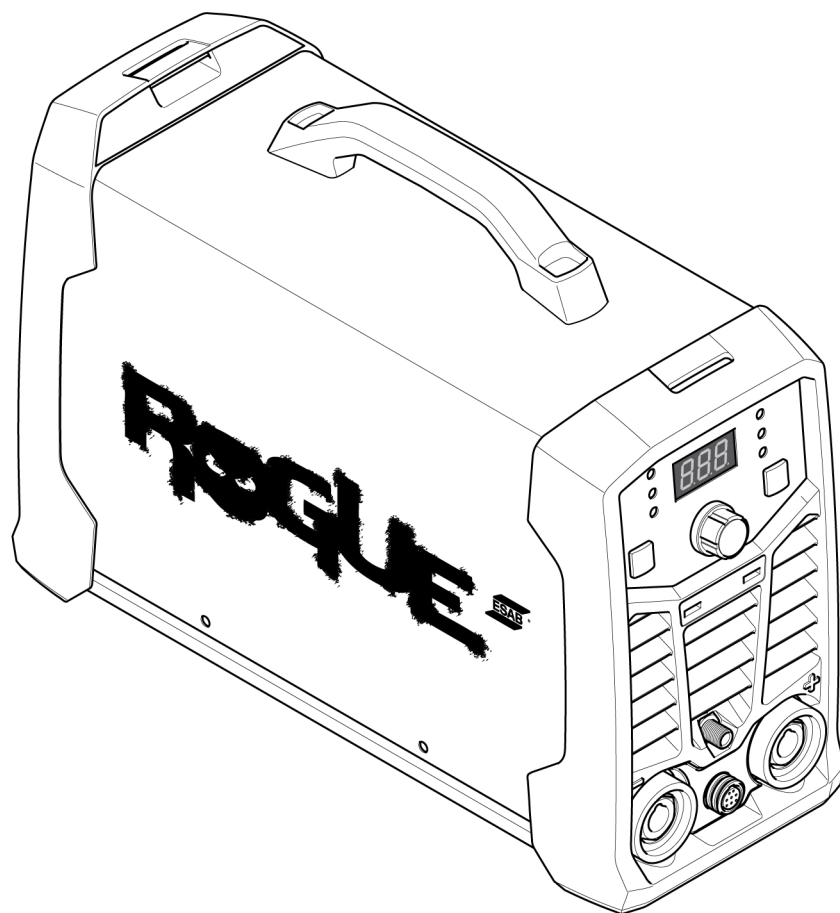


Rogue

ET 181iP



Kasutusjuhend



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

ET 181iP from serial number HA429 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 60974-1:2022+A11:2022+A12:2023	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
EN IEC 60974-3:2019	Arc Welding Equipment - Part 3: Arc striking and stabilizing devices
EU reg. no. 2019/1784	Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC
EN IEC 60974-10:2021:	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.
ET 181iP is part of ESAB Rogue product family

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
2024-09-04

Signature

Peter Burchfield
General Manager, Equipment Solutions



1	OHUTUS	4
1.1	Sümbolite tähendus	4
1.2	Ohutusabinõud	4
2	SISSEJUHATUS	7
2.1	Varustus	7
3	TEHNILISED ANDMED	8
4	PAIGALDAMINE	10
4.1	Asukoht	10
4.2	Töstmisjuhised	10
4.3	Võrgutoide	11
5	KASUTAMINE	13
5.1	Ühendused ja juhtimisseadmed	13
5.2	Keevitus- ja tagasivoolukaablite ühendamine	13
5.3	Voolu sisse-/väljalülitamine	14
5.4	Ventilaatori juhtimine	14
5.5	Termokaitse	14
5.6	Funktsioonid ja sümbolid	14
5.7	Seadistamispaneel	16
5.8	Kaugjuhtimisseade	17
6	HOOLDAMINE	18
6.1	Korraline hooldus	18
6.2	Toiteallika puhastamine	18
7	VEAOTSING	20
8	VARUOSADE TELLIMINE	21
	SKEEM	22
	TELLIMISNUMBRID	23
	TARVIKUD	24

1 OHUTUS

1.1 Sümbolite tähendus

Selles juhendis: tähendab Tähelepanu! Olge valvel!



OHT

Tähendab otsest ohtu, mis juhul, kui seda ei väldita, põhjustab otsese raske kehavigastuse või surma.



HOIATUS!

Tähendab potentsiaalset ohtu, mis võib põhjustada kehavigastuse või surma.



ETTEVAATUST!

Tähendab ohtu, mis võib põhjustada kerge kehavigastuse.



HOIATUS!

Enne kasutamist lugege läbi ja tehke omale selgeks kasutusjuhendi juhised ning järgige kõiki märgiseid, töötajate ohutuspraktikaid ja ohutuse teabelehti (SDS).



1.2 Ohutusabinõud

ESAB keevitusseadmete kasutajad on kohustatud tagama, et igaüks, kes töötab seadmetega või nende läheduses, järgiks kõiki asjakohaseid ohutusabinõusid. Ohutusabinõud peavad vastama antud seadme tüübile kehtestatud nõuetele. Lisaks tavapärastele töökohale kehtestatud eeskirjadele tuleb järgida allpool esitatud soovitusi.

Kõiki töid peavad teostama hea väljaõppe saanud ja seadmete tööga hästi kursis olevad töötajad. Seadmete ebaõige kasutamine võib põhjustada ohtlikke olukordi, mille tagajärjel võib viga saada kasutaja või seade.

1. Kõik, kes kasutavad seadmeid, peavad olema kursis:
 - selle töö;
 - hädaseiskamislülite asukoha;
 - selle talitluse;
 - asjakohaste ohutusabinõude;
 - keevitamise ja lõikamise või seadme muu kohase kasutamisega
2. Kasutaja peab tagama, et:
 - seadme käivitamisel ei oleks selle tööala piires ühtki kõrvalist isikut
 - kaare käivitamisel või seadmega töö alustamisel poleks keegi kaitsevahendita
3. Töökoht peab:
 - vastama otstarbele;
 - olema tuuletõmbeta.
4. Isikukaitsevahendid:
 - Soovitame teil alati kanda isikukaitsevahendeid, nagu kaitseprillid, leegikindlad riided, kaitsekindad
 - Ärge kandke kergesti haakuvaid esemeid, nagu sallid, käeketid, sõrmused jms, mis võivad kinni kiiluda või põletushaavu tekitada
5. Üldised ohutusabinõud
 - Veenduge, et tagasisivoolukaabel on turvaliselt ühendatud
 - Kõrgpingeseadmetega seotud töid **võib teostada ainult väljaõppinud elektrik**
 - Sobivad tulekustutusvahendid peavad olema tähistatud selgelt ja paigutatud käepäraselt.
 - Seadmeid ei **tohi** määrida ega hooldada nende töötamise ajal

Kui kasutatakse ESAB-i jahutit

Kasutage ainult ESAB-i heakskiiduga jahutusvedelikku. Jahutusvedelik, mida pole heaks kiidetud, võib seadet kahjustada ja vähendada tooteohutust. Sellisel tekkinud kahjustuste korral kaotavad kõik ESAB-i garantiikohustused kehtivuse.

