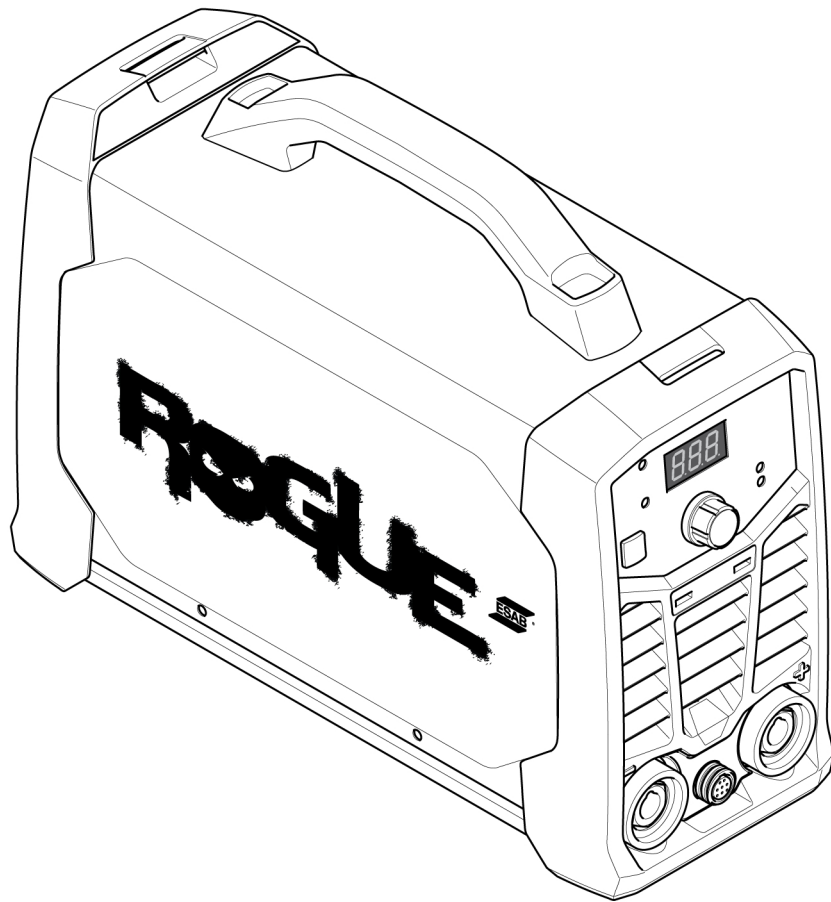




Rogue

ES 181iP PRO, ES 201iP PRO



دليل التعليمات



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

ES 181iP Pro from serial number HA427 YY XX XXXX
ES 201iP Pro from serial number HA428 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	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
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.
ES 181iP Pro, ES 201iP Pro are 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

Göteborg
2024-09-04

Signature

Peter Burchfield
General Manager, Equipment Solutions



1	الأمان	4
1.1	معنى الرموز	4
1.2	احتياطات الأمان	4
2	مقدمة	7
2.1	المعدة	7
3	البيانات الفنية	8
4	التركيب	10
4.1	المكان	10
4.2	تعليمات الرفع	10
4.3	مصدر إمداد المآخذ الرئيسية	11
5	التشغيل	13
5.1	الوصلات وأجهزة التحكم	13
5.2	توصيل كابل اللحام وكابل التيار العائد	13
5.3	تشغيل/إيقاف تشغيل الطاقة	14
5.4	التحكم في المروحة	14
5.5	الحماية الحرارية	14
5.6	الوظائف والرموز	14
5.7	لوحة الإعداد	16
5.8	التحكم عن بُعد	16
6	الصيانة	17
6.1	الصيانة الروتينية	17
6.2	تنظيف مصدر الطاقة	17
7	استكشاف الأعطال وإصلاحها	19
8	طلب قطع الغيار	20
	مخطط	21
	أرقام الطلب	23
	الملحقات	24

1.1 معنى الرموز

كما يتم استخدامها في الدليل بالكامل: يعني انتبه! احترس!

	خطر! يعني أخطاراً قريبة والتي ستؤدي إلى حدوث إصابات مباشرة أو إصابات بدنية خطيرة أو الوفاة، إذا لم يتم تجنبها.
	تحذير! يعني أخطار محتملة والتي قد تؤدي إلى حدوث إصابات بدنية خطيرة أو الوفاة.
	تنبيه! يعني أخطار قد تؤدي إلى حدوث إصابات بدنية بسيطة.



تحذير!
قبل الاستخدام، اقرأ دليل التعليمات وافهمه واتبع المصنقات، وممارسات سلامة صاحب العمل وأوراق بيانات الأمان (SDS).

1.2 احتياطات الأمان

يتحمل مستخدمو معدة ESAB المسؤولية المطلقة في ضمان امتثال كل العاملين بالمعدة أو بالقرب منها بكل احتياطات الأمان المرتبطة. ويجب أن تفي احتياطات الأمان بالمتطلبات التي تنطبق على نوع المعدة. يجب الامتثال للتوصيات التالية بالإضافة إلى القوانين القياسية التي تنطبق على مكان العمل.

يجب تنفيذ كل الأعمال بواسطة موظف مدرب وعلى معرفة جيدة بتشغيل المعدة. قد يتسبب التشغيل غير الصحيح للمعدة في حدوث مواقف خطيرة والتي قد تؤدي إلى إصابة المشغل وتلف المعدة.

1. يجب على أي شخص يستخدم المعدة أن يكون على دراية بما يلي:

- تشغيلها
- مكان مفاتيح الإيقاف في حالة الطوارئ
- وظيفتها
- احتياطات الأمان المرتبطة
- اللحام أو القطع أو العمليات الأخرى المنطبقة للمعدة

2. يجب أن يضمن المشغل ما يلي:

- عدم وجود أي شخص غير مخول في منطقة عمل المعدة عند بدء تشغيلها
- عدم وجود أي شخص غير محمي عند تشغيل القوس الكهربائي أو بدء العمل بالمعدة

3. يجب أن يكون مكان العمل:

- مناسباً للغرض
- خالياً من التيارات الهوائية

4. معدات الأمان الشخصية:

- قم دائماً بارتداء معدة الأمان الشخصية، مثل نظارات الأمان والملابس المقاومة للهب وقفازات الأمان
- لا ترتد العناصر السائبة، مثل الوشاحات والأساور والخواتم، إلخ، والتي قد تتحشر وتسبب حروقاً

5. الاحتياطات العامة:

- تأكد من توصيل كابل التيار العائد بإحكام
- يجب عدم العمل في المعدة عالية الفولطية إلا بواسطة فني كهربائي مؤهل
- يجب تمييز معدة إطفاء حريق مناسبة بصورة واضحة ووضعها في متناول اليد
- يجب عدم تنفيذ عمليات التزييت والصيانة على المعدة أثناء التشغيل

في حال كانت مجهزة بوحدة تبريد من ESAB
استخدم سائل تبريد معتمد من ESAB فقط. قد يؤدي استخدام سائل تبريد غير معتمد إلى إلحاق تلف بالمعدة وتعريض سلامة المنتج للخطر. في حال حدوث مثل هذا التلف، لا تنطبق أي تعهدات ضمان من قبل ESAB.

للحصول على معلومات الطلب، راجع فصل "الملحقات" في دليل التعليمات.

تحذير!



قد يتسبب اللحام والقطع القوسي في إصابتك أنت والأشخاص الآخرين. اتبع الاحتياطات الوقائية أثناء اللحام والقطع.

