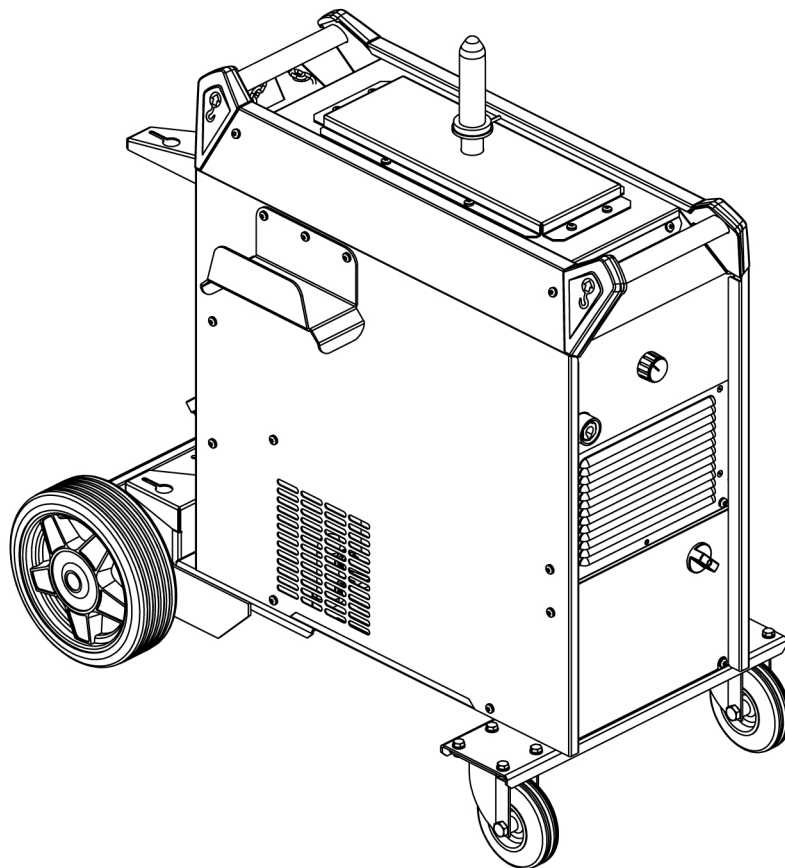




„Fabricator EM 401i“, „Fabricator EM 501i“



Ekspluatavimo instrukcija



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

Fabricator EM 401i	from serial number	OP110YY XXXXXX.
Fabricator EM 401i with cooling unit	from serial number	OP110YY XXXXXX.
Fabricator EM 501i with cooling unit	from serial number	OP110YY XXXXXX.

X and Y represents digits, 0 to 9 in the serial number, where YY indicates year of production.

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

ESAB AB

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

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

The following EN standards and regulations in force within the EEA has been used in the design:

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019	Arc welding equipment - Part 1: Welding power sources
EN 60974-10:2014/A1:2015,	Arc welding equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements
EU no. 2019/1784	Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.
IEC EN draft standard 26/708/CDV have been used to establish EU no. 2019/1784 data.

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
2021-04-20

Signature

Pedro Muniz
Standard Equipment Director

CE marked in 2021

1	SAUGA	4
1.1	Simbolių reikšmė.....	4
1.2	Saugos priemonės.....	4
2	ĮVADAS	7
2.1	Įranga.....	7
3	TECHNINIAI DUOMENYS	8
4	MONTAVIMAS	11
4.1	Vieta.....	11
4.2	Tiektuvo tvirtinimo laikytuvo instrukcijos.....	11
4.3	Kėlimo instrukcijos.....	12
4.4	Maitinimo tinklas.....	13
5	EKSPLOATAVIMAS	15
5.1	Jungtys ir valdymo įrenginiai.....	15
5.2	Suvirinimo valdymo režimas.....	18
5.3	Suvirinimo ir grįžtamojo kabelio prijungimas.....	20
5.4	Simboliai ir funkcijos.....	21
5.5	Šiluminė apsauga.....	21
5.6	Aušintuvo valdiklis.....	21
5.7	Aušinimo įrenginio naudojimas.....	22
5.8	Aušinimo skysčio jungtis.....	22
5.9	Aušinimo skysčio slėgio valdiklis.....	22
6	TECHNINĖ PRIEŽIŪRA	23
6.1	Techninė priežiūra.....	23
6.2	Įprastinė priežiūra.....	23
6.3	Srovės šaltinis.....	23
6.4	Aušinimo įrenginys.....	25
6.5	Aušinimo skysčio įpylimas.....	25
7	GEDIMŲ ŠALINIMAS	27
8	ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS	30
	UŽSAKYMO NUMERIAI	31
	BLOKO DIAGRAMA	32
	PRIEDAI	33

1 SAUGA

1.1 Simbolių reikšmė

Kaip naudojama šiame vadove: Reiškia „Dėmesio“! Būkite atsargūs!



PAVOJUS!

Reiškia tiesiogiai gresiantį pavojų, kuris, jei jo nebus išvengta, nedelsiant sukels sunkų arba mirtiną asmens sužalojimą.



ĮSPĖJIMAS!

Reiškia galimą pavojų, kuris gali sukelti asmens sužalojimą arba mirtį.



DĖMESIO!

Reiškia pavojus, kurie gali sukelti nesunkų asmens sužalojimą.



ĮSPĖJIMAS!

Prieš naudodami perskaitykite naudojimo instrukciją ir atsižvelkite į visose etiketėse nurodytą informaciją, darbdavio saugias praktikas ir saugos duomenų lapų (SDS) informaciją.



1.2 Saugos priemonės

Kad su įranga ar šalia jos dirbantys asmenys laikytųsi atitinkamų saugos priemonių, atsako ESAB įrangos naudotojai. Saugos priemonės turi tenkinti šio tipo įrangai keliamus reikalavimus. Be standartinių taisyklių, taikomų darbo vietoje, atsižvelkite į toliau pateikiamas rekomendacijas.

Visus darbus turi atlikti specialiai parengti darbuotojai, gerai išmanantys įrangos veikimą. Netinkamai naudojama įranga gali lemti pavojingas situacijas, dėl kurių gali susižeisti naudotojas arba sugesti įranga.

- 1 Kiekvienas asmuo, naudojantis įrangą, turi žinoti:
 - kaip ji veikia
 - avarinių išjungiklių vietas
 - jos funkcijas
 - susijusias saugos priemones
 - suvirinimo, pjovimo ar kitus su šia įranga atliekamus veiksmus
- 2 Naudotojas turi pasirūpinti, kad:
 - pradėjus dirbti, įrangos naudojimo vietoje nebūtų pašalinių asmenų
 - visi yra saugūs atliekant elektros lanko taktą arba pradėjus darbą su įranga
- 3 Darbo vieta turi būti:
 - tinkama tam tikslui
 - be skersvėjų
- 4 Asmeninės apsaugos priemonės:
 - Visuomet naudokite rekomenduojamas asmens apsaugos priemones, pvz., apsauginius akinius, ugniai atsparius drabužius, apsaugines pirštines
 - Nedėvėkite palaidų daiktų, pvz., šalikų, apyrankių, žiedų ir t. t., kurie gali įstrigti ir nudeginti
- 5 Bendrosios saugos priemonės:
 - Patikrinkite, ar grįžtamasis kabelis tvirtai prijungtas
 - Darbus su aukštos įtampos įranga **gali atlikti tik kvalifikuotas elektrikas**

- Atitinkama gaisro gesinimo įranga turi būti aiškiai pažymėta ir laikoma netoliese
- Darbo metu **negalima** įrangos sutepti ir atlikti kitų priežiūros darbų

Jeigu su ESAB aušintuvu

Naudokite tik ESAB patvirtintą aušinimo skystį. Nepatvirtintas aušinimo skystis gali sugadinti įrangą ir sumažinti produkto saugumą. Taip sugadinus įrangą ESAB garantija netaikoma.

Užsakymo informaciją žr. naudojimo instrukcijos skyriuje PRIEDAI.



ĮSPĖJIMAS!

Virindami ir pjaudami elektros lanku galite susižaloti patys ir sužaloti kitus. Virindami ir pjaudami imkitės atsargumo priemonių.



ELEKTROS SMŪGIS - gali būti mirties priežastis

- Nesilieskite prie veikiančių elektrinių dalių ar elektrodų plika oda, drėgnomis pirštinėmis ar drėgnais drabužiais.
- Izoliuokite save nuo darbo vietos ir nuo grindų.
- Įsitikinkite, kad jūsų darbinė padėtis yra saugi.



ELEKTRINIAI IR MAGNETINIAI LAUKAI - gali būti pavojingi sveikatai

- Suvirintojai, turintys širdies simulatorius, prieš pradėdami virinti turėtų pasitarti su savo gydytoju. EMF gali trikdyti kai kurių širdies stimuliatorių darbą.
- EMF veikimas gali turėti sveikatai kitą poveikį, kuris nežinomas.
- Siekdami sumažinti EMF poveikį, suvirintojai turėtų atlikti toliau nurodytas procedūras:
 - Elektrodo ir darbinis kabelius nutiesti toje pačioje kūno pusėje. Jei įmanoma, pritvirtinti juos lipnia juosta. Nebūkite tarp degiklio ir darbinio kabelių. Niekomet nevyniokite degiklio arba darbinio kabelio apie savo kūną. Laikykite suvirinimo maitinimo šaltinį ir kabelius kuo toliau nuo kūno.
 - Prijunkite darbinį kabelį kuo arčiau apdirbamos detalės suvirinimo vietos.



DŪMAI IR DUJOS - gali būti pavojingi sveikatai

- Laikykite galvą atokiai nuo dūmų.
- Dūmams ir dujoms pašalinti iš kvėpavimo zonos ir bendrų patalpų naudokite ventiliacijos ar ištraukimo sistemą arba jas abi.



ELEKTROS LANKO SPINDULIAI - gali pažeisti akis ir nudeginti odą

- Apsaugokite savo akis ir odą. Naudokite tinkamą virinimo kaukę ir lęšius su filtrais bei dėvėkite apsauginius drabužius.
- Apsaugokite stebėtojus tinkamomis pertvaromis ar užuolaidomis.



TRIUKŠMAS - per didelis triukšmas gali pažeisti klausos organus

Apsaugokite savo ausis. Naudokite ausines ar kitas klausos apsaugos priemones.

JUDANČIOS DALYS - gali sužeisti

- Visas dureles, skydus ir gaubtus laikykite uždarę ir tinkamai užfiksavę. Jei reikia atlikti priežiūros arba remonto darbus, gaubtus turėtų nuimti tik kvalifikuoti specialistai. Baigę priežiūros darbus ir prieš paleisdami variklį, pritvirtinkite skydus arba gaubtus ir uždarykite dureles.



- Prieš montuodami arba prijungdami įrenginį, sustabdykite variklį.
- Nekiškite rankų, plaukų, palaidų drabužių ir įrankių prie judančių dalių.

