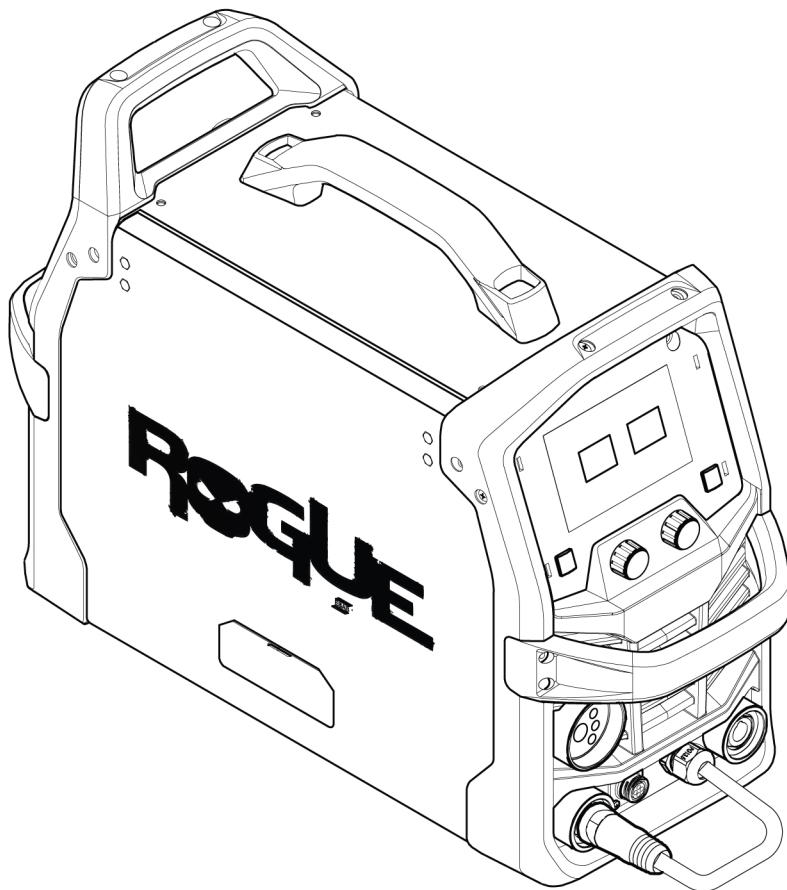


Rogue EM 180



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

Rogue EM 180 from serial number HA324 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 60974-1:2018/A1:2019	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
EN IEC 60974-5:2019	Arc welding equipment - Part 5: Wire feeders
EU reg. no. 2019/1784	Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC
EN 60974-10:2014	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations 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 and environmental requirements stated above.

Place/Date

Signature

Gothenburg
2023-07-26

Bartosz Kutarba
Global Director Light Industrial Products
Welding and Plasma



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	10
4.1	Vieta.....	10
4.2	Kėlimo instrukcijos.....	10
4.3	Maitinimo tinklas.....	11
4.4	Rekomenduojami saugiklių ir kabelių dydžiai.....	12
5	EKSPLOATAVIMAS	13
5.1	Jungtys.....	14
5.2	Kabelio jungtis – Suvirinimo, grįžtamojo kabelio ir poliškumo keitimui.....	14
5.3	Pavaros sistemos diagrama.....	15
5.4	MXL 201 tvirtinimas naudojant centrinį adapterį.....	15
5.5	Vielos įdėjimas ir išėmimas.....	17
5.5.1	Suvirinimas naudojant aliuminio vielą.....	18
5.5.2	12,5 svar. ritės (8 col. skersmens) montavimas.....	19
5.5.3	2 svar. ritės (4 col. skersmens) montavimas.....	19
5.6	Vielos tiekimo prispaudimo jėgos nustatymas.....	20
5.7	Tiekimo / prispaudimo ritinėlių keitimas.....	20
5.8	Apsauginės dujos.....	21
5.9	Darbo ciklas.....	21
6	NAUDOTOJO SAŠAJA	22
6.1	Išorinis valdymo skydas.....	22
6.2	Suvirinimo kintamieji.....	23
6.3	Lanko dinamika ir paleidiklio pasirinkimas.....	23
6.4	„Synergic“ valdymo skydas.....	24
6.5	Vielos tiekimas postūmiais ir prapūtimo dujomis mygtukas.....	24
6.6	Piktogramų nuorodų vadovas.....	25
7	TECHNINĖ PRIEŽIŪRA	26
7.1	Įprastinė priežiūra.....	26
7.2	Maitinimo šaltinio ir vielos tiekimo priežiūra.....	28
7.3	Degiklio ir įdėklo priežiūra.....	29
8	KLAIDŲ KODAI	30
8.1	Klaidų kodų aprašymai.....	30
9	GEDIMŲ ŠALINIMAS	31
10	ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS	32
	ELEKTROS SCHEMA	33
	UŽSAKYMO NUMERIAI	35
	SUSIDĖVINČIOS DALYS	36
	PRIEDAI	37

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 įranga, 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

Jei 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**

- Prietaisą sumontuokite ir įžeminkite atsižvelgdami į naudojimo instrukciją.
- Nelieskite veikiančių elektrinių dalių arba elektrodų plika oda, šlapiomis pirštinėmis arba šlapiais 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, turinys 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 darbinis kabelių. Niekuomet 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 vietas.

**DŪMAI IR DUJOS gali būti pavojingi sveikatai**

- Nelaikykite galvos garų debesyje.
- Naudokite ventiliaciją, ištraukimą ties lanku arba abu, kad pašalintumėte smalkes ir dujas iš kvėpavimo zonos ir visos aplinkos.

**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 aplinkinius įrengdami atitinkamus ekranus bei uždangas.

**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 uždarytą 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. Prieš tai patikrinkite, ar arti 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 gaminys skirtas tik virinti lanku.



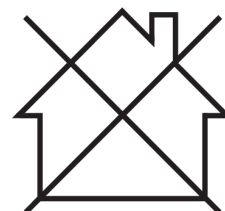
ĮSPĖJIMAS!

Nenaudokite maitinimo šaltinio užšalusiems vamzdžiams atšildyti.



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

Rogue EM 180 PRO – tai autonominė suvirinimo sistema, maitinama vienfaziu tinklu ir skirta GMAW (MIG) suvirinimo operacijoms atlikti.

2.1 Įranga

„Rogue EM 180 PRO“ tiekiamas su toliau nurodytais komponentais.

- Suvirinimo maitinimo šaltinis
- MXL 201, Euro, 3 m
- Dujų žarna, 4 m
- Darbinio gnybto kabeliai, 3 m, 16 mm², 35–50 OKC
- „OK Aristo“ strypas 12,50 0,8 mm, 1 kg
- Lydmetalio, Goldrox, 1 kg, 2,5 × 350 mm
- Tiekimo ritinėlis, 0,6–0,8 mm V
- Tiekimo ritinėlis, 0,8–1,0 mm V
- Tiekimo ritinėlis, 1,0–1,2 mm VK
- Elektrodo laikiklis, 3 m, 16 mm², 35–50 OKC
- Eksploatavimo instrukcija
- Saugaus darbo instrukcijos

3 TECHNINIAI DUOMENYS

Rogue EM 180	
Išleidimo įtampa	230 V, 1 ~ 50–60 Hz
Pirminė srovė	
I_{maks.} GMAW – MIG	23 A
maks. SMAW – MMA	21 A
I_{eff} GMAW – MIG	11,5 A
eff SMAW – MMA	11,0 A
Tuščiosios veikos galios poreikis energijos taupymo režimu	20 W
Nuostatų intervalas	
GMAW	30 A / 15,5 V – 180 A / 23 V
SMAW	10 A / 20,4 V – 150 A / 26 V
Leistina apkrova su GMAW	
25 % darbo ciklo	180 A / 23 V
60 % našumo ciklo	116 A / 19,8 V
100 % darbo ciklo	90 A / 18,5 V
Leistina apkrova su SMAW	
25 % darbo ciklo	150 A / 26 V
60 % našumo ciklo	97 A / 23,9 V
100 % darbo ciklo	75 A / 23 V
Galios faktorius esant didžiausiai srovei	
GMAW	0,8
SMAW	0,8
Efektyvumas esant didžiausiai srovei	
GMAW	82,7 %
SMAW	82,7 %
Atviros grandinės įtampa U₀ maks.	78 V
Darbinė temperatūra	Nuo –10 iki +40 °C (nuo +14 iki 104 °F)
Gabenimo temperatūra	Nuo –20 iki +55 °C (nuo –4 iki +161 °F)
Nuolatinis garso slėgis veikiant tuščiaja eiga	< 66 db
Vielos tiekimo greičio diapazonas	2–16,5 m/min. (75~650 col./min.)
Ritės dydis	100 mm (4 col.) 200 mm (8 col.)
Vielos skersmuo	
GMAW	0,6–0,8 mm (0,023–0,030 col.)
FCAW	0,8–0,9 mm (0,030–0,035 col.)
Maksimalus medžiagos storis	

Rogue EM 180	
Minkštasis plienas	24 ga – 0,5–10 mm (3/8 col.)
Aliuminis	16 ga. – 1,5–10 mm (3–8 col.)
Matmenys (ilgis × plotis × aukštis)	590 × 220 × 385 mm (23,2 × 8,7 × 15,2 col.)
Svoris	16,9 kg (37,3 sv.)
Gaubto apsaugos klasė	IP 23S
Taikymo klasė	S

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.

IP 23S pažymėta įranga skirta naudoti patalpų viduje ir lauke, tačiau jos nereikėtų naudoti lauke, jeigu krinta krituliai.

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!**

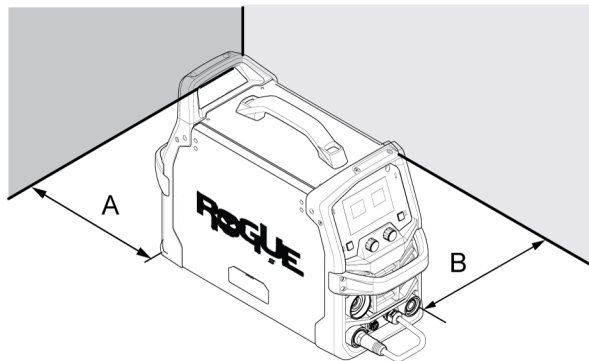
Šis gaminys skirtas naudoti pramonės srityje. Namų aplinkoje šis gaminys gali kelti radijo trukdžių. Naudotojas atsako už tinkamą atsargumo priemonių taikymą.

**DĖMESIO!**

Prieš naudodami pašalinkite visas pakavimo medžiagas. Neužblokuokite oro angų suvirinimo maitinimo šaltinio priekyje arba gale.