Tellimisteabe leiate kasutusjuhendi peatükist „TARVIKUD“.

**HOIATUS!**

Kaarkeevitus ja -lõikamine võivad vigastada teid ennast ja teisi. Kasutage keevitamisel ja lõikamisel ettevaatusabinõusid.

**ELEKTRILÖÖK – võib tappa!**

- Paigaldage ja maandage keevitusseade vastavalt kasutusjuhendile.
- Ärge puutuge pingestatud elektrilisi osi või elektroode ei paljakäsi, märgade kinnaste ega rõivastega.
- Isoleerige ennast töödeldavast detailist ja maast.
- Veenduge, et teie tööasend on ohutu.

**ELEKTRI- JA MAGNETVÄLJAD – võivad olla tervisele ohtlikud**

- Südamestimulaatoreid kasutavad keevitajad peaks enne keevitamist pidama nõu oma arstiga. Elektromagnetväljad võivad häirida mõnede südamestimulaatorite tööd.
- Kokkupuutel elektromagnetväljadega võib olla muid mõjusid tervisele, mida ei teata.
- Keevitajad peaks elektromagnetväljadega kokkupuute vähendamiseks toimima järgmiselt.
 - Juhtige elektroodi- ja töökaablid keha mööda samalt küljelt. Võimalusel kinnitage need lindiga. Ärge paigutage ennast põleti ja töökaablite vahele. Ärge keerake põleti- või töökaablit ümber oma keha. Hoidke keevitusseadme toiteallikas ja kaablid keha võimalikult kaugel.
 - Ühendage töökaabel töödeldava detailiga võimalikult keevituskoha lähedalt.

**AEROSOLID JA GAASID – võivad olla tervisele ohtlikud**

- Hoidke pead aerosoolidest kaugel.
- Kasutage ventilatsiooni, väljatõmmet kaare kohal või mõlemat, selleks et juhtida aerosoolid ja gaasid sissehingamistsoonist ja lähiümbrusest kõrvale

**KEEVITUSKIRED – võivad vigastada silmi ja tekitada põletushaavu**

- Kaitske oma silmi ja keha. Kasutage õiget keevitusmaski ja filterklaasi ning kandke kaitserõivaid
- Kaitske juuresviibijad sobivate varjete või kardinatega.

**MÜRA – liigne müra võib kahjustada kuulmist**

Kaitske oma kõrvu. Kasutage kõrvaklappe või muid kaitsevahendeid.

**LIIKUVAD OSAD – võivad põhjustada kehavigastusi**

- Hoidke kõik luugid, paneelid, kaitsepiirded ja katted suletult ning kindlalt paigas.
- Katteid tohivad eemaldada ainult asjakohase väljaõppega isikud hoolduse ja tõrkeotsingu eesmärgil.
- Hoidke käed, juuksed, avarad rõivad ja tööriistad liikuvatest osadest eemal.
- Pange paneelid ja katted oma kohale tagasi ning sulgege ukсед pärast hoolduse lõppemist ja enne seadme käivitamist.



**TULEOHT**

- Sädemed (keevituspritsmed) võivad põhjustada tulekahju. Veenduge, et läheduses ei oleks kergesti süttivaid materjale.
- Ärge kasutage suletud mahuteid.

**KUUM PIND – osad võivad põletada**

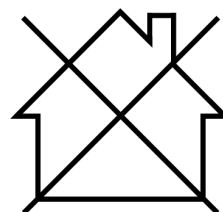
- Ärge puudutage osi paljaste kätega.
- Enne seadmega töötamist oodake, kuni see on jahtunud.
- Kuumade osade käsistsemisel kasutage põletuste vältimiseks sobivaid tööriistu ja/või isoleeritud keevituskindaid.

**ETTEVAATUST!**

See toode on ettenähtud ainult kaarkeevituseks.

**ETTEVAATUST!**

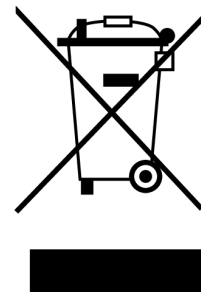
Klass A seadmed ei ole mõeldud kasutamiseks elurajoonides, kus elektrivoolu saadakse avalikust madalpingevõrgust. Neis kohtades võib esineda raskusi klass A seadmete elektromagnetilise ühilduvuse tagamisel juhtivuslike või kiirguslike häiringute tõttu.

**TÄHELEPANU!****Kõrvaldage elektroonikaseadmed ringlussevõturajatises!**

Järgides Euroopa direktiivi 2012/19/EÜ elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmete kohta ja selle rakendamist siseriikliku õiguse kohaselt, tuleb kasutuskõlbmatuks muutunud elektri- ja/või elektroonikaseadmed kõrvaldada ringlussevõturajatises.

Seadmete eest vastutava isikuna on Teie kohustuseks hankida teavet volitatud kogumisjaamade kohta.

Lisateabe saamiseks pöörduge lähima ESAB'i toodete edasimüüja poole.



ESAB pakub laias valikus keevitamisel vajalikke tarvikuid ja kaitsevahendeid. Tellimisinfo saamiseks pöörduge ESAB-i toodete kohaliku edasimüüja poole või külastage meie veebilehte.

2 SISSEJUHATUS

Rogue ET 181iP on inverteripõhine vooluallikas, mis on mõeldud MMA-keevituseks, TIG-/GTAW-keevituseks (Tungsten Inert Gas, kaarkeevitus sulamatu elektroodiga inertgaasis) ja HF TIG-/GTAW-keevituseks (High Frequency Tungsten Inert Gas, kõrgsageduslik sulamatu elektroodiga inertgaasis).

Selle ESAB-i toote tarvikud leiate käesoleva kasutusjuhendi peatükist „TARVIKUD”.

