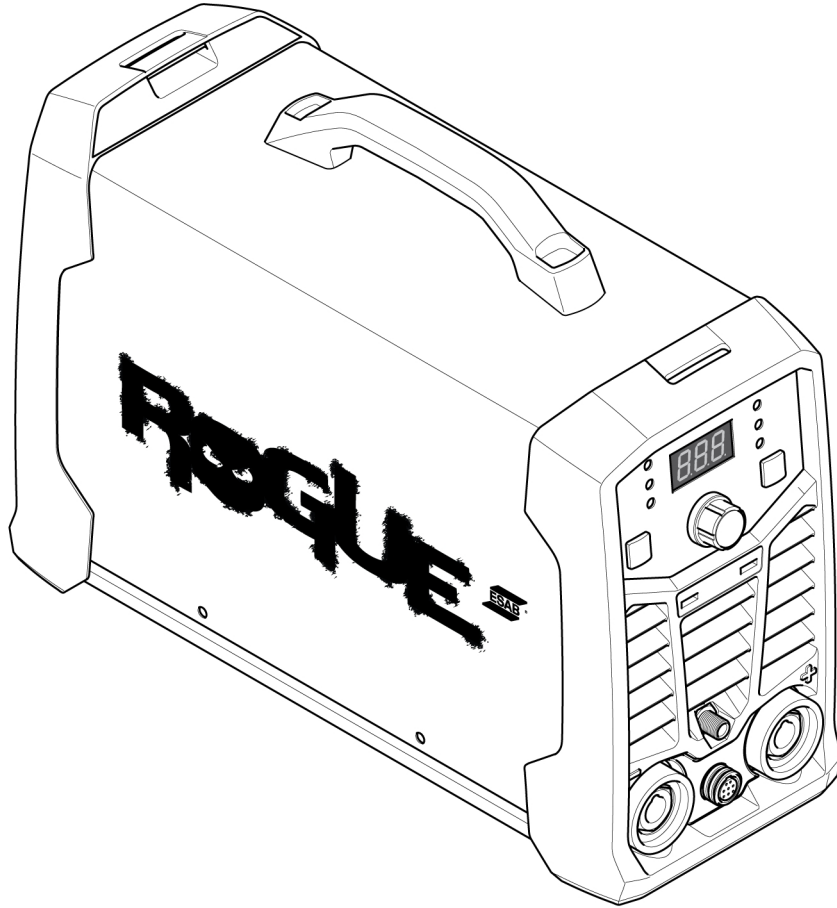


Rogue

ET 181iP



Kullanım kılavuzu



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

Signature

Gothenburg
2024-09-04

Peter Burchfield
General Manager, Equipment Solutions



1	GÜVENLİK	4
	1.1 Simgelerin anlamı	4
	1.2 Güvenlik önlemleri	4
2	GİRİŞ	7
	2.1 Donanım	7
3	TEKNİK VERİLER	8
4	KURULUM	10
	4.1 Konum	10
	4.2 Kaldırma talimatları	10
	4.3 Şebeke besleme	11
5	ÇALIŞMA	13
	5.1 Bağlantılar ve kontrol cihazları	13
	5.2 Kaynaklama ve dönüş kablolarının bağlanması	13
	5.3 Gücün açılması/kapatılması	14
	5.4 Fan kontrolü	14
	5.5 Termal koruma	14
	5.6 İşlevler ve semboller	14
	5.7 Ayar paneli	16
	5.8 Uzaktan kumanda	17
6	BAKIM	18
	6.1 Rutin bakım	18
	6.2 Güç kaynağının temizlenmesi	18
7	SORUN GİDERME	20
8	YEDEK PARÇA SİPARİŞİ	21
	DEVRE ŞEMASI	22
	SİPARİŞ NUMARALARI	23
	AKSESUARLAR	24

1 GÜVENLİK

1.1 Simgelerin anlamı

Bu kılavuz boyunca kullanıldığı gibi: **Dikkatli Olun! Uyanık olun!**



TEHLİKE!

Ani tehlike anlamına gelir. Önlenmediği takdirde ani, ciddi yaralanmalara veya can kaybına neden olur.



UYARI!

Potansiyel tehlike anlamına gelir; yaralanmalara veya can kaybına neden olabilir.



DİKKAT!

Küçük çaplı bedensel yaralanmalara sebep olabilecek tehlike anlamına gelir.



UYARI!

Kullanımdan önce kullanım kılavuzunu okuyun ve anlayın; tüm etiketlere, işveren güvenlik uygulamalarına ve Güvenlik Veri Formlarına (SDS'ler) uyun.



1.2 Güvenlik önlemleri

ESAB cihazının kullanıcıları cihaz ile veya cihaza yakın çalışan herkesin ilgili tüm güvenlik önlemlerine uymasını sağlamak için nihai sorumluluğu taşımaktadır. Güvenlik önlemleri bu tip cihazlar için geçerli gereksinimleri karşılamalıdır. İşyeri için geçerli standart yönetmeliklere ek olarak aşağıdaki tavsiyelere uyulmalıdır.

Tüm çalışmalar eğitimli, cihazın çalışmasına aşina personel tarafından yapılmalıdır. Cihazın hatalı çalıştırılması operatörün yaralanmasına ve cihazın zarar görmesine neden olabilecek tehlikeli durumlara yol açabilir.

1. Cihazı kullanan herkesin aşağıdakilere aşina olması gerekir:
 - çalışmasına
 - acil durdurma yerlerine
 - fonksiyonuna
 - ilgili güvenlik önlemlerine
 - cihazın kaynak yapma ve kesme veya ilgili diğer işlemleri
2. Operatör aşağıdakileri sağlamalıdır:
 - çalışmaya başlandığında cihazın çalışma alanı içinde hiçbir yetkisiz kişinin bulunmaması.
 - ark vurduğunda veya cihazla çalışmaya başlandığında hiç kimsenin korumasız olmaması
3. İşyeri şu özelliklerde olmalıdır:
 - amaca uygun
 - hava akımından etkilenmeyen
4. Kişisel güvenlik ekipmanı:
 - Daima, örneğin koruyucu gözlük, alev geçirmez giysi, koruyucu eldiven gibi, önerilen kişisel güvenlik ekipmanlarını giyin.
 - Sıkışabilecek veya yanıklara neden olabilecek bol elbiseler, örneğin eşarp, bilezik, yüzük, vb., takmayın.