4.1 Vieta

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

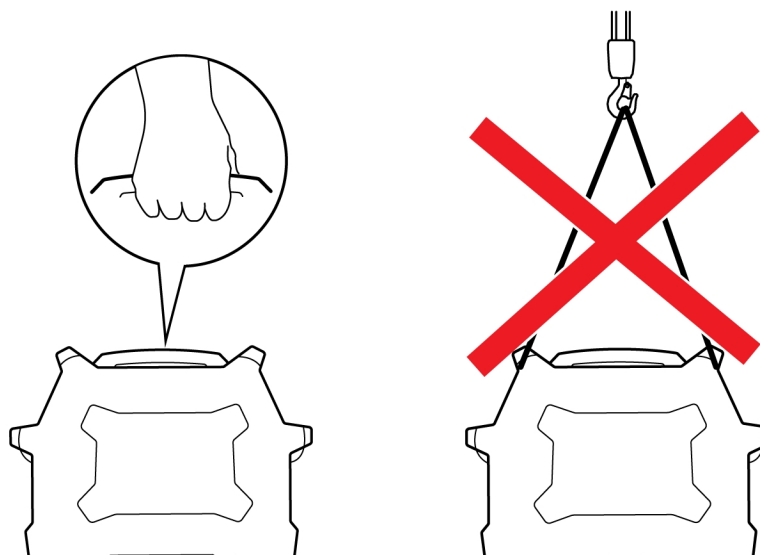


A. Mažiausiai 8 col. (200 mm)

B. Mažiausiai 8 col. (200 mm)

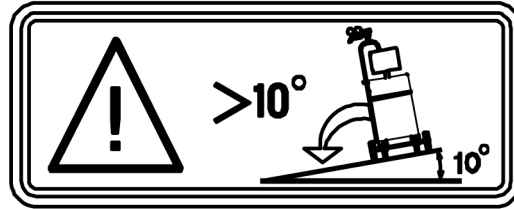
4.2 Kėlimo instrukcijos

Maitinimo šaltinį galima pakelti laikant už rankenų.



**ĮSPĖJIMAS!**

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



4.3 Maitinimo tinklas

Maitinimo įtampa turėtų būti $120\text{ V} \pm 15\%$. Jei maitinimo įtampą yra per maža, gali būti mažas suvirinimo našumas. Jei suvirinimo maitinimo įtampą yra per didelė, komponentai gali perkaisti ir gali būti sugadinti. Informacijos apie teikiamas elektros paslaugas, tinkamą sujungimą ir reikiamą priežiūrą kreipkitės į vietos elektros tiekimo įmonę.

Suvirinimo maitinimo šaltinį:

- privalo tinkamai sumontuoti, jei reikia, kvalifikuotas elektrikas,
- būtina įžeminti (elektros srovę) vadovaujantis vietos taisyklėmis,
- reikia prijungti prie tinkamo dydžio maitinimo lizdo, apsaugoto toliau lentelėje nurodytu saugikliu.

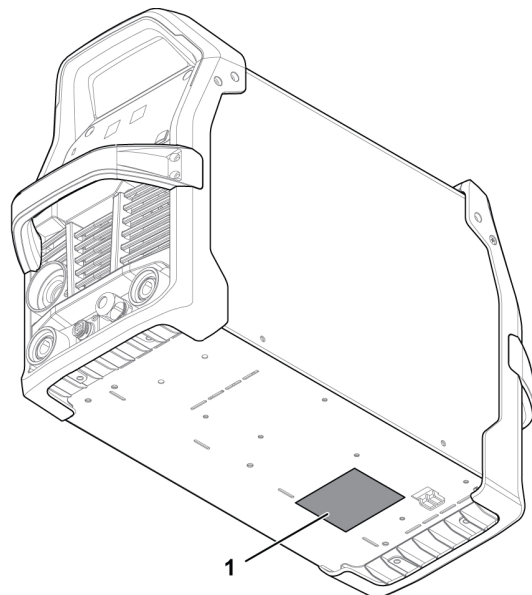
**DĖMESIO!**

Atjunkite elektros tiekimą ir apsaugokite, atlikdami blokavimo / ženklinimo procedūras. **PRIEŠ** išimdami elektros tiekimo saugiklius įsitinkite, kad elektros tiekimo jungiklis užfiksuotas (blokavimas / ženklinimas) atviroje padėtyje. Atjungimo / prijungimo darbus turėtų atlikti kvalifikuoti asmenys.

**PASTABA!**

Suvirinimo maitinimo šaltinį naudokite laikydamiesi atitinkamų vietos ir jūsų šalyje galiojančių normų.

1. Informacinė plokštelė su tiekiamos energijos duomenimis.



4.4 Rekomenduojami saugiklių ir kabelių dydžiai



ĮSPĖJIMAS!

Nesilaikant elektros priežiūros instrukcijose pateiktų rekomendacijų galima gauti elektros smūgį arba sukelti gaisrą. Šios rekomendacijos skirtos specialiai grandinės šakai, pritaikytai suvirinimo maitinimo šaltinio vardinei išėjimo galiai ir darbo ciklui.

	230 V, 1 ~ 50 / 60 Hz
Maitinimo įtampa	230 V kintamoji srovė
Įėjimo srovė, esant didžiausiai išvesčiai	23 A
Didžiausia rekomenduojama saugiklio* arba išjungiklio vardinė reikšmė *Delsos saugiklis	25 A
Didžiausia rekomenduojama srovės išjungiklio saugiklio vardinė reikšmė	32,0 A
Mažiausias rekomenduojamas laido dydis	2,5 mm ² (14 AWG)
Didžiausias rekomenduojamas ilgintuvo laido ilgis	100 m (325 pėd.)
Mažiausias rekomenduojamas įžeminimo laidininko dydis	2,5 mm ² (14 AWG)

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 7 kW.

5 EKSPLOATAVIMAS

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



ĮSPĖJIMAS!

Būkite atsargūs, besisukančios dalys gali sužeisti.



ĮSPĖJIMAS!

Elektros smūgis! Dirbdami nelieskite apdorojamos detalės ar suvirinimo galvutės!



ĮSPĖJIMAS!

Patikrinkite, ar darbo metu šoniniai skydeliai uždaryti.



ĮSPĖJIMAS!

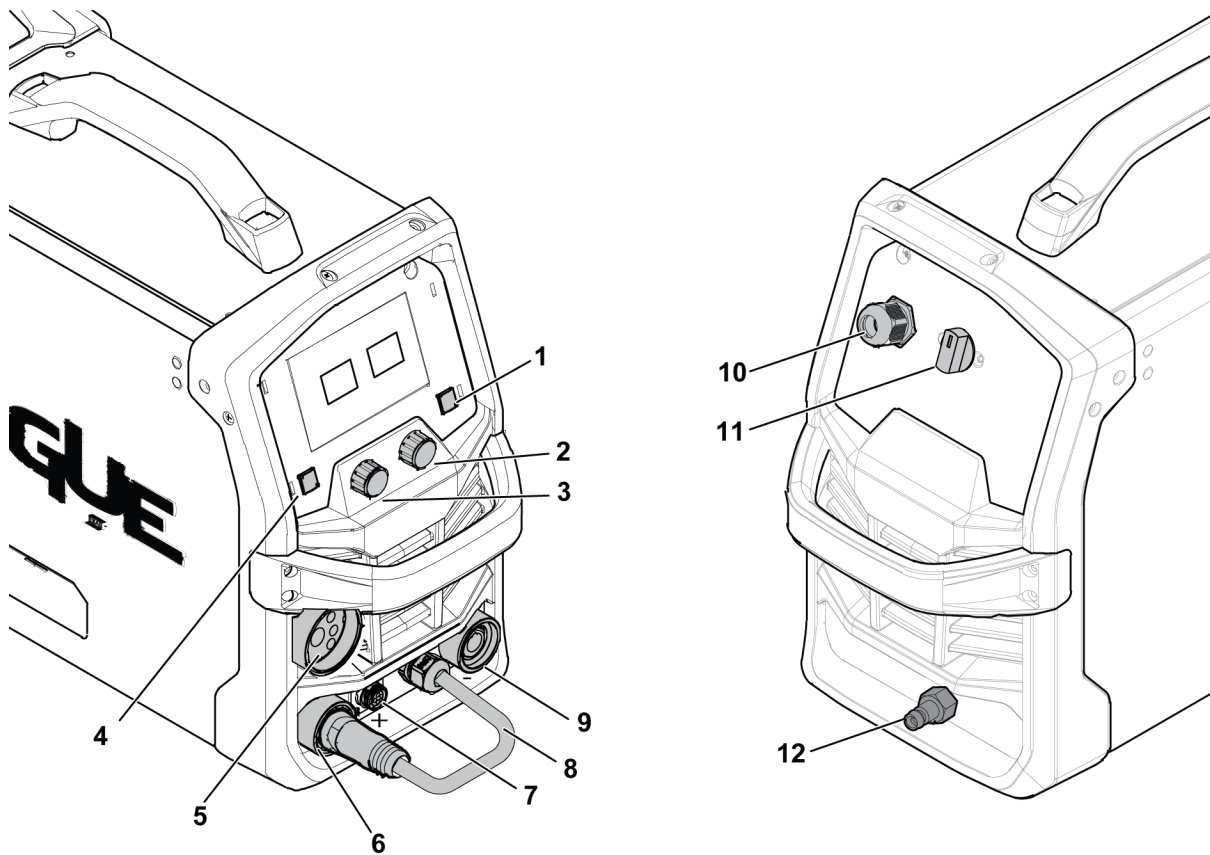
Priveržkite ritės fiksavimo veržlę, kad ji neišslystų iš laikiklio.



PASTABA!

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

5.1 Jungtys



- | | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------|
| 1. Mygtukas – lanko dinamika, degiklio mygtuko valdymas | 7. Degiklio strektės ir ritės vyniojimo įtaiso valdymo kištukinis lizdas |
| 2. Kodavimo įrenginys – reguliuoja vielos tiekimo greitį ir parenka suvirinimo kintamuosius | 8. Poliškumo sukeitimo kabelis |
| 3. Kodavimo įrenginys – reguliuoja įtampos valdymą ir parenka suvirinimo kintamuosius | 9. Neigiamas elektrodo gnybtas [-] |
| 4. Mygtuko parinkiklis – suvirinimo kintamieji | 10. Elektros maitinimo tinklo jungiklis, ĮJUNGTA / IŠJUNGTA |
| 5. GMAW degiklio ir ritės vyniojimo įtaiso jungtis | 11. Dujų įleidimo anga |
| 6. Teigiamas elektrodo gnybtas (+) | |

5.2 Kabelio jungtis – Suvirinimo, grįžtamojo kabelio ir poliškumo keitimui

Maitinimo šaltinyje yra du išėjimai, skirti prijungti suvirinimo ir grįžtamąjį kabelius: elektrodo neigiamas [-] polius (9) ir elektrodo teigiamas [+] polius (6).