2.1 Varustus

Rogue ET 181iP komplekti kuuluvad:

- Vooluallikas
- Tööklambri juhtmekomplekt
- TIG/GTAW-põleti
- Gaasivoolik
- Ohutusjuhend
- Lühijuhend

3 TEHNILISED ANDMED

Rogue ET 181iP	
Väljundpinge	230 V ±15% 1~ 50/60 Hz
Primaarvool	
I _{max} MMA/SMAW/pulk	36 A
I _{max} TIG/GTAW	24 A
Koormuseta voolu nõue, kui töötatakse energiasäästurežiimil	30 W
Seadistusvahemik	
MMA/SMAW/pulk	20...180 A
TIG/GTAW	10-180 A
Lubatud koormus MMA/SMAW/pulkkeevitusel	
20% koormustsükkel	170 A / 26,8 V
60% koormustsükkel	97 A / 23,9 V
100% koormustsükkel	75 A / 23 V
Lubatud koormus TIG/GTAW-keevitusel	
25% koormustsükkel	180 A / 17,2 V
60% koormustsükkel	116 A / 14,6 V
100% koormustsükkel	90 A / 13,6 V
Näivvõimsus I ₂ maksimaalvoolu korral	8,7 kVA
Aktiivvõimsus I ₂ maksimaalvoolu korral	5,5 kW
Võimsustegur maksimaalvoolu korral	
TIG/GTAW	0,63
MMA/SMAW/pulk	0,63
Efektivsus maksimaalvoolu korral	
MMA/SMAW/pulk	89%
TIG/GTAW	89%
Tühijooksupinge U ₀ max	
VRD 35 V inaktiveeritud	63 V alalisvool
VRD 35 V aktiveeritud	<30 V
Töötemperatuur	-10 kuni +40 °C (+14 kuni 104 °F)
Transportimise temperatuur	-20 kuni +55 °C (-4 kuni +131 °F)
Püsiv helirõhk koormuse puudumise korral	<70 dB
Mõõtmed p × l × k	403 × 153 × 264 mm (15,9 × 6 × 10,4 tolli)
Mass	8,7 kg

Rogue ET 181iP	
Isolatsiooni klass transformaatore	F
Korpuse kaitseaste	IP23S
Rakendusklass	S

Vooluvõrk $S_{sc\ min}$

Võrgu minimaalne lühisvõimsus kooskõlas IEC 61000-3-12-ga.

Koormatavus

Koormatavus tähistab aega protsendina kümne minuti perioodist, mille jooksul saate teatud koormusega keevitada või lõigata ilma ülekoormamise ohuta. Koormatavus kehtib 40 °C / 104 °F juures.

Korpuse kaitseklass

IP kood tähistab kasta klassi, st kaitseastet tahkiste või vee sissetungi vastu.

Tähistusega **IP23S** seadmed on mõeldud kasutamiseks nii sees kui väljas, siiski ei tohiks neid kasutada sademete esinemisel.

Rakendusklass

Sümbol **S** näitab, et toiteallikas on mõeldud kasutamiseks suurema elektrienergia aladel.

4 PAIGALDAMINE

Paigaldust peab tegema kvalifitseeritud isik.

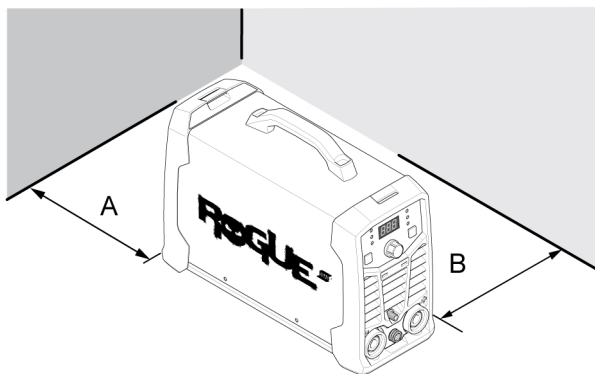


ETTEVAATUST!

See toode on mõeldud tööstuslikuks kasutamiseks. Kodumajapidamistes kasutamisel võib see toode põhjustada raadiohäireid. Kohaste ettevaatusabinõude rakendamise vastutus lasub kasutajal.

4.1 Asukoht

Asetage vooluallikas nii, et jahutavate õhuvoolude sisse- ja väljalaskeavad ei oleks takistatud.



A. Vähemalt 200 mm (8 tolli)

B. Vähemalt 200 mm (8 tolli)



HOIATUS!

Kinnitage seadmed - eriti juhul kui pind on ebatasane või kaldus.

4.2 Tõstmisjuhised

Nendel seadmetel on kandmiseks käepide.



HOIATUS!

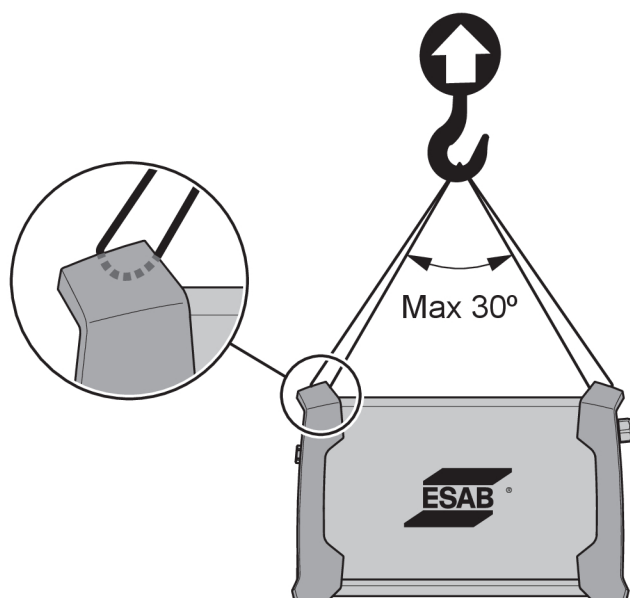
Elektrilöök võib tappa. Ärge puudutage töötavaid elektrilisi osi. Enne keevitusvooluallika liigutamist ühendage sisendvoolukonduktorid väljalülitatud toiteliinist lahti.



HOIATUS!

Kukkuvad seadmed võivad põhjustada tõsiseid vigastusi ja kahjustada seadmeid.

Tõstke seadet korpuse üleval oleva käepideme abil.



4.3 Võrgutoide

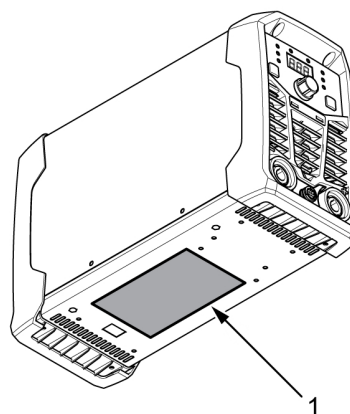


TÄHELEPANU!

