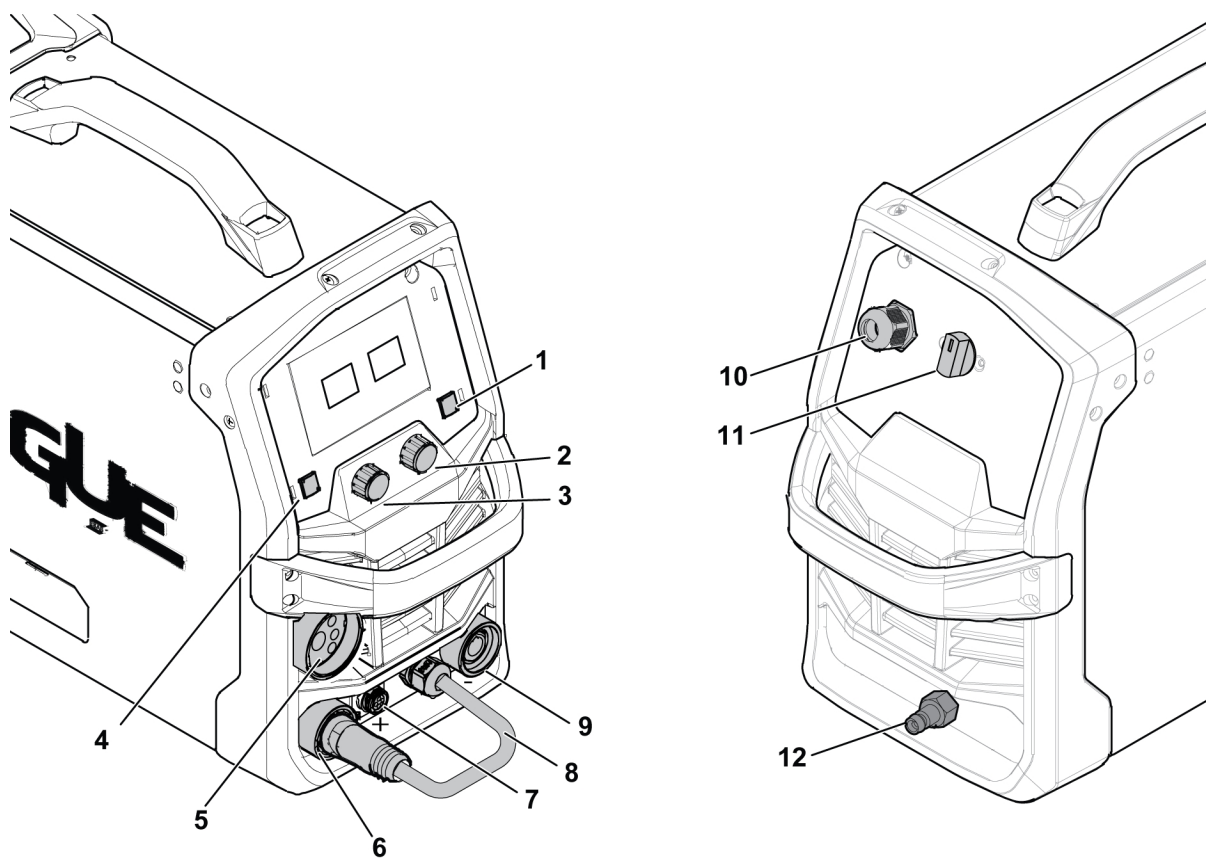
Húzza meg a huzaldob záróanyáját, hogy a huzaldob ne csúszhasson le az agyról.



**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 tekercses hegesztőpisztoly 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. Elektróda negatív kimenete (-)   |
| 4. Nyomógombos választó – hegesztési paraméterek  | 10. Hálózati áramellátás kábele   |
| 5. GMAW és tekercses hegesztőpisztoly csatlakozás   | 11. Hálózati főkacsoló, BE/KI   |
| 6. Elektróda pozitív kimenete (+)   | 12. Gázbemenet  |

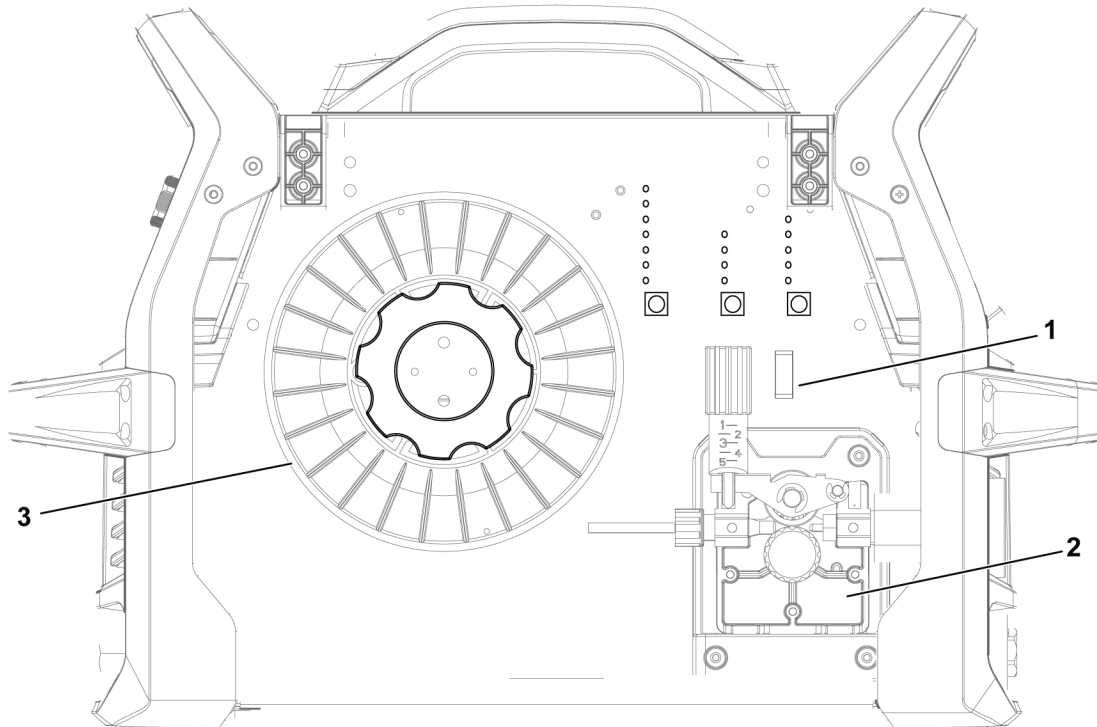
## 5.2 Kábelcsatlakozás – hegesztő- és testkábelek, polaritásváltó kábelek