5. Genel önlemler:

- Dönüş kablosunun sağlam şekilde bağlandığından emin olun.
- Yüksek gerilim cihazları ile ilgili çalışmalar **sadece yetkili bir elektrikçi tarafından gerçekleştirilebilir**
- Uygun yangın söndürme ekipmanı açıkça işaretlenmiş ve elinizin altında olmalıdır.
- Cihazın yağlama ve bakım işlemi cihaz çalışırken **yapılmamalıdır**

ESAB soğutucu varsa

Yalnızca ESAB onaylı soğutma sıvısı kullanın. Onaylı olmayan soğutma sıvısı, ekipmana zarar verebilir ve ürün güvenliğini tehlikeye atabilir. Böyle bir hasar gerçekleşirse ESAB'ın tüm garanti taahhütleri geçersiz olur.

Sipariş bilgileri için kullanım kılavuzundaki "AKSESUARLAR" bölümüne bakın.



UYARI!

Ark kaynak ve kesme kendinize ve başkalarına zararlı olabilir. Kaynak ve kesme sırasında önlemler alın.



ELEKTRİK ÇARPMASI - Öldürebilir

- Üniteyi kullanım kılavuzuna uygun şekilde takın ve topraklayın.
- Çıplak tenle, ıslak eldivenle veya ıslak giysilerle üzerinde elektrik bulunan parçalara veya elektrotlara dokunmayın.
- Kendinizi işten ve topraktan izole edin.
- Çalışma konumunuzun güvenli olduğundan emin olun



ELEKTRİKLİ VE MANYETİK ALANLAR - Sağlık için tehlikeli olabilir

- Kalp pili olan kaynakçılar, kaynak işinden önce doktorlarına danışmalıdır. EMF, bazı kalp pillerinde parazit yapabilir.
- EMF'ye maruz kalmanın, sağlık üzerinde bilinmeyen diğer etkileri olabilir.
- Kaynakçılar, EMF maruziyeti etkilerini en aza indirmek için aşağıdaki prosedürleri kullanmalıdır:
 - Elektrodu ve çalışma kablolarını vücudunuzla aynı tarafta olacak şekilde birlikte yönlendirin. Mümkünse bunları bantla sabitleyin. Üfleç ve iş kabloları arasında durmayın. Üfleci veya iş kablosunu asla vücudunuza dolamayın. Kaynaklama güç kaynağını ve kabloları vücudunuzdan olabildiğince uzakta tutun.
 - İş kablosunu, iş parçasına kaynak yapılan alana mümkün olduğunca yakın şekilde bağlayın.



DUMAN VE GAZLAR - Sağlık için tehlikeli olabilir

- Başınızı dumandan uzak tutun.
- Gazları ve dumanları nefes aldığınız yerden veya genel olarak bölgeden çıkarmak için havalandırmayı, arkta dışa atımı veya ikisini birden kullanın.



ARK IŞINLARI - Gözlerinize zarar verebilir ve cildi yakabilir

- Gözlerinizi ve bedeninizi koruyun. Doğru kaynak paravanını ve filtre merceğini kullanın ve koruyucu giysiler giyin.
- Yakındakileri uygun paravanlar veya perdelerle koruyun.



GÜRÜLTÜ - Aşırı gürültü işitmeye zarar verebilir

Kulaklarınızı koruyun. Kulak tıkaçları veya diğer işitme korumalarını kullanın.



HAREKETLİ PARÇALAR - Yaralanmaya neden olabilir

- Tüm kapıların, panellerin, muhafazaların ve kapakların kapalı ve emniyetli bir şekilde yerinde olduğundan emin olun.
- Gerekliğinde, yalnızca yetkili kişilerin kapakları bakım ve sorun giderme işlemleri için çıkarmasını sağlayın.
- Ellerinizi, saçınızı, bol giysileri ve aletleri hareketli parçalardan uzak tutun.
- Servis işlemi bittiğinde, üniteyi çalıştırmadan önce panelleri veya kapakları yeniden takın ve kapıları kapatın.



YANGIN TEHLİKESİ

- Kıvılcımlar (sıçrayan alevler) yangına neden olabilir. Yakında tutuşabilen malzemeler olmadığından emin olun.
- Kapalı konteynerlerde kullanmayın.



SICAK YÜZEY - Parçalar yakabilir

- Parçalara çıplak elle dokunmayın.
- Ekipman üzerinde çalışmadan önce soğuması için bekleyin.
- Sıcak parçaları tutmak için yanıkları önlemek amacıyla uygun aletler ve/veya yalıtımlı kaynak eldivenleri kullanın.



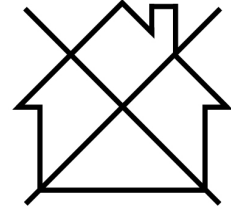
DİKKAT!

Bu ürün sadece ark kaynağı için tasarlanmıştır.



DİKKAT!

A sınıfı ekipman, düşük voltajlı elektrik besleme sistemi tarafından elektrik sağlanan konut mahallerinde kullanılmak üzere tasarlanmamıştır. Sebepiyet verilen ve aynı zamanda yayılan bozukluklar nedeniyle, bu yerlerde A sınıfı ekipmanın elektromanyetik uyumluluk sağlanmasında olası güçlükler söz konusu olabilir.



UNUTMAYIN!

Elektronik cihazları bir geri dönüşüm tesisinde imha edin!

Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlar Avrupa Direktifi'ne 2012/19/EC ve ulusal hukuka uygun olarak uygulanmasına riayet edilerek, kullanım ömrünün sonuna gelen elektrikli ve/veya elektronik cihazların geri dönüşüm tesisinde bertaraf edilmesi gerekmektedir.

Ekipmanın sorumlu kişisi olarak, onaylanmış toplama istasyonları hakkında bilgi elde etmek sizin sorumluluğunuzdadır.

Detaylı bilgi için en yakın ESAB bayisine başvurun.



ESAB, çeşitli kaynak aksesuarları ve kişisel koruyucu ekipmanları satışa sunmaktadır. Sipariş bilgileri için yerel ESAB bayinizle iletişime geçin veya web sitemizi ziyaret edin.

2 GİRİŞ

Rogue ET 181iP; MMA darbe, TIG / GTAW (Tungsten Asal Gaz), TIG darbe ve HF TIG /GTAW (Yüksek Frekanslı Tungsten Asal Gaz) kaynak işlemi için tasarlanmış invertör tabanlı bir güç kaynağıdır.

Ürün için **ESAB aksesuarlarını** bu kılavuzun "**AKSESUARLAR**" bölümünde bulabilirsiniz.

