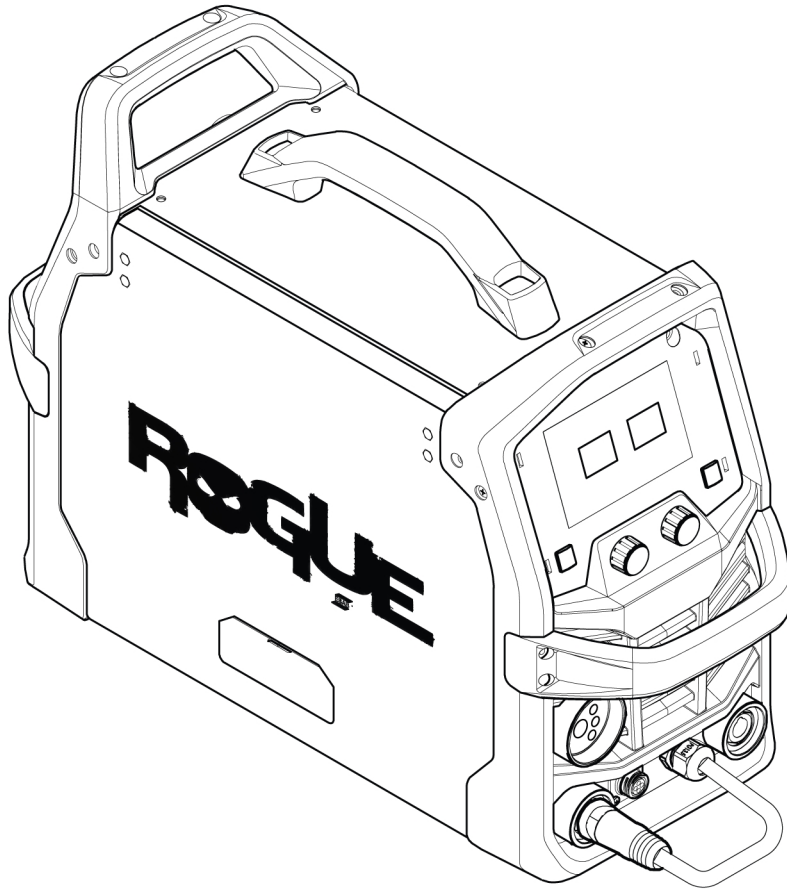


Rogue EM 180



Kullanım kılavuzu



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

The Low Voltage Directive 2014/35/EU; The EMC Directive 2014/30/EU;
The RoHS Directive 2011/65/EU; The Ecodesign Directive 2009/125/EC

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

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	GÜVENLİK	4
1.1	Simgelerin anlamı	4
1.2	Güvenlik önlemleri	4
2	GİRİŞ	7
2.1	Donanım	7
3	TEKNİK VERİLER	8
4	KURULUM	10
4.1	Konum	10
4.2	Kaldırma talimatları	10
4.3	Şebeke besleme	11
4.4	Önerilen sigorta ve kablo boyutları	12
5	ÇALIŞMA	13
5.1	Bağlantılar	14
5.2	Kablo bağlantısı - Kaynak, dönüş ve kutup değişikliği	14
5.3	Tahrik sistemi şeması	15
5.4	MXL 201'in merkezi adaptörle takılması	15
5.5	Tel ekleme ve değiştirme	17
5.5.1	Alüminyum tel ile kaynaklama	18
5.5.2	12,5 lb bobinin (8 inç çap) takılması	19
5.5.3	2 lb bobinin (4 inç çap) takılması	19
5.6	Tel besleme basıncını ayarlama	20
5.7	Besleme/baskı makaralarını değiştirme	20
5.8	Koruyucu gaz	21
5.9	Görev döngüsü	21
6	KULLANICI ARAYÜZÜ	22
6.1	Harici kontrol paneli	22
6.2	Kaynak Değişkenleri	23
6.3	Ark Dinamikleri ve Tetik Seçimi	23
6.4	Synergic kontrol paneli	24
6.5	Tel ilerletme ve gaz temizleme düğmesi	24
6.6	Simge referans kılavuzu	25
7	BAKIM	26
7.1	Rutin bakım	26
7.2	Güç kaynağı ve tel besleyici bakımı	28
7.3	Üfleç ve kılavuz bakımı	29
8	HATA KODLARI	30
8.1	Hata kodu açıklamaları	30
9	SORUN GİDERME	31
10	YEDEK PARÇA SİPARİŞİ	32
	KABLO ŞEMASI	33
	SİPARİŞ NUMARALARI	35
	AŞINAN PARÇALAR	36
	AKSESUARLAR	37

1 GÜVENLİK

1.1 Simgelerin anlamı

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



TEHLİKE!

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



UYARI!

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



DİKKAT!

Küçük çaplı bedensel yaralanmalara sebep olabilecek tehlike anlamına gelir.



UYARI!

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



1.2 Güvenlik önlemleri

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

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

1. Cihazı kullanan herkesin aşağıdakilere aşina olması gerekir:
 - çalışmasına
 - acil durdurma yerlerine
 - fonksiyonuna
 - ilgili güvenlik önlemlerine
 - cihazın kaynak yapma ve kesme veya ilgili diğer işlemleri
2. Operatör aşağıdakileri sağlamalıdır:
 - çalışmaya başlandığında cihazın çalışma alanı içinde hiçbir yetkisiz kişinin bulunmaması.
 - ark vurduğunda veya cihazla çalışmaya başlandığında hiç kimsenin korumasız olmaması
3. İşyeri şu özelliklerde olmalıdır:
 - amaca uygun
 - hava akımından etkilenmeyen

4. Kişisel güvenlik ekipmanı:

- Daima, örneğin koruyucu gözlük, alev geçirmez giysi, koruyucu eldiven gibi, önerilen kişisel güvenlik ekipmanlarını giyin.
- Sıkışabilecek veya yanıklara neden olabilecek bol elbiseler, örneğin eşarp, bilezik, yüzük, vb., takmayın.

5. Genel önlemler:

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

ESAB soğutucu varsa

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

Sipariş bilgileri için kullanım kılavuzundaki "AKSESUARLAR" bölümüne bakın.



UYARI!

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



ELEKTRİK ÇARPMASI - Öldürebilir

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



ELEKTRİKLİ VE MANYETİK ALANLAR - Sağlık için tehlikeli olabilir

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



DUMAN VE GAZLAR - sağlık için tehlikeli olabilir

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



ARK IŞINLARI - gözlerinize zarar verebilir ve cildi yakabilir

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



GÜRÜLTÜ - Aşırı gürültü işitme zarar verebilir

Kulaklarınızı koruyun. Kulak tıkaçları veya diğer işitme korumalarını kullanın.

HAREKETLİ PARÇALAR - Yaralanmaya neden olabilir



- Tüm kapıların, panellerin ve kapakların kapalı ve emniyetli bir şekilde yerinde olduğundan emin olun. Gerekliğinde, yalnızca yetkili kişilerin kapakları bakım ve sorun giderme işlemleri için çıkarmasını sağlayın. Servis işlemi bittiğinde, motoru çalıştırmadan önce panelleri veya kapakları yeniden takın ve kapıları kapatın.



- Üniteyi takmadan veya bağlamadan önce motoru durdurun.
- Ellerinizi, saçınızı, bol giysileri ve aletleri hareketli parçalardan uzak tutun.

YANGIN TEHLİKESİ



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

SICAK YÜZEY - Parçalar yakabilir



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

ARIZA - arıza durumunda uzmanından yardım isteyiniz.

KENDİNİZİ VE DİĞERLERİNİ KORUYUN!



DİKKAT!

Bu ürün sadece ark kaynağı için tasarlanmıştır.



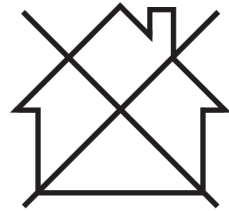
UYARI!

Donmuş boruların erimesi için güç kaynağı kullanmayın.



DİKKAT!

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



UNUTMAYIN!

Elektronik cihazları bir geri dönüşüm tesisinde imha edin!

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

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

Detaylı bilgi için en yakın ESAB bayisine başvurun.



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

2 GİRİŞ

Rogue EMP 180 PRO, GMAW (MIG) kaynağı yapabilen bağımsız, tek fazlı bir kaynak sistemidir.

