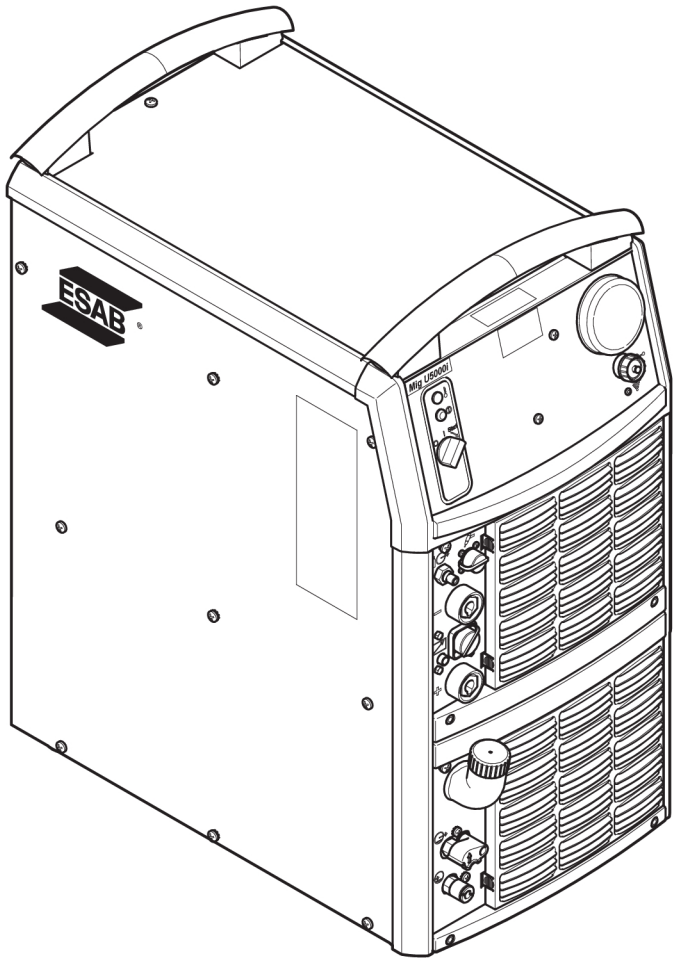
Aristo®

Mig U5000i WeldCloud™

400 V



Návod k používání

0463 664 001 CZ 20240522

Valid for: serial no. 834-xxx-xxxx

EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to

The Radio Equipment Directive 2014/53/EU, entering into force 13 June 2016

The RoHS Directive 2011/65/EU, entering into force 2 January 2013

Type of equipment

Welding power source

Type designation

Mig 5000i / 5000iw WeldCloud,	from serial number 834-xxx-xxxx (2018 w34)
Mig U5000i / U5000iw WeldCloud,	from serial number 834-xxx-xxxx (2018 w34)

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, and telephone No:

ESAB AB

Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden

Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 60974-1:2012, Arc Welding Equipment – Part 1: Welding power sources
EN 60974-2:2013, Arc Welding Equipment – Part 2: Liquid cooling systems
EN 60974-3:2013, Arc Welding Equipment – Part 3: Arc striking and stabilizing devices
EN 60974-10:2014/A1:2015, Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements
EN 303 446-2 Electromagnetic Compatibility (EMC) standard for combined and/or integrated radio and non-radio equipment; Part 2: Specific conditions for equipment intended to be used in industrial locations.
EN 301 489-1 V2.2.0 Part 1: Common technical requirements
EN 301 489-17 V3.2.0 Part 17: Specific conditions for Broadband Data Transmission Systems
EN 301 489-19 V2.1.0 Part 19: Specific conditions for GPS
EN 301 489-52 V1.1.0 Part 52: Specific conditions for Cellular Communication

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location 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 requirements stated above.

Date	Signature	Position
Gothenburg	Pedro Muñiz	Standard Equipment Director
2018-10-19		

CE 2018

1 BEZPEČNOST 4
1.1 Vysvětlení symbolů 4
1.2 Bezpečnostní opatření 4
2 ÚVOD 8
2.1 Vybavení 8
3 TECHNICKÉ ÚDAJE 9
4 INSTALACE 11
4.1 Pokyny pro zvedání 11
4.2 Umístění 11
4.3 Napájení ze sítě 11
4.4 Zakončovací odpor 12
4.5 Připojení několika zařízení k podávání drátu 12
5 OBSLUHA 14
5.1 Zapojení a ovládací zařízení 15
5.2 Zapínání napájecího zdroje 16
5.3 Ovládání ventilátorů 16
5.4 Ochrana proti přehřátí 16
5.5 Chladicí jednotka 16
5.6 Jednotka dálkového ovládání 17
5.7 Jednotka WeldCloud™ 17
6 ÚDRŽBA 18
6.1 Každý den 18
6.2 Je-li třeba 18
6.3 Jednou za rok 19
7 ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ 20
8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ 21
NÁKRES 22
OBJEDNACÍ ČÍSLA 24
SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ 25
PŘÍSLUŠENSTVÍ 26

Práva ke změně technických údajů bez upozornění vyhrazena.

© ESAB AB 2024

1 BEZPEČNOST

1.1 Vysvětlení symbolů

V tomto návodu se symboly používají v následujícím významu: Znamená Pozor! Buďte pozorní!

NEBEZPEČÍ!
Označuje bezprostřední nebezpečí. Pokud se mu nevyhnete, povede k okamžitému a vážnému zranění osob nebo smrti.

VAROVÁNÍ!
Označuje potenciální nebezpečí, které může vést ke zranění osob nebo smrti.

UPOZORNĚNÍ!
Označuje nebezpečí, které může vést k méně závažnému zranění osob.

VAROVÁNÍ!
Před používáním si přečtěte návod k obsluze a snažte se mu porozumět, řiďte se všemi výstražnými štítky, bezpečnostními předpisy zaměstnavatele a bezpečnostními listy (SDS).

1.2 Bezpečnostní opatření

Uživatelé zařízení ESAB nesou konečnou odpovědnost za to, že zajistí, aby každý, kdo pracuje s takovým zařízením nebo v jeho blízkosti, dodržoval všechna příslušná bezpečnostní opatření. Bezpečnostní opatření musí vyhovovat požadavkům vztahujícím se na tento typ zařízení. Kromě standardních nařízení, která platí pro dané pracoviště, je nutno dodržovat i níže uvedená doporučení.

Veškeré práce musí provádět kvalifikovaní pracovníci, kteří jsou dobře obeznámeni s obsluhou zařízení. Nesprávná obsluha zařízení může vést k nebezpečným situacím, které mohou mít za následek zranění obsluhy a poškození zařízení.

1. Každý, kdo používá toto zařízení, musí být dobře obeznámen s:
   - obsluhou zařízení;
   - umístěním nouzových vypínačů;
   - fungováním zařízení;
   - příslušnými bezpečnostními opatřeními;
   - svařováním a řezáním nebo jiným příslušným použitím vybavení
2. Obsluha zařízení musí zajistit, aby:
   - při spuštění zařízení nebyla v jeho pracovním prostoru žádná neoprávněná osoba
   - při zapálení oblouku a zahájení svařování byly všechny osoby chráněny
3. Pracoviště musí být:
   - vhodné k danému účelu;
   - bez průvanu.

 © ESAB AB 2024

4. Osobní ochranné prostředky:
   - Vždy používejte osobní ochranné prostředky, jako jsou ochranné brýle, oděv odolný proti ohni a ochranné rukavice
   - Nenoste volné doplňky či ozdoby, jako jsou šály, náramky, prsteny atd., které by se mohly zachytit nebo způsobit popáleniny
5. Obecná bezpečnostní opatření:
   - Přesvědčte se, zda je zpětný vodič bezpečně připojen
   - Práci na vysokonapěťovém zařízení **smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář**
   - K dispozici musí být vhodný a jasně označený hasicí přístroj
   - Mazání a údržba zařízení se **nesmí** provádět za provozu.

VAROVÁNÍ!