2.1 Donanım

Rogue ET 181iP şunları içerir:

- Güç kaynağı
- İş kelepçesi kablo seti
- TIG/GTAW üfleci
- Gaz hortumu
- Güvenlik kılavuzu
- Hızlı başlangıç kılavuzu

3 TEKNİK VERİLER

Rogue ET 181iP	
Çıkış voltajı	230 V±%15 1~ 50/60 Hz
Ana akım	
I _{maks} MMA/SMAW/Yapıştırma	36 A
I _{maks} TIG/GTAW	24 A
Enerji tasarrufu modunda yüksüz güç talebi	30 W
Ayar aralığı	
MMA/SMAW/Yapıştırma	20-180 A
TIG/GTAW	10-180 A
MMA/SMAW/Yapıştırma durumunda izin verilen yük	
%20 görev döngüsü	170 A/26,8 V
%60 görev döngüsü	97 A/23,9 V
%100 görev döngüsü	75 A/23 V
TIG/GTAW durumunda izin verilen yük	
%25 görev döngüsü	180 A/17,2 V
%60 görev döngüsü	116 A/14,6 V
%100 görev döngüsü	90 A/13,6 V
Maksimum akımda görünür güç I ₂	8,7 kVA
Maksimum akımda aktif güç I ₂	5,5 kW
Maksimum akımda güç faktörü	
TIG/GTAW	0,63
MMA/SMAW/Yapıştırma	0,63
Maksimum akımda verim	
MMA/SMAW/Yapıştırma	%89
TIG/GTAW	%89
Açık devre voltajı U₀ maks.	
VRD 35 V devre dışı	63 V DC
VRD 35 V etkin	<30 V
Çalışma sıcaklığı	-10 ila +40°C (+14 ila 104°F)
Nakliye sıcaklığı	-20 ila +55 C (-4 ila +131°F)
Yüksüz durumda sürekli ses basıncı	<70 dB
Boyutlar u × g × y	403 × 153 × 264 mm (15,9 × 6 × 10,4 inç)
Ağırlık	8,7 kg

Rogue ET 181iP	
İzolasyon sınıfı transformatör	F
Koruma sınıfı	IP23S
Uygulama sınıfı	S

Şebeke beslemesi, $S_{sc min}$

IEC 61000-3-12'ye uygun olarak ağ üzerinde asgari kısa devre gücü.

Görev döngüsü

Görev döngüsü, kaynak yapabileceğiniz veya aşırı yüklenmeden belirli bir yüklemde kesebileceğiniz bir on dakikalık bir sürenin yüzdesi olan süre anlamına gelir. Görev döngüsü, 40 °C/104 °F veya daha düşük sıcaklıklar için geçerlidir.

Koruma sınıfı

IP kodu koruma sınıfını, yani katı nesnelere veya suyun nüfuzuna karşı koruma derecesini belirtir.

IP23S ile işaretlenmiş cihaz iç ve dış mekan kullanımı için tasarlanmıştır; ancak yağışta çalıştırılmamalıdır.

Uygulama sınıfı

S sembolü güç kaynağının yüksek elektrik tehlikesi olan yerlerde kullanılmak üzere tasarlanmış olduğunu gösterir.

4 KURULUM

Montaj işlemleri mutlaka bir profesyonel tarafından yapılmalıdır.

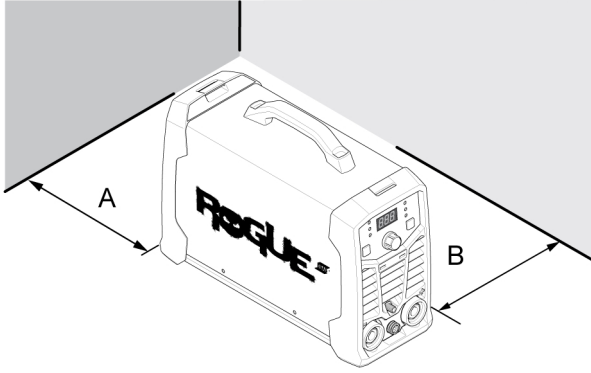


DİKKAT!

Bu ürün endüstriyel kullanım için tasarlanmıştır. Ev ortamında bu ürün radyo parazitine neden olabilir. Gerekli önlemleri almak kullanıcının sorumluluğundadır.

4.1 Konum

Güç kaynağını, soğutma havası girişleri ve çıkışları engellenmeyecek şekilde yerleştirin.



A. Minimum 200 mm (8 inç)

B. Minimum 200 mm (8 inç)



UYARI!

Ekipmanı sabitleyin (özellikle zemin düz değilse veya eğimliyse).

4.2 Kaldırma talimatları

Bu üniteler, taşıma amacıyla bir tutamaçla donatılmıştır.



UYARI!

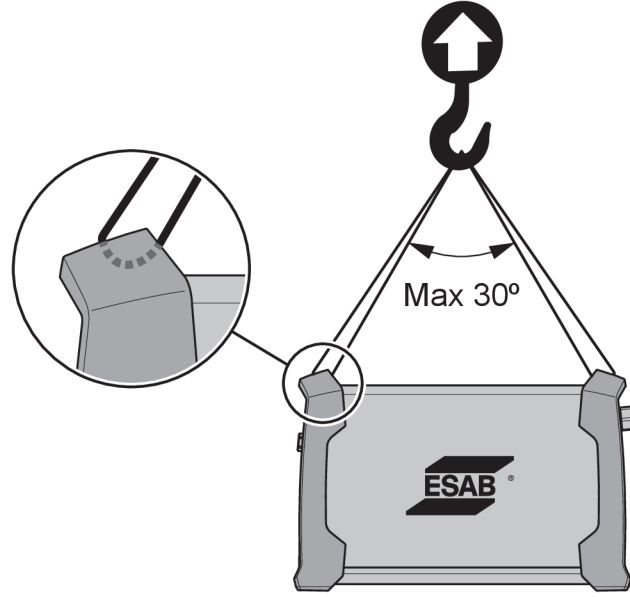
Elektrik çarpması ölüme neden olabilir. Akım altındaki parçalara dokunmayın. Kaynaklama güç kaynağını hareket ettirmeden önce, giriş gücü iletkenlerini enerjisi kesilmiş besleme hattından ayırın.



UYARI!

Cihazın düşmesi ciddi yaralanmalara ve cihaz hasarına neden olabilir.

Muhafazanın üstündeki tutamacı kullanarak üniteyi kaldırın.



4.3 Şebeke besleme

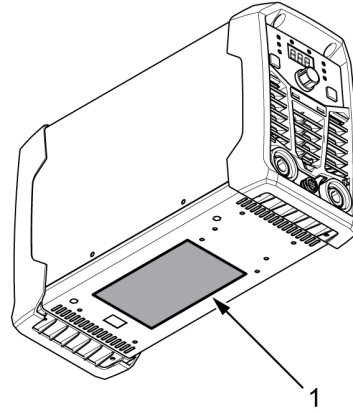


UNUTMAYIN!