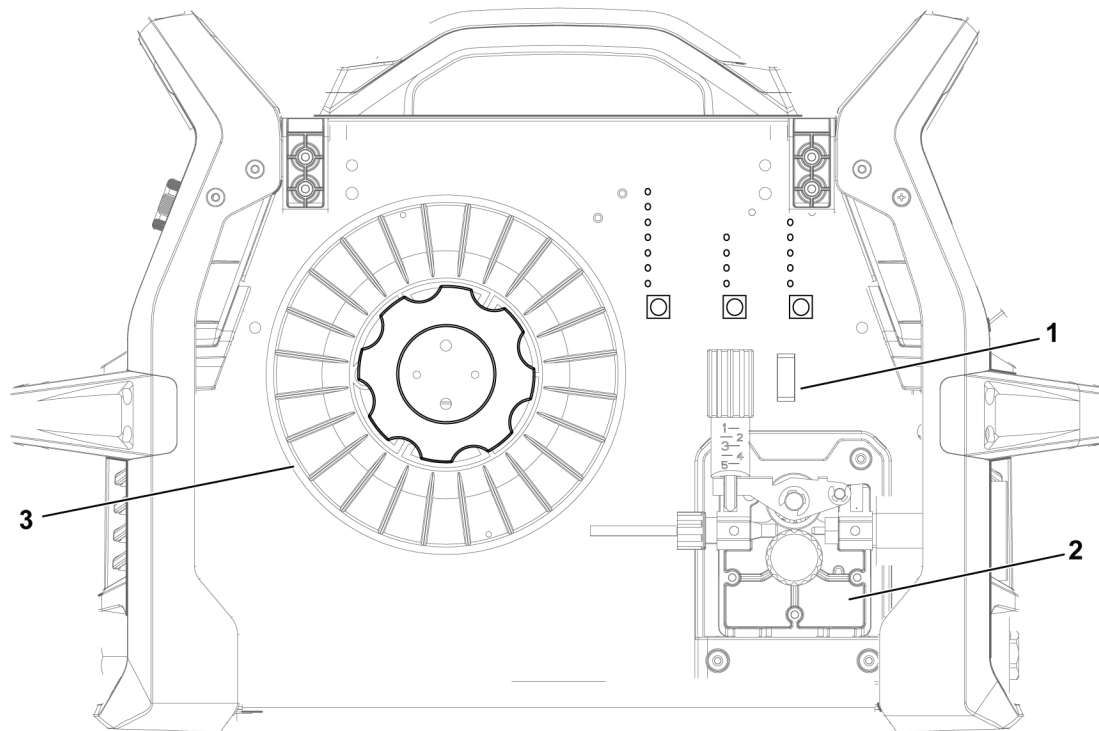
Poliškumo sukeitimo kabelis naudojamas tinkamam suvirinimo išvesties poliškumui parinkti. Tinkamas poliškumas nustatomas atsižvelgiant į vielą, naudojamą suvirinimo užbaigimui. Norėdami sukongigūruoti aparatą, kad jis veiktų su teigiamu elektrodu pritvirtinkite poliškumo keitimo kabelį prie teigiamo [+] gnybto, o grįžtamąjį laidą – prie neigiamo [-] gnybto. Patikrinkite ar visos jungtys yra sandariai sujungtos. Pritvirtinkite darbinį gnybtą prie švaraus ruošinio paviršiaus.



PASTABA!

Suvirinant kai kuriomis vielomis, pvz., savaugėmis vielomis su fluso užpildu, rekomenduojama naudoti neigiamą poliškumą. Žr. laidų gamintojų rekomendacijas.

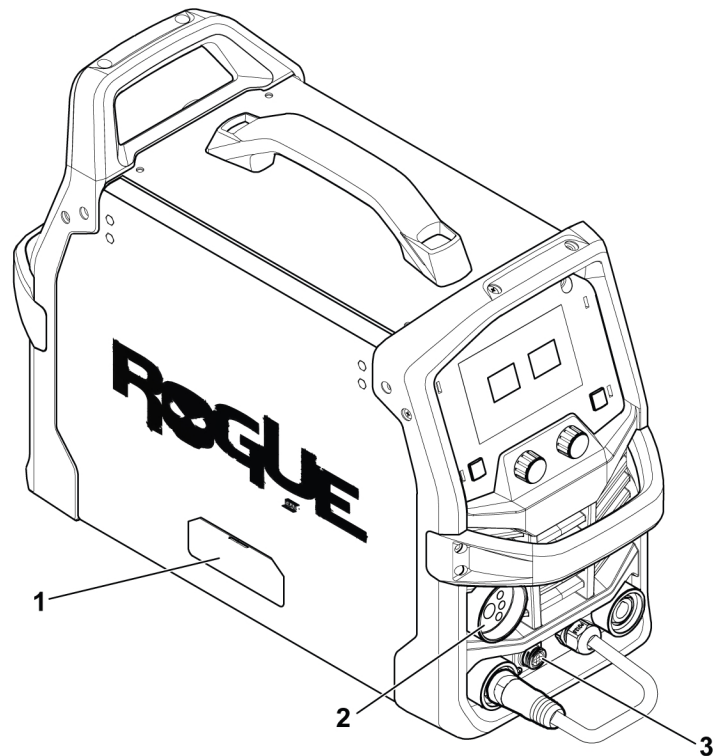
5.3 Pavaros sistemos diagrama



- | | |
|-------------------------------------------------------|----------------|
| 1. Vietos tiekimas postūmiais / prapūtimas
dujomis | 3. Vietos ritė |
| 2. Vietos tiekimo mechanizmas | |

5.4 MXL 201 tvirtinimas naudojant centrinį adapterį

- 1) Įsitinkite, kad tinkamai sumontuotas vietos įdėklas.
- 2) Įstatykite centrinį kištuką į maitinimo šaltinio sujungimo lizdą ir tvirtai priveržkite adapterio veržlę, kad užfiksuotumėte.
- 3) Įsitinkite, kad centrinis adapteris ir sujungimo lizdas tinkamai prijungti – patraukite už degiklio bendrašio kabelio. Neturi būti jokio judėjimo.



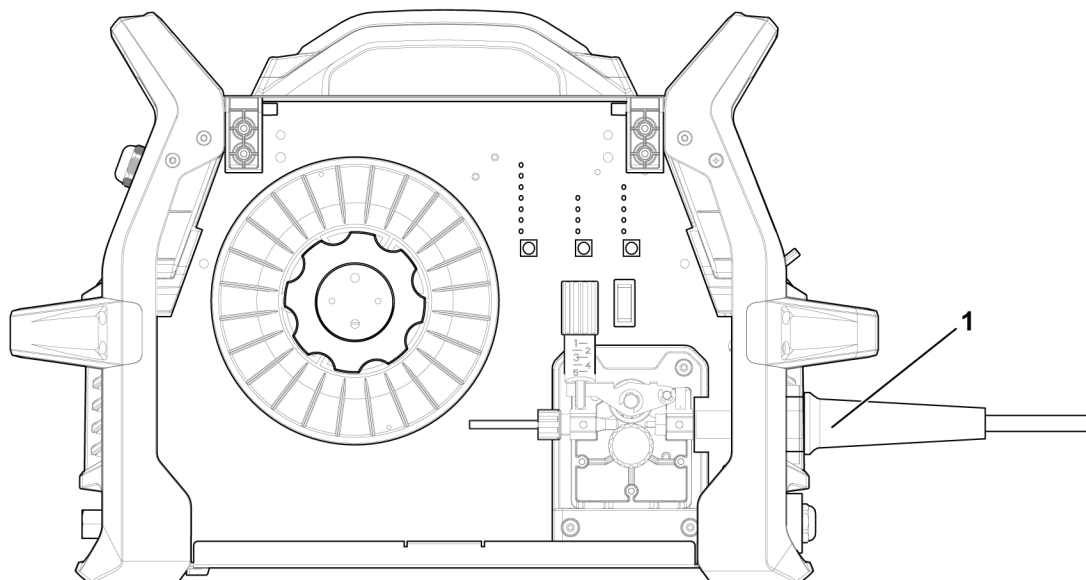
1. Vienos tiekimo skyriaus durelės
2. Degiklio kištukinis lizdas

3. Nuotolinis kištukinis lizdas



ĮSPĖJIMAS!

Turi būti neprijungta prie elektros tinklo.



1. Degiklio lizdas

5.5 Vielos įdėjimas ir išėmimas

„Rogue EM 180“ galima naudoti 100 mm (4 col.) ir 200 mm (8 col.) dydžio rites. Tinkamus kiekvieno vielos tipo matmenis žr. skyriuje TECHNINIAI DUOMENYS.



ĮSPĖJIMAS!

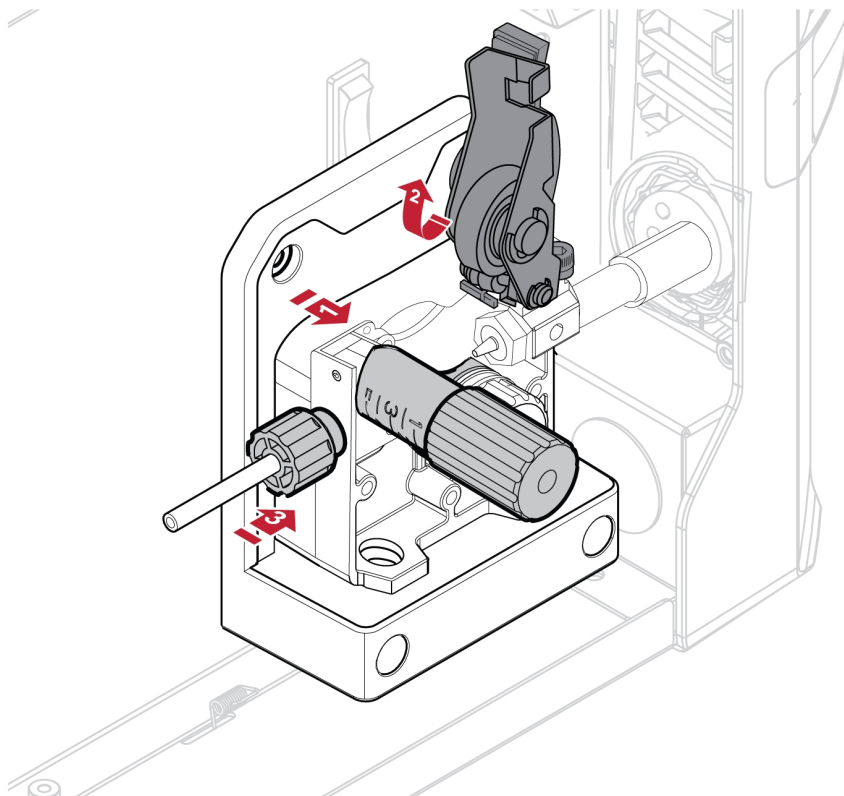
Nelaikykite degiklio prie veido, rankų ar kitų kūno dalių ir nenukreipkite į jas, nes galite susižeisti.