Svařování a řezání obloukem může být nebezpečné pro vás i pro jiné osoby. Při svařování nebo řezání dodržujte bezpečnostní opatření.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM – může způsobit smrt

- Nainstalujte a uzemněte jednotku v souladu s návodem k obsluze.
- Nedotýkejte se elektrických dílů pod napětím nebo elektrod holou kůží, vlhkými rukavicemi nebo vlhkým oděvem.
- Izolujte se od země a svařovaného předmětu.
- Dbejte na bezpečnou pracovní polohu

ELEKTRICKÁ A MAGNETICKÁ POLE – mohou být zdraví nebezpečná

- Svářeči s kardiostimulátorem se musí před svářením obrátit na svého lékaře. Elektrická a magnetická pole mohou ovlivňovat funkci některých kardiostimulátorů.
- Elektrická a magnetická pole mohou mít jiné neznámé vlivy na zdraví.
- Je třeba, aby svářeči dodržovali následující opatření a minimalizovali vliv elektromagnetických polí:
  - Veďte elektrodu a pracovní vodiče společně po stejné straně těla. Pokud je to možné, zajistěte je páskou. Nezdržujte se mezi hořákem a pracovními kabely. Nikdy nenamotávejte hořák nebo pracovní kabel na tělo. Zdržujte se co nejdále od zdroje pro svařování a kabelů.
  - Připojte pracovní kabel k obrobku co nejblíže ke svařovanému místu.

VÝPARY A PLYNY – mohou být zdraví nebezpečné

- Kryjte si hlavu před výpary.
- Použijte odvětrávání, odsávání u oblouku nebo obojí k odvádění par a plynů ze své dýchací zóny a všeobecného prostoru.

OBLOUKOVÉ ZÁŘENÍ – může poranit oči a spálit kůži

- Chraňte si oči a tělo. Používejte správný ochranný štít, brýle s filtračními skly a ochranný oděv.
- Osoby nacházející se v blízkosti chraňte vhodnými štíty nebo clonami.

HLUK – nadměrný hluk může poškodit sluch

Chraňte si uši. Používejte protihluková sluchátka nebo jinou ochranu sluchu.

 © ESAB AB 2024

POHYBLIVÉ DÍLY – mohou způsobit zranění

- Udržujte všechny panely, kryty a dveře zavřené a zajištěné. Pouze proškolený personál smí v případě potřeby odstraňovat kryty za účelem údržby a odstraňování poruch. Po dokončení servisu a před začátkem sváření vraťte všechny panely nebo kryty na místo a zavřete všechny dveře.
- Před montáží nebo připojením jednotky vypněte motor.
- Zajistěte, aby se do dosahu pohyblivých částí nedostaly ruce, vlasy, volné oblečení a nástroje.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

- Jiskry (prskání) mohou způsobit požár. Zajistěte, aby se v blízkosti nenacházely žádné hořlavé materiály.
- Nepoužívat na uzavřené kontejnery.

HORKÝ POVRCH - Díly mohou způsobit popáleniny

- Nedotýkejte se dílů holýma rukama.
- Před prací na vybavení je nechte vychladnout.
- Pro práci s horkými díly používejte vhodné nástroje nebo izolační svářecí rukavice, aby nedošlo k popálení.

FUNKČNÍ PORUCHA – při funkční poruše požádejte o odbornou pomoc.

CHRAŇTE SEBE I JINÉ!

UPOZORNĚNÍ!

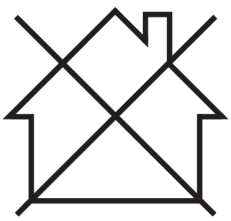
Tento výrobek je určen výhradně k svařování obloukem.

VAROVÁNÍ!

Nepoužívejte tento zdroj energie k rozmrazování zamrzlého potrubí.

UPOZORNĚNÍ!

Zařízení třídy A není určeno k používání v obytných oblastech, v nichž je elektrické napájení zajišťováno veřejnou, nízkonapěťovou rozvodnou sítí. Kvůli rušení šířenému vedením a vyzařováním se mohou v takových oblastech objevit případné obtíže se zaručením elektromagnetické kompatibility u zařízení třídy A.



 © ESAB AB 2024

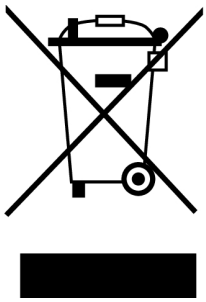
POZOR!

Elektronická zařízení likvidujte v recyklačním zařízení!

V souladu s evropskou směrnicí 2012/19/ES o likvidaci elektrických a elektronických zařízení a její implementací podle státních zákonů se musí elektrické zařízení, které dosáhlo konce životnosti, zlikvidovat v recyklačním zařízení.

Jako osoba zodpovědná za zařízení máte povinnost informovat se o schválených sběrných místech.

Chcete-li další informace, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB.



ESAB nabízí řadu přídavných zařízení pro svařování a osobních ochranných prostředků. Informace pro objednávání vám poskytne váš lokální prodejce ESAB nebo naše webová stránka.

 © ESAB AB 2024

2 ÚVOD

Mig U5000i WeldCloud™ je napájecí zdroj pro svařování MIG/MAG a TIG, který lze použít také pro svařování MMA.

Návod platí pro:

- Mig U5000iw s chladicí jednotkou a jednotkou WeldCloud™

Tento napájecí zdroj je určen pro použití se zařízeními k podávání drátu Feed 3004 nebo Feed 4804.

Veškerá nastavení se provádějí na zařízení k podávání drátu nebo na ovládací skříňce.

Napájecí zdroj **Mig U5000i WeldCloud™** je kombinován s U8[2] a vybaven ovládací skříňkou, která umožňuje bezdrátové sledování.

Příslušenství společnosti ESAB pro tento produkt naleznete v kapitole „PŘÍSLUŠENSTVÍ“ toho návodu.

Další informace o zařízeních pro podávání drátu naleznete v návodech k použití.

Další informace o WeldCloud™ naleznete ve stručném návodu k použití.

2.1 Vybavení

Napájecí zdroj se dodává vybavený koncovým odporem, 5m zpětným kabelem a návodem k obsluze.

 © ESAB AB 2024

3 TECHNICKÉ ÚDAJE

	Mig U5000i WeldCloud™
Síťové napětí	400 V ±10 %, 3~ 50/60 Hz
Síťové napájení	S^{scmin} 8,7 MVA Z^{max} 0,018 Ω
Primární proud	
I^{max} MIG/MAG (GMAW)	33 A
I^{max} MMA (SMAW)	34 A
I^{max} TIG (GTAW)	26 A
Příkon bez zatíženípři úsporném režimu, 6,5 min po svařování	
TIG/MIG (GTAW/GMAW)	45 W
MMA (SMAW)	55 W
Rozsah napětí/proudu	
MIG/MAG (GMAW)	8–60 V / 16–500 A
MMA (SMAW)	16–500 A
TIG (GTAW)	4–500 A
Přípustná zátěž při MIG/MAG (GMAW)	
60 % zatěžovací cyklus	500 A/39 V
100% pracovní cyklus	400 A/34 V
Přípustná zátěž při MMA (SMAW)	
60 % zatěžovací cyklus	500 A/40 V
100% pracovní cyklus	400 A/36 V
Přípustná zátěž při TIG (GTAW)	
60 % zatěžovací cyklus	500 A/30 V
100% pracovní cyklus	400 A/26 V
Účiník při maximálním proudu (I^2)	
MMA	0,91
TIG	0,90
MIG	0,90
Účinnost při maximálním proudu (I^2)	
MMA	87 %
TIG	82 %
MIG	83 %
Napětí naprázdno U^0 max	
MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW) bez funkce VRD [1]	72–88 V
MMA (SMAW) bez funkce VRD [1]	68–80 V
U^{0L} "Živý TIG (GTAW)", funkce VRD deaktivována [2]	79 V
MIG/MAG (GMAW), MMA (SMAW), funkce VRD deaktivována [2]	59 V

 © ESAB AB 2024

	Mig U5000i WeldCloud™
Funkce VRD aktivována [2]	< 35 V
Provozní teplota	-10 až +40 °C (14 až 104 °F)
Přepravní teplota	-20 až +55 °C (-4 až 131 °F)
Rozměry d × š × v bez chladicí jednotky	625 × 394 × 496 mm (24,6 × 15,5 × 19,5 palce)
s chladicí jednotkou	625 × 394 × 776 mm (24,6 × 15,5 × 30,6 palce)
Stálý akustický tlak bez zátěže	< 70 dB (A)
Hmotnost bez chladicí jednotky	82 kg (183 lb)
s chladicí jednotkou	102 kg (225 lb)
Třída izolace transformátoru	H
Třída krytí	IP23
Třída použití	S

[1] Platí pro napájecí zdroje bez specifikace VRD na typovém štítku.