Az áramforrás két kimenettel rendelkezik, melyekhez hegesztőkábel és testkábel csatlakoztatható: egy negatív [-] elektróda kimenet (9) és egy pozitív [+] elektróda kimenet (6), lásd ["Csatlakozások"](#), oldal 14.

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!**

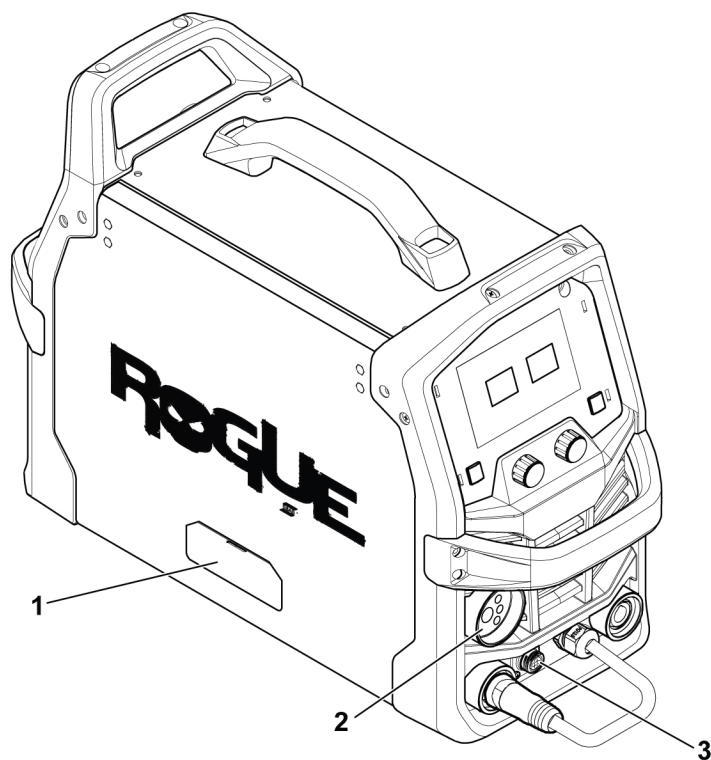
Bizonyos huzalok esetében ajánlott negatív polaritást használni; ilyen például az önárnyékolt, hegesztőpor töltetű huzal. Lásd az adott huzal gyártói ajánlását.

**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 csatlakozójába, 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.



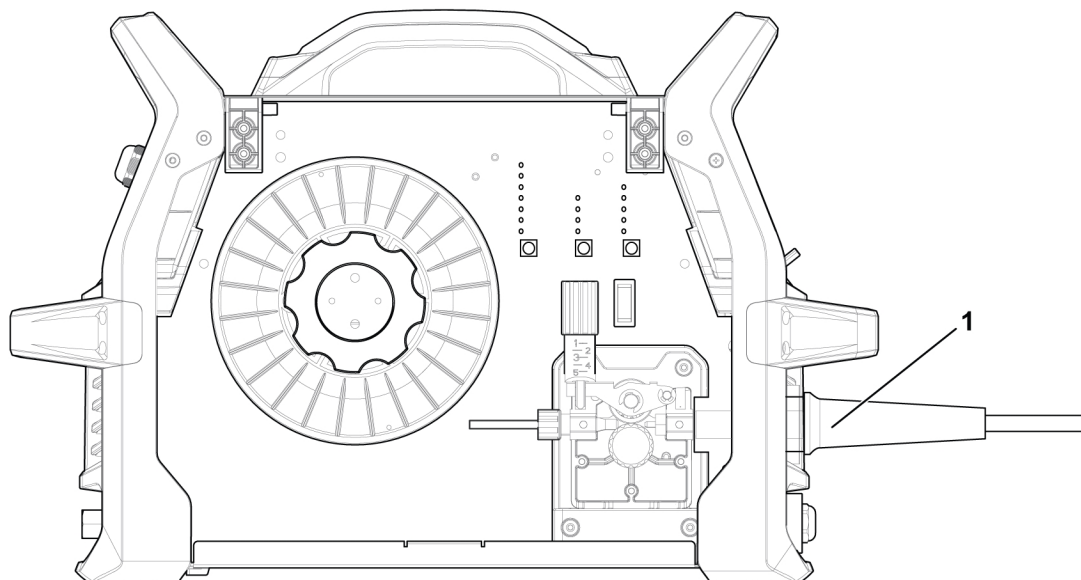
- 1. A huzalelőtölő-rekesz ajtaja
- 2. Pisztolycsatlakozó

- 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!