ĮSPĖJIMAS!

Sutraišymo pavojus keičiant laido ritę! Kišdami suvirinimo vielą tarp tiekimo ritinėlių **nemūvėkite** apsauginių pirštinių.

- 1) Atidarykite šonines ritės dureles.
- 2) Atlaisvinkite prispaudimo ritinėlių svirtį pastūmę įtempimo varžtą link savęs (1).
- 3) Pakelkite prispaudimo ritinėlio svirtį aukštyn (2).
- 4) Naudojant GMAW, suvirinimo viela iš ritės apačios tiekama per elektrodo vielą, per įleidimo kreiptuvą (3), tarp ritinėlių, per išėjimo kreiptuvą ir į GMAW degiklį. Įsitinkinkite, kad viela yra įstatyta į tinkamą varančiojo ritinėlio griovelį.
- 5) Vėl pritvirtinkite prispaudimo ritinėlio svirtį ir vielos tiekimo įtempimo varžtą ir, jei reikia, sureguliuokite prispaudimo jėgą.
- 6) Laikydami GMAW degiklį pakankamai tiesiai, tiekite vielą per GMAW degiklį paspausdami vielos tiekimo postūmiais mygtuką arba strektės jungiklį.
- 7) Uždarykite šonines ritės dureles.



5.5.1 Suvirinimas naudojant aliuminio vielą



PASTABA!

Įsitikinkite, kad naudojami tinkami tiekimo / prispaudimo ritinėliai. Daugiau informacijos žr. skyriuje SUSIDĖVINČIOS DALYS.



PASTABA!

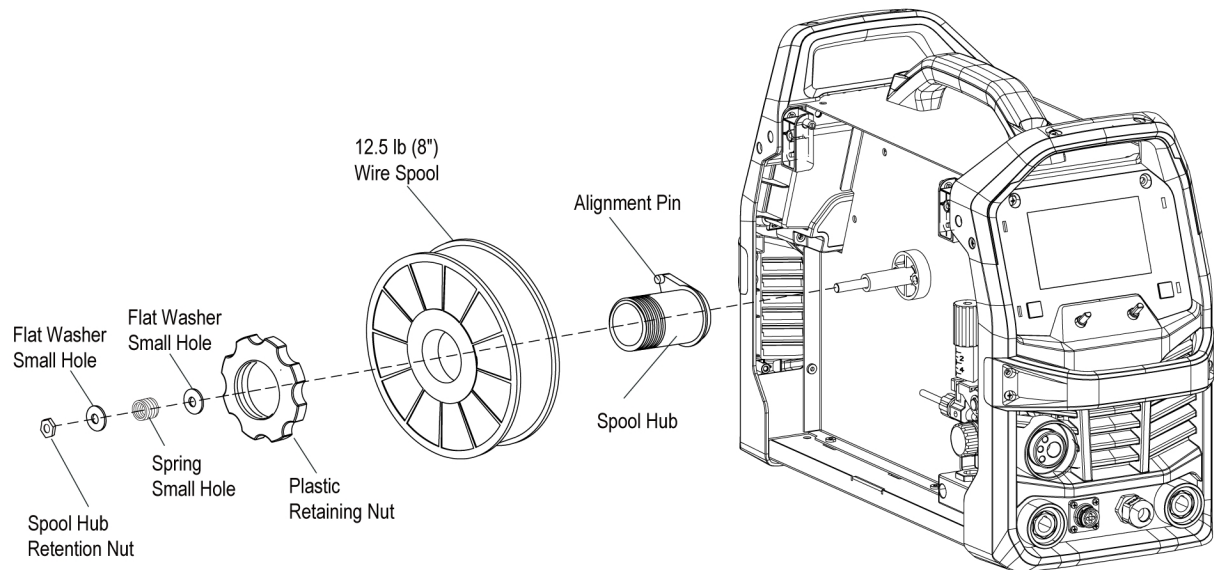
Nepamirškite, kad būtina naudoti suvirinimo degiklio kontaktinį galiuką, kuris tinka pagal naudojamos vielos skersmenį. Degiklyje yra įtaisytas kontaktinis galiukas, skirtas 0,8 mm (0,030 col.) vielai. Jei naudojate kitokio skersmens vielą, privalote pakeisti kontaktinį galiuką ir varantįjį ritinėlį. Suvirinant geležinėmis ir nerūdijančiojo plieno vielomis, rekomenduojama į degiklį įdėti vielos įdėklą.

Norėdami pasiekti geriausius rezultatus virindami aliuminį su MXL 210, naudokite tefloninį įdėklą bei varantįjį ritinėlį su U formos grioveliais ir laikykite degiklio vamzdelį kuo tiesiau.

Norėdami virinti aliuminine viela, geriausiam rezultatui pasiekti papildomai naudokite ritės vyniojimo įtaisą. Dėl tinkamo surinkimo ir nustatymo, žr. „Ritės vyniojimo įtaiso naudojimo instrukcija“.

5.5.2 12,5 svar. ritės (8 col. skersmens) montavimas

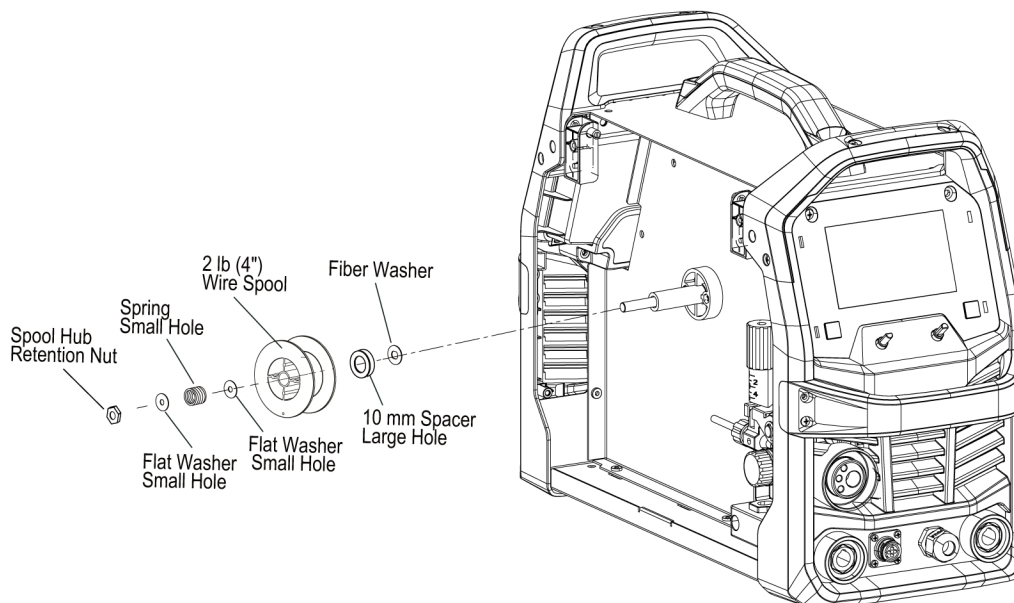
Norėdami tinkamai įstatyti 12,5 svar. ritę (8 col. skersmens), surinkite dalis toliau pateiktame paveikslėlyje parodyta seka. Norėdami sumontuoti vielos ritę, atlikite toliau nurodytus veiksmus.



1. Išimkite plastikinę fiksavimo veržlę.
2. Uždėkite vielos ritę ant stebulės taip, kad ritę sukant prieš laikrodžio rodyklę, viela būtų tiekiamas iš ritės apačios. Įsitikinkite, kad ritės centravimo ašis ant stebulės sutampa su vielos ritėje esančia skylė.
3. Uždėkite plastikinę fiksavimo veržlę ir įsitikinkite, kad ji tvirtai prispausta prie vielos ritės.

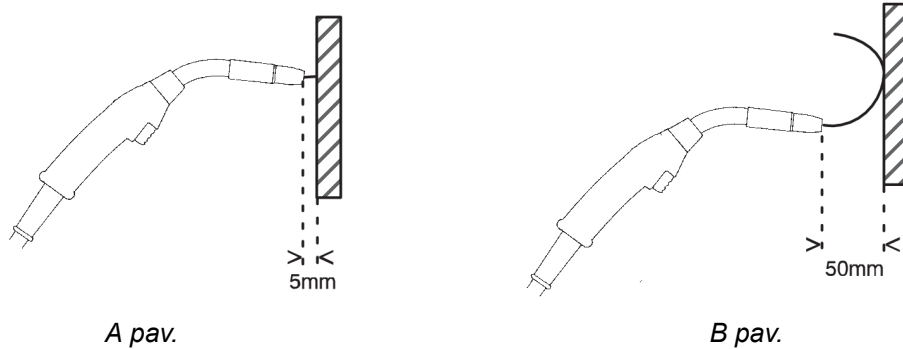
5.5.3 2 svar. ritės (4 col. skersmens) montavimas

Norėdami tinkamai įstatyti 2 svar. ritę (4 col. skersmens), surinkite dalis toliau pateiktame paveikslėlyje parodyta seka. Norėdami sumontuoti vielos ritę, atlikite toliau nurodytus veiksmus.



1. Išimkite plastikinę fiksavimo veržlę.
2. Uždėkite vielos ritę ant stebulės taip, kad ritę sukant prieš laikrodžio rodyklę, viela būtų tiekiamas iš ritės apačios. Įsitikinkite, kad ritės centravimo ašis ant stebulės sutampa su vielos ritėje esančia skylė.
3. Uždėkite plastikinę fiksavimo veržlę ir įsitikinkite, kad ji tvirtai prispausta prie vielos ritės.

5.6 Vielos tiekimo prispaudimo jėgos nustatymas



A pav.

B pav.

Pirmiausia patikrinkite, ar viela sklandžiai juda vielos kreiptuvu. Tada nustatykite vielos tiekimo prispaudimo ritinėlių jėgą. Labai svarbu, kad prispaudimo jėga nebūtų per didelė.

Kad patikrintumėte, ar prispaudimo jėga nustatyta tinkamai, pabandykite tiekti vielą į izoliuotą daiktą, pvz., medžio gabalą.

Laikant suvirinimo degiklį apytiksliai 5 mm ($\frac{1}{4}$ col.) nuo medžio gabalo (A pav.), tiekimo ritinėliai turi slysti.

Jei suvirinimo degiklį laikote apytiksliai 50 mm (2 col.) nuo medžio gabalo, viela turėtų būti tiekama ir sulinkti (B pav.).