Rogue ET 181iP ei vasta standardile IEC 61000-3-12. Kui seda tahetakse ühendada avaliku madalpingevõrguga, kohustub seadme paigaldaja või kasutaja veenduma, vajadusel jaotusvõrgu operaatoriga konsulteerides, et seadet võib ühendada.

Vooluallikas seadistub automaatselt sisendpinge järgi. Veenduge, et see oleks kaitstud õige suurusega kaitsmega. Kaitsev maandusühendus peab vastama eeskirjadele.

1. Andmesilt koos toiteühenduse andmetega.



Soovitavad kaitsmete suurused ja kaablite vähimad ristlõiked Rogue ET 181iP puhul	
Toitepinge	230 VAC
Elektrikaabli ristlõige	2,5 mm ²
Maksimaalne nimivool I _{max}	36 A
MMA/SMAW/pulk	
I _{1eff} MMA/SMAW/pulk	16 A
Kaitse liigpingekaitse, tüüp D MCB	25 A
Toitepinge	230 VAC

Soovitatavad kaitsmete suurused ja kaablite vähimad ristlõiked Rogue ET 181iP puhul	
Maksimaalne soovitatav pikendusjuhtme pikkus	100 m
Minimaalne soovitatav pikendusjuhtme suurus	4 mm ²

**TÄHELEPANU!**

Rogue ET 181iP eri variandid on sertifitseeritud eri väljundpingete jaoks. Kontrollige alati andmesildilt kasutatava toiteallika andmeid.

**TÄHELEPANU!**

Kasutage keevitusvooluallikat kooskõlas asjakohaste riiklike eeskirjadega.

Toide elektrigeneraatoritest

Vooluallika toiteks võib kasutada erinevat tüüpi generaatoreid. Kuid mõnede generaatorite võimsus ei pruugi olla keevitusvooluallika õigeks toimimiseks piisav. Soovitatav on kasutada automaatse pingeregulaatoriga (AVR) või võrdväärse või paremat tüüpi regulaatoriga generaatoreid nimivõimsusega 8 kW.

5 KASUTAMINE

Seadmete käsitlemist puudutavad üldised ohutusnõuanded leiate käesoleva käsiraamatu peatükist "OHUTUS". Lugege see enne seadmete kasutuselevõttu läbi!



TÄHELEPANU!

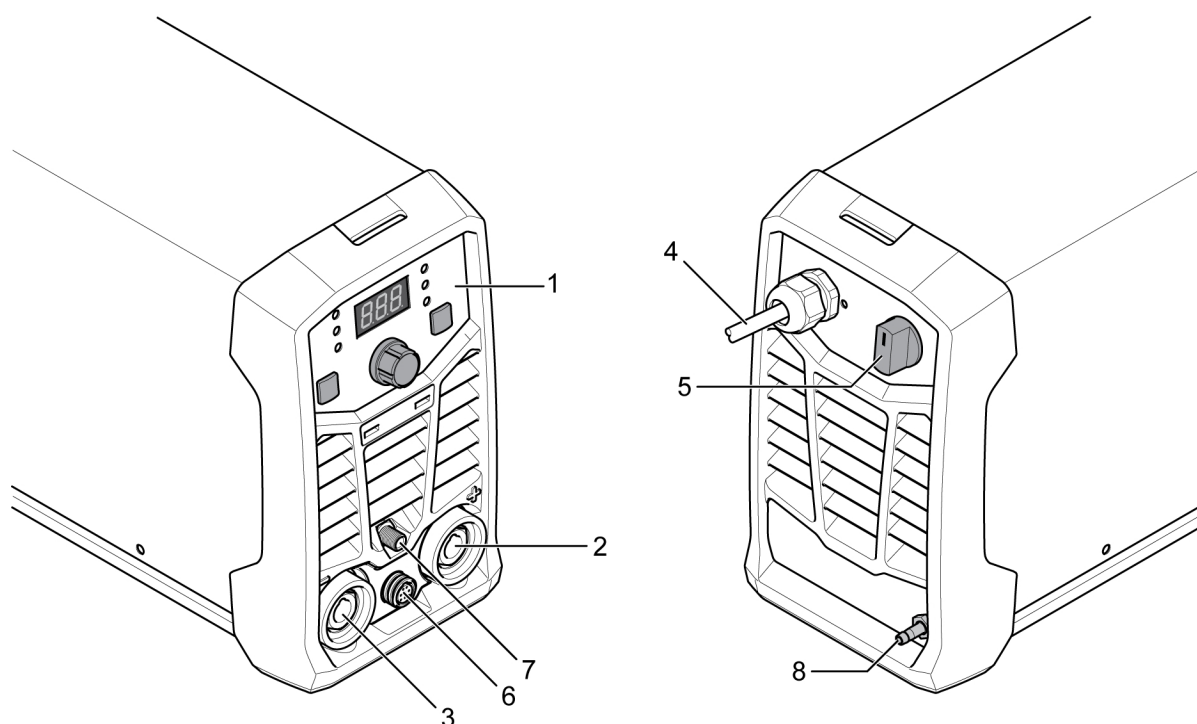
Seadme liigutamiseks kasutage selleks ettenähtud käepidet. Ärge kunagi tõmmake juhtmeid.



HOIATUS!

Elektrilöögioht! Ärge puudutage töö ajal töödetaali ega keevituspead!

5.1 Ühendused ja juhtimisseadmed



- | | |
|---------------------------------|-------------------------------------|
| 1. Seadistamispaneel | 5. Peatoitelüliti, I/O |
| 2. Keevitamise positiivne klemm | 6. TIG/GTAW-lüliti/kaugjuhtimispesa |
| 3. Keevitamise negatiivne klemm | 7. Gaasivarustuse väljund |
| 4. Voolukaabel | 8. Gaasivarustuse sisend |

5.2 Keevitus- ja tagasivoolukaablite ühendamine

Vooluallikal on kaks väljundit, keevitamise positiivne klemm (+) ja keevitamise negatiivne klemm (-) keevitus- ja tagasivoolukaablite ühendamiseks. Väljund, millesse keevituskaabel ühendatakse, sõltub sellest, millist keevitusmeetodit või elektroodi tüüpi kasutatakse.

- TIG/GTAW-keevituse puhul kasutatakse keevitamise negatiivset klemmi (-) keevituspõleti jaoks ja keevitamise positiivset klemmi (+) tagasivoolukaabli jaoks.
- MMA/SMAW/pulkkeevitusel saab keevituskaabli ühendada keevitamise positiivse klemmiga (+) või keevitamise negatiivse klemmiga (-) sõltuvalt kasutatava elektroodi tüübist. Ühenduspolaarsus on kirjas elektroodi pakendil.