GAISRO PAVOJUS

- Kibirkštys (tiškai) gali sukelti gaisrą. Todėl patikrinkite, ar šalia nėra degių medžiagų.
- Nenaudokite uždarytomis talpykloms.

**KARŠTAS PAVIRŠIS – dalys gali nudeginti**

- Nelieskite dalių plikomis rankomis.
- Prieš pradėdami dirbti su įranga, leiskite jai atvėsti.
- Norėdami tvarkyti karštas dalis, naudokite tinkamus įrankius ir (arba) izoliuotas suvirinimo pirštines, kad išvengtumėte nudegimų.

GEDIMAS - įvykus gedimui, į pagalbą pasikvieskite specialistą.

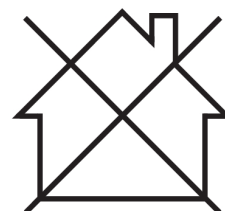
SAUGOKITE SAVE IR KITUS!

**DĖMESIO!**

Šis gaminytis skirtas tik virinti lanku.

**DĖMESIO!**

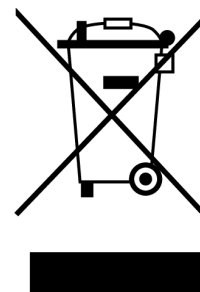
„Class A“ tipo įranga neskirta naudoti gyvenamosiose patalpose, kur elektros srovė tiekama viešaisiais žemosios įtampos elektros tinklais. Gali kilti sunkumų tokiose patalpose nustatant elektromagnetinį „class A“ įrangos suderinamumą dėl laidais sklindančių, taip pat ir spinduliuojamų trikdžių.

**PASTABA!****Išmeskite elektroninę įrangą pateikdami ją perdirbimo įmonei!**

Pagal Europos Direktyvą 2012/19/EB dėl elektrinių ir elektroninių atliekų ir jos pritaikymą pagal nacionalinius įstatymus, nebetinkama naudoti elektros ir (arba) elektroninė įranga turi būti pateikta perdirbimo įmonei.

Esate už įrangą atsakingas asmuo, todėl įsipareigojate gauti informacijos apie patvirtintas surinkimo stotis.

Dėl išsamesnės informacijos kreipkitės į artimiausią ESAB platintoją.



ESAB turi didelį suvirinimo priedų ir asmens apsaugos priemonių asortimentą. Norėdami gauti užsakymo informacijos, kreipkitės į vietinį ESAB platintoją arba apsilankykite mūsų svetainėje.

2 ĮVADAS

„Fabricator EM 401i“ ir „Fabricator EM 501i“ yra suvirinimo maitinimo šaltiniai, skirti MIG / MAG suvirinimo metodui, taip pat skirti suvirinti su miltelių pripildyta tuščiavidure viela (FCAW-S) ir suvirinti su padengtais elektrodais (MMA). Maitinimo šaltiniai skirti naudoti šiuose laido padavimo įrenginiuose:

- „Fabricator Feed 304“
- „Fabricator Feed 304w“

EM 401i tiekiamas su įmontuotu aušinimo įtaisu ir be jo.

EM 501i tiekiamas tik su įmontuotu aušinimo įtaisu.

Informaciją apie ESAB priedus, skirtus šiam gaminiui, rasite šios instrukcijos skyriuje PRIEDAI.

2.1 Įranga

Kartu su maitinimo šaltiniu tiekiami šie priedai:

- 5 m (16 ft) grįžtamasis kabelis su įžeminimo gnybtu
- 5 m (16 ft) maitinimo tinklo kabelis
- Eksploatavimo instrukcija
- Glausta naudojimo instrukcija
- Saugaus darbo instrukcijos

3 TECHNINIAI DUOMENYS

„Fabricator EM 401i“ / „EM 401i“ su aušinimo įtaisais			
Elektros tinklo įtampa	380–415 V ±10 %, 50 / 60 Hz		
Maitinimo tinklas S_{scmin.}	1,9 MVA		
Priminė srovė I_{maks.}	380 V	400 V	415 V
MIG / MAG	28 A	27 A	25 A
MMA	29 A	28 A	26 A
Nustatymų skalė (nuol. sr.)			
MIG / MAG	30 A / 15,5 V–400 A / 34,0 V		
MMA	30 A / 21,2 V–400 A / 36,0 V		
Leidžiama apkrova su MIG / MAG			
60 % našumo ciklo	400 A / 34,0 V		
100 % darbo ciklo	310 A / 29,5 V		
Leidžiama apkrova su MMA			
60 % našumo ciklo	400 A / 36,0 V		
100 % darbo ciklo	310 A / 32,4 V		
Galios faktorius esant didžiausiai srovei	0,91		
Didžiausia įėjimo galia veikiant tuščiosios eigos režimu	<35 W		
Efektyvumas esant didžiausiai srovei	86 %		
Atviros grandinės įtampa	65,0 V		
Rekomenduojama viela	0,8–1,2 mm		
Darbinė temperatūra	Nuo –10 iki +40 °C (nuo 14 iki 104 °F)		
Gabenimo temperatūra	Nuo –40 iki +70 °C (nuo –40 iki 158 °F)		
Matmenys (ilgis × plotis × aukštis)	1035 × 500 × 1015 mm (40,7 × 19,6 × 39,9 col.)		
Svoris			
Svoris be aušinimo įrenginio	102,0 kg (225 sv.)		
Svoris su aušinimo įtaisais be aušinimo skysčio	107,5 kg (237 sv.)		
Svoris su aušinimo įtaisais su aušinimo skysčiu	111,5 kg (246 sv.)		
Izoliacijos klasė	H		
Gaubto apsaugos klasė	IP 23		
Taikymo klasė	S		
„Fabricator EM 501i“ su aušinimo įtaisais			
Elektros tinklo įtampa	380–415 V ±10 %, 50 / 60 Hz		
Maitinimo tinklas S_{scmin.}	6,2 MVA		
Priminė srovė I_{maks.}	380 V	400 V	415 V
MIG / MAG	39 A	37 A	36 A
MMA	41 A	38 A	37 A

„Fabricator EM 501i“ su aušinimo įtaisų	
Nustatymų skalė (nuol. sr.)	
MIG / MAG	30 A / 15,5 V–500 A / 39,0 V
MMA	30 A / 21,2 V–500 A / 40,0 V
Leidžiama apkrova su MIG / MAG	
60 % našumo ciklo	500 A / 39,0 V
100 % darbo ciklo	390 A / 33,5 V
Leidžiama apkrova su MMA	
60 % našumo ciklo	500 A / 40,0 V
100 % darbo ciklo	390 A / 35,6 V
Galios faktorius esant didžiausiai srovei	0,91
Didžiausia įėjimo galia veikiant tuščiosios eigos režimu	<35W
Efektyvumas esant didžiausiai srovei	87 %
Atviros grandinės įtampa	78,0 V
Rekomenduojama viela	1,0–1,6 mm
Darbinė temperatūra	Nuo –10 iki +40 °C (nuo 14 iki 104 °F)
Gabenimo temperatūra	Nuo –40 iki +70 °C (nuo –40 iki 158 °F)
Matmenys (ilgis × plotis × aukštis)	1035 × 500 × 1015 mm (40,7 × 19,6 × 39,9 col.)
Svoris	
Svoris su aušinimo įtaisų be aušinimo skysčio	111,5 kg (246 sv.)
Svoris su aušinimo įtaisų su aušinimo skysčiu	115,5 kg (255 sv.)
Izoliacijos klasė	H
Gaubto apsaugos klasė	IP 23
Taikymo klasė	S
Aušinimo įtaisas (500 A – 60 % veikimo ciklas)	Tik maitinimo šaltiniams su aušinimo įtaisais
Aušinimo galia	1 kW esant 25 °C aplinkos temperatūrai
Aušinimo skystis	ESAB paruoštas naudoti maišytas aušinimo skystis
Aušinimo skysčio kiekis	4,5 l
Maksimalus vandens srautas	1,8 l/min.
Maksimalus slėgio kėlimas degikliui Q_{maks.}	66,7 PSI (4,6 baro)

Maitinimo tinklas, S_{sc min.}

Mažiausia trumpojo jungimo įtampa tinkle atitinka IEC 61000-3-12 reikalavimą.

Darbo ciklas

Darbo ciklas – tai laikas, kurį sudaro dešimties minučių intervalas, per kurį galite virinti arba pjauti esant tam tikrai apkrovai. Darbo ciklas galioja esant 40 °C / 104 °F arba žemesnei temperatūrai.

Gaubto apsaugos klasė

IP kodas žymi gaubto apsaugos klasę, t. y. apsaugos nuo kietųjų medžiagų ar vandens prasiskverbimo laipsnį.

Įranga, paženklinta žymeniu **IP23** skirta naudoti patalpose ir lauke.

Taikymo klasė

Simbolis **S** nurodo, kad maitinimo šaltinis skirtas naudoti vietose, kuriose yra padidėjęs elektros smūgio pavojus.

4 MONTAVIMAS

Montavimo darbus turi atlikti specialistas.



DĖMESIO!

Šis gaminys skirtas naudoti pramonės srityje. Namų aplinkoje šis gaminys gali kelti radijo trukdžių. Naudotojas atsako už tinkamą atsargumo priemonių taikymą.

4.1 Vieta

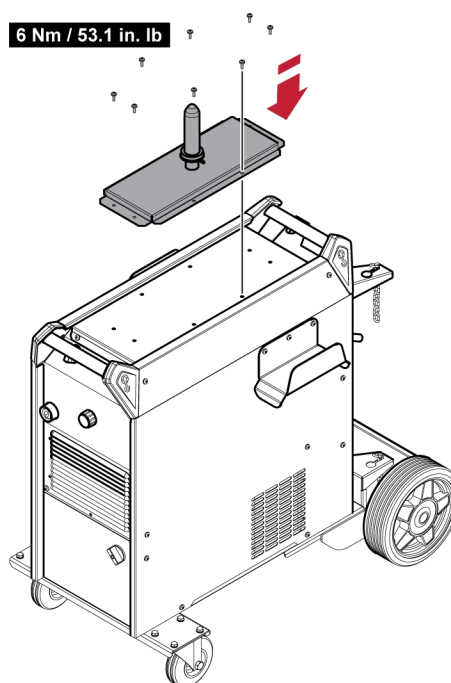
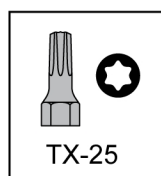
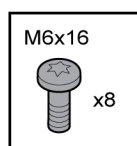
Maitinimo šaltinį pastatykite taip, kad aušinimo oru įvadai ir išvadai nebūtų uždengti.