الصدمة الكهربائية - قد تتسبب في الوفاة



- قم بتركيب الوحدة وتأريضها وفقًا لدليل التعليمات.
- لا تلمس الأجزاء الكهربائية المكهربة أو الإلكترودات بالجلد المكشوف أو القفازات المبللة أو الملابس المبتلة.
- اعزل نفسك عن العمل والأرض.
- تأكد من أمان موقعك في العمل

الحقول الكهربائية والمغناطيسية - قد تشكل خطورة على الصحة



- يجب أن يستشير عاملو اللحام الذين يستعملون منظمات ضربات القلب الطبيب قبل إجراء اللحام. قد تتداخل الحقول الكهرومغناطيسية مع بعض منظمات ضربات القلب.
- قد تتسبب الحقول الكهرومغناطيسية في تأثيرات صحية أخرى غير معروفة.
- يجب أن يتبع عاملو اللحام الإجراءات التالية للتقليل من التعرض للحقول الكهرومغناطيسية:
 - قم بتوجيه كابلات الإلكترود والعمل معًا من الجانب ذاته بالنسبة لجسمك. قم بتثبيتها بشريط لاصق عند الإمكان. لا تضع جسمك بين المشعل وكابلات العمل. لا تقم أبدًا بلف المشعل أو كابلات العمل حول جسمك. حافظ على مصدر طاقة اللحام والكابلات بعيدة بقدر الإمكان عن جسمك.
 - قم بتوصيل كابل العمل بقطعة العمل على مسافة قريبة بقدر الإمكان من المنطقة التي يتم لحامها.

الأدخنة والغازات - قد تشكل خطورة على الصحة



- أبعد رأسك عن الأدخنة.
- استخدم أداة تهوية أو استخلاص عند القوس الكهربائي، أو كليهما، لإبعاد الأدخنة والغازات عن منطقة التنفس والمنطقة العامة.

أشعة القوس الكهربائي - قد تصيب عينيك وتحرق الجلد



- قم بحماية عينيك وجسمك. استخدم واقى اللحام الصحيح وعدسة التصفية وارتد ملابس واقية.
- قم بحماية الأشخاص الموجودين بجوارك باستخدام الواقيات أو الوسائد المناسبة.

الضوضاء - قد تتسبب الضوضاء الزائدة في الإضرار بالسمع



قم بحماية أذنيك. استخدم سدادات الأذن أو أي وسيلة حماية أخرى للسمع.

الأجزاء المتحركة - قد تتسبب في حدوث إصابات



- حافظ على إغلاق كل الأبواب والألواح والواقيات والأغطية وتثبيتها في أماكنها.
- اطلب من الموظفين المؤهلين فقط فك الأغطية لتنفيذ الصيانة واستكشاف الأعطال وإصلاحها حسب الحاجة.
- أبعد اليدين والشعر والملابس الفضفاضة والأدوات عن الأجزاء المتحركة.
- أعد تركيب الألواح أو الأغطية وأغلق الأبواب عند الانتهاء من الصيانة وقبل بدء الوحدة.



خطر الحريق



- قد يتسبب الشرر (الشظايا) في حدوث حريق. تأكد من عدم وجود مواد سريعة الاشتعال بالقرب منك.
- يجب عدم الاستخدام على الحاويات المغلقة.

قد تتسبب القطع ذات الأسطح الساخنة بحرق الجلد



- لا تلمس القطع من دون ارتداء قفازات.
- اترك القطعة لتبرد قبل العمل في المعدة.
- للإمساك بالقطع الساخنة، استخدم الأدوات المناسبة و/أو ارتد قفازات اللحام العازلة لتجنب الحروق.

تنبيه!

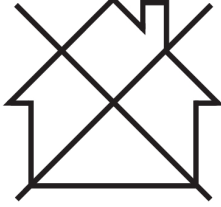


هذا المنتج مخصص للحام القوسي فقط.

تحذير!



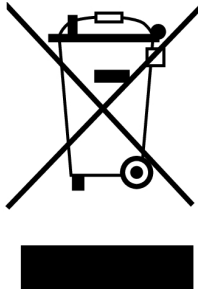
لا تستخدم مصدر الطاقة لإذابة الأنابيب المجمدة.



تنبيه!



المعدة من الفئة "أ" غير مخصصة للاستخدام في الأماكن السكنية، حيث يتم توفير الطاقة الكهربائية بواسطة نظام إمداد الفولطية العام منخفض الفولطية. قد تواجه صعوبات محتملة في ضمان التوافق الكهرومغناطيسي للمعدة من الفئة "أ" في تلك الأماكن، بسبب الإزعاج الناجم عن الأعمال أو الإشعاعات على حد سواء.



ملاحظة!



تخلص من المعدة الإلكترونية في منشأة إعادة التدوير!

امتثالاً للتوجيه الأوروبي رقم 2012/19/EC حول المعدات الكهربائية والإلكترونية، وتنفيذه وفقاً للقانون المحلي، فإنه يجب التخلص من المعدات الكهربائية و/أو الإلكترونية التي وصلت إلى نهاية عمرها في منشأة إعادة التدوير.

بصفتك الشخص المسؤول عن المعدة، فإنك تتحمل مسؤولية الحصول على المعلومات حول محطات التجميع المعتمدة.

للحصول على مزيد من المعلومات، اتصل بأقرب وكيل ESAB.

توفر ESAB مجموعة من ملحقات اللحام ومعدات الحماية الشخصية للشراء. للحصول على المعلومات المتعلقة بالطلب، تفضل بالاتصال بوكيل ESAB المحلي، أو تفضل بالاتصال بنا على موقع الويب.

Rogue ES 181iP PRO، ES 201iP PRO هو مصدر طاقة يعتمد على محول عاكس مخصص للاستخدام في لحام / MMA / SMAW / Stick، MMA النبضي، و TIG / GTAW، و TIG النبضي. يمكن العثور على ملحقات ESAB الخاصة بالمنتج في فصل "الملحقات" في هذا الدليل.

2.1 المعدة

يتضمن ES 201iP PRO و Rogue ES 181iP PRO:

- مصدر الطاقة
- مجموعة أسلاك قامطة العمل
- مجموعة أسلاك حامل الإلكترود
- حزام الكتف
- دليل الأمان
- دليل البدء السريع