2.1 Donanım

Rogue EM 180 PRO aşağıdakilerle birlikte sağlanır:

- Kaynaklama güç sistemi
- MXL 201, Euro, 3 m
- Gaz hortumu, 4 m
- İş kelepçesi kablo seti, 3 m, 16 mm², 35-50 OKC
- OK Aristo Çubuk 12,50 0,8 mm, 1 kg
- Dolgu metali, Goldrox, 1 Kg, 2,5 × 350 mm
- Besleme makarası, 0,6/0,8 mm V
- Besleme makarası, 0,8/1,0 mm V
- Besleme makarası, 1,0/1,2 mm VK
- Elektrot tutucu, 3 m, 16 mm², 35-50 OKC
- Kullanım kılavuzu
- Güvenlik talimatı

3 TEKNİK VERİLER

Rogue EM 180	
Çıkış voltajı	230 V 1~ 50/60 Hz
Ana akım	
I _{max} GMAW - MIG	23 A
I _{max} SMAW - MMA	21 A
I _{eff} GMAW - MIG	11,5 A
I _{eff} SMAW - MMA	11,0 A
Enerji tasarrufu modunda yüksüz güç talebi	20 W
Ayar aralığı	
GMAW	30 A/15,5 V – 180 A/23 V
SMAW	10 A/20,4 V – 150 A/26 V
GMAW durumunda izin verilen yük	
%25 görev döngüsü	180 A/23 V
%60 görev döngüsü	116 A/19,8 V
%100 görev döngüsü	90 A/18,5 V
SMAW durumunda izin verilen yük	
%25 görev döngüsü	150 A/26 V
%60 görev döngüsü	97 A/23,9 V
%100 görev döngüsü	75 A/23 V
Maksimum akımda güç faktörü	
GMAW	0,8
SMAW	0,8
Maksimum akımda verim	
GMAW	%82,7
SMAW	%82,7
Açık devre voltajı U₀ maks.	78 V
Çalışma sıcaklığı	-10 ila +40°C (+14 ila 104°F)
Nakliye sıcaklığı	-20 ila +55°C (-4 ila +161°F)
Bekleme durumunda sabit ses basıncı	<66 db
Tel besleme hızı aralığı	2-16,5 m/dk (75~650 inç/dk)
Bobin boyutu	100 mm (4 inç) 200 mm (8 inç)
Tel çapı	
GMAW	0,6 - 0,8 mm (0,023-0,030 inç)
FCAW	0,8 - 0,9 mm (0,030-0,035 inç)
Maksimum malzeme kalınlığı	
Yumuşak Çelik	24 ga - 0,5-10 mm (3/8 inç)

Rogue EM 180	
Alüminyum	16 ga. - 1,5-10 mm (3/8 inç)
Ölçüler u × g × y	590 × 220 × 385 mm (23,2 × 8,7 × 15,2 inç)
Ağırlık	16,9 kg (37,3 lb)
Koruma sınıfı	IP 23S
Uygulama sınıfı	S

Görev döngüsü

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

Koruma sınıfı

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

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

Uygulama sınıfı

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

4 KURULUM

Montaj işlemi mutlaka bir profesyonel tarafından yapılmalıdır.

**DİKKAT!**

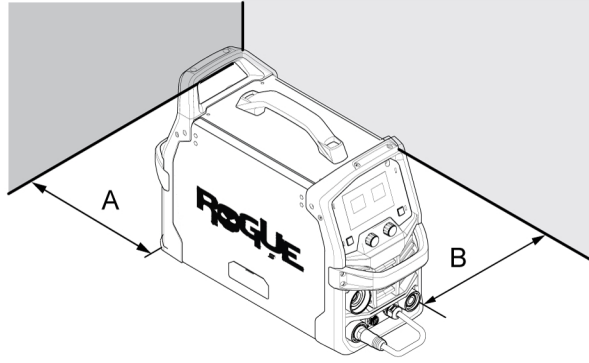
Bu ürün endüstriyel kullanım için tasarlanmıştır. Ev ortamında bu ürün radyo parazitine neden olabilir. Gerekli önlemleri almak kullanıcının sorumluluğundadır.

**DİKKAT!**

Kullanımdan önce tüm ambalaj malzemelerini çıkarın. Kaynaklama güç kaynağının önündeki veya arkasındaki havalandırma deliklerini kapatmayın.

4.1 Konum

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

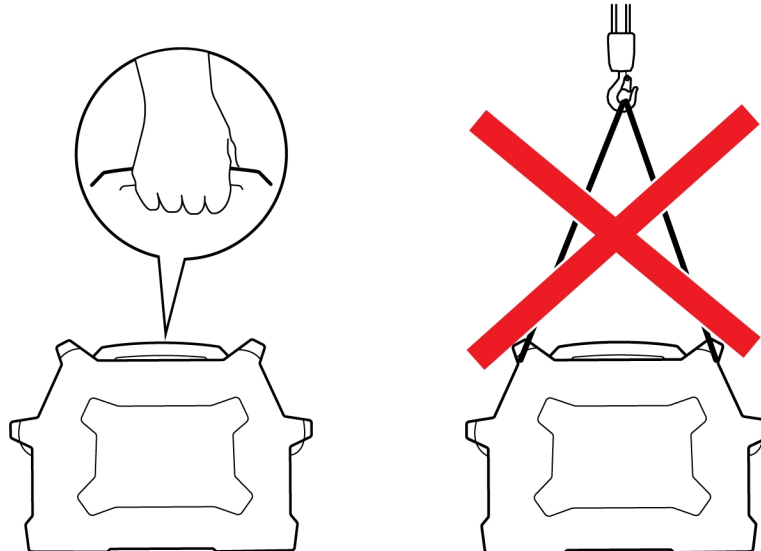


A. Minimum 8 inç (200 mm)

B. Minimum 8 inç (200 mm)

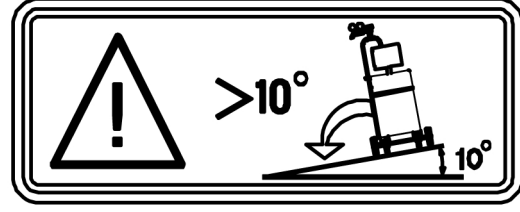
4.2 Kaldırma talimatları

Güç kaynağı, kollardan biri kullanılarak kaldırılabilir.



**UYARI!**

Ekipmanı sabitleyin (özellikle zemin düz değilse veya eğimliyse).



4.3 Şebeke besleme

Besleme voltajı, 120 V \pm 15 olmalıdır. Besleme voltajının çok düşük olması, kaynaklama performansının yetersiz olmasına neden olabilir. Kaynak besleme voltajının çok yüksek olması, bileşenlerin aşırı ısınmasına ve muhtemelen arızalanmasına neden olur. Mevcut elektrik hizmetinin türü, uygun bağlantıların nasıl yapılması gerektiği ve gerçekleştirilmesi gereken incelemeler hakkında bilgi almak için yerel elektrik kurumuna başvurun.

Kaynaklama güç kaynağı şu özelliklere sahip olmalıdır:

- Gerekirse yetkili bir elektrikçi tarafından doğru şekilde takılmalıdır.
- Yerel düzenlemelere uygun şekilde doğru biçimde topraklanmalıdır (elektriksel).
- Aşağıdaki tabloda gösterildiği gibi doğru boyutta bir güç noktasına ve sigortaya bağlı olmalıdır.

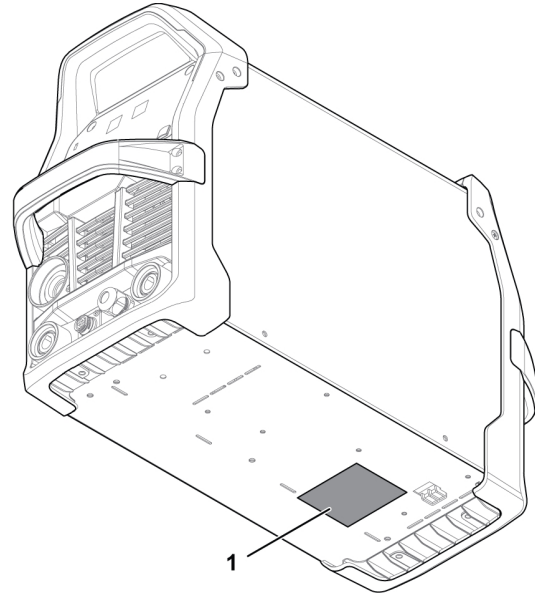
**DİKKAT!**

Giriş gücünün bağlantısını kesin ve "Kilitleme"/"Etiketleme" prosedürlerini uygulayarak sabitleyin. Giriş gücü sigortaları çıkarılmadan önce giriş gücü hattı anahtarının "Açık" konumda kilitli (kilitleme/Etiketleme) olduğundan emin olun. Bağlanma/Bağlantıyı Kesme işlemi yetkin kişiler tarafından gerçekleştirilmelidir.

**UNUTMAYIN!**

Kaynaklama güç kaynağını ilgili yerel ve ulusal düzenlemelere uygun olarak kullanın.