Vielos ritės stebulėje yra trintinis stabdys, kuris gamybos metu sureguliuojamas optimaliam stabdymui užtikrinti. Jei manoma, kad tai būtina, reguliavimą galima atlikti sukant stebulės atvirame gale esantį sparnuotąjį varžtą pagal laikrodžio rodyklę, kad priveržtumėte stabdį. Teisingai sureguliuavus vielos ritę negali išsikišti daugiau kaip 3–5 mm ($\frac{1}{8}$ col.– $\frac{3}{16}$ col.) atleidus strektę. Elektrodo viela turi būti neįtempta, tačiau negali būti per laisva ir per daug atsivyniojusi nuo vielos ritės.



DĖMESIO!

Dėl per didelio stabdžio įtempimo sparčiai dėvėsi mechaninės vielos tiektuvo dalys, perkaista elektros komponentai ir gali padaugėti kontaktinio galiuko nudegimo atvejų.

5.7 Tiekimo / prispaudimo ritinėlių keitimas

Standartiškai tiekiamas vienas dviejų griovelių tiekimo ritinėlis. Tiekimo ritinėlių keiskite, atsižvelgdami į lydmetalio vielos skersmenį.

- 1) Atidarykite šonines ritės dureles.
- 2) Atlaisvinkite prispaudimo ritinėlio svirtį pastūmę įtempimo varžtą.
- 3) Pakelkite prispaudimo ritinėlio svirtį.
- 4) Sukdami prieš laikrodžio rodyklę, atsukite tiekimo ritinėlio laikantįjį varžtą.
- 5) Tiekimo ritinėlio keitimas.
- 6) Sukdami pagal laikrodžio rodyklę, priveržkite tiekimo ritinėlio laikantįjį varžtą.
- 7) Pritvirtinkite prispaudimo ritinėlio svirtį ir vielos pavaros įtempimo varžtą.
- 8) Uždarykite šonines ritės dureles.

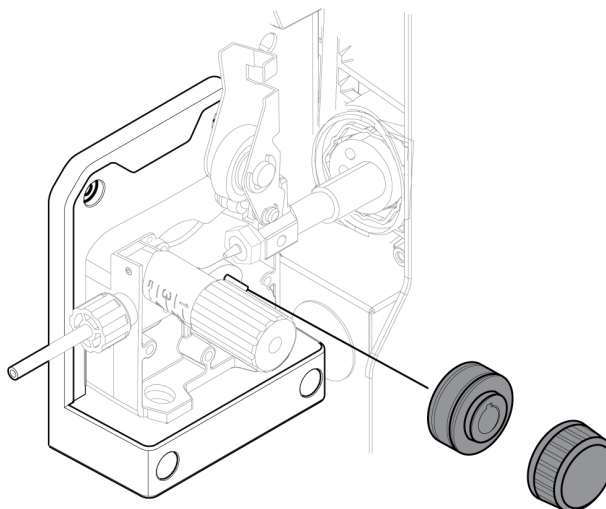
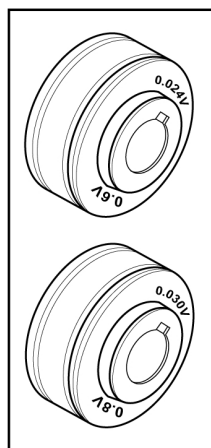


PASTABA!

Vaizdinis rodmuo ant varančiojo ritinėlio paviršiaus rodo griovelio skersmenį varančiojo ritinėlio išorėje ir pasirinktos vielos skersmeniui naudojamą griovelį.

**PASTABA!**

Būtinai atlaisvinkite raktą, esantį ant pavaros variklio veleno. Kad tinkamai veiktų, šis raktas turi būti savo vietoje ir sulygiuotas su varančiojo ritinėlio grioveliu.



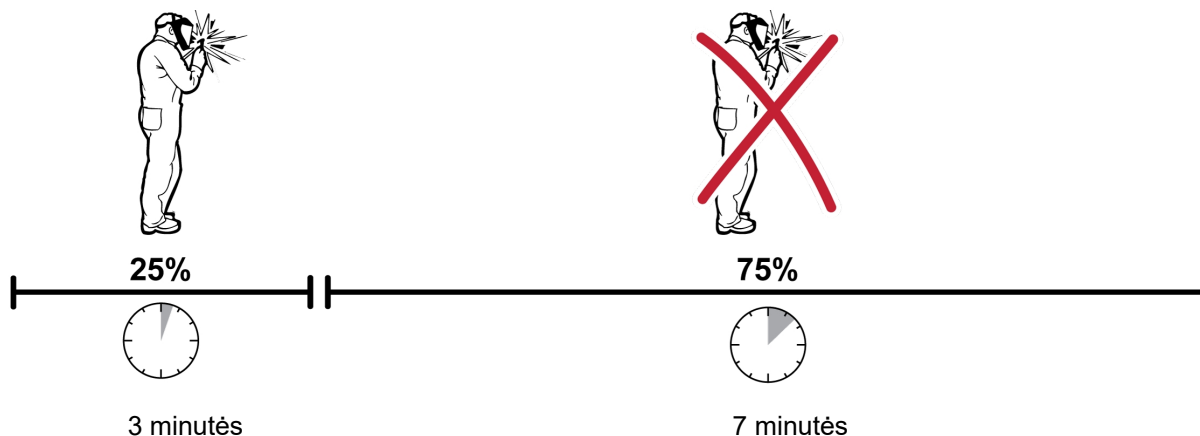
5.8 Apsauginės dujos

Tinkamos apsauginės dujos parenkamos atsižvelgiant į medžiagą. Mažaanglis plienas dažniausiai virinamas naudojant dujų mišinį (Ar + CO₂) arba 100 % anglies dioksidu (CO₂). Mažaanglį plieną galima suvirinti naudojant dujų mišinį (Ar + CO₂). Aliuminį galima suvirinti argono dujomis (Ar), o silicio bronzą galima suvirinti naudojant grynas argono dujas (Ar) arba (Ar + O₂).

5.9 Darbo ciklas

„Rogue EM 180“ suvirinimo srovė yra 180 A, esant 25 % darbo ciklui (230 V). Savigrįžis termostatas apsaugo maitinimo šaltinį, jeigu viršijamos darbo ciklo ribos.

Jeigu maitinimo šaltinis veikia 25 % darbo ciklu, per 10 minučių laikotarpį vardinį amperažą jis užtikrins daugiausia 2,5 minutes. Likusias 7,5 minutes maitinimo šaltiniui reikia atvėsti.



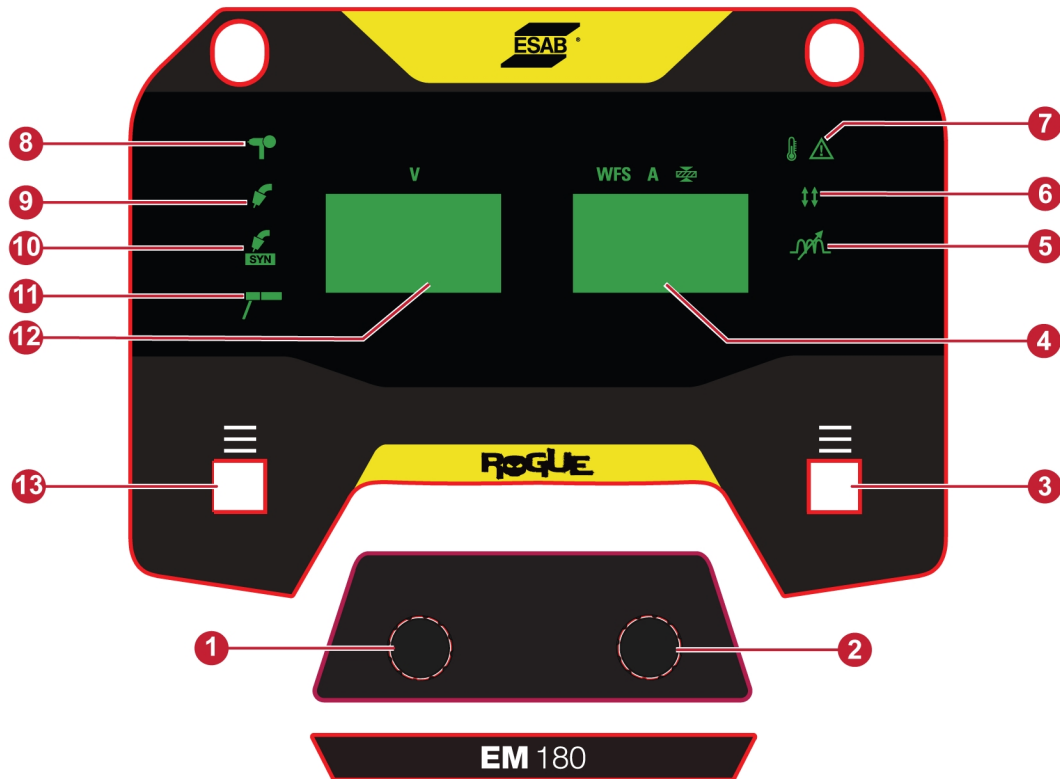
Galima pasirinkti įvairius darbo ciklų ir suvirinimo srovės derinius.

6 NAUDOTOJO SAŠAJA

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

Bendrają informaciją apie naudojimą rasite šios instrukcijos skyriuje NAUDOJIMAS. Perskaitykite jas prieš pradėdami naudoti įrangą!

6.1 Išorinis valdymo skydas



- | | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. 1 kodavimo įrenginio rankenėlė – reguliuoja įtampą ir parenka suvirinimo kintamuosius | 8. Ritės įtaiso LED – šviečia, kai prijungti ritės įtaiso paleidimo laidai |
| 2. 2 kodavimo įrenginys rankenėlė – reguliuoja vielos tiekimo greitį ir parenka suvirinimo kintamuosius | 9. MIG LED – šviečia, kai pasirinktas procesas |
| 3. 2 mygtukas – parenka lanko dinamiką ir paleidimo režimą | 10. „MIG Synergic“ LED – šviečia, kai pasirinktas procesas. Naudojamas kartu su „Synergic“ valdymo skydeliu |
| 4. Dešinysis ekranas – rodo medžiagos storį arba iš anksto nustatyto vielos tiekimo greitį, paleidimo režimą, lanko dinamikos vertę ir kintamąsias suvirinimo reikšmes | 11. MMA LED – šviečia, kai pasirinktas procesas |
| 5. Lanko dinamikos LED – šviečia pasirinkus funkciją | 12. Kairysis ekranas – rodo iš anksto nustatytą įtampą ir įvairius suvirinimo kintamuosius |
| 6. Paleidimo režimo LED – šviečia pasirinkus funkciją | 13. 1 mygtukas – parenka įvairius suvirinimo kintamuosius |
| 7. Per aukštos temperatūros indikacija | |

6.2 Suvirinimo kintamieji

Norėdami pasiekti suvirinimo kintamieji kintamuosius, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

- Paspauskite ir palaikykite 1 (13) mygtuką 2 sekundes.
- Kodavimo įrenginiu 1 (1) pasirinkite norimą koreguoti suvirinimo kintamąjį.
- Kodavimo įrenginiu 2 (2) pakoreguokite vertę.