البيانات الفنية 3

Rogue ES 181iP PRO		Rogue ES 201iP PRO		
115 فولت±15%	230 فولت±15%	115 فولت±15%	230 فولت±15%	فولطية المخرج
~1 60/50 هرتز	~1 60/50 هرتز	~1 60/50 هرتز	~1 60/50 هرتز	
التيار الرئيسي				
29 أمبير	26 أمبير	29 أمبير	30 أمبير	I_{max} MMA / SMAW / Stick
24 أمبير	16,5 أمبير	24 أمبير	19,5 أمبير	I_{max} لحام GTAW / TIG الكهربائي
50 واط	50 واط	50 واط	50 واط	طلب الطاقة أثناء عدم وجود حمل في وضع توفير الطاقة
نطاق الإعداد				
20-110 أمبير	20-180 أمبير	20-110 أمبير	20-200 أمبير	MMA / SMAW / Stick
10-140 أمبير	10-180 أمبير	10-140 أمبير	10-200 أمبير	لحام GTAW / TIG الكهربائي
الحمل المسموح به عند MMA / SMAW / Stick				
110 أمبير / 24,4 فولت	180 أمبير / 27,2 فولت	110 أمبير / 24,4 فولت	200 أمبير / 28 فولت	دورة تشغيل بنسبة 25%
70 أمبير / 22,8 فولت	116 أمبير / 24,6 فولت	70 أمبير / 22,8 فولت	129 أمبير / 25,2 فولت	دورة تشغيل بنسبة 60%
55 أمبير / 22,2 فولت	90 أمبير / 23,6 فولت	55 أمبير / 22,2 فولت	100 أمبير / 24 فولت	دورة تشغيل بنسبة 100%
الحمل المسموح به في وضع لحام GTAW / TIG الكهربائي				
140 أمبير / 15,6 فولت	180 أمبير / 17,2 فولت	140 أمبير / 15,6 فولت	200 أمبير / 18 فولت	دورة تشغيل بنسبة 25%
90 أمبير / 13,6 فولت	116 أمبير / 14,6 فولت	90 أمبير / 13,6 فولت	129 أمبير / 15,2 فولت	دورة تشغيل بنسبة 60%
70 أمبير / 12,8 فولت	90 أمبير / 13,6 فولت	70 أمبير / 12,8 فولت	100 أمبير / 14 فولت	دورة تشغيل بنسبة 100%
3,3 كيلو فولت أمبير	6 كيلو فولت أمبير	3,3 كيلو فولت أمبير	6,9 كيلو فولت أمبير	القدرة الظاهرية I_2 عند الحد الأقصى للتيار
3,26 كيلو واط	5,94 كيلو واط	3,26 كيلو واط	6,8 كيلو واط	القدرة الفعالة I_2 عند الحد الأقصى للتيار
عامل الطاقة عند الحد الأقصى للتيار				
0.99	0.99	0.99	0.99	لحام GTAW / TIG الكهربائي
0.99	0.99	0.99	0.99	MMA / SMAW / Stick
الكفاءة عند الحد الأقصى للتيار				
82%	82%	82%	82%	MMA / SMAW / Stick

Rogue ES 181iP PRO		Rogue ES 201iP PRO		
82%	82%	82%	82%	لحام TIG / GTAW الكهربائي
فولطية الدائرة المفتوحة $U_0 \max$				
78 فولط من التيار المستمر	78 فولط من التيار المستمر	78 فولط من التيار المستمر	78 فولط من التيار المستمر	إلغاء تنشيط VRD بقدرة 35 فولط
>30 فولط	>30 فولط	>30 فولط	>30 فولط	تنشيط VRD بقدرة 35 فولط
10- إلى 40+ درجة مئوية (+14 إلى 104 درجات فهرنهايت)	10- إلى 40+ درجة مئوية (+14 إلى 104 درجات فهرنهايت)	10- إلى 40+ درجة مئوية (+14 إلى 104 درجات فهرنهايت)	10- إلى 40+ درجة مئوية (+14 إلى 104 درجات فهرنهايت)	درجة حرارة التشغيل
20- درجة مئوية إلى 55+ درجة مئوية (-4 إلى 131+ درجة فهرنهايت)	20- درجة مئوية إلى 55+ درجة مئوية (-4 إلى 131+ درجة فهرنهايت)	20- درجة مئوية إلى 55+ درجة مئوية (-4 إلى 131+ درجة فهرنهايت)	20- درجة مئوية إلى 55+ درجة مئوية (-4 إلى 131+ درجة فهرنهايت)	درجة حرارة النقل
>70 ديسيبل	>70 ديسيبل	>70 ديسيبل	>70 ديسيبل	ضغط الصوت المستمر أثناء عدم وجود حمل
264×153×403 مم (10,4×6×15,8 بوصات)		264×153×403 مم (10,4×6×15,8 بوصات)		الأبعاد الطول × العرض × الارتفاع
8,4 كجم		8,4 كجم		الوزن
F		F		محول فئة العزل
IP23S		IP23S		فئة الحاوية
S		S		فئة الاستعمال

إمداد المآخذ الرئيسية، $S_{sc \min}$

الحد الأدنى لطاقة دائرة القصر في الشبكة وفقاً للمعيار IEC 61000-3-12.

دورة التشغيل

تشير دورة التشغيل إلى الوقت كنسبة مئوية لفترة تبلغ عشر دقائق، والتي يمكنك خلالها اللحام أو القطع بحمل معين بدون حدوث حمل مفرط. تكون دورة التشغيل صالحة في درجة الحرارة 40 درجة مئوية / 104 درجات فهرنهايت أو أقل.

فئة الحاوية

يشير رمز IP إلى فئة الحاوية، أي درجة الحماية من التعرض للاختراق بواسطة أجسام صلبة أو بواسطة المياه. المعدة التي تحمل علامة IP23S مصممة للاستخدام الداخلي والخارجي؛ ومع ذلك، يجب ألا يتم تشغيلها بتهور.

فئة الاستعمال

يشير الرمز S إلى أن مصدر الطاقة مصمم للاستخدام في المناطق التي يزداد بها الخطر الكهربائي.

4 التركيب

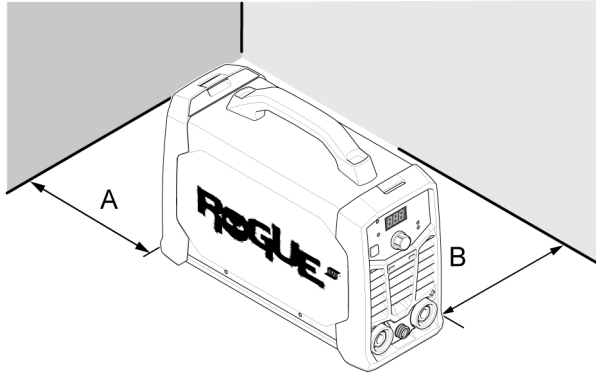
يجب تنفيذ عملية التركيب بواسطة شخص محترف فقط.

تنبيه! هذا المنتج مخصص للاستخدام الصناعي. في البيئة المنزلية، قد يتسبب هذا المنتج في حدوث تداخل لاسلكي. ويتحمل المستخدم مسؤولية اتخاذ الاحتياطات المناسبة.



4.1 المكان

ضع مصدر الطاقة بحيث لا يتم سد مداخل ومخارج هواء التبريد.



A. 200 ملم (8 بوصات) كحد أدنى

B. 200 ملم (8 بوصات) كحد أدنى

تحذير! ثبت المعدة - خاصة إذا كانت الأرض غير مستوية أو منحدرية.



4.2 تعليمات الرفع

تم تزويد هذه الوحدات بمقبض لأغراض الحمل.

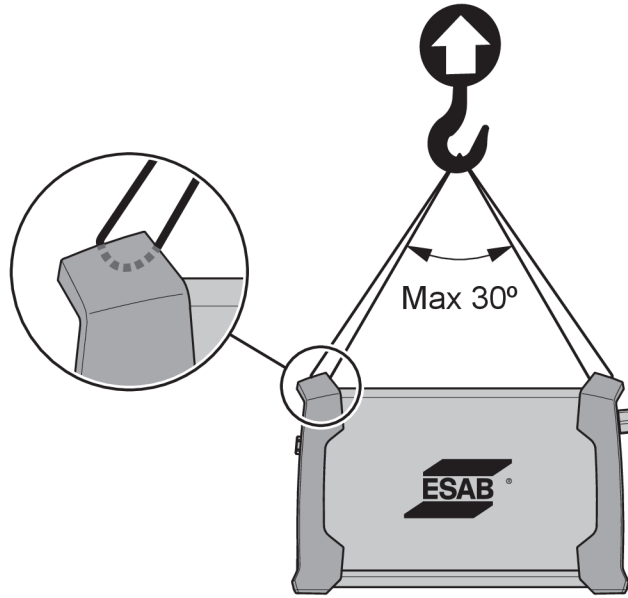
تحذير! قد تؤدي الصدمة الكهربائية إلى الوفاة. لا تلمس الأجزاء الكهربائية المتصلة بالكهرباء. افصل موصلات طاقة الإدخال من خط إمداد الطاقة غير المزودة بالطاقة قبل تحريك مصدر طاقة اللحام.