1. Besleme bağlantısı verilerini içeren değer plakası.



4.4 Önerilen sigorta ve kablo boyutları

**UYARI!**

Aşağıdaki elektrik hizmet kılavuzundaki öneriler uygulanmazsa elektrik çarpması veya yangın tehlikesi söz konusu olabilir. Bu öneriler, kaynaklama güç kaynağının nominal çıkış ve görev döngüsü için boyutlandırılan, özel olarak tahsis edilmiş bir branşman devresi içindir

	230 V, 1 ~ 50/60 Hz
Besleme voltajı	230 V AC
Maksimum çıkışta giriş akımı	23 A
Maksimum önerilen sigorta* veya devre kesici değeri	25 A
* Zaman geciktirme sigortası	
Maksimum önerilen sigorta veya devre kesici değeri	32,0 A
Önerilen minimum kablo boyutu	2,5 mm ² (14 AWG)
Önerilen maksimum uzatma kablosu uzunluğu	100 m (325 ft)
Önerilen minimum topraklama iletkeni boyutu	2,5 mm ² (14 AWG)

Güç jeneratörlerinden besleme

Güç kaynağına farklı tip jeneratörlerden besleme yapılabilir. Bununla birlikte, bazı jeneratörler kaynaklama güç kaynağının doğru şekilde çalışması için yeterli güç sağlayamaz. Otomatik Voltaj Düzenlemesi (AVR) olan veya eş değer ya da daha iyi tipte düzenlemeye sahip, 7 kW nominal gücü bulunan jeneratörlerin kullanılması önerilir.

5 ÇALIŞMA

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



UYARI!

Dönen parçalar yaralanmaya neden olabilir, çok dikkatli olun.



UYARI!

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



UYARI!

Çalışma sırasında yan panellerin kapalı olmasına dikkat edin.



UYARI!

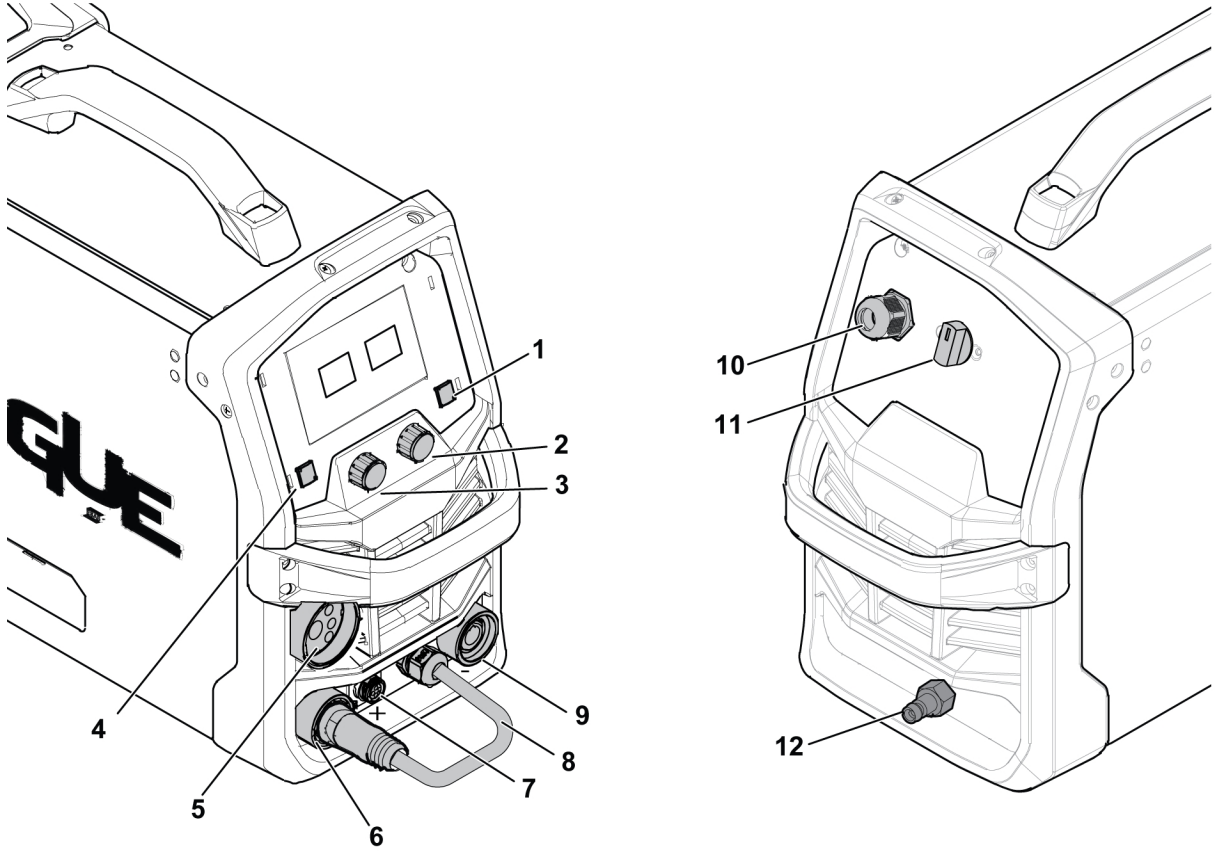
Merkezden kaymasını önlemek için bobin kilitleme somununu sıkın.



UNUTMAYIN!

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

5.1 Bağlantılar



- | | |
|--|---|
| 1. Basmalı düğme - Ark dinamikleri, tetik kontrolü | 7. Üfleç tetiği ve bobin tabancası kumanda yuvası |
| 2. Kodlayıcı - Tel besleme hızını ayarlar ve kaynak değişkenlerini seçer | 8. Kutup değiştirme kablosu |
| 3. Kodlayıcı - Voltaj kontrolünü ayarlar ve kaynak değişkenlerini seçer | 9. Elektrot eksi kutup başı [-] |
| 4. Basmalı düğme seçici - kaynak değişkenleri | 10. Şebeke besleme anahtarı, AÇMA/KAPATMA |
| 5. GMAW üfleç ve bobin tabancası bağlantısı | 11. Gaz girişi |
| 6. Elektrot artı kutup başı (+) | |

5.2 Kablo bağlantısı - Kaynak, dönüş ve kutup değişikliği

Güç kaynağında kaynak ve dönüş kablolarını bağlamak için iki çıkış saplaması bulunur: Elektrot eksi [-] kutup başı (9) ve Elektrot artı [+] kutup başı (6).

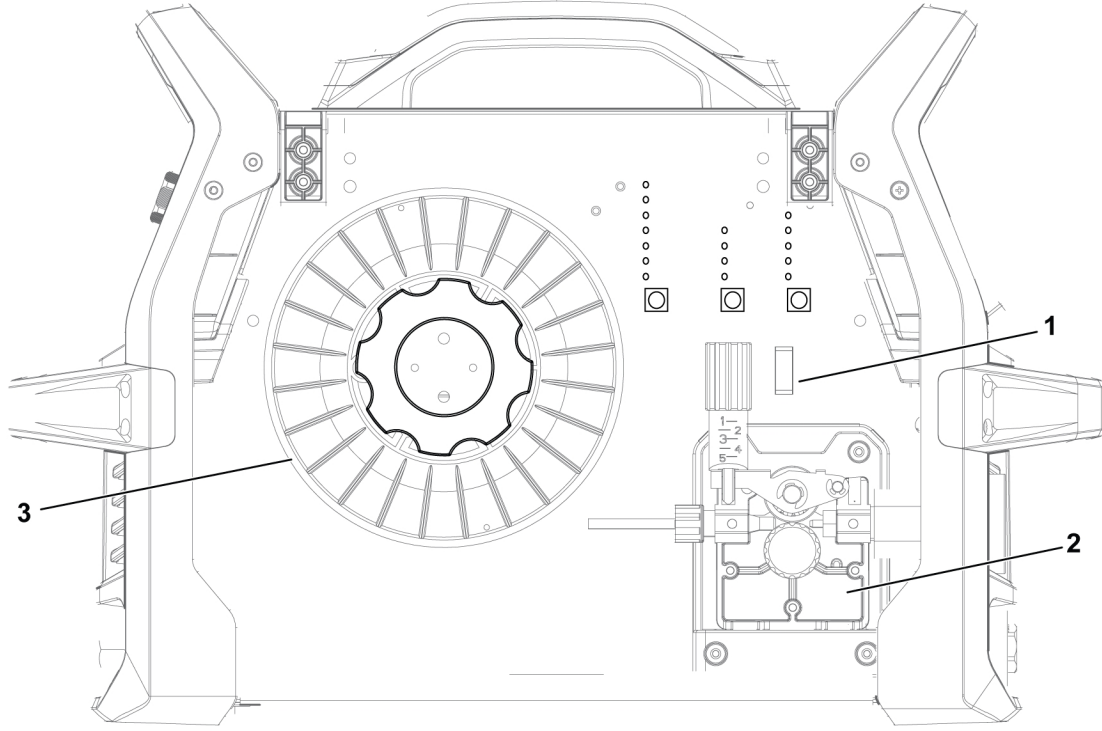
Kutup değiştirme kablosu, kaynak çıkışı için doğru kutbu seçmek üzere kullanılır. Doğru kutup, kaynağı tamamlamak için seçilen tel tarafından belirlenir. Makineyi elektrot artı kutup başı ile çalışacak şekilde yapılandırmak için kutup değiştirme kablosunu artı [+] kutup başına ve dönüş kablosunu eksi [-] kutup başına takın ve sabitleyin. Bağlantıların sıkı olduğundan emin olun. İş kelepçesini temiz, döküntü içermeyen bir yerde iş parçasına sabitleyin.