Rogue ET 181iP, IEC 61000-3-12 ile uyumlu değildir. Kamuya ait düşük voltaj sistemine bağlı olması durumunda cihazın bağlı olabileceğinden, gerekirse dağıtım ağı operatörüne danışarak emin olmak, cihazın kurulumunu yapan kişinin veya kullanıcının sorumluluğundadır.

Güç kaynağı, sağlanan giriş voltajına otomatik olarak ayarlanır. Doğru sigorta değeriyle korunduğundan emin olun. Düzenlemelere uygun bir koruyucu topraklama bağlantısı yapılmalıdır.

1. Besleme bağlantısı verilerini içeren değer plakası.



Rogue ET 181iP için önerilen sigorta boyutları ve minimum kablo alanı	
Besleme voltajı	230 VAC
Elektrik kablosu alanı	2,5 mm ²
Azami akım değeri I _{maks.}	36 A
MMA/SMAW/Yapıştırma	
I _{1eff} MMA/SMAW/Yapıştırma	16 A
Sigorta dalgalanmaya dayanıklı tip D MCB	25 A
Besleme voltajı	230 VAC

Rogue ET 181iP için önerilen sigorta boyutları ve minimum kablo alanı	
Önerilen maksimum uzatma kablosu uzunluğu	100 m
Önerilen minimum uzatma kablosu boyutu	4 mm ²

**UNUTMAYIN!**

Farklı çıkış voltajları için farklı **Rogue ET 181iP** modelleri onaylanmıştır. Kullanımdaki güç kaynağının özellikleri için mutlaka değer plakasına bakın.

**UNUTMAYIN!**

Güç kaynağını ilgili ulusal mevzuata uygun olarak kullanın.

Güç jeneratörlerinden besleme

Güç kaynağına farklı tip jeneratörlerden besleme yapılabilir. Bununla birlikte, bazı jeneratörler kaynaklama güç kaynağının doğru şekilde çalışması için yeterli güç sağlayamaz. Otomatik Voltaj Düzenlemesi (AVR) olan veya eşdeğer ya da daha iyi tipte düzenlemeye sahip, 8 kW nominal gücü bulunan jeneratörlerin kullanılması önerilir.

5 ÇALIŞMA

Cihazın kullanımı için genel güvenlik düzenlemelerini bu kılavuzun "GÜVENLİK" bölümünde bulabilirsiniz. Cihazı kullanmaya başlamadan önce bunu dikkatlice okuyun!



UNUTMAYIN!

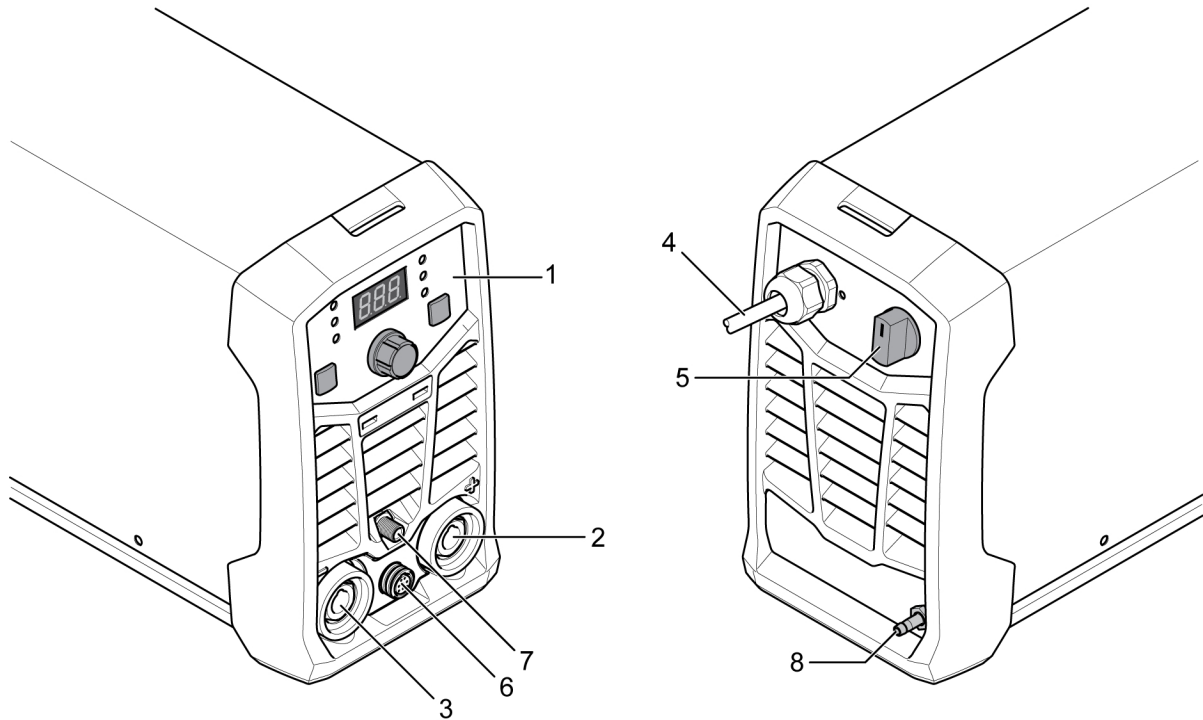
Ekipmanı taşıırken, bu amaçla tasarlanmış kolu kullanın. Kabloları asla çekmeyin.



UYARI!

Elektrik çarpması! Çalışma sırasında iş parçasına veya kaynak kafasına dokunmayın!

5.1 Bağlantılar ve kontrol cihazları



- | | |
|---------------------------------|--|
| 1. Ayar paneli | 5. Şebeke güç besleme anahtarı, I/O |
| 2. Pozitif kaynaklama terminali | 6. TIG/GTAW anahtarı / Uzaktan bağlantı soketi |
| 3. Negatif kaynaklama terminali | 7. Gaz beslemesi çıkışı |
| 4. Güç kablosu | 8. Gaz beslemesi girişi |

5.2 Kaynaklama ve dönüş kablolarının bağlanması

Güç kaynağı sisteminde, kaynaklama ve dönüş kablolarını bağlamak için bir pozitif kaynaklama terminali (+) ve bir negatif kaynaklama terminali (-) olmak üzere iki çıkış vardır. Kaynaklama kablosunun bağlantılı olduğu çıkış, kaynaklama metoduna veya kullanılan elektrodun tipine bağlıdır.