[2] Platí pro napájecí zdroje se specifikací VRD na typovém štítku. Funkce VRD je vysvětlena v návodu k použití ovládacího panelu.

 © ESAB AB 2024

4 INSTALACE

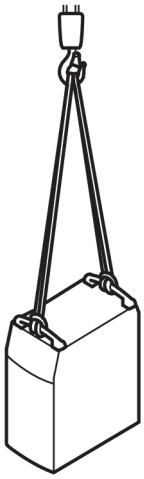
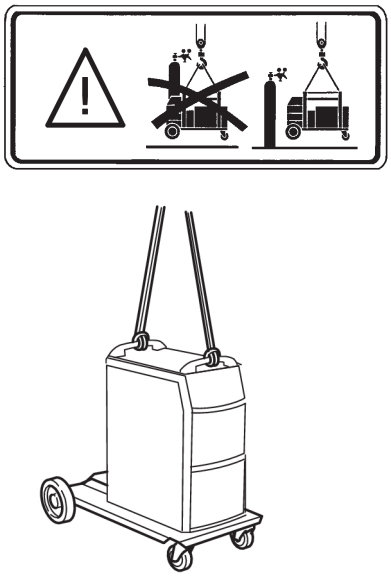
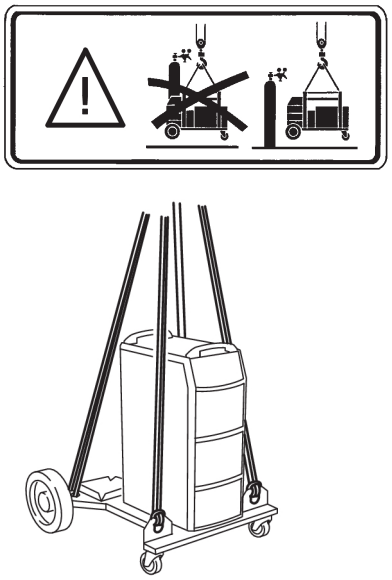
Instalaci musí provádět odborník.

POZOR!

Požadavky na síťové napájení

Toto zařízení je v souladu s normou IEC 61000-3-12 za předpokladu, že zkratový výkon v místě rozhraní mezi uživatelským napájením a veřejnou soustavou je větší nebo rovný hodnotě S_{scmin}. Instalační technik nebo uživatel zařízení je odpovědný za to, aby se na základě konzultace s provozovatelem rozvodné sítě v případě potřeby ujistil, že zařízení je připojeno pouze k napájení se zkratovým výkonem, který je větší nebo rovný hodnotě S_{scmin}. Další informace naleznete v technických údajích v části TECHNICKÉ ÚDAJE.

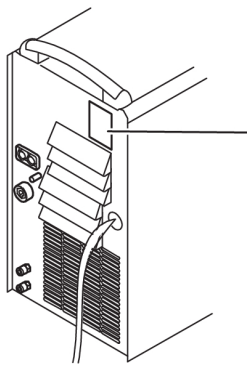
4.1 Pokyny pro zvedání

Napájecí zdroj	Vozík a napájecí zdroj	Vozík 2 a napájecí zdroj
		

4.2 Umístění

Umístěte napájecí zdroj pro svařování tak, aby nic nepřekáželo jeho vstupním a výstupním otvorům pro chladicí vzduch.

4.3 Napájení ze sítě



Zkontrolujte, zda je jednotka připojena ke správnému síťovému napětí a zda je chráněna správně dimenzovanou pojistkou. Připojení k ochrannému zemnícímu vodiči musí být provedeno v souladu s předpisy.

Typový štítek s údaji o připojeném napájení

 © ESAB AB 2024

Doporučená zatížitelnost pojistek a minimální průřezy vodičů

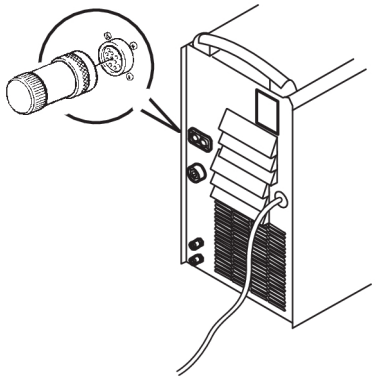
Mig U5000i WeldCloud™	400 V 3~ 50 Hz
Síťové napětí	400 V
Průřez síťového kabelu, mm²	4G6
Fázový proud, I^{1eff}	28 A
Pojistka	
Proti rázovému přepětí	25 A
Typ C MCB	32 A

POZOR!
Výše uvedené průřezy síťových kabelů a zatížitelnosti pojistek odpovídají švédským předpisům. V ostatních regionech musejí být síťové kabely vhodné pro danou aplikaci a splňovat místní a národní předpisy.

4.4 Zakončovací odpor

Aby nedocházelo k rušení spojů, musí být konce sběrnice CAN opatřeny koncovými odpory.

Sběrnice CAN je jedním koncem připojena k ovládacímu panelu, kde je koncový odpor vestavěn. Druhým koncem je sběrnice připojena k napájecímu zdroji a tento konec musí být opatřen koncovým odporem, jak je znázorněno vpravo.



4.5 Připojení několika zařízení k podávání drátu

S ovladačem a podavači drátu bez ovládacího panelu lze napájet až čtyři podavače drátu z jednoho napájecího zdroje.

Lze volit mezi následujícími způsoby zapojení:

- Jeden hořák TIG a jedna pistole MIG (vyžaduje se univerzální napájecí zdroj)
- Dvě pistole MIG/MAG
- Jeden hořák TIG a tři pistole MIG (vyžaduje se univerzální napájecí zdroj)
- 4 pistole MIG

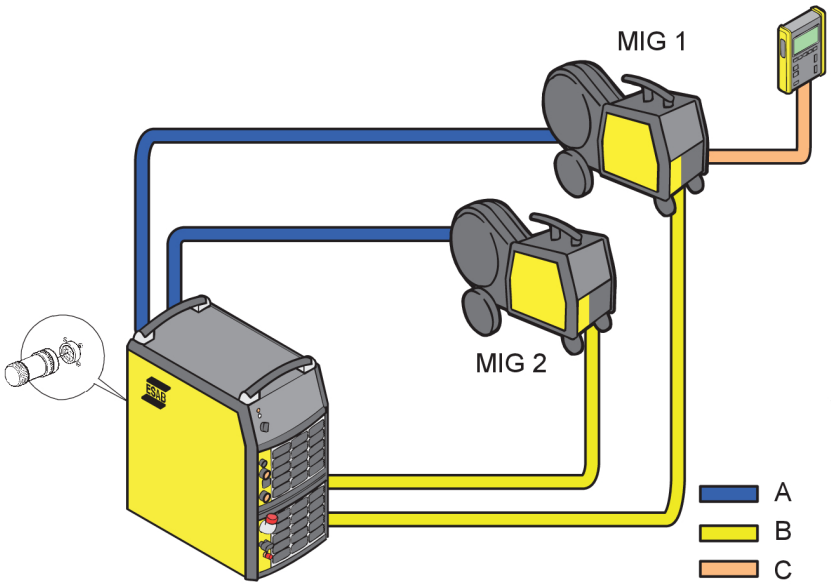
Při svařování vodou chlazenými pistolemi MIG na všech podávačích drátu se doporučuje připojit samostatnou chladicí jednotku pro dvě další pistole.

Doporučujeme připojit pistole paralelně.

Dva podavače drátu

Při připojování dvou podavačů drátu je nutná připojovací sada, viz kapitola „PŘÍSLUŠENSTVÍ“.