UNUTMAYIN!

Bazı teller için kendinden korumalı fluks özü gibi eksi kutup kullanılması önerilir. Tel üreticilerinin önerilerine bakın.

5.3 Tahrik sistemi şeması

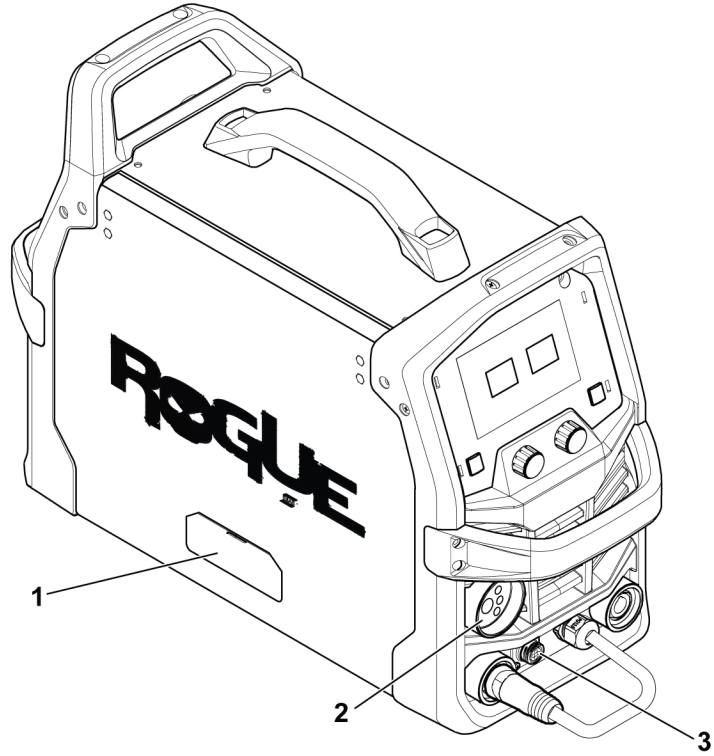


1. Tel iletme/Gaz Temizleme
2. Tel besleme mekanizması

3. Tel bobini

5.4 MXL 201'in merkezi adaptörle takılması

- 1) Tel kılavuzu korumasının doğru şekilde takıldığını kontrol edin.
- 2) Merkezi fişi güç kaynağı üzerindeki eşleşen sokete takın ve adaptör somununu iyice sıkarak sabitleyin.
- 3) Üfleç koaksiyel kablosunu çekerek merkezi adaptör ve eşleşen socketin doğru şekilde bağlandığından emin olun. Hareket mümkün olmamalıdır.



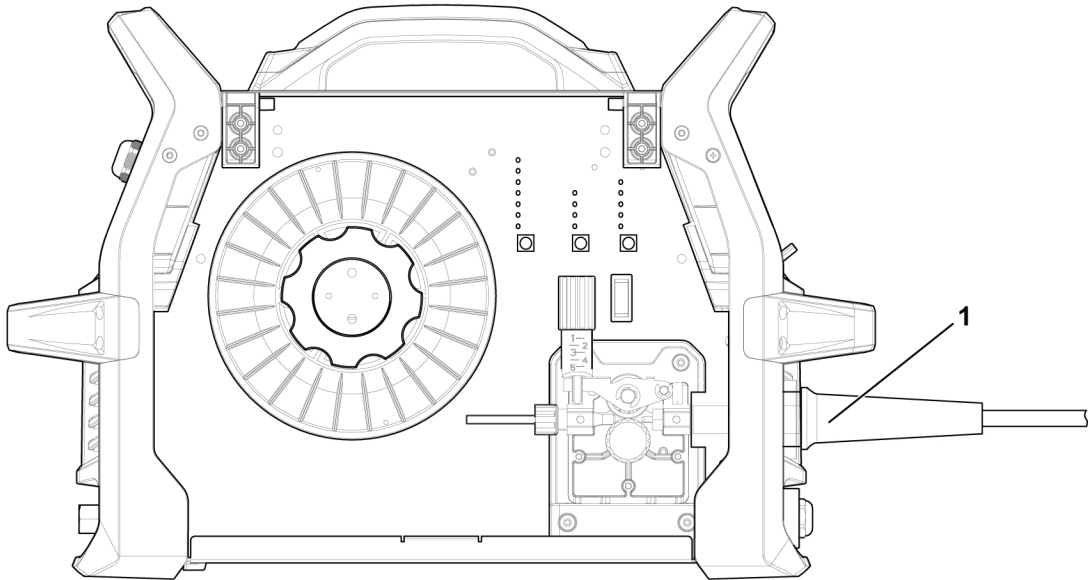
1. Tel Besleme Bölmesi Kapağı
2. Üfleç Yuvası

3. Uzaktan Kumanda Yuvası



UYARI!

Şebeke beslemesi kesilmelidir.



1. Üfleç yuvası

5.5 Tel ekleme ve değiştirme

Rogue EM 180, 100 mm (4 inç) ve 200 mm'lik (8 inç) bobin boyutları ile kullanılabilir. Her bir tel tipine ilişkin uygun tel boyutları için "TEKNİK VERİLER" bölümüne bakın.



UYARI!

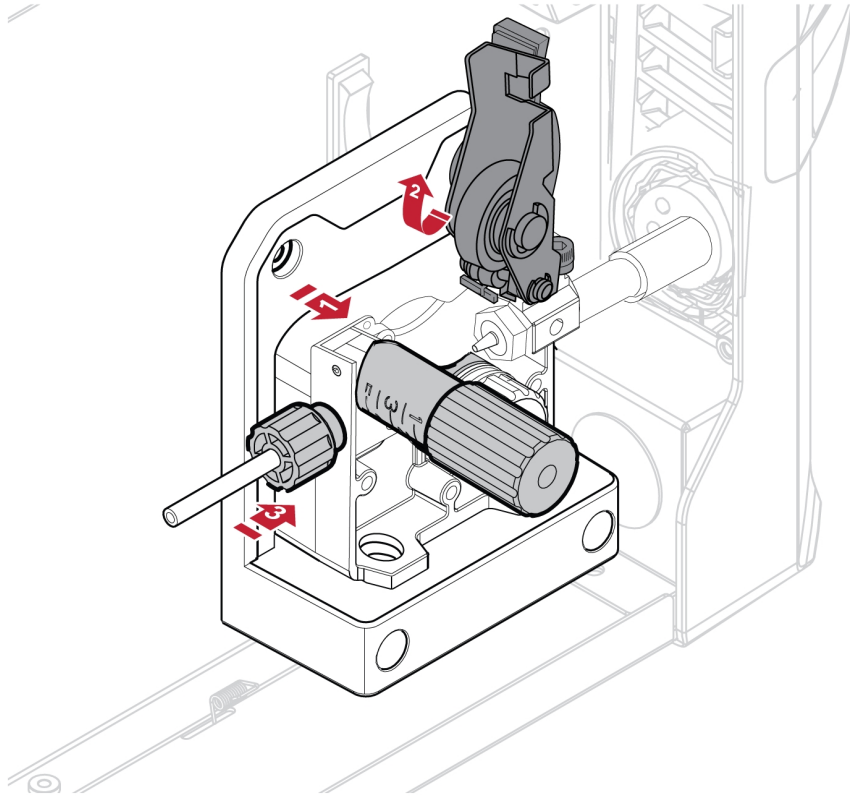
Üfleci yüzünüze, elinize veya vücudunuza yakın bir yere koymayın veya doğrultmayın; aksi takdirde, yaralanma meydana gelebilir.



UYARI!

Tel bobinini değiştirirken sıkışma tehlikesi! Besleme silindirleri arasına kaynak teli takarken, koruyucu eldiven **kullanmayın**.

- 1) Bobin yan kapısını açın.
- 2) Gerdirmeye vidasını kendinize doğru kaldırarak baskı makarası kolunu serbest bırakın (1).
- 3) Baskı makarası kolunu yukarı kaldırın (2).
- 4) Bobinin altından GMAW kaynaklama teli besleyerek elektrot telini giriş kılavuzundan (3), makaralar arasından çıkış kılavuzuna ve GMAW üflecine doğru geçirin. Telin tahrik silindirinde doğru yivle hizalandığından emin olun.
- 5) Baskı makarası kolunu ve tel tahriki gerdirmeye vidasını yeniden sabitleyin ve gerekirse basıncı ayarlayın.
- 6) GMAW üfleç kablosu makul derecede düz durumdayken tel iletim düğmesine veya tetikleme anahtarına basarak teli GMAW üfleci üzerinden besleyin.
- 7) Bobin yan kapısını kapatın.