4.2 Tiektuvo tvirtinimo laikytuvo instrukcijos

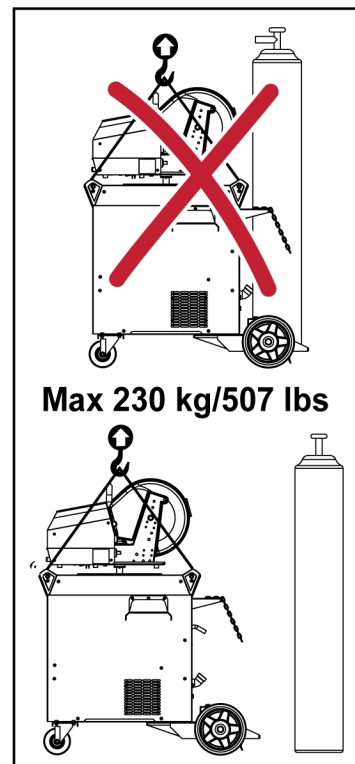
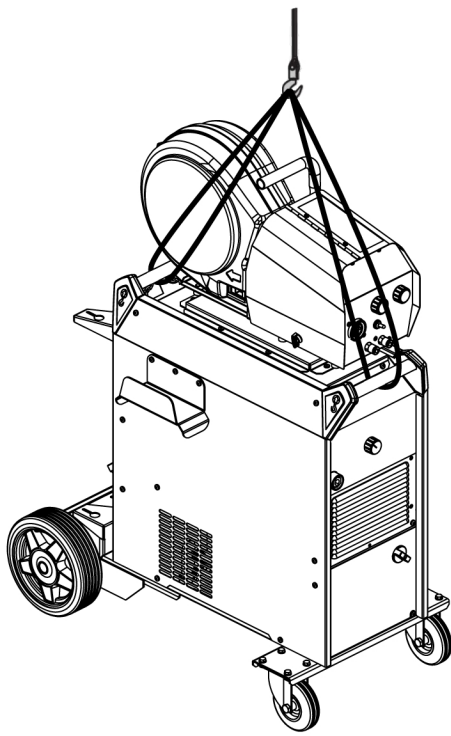
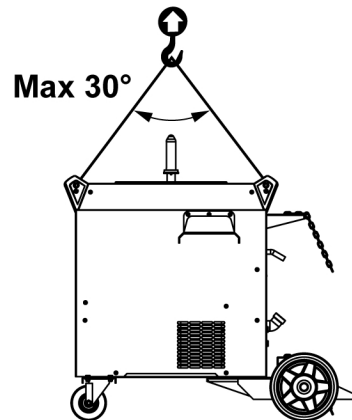


ĮSPĖJIMAS!

Neekspluatuokite įrangos be tiektuvo tvirtinimo laikytuvo.

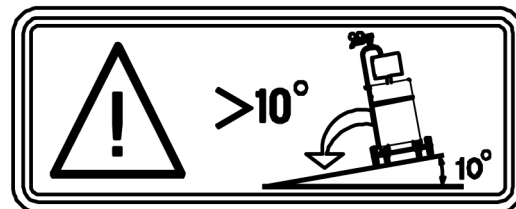


4.3 Kėlimo instrukcijos



ĮSPĖJIMAS!

Pritvirtinkite įrangą, ypač tada, jei grindys yra nelygios arba su nuolydžiu.



4.4 Maitinimo tinklas



PASTABA!

Ši įranga neatitinka IEC 61000-3-12. Jei yra prisijungta prie viešos žemos įtampos sistemos, montuotojas arba įrangos naudotojas privalo užtikrinti, jei reikia, pasikonsultavęs su skirstomųjų tinklų operatoriumi, galimybę prijungti įrangą.

Žiūrėkite, kad suvirinimo maitinimo šaltinis būtų prijungtas prie tinkamos maitinimo įtampos tinklo ir būtų apsaugotas tinkamo stiprumo saugikliu. Turi būti įrengtas apsauginis įžeminimas, atitinkantis galiojančius reikalavimus.

Maitinimo šaltinis automatiškai prisitaikys prie teikiamos įėjimo įtampos.

Rekomenduojami miniatiūrinių sistemos išjungiklių dydžiai ir mažiausiasis kabelio plotas

„Fabricator EM 401i“ / „EM 401i“ su aušinimo įtaisu			
Elektros tinklo įtampa	380 V 3~ 50 / 60 Hz	400 V 3~ 50 / 60 Hz	415 V 3~ 50 / 60 Hz
Elektros tinklo kabelio skerspjūvis	4 × 6 mm ²	4 × 6 mm ²	4 × 6 mm ²
Didžiausia vardinė srovė I_{maks.}	29 A	28 A	26 A
I_{1eff}			
MIG / MAG	21 A	20 A	19 A
MMA	22 A	21 A	20 A
Įėjimo galios apsaugos įtaisas (skirstomoji dėžė) Miniatiūrinis sistemos išjungiklis (MCB)	C tipas ir 32 A		

„Fabricator EM 501i“ su aušinimo įtaisu			
Elektros tinklo įtampa	380 V 3~ 50 / 60 Hz	400 V 3~ 50 / 60 Hz	415 V 3~ 50 / 60 Hz
Elektros tinklo kabelio skerspjūvis	4 × 6 mm ²	4 × 6 mm ²	4 × 6 mm ²
Didžiausia vardinė srovė I_{maks.}	41 A	38 A	38 A
I_{1eff}			
MIG / MAG	30 A	28 A	27 A
MMA	31 A	29 A	28 A
Įėjimo galios apsaugos įtaisas (skirstomoji dėžė) Miniatiūrinis sistemos išjungiklis (MCB)	C tipas ir 32 A		



PASTABA!

Pirmiau nurodytos maitinimo kabelio skerspjūvio ploto vertės ir saugiklių dydžiai atitinka Švedijoje galiojančias normas. Kituose regionuose maitinimo kabeliai turi būti tinkami prietaisui ir atitikti vietines ir šalyje galiojančias normas.

Maitinimas elektros generatoriais

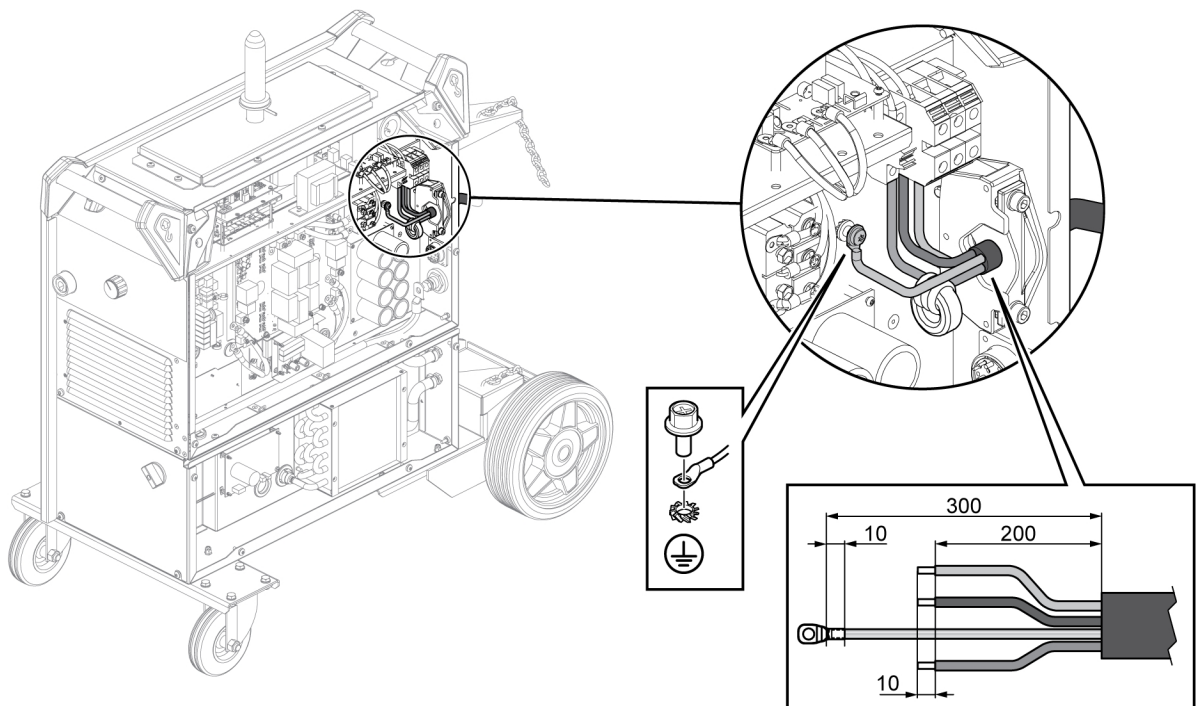
Energijos šaltinis gali būti maitinamas naudojant skirtingų tipų generatorius. Tačiau kai kurie generatoriai negali užtikrinti pakankamos galios, kad suvirinimo maitinimo šaltinis veiktų tinkamai. Rekomenduojama naudoti generatorius su automatinio įtampos reguliavimo (AVR) ar panašia funkcija arba geresnio tipo reguliavimu, kurių vardinė galia yra ≥ 40 kW.

Prijungimo instrukcija

⚠ SPĖJIMAS!
Montuojant reikia atjungti nuo elektros tinklo.

⚠ SPĖJIMAS!
Palaukite, kol išsikraus nuolatinės srovės magistralės kondensatoriai. Nuolatinės srovės magistralės kondensatorių išsikrovimo laikas – mažiausiai 2 minutės!

Jei maitinimo kabelį reikia pakeisti, būtina prie apatinės plokštės ir feritų tinkamai prijungti įžeminimą. Toliau pateikiamame paveikslėlyje žiūrėkite, kaip tinkamai montuoti feritus, poveržles, veržles ir varžtus.



5 EKSPLOATAVIMAS

Bendras įrenginio naudojimo saugos taisyklės rasite šios instrukcijos skyriuje SAUGA. Perskaitykite jas prieš pradėdami naudoti įrangą!



PASTABA!