تحذير! قد يتسبب سقوط المعدات في حدوث إصابة شخصية خطيرة كما قد يلحق الضرر بالمعدات.



ارفع الوحدة بواسطة المقبض الموجود أعلى الحاوية.



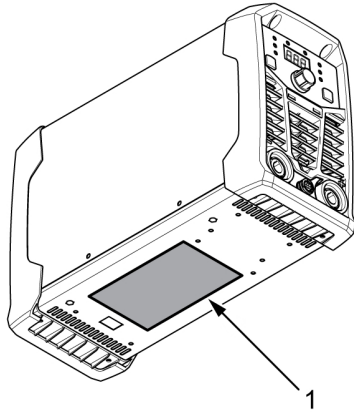
4.3 مصدر إمداد المآخذ الرئيسية



ملاحظة!

يتوافق ES 201iP PRO وRogue ES 181iP PRO مع المعيار IEC 61000-3-12 شريطة أن تزيد طاقة دائرة القصر عن S_{scmin} أو تعادلها عند نقطة التداخل بين مصدر إمداد المستخدم والنظام العام. يتحمل في التركيب أو مستخدم المعدة مسؤولية ضمان توصيل المعدة بمصدر إمداد يوفر طاقة دائرة قصر أكبر من S_{scmin} أو تساويها، باستشارة مشغل شبكة التوزيع عند الحاجة. راجع البيانات الفنية الواردة في فصل "البيانات الفنية".

سيتم ضبط مصدر الطاقة تلقائيًا وفقًا لفولطية الإدخال التي يتم إمدادها. تأكد من أنه محمي بمنصهر بتقييم صحيح. يجب إنشاء وصلة أرضية واقية، وفقًا للقوانين.



1. لوحة تقييم مع بيانات اتصال الإمداد.

أحجام المنصهرات الموصى بها والحد الأدنى لمنطقة الكابلات الخاصة بـ ES 201iP PRO و ES 181iP PRO		
فولطية الإمداد	230 فولط تيار متردد	115 فولط تيار متردد
منطقة الكابل الكهربائي	2,5 ملم ²	2,5 ملم ²
الحد الأقصى لتقييم التيار I_{max}	30 أمبير	29 أمبير
MMA / SMAW / Stick		
I_{1eff} MMA / SMAW / Stick	15 أمبير	14.5 أمبير
منصهر مقاومة التمرور الصغير المدى (MCB) من النوع D	20 أمبير	20 أمبير

أحجام المنصهرات الموصى بها والحد الأدنى لمنطقة الكابلات الخاصة بـ ES 201iP PRO و ES 181iP PRO		
الحد الأقصى الموصى به لطول سلك التمديد	100 متر	100 متر
الحد الأدنى الموصى به لحجم سلك التمديد	4 ملم ²	4 ملم ²

ملاحظة! تم اعتماد أنواع مختلفة من ES 201iP PRO و ES 181iP PRO لفولطيات المخرج المختلفة. راجع دائماً لوحة التقييم لمعرفة مواصفات مصدر الطاقة المستخدم.

ملاحظة! استخدم مصدر الطاقة وفقاً للقوانين المحلية المرتبطة.

الإمداد من مولدات الطاقة
يمكن إمداد مصدر الطاقة من أنواع مختلفة من المولدات. ومع ذلك، قد لا توفر بعض المولدات طاقة كافية لكي يعمل مصدر طاقة اللحام بطريقة صحيحة. يوصى باستخدام المولدات ذات التنظيم الأوتوماتيكي للفولطية (AVR) أو ذات نوع مكافئ أو أفضل من التنظيم، بقدرة مقيّمة تبلغ 7 كيلو واط.

5 التشغيل

يمكن العثور على قوانين الأمان العامة للتعامل مع المعدة في فصل "الأمان" في هذا الدليل. يُرجى قراءتها قبل بدء استخدام المعدة!



ملاحظة!

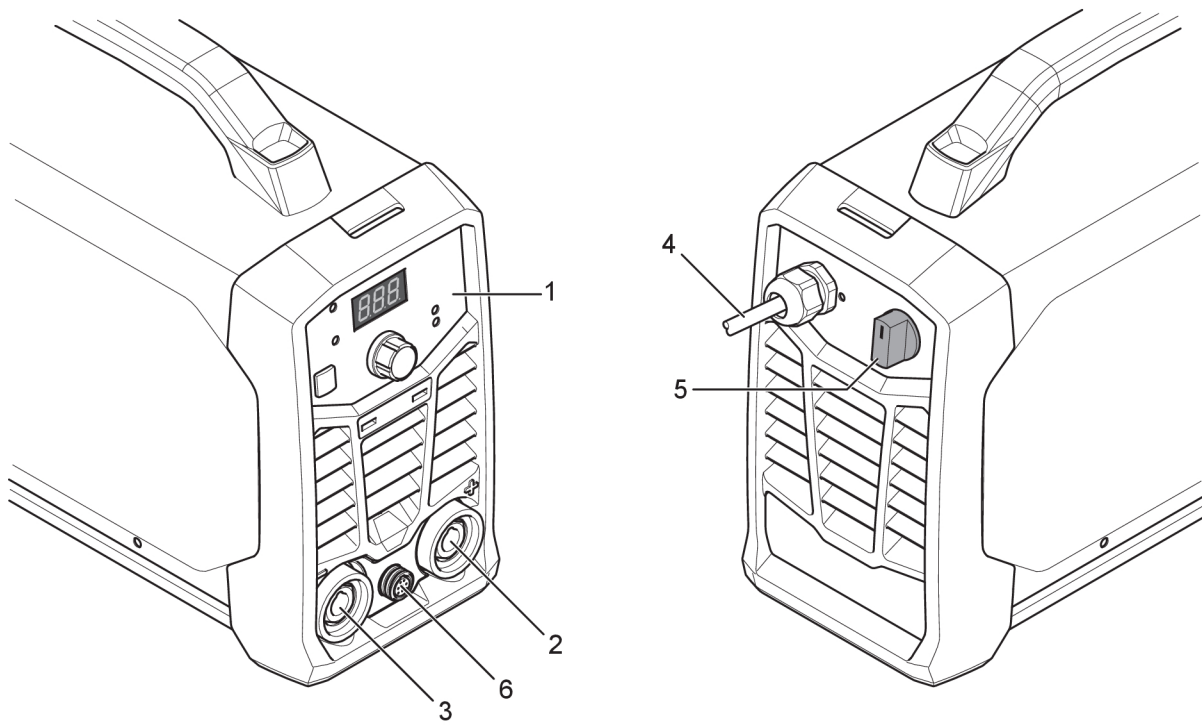
عند تحريك المعدة، استخدم المقبض المخصص لا تسحب الكابلات أبدًا.



تحذير!

صدمة كهربائية! لا تلمس قطعة العمل أو رأس اللحام أثناء التشغيل!

5.1 الوصلات وأجهزة التحكم



- | | |
|----------------------|--|
| 1. لوحة الإعداد | 4. كابل الطاقة |
| 2. طرف اللحام الموجب | 5. مفتاح إمداد طاقة المآخذ الرئيسية، I/O |
| 3. طرف اللحام السالب | 6. مقبس التحكم عن بُعد |

5.2 توصيل كابل اللحام وكابل التيار العائد

يشمل مصدر الطاقة مخرجين، طرف لحام موجباً (+) وطرف لحام سالباً (-)، لتوصيل كابل اللحام وكابل التيار العائد. يعتمد المخرج الذي يتصل به كابل اللحام على طريقة اللحام ونوع الإلكترود المستخدم.