 © ESAB AB 2024



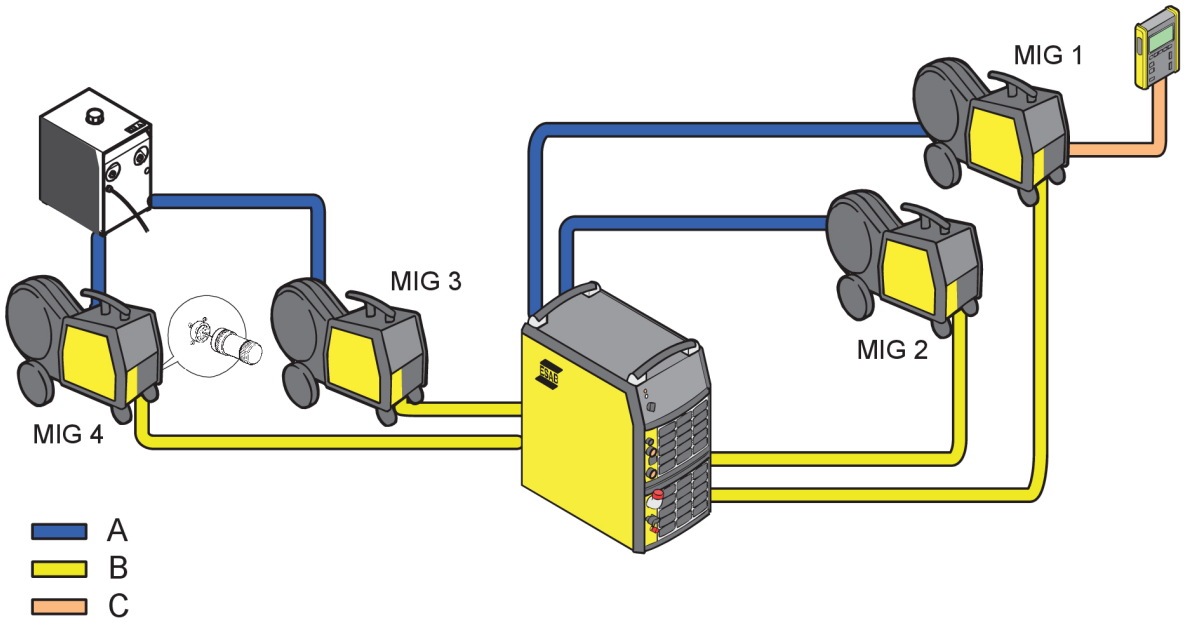
A. Připojování vody

B. Připojení svařovacího proudu

C. Připojení ovládací skříně

Čtyři podavače drátu

Při připojování dvou podavačů drátu jsou nutné dvě připojovací sady a další chladicí jednotka, viz kapitola „PŘÍSLUŠENSTVÍ“.



A. Připojování vody

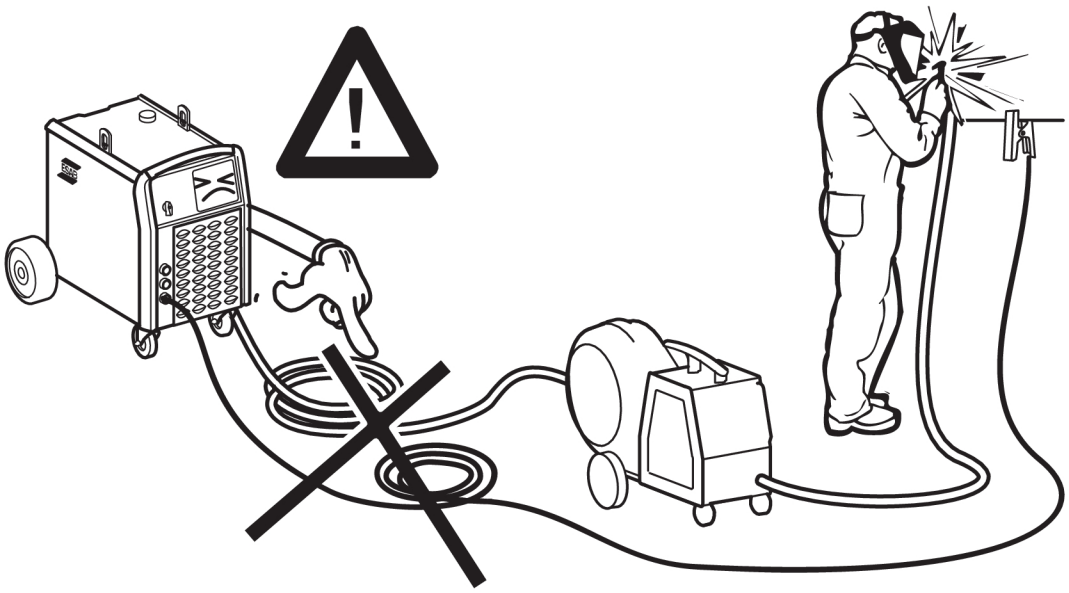
B. Připojení svařovacího proudu

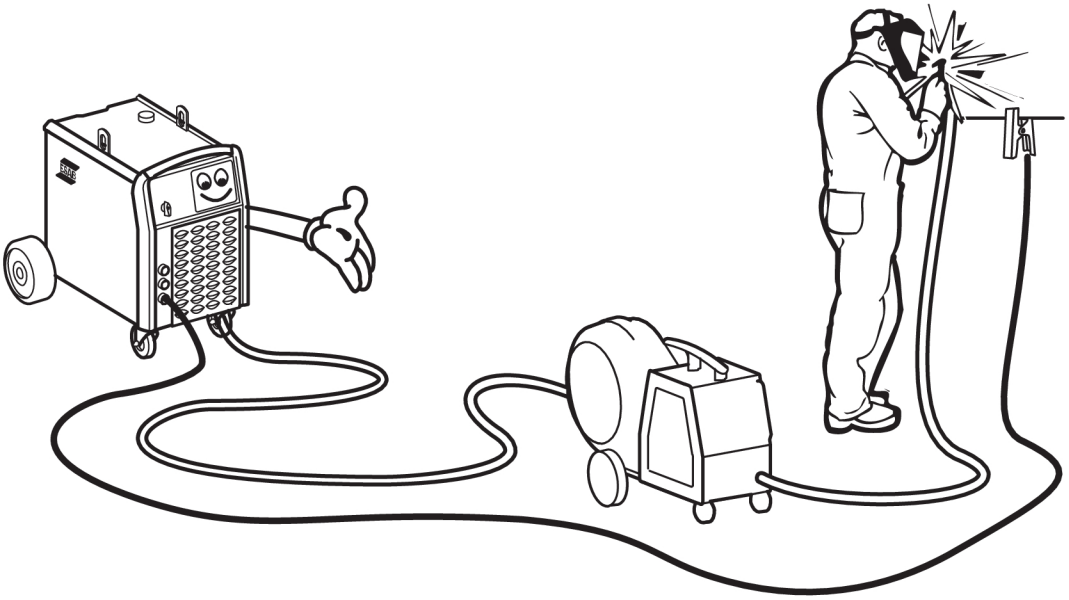
C. Připojení ovládací skříně

© ESAB AB 2024

5 OBSLUHA

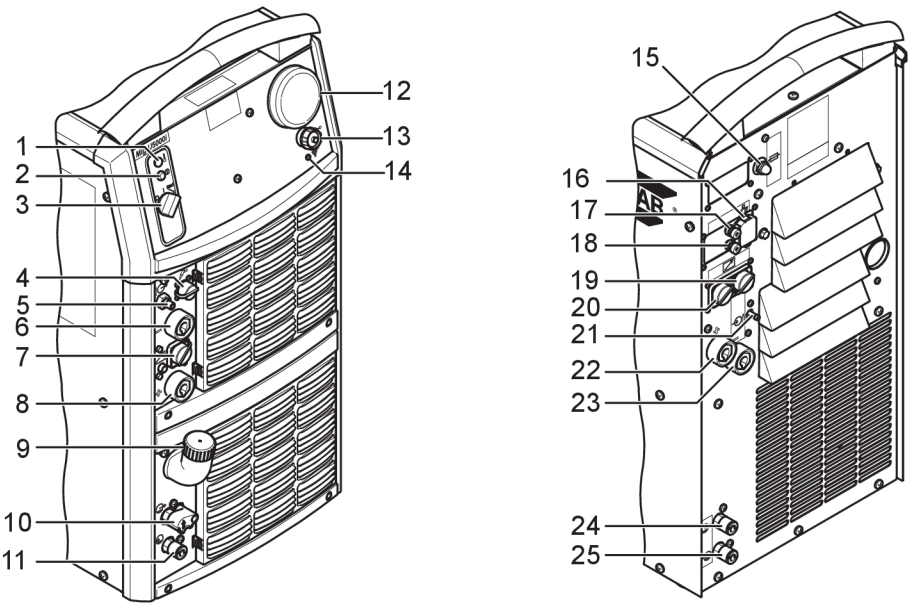
Obecná bezpečnostní nastavení týkající se manipulace se zařízením naleznete v kapitole BEZPEČNOST této příručky. Důkladně si ji přečtěte, než začnete zařízení používat!