- 1) Ühendage tagasivoolukaabel vooluallika teise väljundiga.

- 2) Kinnitage tagasivoolukaabli ühenduskamber töödetailile ja tehke kindlaks, et töödetaili ja vooluallikal oleva tagasivoolukaabli väljundi vahel oleks hea ühendus.

5.3 Voolu sisse-/väljalülitamine



ETTEVAATUST!

Ärge lülitage vooluallikat välja keevitamise ajal (koormusega).

- 1) Lülitage vool sisse, keerates lüliti asendisse „ON” (I).
- 2) Lülitage seade välja, keerates lüliti asendisse „VÄLJAS” (O).

Olenemata sellest, kas toimub vooluvõrgu katkestus või vooluallikas lülitatakse välja tavapärasel moel, salvestatakse keevitusprogrammid ja need on saadaval seadme järgneval käivitamisel.

5.4 Ventilaatori juhtimine

ET 181iP on varustatud vajaduse tõttu ventilaatoriga. Ventilaator lülitab vajaduse korral jahutusventilaatori automaatselt välja. Sellel on kaks peamist eelist: (1) energiatarbimise ja (2) vooluallikasse sattuvate saasteainete, näiteks tolmu, koguse minimeerimine.



TÄHELEPANU!

Ventilaator töötab ainult siis, kui seda on vaja jahutamiseks, ning lülitub automaatselt välja, kui seda pole vaja.

5.5 Termokaitse



Vooluallikal on termokaitse ülekuumenemise vastu. Ülekuumenemise korral seiskub keevitus, paneelil süttib ülekuumenemise näidikutuli ja ekraanil kuvatakse veateadet. Termokaitse lähtestub automaatselt, kui temperatuur langeb alla ettenähtud taseme.

5.6 Funktsioonid ja sümbolid



MMA/SMAW/pulckeevitus

MMA/SMAW/pulckeevitust võib nimetada ka kaetud elektrodidega keevitamiseks. Keevituskaare tekkimine sulatab elektroodi ja selle kate moodustab kaitseräbu.

MMA/SMAW/pulckeevitusel on vooluallikas varustatud järgneva:

- keevituskaabel koos elektrodihoidikuga
- klambriga tagasivoolukaabel;

Keevituskaare surve

Arc Force Keevituskaare surve funktsioon teeb kindlaks, kuidas muutub vool keevitamise ajal keevituskaare pikkuse muutumisel. Väiksem väärtus annab vaiksema keevituskaare väheste pritsmetega, suurem väärtus annab kuumema ja lõikava kaare.

Keevituskaare surve kehtib üksnes MMA/SMAW/pulckeevitusel.

Kuumkäivitus

Hot Start Kuumkäivituse funktsioon suurendab ajutiselt voolu keevituse alguses. See vähendab keeva sulatamise riski ning elektroodi kinnijäämise ja kraapimise riski.

Kuumkäivitus kehtib üksnes MMA/SMAW/pulkkeevitusel.



TIG/GTAW-keevitus

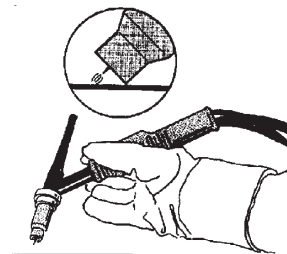
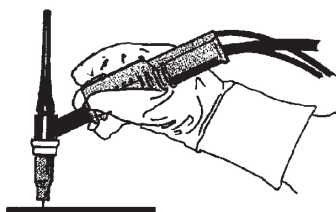
TIG/GTAW-keevitusel sulatatakse töödeldava detaili metalli mittesulava volframelektroodiga süüdatud kaarega. Keevitusvanni ja elektroodi kaitstakse kaitsegaasiga.

TIG/GTAW-keevitusel on keevitusvooluallikas varustatud järgnevaga:

- TIG/GTAW-põleti koos gaasiklapiga
- argooniballoon
- argooniregulaator
- volframelektroodiga;

See vooluallikas sooritab **LiftArc™ käivitamist**.

Volframelektrood asetatakse vastu töödeldavat detaili ja vajutatakse päästikut. Kui elektrood töödetaalist eemale tõstetakse, tekib keevituskaar piiratud vooluastmel. Kaare peatamiseks vabastage nupp.



HF-käivitus (kõrgsageduslik)

Kui elektrood on toodud töödeldavale detailile lähemale ja vajutatakse TIG/GTAW-põleti päästikut, tekitab HF (kõrgsageduslik) käivitusfunktsioon sädemega keevituskaare volframelektroodist töödeldava detailini.

Pinge vähendamise seade (VRD)



VRD funktsioon kindlustab, et keevituse mitteteostamise ajal ei ületa tühijooksupinge 35 V. Seda näitab paneelil põlev VRD näidikutuli. Funktsiooni aktiveerimiseks võtke ühendust ESABi volitatud teenindustehnikuga.

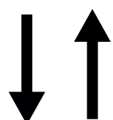


Impulsskeevitus

Impulsskeevitus on meetod, mida kasutatakse peamiselt keevisvanni ja tahkestamisprotsessi juhtimise parendamiseks ning materjali moonutuse minimeerimiseks soojuskoormuse vähendamise kaudu. Voolu impulss annab keevisvannile aega iga impulsi vahel vähemalt osaliselt tahkuda. Impulsskeevituse seadistamiseks on vaja määratleda parameetrid: tippvool, impulsi sagedus ja alusvool. Impulsi sagedusvahemik on 0,2–100 Hz MMA-režiimis ja 0,2–500 Hz TIG-režiimis.

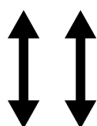
Päästiku režiimi märgutuli

Päästikurežiimi juhtseadet kasutatakse põleti päästiku funktsioonide ümberlülitamiseks 2-taktilise (2T) ja 4-taktilise (4T) vahel TIG/GTAW režiimis.