- في لحام TIG / GTAW، يُستخدم طرف اللحام السالب (-) لشعلة اللحام كما يُستخدم طرف اللحام الموجب (+) لكابل التيار العائد.
- في لحام MMA / SMAW / Stick، يمكن توصيل كابل اللحام بطرف اللحام الموجب (+) أو بطرف اللحام السالب (-) وفقاً لنوع الإلكترود المستخدم. يتم توضيح قطبية التوصيل على تغليف الإلكترود.

(1) قم بتوصيل كابل التيار العائد بالمخرج الآخر في مصدر الطاقة.

(2) ثبتت قامطة ملازمة كابل التيار العائد بقطعة العمل وتأكد من وجود ملازمة جيدة بين قطعة العمل والمخرج الخاص بكابل التيار العائد في مصدر الطاقة.

5.3 تشغيل/إيقاف تشغيل الطاقة

تنبيه!



لا توقف تشغيل مصدر الطاقة أثناء اللحام (مع وجود حمل).

- (1) قم بتشغيل الطاقة عن طريق إدارة المفتاح إلى وضع "التشغيل" (I).
- (2) أوقف تشغيل الوحدة عن طريق إدارة المفتاح إلى الوضع "OFF" (إيقاف التشغيل) (O).

سواء أتمت مقاطعة مصدر إمداد الطاقة أو تم إيقاف تشغيل مصدر الطاقة بالطريقة العادية، سيتم تخزين برامج اللحام بحيث تكون متاحة في المرة التالية التي يتم فيها تشغيل الوحدة.

5.4 التحكم في المروحة

يتم تزويد Rogue ES 181iP PRO و ES 201iP PRO بميزة المروحة عند الحاجة. تعمل ميزة المروحة عند الحاجة على إيقاف تشغيل مروحة التبريد تلقائيًا عندما لا تكون هناك حاجة إليها. تملك هذه الميزة فائدتين رئيسيتين: (1) خفض استهلاك الطاقة، و(2) خفض كمية الملوثات مثل الغبار الذي يتم سحبه إلى داخل مصدر الطاقة.

ملاحظة!



لا تعمل المروحة إلا عند الحاجة إليها لأغراض التبريد وتتوقف عن التشغيل تلقائيًا في حالة عدم الحاجة إليها.

5.5 الحماية الحرارية

يتضمن مصدر الطاقة حماية حرارية من السخونة المفرطة. عند حدوث سخونة مفرطة، يتوقف اللحام ويضيء مؤشر السخونة المفرطة على اللوحة وتظهر رسالة خطأ على الشاشة. تتم إعادة ضبط الحماية تلقائيًا عند انخفاض درجة الحرارة بشكل كافٍ.



5.6 الوظائف والرموز

لحام MMA / SMAW / Stick

كما يمكن الإشارة إلى لحام MMA / SMAW / Stick كلحام بالكترودات مطلية. يؤدي إشعال القوس الكهربائي إلى إذابة الإلكترود، وتشكل طبقة الطلاء الخاصة به خبثًا واقئيًا.



لحام MMA / SMAW / Stick، يجب تزويد مصدر الطاقة بما يأتي:

- كابل لحام مع حامل إلكترود
- كابل التيار العائد مع قامطة

قوة القوس الكهربائي

تحدد وظيفة قوة القوس الكهربائي كيفية تغيير التيار استجابةً للاختلافات في طول القوس الكهربائي أثناء اللحام. استخدم قيمة منخفضة لقوة القوس الكهربائي للحصول على قوس هادئ مع القليل من الشظايا واستخدم قيمة عالية للحصول على قوس ساخن وكاشف.

Arc Force

تنطبق قوة القوس على لحام MMA / SMAW / Stick فقط.

التشغيل الساخن

تعمل وظيفة التشغيل الساخن على زيادة التيار بصورة مؤقتة في بداية اللحام. استخدم هذه الوظيفة لخفض خطر الدمج غير الكافي والتصاق الإلكترود وخدشه.

Hot Start

ينطبق التشغيل الساخن على لحام MMA / SMAW / Stick فقط.

TIG / GTAW welding

TIG / GTAW welding melts the metal of the workpiece, an arc initiated from a non-consuming tungsten electrode. The weld pool and electrode are protected by shielding gas.

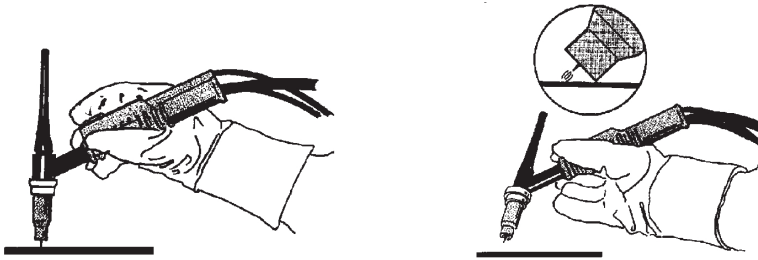


For TIG / GTAW welding, the welding power source shall be supplemented with

- a TIG / GTAW torch with gas valve
- an argon gas cylinder
- an argon gas regulator
- tungsten electrode

This power source performs Live TIG start

The tungsten electrode is placed against the workpiece. When lifted from workpiece, the arc is struck at a limited current level



جهاز خفض الفولطية (VRD)

تضمن وظيفة جهاز خفض الفولطية (VRD) عدم تجاوز فولطية الدائرة المفتوحة 35 فولط أثناء عدم تنفيذ اللحام. يشار إلى ذلك عن طريق إضاءة مؤشر VRD في اللوحة. اتصل بفني خدمة معتمد من ESAB لتنشيط هذه الوظيفة.

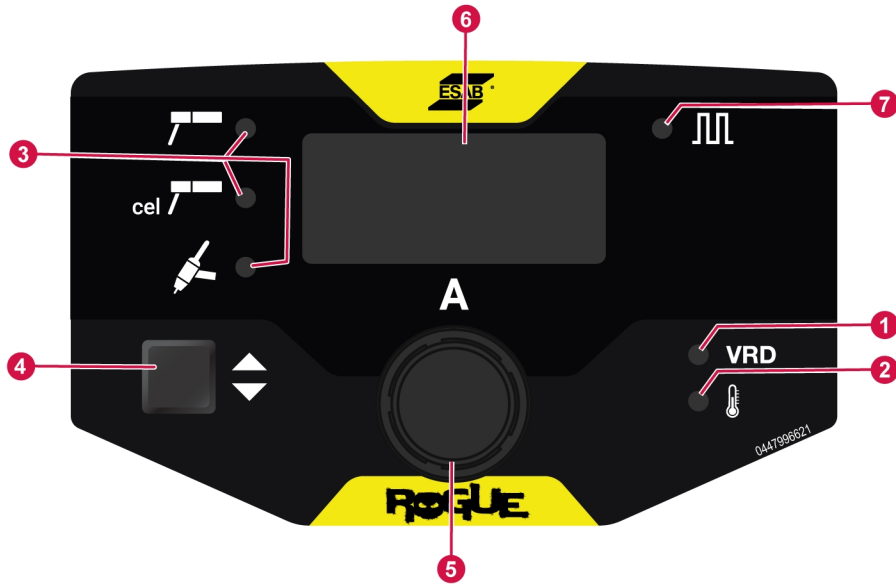
VRD

اللحام النبضي

اللحام النبضي هو تقنية تستخدم في المقام الأول لتحسين التحكم في تجمع اللحام وعملية التصلب وتقليل تشويه المواد عن طريق تقليل مدخلات الحرارة. يوضح نبض التيار الوقت الذي يحتاج إليه تجمع اللحام للتصلب جزئياً على الأقل بين كل نبض. من أجل إعداد اللحام النبضي، يلزم تحديد المعلمات الآتية: تيار الذروة، والتردد النبضي، والتيار الخلفية. نطاق التردد النبضي هو 100-0.2 هرتز في وضع MMA و 500-0.2 هرتز في وضع TIG.