5.5.1 Alüminyum tel ile kaynaklama



UNUTMAYIN!

Doğru besleme/baskı makaralarının kullanıldığından emin olun. Daha fazla bilgi için bkz. "AŞINAN PARÇALAR".



UNUTMAYIN!

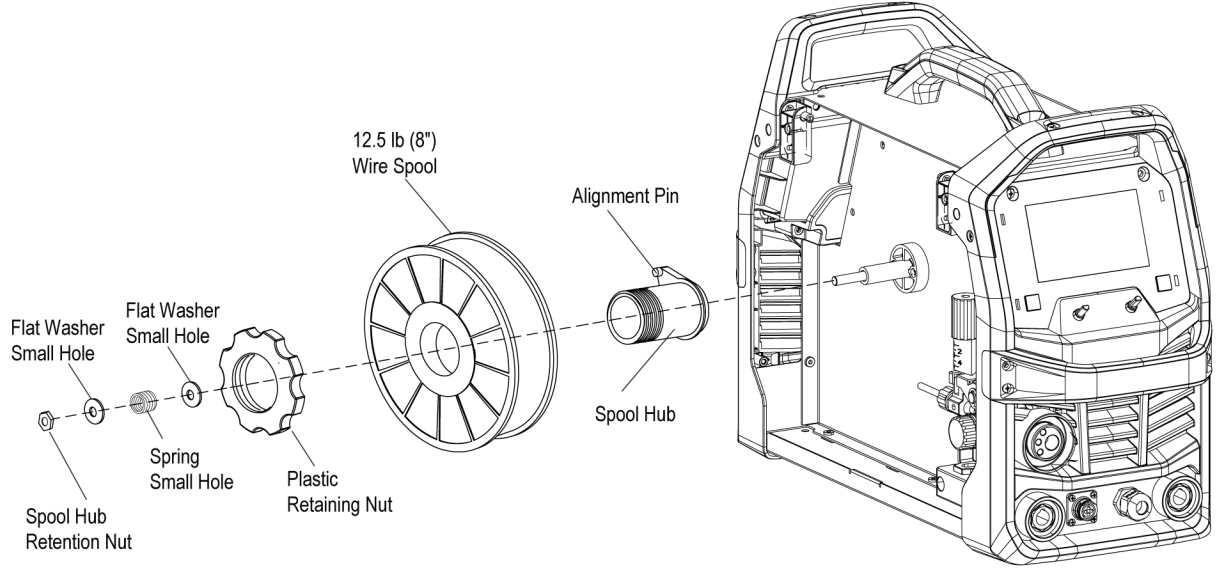
Kaynak üflecinde, kullanılan tel çapı için doğru kontak ucunu kullandığınızdan emin olun. Üflece, 0,8 mm (0,030 inç) tel için bir kontak ucu takılıdır. Başka bir çap boyutu kullanırsanız kontak ucunu ve tahrik silindirinini değiştirdiğinizden emin olun. Fe ve SS teller ile kaynaklama için üflece tel kılavuzu takılması önerilir.

MXL 210 ile alüminyum kaynaklamada en iyi sonuçları elde etmek için Teflon kılavuz ve U yivli tahrik silindiri kullanın ve üfleç kanalını mümkün olduğunca düz tutun.

Alüminyum tel ile kaynak yaparken en iyi sonucu elde etmek için isteğe bağlı bobin tabancasını kullanın. Doğru kurulum için Bobin Tabancası Kullanım Kılavuzuna bakın.

5.5.2 12,5 lb bobinin (8 inç çap) takılması

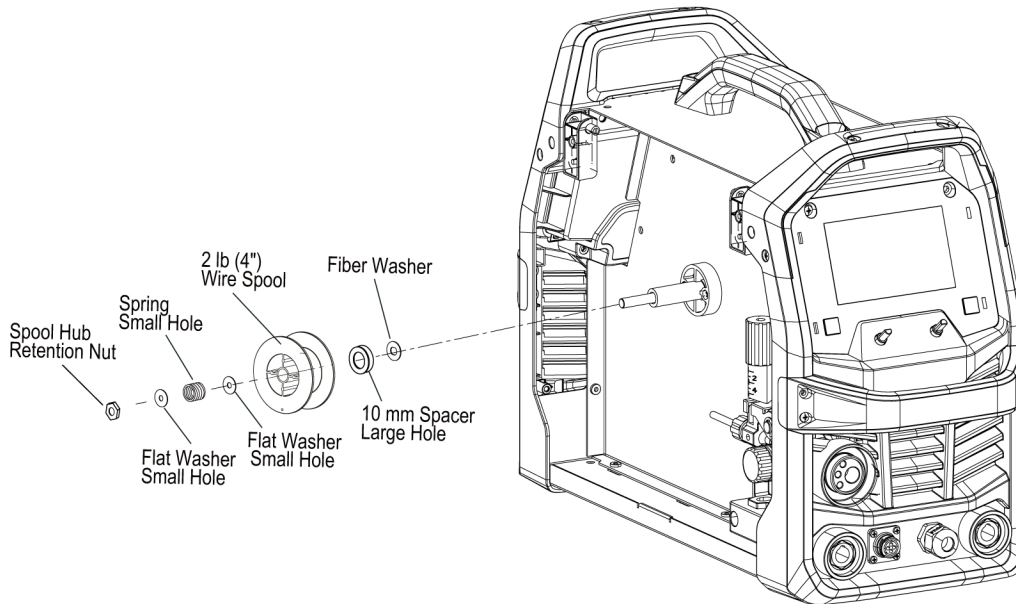
12,5 lb bobini (8 inç çap) takmak için parçaları aşağıdaki şekilde gösterilen sırayla monte edin. Tel bobini takmak için aşağıdaki adımları izleyin.



1. Plastik tespit somununu çıkarın.
2. Bobin saat yönünün tersine dönerken telin bobinin altından besleneceği şekilde tel bobinini göbeğin üzerine yerleştirin. Göbekteki bobin hizalama pimini, tel bobinindeki temas deliğiyle hizaladığınızdan emin olun.
3. Plastik tespit somununu tel bobinine sıkıca oturana kadar döndürün.

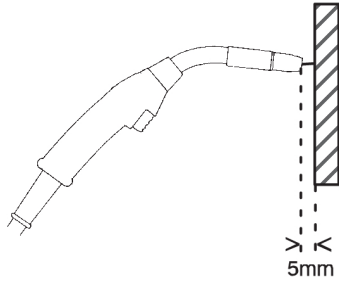
5.5.3 2 lb bobinin (4 inç çap) takılması

2 lb bobini (4 inç çap) takmak için parçaları aşağıdaki şekilde gösterilen sırayla monte edin. Tel bobini takmak için aşağıdaki adımları izleyin.

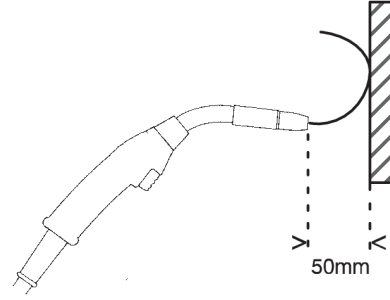


1. Plastik tespit somununu çıkarın.
2. Bobin saat yönünün tersine dönerken telin bobinin altından besleneceği şekilde tel bobinini göbeğin üzerine yerleştirin. Göbekteki bobin hizalama pimini, tel bobinindeki temas deliğiyle hizaladığınızdan emin olun.
3. Plastik tespit somununu tel bobinine sıkıca oturana kadar döndürün.

5.6 Tel besleme basıncını ayarlama



Şekil A



Şekil B

Telin tel kılavuzundan sorunsuz geçerek hareket ettiğinden emin olarak başlayın. Daha sonra tel besleyicinin basınç silindirlerinin basıncını ayarlayın. Basıncın çok yüksek olmaması önemlidir.

Besleme basıncının doğru ayarlanmış olup olmadığını kontrol etmek için teli yalıtılmış bir nesneye, örneğin bir tahta parçasına karşı besleyebilirsiniz.

Kaynak üflecini tahta parçasından (şekil A) yaklaşık 5 mm (0,2 inç) uzakta tuttuğunuzda besleme makaralarının kayması gerekir.

Kaynak üflecini tahta parçasından yaklaşık 50 mm (2 inç) uzakta tutarsanız telin dışa açılması ve bükülmesi gerekir (şekil B).

Tel makarası göbeğinde, üretim sırasında optimum frenleme için ayarlanan bir sürtünme freni bulunur. Gerekli görülürse frenin sıkılması için göbeğin açık ucunun içindeki kanatlı vida saat yönünde döndürülerek ayar yapılabilir. Doğru ayar, tetik serbest bırakıldıktan sonra tel makarası çevresinin en fazla 1/8 inç-3/16 inç (3-5 mm) daha devam etmesi ile sonuçlanır. Elektrot teli gevşek olmalı ancak tel bobininden de ayrılmamalıdır.