 © ESAB AB 2024

5.1 Zapojení a ovládací zařízení



1 Oranžová kontrolka – přehřátí

2 Bílá kontrolka - napájení ZAP (ON)

3 Síťový vypínač, 0/1/START

4 Připojení signálu startu ze svářecího hořáku

5 Připojení plynu do hořáku TIG

6 Konektor (-) pro připojení zpětného kabelu na MMA nebo kabelu svářecího proudu při svařování TIG

7 Připojení pro dálkový ovladač

8 Konektor (+) pro připojení kabelu svářecího proudu při svařování MMA nebo zpětného kabelu při svařování TIG.

9 Plnicí otvor chladicí vody

10 Přípojka s ELP[1] chladicí voda do hořáku TIG - MODRÁ

11 Připojení chladicí vody z hořáku TIG – ČERVENÉ

12 Anténa

13 Připojení USB

14 Červená kontrolka - připojení Wi-Fi

15 Pojistka pro napájecí napětí podavače drátu, 42 V

16 Připojení pro Ethernet

17 Měřicí výstup, šroub, červená svorka (+)

18 Měřicí výstup, šroub, černá svorka (-)

19 Konektor pro připojení ovládacího kabelu k zařízení k podávání drátu nebo ke koncovému odporu

20 Konektor pro připojení ovládacího kabelu k zařízení k podávání drátu nebo ke koncovému odporu

21 Připojení plynové hadice

22 Konektor (+) pro připojení svářecího proudu k zařízení k podávání drátu (MIG/MAG)

23 Přípojka (-) pro zpětný kabel (MIG/MAG).

24 Přípojka chladicí vody do zařízení k podávání drátu – MODRÁ

25 Přípojka chladicí vody ze zařízení k podávání drátu – ČERVENÁ

[1]) ELP = čerpadlo ESAB Logic, viz oddíl „chladicí jednotka“ v této kapitole.

 © ESAB AB 2024

5.2 Zapínání napájecího zdroje

Zapněte síťové napájení otočením vypínače (7) do polohy „START“. Uvolněte vypínač a ten se vrátí do polohy „1“.

Jestliže se síťové napájení během svařování přeruší a následně obnoví, napájecí zdroj zůstane vypnutý, dokud se vypínač znovu ručně nenastaví do polohy „START“.

Vypněte jednotku otočením vypínače do polohy „0“.

Když dojde k výpadku napájení nebo se napájecí zdroj vypne normálním způsobem, data svařování zůstanou uložena, takže budou při příštím spuštění zařízení k dispozici.

5.3 Ovládání ventilátorů

Ventilátory napájecího zdroje zůstanou v chodu 6,5 minuty po ukončení svařování a zařízení se přepne do úsporného režimu. Ventilátory se opět zapnou, jakmile znovu začne sváření.

Při svařovacích proudech do 180 A běží ventilátory nižší rychlostí a při vyšších proudech plnou rychlostí.

5.4 Ochrana proti přehřátí

Napájecí zdroj má dvě tepelné ochrany proti přetížení, které přeruší svářecí proud a rozsvítí oranžovou kontrolku na přední straně jednotky, jakmile vnitřní teplota příliš stoupne. Když teplota klesne, ochrany se automaticky nastaví do výchozího stavu.

5.5 Chladicí jednotka

Aby byl zaručen bezproblémový provoz, instalační výška od chladicí jednotky ke svařovací pistoli musí být max. 7 m. Větší výšky mohou způsobovat problémy, například dlouhou dobu spouštění, vzduchové bubliny, podtlak atd.

Je-li nutná instalační výška překračující 7 m, doporučujeme instalační sadu se zpětným ventilem a elektromagnetickým ventilem, viz kapitola „PŘÍSLUŠENSTVÍ“. Jakmile jsou tyto ventily nainstalovány, souprava hadic musí být během prvního spouštění ve vodorovné poloze, aby se všechno naplnilo vodou. Potom zvedněte podavač drátu a soupravu hadic do výšky. Nyní lze zahájit nepřetržitý bezpečný provoz v instalačních výškách až 12 m.

Přípojka vody (sváření TIG)

Chladicí jednotka je vybavena systémem detekce vody **ELP** (**E**SAB **L**ogic **P**ump), který kontroluje připojení vodních hadic.

Hlavní vypínač napájecího zdroje On/Off (Zap/Vyp) musí být při připojování vodou chlazeného hořáku TIG v poloze „0“ (Off - Vyp).

Když je vodou chlazený hořák TIG připojen, vodní čerpadlo se automaticky zapne, jakmile se hlavní vypínač On/Off (Zap/Vyp) nastaví do polohy „START“ nebo když začne svařování. Po svařování čerpadlo zůstává v chodu 6,5 minuty a pak se přepne do úsporného režimu.

Funkce při svařování

Když chce svářeč svářet, stiskne spouštěcí spínač svářecího hořáku. Napájecí zdroj se zapne, spustí se podávání drátu a zapne se čerpadlo chladicí vody.

Když chce svářeč svařování vypnout, uvolní spouštěcí spínač svářecího hořáku. Sváření se přeruší, ale čerpadlo chladicí vody zůstane 6,5 minuty v chodu a potom se zařízení přepne do úsporného režimu.

 © ESAB AB 2024

Ochrana průtoku vody

Při ztrátě chladicí kapaliny ochrana průtoku vody přeruší svářecí proud a zobrazí chybovou zprávu na ovládacím panelu. Ochrana průtoku vody patří mezi příslušenství.

5.6 Jednotka dálkového ovládání

Když je tato jednotka dálkového ovládání připojena, napájecí zdroj je v režimu dálkového ovládání a jeho ovládací tlačítka a knoflíky jsou zablokovány. Funkce lze nastavovat pouze přes dálkové ovládací zařízení.

Jestliže se dálkové ovládací zařízení nepoužívá, musí se odpojit od napájecího zdroje / zařízení k podávání drátu, jelikož by zdroj zůstal v režimu dálkového ovládání.

Více informací o dálkovém ovladači najdete v návodu k použití ovládacího panelu.

5.7 Jednotka WeldCloud™

Jednotka WeldCloud™ propojuje svařovací zdroj s lokálním serverem WeldCloud™ prostřednictvím připojení Wi-Fi nebo pevné sítě LAN. Jednotka WeldCloud™ obsahuje systém GPS ke sledování umístění svařovacího zdroje. Rovněž je vybavena rozhraním Bluetooth pro připojení zařízení[třetích] stran, například Bluetooth čtečka čárových kódů nebo QR.

Funkce Wi-Fi jednotky WeldCloud™ se aktivuje po spuštění napájení svařovacího zdroje. Po spuštění se název bodu hotspotu zobrazí jako dostupná síť Wi-Fi. Po vytvoření připojení je možné otevřít webové rozhraní napájecího zdroje. Po nastavení a restartu se napájecí zdroj zobrazí v jednotce WeldCloud™. Další informace o jednotce WeldCloud™ a jejích funkcích najdete v návodu k použití pro jednotku WeldCloud™.

 © ESAB AB 2024

6 ÚDRŽBA

POZOR!
Pravidelná údržba je důležitá pro bezpečný a spolehlivý provoz.

Bezpečnostní štítky smějí odstraňovat a servis, údržbu a opravy provádět pouze osoby s odpovídajícími elektrotechnickými znalostmi (oprávnění pracovníci).

UPOZORNĚNÍ!
Všechny záruky dodavatele ztrácejí platnost, pokud se zákazník v průběhu záruční doby pokusí sám opravit jakékoli chyby produktu.

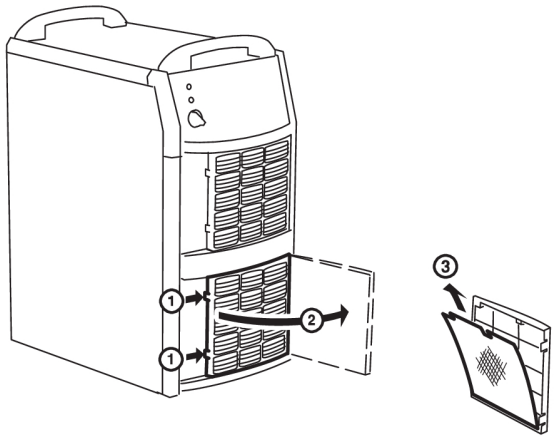
6.1 Každý den

Denně provádějte následující údržbu.