5.7 لوحة الإعداد



1. مؤشر وظيفة VRD (فولطية دائرة مفتوحة منخفضة)
 2. إشارة إلى سخونة المفرطة
 3. إشارة إلى طريقة اللحام: MMA / SMAW / Stick / إلكترود / مؤشر وظيفة النبض
 4. زر تحديد العمليات
 5. مقبض التحكم - تيار اللحام / التشغيل الساخن (HS) / قوة القوس الكهربائي (AF) / التحكم بالنبض
 6. تعرض الشاشة مجموعة القيمة المقاسة
 7. مؤشر وظيفة النبض
- زر تحديد العمليات (4):

- استخدم الزر (4) للتبديل بين طرق اللحام.
- اضغط على الزر لمدة 3 ثوانٍ لفتح قائمة الميزات المتقدمة لتحديد الوظيفة المطلوبة.
- بعد التحديد الأخير، في حال السكون لمدة 5 ثوانٍ، يتم الخروج من قائمة الميزات المتقدمة. هناك معلومات معينة في الميزات المتقدمة المتعلقة بوضع النبض ولا يمكن الوصول إليها أو تعديلها إلا بعد تشغيل ميزة النبض في قائمة الميزات المتقدمة

مقبض التحكم (5):

- استخدم مقبض التحكم للتحكم في تيار اللحام / التشغيل الساخن (HS) / قوة القوس الكهربائي (AF) / النبض.
- في وضع لحام GTAW / TIG الكهربائي:
 - تيار الخلفية (10 BGR - 100%)
- في وضع MMA / SMAW / Stick:
 - بدء التشغيل الساخن (HS -10 - +10)
 - قوة القوس الكهربائي (AF -10 - +10)
 - تيار الخلفية (60 BGR -80 --%)

5.8 التحكم عن بُعد

قم بتوصيل جهاز التحكم عن بُعد بالجزء الأمامي من مصدر الطاقة. عند توصيل جهاز التحكم عن بُعد، يتم تنشيطه تلقائيًا. سيتم تحديد الحد الأقصى من إعداد مصدر الطاقة بواسطة مفتاح التحكم الخاص باللوحة الأمامية، بغض النظر عن إعداد جهاز التحكم عن بُعد.

6 الصيانة

تحذير! يجب فصل مصدر إمداد المآخذ الرئيسية أثناء التنظيف والصيانة.

تنبيه! لا يمكن فك لوحات الأمان إلا من قبل الأشخاص الذين يمتلكون الخبرة المناسبة في مجال الكهرباء فقط (الموظفين المخولين).

تنبيه! تتم تغطية هذا المنتج بضمان الجهة المصنعة. ستؤدي أي محاولة لتنفيذ أعمال الإصلاح بواسطة مراكز خدمة غير معتمدة أو موظفين غير معتمدين إلى إبطال الضمان.

ملاحظة! الصيانة الدورية هي أمر مهم للحفاظ على التشغيل الآمن والجدير بالاعتماد.

ملاحظة! يجب تنفيذ أعمال الصيانة بصورة أكثر تكراراً أثناء الظروف التي يتواجد بها الكثير من الغبار.

قبل كل استخدام - تأكد مما يلي:

- المنتج والكابلات غير تالفة،
- المشعل نظيف وغير تالف.

6.1 الصيانة الروتينية

جدول الصيانة أثناء الظروف العادية. افحص المعدات قبل كل استخدام.

الفصل الزمني	الجزء المطلوب صيانته
كل 3 أشهر	افحص كابلات اللحام أو استبدلها. نظف أطراف اللحام. نظف الملتصقات غير المقروءة أو استبدلها.
كل 6 أشهر	نظف الجزء الداخلي من المعدة. استخدم هواءً جافاً مضغوطاً بضغط منخفض.

6.2 تنظيف مصدر الطاقة

للمحافظة على الأداء وزيادة عمر مصدر الطاقة، يلزم تنظيفه بانتظام. يعتمد التكرار على:

- عملية اللحام
- وقت القوس الكهربائي
- بيئة العمل



تنبيه!

احرص على تنفيذ إجراء التنظيف في مكان عمل مُجهّز ومناسب.



تنبيه!

في أثناء التنظيف، احرص دائماً على ارتداء معدات الأمان الشخصية الموصى بها، مثل سدادات الأذن ونظارات الأمان والأقنعة والقفازات وأحذية الأمان.

(1) افصل مصدر الطاقة عن مصدر إمداد المآخذ الرئيسية.

(2) افتح الحاوية واستخدم مكنسة كهربائية لإزالة أي أوساخ متراكمة وحشوات معدنية وركام ومواد سائبة. حافظ على نظافة مجرى التيار الكهربائي وعمود السحب إذ قد تؤدي المواد الغريبة المتراكمة إلى خفض تيار اللحام الخارج لأجهزة اللحام.

7 استكشاف الأعطال وإصلاحها

قم بإجراء هذه الفحوصات والإجراءات قبل الإرسال إلى فني خدمة معتمد.

- تحقق من فصل فولتية المآخذ الرئيسية قبل بدء أي نوع من إجراءات الإصلاح.

نوع العطل	الإجراء التصحيحي
مشكلات لحام / MMA / SMAW / Stick	تحقق من تعيين عملية اللحام إلى MMA / SMAW / Stick.
	تحقق من توصيل كابل اللحام وكابل التيار العائد بشكل صحيح بمصدر الطاقة.
	تأكد من أن قامطة التيار العائد تلامس قطعة العمل بشكل جيد.
	تأكد من استخدام الإلكترودات والقطبية الصحيحة. للقطبية، تحقق من تغليف الإلكترود.
	تحقق من تعيين تيار اللحام الصحيح (A).
	اضبط قوة القوس الكهربائي والتشغيل الساخن.
مشكلات لحام TIG / GTAW	تأكد من تعيين عملية اللحام على لحام TIG / GTAW الكهربائي حسب الحاجة.
	تحقق من توصيل شعلة TIG / GTAW وكابلات التيار العائد بشكل صحيح بمصدر الطاقة.
	تأكد من أن قامطة التيار العائد تلامس قطعة العمل بشكل جيد.
	تأكد من توصيل سلك شعلة TIG / GTAW بطرف اللحام السالب.
	تأكد من استخدام النوع الصحيح من غاز التغطية وتدفق الغاز وتيار اللحام ووضع قضيب الحشو وقطر الإلكترود ووضع اللحام في مصدر الطاقة.
	تأكد من تشغيل صمام الغاز الموجود بمشعل TIG.
لا يوجد قوس كهربائي	تحقق من تشغيل مفتاح إمداد الطاقة الكهربائية.
	تحقق من تشغيل الشاشة للتأكد من وجود طاقة بمصدر الطاقة.
	تحقق من أن لوحة الإعداد تعرض القيم الصحيحة.
	تحقق من توصيل كابل اللحام وكابل التيار العائد بطريقة صحيحة.
	تحقق من منصهرات إمداد الطاقة الكهربائية.
تتم مقاطعة تيار اللحام أثناء اللحام	تحقق مما إذا كان مصباح LED للإشارة إلى درجة الحرارة الزائدة (الحماية الحرارية) الموجود على لوحة الإعداد في وضع التشغيل.
	تابع مع استكشاف الأعطال وإصلاحها "بدون قوس كهربائي".
يتم تنشيط الحماية الحرارية بصورة متكررة	تأكد من عدم تجاوز دورة التشغيل الموصى بها لتيار اللحام.
	راجع "دورة التشغيل" لمصدر الطاقة في القسم 3 "البيانات الفنية"، الصفحة 9.
	تأكد من أن مداخل أو مخارج الهواء غير مسدودة.
	قم بتنظيف الجزء الداخلي من الماكينة باتباع طرق الصيانة الروتينية.