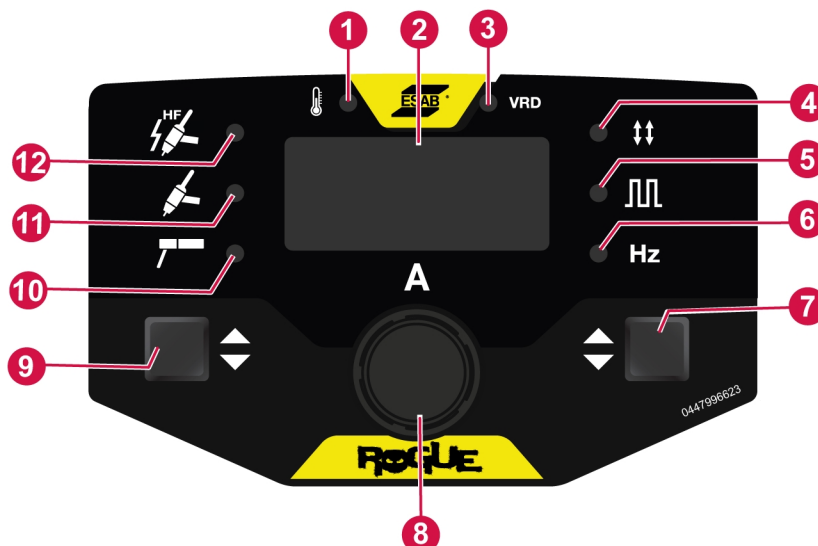


2T režiim (2-taktiline)

2T režiim (kui päästikurežiimi märgutuli ei põle). Selles režiimis peab keevitusväljundi aktiivseks muutmiseks jääma põleti päästik allavajutatuks. Vooluallika (keevitus) aktiveerimiseks vajutage ja hoidke all põleti päästikut. Keevitamise katkestamiseks vabastage põleti päästik.

**4T režiim (4-taktiline)**

4T režiim (aktiivne, kui päästikurežiimi märgutuli põleb). Seda keevitusrežiimi kasutatakse peamiselt pikkade keevituste puhul, et vähendada operaatore võimust. Selles režiimis saab operatuur vajutada ja vabastada põleti päästikut ning väljund jääb aktiivseks. Vooluallika deaktiveerimiseks tuleb päästikulüliti uuesti alla vajutada ja vabastada, kõrvaldades seega operaatore vajaduse põleti päästikut hoida.

5.7 Seadistamispaneel

- | | |
|---|---|
| 1. Ülekuumenemise märgutuli | 7. Valikute nupp |
| 2. Ekraan | 8. Keevitusvoolu juhtnupp ja täpsemate funktsioonide juhtnupp |
| 3. VRD-funktsiooni (vähendatud tühijooksupinge) märgutuli | 9. Protsessi valimise nupp |
| 4. Päästiku režiimi märgutuli | 10. MMA/SMAW/pulga märgutuli |
| 5. Impulssrežiimi märgutuli | 11. TIG/GTAW LiftArc™ märgutuli |
| 6. Sageduse märgutuli | 12. TIG/GTAW HF märgutuli |

Protsessi valimise nupp (9):

- TIG HF (12)
- TIG LiftArc™ (11)
- MMA/SMAW/pulk (10)
- Menüüdes liikumine
- Parameetri valimine

Vajutage täpsemate funktsioonide menüüsse sisenemiseks 3 sekundit Protsessi valimise nupp (9) ja vajutage väärtuste valimiseks Protsessi valimise nuppu (9).

Pärast viimast valikut, kui see jääb 5 sekundiks puutumata, väljutakse täiustatud funktsioonide menüüst. Impulssrežiimiga seotud täiustatud funktsioonides on teatud parameetrid, millele pääseb ligi või mida saab reguleerida alles pärast impulssfunktsiooni sisselülitamist täiustatud funktsioonide menüüs.

Juhtnupp (8):

Väärtuste muutmiseks tehke järgmist.

TIG/GTAW HF- või LiftArc™ režiimil:

- Gaasi eelvoolu aeg (PREG 0 - 5 s)
- Käivitusvool (IGNA 10 - 100%)

- Tõusva kalde aeg (SLPU 0 - 10 s)
- Langeva kalde aeg (SLPD 0 - 10 s)
- Lõpuvool (FINA 10 - 100%)
- Gaasi järelvoolu aeg (POSG 0,5 - 15 s)
- Alusvool (BKGA 10 - 100%)

MMA/SMAW/pulga režiimil:

- Alusvool (BKGA 60-80%)
- Kuumkäivitus (HOTS -10 - +10)
- Keevituskaare surve (ARCF -10 - +10)
- Tsellulooselektrood (CELL On / Off)

Valikute nupp (7):

Vajutage Valikute nuppu (7), et seadistada järgnev:

- Päästikurežiim (4): 2-taktiline/4-taktiline.
- Impulsirežiim (5): (sees/väljas).
- Sagedus (6): 0,2–100 Hz MMA/SMAW/pulga protsessil või 0,2–500 Hz TIG/GTAW protsessil) – ainult siis, kui impulsirežiim on SEES.

5.8 Kaugjuhtimisseade

Ühendage kaugjuhtimisseade vooluallika esiküljega. Kui kaugjuhtimisseade on ühendatud, aktiveeritakse see automaatselt. Vooluallika maksimaalse seadistuse määrab esipaneeli juhtnupu seadistus, sõltumata kaugjuhtimisseadme seadistusest.

6 HOOLDAMINE



HOIATUS!

Enne puhastamist ja hooldust tuleb võrgutoide lahutada.



ETTEVAATUST!

Kaitseplaate tohivad eemaldada üksnes vastavate elektrialaste teadmistega isikud (volitatud töötajad).



ETTEVAATUST!

Tootele kehtib tootja garantii. Igasugune remonditööde tegemine volitusteta töökodade või isikute poolt tühistab garantii kehtivuse.



TÄHELEPANU!

Regulaarne hooldus tagab seadme turvalise ja töökindla toimimise.



TÄHELEPANU!



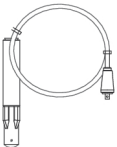

Tolmurikkas keskkonnas tehke hooldustöid tihemini.

Alati enne seadme kasutamist veenduge järgmises.

- Toode ja kaablid on kahjustamata.
- Põleti on puhas ja kahjustamata.

6.1 Korraline hooldus

Hooldusgraafik tavatingimustes. Kontrollige seadmeid enne iga kasutamist.

Välp	Hooldatav ala		
Iga 3 kuu järel	 <p>Puhastage või vahetage loetamatuks muutunud sildid.</p>	 <p>Puhastage keevitusklemmid.</p>	 <p>Kontrollige ja vajaduse korral vahetage keevituskaablid.</p>
Iga 6 kuu järel	 <p>Puhastage seadme sisemus. Kasutage kuiva suruõhku vähendatud rõhul.</p>		

6.2 Toiteallika puhastamine

Toiteallika jõudluse säilitamiseks ja eluea pikendamiseks on kohustuslik seda regulaarselt puhastada. Selle sagedus sõltub:

- keevitusprotsessist

- kaare kestusest
- Töökeskkond



ETTEVAATUST!

Jälgige, et puhastamine toimuks sobivalt ettevalmistatud kohas.



ETTEVAATUST!