Išankstinis srautas

Išankstinis srautas – tai laikas, per kurį apsauginės dujos teka, prieš atliekant elektros lanko smūgį. Nustatymo diapazonas yra 0,0–5,0 sek.

Tolygusis paleidimas (RIN)

Naudojant tolygųjį paleidimą, viela paduodama mažesniu greičiu nei iš anksto nustatytas vielos padavimo greitis, kol sukuriamas kontaktas tarp jos ir ruošinio ir pasiekiamas iš anksto nustatytas vielos padavimo greitis. Nustatoma procentais nuo iš anksto nustatyto vielos tiekimo greičio.

Atkaitinimas (B-B)

Vielos atkaitinimas – tai laiko delsa tarp laiko, kai viela pradeda trūkti, o energijos šaltinis panaikina suvirinimo galią.

Jeigu atkaitinimo laikas per trumpas, užbaigus suvirinimą lieka kyšoti ilgas vielos galas, todėl kyla pavojus, kad viela gali užstrigti kietėjančioje suvirinimo zonoje.

Jeigu atkaitinimo laikas per ilgas, lieka kyšoti trumpesnis vielos galas, todėl padidėja pavojus, kad viela nudegs iki kontaktinio galiuko.

Vėlesnė tėkmė

Vėlesnė trukmė – tai laikas, per kurį panaikinus elektros lanką dar teka apsauginės dujos. Nustatymo diapazonas yra nuo 0,0 iki 10,0 sek.

6.3 Lanko dinamika ir paleidiklio pasirinkimas

Norėdami pasiekti suvirinimo kintamieji kintamuosius, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

- Paspauskite ir palaikykite 2 (3) mygtuką 2 sekundes.
- Kodavimo įrenginiu 1 (1) pasirinkite paleidiklį arba lanko dinamiką.
- Kodavimo įrenginiu 2 (2) pakoreguokite vertę.

2 taktai

Veikiant 2 taktų režimu, išankstinės dujų tėkmės funkcija (jei ji naudojama) įsijungia paspaudus suvirinimo degiklio jungiklį. Tada prasideda suvirinimo procesas. Atleidus jungiklį, suvirinimas visiškai nutraukiamas ir įsijungia vėlesnės dujų tėkmės funkcija (jei ji pasirinkta).

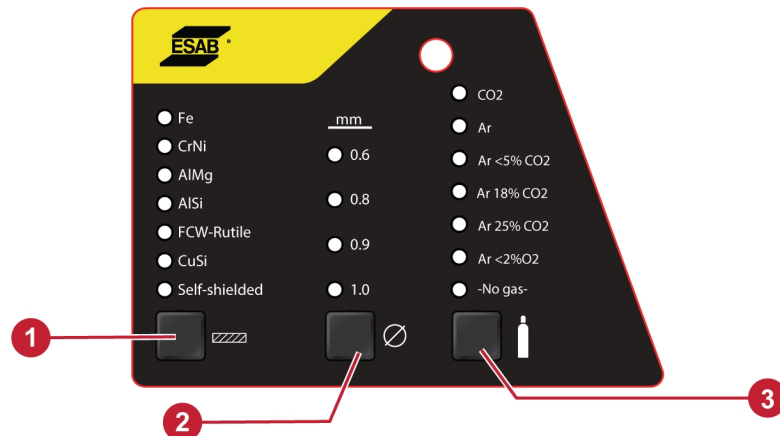
4 smūgiai

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 (jei ji pasirinkta).

Lanko dinamika

Naudojama suvirinimo lanko intensyvumui reguliuoti. Dėl mažesnių lanko valdymo nustatymų verčių lankas tampa minkštesnis, o suvirinimo pūslai – mažesni; užtikrinamas geresnis suvirinimo vietos drėkinimas. Didesni lanko valdymo nustatymai užtikrina stabilesnį lanką, kuris gali padidinti suvirinimo įsiskverbimą. Nustatymo diapazonas yra nuo -9 iki +9.

6.4 „Synergic“ valdymo skydas



1. Medžiagos pasirinkimo mygtukas
2. Vielos skersmens pasirinkimo mygtukas
3. Dujų pasirinkimo mygtukas

Medžiagos pasirinkimo mygtukas

Šį mygtuką naudokite, kad pasirinktumėte suvirinamos vielos tipą optimalioms suvirinimo charakteristikoms.

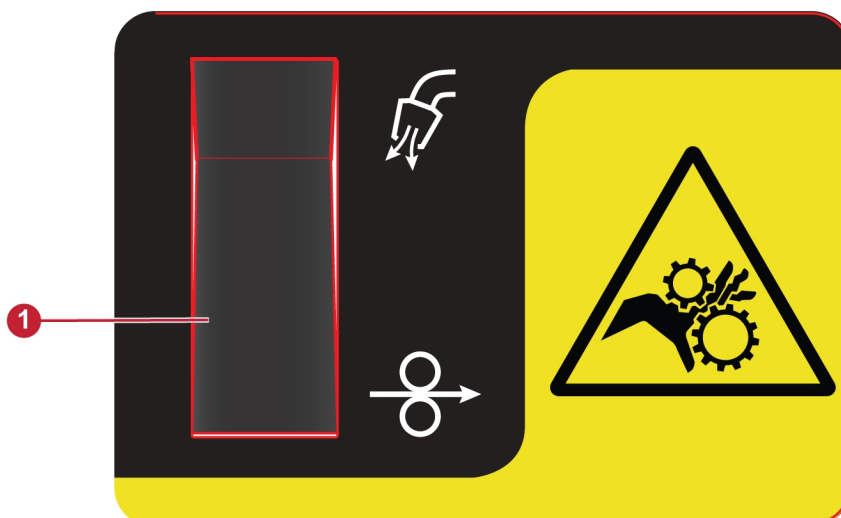
Vielos skersmens pasirinkimo mygtukas

Šį mygtuką naudokite, kad pasirinktumėte įstatytos vielos skersmenį.

Dujų pasirinkimo mygtukas

Šį mygtuką naudokite norėdami pasirinkti tinkamą dujų tipą, kuris yra prijungtas prie įrangos „Synergic“ valdymo skyde.

6.5 Vielos tiekimas postūmiais ir prapūtimo dujomis mygtukas



1. Vielos tiekimas postūmiais ir prapūtimo dujomis mygtukas

Vielos tiekimo postūmiais funkcija naudojama tada, kai reikia tiekti vielą neįjungus suvirinimo įtampos. Viela tiekama tol, kol laikomas nuspauستas mygtukas. Ši funkcija veikia tik „Synergic“ MIG ir MIG programose. Prapūtimas dujomis naudojamas matuojant dujų tėkmę arba norint prieš pradėdant suvirinimą iš dujų žarnų pašalinti orą ar drėgmę. Paspaudus dujų pūtimo mygtuką prapūtimas dujomis vyksta 15 sekundžių arba iki kito mygtuko arba degiklio nuspaudimo. Prapūtimas dujomis vykdomas be įtampos ir netiekiant vielos. Ši funkcija veikia tik „Synergic“ MIG ir MIG programose.

6.6 Piktogramų nuorodų vadovas

	Rankinis MIG		„MIG Synergic“
	MMA		Perkaitimo indikatorius
	2T, strektės įjungimas / išjungimas		4T, strektės sulaikymas / fiksavimas
	Ritės įtaisas	WFS	Vielos tiekimo greitis
	Lanko dinamika		Medžiagos storis
V	Įtampa	A	Amperai

7 TECHNINĖ PRIEŽIŪRA



ĮSPĖJIMAS!

Valant ir atliekant techninę priežiūrą turi būti atjungiami 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!


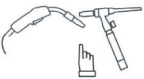


Jeigu dirbate dulkingoje aplinkoje, techninės priežiūros darbus atlikite dažniau.



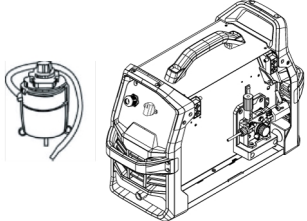
Prieš kiekvieną naudojimą įsitikinkite, kad:

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

7.1 Įprastinė priežiūra

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

Intervalas	Prižiūrima sritis	
Kiekvieno naudojimo paskirtis	 Regulatoriaus ir slėgio vizualus patikrinimas	 Degiklio dalių vizualus patikrinimas
Kas savaitę	 Apžiūrėkite degiklio korpusą ir eksploatacines dalis	 Apžiūrėkite kabelius ir laidus. Jei reikia, pakeiskite

Intervalas	Prižiūrima sritis	
Kas 3 mėn.	 <p data-bbox="603 398 938 461">Pakeiskite visas sugedusias dalis</p>	 <p data-bbox="1005 398 1394 434">Išvalykite maitinimo šaltinio vidų</p>
Kas 6 mėn.	 <p data-bbox="619 707 1382 801">Pristatykite įrenginį įgaliotam paslaugų teikėjui, kad viduje susikaupę nešvarumai ir dulkės būtų pašalinti. Jei dirbama ypač nešvariomis sąlygomis tai gali tekti daryti dažniau.</p>	

7.2 Maitinimo šaltinio ir vielos tiekimo priežiūra

Praktikoje dažniausiai rekomenduojama atlikti maitinimo šaltinio valymą kaskart pakeitus vielos ritę.

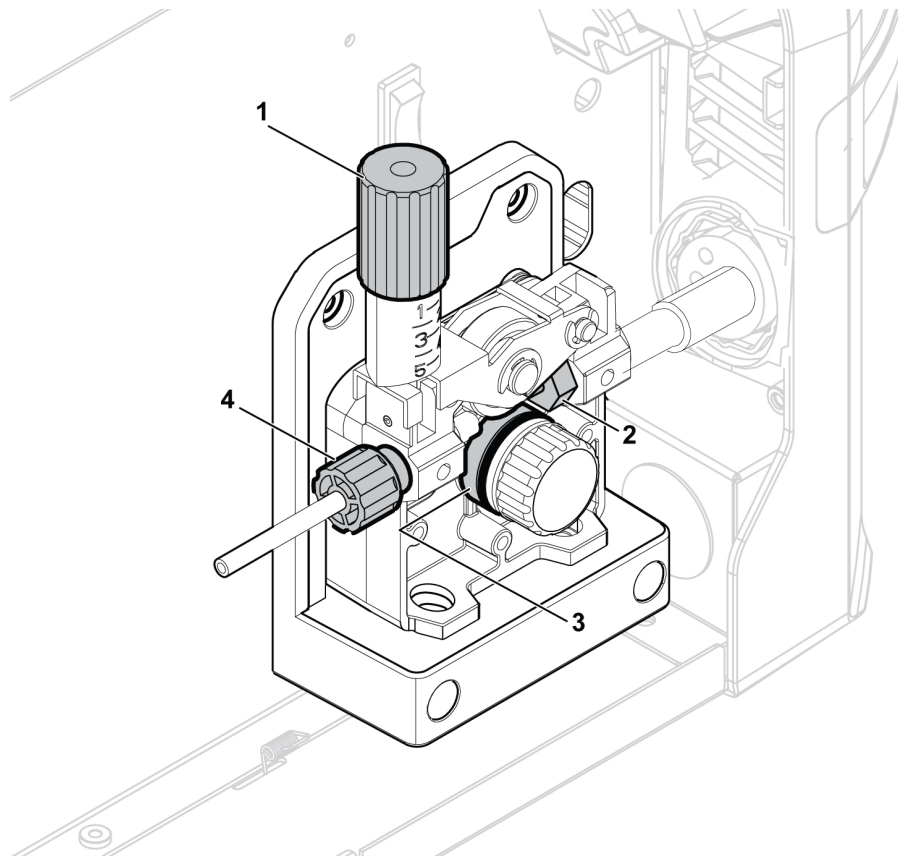


ĮSPĖJIMAS!