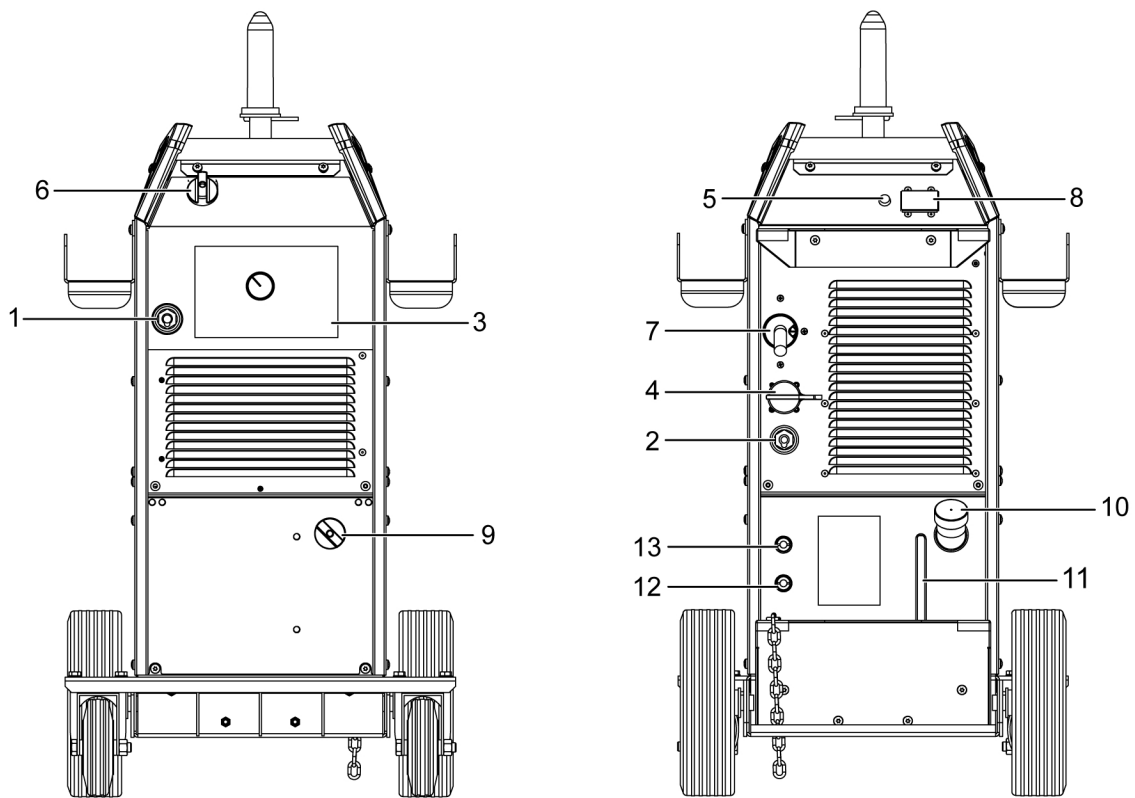
Perkeldami įrangą laikykite už tam tikslui skirtos rankenos. Niekada netraukite už kabelių.



ĮSPĖJIMAS!

Elektros smūgis! Dirbdami nelieskite apdorojamos detalės ar suvirinimo galvutės!

5.1 Jungtys ir valdymo įrenginiai



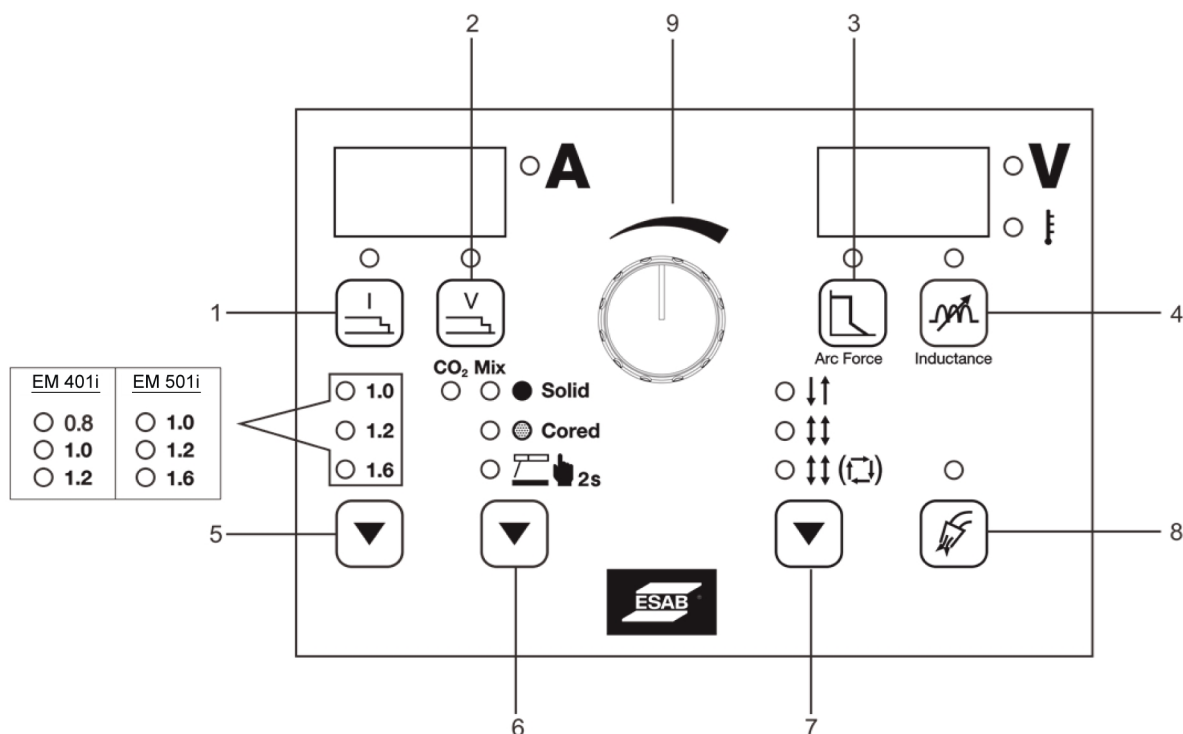
- | | |
|---|--|
| 1 Jungtis (+): MIG/MAG: suvirinimo kabelis, MMA:8 suvirinimo kabelis arba grįžtamasis kabelis | 24 V AC elektros tiekimo lizdas dujų reguliatoriui |
| 2 Jungtis (-): MIG/MAG: grįžtamasis kabelis, MMA: grįžtamasis kabelis arba suvirinimo kabelis | 9 Aušinimo įtaiso elektros tinko jungiklis ĮJUNGTA / IŠJUNGTA (ON/OFF) |
| 3 Indikacinis šviesos diodas, perkaitimo | 10 Aušinimo skysčio įpylimas |
| 4 Vielos tiekimo įrenginio jungtis | 11 Min. / maks. aušinimo skysčio lygis |
| 5 Saugiklis dujų reguliatoriaus įeinamajam tiekimui | 12 RAUDONA aušinimo įrenginio aušinimo skysčio (grįžtamojo) jungtis |
| 6 Elektros maitinimo tinklo jungiklis, ĮJUNGTA / IŠJUNGTA (ON/OFF) | 13 MĖLYNA aušinimo įrenginio aušinimo skysčio jungtis |
| 7 Elektros tinklo kabelio įleidimas | |



ĮSPĖJIMAS!

Nenaudokite nuolatinės srovės MIG režimu, jei reikalinga nuolatinė srovė, susisieki su įgaliota ESAB vietos tarnyba.

Toliau nurodytame paveiksle pavaizduotas priekinis valdymo skydas ir suvirinimo įtaiso valdymo skydo mygtukai.



S.no.	Pavadinimas	Funkcija
1	Pabaigos lanko srovė	Pakoreguoja pabaigos lanko srovę 4T ir 4T kartojimo režimu
2	Pabaigos lanko įtampa	Pakoreguoja pabaigos lanko įtampą 4T ir 4T kartojimo režimu
3	Elektros lankas	Elektros lanko jėga yra svarbus parametras, nurodantis, kaip keičiant lanko ilgį keičiasi srovės stipris. Žemesnė vertė reiškia ne tokį stiprų lanką, todėl mažiau taškomasi. Tai taikoma tik MMA suvirinimo procedūrai.
4	Induktyvumas	Nustato lanko dinamiką. Žemesnė indukcija lems kietą lanką, o aukštesnė indukcija lems minkštą lanką.
5	Vielos skersmuo	Parenka suvirinimo vielos skersmenį. Taikoma tik MIG suvirinimui
6	Suvirinimo procesas / vielos tipas ir dujos	<p>Parenka suvirinimo procesą</p> <ul style="list-style-type: none"> Vientisa viela – CO₂, (MIG/MAG) Vientisa – mišrios dujos (MIG/MAG) Tuščiavidurė viela (MIG/MAG) MMA suvirinimas <p>Jeigu turi būti pasirenkamas MMA režimas, nuspauskite ir palaikykite 2 sekundes. Norėdami išeiti iš MMA režimo, vėl vieną kartą paspauskite.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>i PASTABA! Pasirinkti dujas galima tik vientisoms vieloms, bet ne tuščiavidurėms vieloms.</p> </div>
7	Suvirinimo kontrolė	Parenka suvirinimo kontrolės režimą (2T, 4T, 4T kartojimas). Žr. skyrių „5.3. Suvirinimo kontrolės režimas“.

S.no.	Pavadinimas	Funkcija
8	Dujų aptikimas	Aptinkamas dujų srautas.
9	Vertės reguliavimo rankenėlė	Reguliuojama ranka <ul style="list-style-type: none"> • MMA proceso srovė • pabaigos lanko įtampa, pabaigos lanko srovė, MIG/MAG proceso indukcija ir • srovė ir įtampa nustatytuose diapazonuose.

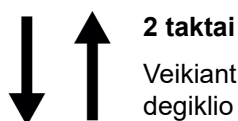
Vidaus meniu funkcija

- 1 Paspauskite lanko srovės ir lanko įtampos mygtukus (žr. skyriaus „Jungtys ir valdymo įtaisai“ 1 ir 2 punktus) vienu metu ir palaikykite 3 sekundes, kad įeitumėte į vidaus meniu, ir vienu metu paspauskite lanko srovės bei lanko įtampos mygtukus, kad išeitumėte ir vidaus meniu parametru.
- 2 Įjungę vidaus meniu parametru, skyde esančia rankenėle perjunkite meniu parinktis į tą patį lygį ir pakoreguokite parametro vertes.
- 3 Įjungus vidaus meniu parametru, indukcijos mygtuku skyde patvirtinamas parametru pasirinkimas.
- 4 Nustatant kiekvieną parametru vidaus meniu, kai skaitmeniniame ekrane rodomas „OFF“ (išjungta), srovės parametras yra numatytasis suvirinimo maitinimo šaltinio parametras, o kai skaitmeniniame ekrane rodoma kita vertė, jis yra naudotojo parametru parametras.