DİKKAT!

Frenin aşırı gerilmesi, mekanik tel besleyici parçalarının hızlı aşınmasına, elektrikli bileşenlerin aşırı ısınmasına ve muhtemelen kontak ucunun geri yandığı daha fazla olaya neden olur.

5.7 Besleme/baskı makaralarını değiştirme

Standart olarak bir adet iki yivli besleme makarası sağlanır. Besleme makarasını, dolgu metali telinin çapına uygun şekilde değiştirin.

- 1) Bobin yan kapısını açın.
- 2) Gerdirme vidasını kaldırarak baskı makarası kolunu serbest bırakın.
- 3) Baskı makarası kolunu kaldırın.
- 4) Besleme makarası tespit vidasını saat yönünün tersine döndürerek çıkarın.
- 5) Besleme makarasını değiştirin.
- 6) Besleme makarası tespit vidasını saat yönünde döndürerek sıkın.
- 7) Baskı makarası kolunu ve tel tahriki gerdirme vidasını sabitleyin.
- 8) Bobin yan kapısını kapatın.

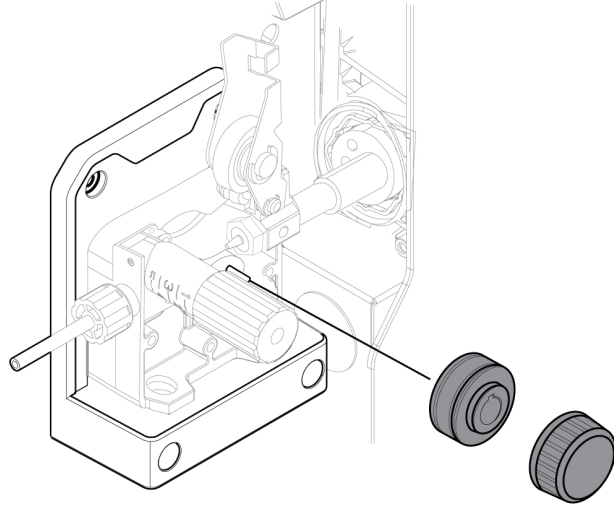
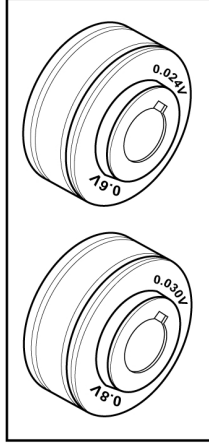


UNUTMAYIN!

Tahrik silindirinin yüzündeki gösterge, tahrik silindirinin dışındaki yivin ve seçilen tel çapı için kullanılan yivin çapını gösterir.

**UNUTMAYIN!**

Tahrik motor şaftında bulunan anahtarı kaybetmemeye özen gösterin. Bu anahtar, düzgün çalıştırma için yerinde olmalı ve tahrik silindiri yuvasıyla hizalanmalıdır.



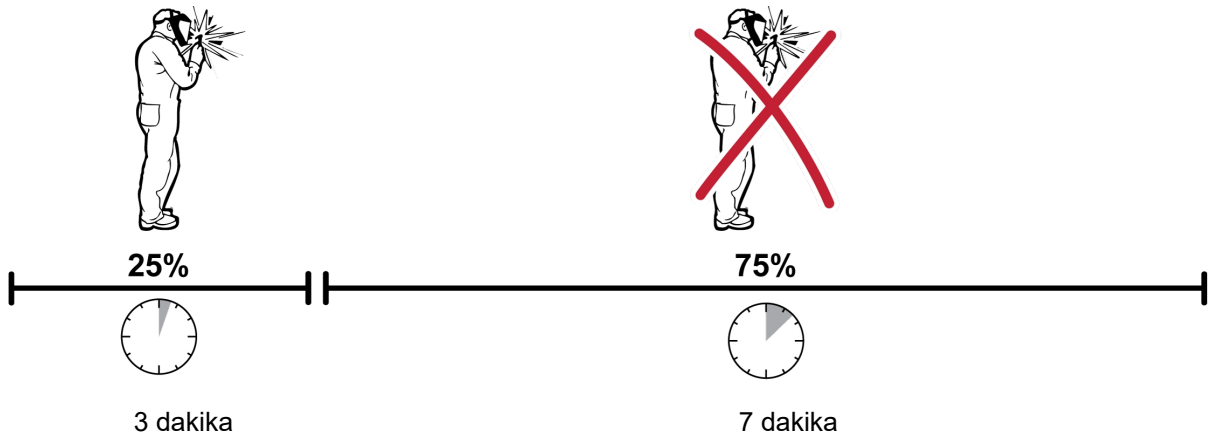
5.8 Koruyucu gaz

Uygun koruyucu gaz seçimi, malzemeye bağlıdır. Yumuşak çelik genellikle karışık gaz (Ar + CO₂) veya %100 karbondioksit (CO₂) ile kaynaklanır. Paslanmaz Çelik, karışık gaz (Ar + CO₂) ile kaynaklanabilir. Alüminyum argon gazı (Ar) ile ve silikon bronz saf argon gazı (Ar) veya (Ar + O₂) ile kaynaklanabilir.

5.9 Görev döngüsü

Rogue EM 180, %25'lik görev döngüsünde (230 V) 180 A değerinde bir kaynak akımı çıkışına sahiptir. Kendiliğinden sıfırlanan bir termostat, görev döngüsü aşırsa güç kaynağını korur.

Güç kaynağı %25'lik bir görev döngüsünde çalışıyorsa her 10 dakikalık sürede maksimum 2,5 dakika için nominal amper değerini sağlar. Kalan 7,5 dakikalık sürede, güç kaynağının soğuması beklenmelidir.



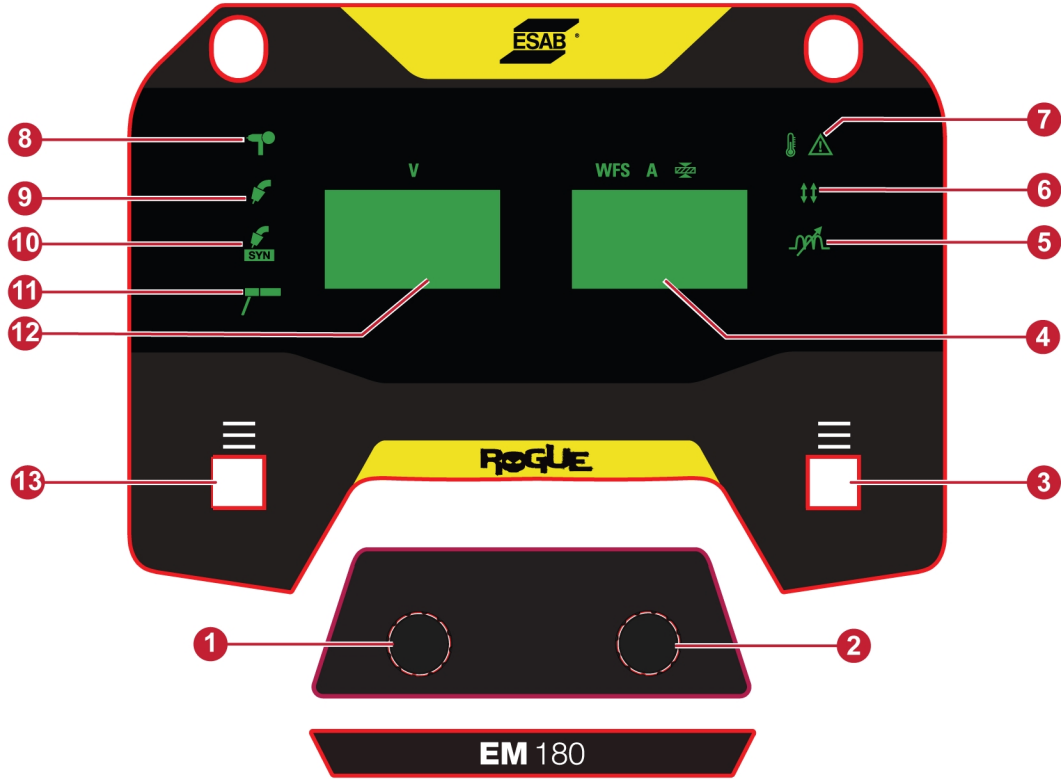
Farklı bir görev döngüsü ve kaynak akımı kombinasyonu seçilebilir.

6 KULLANICI ARAYÜZÜ

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

Çalıştırmaya ilgili genel bilgileri, bu kılavuzun "ÇALIŞTIRMA" bölümünde bulabilirsiniz. Cihazı kullanmaya başlamadan önce bunu dikkatlice okuyun!