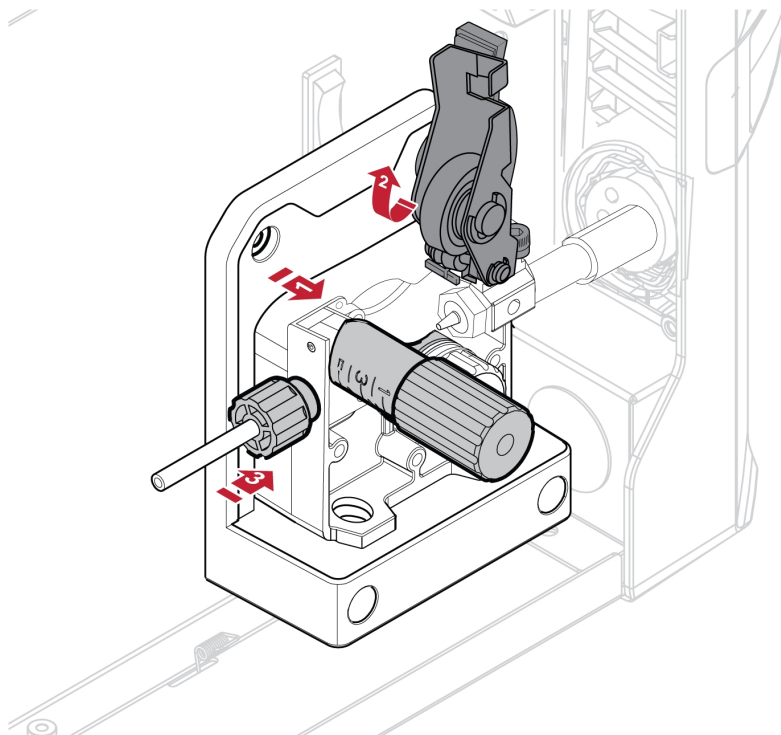
Ne helyezze vagy szegezze a pisztolyt az arcához, kezéhez vagy testéhez közel, mivel ez sérülést okozhat.



### 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 vezetón (3) keresztül, a görgők között, majd pedig a kimeneti vezetón keresztül, és aztán a GMAW pisztolyba. Győződjön meg arról, hogy a huzal a hajtógörgő megfelelő vátatával 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.

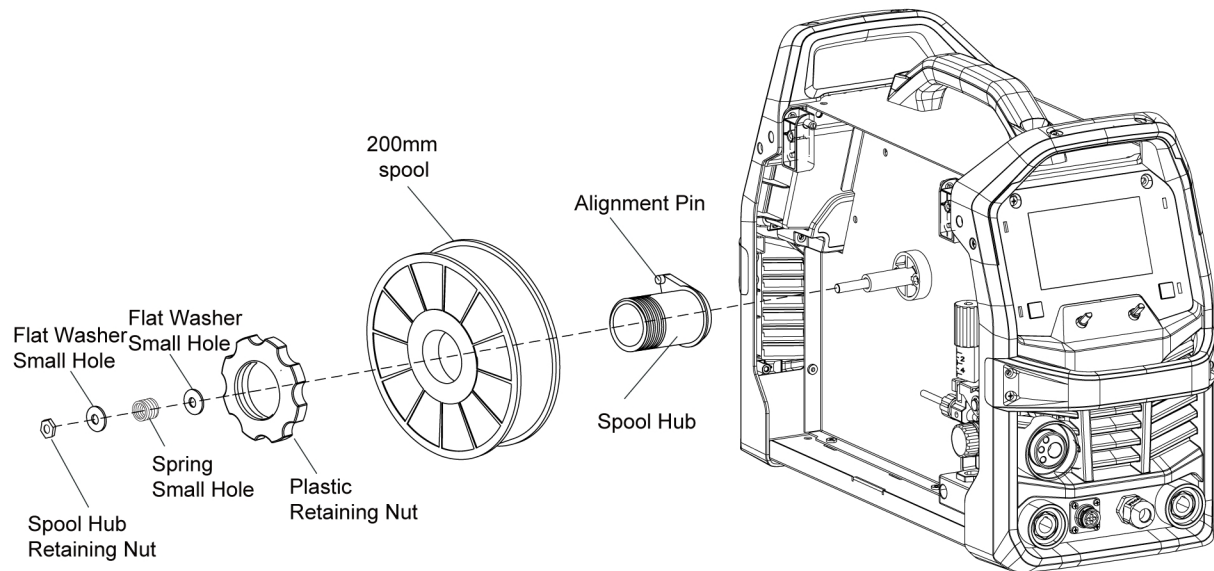


## 5.5.1 Alumínium huzallal történő hegesztés

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

## 5.5.2 5 kg (200 mm-es tekercs) beszerelése

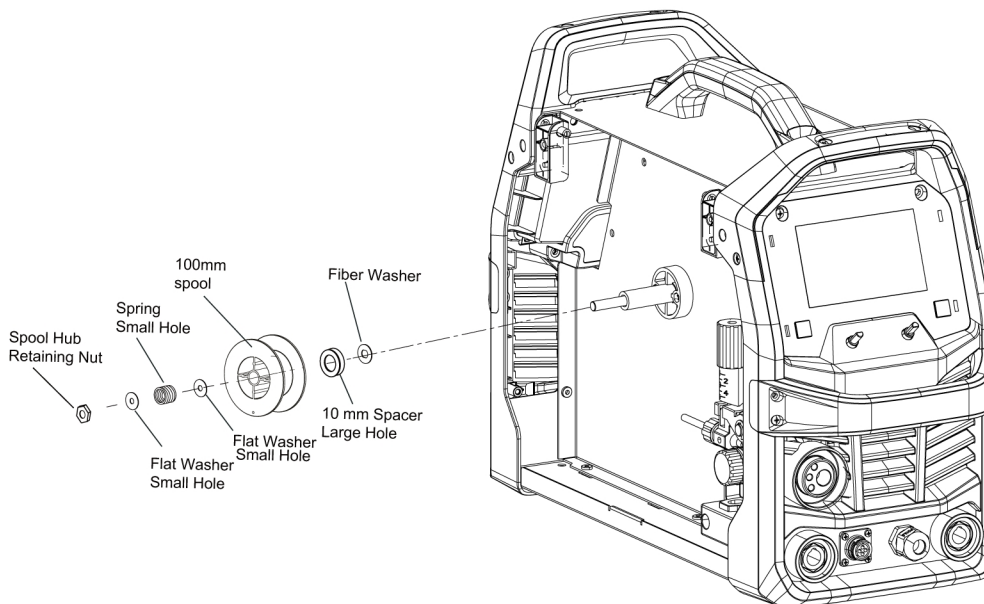
Egy 5 kg-os (200 mm átmérőjű) tekercs felhelyezéséhez szerelje össze az alkatrészeket az alábbi ábrán látható sorrendben. A huzaltekercs beszereléséhez kövesse az alábbi lépéseket.