Kodas	Apibūdinimas	Numatytasis	Diapazonas	Vidaus meniu paaiškinimas
F01	Atkurti gamyklinius parametrus			
F02	Nurodytas vielos padavimo greitis	SPd		
F10	Lėtas vielos padavimo greitis (Slinkimo pradžia) m/min	IŠJUNGTATA	1,4–18	MIG/MAG: vielos padavimo greitis prieš užsiedgant suvirinimo lankui arba prieš susiliečiant su apdorojama viena užpildomajai vielai
F11	Laikas iki dujų	IŠJUNGTATA	0–25 s	MIG/MAG: dujų pateikimo laikas prieš susidarant lankui
F14	Laikas po dujų	IŠJUNGTATA	0–25 s	MIG/MAG: dujų pateikimo laikas po lanko susidarymo
F20	DC išdegimo įtampa	IŠJUNGTATA	12–45 V	MIG/MAG: įtampa suvirinimo pabaigoje, siekiant išlydyti dalį vielos galiuke, siekiant apsaugoti, kad viela nepriliptų prie apdorojamos dalies
F21	DC išdegimo laikas	IŠJUNGTATA	0–1,00 s	MIG/MAG: laikas DC išdegimo įtampai Dėl ilgesnio laiko kontaktinis galiukas ištirps
F22	DC nutraukimo laikas	IŠJUNGTATA	0–1,00 s	MIG/MAG: šia funkcija siekiama apsisaugoti nuo matomų mažų kamuoliukų vielos gale po suvirinimo ir padidinti sėkmingo lanko susidarymo tikimybę kitą kartą. Šis parametras naudojamas kartu su išdegimo įtampa ir išdegimo laiku

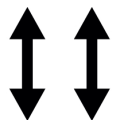
Kodas	Apibūdinimas	Numatytasis	Diapazonas	Vidaus meniu paaiškinimas
F25	Lanko pradžios įtampa	IŠJUNGT	12–38 V (EM 401i) 12–45 V (EM 501i)	MIG/MAG: aukštesnė lanko pradžios srovė ir lanko pradžios įtampa, siekiant sustiprinti lanko pradžios lydomąjį poveikį
F26	Lanko pradžios srovė	IŠJUNGT	30–400 A (EM 401i) 30–500 A (EM 501i)	
F27	Lanko pradžios laikas	IŠJUNGT	0–10,0 s	MIG/MAG: lanko pradžios srovės ir lanko pradžios įtampos trukmė.
F50	Lanko uždegimo srovė	IŠJUNGT	30–400 A (EM 401i) 30–500 A (EM 501i)	MMAW: srovė tuo metu, kai elektrodas susiliečia su pagrindo metalu
F51	Karštojo paleidimo srovė	IŠJUNGT	0–100 A	MMAW: papildoma srovė lanko susidarymo metu pagal atitinkamą suvirinimo srovę.
FB0	Skydo programinės įrangos ir aparatinės įrangos versijos užklausa	–	010–104 110–102 210–103 300–201	Priežiūros tikslais
FB1	Trikties įrašo užklausa	Err	–	Priežiūros tikslais
FB2	Aparato modelio užklausa	C50	–	Priežiūros tikslais

5.2 Suvirinimo valdymo režimas



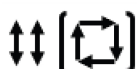
2 taktai

Veikiant 2 taktų režimui, išankstinės dujų tėkmės funkcija įsijungia paspaudus suvirinimo degiklio jungiklį. Tada prasideda suvirinimo procesas. Atleidus jungiklį, suvirinimas visiškai nutraukiamas ir įsijungia vėlesnės dujų tėkmės funkcija.



4 smūgiai

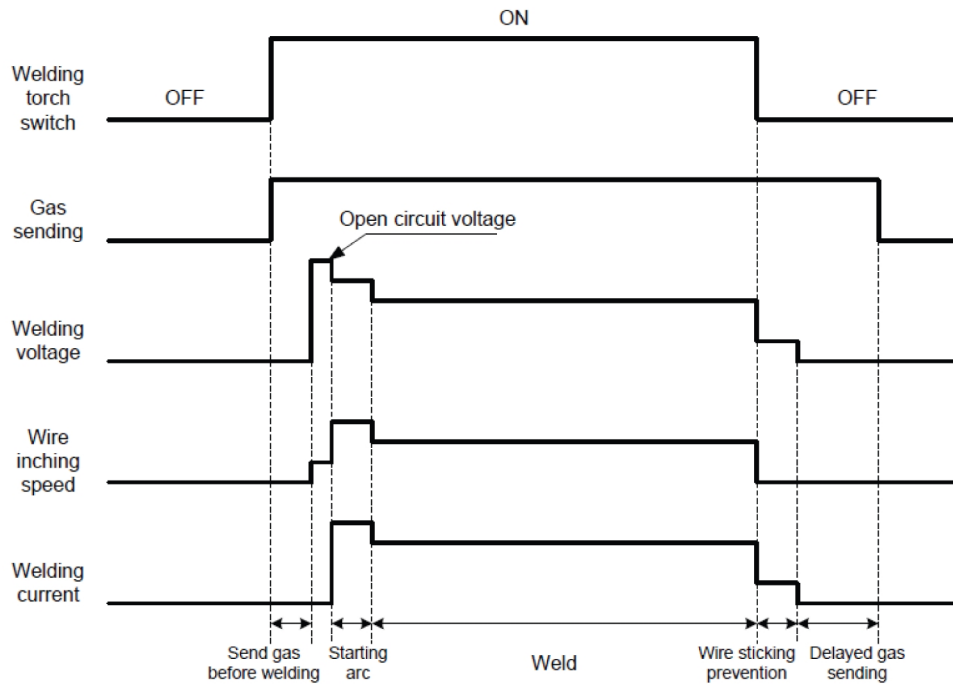
Veikiant 4 taktų režimui, išankstinės dujų tėkmės funkcija įsijungia nuspaudus suvirinimo degiklio jungiklį, o viela pradeda tiekti jį atleidus. Suvirinimo procesas tęsiasi tol, kol vėl nuspaudžiamas jungiklis; tada vielos tiekimas nutraukiamas, o atleidus jungiklį įsijungia vėlesnės dujų tėkmės funkcija.



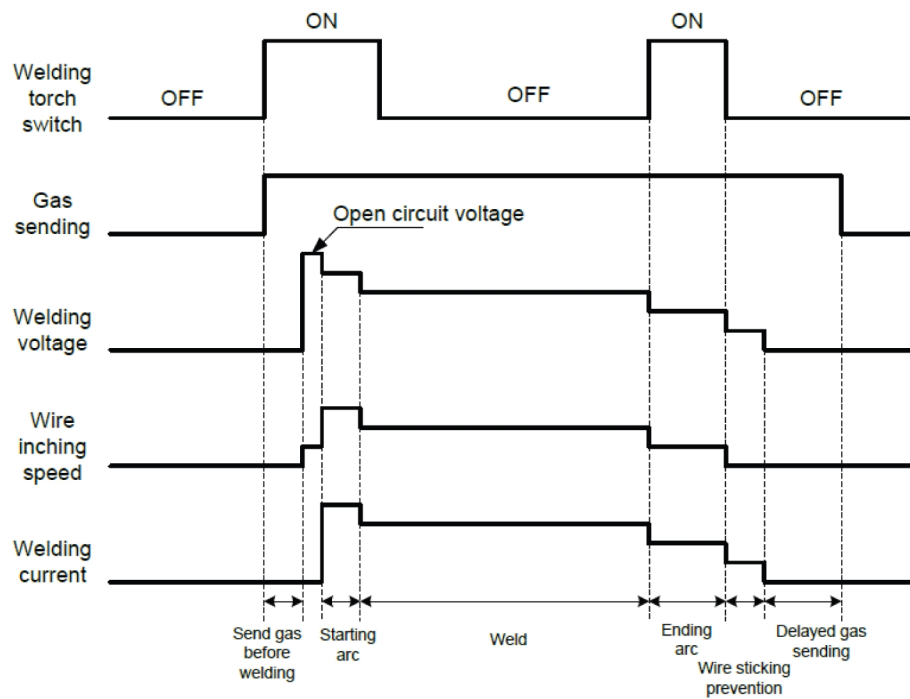
4 smūgių kartojimas

Kai degiklio paleidiklio jungiklis nuspaudžiamas, paleidžiamas dujų srautas ir generuojamas lankas. Kai paleidiklio jungiklis atleidžiamas, lanko generavimas užblokuojamas. Kai paleidiklio jungiklis vėl nuspaudžiamas, generuojamas pabaigos lankas, pasinaudojant pabaigos lanko įtampa ir srove. Kai jungiklis vėl atleidžiamas, suvirinimas sustoja. Kai paleidiklio jungiklis vėl nuspaudžiamas per dvi sekundes ir palaikomas, pradeda suvirinimas pakartotiniu pabaigos lanku. Kai jungiklis atleidžiamas, pakartotinis pabaigos lankas sustoja. Jei jungiklis nuspaudžiamas dar kartą per 2 sekundes, suvirinimas su pakartotiniu pabaigos lanku sustoja.

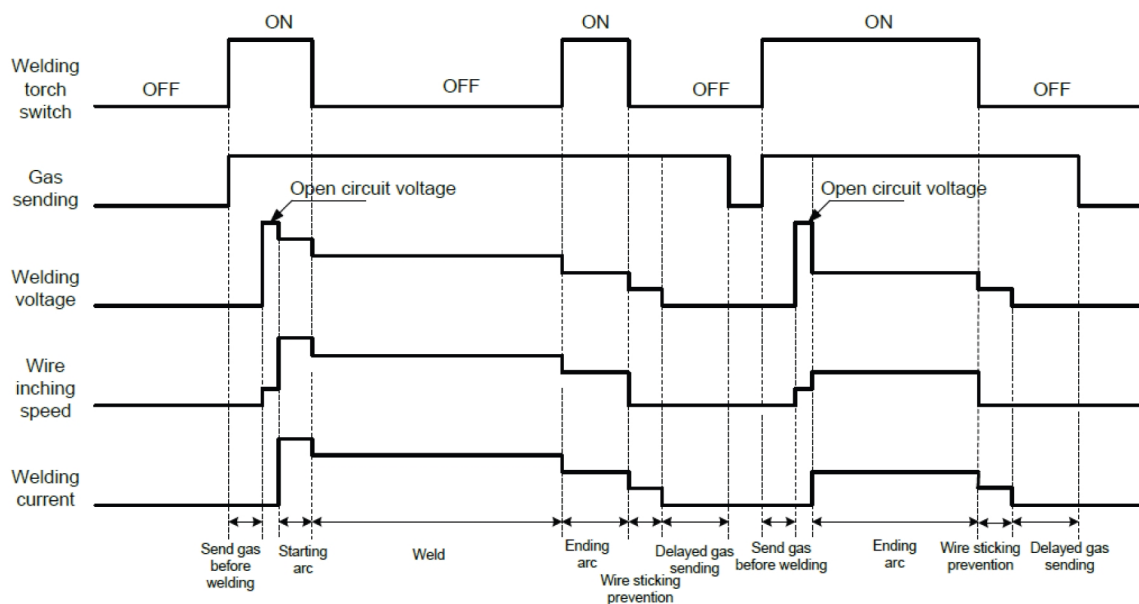
2 smūgių režimas (suvirinimas be pabaigos lanko)



4 smūgių režimas (suvirinimas su pabaigos lanku)



4 smūgių pakartojimo režimas (suvirinimas su pakartotiniu pabaigos lanku)



5.3 Suvirinimo ir grįžtamojo kabelio prijungimas

Maitinimo šaltinyje yra du išvadai, teigiamo (+) ir neigiamo (-) poliaus, skirti suvirinimo ir grįžtamajam kabeliams prijungti.