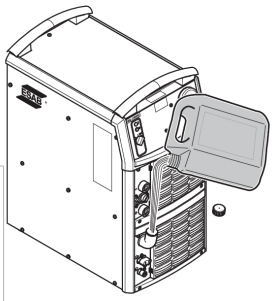
- Zkontrolujte, zda jsou všechny kabely a spoje zcela nepoškozené. Je-li třeba, spoje utáhněte a vyměňte poškozené díly.
- Zkontrolujte hladinu a průtok chladicí kapaliny. Je-li třeba, chladicí kapalinu doplňte.

6.2 Je-li třeba

- Pravidelně kontrolujte, zda není napájecí zdroj ucpán nečistotami. Ucpané vstupy a výstupy vzduchu způsobí přehřátí.
- Vyčistěte prachový filtr.
  - Odstraňte mřížku větráku s prachovým filtrem (1).
  - Odklopte mřížku (2).
  - Uvolněte prachový filtr (3).
  - Profoukněte filtr stlačeným vzduchem (se sníženým tlakem).
  - Nasaďte filtr s jemnější síťkou proti mřížce (2) (vně napájecího zdroje).
  - Vraťte mřížku větráku s prachovým filtrem.



- Doplňte chladicí kapalinu
  Doporučuje se používat již namíchanou chladicí kapalinu ESAB. Viz kapitola „PŘÍSLUŠENSTVÍ“.
  - Chladicí kapalinu doplňte až do poloviny plnicí trubice.



POZOR!
Pokud se připojuje svařovací hořák nebo spojovací kabely o délce pěti nebo více metrů, musí se doplnit chladicí kapalina. Při doplňování chladicí kapaliny na správnou hladinu není nutné odpojovat hadici.

UPOZORNĚNÍ!
S chladicí kapalinou se musí zacházet jako s chemickým odpadem.

© ESAB AB 2024

6.3 Jednou za rok

Nejméně jednou za rok proveďte následující údržbu.

- Odstraňte veškeré nečistoty a prach. Profoukněte napájecí zdroj stlačeným vzduchem (se sníženým tlakem).
- Vyměňte chladicí kapalinu a hadice i nádržku vyčistěte čistou vodou.
- Zkontrolujte těsnění, kabely a spoje. Je-li třeba, spoje utáhněte a vyměňte poškozené díly.

 © ESAB AB 2024

7 ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Než si vyžádáte pomoc autorizovaného servisního technika, proveďte tyto doporučené kontroly.

Druh závady	Opatření
Žádný oblouk.	• Zkontrolujte, zda je zapnutý síťový vypínač. • Zkontrolujte správnost připojení kabelu svařovacího proudu a zpětného kabelu. • Zkontrolujte, zda je nastavena správná hodnota proudu.
Během svařování došlo k přerušení svářecího proudu.	• Zkontrolujte, zda se neuvedly do chodu vypínací obvody ochrany proti tepelnému přetížení (indikováno žlutou kontrolkou na předním panelu). • Zkontrolujte pojistky síťového napájení.
Vypínací obvody ochrany proti tepelnému přetížení se často uvádějí do chodu.	• Zkontrolujte, zda se neucpaly vzduchové filtry. • Ujistěte se, zda nedošlo k překročení předepsaných hodnot napájecího zdroje (tj. zda zařízení není přetíženo).
Nízký svařovací výkon.	• Zkontrolujte správnost připojení kabelu svařovacího proudu a zpětného kabelu. • Zkontrolujte, zda je nastavena správná hodnota proudu. • Zkontrolujte, zda jsou použity správné elektrody. • Zkontrolujte pojistky síťového napájení.

 © ESAB AB 2024

8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ

UPOZORNĚNÍ!
Opravy a elektrické práce musí provádět autorizovaný servisní technik ESAB. Používejte pouze originální náhradní díly ESAB.

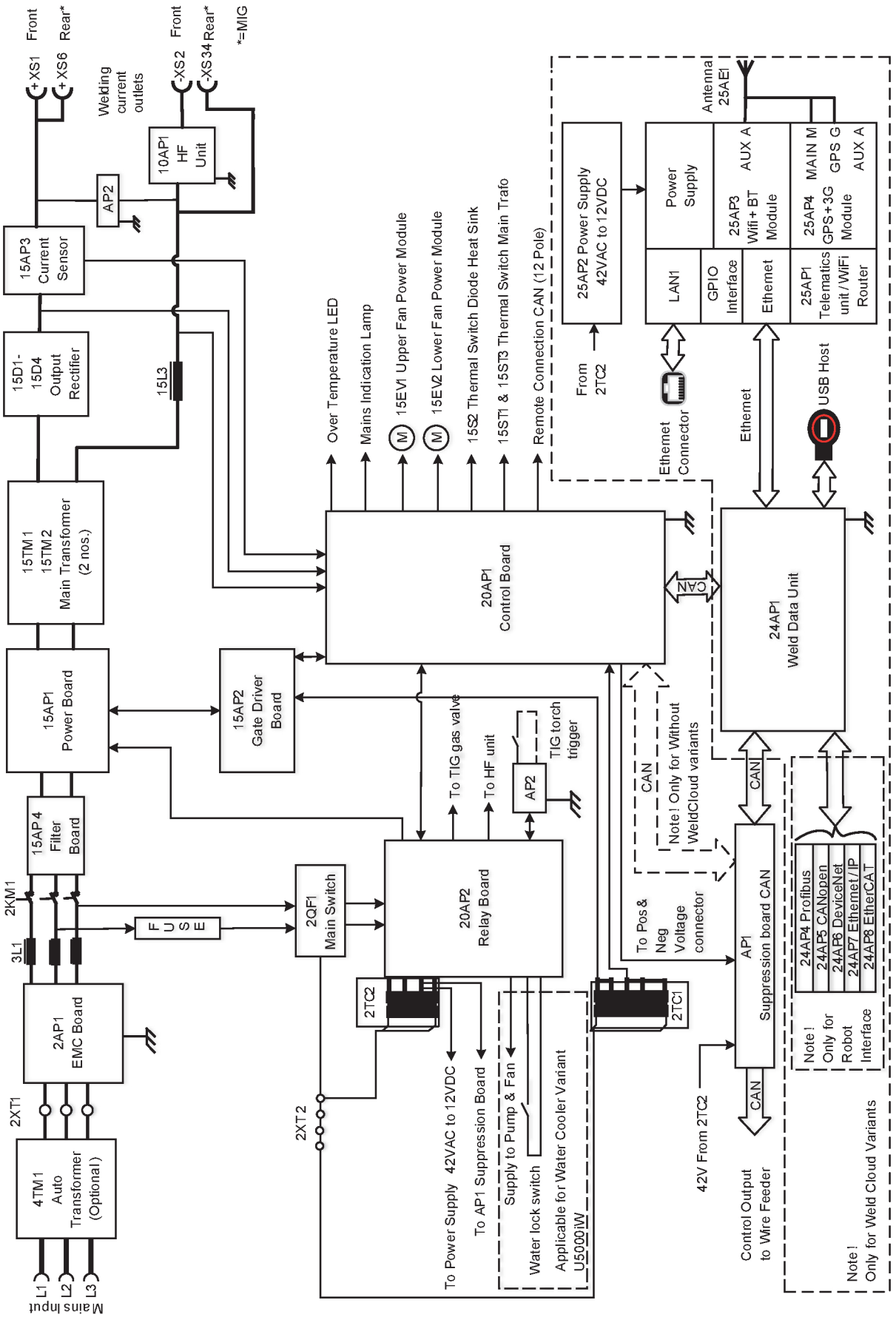
Zařízení Mig U5000iw WeldCloud™ je navrženo a testováno v souladu s mezinárodními a evropskými normami **IEC/EN 60974-1/-2/-3** a **EN 60974-10**.

Servisní služba, která provedla servis nebo opravu, musí zajistit, aby výrobek stále vyhovoval uvedené normě.

Náhradní díly a spotřební díly si můžete objednat u nejbližšího prodejce společnosti ESAB, viz webové stránky esab.com. Při objednávání uveďte typ výrobku, sériové číslo, označení a číslo náhradního dílu podle seznamu náhradních dílů. To usnadní expedici a zajistí správnost dodávky.