8 طلب قطع الغيار



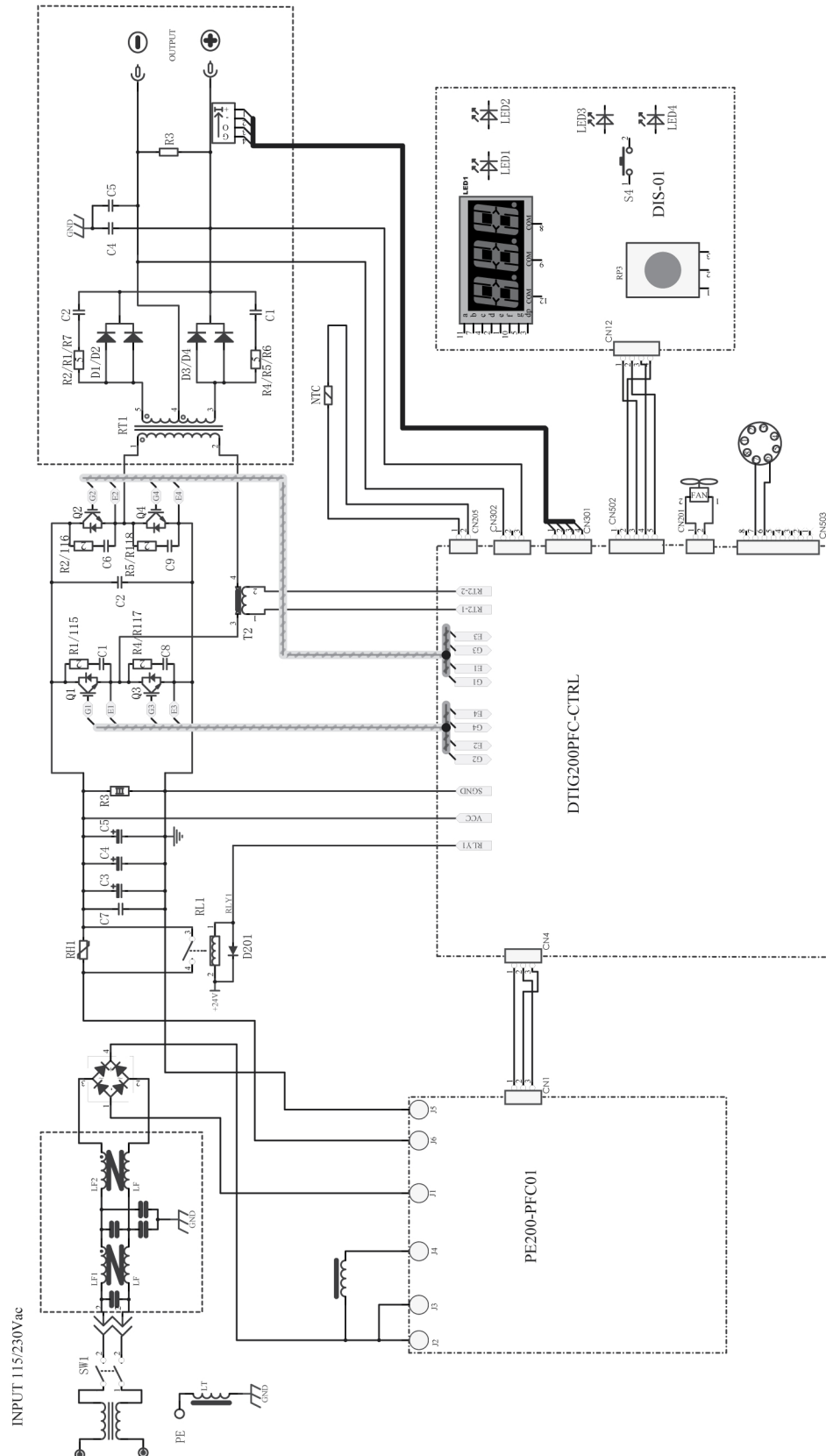
تنبيه!
يجب تنفيذ أعمال الإصلاح والأعمال الكهربائية بواسطة فني خدمة معتمد من ESAB. لا تستخدم سوى قطع الغيار والقطع المعرضة للبلبي الأصلية فقط من ESAB.

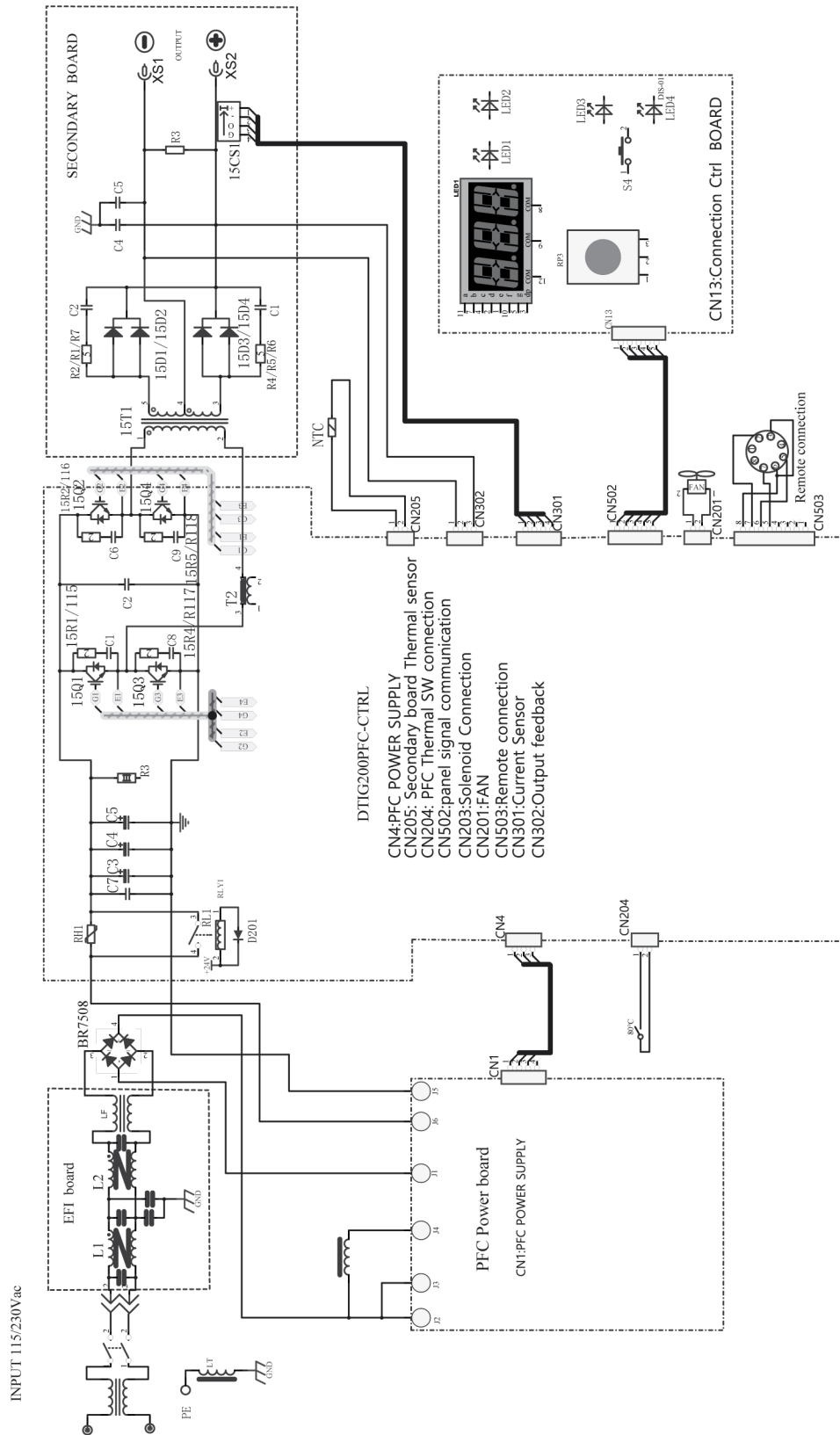
تم تصميم ES 201iP PRO و Rogue ES 181iP PRO واختبارهما وفقاً للمعايير الدولية والأوروبية EN60974-1-10 و EN60974-10. عند اكتمال الخدمة أو أعمال الإصلاح، يتحمل الشخص (الأشخاص) الذي ينفذ العمل ضمان استمرار توافق المنتج مع متطلبات المعايير الواردة أعلاه.