Valydami visada dėvėkite apsaugines pirštines ir apsauginius akinius.

Maitinimo šaltinio ir vielos tiekimo valymas:

- 1) Atjunkite maitinimo šaltinį nuo elektros tinklo lizdo.
- 2) Atidarykite šonines ritės dureles ir atlaisvinkite prispaudimo ritinėlį: pasukite įtempimo varžtą (1) prieš laikrodžio rodyklę, tada patraukite j išorę.
- 3) Nuimkite degiklį, vielą ir vielos ritę.
- 4) Mažo slėgio sauso oro srautu nupūskite maitinimo šaltinio vidų, oro įleidimo ir išleidimo angas.
- 5) Patikrinkite, ar nenusidėvėjęs vielos įleidimo kreiptuvas (4), varantysis ritinėlis (3) ir degiklio įvadas (2). Jei kuris nors iš jų susidėvėjęs, nedelsdami jį pakeiskite. Norėdami užsakyti pakaitinių dalių, žr. priedą SUSIDĖVINČIOS DALYS.
- 6) Išimkite ir minkštu šepečiu nuvalykite tiekimo ritinėlį (3). Minkštu šepečiu nuvalykite prie vielos tiekimo mechanizmo pritvirtintą prispaudimo ritinėlį.



7.3 Degiklio ir įdėklo priežiūra

Degiklio ir įdėklo valymo tvarka:

- 1) Atjunkite maitinimo šaltinį nuo elektros tinklo.
- 2) Atidarykite šonines ritės dureles ir atlaisvinkite prispaudimo ritinėlį: pasukite įtempimo varžtą (1) prieš laikrodžio rodyklę, tada patraukite j išorę.
- 3) Išimkite vielą ir vielos ritę.
- 4) Atjunkite degiklį nuo maitinimo šaltinio ir nuimkite kontaktinį galiuką bei purkštuką.
- 5) Išvalykite įdėklą pūsdami mažo slėgio sausą suspaustą orą per įdėklo galą, kuris buvo sumontuotas arčiausiai maitinimo šaltinio.
- 6) Iš naujo pritvirtinkite kontaktinį galiuką ir purkštuką.

8 KLAIDŲ KODAI

Klaidos kodas naudojamas atsiradusiems įrangos defektams identifikuoti. Klaidas nurodo tekstas „Error“ (klaida) ir ekrane rodomas klaidos kodas.

8.1 Klaidų kodų aprašymai

Toliau pateikiami klaidų, kurias gali pašalinti naudotojas, kodai. Jeigu rodomas kitas klaidos kodas, kreipkitės į įgaliotąjį ESAB tech. priežiūros inžinierių.

Klaidų kodai	Pavadinimas	Informacijos pateikimas ekrane	Apibūdinimas	Veiksmas
002	Trumpa strektė	Error 002	Įvyko degiklio arba 8 kontaktų jungties gedimas.	Atleiskite strektę.
205	Susidarė per žema tinklo įtampa	Error 205	Gaminys nustatė, kad įeinanti elektros tinklo įtampa neatitinka gaminio specifikacijų.	Įsitikinkite, kad elektros tinklo įtampa atitinka gaminio specifikacijas.
205	Susidarė per aukšta tinklo įtampa	Error 205	Gaminys nustatė, kad įeinanti elektros tinklo įtampa neatitinka gaminio specifikacijų.	Įsitikinkite, kad elektros tinklo įtampa atitinka gaminio specifikacijas.
206	Per didelė temperatūra	Error 206	Įrenginys perkaito ir buvo išjungtas, kad ventilatorius galėtų atvėsti. Suvirinimas gali būti tęsiamas, kai įrenginys atvės.	palaukite, kol temperatūra nukris.
215	Prilipimo patikra (STRYPAS)	215 klaida	Strypo elektrodas prilipęs prie ruošinio. Stabilizuokite trumpojo jungimo ir ciklo galią, kad galėtumėte tęsti suvirinimą.	Nulaužkite prilipusį strypo elektrodą.
216	Per didelė srovė	Error 216	Išėjimo srovės stipris viršijo maksimalų leistiną stiprį.	Sumažinkite nustatymų vertes ir tęskite suvirinimą.
216	Įvyko išėjimo galios trumpasis jungimas	Error 216	Išėjimo įjungimo metu buvo aptiktas trumpasis jungimas.	Pašalinkite trumpojo jungimo būseną.

9 GEDIMŲ ŠALINIMAS

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

Trikties tipas	Taisymas
Suvirinamo metalo porėtumas	Patikrinkite, ar yra dujų balione.
	Patikrinkite, ar neuždarytas dujų reguliatorius.
	Patikrinkite, ar nėra nuotėkių dujų įleidimo žarnoje ir ar dujos neblokuojamos.
	Patikrinkite, ar prijungtos tinkamos dujos ir ar tinkamas dujų srautas.
	Išlaikykite minimalų atstumą tarp GMAW degiklio purkštuko ir ruošinio.
	Nedirbkite vietose, kuriose yra skersvėjis, nes apsauginės dujos gali būti išsklaidytos.
	Prieš virindami įsitikinkite, kad ruošinys yra švarus ir ant jo paviršiaus nėra alyvos ar tepalų.
Vielos tiekimo problemos	Įsitikinkite, kad gerai sureguliuotas vielos ritės stabdis.
	Įsitikinkite, kad tiekimo ritinėlis yra tinkamo dydžio ir nenusidėvėjęs.
	Įsitikinkite, kad nustatyta tinkama tiekimo ritinėlių prispaudimo jėga.
	Įsitikinkite, kad naudojamas tinkamas kontaktinis antgalis ir jis nenusidėvėjęs.
	Įsitikinkite, kad įvorė yra labai tinkamo dydžio ir tipo.
	Įsitikinkite, kad įvorė nesulenкта tiek, kad viela trintųsi į įvorę.
GMAW (MIG) suvirinimo problemos	Įsitikinkite, kad degiklis prijungtas tinkamu poliškumu.
	Pakeiskite kontaktinį antgalį, jeigu skylėje matosi lanko žymės, dėl kurios sugriebiama per daug vielos.
	Įsitikinkite, kad naudojamos tinkamos apsauginės dujos, dujų srautas, įtampa, suvirinimo srovė, judėjimo greitis ir degiklio kampas.
	Įsitikinkite, kad darbinė viela tinkamai kontaktuoja su darbo objektu.
SMAW (MMA) dažniausiai kylančios suvirinimo problemos	Įsitikinkite, kad nustatytas tinkamas poliškumas. Elektrodo laikiklis dažniausiai jungiamas prie teigimo gnybto, o darbinis laidas – prie neigiamo gnybto.
Nėra maitinimo / nėra lanko	Patikrinkite, ar įjungtas maitinimo jungiklis.
	Patikrinkite, ar ekrane rodomas įspėjimas dėl temperatūros.
	Patikrinkite, ar veikia sistemos išjungiklis.
	Patikrinkite, ar gerai prijungti maitinimo, suvirinimo ir grįžtamasis kabeliai.
	Patikrinkite, ar nustatyta tinkama srovės stiprio vertė.
	Patikrinkite maitinimo tinklo saugiklius.
Dažnai suveikia apsauga nuo perkaitimo	Įsitikinkite, kad neviršijate naudojamai suvirinimo srovei rekomenduojamo darbo ciklo. Žr. dalies NAUDOJIMAS skyrių „Darbo ciklas“.
	Patikrinkite, ar neužsikimšusios oro įleidimo ir išleidimo angos.

10 ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS



DĖMESIO!

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

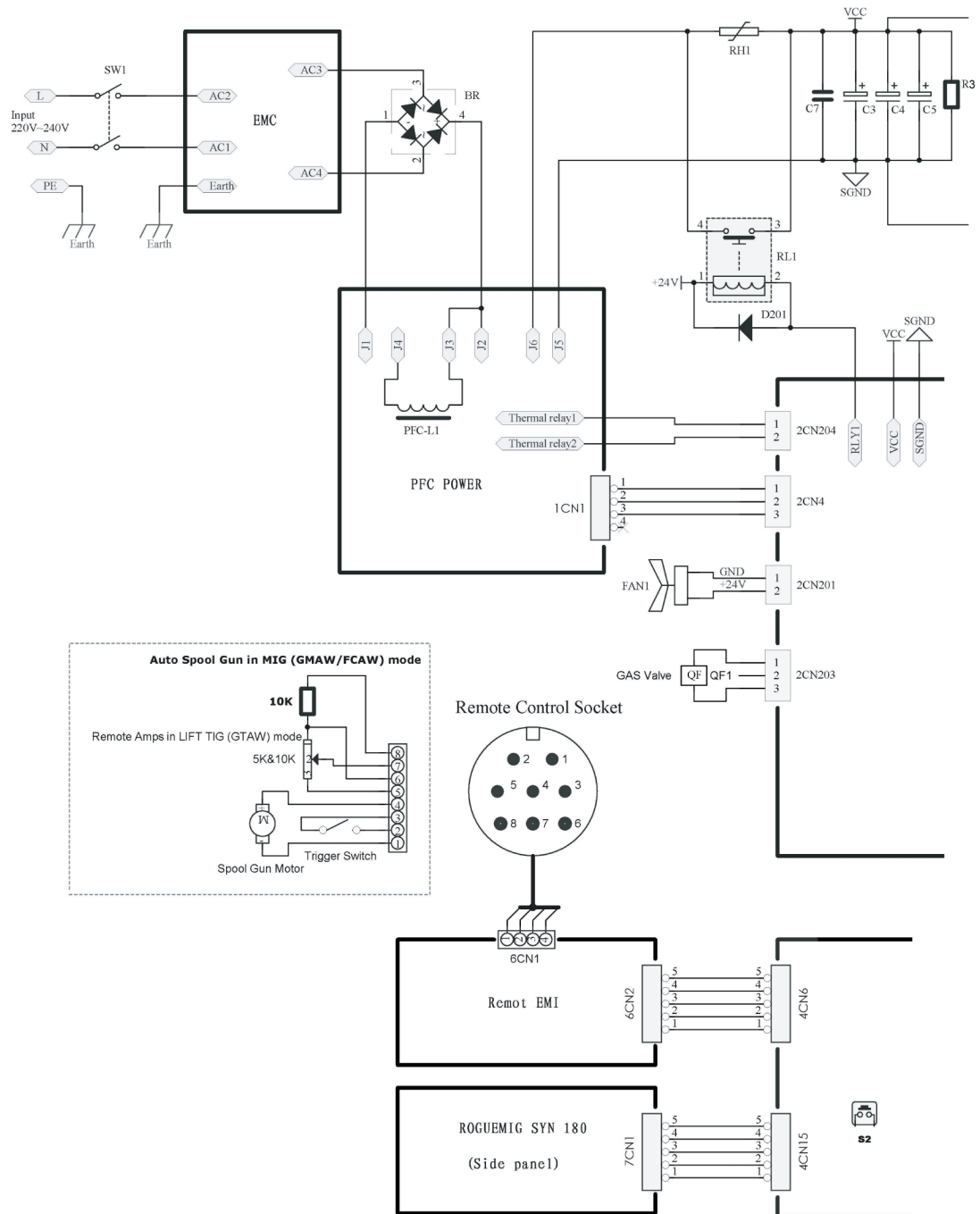
„Rogue EM 180“ suprojektuotas ir išbandytas pagal tarptautinius standartus **IEC/EN 60974-1** ir **IEC/EN 60974-1 A klasė**. Baigęs techninės priežiūros ar remonto darbus, juos atlikęs asmuo atsako už tai, kad gaminys ir toliau atitiktų pirmiau nurodytų standartų reikalavimus.