Prijunkite grįžtamąjį kabelį prie neigiamo maitinimo šaltinio poliaus. Pritvirtinkite grįžtamojo kabelio kontaktų gnybtą prie apdorojamos detalės ir įsitinkinkite, kad tarp apdorojamos detalės ir maitinimo šaltinio grįžtamojo kabelio išvado yra tinkamas kontaktas.











Rekomenduojamos didžiausios suvirinimo srovės vertės suvirinimui / grįžtamajam kabeliui (varis) esant su +25 °C aplinkos temperatūrai ir įprastam 10 minučių ciklui

Kabelio dydis mm ²	Darbo ciklas			Įtampos kritimas / 10 m
	100 %	60 %	35 %	
50	290 A	320 A	370 A	0,35 V / 100 A
70	360 A	400 A	480 A	0,25 V / 100 A
95	430 A	500 A	600 A	0,19 V / 100 A

Rekomenduojamos didžiausios suvirinimo srovės vertės suvirinimui / grįžtamajam kabeliui (varis) esant su +40 °C aplinkos temperatūrai ir įprastam 10 minučių ciklui

Kabelio dydis mm ²	Darbo ciklas			Įtampos kritimas / 10 m
	100 %	60 %	35 %	
50	250 A	280 A	320 A	0,35 V / 100 A
70	310 A	350 A	420 A	0,25 V / 100 A
95	380 A	440 A	530 A	0,19 V / 100 A

5.4 Simboliai ir funkcijos

 ON — OFF	Elektros maitinimo tinklo jungiklis		Perkaitimas (3)
	Apsauginis įžeminimas		Ašinio kėlimo varžto padėties nustatymas
	Elektros lankas		Induktyvumas
	Dujų aptikimas		MMA suvirinimas
	Lanko uždarymo srovė / pabaigos lanko srovė		Lanko uždarymo įtampa / pabaigos lanko įtampa

5.5 Šiluminė apsauga

Suvirinimo maitinimo šaltinyje yra apsaugos nuo perkaitimo funkcija, kuri įsijungia, jei temperatūra tampa per aukšta. Kai taip nutinka, suvirinimo srovė pertraukiama ir įsižiebia perkaitimo indikacinė lemputė. Kai temperatūra nukrinta ir pasiekia normalią darbinę vertę, apsauga nuo perkaitimo automatiškai persijungia.

5.6 Aušintuvo valdiklis

Ventiliatorius veiks paleidžiant aparatą ir toliau veiks tik 10 minučių, jei darbas nevykdomas.

„Fabricator EM 401i“ modelyje, kai suvirinimo srovė yra mažiau nei 200 A, ventiliatorius veiks nedideliu greičiu, jei suvirinimo srovė pakils virš 200 A, ventiliatorius veiks dideliu greičiu.

„Fabricator EM 501i“ modelyje, kai suvirinimo srovė yra mažiau nei 300 A, ventiliatorius veiks nedideliu greičiu, jei suvirinimo srovė pakils virš 300 A, ventiliatorius veiks dideliu greičiu.

Suvirinimui sustojus, ventiliatorius toliau veiks 10 minučių, o maitinimo šaltinis persijungia į veikimo tuščiąją eiga režimą (energijos taupymo režimą).

5.7 Aušinimo įrenginio naudojimas



DĖMESIO!

Svarbu! Kad siurblys pernelyg nesidėvėtų, prieš virindami MMA arba naudodami oru aušinamus MIG/TIG virinimo degiklius išjunkite aušinimo įrenginį. Kitaip siurblys veiks esant uždarytam vožtuvui.

Kad negestų laidų rinkinys, prieš naudodamiesi vandeniu aušinamu MIG virinimo degikliu įjunkite aušinimo įrenginį.

5.8 Aušinimo skysčio jungtis

Siekiant užtikrinti sklandų veikimą rekomenduojama pasirūpinti, kad aukštis nuo aušinimo įrenginio iki vandeniu aušinamo MIG/MAG degiklio būtų ne didesnis kaip 8,5 m.

5.9 Aušinimo skysčio slėgio valdiklis

Siurblyje įtaisytas slėgio išleidimo vožtuvas. Jei slėgis tampa per aukštas, vožtuvas tolygiai atsidaro. Taip gali nutikti užsilenkus žarnai, ir dėl to gali sutrikti arba nutrūkti srovės tekėjimas.

6 TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

6.1 Techninė priežiūra


ĮSPĖJIMAS!

Valant ir atliekant techninę priežiūrą turi būti atjungama nuo maitinimo tinklo.


DĖMESIO!

Apsaugines plokštes nuimti gali tik atitinkamos kvalifikacijos elektrikai (įgalioti darbuotojai).


DĖMESIO!

Gaminiui taikoma gamintojo garantija. Jeigu remontuojama ne įgaliotuosiuose, o kituose techninės priežiūros centruose, šiuo atveju garantija netenka galios.


PASTABA!

Kad įrenginys veiktų saugiai ir patikimai, svarbu reguliariai atlikti jo priežiūros darbus.


PASTABA!


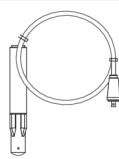

Jeigu dirbate dulkingoje aplinkoje, techninės priežiūros darbus atlikite dažniau.

Prieš kiekvieną naudojimą įsitikinkite, kad:

- gaminys ir kabeliai nepažeisti,
- degiklis švarus ir nepažeistas.

6.2 Įprastinė priežiūra

Priežiūros planas dirbant normaliomis darbo sąlygomis. Patikrinkite įrangą prieš kiekvieną naudojimą.

Intervalas	Prižiūrima sritis	
Kas 3 mėn.	 Išvalyti suvirinimo gnybtus.	 Patikrinti ir pakeisti suvirinimo kabelius.
Kas 6 mėn.	 Išvalyti vidaus įrangą. Naudokite 4 barų slėgio sausą suslėgtąjį orą.	

6.3 Srovės šaltinis

Siekiant palaikyti maitinimo šaltinio našumą ir prailginti jo naudojimo trukmę, privalu jį reguliariai išvalyti. Valymo dažnumui įtakos turi:

- suvirinimo procesas;
- elektros lanko naudojimo trukmė;

- darbo sąlygos;
- supanti aplinka, be kita ko, smulkinimo dalelės.

Valymui reikalingos priemonės:

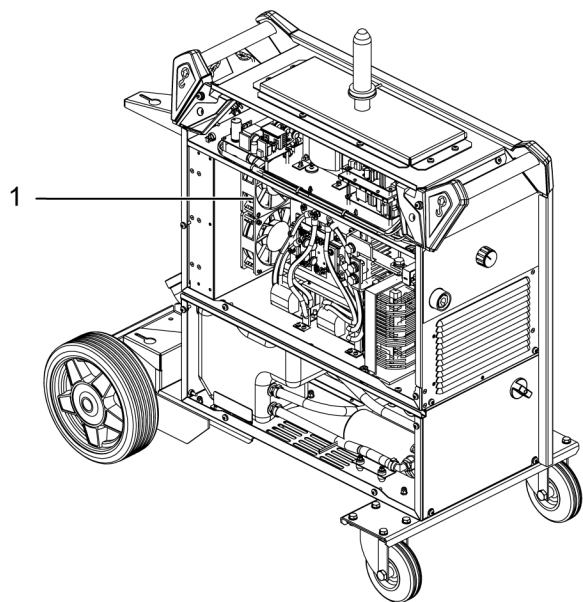
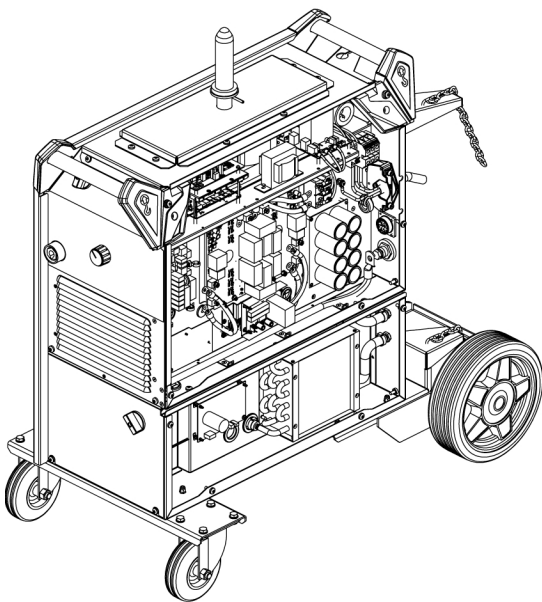
- T25 ir T30 dydžio žvaigždinis atsuktuvus;
- 4 barų slėgio sausas suspaustas oras;
- apsaugos priemonės, kaip antai, ausų kištukai, apsauginiai akiniai, kaukės, pirštinės ir apsauginiai batai.



DĖMESIO!

Įsitikinkite, kad valymo procedūra atliekama tinkamai paruoštoje darbo vietoje.

Valymo procedūra



DĖMESIO!

Valymo procedūrą turi atlikti įgaliotas techninės priežiūros specialistas.

1 Įrenginį atjunkite nuo maitinimo tinklo.



ĮSPĖJIMAS!

Palaukite, kol išsikraus nuolatinės srovės magistralės kondensatoriai. Nuolatinės srovės magistralės kondensatorių išsikrovimo laikas – mažiausiai 2 minutės!

- 2 Nuimkite šonines maitinimo šaltinio plokštes.
- 3 Nuimkite viršutinę maitinimo šaltinio plokštę.
- 4 Nuimkite plastikinį dangtį, esantį tarp radiatoriaus ir ventiliatoriaus (1).
- 5 Išvalykite maitinimo šaltinį sausu suspaustu oru (4 barų) toliau nurodyta tvarka:
 - Viršutinė užpakalinė dalis.
 - Nuo užpakalinės plokštės iki atsarginio radiatoriaus.
 - Induktorius, transformatorius ir srovės jutiklis.
 - Galios sudedamųjų dalių pusė, nuo užpakalinės pusės už PCB15AP1.
 - Spausdintinės plokštės abiejose pusėse.

- 6 Įsitinkite, kad ant jokių detalių nebeliko dulkių.
- 7 Sumontuokite plastikinį dangtį tarp radiatoriaus ir ventiliatoriaus (1) ir įsitinkite, kad jis tinkamai įrengtas priešais radiatorių.
- 8 Išvalę vėl surinkite maitinimo šaltinį ir atlikite bandymą pagal IEC 60974-4. Vykdykite procedūrą, pateiktą techninės priežiūros vadovo skyriuje „Po remonto, patikrinimo ir bandymo“.