- 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.

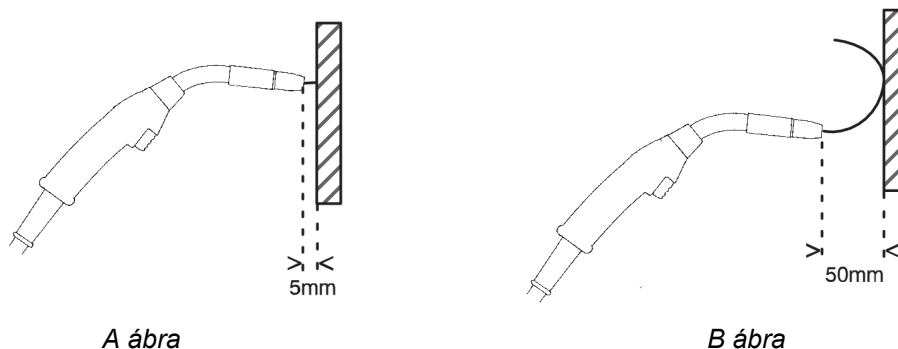
### 5.5.3 1 kg (100 mm-es tekercs) beszerelése

Egy 1 kg-os (100 mm átmérőjű) tekercs felhelyezéséhez szerelje össze az alkatrészeket az alábbi ábrán látható sorrendben. A huzaltekercs beszereléséhez kövesse az alábbi lépéseket.



- 1) Távolítsa el a műanyag tartóanyát.
- 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 tartóanyát, amíg az neki nem feszül a huzaltekercsnek.

## 5.6 A huzaladagolás nyomásának beállítása



A ábra

B ábra

Kezdje azzal, hogy biztosítja, hogy a huzal egyenletesen 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 dörzsfékkal 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-visszaégést okoz.

## 5.7 Cserélje ki az adagoló-/nyomástovábbító görgőket.

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

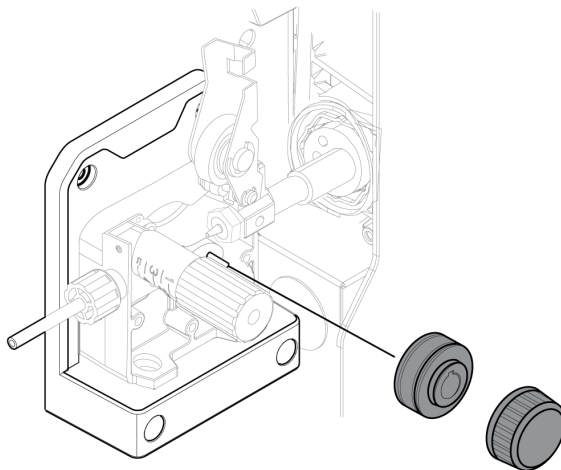
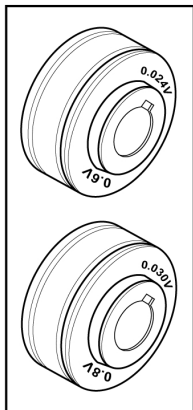
- 1) Nyissa ki a tekercsoldali ajtót.
- 2) Engedje ki a nyomástovábbító görgő karját úgy, hogy a feszítőcsavart maga felé húzza.
- 3) Emelje fel a nyomástovábbító görgő karját.
- 4) Távolítsa el az előtológörgőt biztosító csavart úgy, hogy azt az óramutató járásával ellenkező irányba forgatja.
- 5) Cserélje 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 belső 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.