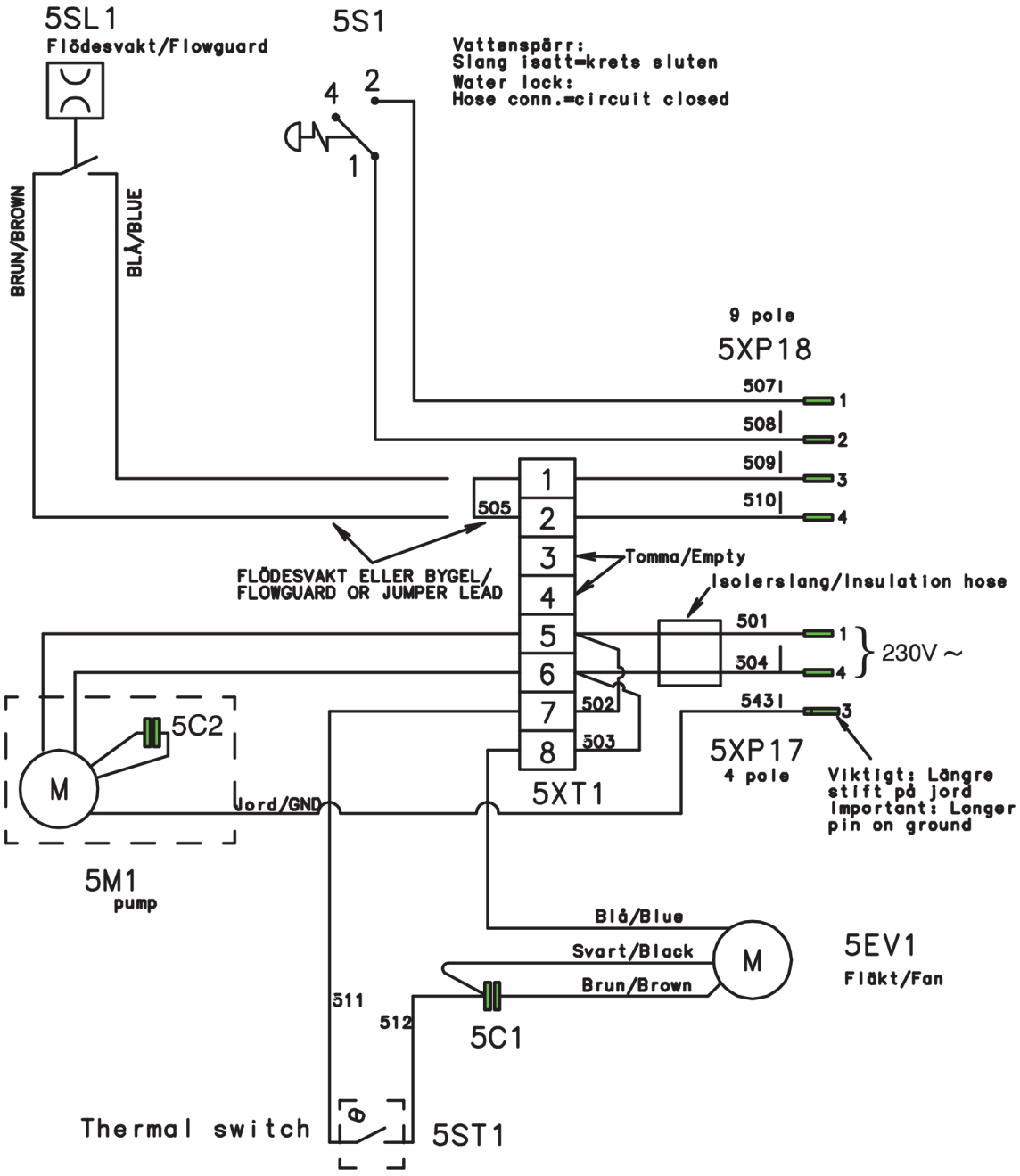
© ESAB AB 2024

NÁKRES



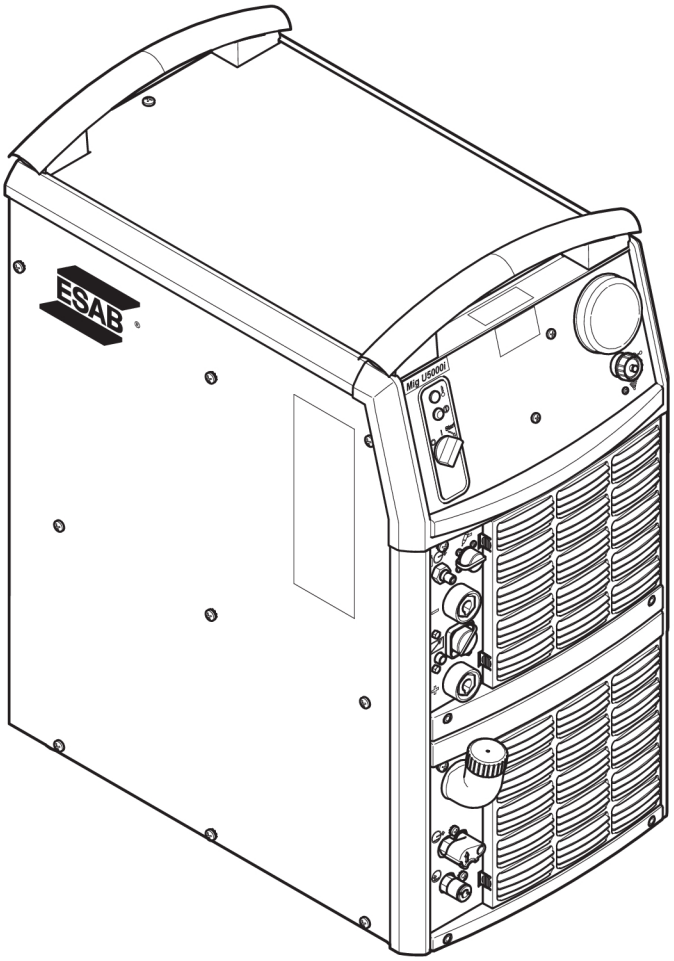
© ESAB AB 2024

Chladicí jednotka



 © ESAB AB 2024

OBJEDNACÍ ČÍSLA



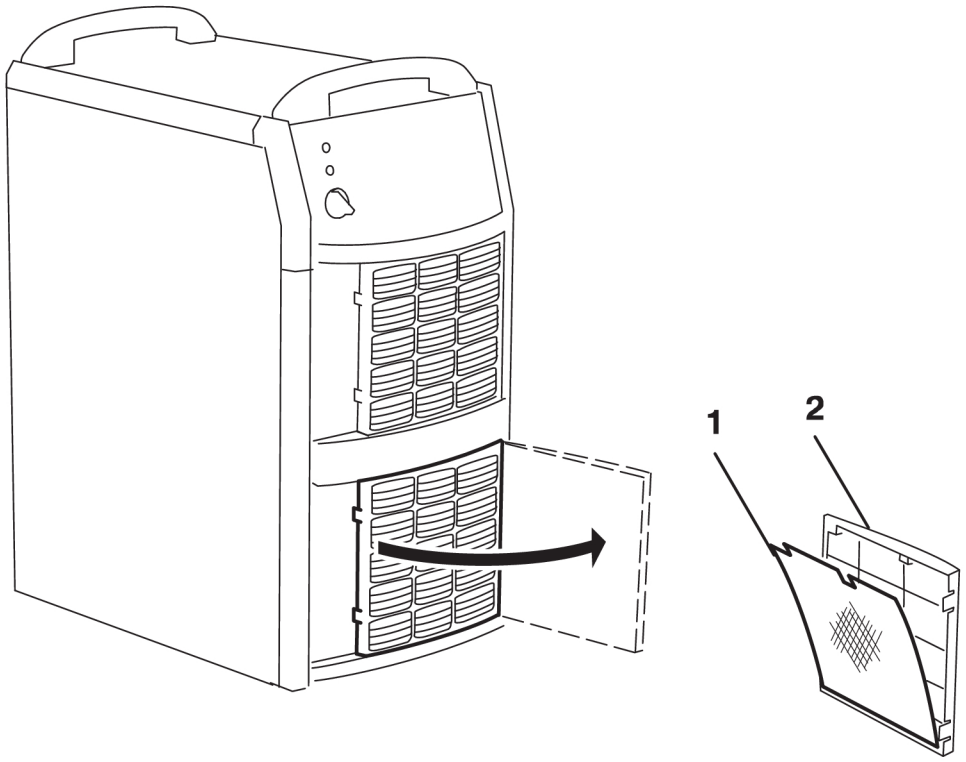
Ordering no.	Denomination	Product	Notes
0445 400 883	Welding power source	Mig U5000iw WeldCloud™, 400 V	With cooling unit and WeldCloud™ unit
0459 839 018	Spare parts list	Mig 5000i, Mig U5000i, Mig 5000i WeldCloud™, Mig U5000i WeldCloud™	