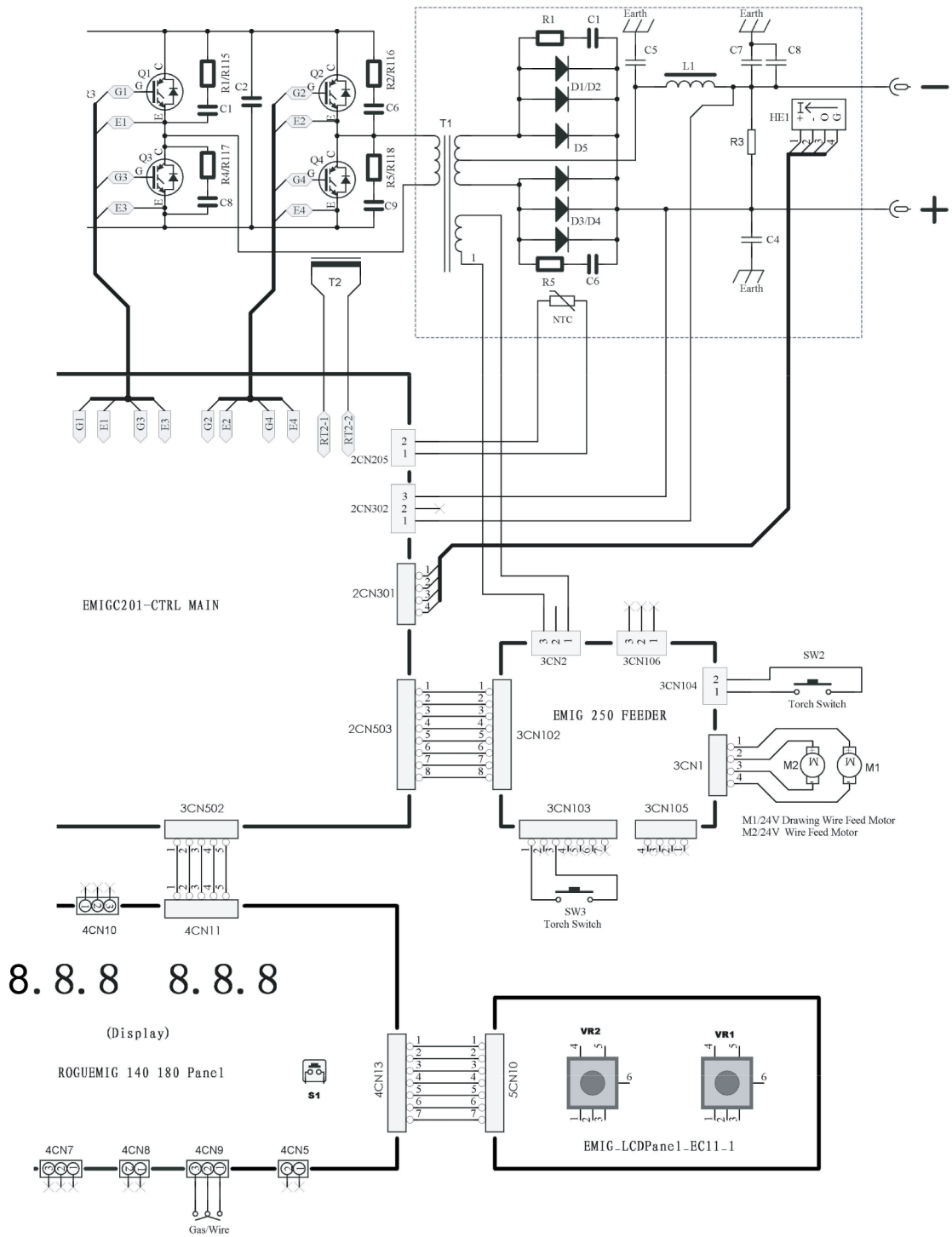
Atsargines ir susidėvinčias dalis galima užsakyti iš artimiausio ESAB platintojo, žr. esab.com. Užsakydami detales, nurodykite gaminio tipą, serijos numerį, pavadinimą ir atsarginės detalės numerį pagal atsarginių detalių sąrašą. Turint šią informaciją, lengviau išsiųsti ir tinkamai pristatyti reikalingą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

Atsarginių detalių sąrašas pateiktas atskirame dokumente, kurį galite atsisiųsti internetu adresu www.esab.com

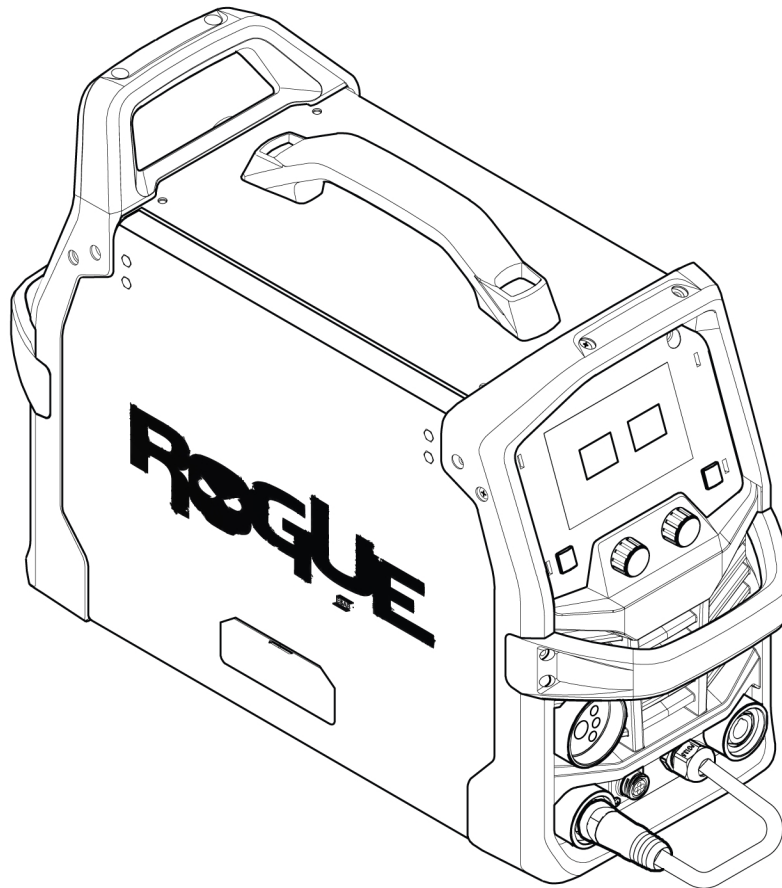
PRIEDAS

ELEKTROS SCHEMA





UŽSAKYMŲ NUMERIAI



Ordering number	Denomination	Type	Notes
0700 301 091	Power source with wire feeder	Rogue EM 180	EU
0447 979 *	Instruction manual	Rogue EM 180	

Trys paskutiniai vadovo dokumento numerio skaitmenys rodo vadovo versiją. Todėl jie čia yra pakeisti
*. Įsitinkite, kad naudojate vadovą su serijos numeriu, atitinkančiu gaminį (žr. pirmą vadovo puslapį).

Techninę dokumentaciją rasite svetainėje adresu www.esab.com.

SUSIDĒVINČIOS DALYS

Užsakymo numeris	Pavadinimas	Vielos matmenys
	Varantieji ritinēļi	
0367 556 001	Tiekimo ritinēlis, V formas	0,6 mm ir 0,8 mm
0367 556 002	Tiekimo ritinēlis, V formas griovelis	0,8–1,0 mm
0367 556 003	Tiekimo ritinēlis, V formas griovelis	1,0 ir 1,2
0367 556 004	Tiekimo ritinēlis, U formas griovelis	1,0–1,2 mm
0349 312 497	Varantysis ritinēlis, rantuotas VK formas griovelis	
0558 102 928	Kreiptuvas, įvestis, viela	
0558 102 929	Kreiptuvas, išvestis, viela	
0558 102 930	Raktas, velenas, variklis, pavara	

PRIEDAI

0460 330 880	Vežimėlis , 2 ratų su baliono laikikliu
0700 025 220	MXL 201 , Euro jungtis, 3 m (10 pėd.)
0700 025 221	MXL 201 , Euro jungtis, 4 m (13 pėd.)
0349 312 105	Dujų žarna , 4,5 m (15 pėd.)
0700 006 901	Darbinio gnybto kabeliai , 3 m, (10 pėd.), 16 mm ² , 35–50 OKC
0700 006 900	Elektrodų laikiklio kabeliai , 3 m, (10 pėd.), 16 mm ² , 35–50 OKC
0700 500 084	MMA 4 , nuotolinis valdymas, 10 m (33 pėd.)
W4014450	TIG kojinis valdiklis , 4,5 m (15 pėd.), 8 kontaktų jungtis



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

manuals.esab.com



CE