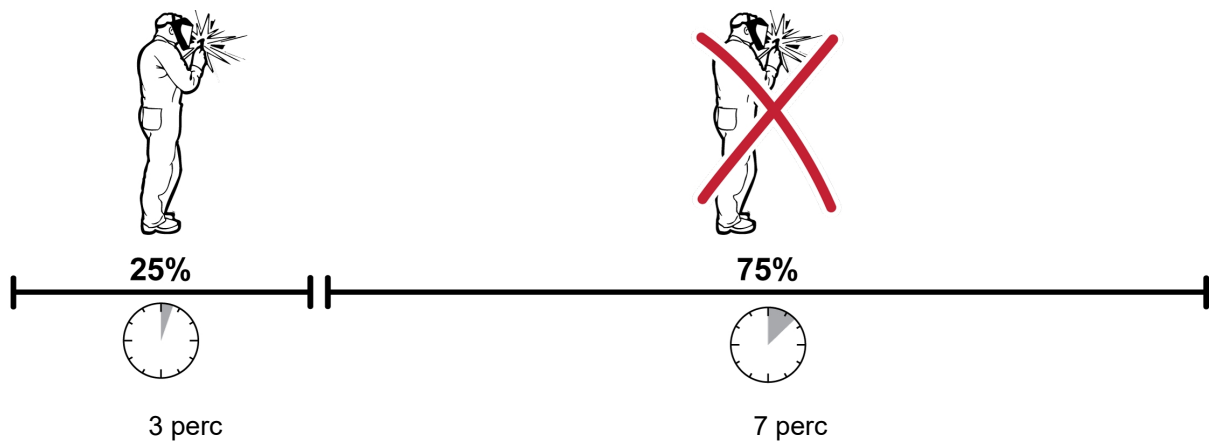
## 5.8 Védőgáz

Az anyagtól függ a megfelelő védőgáz kiválasztása. Általában a lágyacél hegesztése vegyes gázzal (Ar + CO<sub>2</sub>) vagy 100%-ban széndioxiddal történik (CO<sub>2</sub>). A rozsdamentes acél hegeszhető vegyes gázzal (Ar + CO<sub>2</sub>) vagy trimix (He + Ar + CO<sub>2</sub>) segítségével. Az alumínium hegesztése argonnal (Ar) történik, a szilikon-bronzé pedig tiszta argonnal (Ar) vagy (Ar + O<sub>2</sub>) keverékkel.

## 5.9 Működési ciklus

25%-os munkaciklusnál a Rogue EM 180 hegesztőáram-kimenete 100 A (120 V) és 180 A (230 V). Önvisszaállító termosztát védi az áramforrást, ha a működési ciklust túllépnék.

**Példa:** 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.



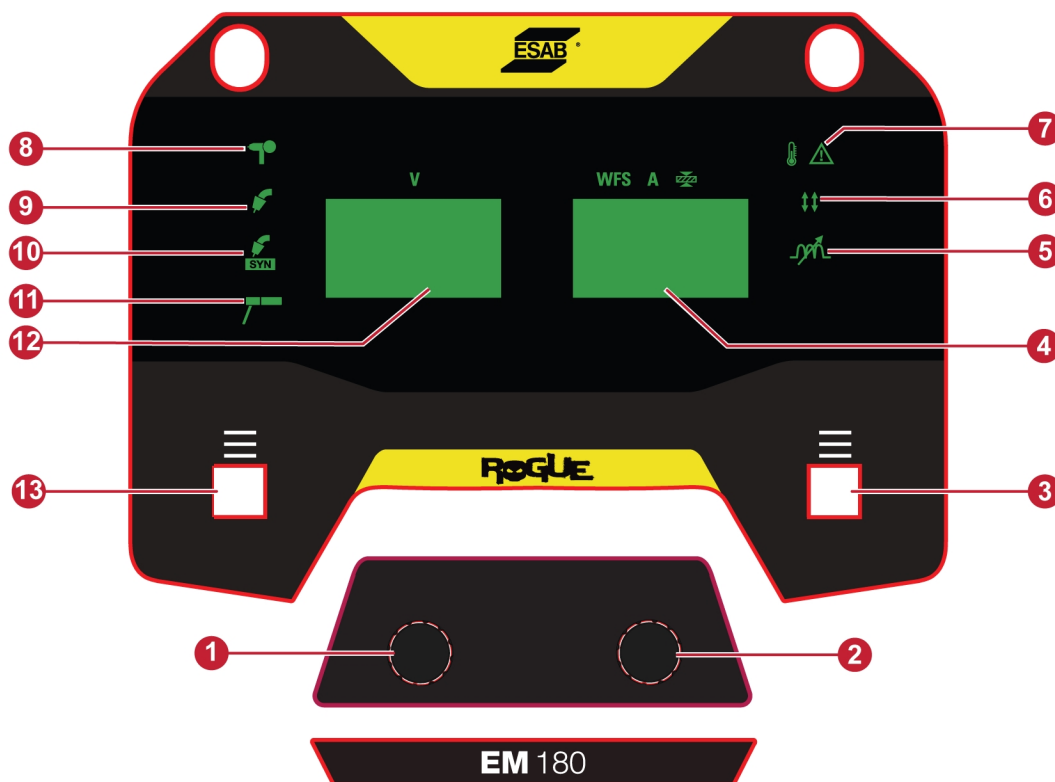
A működési ciklus és hegesztőáram különböző kombinációi választhatók ki.

## 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



- |   |   |
|---|---|
| 1. Kódoló 1 – segítségével beállítható a feszültség és kiválaszthatók a hegesztési paraméterek  | 8. Tekerceses hegesztőpisztoly LED – világít, ha a tekerceses hegesztőpisztoly indítóvezetékei csatlakoztatva vannak  |
| 2. Kódoló 2 – segítségével beállítható a huzalelőtolási sebesség és kiválaszthatók a hegesztési paraméterek   | 9. MIG LED – világít, ha a folyamat kiválasztásra került  |
| 3. Nyomógomb 2 – választható ívdinamika és trigger üzemmód  | 10. MIG szinergikus LED – világít, ha a folyamat kiválasztásra került. A szinergikus vezérlőpanellel együtt használ   |
| 4. Jobb oldali kijelző – a következők jelennek meg: anyagvastagság vagy az előre beállított huzalelőtolási sebesség, trigger üzemmód, ívdinamika értéke és a hegesztési paraméterek értékei | 11. MMA LED – világít, ha a folyamat kiválasztásra került   |
| 5. Ívdinamika LED – világít, ha a funkció ki van választva  | 12. Bal oldali kijelző – a következők jelennek meg: előre beállított feszültség és a különböző hegesztési paraméterek |
| 6. Trigger üzemmód LED – világít, ha a funkció ki van választva   | 13. Nyomógomb 1 – különböző hegesztési paraméterek kiválaszthatók ki  |
| 7. Túlmelegedés-jelzés  |   |

## 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 (PRE)

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, amikor a hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját megnyomják, amennyiben ez a funkció aktív. Ezután kezdődik a hegesztés folyamata. A működtető kapcsoló elengedésekor a hegesztés teljesen leáll, és megindul az utólagos gázáramlás, (amennyiben ez a funkció aktív).