- TIG/GTAW kaynağı sırasında, kaynak üfleci için negatif kaynaklama terminali (-) kullanılır ve geri dönüş kablosu için pozitif kaynaklama terminali (+) kullanılır.
- MMA/SMAW/Yapıştırma kaynağı sırasında kaynaklama kablosu, kullanılan elektrodun tipine bağlı olarak pozitif kaynaklama terminaline (+) veya negatif kaynaklama terminaline (-) bağlanabilir. Bağlantı kutupları elektrot paketinde belirtilmiştir.

- 1) Dönüş kablosunu güç kaynağının diğer çıkışına birleştirin.

- 2) Dönüş kablosunun kontak kelepçesini iş parçasına sabitleyin ve iş parçası ile güç kaynağındaki dönüş kablosu çıkışı arasında iyi bir temas olmasını sağlayın.

5.3 Gücün açılması/kapatılması



DİKKAT!

Kaynaklama sırasında (yük altında) güç kaynağını kapatmayın.

- 1) Anahtarı "AÇIK" (I) konumuna çevirerek gücü açın.
- 2) Anahtarı "KAPALI" (O) konumuna çevirerek üniteyi kapatın.

Kaynak programları, güç beslemesinin kesilmesine veya güç kaynağının normal bir şekilde kapatılmasına bakılmaksızın saklanır. Böylece ünite tekrar başlatıldığında kaynak programları kullanılabilir.

5.4 Fan kontrolü

ET 181iP, ihtiyaç duyulduğunda kullanılacak bir fan ile donatılmıştır. Fan, ihtiyaç duyulmadığında soğutma fanını otomatik olarak kapatır. Bunun iki temel avantajı vardır: (1) güç tüketimini en aza indirmek ve (2) güç kaynağına çekilen toz gibi kirleticilerin miktarını en aza indirmek.



UNUTMAYIN!

Fan yalnızca soğutma amacıyla gerektiğinde çalışır ve gerekli olmadığında otomatik olarak kapanır.

5.5 Termal koruma



Güç kaynağında aşırı ısınmaya karşı termal koruma özelliği vardır. Aşırı ısınma durumunda kaynaklama durdurulur, paneldeki aşırı ısınma göstergesi yanar ve ekranda hata mesajı görüntülenir. Sıcaklık yeterince düştüğünde koruma otomatik olarak sıfırlanır.

5.6 İşlevler ve semboller



MMA/SAW/Yapıştırma kaynağı

MMA/SAW/Yapıştırma kaynağı, kaplanmış elektrotlar ile kaynak olarak da ifade edilebilir. Ark çarpması elektrodu eritir ve onun kaplaması koruyucu cüruf oluşturur.

MMA/SAW/Yapıştırma kaynağı için güç sistemi şunlarla birlikte verilir:

- Elektrot tutucusu olan kaynak kablosu
- Kısaçlı dönüş kablosu

Ark kuvveti

Arc Force Ark kuvveti işlevi, kaynaklama sırasında ark uzunluğundaki değişikliklere yanıt olarak akımın nasıl değişeceğini belirler. Az miktarda sıçrama ile sakin bir ark elde etmek için düşük değerlerde bir ark kuvveti kullanın, sıcak ve kuvvetli bir ark elde etmek için yüksek bir değer kullanın.

Ark kuvveti sadece MMA/SAW/Yapıştırma kaynağına uygulanır.

Sıcak başlatma

Hot Start Sıcak başlatma işlevi, kaynağın başındaki akımı geçici olarak artırır. Yetersiz kaynaşma, elektrot yapışması ve çizilmesi riskini azaltmak için bu işlevi kullanın.

Sıcak başlatma sadece MMA/SMAW/Yapıştırma kaynağına uygulanır.



TIG/GTAW kaynağı

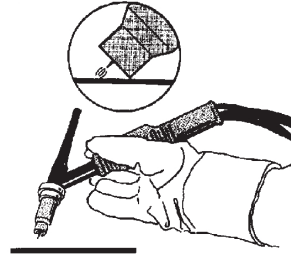
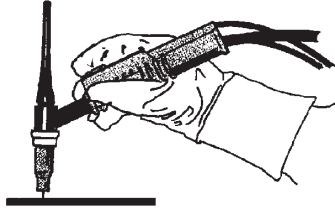
TIG/GTAW kaynağı, tükenmeyen bir tungsten elektrottan çıkan bir ark, iş parçasının metalini eritir. Kaynak havuzu ve elektrot, koruyucu gaz tarafından korunur.

TIG/GTAW kaynağı için kaynaklama güç kaynağı şunlarla birlikte verilir:

- Gaz valfi olan bir TIG/GTAW üfleci
- Bir argon gaz tüpü
- Bir argon gaz regülatörü
- Tungsten elektrot

Bu güç kaynağı, **LiftArc™ başlatma** gerçekleştirir.

Tungsten elektrot, iş parçasına doğru yerleştirilir ve tetiğe basılır. İş parçasından yukarı kaldırıldığında ark sınırlı bir akım seviyesinde vurur. Arkı durdurmak için düğmeyi bırakın.



HF başlatma

Tungsten elektrot iş parçasının yakınına getirildikten ve TIG/GTAW üflecindeki tetiğe basıldıktan sonra HF (Yüksek Frekans) başlatma işlevi, elektrottan iş parçasına bir kıvılcım yoluyla ark vurur.

Voltaj Azaltma Cihazı (VRD)



VRD fonksiyonu, kaynak yapılmadığında, açık devre geriliminin 35 V değerini aşmaması sağlar. Bu durum, paneldeki bir VRD göstergesi ışığı ile gösterilir. Bu işlevi devreye sokmak için yetkili bir ESAB servis teknisyenine başvurun.



Darbe kaynağı

Darbe kaynağı, kaynak havuzunun ve katılaşma işleminin kontrolünü iyileştirmek ve ısı girişini azaltarak malzeme bozulmasını en aza indirmek için kullanılan bir tekniktir. Akımın darbeli çalışması kaynak banyosunun en azından her darbe arasında kısmen katılaşmasına zaman tanır. Darbeli kaynağı ayarlamak için tepe akımı, darbe frekansı ve arka plan akımı parametrelerinin tanımlanması gerekir. Darbe frekans aralığı MMA modunda 0,2-100 Hz ve TIG modunda 0,2-500 Hz'dir.

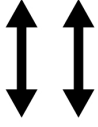
Tetik modu göstergesi

Tetikleme modu kontrolü, TIG/GTAW modunda üfleç tetiğinin işlevini 2 zamanlı (2T) ve 4 zamanlı (4T) arasında değiştirmek için kullanılır.