6.4 Aušinimo įrenginys

Dulkės, smulkinimo dalelės, drožlės

Oras sruva pro aušinimo įrenginį nešdamas daleles, kurios įstringa aušinamajame elemente, ir tai ypač aktualu darbo aplinkoje, kur daug nešvaros. Dėl to susilpnėja aušinamosios savybės. Todėl reguliariai valykite prapūsdami suslėgtuoju oru.

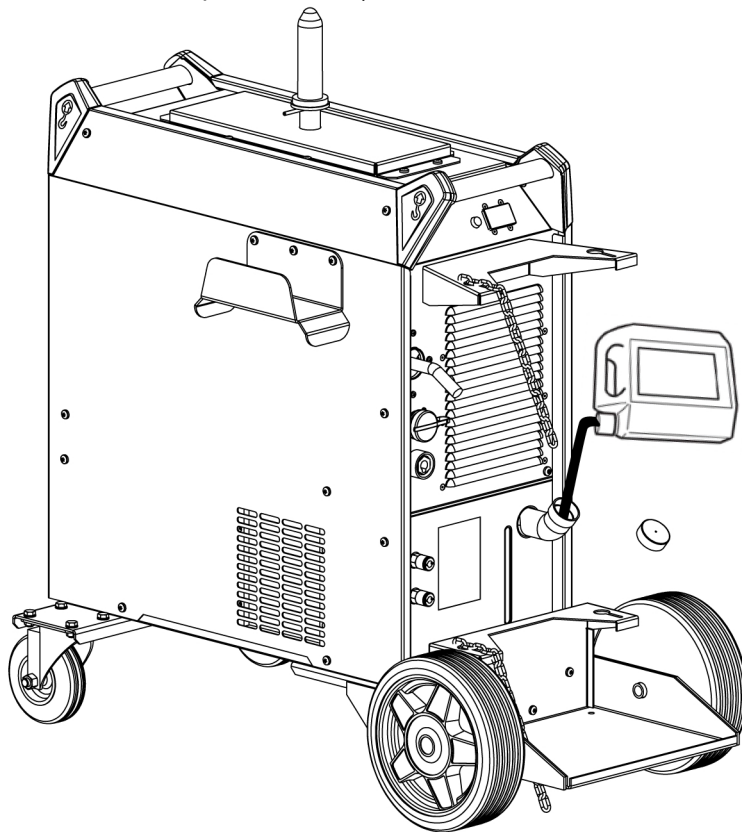
Aušinimo skysčio sistema

Sistemoje būtina naudoti rekomenduojamą aušinimo skystį, antraip gali susiformuoti gumulai, užblokuosiantys siurbį, vandens jungtis arba elementus. Praplovimą galima atlikti tik per raudoną vandens jungtį. Tada ištuštinkite rezervuarą rankiniu būdu, t. y. išpilkite jo turinį per pripildymo angą.

6.5 Aušinimo skysčio įpylimas

Naudokite tik ESAB paruoštą sumaišytą aušinimo skystį; žr. skyrių PRIEDAI.

- Užpildymas aušinimo skysčiu. (Skysčių lygis neturi viršyti viršutinės ribos, tačiau taip pat neturi būti žemiau apatinės ribos.)



DĖMESIO!

Su aušalu reikia elgtis kaip su cheminėmis atliekomis.

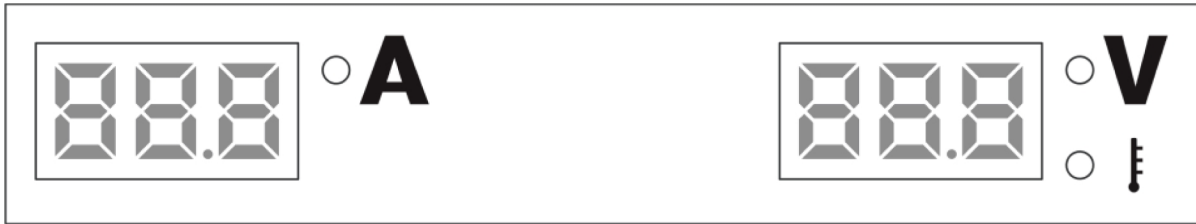


PASTABA!

Jeigu prijungiamas suvirinimo degiklis arba 5 metrų ar ilgesnės aušinimo skysčio žarnos, aušinimo skystį reikia papildyti. Kai pildami vandenį reguliuojate lygį, aušinimo skysčio žarnos atjungti nereikia.

7 GEDIMŲ ŠALINIMAS

Prieš kviesdami įgaliojimą priežiūros darbų techniką, atlikite šias patikras ir apžiūras.



Toliau pateikiamoje lentelėje aprašomas suvirinimo įtaiso klaidos kodas, taip pat priežastys ir sprendimai

Klaidos kodas	Rodomas turinys		Triktis	Priežastis	Sprendimas
	Kairysis ekranas	Dešinysis ekranas			
F00	F00	Nė vienas	Galios įjungimo savikontrolė		
E1	E1	Nė vienas	Suvirinimo degiklio triktis	Kai įranga įjungiamą, suvirinimo degiklio paleidiklio jungiklis įjungtas. jungiklis gali būti sugedęs.	Išjunkite jungiklį. Pakeiskite suvirinimo degiklį.
E2	E2	Nė vienas	Išvesties galinio įrenginio temperatūros viršijimas	OKC galinis įrenginys ir suvirinimo kabelis netinkamai sujungti. Išeinamosios galios kabelio varinio skerspjūvio plotas yra per mažas. Išeinamasis kabelis OKC neatitinka specifikacijos reikalavimų. Ventilatorius neveikia arba lėtėja.	Patikrinkite, ar OKC galinis įrenginys ir suvirinimo kabelis tinkamai sujungti. Naudokite tinkamų skerspjūvio plotų kabelius. Pasirinkite tinkamą kabelį OKC. Patikrinkite, ar ant ventilatoriaus menčių neprikibo pašalinių daiktų.
E3	E3	Nė vienas	Netinkama įėjimo galia	Įėjimo galios kabelis netinkamai prijungtas. Susidarė įėjimo galios viršįtampis. Susidarė per žema įėjimo galios įtampa. Įvyko įėjimo galios fazės disbalansas. Įėjimo galia dažnai viršija diapazoną.	Patikrinkite, ar įėjimo kabeliai yra tinkamai sujungti. Patikrinkite, ar yra visos trys įvesties fazės.

Klaidos kodas	Rodomas turinys		Triktis	Priežastis	Sprendimas
	Kairysis ekranas	Dešinysis ekranas			
E4	E4	Nė vienas	IGBT arba diodo temperatūros viršijimas	Viršijamas vardinis veikimo ciklas. Korpuso oro anga užblokuota. Ventilatorius neveikia arba lėtėja.	Pasirūpinkite, kad naudotojas neviršytų vardinio veikimo ciklo diapazono. Patikrinkite, ar neužsikimšusi oro anga. Patikrinkite, ar ant ventilatoriaus menčių neprikibo pašalinių medžiagų, ar ant ventilatoriaus menčių neprikibo pašalinių daiktų.
E5	E5	1–8	Mygtuko klaida	Mygtukas neveikia. Mygtukas neatšoka nuspauštas.	Patikrinkite mygtuką ir pasirūpinkite, kad jis nebūtų prilipęs.
E6	E6	Nė vienas	Išėjimo galios viršsrovis	Įvyko išėjimo galios trumpasis jungimas arba srovė per aukšta.	Patikrinkite, ar neįvyko išėjimo galios trumpasis jungimas.
E7	E7	Nė vienas	Išėjimo galios triktis	Išėjimo galios kabelis netinkamai prijungtas. Įvyko išėjimo galios fazės praradimas arba fazės disbalansas.	Patikrinkite, ar išėjimo kabeliai yra tinkamai sujungti. Patikrinkite, ar išėjimo galia yra normali.
E8	E8	Nė vienas	Išėjimo galios viršįtampis.	Išėjimo įtampa per aukšta. Išėjimo kabeliai netinkamai prijungti.	Patikrinkite, ar išėjimo įtampa yra tinkama. Patikrinkite, ar išėjimo kabeliai yra tinkamai prijungti.
E9	E9	Nė vienas	Pirminės pusės viršsrovis	Įvyko išėjimo galios trumpasis jungimas.	Patikrinkite, ar neįvyko išėjimo galios trumpasis jungimas.
E10	E10	Nė vienas	Pirminės pusės viršįtampis	Išėjimo įtampa per aukšta.	Patikrinkite, ar išėjimo įtampa yra tinkama.
E11	E11	Nė vienas	Srovės jutiklio atjungimas	Ant srovės jutiklio esanti jungtis atjungta arba pažeista.	Žr. pastabą po lentele
E12	E12	Nė vienas	PCB neregistruotas	PCB nesertifikuotas.	Žr. pastabą po lentele
E13	E13	Nė vienas	Vielos tiektuvo variklio viršsrovis	Suvirinimo viela užblokuota arba užkimšta	Patikrinkite, ar suvirinimo viela nėra užblokuota arba užkimšta

Klaidos kodas	Rodomas turinys		Triktis	Priežastis	Sprendimas
	Kairysis ekranas	Dešinysis ekranas			
E14	E14	1/2	Dujų elektromagnetinis vožtuvas vielos tiekтуve	Dujų elektromagnetinio vožtuvo trumpasis jungimas arba pažeidimas / dujų elektromagnetinio vožtuvo atvira grandinė arba atjungtas kabelis	Patikrinkite, ar neįvyko vožtuvo trumpasis jungimas arba pažeidimas / patikrinkite, ar vožtuvas yra atidarytas arba ar nėra atjungtas kabelis
E17	E17	Nė vienas	Vielos tiekimo variklio kodavimo įrenginyje įvyko atviros grandinės problema	Laisvas kontrolinis kabelis ar viela	Patikrinkite, ar kontrolinis kabelis nėra laisvas arba ar vielos tiekтуvas nėra užstrigęs

**PASTABA!**

Susisiekiite su ESAB įgaliotos tarnybos darbuotojais.

Prieš kviesdami įgaliotąjį priežiūros darbų techniką, atlikite šias patikras ir apžiūras.

Trikties tipas	Taisymas
Nėra lanko.	<ul style="list-style-type: none"> Patikrinkite, ar įjungtas maitinimo tinklo jungiklis. Patikrinkite, ar gerai prijungti maitinimo, suvirinimo ir grįžtamasis kabeliai. Patikrinkite, ar nustatyta tinkama srovės stiprio vertė. Patikrinkite maitinimo tinklo saugiklius.
Suvirinimo srovė nutraukiama suvirinimo metu.	<ul style="list-style-type: none"> Patikrinkite, ar neįsijungė šiluminės apsaugos saugiklis (tai nurodo priekyje esanti oranžinė LED lemputė).
Dažnai įsijungia šiluminės apsaugos funkcija	<ul style="list-style-type: none"> Patikrinkite, ar neviršijami maitinimo šaltinio vardiniai duomenys (t. y. ar įrenginys neperkrautas). Patikrinkite, ar aplinkos temperatūra neviršija nurodytos darbo ciklo temperatūros (40 °C / 104 °F).
Prastas suvirinimo našumas	<ul style="list-style-type: none"> Patikrinkite, ar tinkamai prijungti suvirinimo srovės tiekimo ir grįžtamasis kabeliai. Patikrinkite, ar nustatyta tinkama srovės stiprio vertė. Patikrinkite, ar naudojami tinkami suvirinimo laidai. Patikrinkite elektros maitinimo linijos saugiklius.
Silpnas aušinimo poveikis.	<ul style="list-style-type: none"> Išvalykite aušinamąjį elementą suslėgtuoju oru Patikrinkite aušinimo skysčio lygį Patikrinkite, ar įjungtas (ON) aušinimo įrenginio jungiklis.