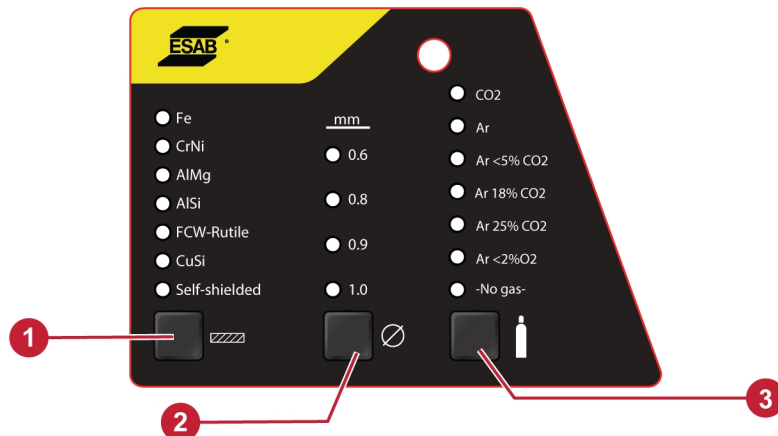
### 4 ütem

Négy ütem esetén az előzetes gázáram akkor indul, amikor megnyomják a hegesztőpisztoly működtetőt, és akkor ér véget, amikor azt elengedik. A hegesztési folyamat addig tart, amíg újra meg nem nyomják a hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját, ekkor leáll a huzaladagolás, és amikor a hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját elengedik, beindul az utólagos gázáramlás (ha ez a funkció aktív).

### 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.

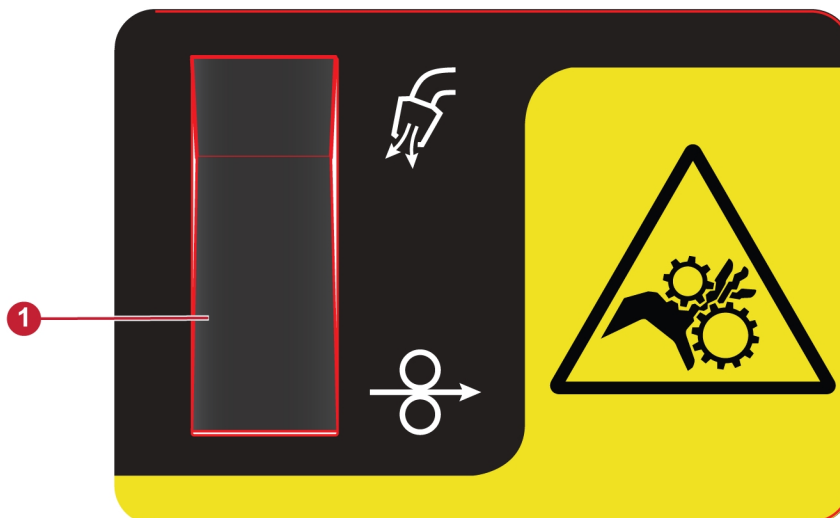
### Huzalátmérő-választó gomb

Ezzel kiválaszthatja a beszerelt huzal átmérőjét.

### Gázválasztó gomb

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





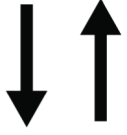
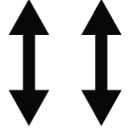




## 6.5 Huzalbetolás és gázkifúvatás gomb



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	<b>WFS</b>	Huzalelőtölési sebesség
	Ívdinamika		Anyagvastagság
<b>V</b>	Feszültség	<b>A</b>	Áramerősség
	Gáz kifúvatás		Huzalbefűzés
	Feladatok		Gázpalack
	Anyag		Huzalátmérő
<b>+/-</b>	Polaritás		

# 7 KARBANTARTÁS


**FIGYELMEZTETÉS!**

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


**VIGYÁZAT!**

Csak megfelelő villanszerelési ismeretekkel rendelkező (jogosult) személyek távolíthatják el a készülék fedelét, illetve szervizelhetik, karbantarthatják vagy javíthatják a hegesztőkészüléket.


**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!**


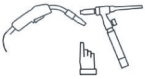


Rendkívül poros környezet esetén gyakrabban végezzen karbantartást.



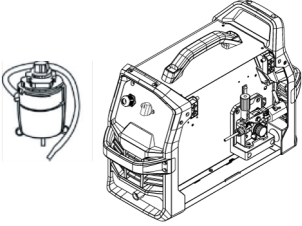
Minden használatot megelőzően ellenőrizze a következőket:

- 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="600 405 911 461">Cseréljen ki minden törött alkatrészt</p>	 <p data-bbox="1007 405 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.