Technická dokumentace je k dispozici prostřednictvím Internetu na stránkách www.esab.com

 © ESAB AB 2024

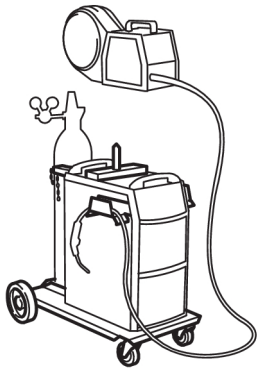
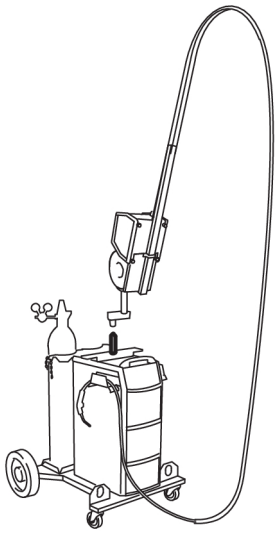
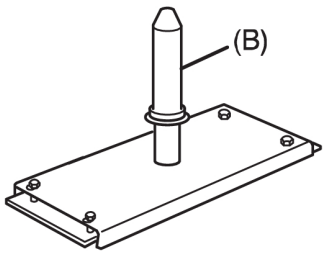
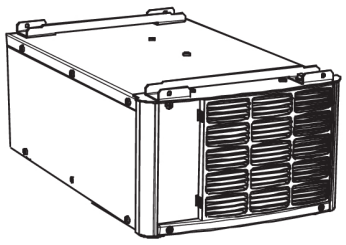
SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ

Item	Ordering no.	Denomination
1	0458 398 001	Filter
2	0458 383 991	Front grill

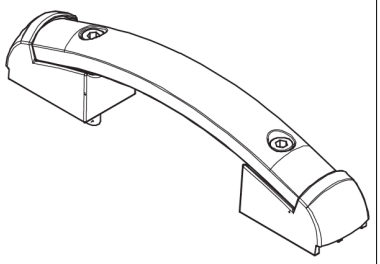
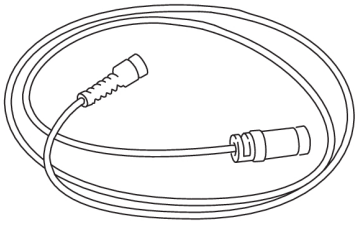


 © ESAB AB 2024

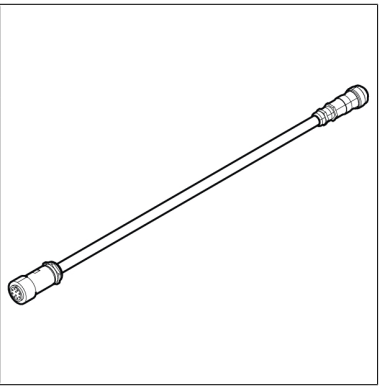
PŘÍSLUŠENSTVÍ

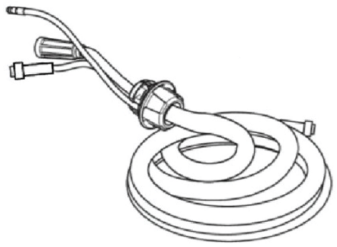
0458 530 880	**Trolley**	
0458 603 880	**Trolley 2** (for feeder with counterbalance device and/or 2 gas bottles)	
0458 731 880 0278 300 401	**Guide pin** (B) Insulating bushing, included in guide pin	
0459 145 880	**Autotransformer TUA2**	

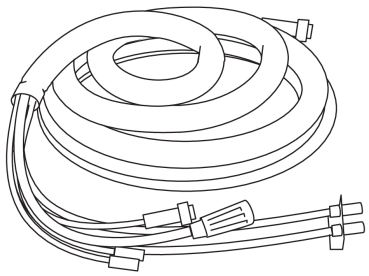
 © ESAB AB 2024

0459 307 881	**Handle (1 piece) with mounting screws**	
0459 491 910	**Remote control adapter RA12** 12 pole For analogue remote controls to CAN based equipment.	
0459 491 880	**Remote control unit MTA1 CAN** MIG/MAG: wire feed speed and voltage MMA: current and arc force TIG: current, pulse and background current	
0459 491 882	**Remote control unit M1 10Prog CAN** Choice of on of 10 programs MIG/MAG: voltage deviation TIG and MMA: current deviation	
0459 491 883	**Remote control unit AT1 CAN** MMA and TIG: current	
0459 491 884	**Remote control unit AT1 CF CAN** MMA and TIG: rough and fine setting of current.	
	Remote control cable 12 pole - 4 pole	
0459 554 880 0459 554 881 0459 554 882 0459 554 883 0459 554 884	5 m 10 m 15 m 25 m 0.25 m	

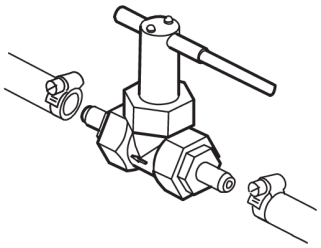
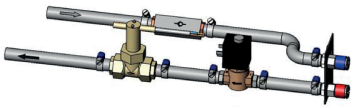
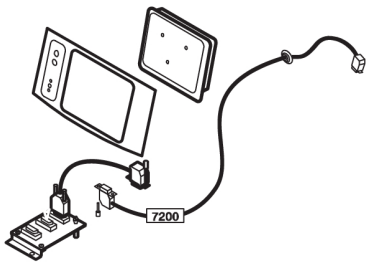
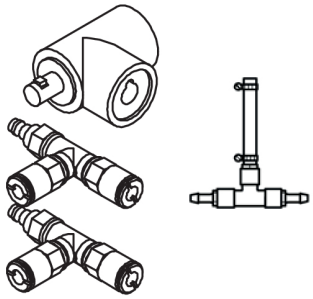
© ESAB AB 2024

	Adapter cable 10 pole - 12 pole	
0446089880	0.5 m	
0446089881	1 m	

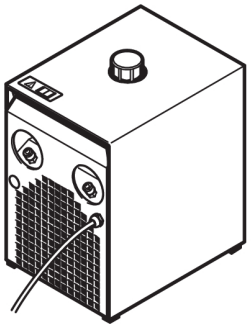
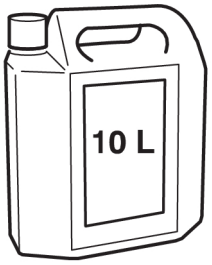
	Connection set, 70 mm² 10pólová zástrčka kabelu – 10pólový konektor kabelu	
0459 528 780	1.7 m	
0459 528 781	5 m	
0459 528 782	10 m	
0459 528 783	15 m	
0459 528 784	25 m	
0459 528 785	35 m	
	Connection set, 95 mm² 10pólová zástrčka kabelu – 10pólový konektor kabelu	
0459 528 980	1.7 m	

	Connection set water, 70 mm² 10 pole cable plug - 10 pole cable socket	
0459 528 790	1.7 m	
0459 528 791	5 m	
0459 528 792	10 m	
0459 528 793	15 m	
0459 528 794	25 m	
0459 528 795	35 m	
	Connection set water, 95 mm² 10pólová zástrčka kabelu – 10pólový konektor kabelu	
0459 528 990	1,7 m	
0459 528 991	5 m	
0459 528 992	7 m	
0459 528 993	15 m	
0459 528 994	25 m	

 © ESAB AB 2024

0700 006 897	**Return cable** 5 m 95 mm^2	
0456 855 880	**Water flow guard** 0.7 l/min	
0461 203 880	**Water return flow guard Mech** 7 m	
0459 579 880	**MMC kit for power source Mig**	
0459 546 880	**Connection set** for connection of two wire feed units	

 © ESAB AB 2024

0414 191 881	**Cooling unit OCE2H**	
0465 720 002	**ESAB ready mixed coolant** (10 l / 2.64 gal) Použití jiné než předepsané chladicí kapaliny může vést k poškození zařízení. V případě takového poškození ztrácejí platnost všechny záruky poskytované společností ESAB.	

 © ESAB AB 2024

 © ESAB AB 2024

A **WORLD** OF **PRODUCTS** AND **SOLUTIONS.**

For contact information visit esab.com

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

manuals.esab.com