2T modu (2 zamanlı)

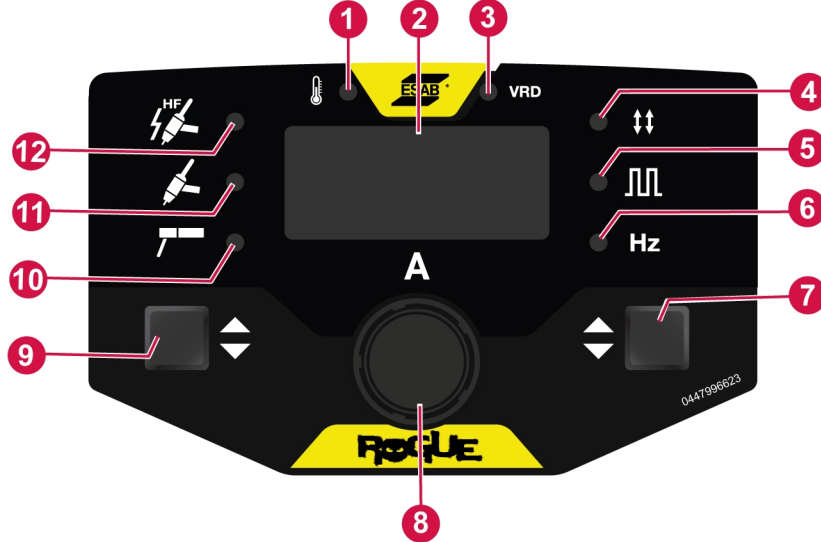
2T modu (tetik modu göstergesi yanmadığında). Bu modda kaynak çıkışının etkin olması için üfleç tetiği basılı kalmalıdır. Güç kaynağını (kaynak) etkinleştirmek için üfleç tetiğini basılı tutun. Kaynak işlemini sonlandırmak için üfleç tetiğini bırakın.



4T modu (4 zamanlı)

4T modu (tetik modu göstergesi yandığında etkindir). Bu kaynak modu genellikle operatörün yorgunluğunu azaltmak için uzun kaynak işlemleri için kullanılır. Bu modda operatör, üfleç tetiğine basıp serbest bırakabildiğinde çıkış etkin kalır. Güç kaynağını devre dışı bırakmak için tetik anahtarına tekrar basıp serbest bırakılmalıdır, böylece operatörün üfleç tetiğini tutması gerekmez.

5.7 Ayar paneli



- | | |
|--|---|
| 1. Aşırı ısınma göstergesi | 7. Seçenekler düğmesi |
| 2. Ekran | 8. Kaynaklama akımı kontrol düğmesi ve gelişmiş özellik kontrol düğmesi |
| 3. VRD işlevi (azaltılmış açık devre voltajı) göstergesi | 9. İşlem seçimi düğmesi |
| 4. Tetik modu göstergesi | 10. MMA/SMAW/Yapıştırma göstergesi |
| 5. Darbe modu göstergesi | 11. TIG / GTAW LiftArc™ göstergesi |
| 6. Frekans göstergesi | 12. TIG / GTAW HF göstergesi |

İşlem seçimi düğmesi (9):

- TIG HF (12)
- TIG LiftArc™ (11)
- MMA/SMAW/Yapıştırma (10)
- Gezinme
- Parametre seçimi

Gelişmiş özellik menüsüne gitmek için işlem seçimi düğmesine (9) 3 saniye boyunca basın ve değerleri seçmek için İşlem seçimi düğmesine (9) basın.

Son seçimden sonra, 5 saniye boyunca müdahale edilmeden bırakılırsa gelişmiş özellikler menüsünden çıkarılır. Yalnızca gelişmiş özellikler menüsünde darbe özelliği açıldıktan sonra erişilebilen veya ayarlanabilen darbe modu ile ilgili gelişmiş özelliklerde belirli parametreler vardır.

Kontrol düğmesi (8):

Değerleri değiştirme:

TIG / GTAW HF veya LiftArc™ modunda:

- Gaz ön akış süresi (PREG 0 - 5 s)
- Başlatma akımı (IGNA %10 - 100)
- Çıkış süresi (SLPU 0 - 10 s)

- İniş süresi (SLPD 0 - 10 s)
- Son akım (FINA %10 - 100)
- Gaz son akış süresi (POSG 0,5 - 15 s)
- Arka plan akımı (BKGA %10 - 100)

MMA/SMAW/Yapıştırma modunda:

- Arka plan akımı (BKGA %60-80)
- Sıcak başlatma (HOTS -10 - +10)
- Ark kuvveti (ARCF -10 - +10)
- Selüloz elektrot (CELL Açık/Kapalı)

Seçenekler düğmesi (7):

Aşağıdakileri ayarlamak için Seçenekler düğmesine (7) basın:

- Tetik modu (4): 2 zamanlı/4 zamanlı.
- Darbe modu (5): (Açık/kapalı).
- Frekans (6): MMA/SMAW/Yapıştırma işleminde 0,2-100 Hz veya TIG/GTAW işleminde 0,2-500 Hz)
– yalnızca Darbe modu AÇIK durumdayken.

5.8 Uzaktan kumanda

Uzaktan kumandayı güç kaynağının ön kısmına bağlayın. Uzaktan kumanda bağlandığında otomatik olarak etkinleştirilir. Güç kaynağının maksimum ayarı, uzaktan kumanda cihazı ayarından bağımsız olarak ilgili ön panel kontrolü tarafından belirlenir.

6 BAKIM



UYARI!

Temizlemeden ve bakımdan önce şebeke beslemesi kesilmelidir.



DİKKAT!

Güvenlik plakalarını sadece uygun elektrik bilgisi olan (yetkili personel) kişiler çıkarabilir.



DİKKAT!

Ürün, üretici garantisi kapsamındadır. Yetkili olmayan servis merkezlerinin veya personelin gerçekleştirmeye çalıştığı onarım işleri, garantiyi geçersiz kılar.



UNUTMAYIN!

Düzenli bakım, emniyetli ve güvenilir bir çalışma için önemlidir.



UNUTMAYIN!

Ciddi miktarda tozlu ortamlarda çalışıldığında bakım işlemini daha sık gerçekleştirin.

Her kullanımdan önce aşağıdakileri kontrol edin:

- Ürün ve kabloların hasarsız olup olmadığını,
- Üflecin temiz ve hasarsız olup olmadığını.

6.1 Rutin bakım

Normal koşullarda bakım programı. Ekipmanı her kullanımdan önce kontrol edin.