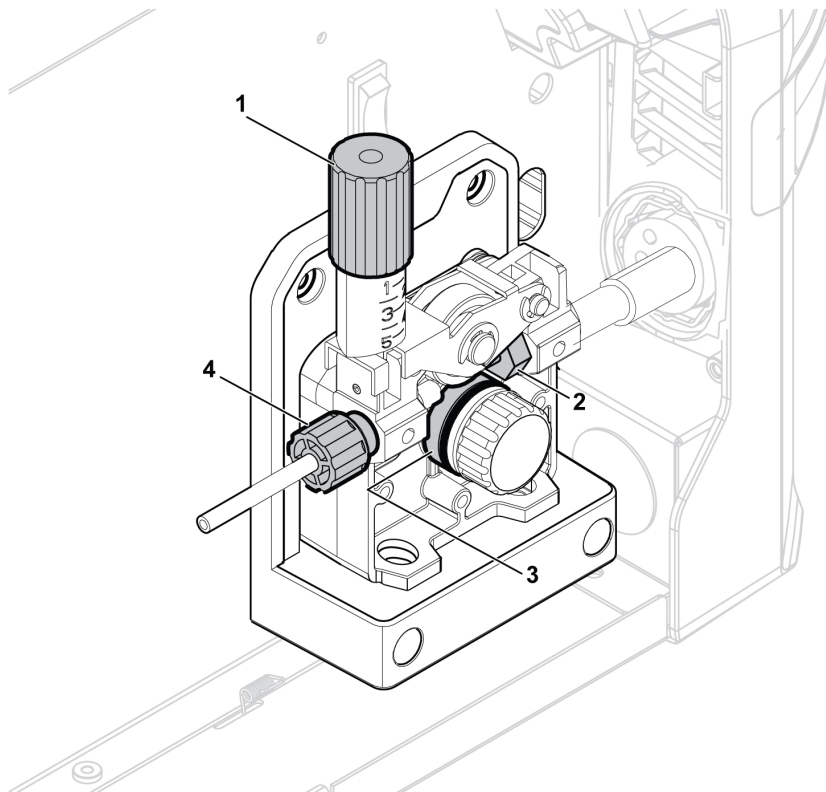


### FIGYELMEZTETÉS!

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 légbemenetét.
- 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) 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 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 „Err” 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	<b>Err 002</b>	Hiba van a hegesztőpisztolyban, a távirányítóban vagy a 8 tűs csatlakozásban.	Engedje fel a kapcsolót.
205	A hálózati tápellátás feszültsége alacsony	<b>Err 205</b>	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	<b>Err 205</b>	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	<b>Err 206</b>	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)	<b>Err 215</b>	Az elektróda hozzáragadt a munkadarabhoz. A hegesztés folytatásához szüntesse meg a rövidzárlatot és a ciklust.	Törje meg a beragadt elektródát.
216	Túláram	<b>Err 216</b>	A kimeneti áramerősség túllépte a tervezett maximumot.	Csökkentse a beállítási értékeket, és folytassa a hegesztést.
216	Kimeneti rövidzárlat	<b>Err 216</b>	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.

<b>A hiba típusa</b>	<b>Megszüntetésére tett intézkedés</b>
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.

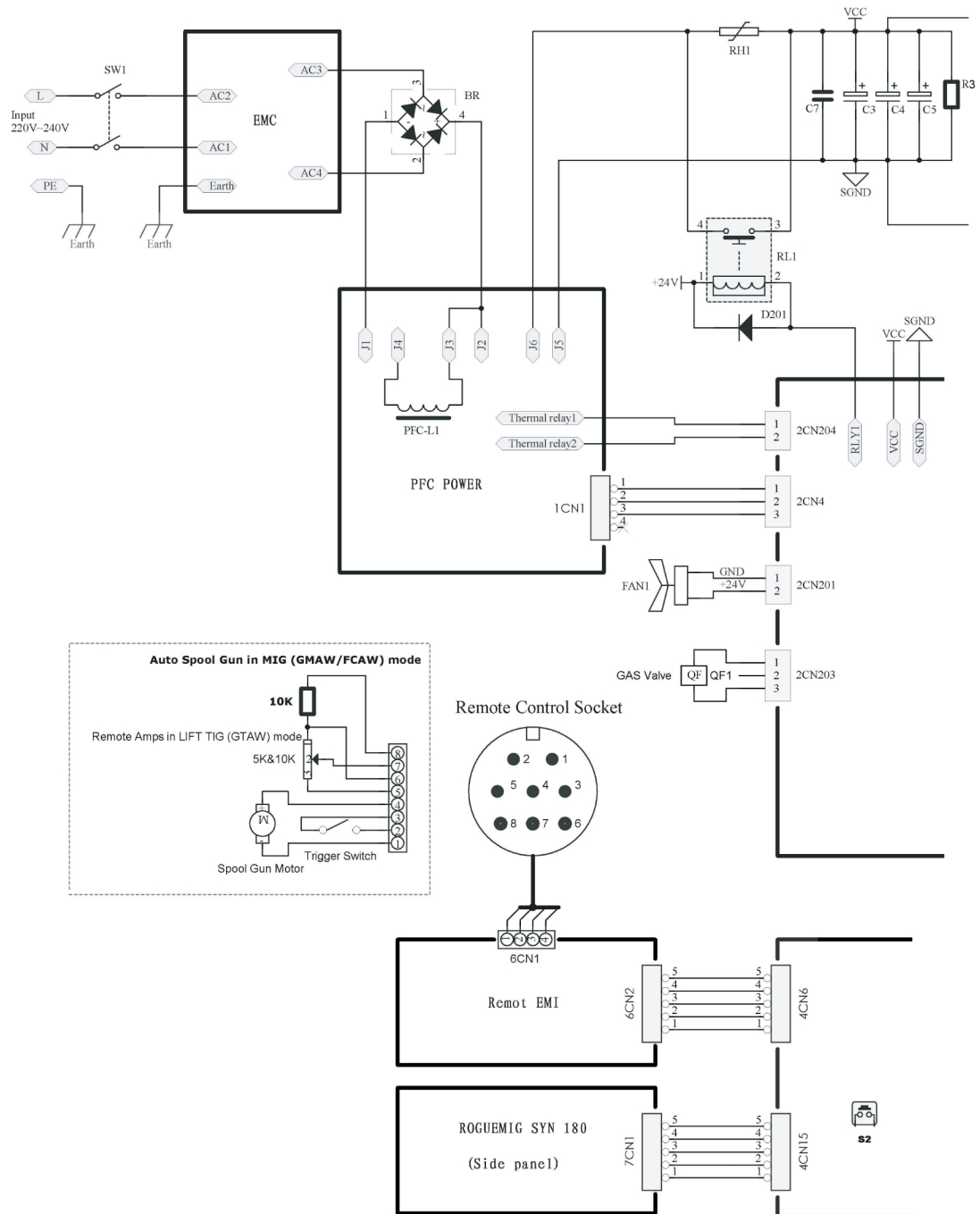
A Rogue EM 180 tervezése és tesztelése az **IEC/EN 60974-1** és az **IEC/EN 60974-1 Class A** nemzetközi szabványoknak megfelelően történik. Szervizelés vagy javítás elvégzése után a munkát végző személy(ek) feladata annak biztosítása, hogy a készülék továbbra is megfeleljen a fenti szabvány előírásainak.