Kandke puhastamise ajal alati soovitatud isikukaitsevahendeid, nt kõrvatroppe, kaitseprille, maske, kindaid ja turvajalatseid.

- 1) Lahutage vooluallikas võrgutoitest.
- 2) Avage korpus ning kasutage kogunenud mustuse, metallitükkide, räbu ja lahtise materjali eemaldamiseks tolmuimejat. Hoidke šundi ja juhtkruvide pinnad puhtad, kuna kogunenud võõrmaterjal võib keevitamisel keevitusvoolu väljundit vähendada.

7 VEAOTSING

Enne volitatud teenindustehniku kutsumist proovige neid kontroll- ja jälgimismeetodeid.

- Veenduge enne mis tahes remonditoimingu tegemist, et võrgupinge oleks katkestatud.

Vea tüüp	Parandusmeetmed
MMA/SMAW/pulkkeevituse probleemid	Kontrollige, et keevitusprotsess oleks seatud MMA/SMAW/pulkkeevitusele.
	Kontrollige, kas keevitus- ja tagasivoolukaablid on korralikult vooluallikaga ühendatud.
	Veenduge, et maanduskamber puutuks korralikult vastu töödeldavat detaili.
	Veenduge, et kasutatakse õigeid elektroode ja polaarsusi. Polaarsust vaadake elektroodi pakendilt.
	Veenduge, et keevitusvoolu (A) väärtus oleks õige.
	Reguleerige keevituskaare surve ja kuumkäivituse seadeid.
TIG/GTAW-keevitamise probleemid	Kontrollige, et keevitusprotsess oleks vajaduse korral seatud LiftArc™ TIG/GTAW-keevitusele.
	Kontrollige, et TIG/GTAW-põleti ja tagasivoolukaablid oleksid korralikult vooluallikaga ühendatud.
	Veenduge, et maanduskamber puutuks korralikult vastu töödeldavat detaili.
	Veenduge, et TIG/GTAW-põleti juhe oleks ühendatud keevitamise miinusklommiga.
	Veenduge, et kasutaksite õiget kaitsegaasi, gaasivoolu, keevitusvoolu, täidisvarda asetust, elektroodi diameetrit ja vooluallika keevitusrežiimi.
Kart pole	Veenduge, et vooluvõrgu lüliti oleks sisse lülitatud.
	Veenduge, et vooluallika toide on olemas, selleks kontrollige, kas ekraan töötab.
	Veenduge, et seadistamispaneel kuvab õigeid väärtusi.
	Kontrollige, kas keevitus- ja tagasivoolukaablid on korralikult ühendatud.
	Kontrollige vooluvõrgu kaitsmeid.
Vool katkeb keevitamise ajal	Kontrollige, kas seadistamispaneelil põleb ülekuumenemise näidiktuli (termokaitse).
	Jätkake tõrkepunktiga „Kart pole“.
Termokaitse lülitub sageli välja.	Veenduge, et ei ületataks kasutatava keevitusvoolu soovitatud koormatavust.
	Lugege vooluallika jaotist „Koormatavus“ <i>"Tehnilised andmed"</i> , lk 9.
	Veenduge, et õhu sisse- ja väljavooluavad ei oleks ummistunud.
	Puhastage masina sisemust korraliste hooldusmeetodite abil.

8 VARUOSADE TELLIMINE

**ETTEVAATUST!**

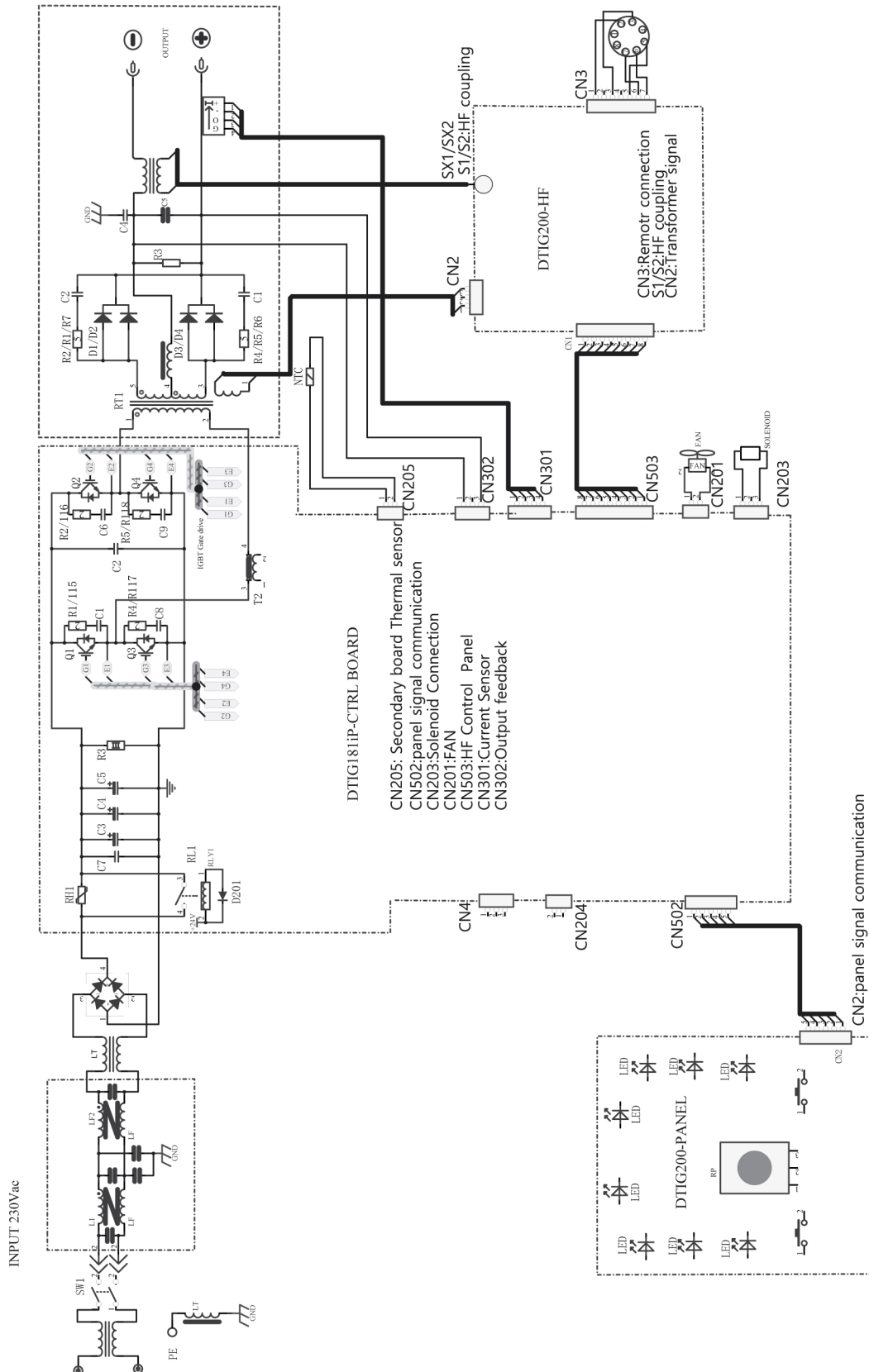
Remondi- ja elektritöid peab teostama ESAB'i volitatud hooldustehnik. Kasutage ainult ESAB'i originaalvaru- ja kuluosi.