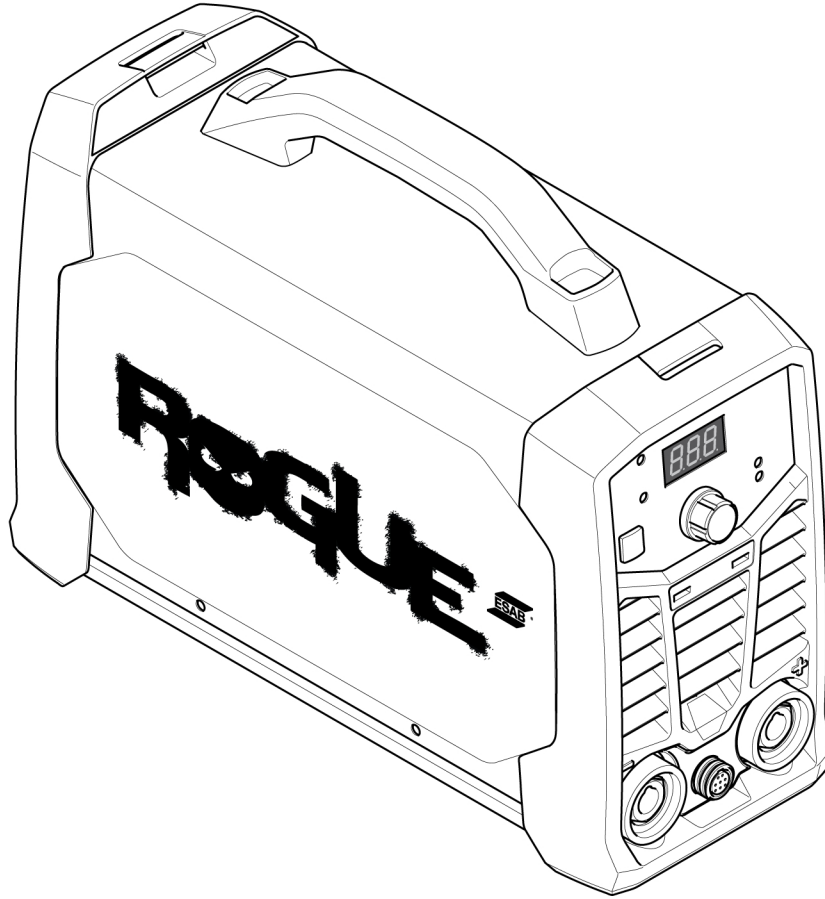
يمكن طلب قطع الغيار والقطع المعرضة للتآكل من خلال أقرب وكيل ESAB، راجع esab.com. عند الطلب، يُرجى توفير نوع المنتج والرقم المسلسل والوجهة ورقم قطعة الغيار وفقاً لقائمة قطع الغيار. حيث يسهل ذلك من عملية الإرسال ويضمن التسليم بطريقة صحيحة.

مخطط

للرقم المسلسل HA427-xxxx-xxxx



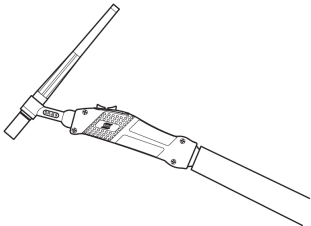
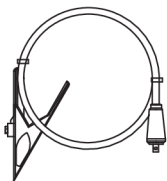
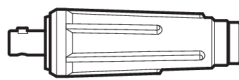
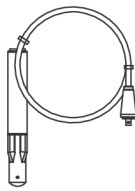
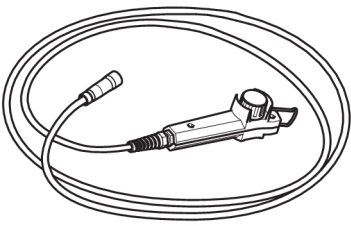
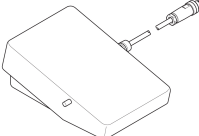


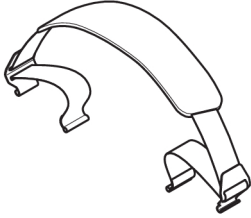


Notes	Type	Denomination	Ordering number
CE	ES 181iP PRO	Power source	007 002 0705
CE	ES 201iP PRO	Power source	009 002 0705
Middle East	ES 201iP PRO	Power source	014 002 0705
India	ES 201iP PRO	Power source	012 002 0705
SEA	ES 201iP PRO	Power source	024 002 0705
		Instruction manual	* 526 0448

تدل الأرقام الثلاثة الأخيرة في رقم مستند الدليل على إصدار الدليل. لذا يتم استبدالها بعلامة * هنا. تأكد من استخدام دليل برقم مسلسل أو إصدار برنامج متوافق مع المنتج، راجع الصفحة الأولى من هذا الدليل.

تتوافر المستندات الفنية على الإنترنت على الموقع: www.esab.com

	TIG / GTAW torches	
	SR-B 17V, OKC 50, 4 m	514 025 0700
	SR-B 26V, OKC 50, 4 m	522 025 0700
	Return cable kits	
	Return cable kit, OKC 50, 5 m	889 006 0700
	Return cable kit, OKC 50, 3 m	903 006 0700
	OKC 50 male cable connector, 1/0-4/0 cable (50 mm ²) EU	881 360 0160
	Electrode holder Handy 200A with 25 mm ² , 3 m, OKC 50	900 006 0700
	Remote control, Handheld remote, MMA / SMAW / Stick 4	084 500 0700
	Remote control, Foot pedal, with 4,5 m (15 ft) cable, 8 PIN	W4014450

	(Rogue plastic case (Toolbox	085 500 0700
	Shoulder strap	086 500 0700

A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



للحصول على معلومات الاتصال، تفضل بزيارة <http://esab.com>

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

manuals.esab.com