Pót- és kopó alkatrészek a legközelebbi ESAB forgalmazótól rendelhetők, lásd: [esab.com](http://esab.com)értéket. 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.

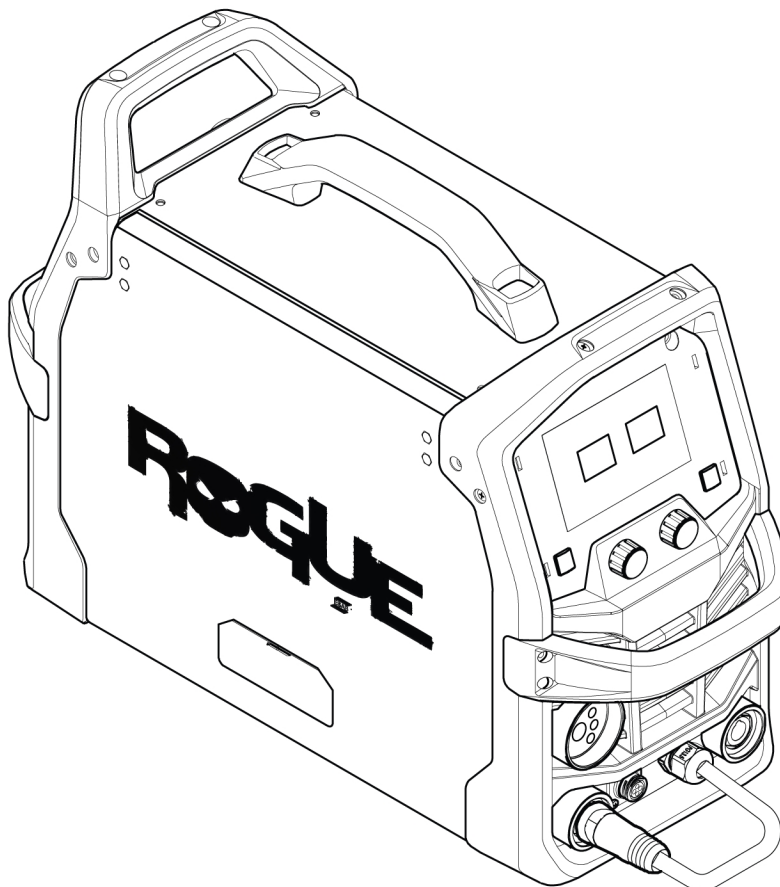
Az alkatrészlistát külön dokumentum tartalmazza, amely letölthető az internetről: [www.esab.com](http://www.esab.com)

# FÜGGELÉK

## KAPCSOLÁSI RAJZ





**RENDELÉSI SZÁM**

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

A műszaki dokumentáció a következő oldalon érhető el: [www.esab.com](http://www.esab.com).

**KOPÓ ALKATRÉSZEK**

<b>Rendelési szám</b>	<b>Megnevezés</b>	<b>Huzalméreték</b>
	<b>Hajtógörgők</b>	
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 mm
0367 556 004	Adagolás görgő, U-horony	1,0/1,2 mm
0349 312 497	Hajtógörgő, V-horony	0,9/1,2 mm
0464 752 697	Előtológörgő, VK	0,8/1,0 mm
0558 102 928	Vezető, bemenet, vezeték	
0558 102 929	Vezető, kimenet, vezeték	
0558 102 930	Kulcs, tengely, motor, hajtás	

**TARTOZÉKOK**

0460 330 880	<b>Kocsi</b> , kétkerekű, hengeres tartóval
0700 025 220	<b>MXL 201</b> , Euro csatlakozás, 3 m
0700 025 221	<b>MXL 201</b> , Euro csatlakozás, 4 m
0349 312 105	<b>Gáztömlő</b> , 4,5 m
0700 006 901	<b>Munkadarab-földelőkapocs vezetékészlet</b> , 3 m, 16 mm <sup>2</sup> , 35-50 OKC
0700 006 900	<b>Elektródatartó vezetékészlet</b> , 3 m, 16 mm <sup>2</sup> , 35-50 OKC
0700 500 084	<b>MMA 4</b> , távvezérlő, 10 m
W4014450	<b>TIG lábvezérlő</b> , 4,5 m, 8 tűs csatlakozó
0700 026 630	<b>SR-17V</b> , 4 m, gázhűtéses, OKC 50, Rmt.8, gáztömlő, 3,8 m, 5/8-18
0700 026 631	<b>SR-17V</b> , 8 m, gázhűtéses, OKC 50, Rmt.8, gáztömlő, 3,8 m, 5/8-18





# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



A kapcsolattartási adatok a következő oldalon található: [esab.com](http://esab.com)

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

[manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)