Aralık	Bakım yapılacak alan		
3 ayda bir	 <p>Okunamayan etiketleri temizleyin veya değiştirin.</p>	 <p>Kaynak terminallerini temizleyin.</p>	 <p>Kaynak kablolarını kontrol edin veya değiştirin.</p>
6 ayda bir	 <p>Ekipmanın içini temizleyin. Basıncı düşük kuru basınçlı hava kullanın.</p>		

6.2 Güç kaynağının temizlenmesi

Performansı korumak ve güç kaynağının kullanım ömrünü uzatmak için ürünün düzenli olarak temizlenmesi zorunludur. Temizlik işleminin ne sıklıkta yapılması gerektiği şu etmenlere bağlıdır:

- Kaynaklama işlemi
- Ark süresi

- Çalışma ortamı



DİKKAT!

Temizlik işleminin uygun şekilde hazırlanmış bir çalışma alanında gerçekleştirildiğinden emin olun.



DİKKAT!

Temizlik sırasında daima kulak tıkaçları, koruyucu gözlük, maske, eldiven ve koruyucu ayakkabı gibi önerilen kişisel güvenlik ekipmanlarını kullanın.

- 1) Güç kaynağının şebeke beslemesiyle bağlantısını kesin.
- 2) Muhafazayı açın ve biriken kiri, metal talaşlarını, cürufu ve gevşek malzemeleri temizlemek için elektrikli süpürge kullanın. Biriken yabancı maddeler kaynak akımı çıkışını azaltabileceği için şönt ve kurşun vida yüzeylerini temiz tutun.

7 SORUN GİDERME

Yetkili bir servis teknisyenine göndermeden önce aşağıdaki kontrolleri ve incelemeleri gerçekleştirin.

- Herhangi bir onarım işlemine başlamadan önce şebeke voltajının kesildiğinden emin olun.

Arıza tipi	Düzeltilici işlem
MMA/SMAW/Yapıştırma kaynak sorunları	Kaynak işleminin MMA/SMAW/Yapıştırma olarak ayarlandığından emin olun.
	Kaynaklama ve dönüş kablolarının güç kaynağına doğru bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin.
	Dönüş kelepçesinin, iş parçasıyla iyi temas ettiğinden emin olun.
	Doğru elektrotların ve kutupların kullanıldığından emin olun. Kutuplar için elektrot ambalajını kontrol edin.
	Doğru Kaynaklama akımının (A) ayarlandığından emin olun.
	Ark Kuvveti ve Sıcak Başlatma ayarını yapın.
TIG/GTAW kaynak sorunları	Kaynak işleminin gerektiği şekilde LiftArc™ TIG/GTAW için ayarlandığından emin olun.
	TIG/GTAW üflec ve dönüş kablolarının güç kaynağına doğru bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin.
	Dönüş kelepçesinin, iş parçasıyla iyi temas ettiğinden emin olun.
	TIG/GTAW üflec kablosunun negatif kaynaklama terminaline bağlandığından emin olun.
	Güç kaynağında doğru koruyucu gazın, gaz akışının, kaynaklama akımının, dolgu çubuğu yerleşiminin, elektrot çapının ve kaynak modunun kullanıldığından emin olun.
Ark yok	Elektrik gücü besleme anahtarının açık olduğundan emin olun.
	Güç kaynağında güç olduğunu doğrulamak için ekranın açık olup olmadığını kontrol edin.
	Ayar panelinde doğru değerlerin görüntülediğinden emin olun.
	Kaynaklama ve dönüş kablolarının doğru bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin.
	Elektrik gücü besleme sigortalarını kontrol edin.
Kaynak sırasında kaynaklama akımı kesiliyor	Ayar panelindeki Aşırı Sıcaklık LED'inin (Termal Koruma) yanıp yanmadığını kontrol edin.
	"Ark Yok" sorun giderme adımıyla devam edin.
Termal koruma sistemi sık devreye giriyor	Kaynak akımı için önerilen görev döngüsünün aşılmadığından emin olun.
	" <i>Teknik veriler</i> ", sayfa 9 içerisinde güç kaynağı "Görev döngüsü" bölümüne bakın.
	Hava girişlerinin veya çıkışlarının tıkanmadığından emin olun.
	Rutin bakım yöntemlerini kullanarak makinenin içini temizleyin.

8 YEDEK PARÇA SİPARİŞİ



DİKKAT!

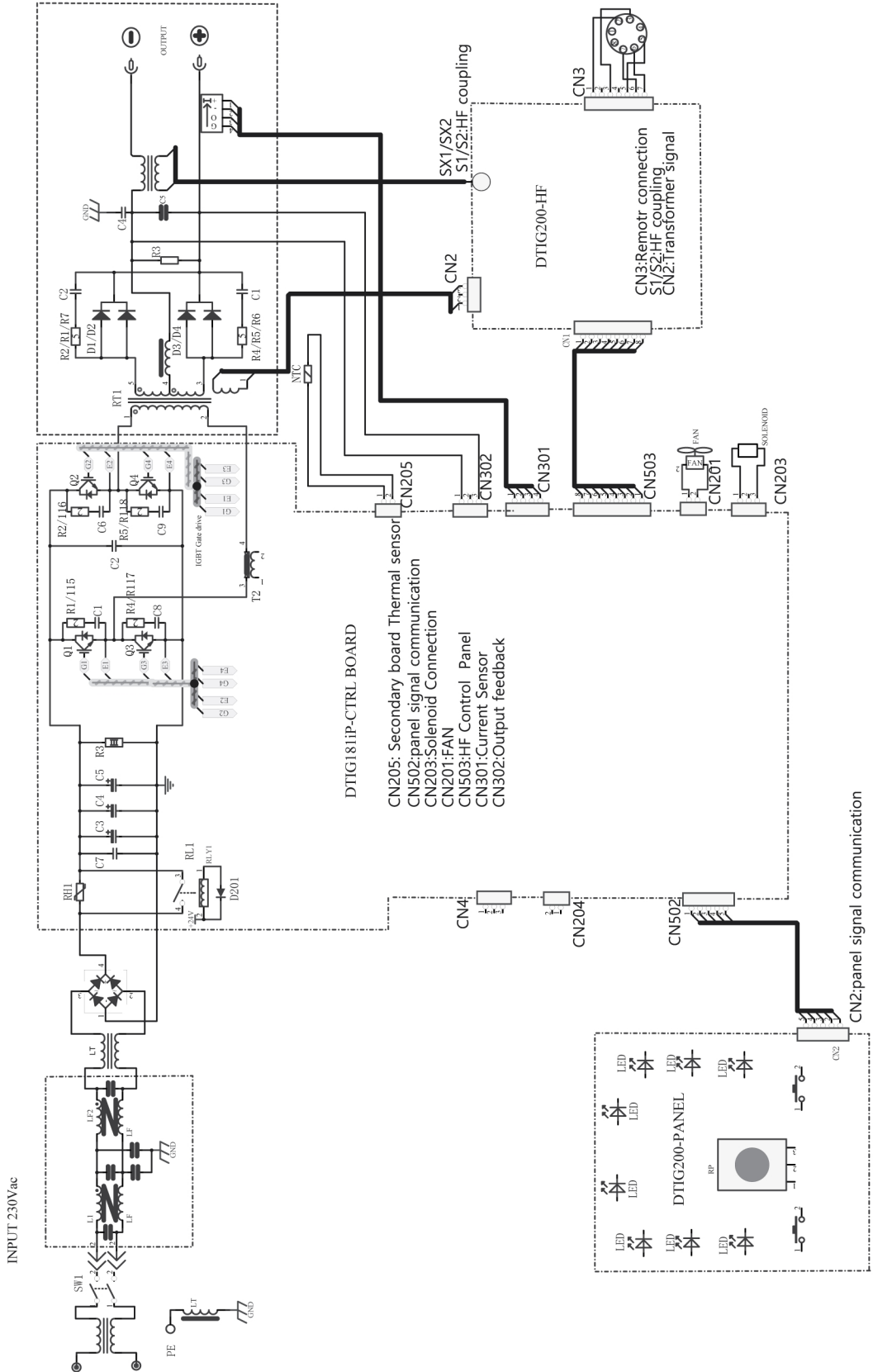
Onarım ve elektrik işleri yetkili bir ESAB servis teknisyeni tarafından yapılmalıdır. Sadece ESAB orijinal yedek ve aŐınma parçalarını kullanın.