6.1 Harici kontrol paneli



- | | |
|--|---|
| 1. Kodlayıcı düğmesi 1 - Voltajı ayarlar ve kaynak değişkenlerini seçer | 8. Bobin tabancası LED'i - Bobin tabancası tetik kabloları bağlandığında yanar |
| 2. Kodlayıcı düğmesi 2 - Tel besleme hızını ayarlar ve kaynak değişkenlerini seçer | 9. MIG LED'i - İşlem seçildiğinde yanar |
| 3. Basmalı düğme 2 - Ark dinamiklerini ve tetik modunu seçer | 10. MIG Synergic LED'i - İşlem seçildiğinde yanar. Synergic kontrol paneliyle birlikte kullanılır |
| 4. Sağdaki ekran - Malzeme kalınlığını veya önceden ayarlanmış tel besleme hızını, tetik modunu, ark dinamiği değerini ve kaynak değişken değerlerini görüntüler | 11. MMA LED'i - İşlem seçildiğinde yanar |
| 5. ARC Dinamikleri LED'i - Özellik seçildiğinde yanar | 12. Soldaki ekran - Önceden ayarlanmış voltajı ve çeşitli kaynak değişkenlerini görüntüler |
| 6. Tetik modu LED'i - Özellik seçildiğinde yanar | 13. Basmalı düğme 1 - Çeşitli kaynak değişkenlerini seçer |
| 7. Aşırı sıcaklık göstergesi | |

6.2 Kaynak Değişkenleri

Kaynak değişkenlerine erişmek için:

- Basmalı düğme 1'i (13) 2 saniye basılı tutun.
- Kodlayıcı 1'i (1) kullanarak ayarlanacak kaynak değişkenini seçin.
- Kodlayıcı 2'yi (2) kullanarak değeri ayarlayın.

Ön akış

Ön akış, ark çarpmadan önce koruyucu gazın akacağı süredir. Ayar aralığı 0,0 - 5,0 saniyedir.

Sürme başlatma (RIN)

Sürme başlatma, teli önceden ayarlanmış tel besleme hızından daha düşük bir tel besleme hızında, iş parçasıyla elektrik teması kuruncaya ve önceden ayarlanmış tel besleme hızına geçene kadar besler. Önceden ayarlanmış tel besleme hızı yüzdesini ayarlayın.

Geri yanma (B-B)

Geri yanma, telin kırılmaya başladığı zaman ile güç kaynağının kaynak çıkışını devre dışı bıraktığı zaman arasındaki gecikmedir.

Çok kısa geri yanma süresi, telin sertleştirme kaynak banyosunda sıkışmış olması riski barındıracak şekilde kaynak tamamlandıktan sonra uzun bir tel uzaması ile sonuçlanır.

Çok uzun geri yanma süresi, telin kontak ucuna geri yanma riski artacak şekilde daha kısa bir uzama ile sonuçlanır.

Son akış

Son akış, ark söndürüldükten sonra koruyucu gazın akacağı süredir. Ayar aralığı 0,0 - 10,0 saniyedir.

6.3 Ark Dinamikleri ve Tetik Seçimi

Kaynak değişkenlerine erişmek için:

- Basmalı düğme 2'yi (3) 2 saniye basılı tutun.
- Kodlayıcı 1'i (1) kullanarak Tetik veya Ark Dinamiklerini seçin.
- Kodlayıcı 2'yi (2) kullanarak değeri ayarlayın.

2 zamanlı

2 zamanlı gaz ön akışı (kullanılıyorsa) kaynak üfleci tetik düğmesine basıldığında başlar. Kaynak prosesi sonra başlar. Tetikleme anahtarı bırakıldığında kaynak tamamen durur ve (seçiliyse) gaz sonrası akış başlar.

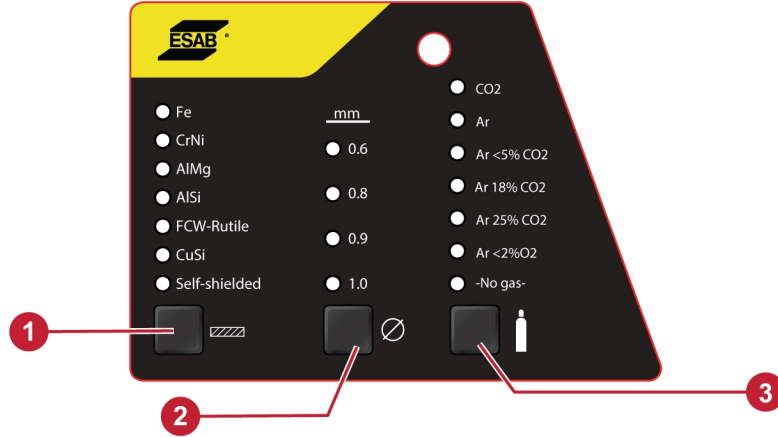
4 zamanlı

4 zamanlı ile gaz ön akışı, kaynak üflecinin tetik düğmesine basıldığında başlar ve serbest bırakıldığında tel besleme başlar. Kaynak işlemi anahtara tekrar basılana kadar devam eder, sonra tel besleme durur ve anahtar serbest bırakıldığında gaz son akışı başlar (seçildi ise) .

Ark dinamikleri

Kaynak arkının yoğunluğunu ayarlamak için kullanılır. Düşük ark kontrolü ayarları, daha az kaynak sıçraması ile arki daha yumuşak hale getirir ve kaynak karışımında daha iyi ıslatma sağlar. Yüksek ark kontrolü ayarları, kaynak penetrasyonunu artıracak daha yüksek bir tahrik arki sağlar. Ayar aralığı -9 ila +9'dur.

6.4 Synergic kontrol paneli



1. Malzeme seçimi düğmesi
2. Tel çapı seçim düğmesi

3. Gaz seçimi düğmesi

Malzeme seçimi düğmesi

En iyi kaynak özellikleri için kaynak yapılacak tel tipini seçmek amacıyla kullanın.

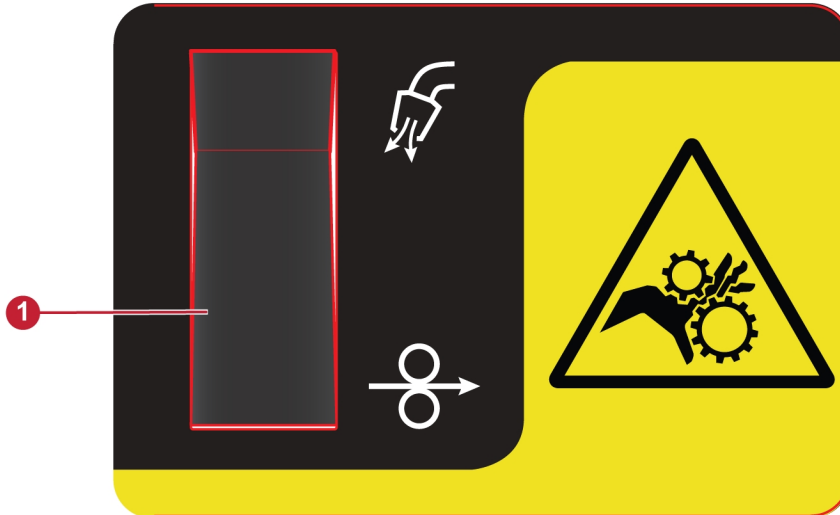
Tel çapı seçim düğmesi

Takılı olan telin çapını seçmek için kullanın.

Gaz seçimi düğmesi

Synergic kontrol panelinde ekipmana bağlı olan doğru gaz tipini seçmek için kullanın.





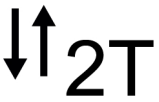
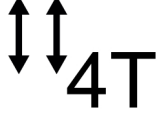



6.5 Tel ilerletme ve gaz temizleme düğmesi



1. Tel ilerletme ve gaz temizleme düğmesi

Tel ilerletme, kaynaklama voltajı uygulamadan teli beslemek için kullanılır. Tel, düğmeye basıldığı sürece beslenir. Bu işlem yalnızca Synergic MIG ve MIG uygulamalarında aktiftir. Gaz temizleme, gaz akışı ölçülürken veya kaynak başlamadan önce gaz hortumlarındaki herhangi bir hava veya nemden kurtulmak için kullanılır. Gaz temizleme düğmesine basıldığında 15 saniye boyunca veya tekrar basılana kadar gaz temizleme gerçekleşir. Gaz temizleme, voltaj veya tel besleme olmadan gerçekleşir. Bu işlem yalnızca Synergic MIG ve MIG uygulamalarında aktiftir.

6.6 Simge referans kılavuzu

	MIG Manual		MIG Synergic
	MMA		Aşırı Sıcaklık Göstergesi
	2T, Tetikleyici Açma/Kapatma		4T, Tetikleyici Bekletme/Kilitleme
	Bobin Tabancası	WFS	Tel besleme hızı
	Ark Dinamikleri		Malzemenin Kalınlığı
V	Voltaj	A	Amper

7 BAKIM



UYARI!