**DĖMESIO!**

Remontą ir elektros darbus turėtų atlikti ESAB įgaliotas techninės priežiūros inžinierius. Naudokite tik originalias ESAB atsargines ir susidėvinčias dalis.

8 ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS



DĖMESIO!

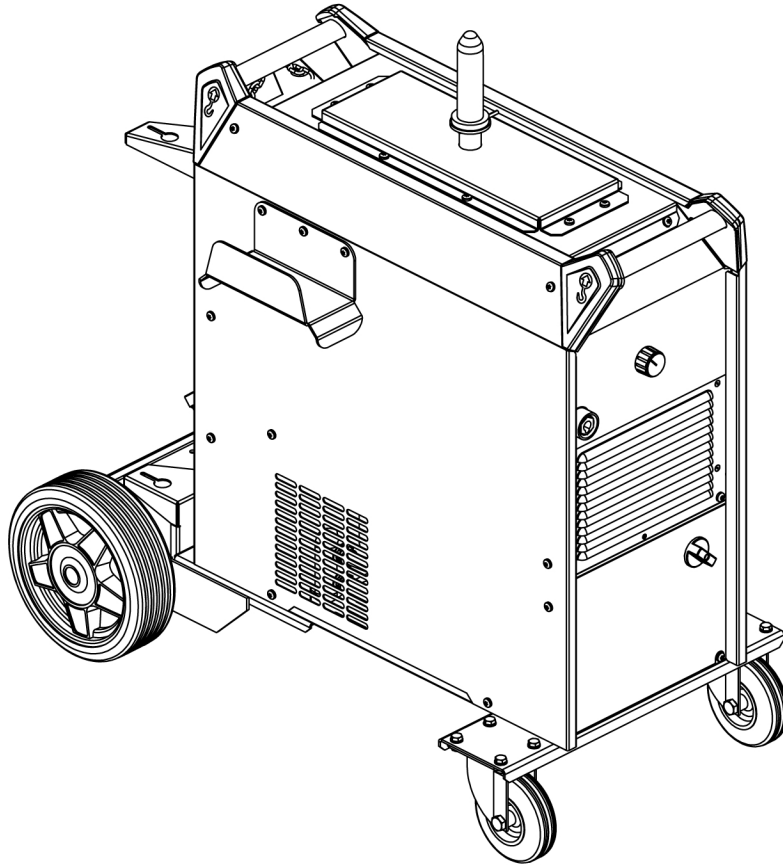
Remontą ir elektros darbus turėtų atlikti ESAB įgaliotas techninės priežiūros inžinierius. Naudokite tik originalias ESAB atsargines ir susidėvinčias dalis.

„Fabricator EM 401i“ / „EM 401i“ su aušinimo įtaisu / „EM 501i“ su aušinimo įtaisu yra sukurtas ir išbandytas pagal tarptautinius standartus IEC/EN 60974-1, IEC/EN 60974-2 ir IEC/EN 60974-10. Baigęs techninės priežiūros ar remonto darbus, juos atlikęs asmuo atsako už tai, kad gaminys ir toliau atitiktų pirmiau nurodytų standartų reikalavimus.

Atsargines ir susidėvinčias dalis galima užsakyti iš artimiausio ESAB platintojo, žr. esab.com. Užsakydami detales, nurodykite gaminio tipą, serijos numerį, pavadinimą ir atsarginės detalės numerį pagal atsarginių detalių sąrašą. Turint šią informaciją, lengviau išsiųsti ir tinkamai pristatyti reikalingą detalę.

PRIEDAS

UŽSAKYO NUMERIAI

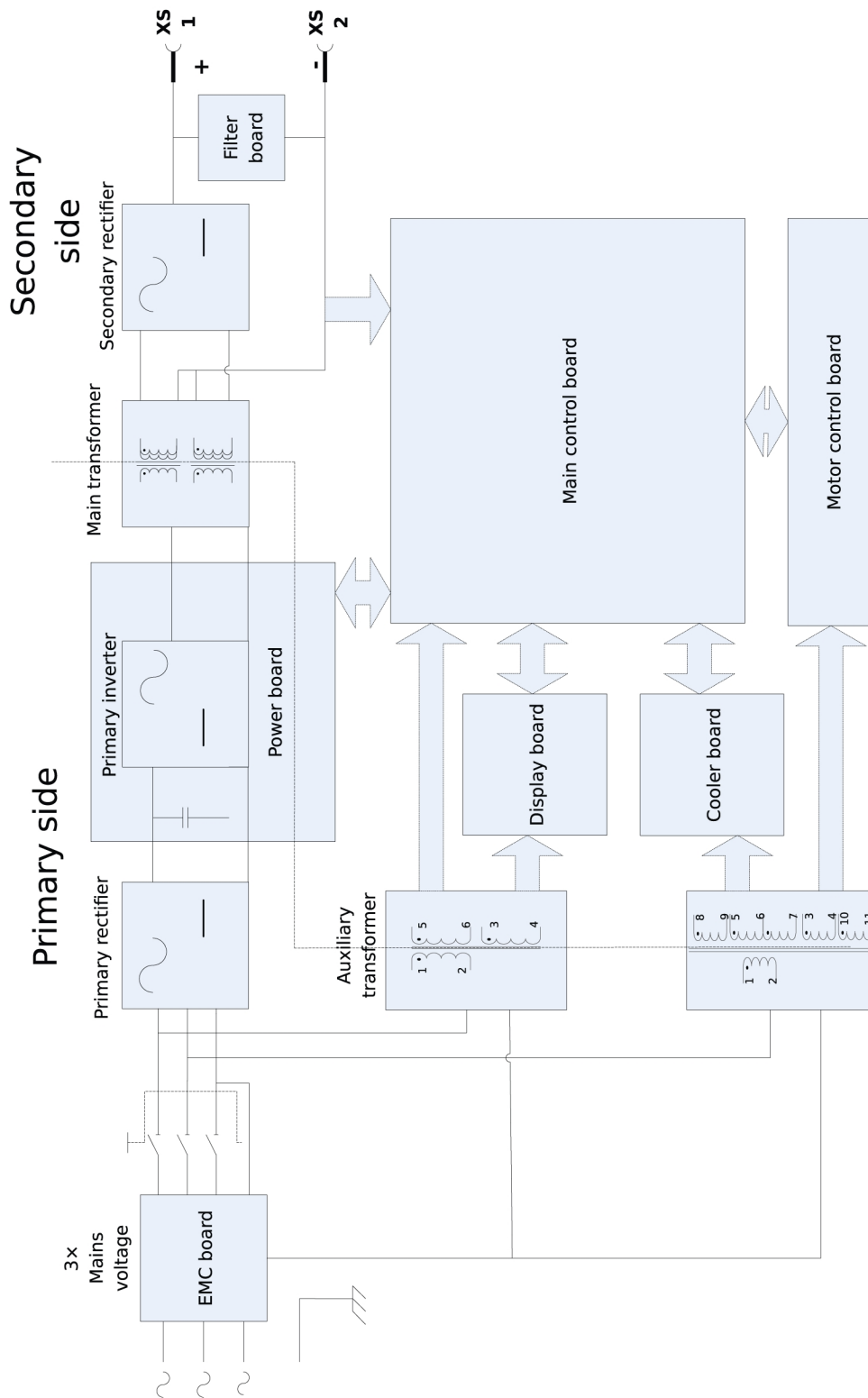


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0446 400 884	Power source	Fabricator EM 401i	CE
0446 400 883	Power source	Fabricator EM 401i with cooling unit	CE
0446 400 882	Power source	Fabricator EM 501i with cooling unit	CE
0446 455 *	Instruction manual		
0463 802 001	Service manual		
0463 810 001	Spare parts list		

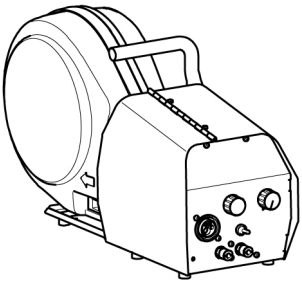
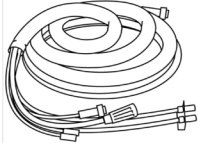
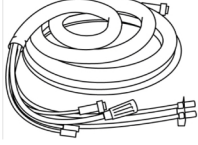
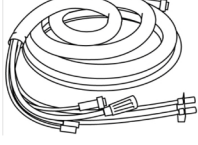
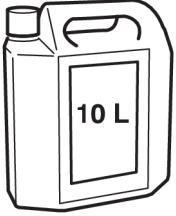
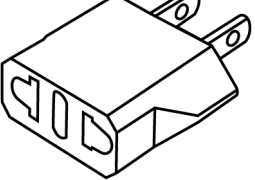
Trys paskutiniai vadovo dokumento numerio skaitmenys rodo vadovo versiją. Todėl jie čia yra pakeisti *. Įsitikinkite, kad naudojate vadovą su serijos numeriu arba programinės įrangos versija, atitinkančia gaminį, žr. pirmą vadovo puslapį.

Techninę dokumentaciją rasite svetainėje adresu www.esab.com.

BLOKO DIAGRAMA



PRIEDAI

0446 401 881	Fabricator Feed 304	
0446 401 882	Fabricator Feed 304w	
Connection set, 70mm², 19 poles		
0459 836 880	2 m	
0459 836 881	5 m	
0459 836 882	10 m	
0459 836 884	25 m	
Connection set water, 70mm², 19 poles		
0459 836 890	2 m	
0459 836 891	5 m	
0459 836 892	10 m	
0459 836 894	25 m	
Connection set water, 95mm², 19 poles		
0459 836 990	2 m	
0459 836 991	5 m	
0459 836 992	10 m	
0459 836 994	25 m	
0465 720 002	<p>ESAB ready mixed coolant (10 l / 2.64 gal) Use of any other cooling liquid than the prescribed one might damage the equipment. In case of such damage, all warranty undertakings from ESAB cease to apply.</p>	
0447 014 001	Converter plug for gas heater supply	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Norėdami gauti kontaktinę informaciją, apsilankykite <http://esab.com>

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

<http://manuals.esab.com>



CE