Rogue ET 181iP; EN60974-1 ve EN60974-10 sayılı uluslararası standartlar ve Avrupa standartları ile uyumlu olarak tasarlanmış ve test edilmiştir. Bakım veya onarım işleminin sonrasın, ürünün hala yukarıdaki standartlara uygun olmasını sağlamak işlemi yapan kişilerin sorumluluğundadır.

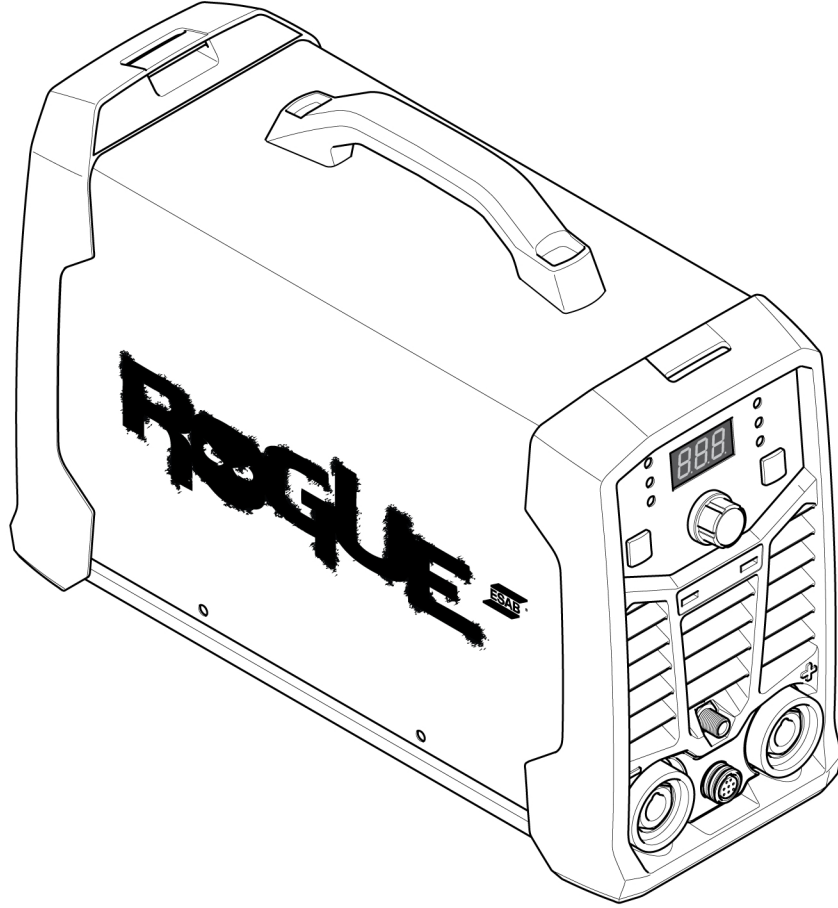
Yedek parçalar ve aŐınma parçaları en yakın ESAB bayisinden sipariş edilebilir; bkz. esab.com. Sipariş verirken, lütfen ürün tipini, seri numarasını, tanımını ve yedek parça listesine uygun olarak yedek parça numarasını belirtin. Bu gönderiyi kolaylaŐtırır ve doğru teslimatı güvenceye alır.

DEVRE ŞEMASI

HA429-xxxx-xxxx seri numarasından itibaren



SİPARİŞ NUMARALARI

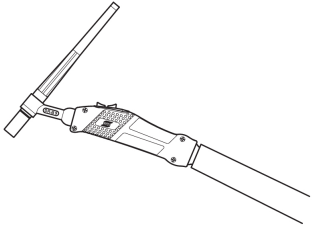
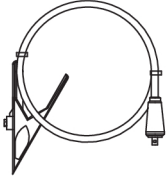
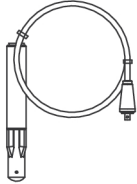
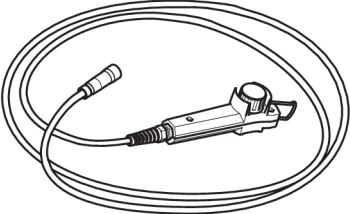
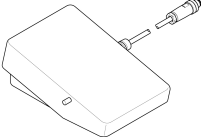
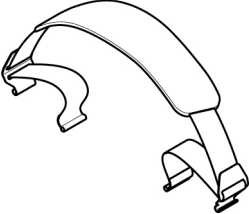


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0705 002 011	Power source	Rogue ET 181iP	CE, UAE
0705 002 028	Power source	Rogue ET 181iP	SEA
0448 524 *	Instruction manual		

Kılavuzun belge numarasındaki son üç basamak, kılavuzun sürümünü gösterir. Bu nedenle burada * ile değiştirilmiştir. Ürünle uyumlu bir seri numarasına veya yazılım sürümüne sahip bir kılavuz kullandığınızdan emin olun, kılavuzun ön sayfasına bakın.

Teknik belgelere İnternet üzerinden şu adrese giderek ulaşabilirsiniz: www.esab.com

AKSESUARLAR

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.



İletişim bilgileri için şu adresi ziyaret edin: <http://esab.com>

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

manuals.esab.com