Rogue ET 181iP on konstrueeritud ja testitud kooskõlas rahvusvaheliste ning Euroopa standarditega **EN60974-1** ja **EN60974-10**. Hooldus- või remonditööde lõpetamisel on töid teostanud isik(ud) kohustatud tagama toote vastavuse ülaltoodud standardi nõuetele.

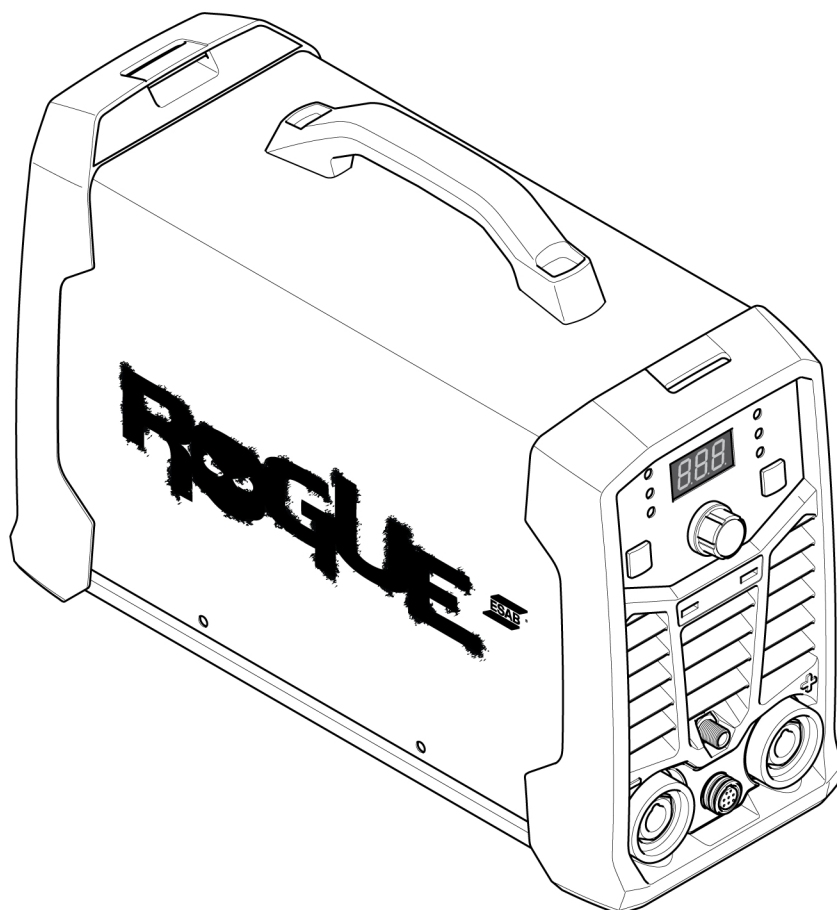
Varuosi ja kulutarvikuid saate tellida lähima ESAB-i toodete edasimüüja juurest, lisateavet vaadake veebilehelt esab.com. Tellimisel märkige palun toote tüüp, seerianumber, kasutamisosstarve ja varuosa number nii, nagu see on esitatud varuosade loetelus. See hõlbustab tarnet ja tagab korrektse kättetoimetamise.

SKEEM

Alates seerianumbrist HA429-xxxx-xxxx



TELLIMISNUMBRID

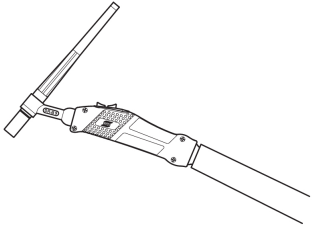
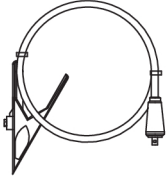
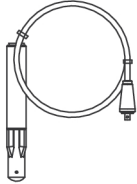
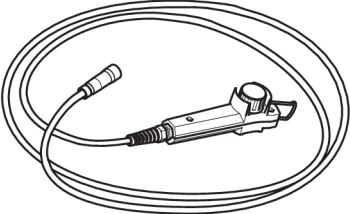
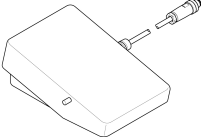
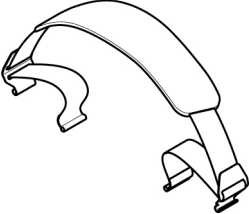


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0705 002 011	Power source	Rogue ET 181iP	CE, UAE
0705 002 028	Power source	Rogue ET 181iP	SEA
0448 524 *	Instruction manual		

Juhendi dokumendinumbri kolm viimast numbrit tähistavad juhendi versiooni. Seega on need siin asendatud sümboliga *. Kasutage kindlasti tootele vastava seerianumbri või tarkvaraversiooniga kasutusjuhendit; numbrileiate juhendi esilehelt.

Tehniline dokumentatsioon on saadaval veebiaadressil: www.esab.com

TARVIKUD

TIG / GTAW torches		
0700 025 588	TIG / GTAW Torch, SR-B 26, 4 m	
0700 025 581	TIG / GTAW Torch, SR-B 26, 8 m	
0700 025 589	TIG / GTAW Torch, SR-B 26FX-R, 4 m Remote	
0700 025 590	TIG / GTAW Torch, SR-B 26FX-R, 8 m Remote	
Return cable kits		
0700 006 901	Return cable kit, OKC 50, 3 m	
0700 006 885	Return cable kit, OKC 50, 5 m	
0700 006 900	Electrode holder Handy, 200 A with 25 mm ² , 3 m, OKC 50	
0700 500 084	Remote control, MMA / SMAW / Stick 4	
W4014450	Foot pedal, with 4,5 m (15 ft) cable, 8 PIN	
0700 500 086	Shoulder strap	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Kontaktandmed leiate lehelt <http://esab.com>

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

manuals.esab.com