Temizlemeden ve bakımdan önce şebeke beslemesi kesilmelidir.



DİKKAT!

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



DİKKAT!

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



UNUTMAYIN!

Düzenli bakım, emniyetli ve güvenilir bir çalışma için önemlidir.



UNUTMAYIN!


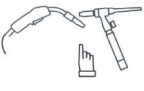


Ciddi miktarda tozlu ortamlarda çalışıldığında bakım işlemini daha sık gerçekleştirin.


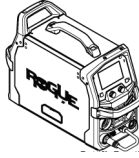
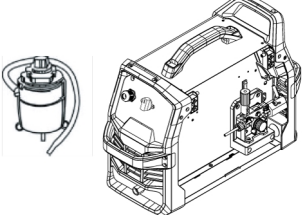
Her kullanımdan önce aşağıdakileri kontrol edin:

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

7.1 Rutin bakım

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

Aralık	Bakım yapılacak alan	
Her kullanımda	 Regülatör ve basıncın gözle kontrolü	 Üfleç sarf malzemelerinin gözle kontrolü
Haftalık	 Üfleç gövdesini ve sarf malzemelerini gözle kontrol edin	 Telleri ve kabloları gözle kontrol edin. Gerekirse değiştirin

Aralık	Bakım yapılacak alan	
3 ayda bir	 Bütün bozuk parçaları değiştirin	 Güç kaynağının dışını temizleyin
6 ayda bir	 İç kısımda biriken kirleri ve tozları temizlemek için üniteyi yetkili bir servis sağlayıcısına götürün. Bu işlemin oldukça kirli koşullarda daha sık yapılması gerekebilir.	

7.2 Güç kaynağı ve tel besleyici bakımı

Genel uygulama, bir tel bobini her değiştirdiğinde güç kaynağında temizlik gerçekleştirmektir.

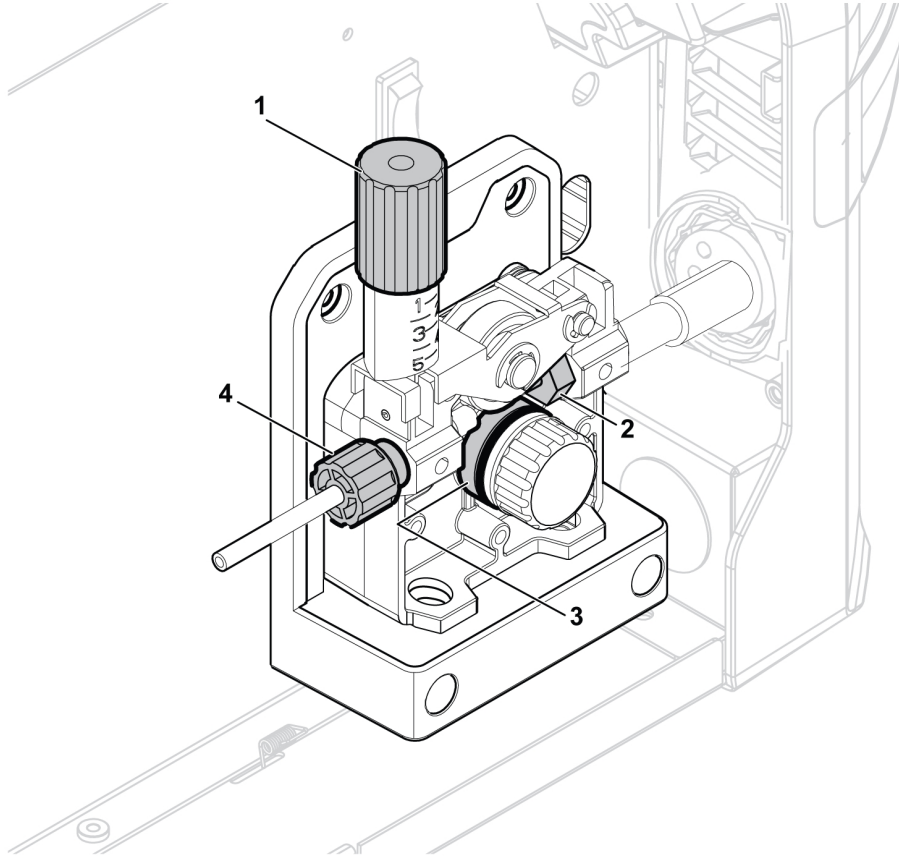


UYARI!

Temizlik sırasında her zaman koruyucu eldiven ve göz koruması kullanın.

Güç kaynağı ve tel besleyici temizleme prosedürü:

- 1) Güç kaynağını giriş güç prizinden çıkarın.
- 2) Bobin yan kapısını açın ve gerdirmе vidasını (1) saat yönünün tersine döndürerek baskı makarasındaki gerilimi serbest bırakın, daha sonra dışarı doğru çekin.
- 3) Üfleci, teli ve tel bobinini çıkarın.
- 4) Düşük basınçlı kuru bir hava hattıyla, güç kaynağının içini ve güç kaynağı hava giriş ve çıkış deliklerini temizleyin.
- 5) Tel giriş kılavuzunu (4), tahrik silindirini (3) ve üfleç girişini (2) aşınma açısından inceleyin. Herhangi bir parça aşınmışsa derhal değiştirin. Yedek parça malzemelerini sipariş etmek için bkz. "AŞINAN PARÇALAR".
- 6) Besleme makarasını (3) çıkarın ve yumuşak bir fırçayla temizleyin. Tel besleyici mekanizmasına takılı baskı makarasını yumuşak bir fırçayla temizleyin.



7.3 Üfleç ve kılavuz bakımı

Üfleç ve kılavuz temizleme prosedürü:

- 1) Güç kaynağının şebeke beslemesiyle bağlantısını kesin.
- 2) Bobin yan kapısını açın ve gerdirme vidasını (1) saat yönünün tersine döndürerek baskı makarasındaki gerilimi serbest bırakın, daha sonra dışarı doğru çekin.
- 3) Teli ve tel bobinini çıkarın.
- 4) Üfleci güç kaynağından çıkarıp kontak ucunu ve nozülü sökün.
- 5) Güç kaynağının en yakınına monte edilen kılavuz ucundan düşük basınçlı kuru hava üfleyerek kılavuzu temizleyin.
- 6) Kontak ucunu ve nozülü yeniden takın.

8 HATA KODLARI

Hata kodu, ekipmanda bir arıza oluştuğunu belirtmek için kullanılır. Hatalar, "Error" sözcüğüyle gösterilir ve ardından ekranda hata kodu sayıları görüntülenir.

8.1 Hata kodu açıklamaları

Kullanıcının ele alabileceği hata kodları aşağıda listelenmiştir. Başka hata kodları görünürse yetkili bir ESAB servis teknisyeniyle iletişime geçin.

Hata kodları	Unvan	Ekran bilgileri	Açıklama	Aksiyon
002	Tetikte kısa devre	Error 002	Üfleçte veya 8 pimli konnektörde arıza vardır.	Tetiği serbest bırakın.
205	Şebeke gücünde yetersiz voltaj	Error 205	Ürün, gelen şebeke gücünün ürün özelliklerinin dışında olduğunu algılamıştır.	Şebeke gücünün ürün özellikleri dahilinde olduğundan emin olun.
205	Şebeke gücünde aşırı voltaj	Error 205	Ürün, gelen şebeke gücünün ürün özelliklerinin dışında olduğunu algılamıştır.	Şebeke gücünün ürün özellikleri dahilinde olduğundan emin olun.
206	Aşırı sıcaklık	Error 206	Ünite aşırı ısınmıştır ve fanın soğumasına izin vermek için kapanmıştır. Ünite soğuduktan sonra kaynaklama devam edebilir.	Sıcaklık düşene kadar bekleyin.
215	Yapışma Kontrolü (YAPIŞTIRMA)	Hata 215	Yapıştırma elektrodu iş parçasına yapışmıştır. Kaynaklamanın devam edebilmesi için kısa devreyi onarın ve güç çevrimi yapın.	Yapıştırma elektrodunu ayırın.
216	Aşırı akım	Error 216	Çıkış amper değeri, tasarım maksimum değerini aşmıştır.	Ayarları azaltın ve kaynaklamayı devam ettirin.
216	Çıkışta kısa devre	Error 216	Çıkış etkinleştirme sırasında kısa devre algılanmıştır.	Kısa devre durumunu onarın.

9 SORUN GİDERME

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

Arıza tipi	Düzeltilici işlem
Kaynak metalinde gözeneklilik	Gaz şişesinin boş olmadığından emin olun.
	Gaz regülatörünün kapalı olmadığından emin olun.
	Gaz giriş hortumunda kaçak veya tıkanıklık olup olmadığını kontrol edin.
	Doğru gazın bağlı olduğundan ve doğru gaz akışının kullanıldığından emin olun.
	GMAW üfleç nozülü ile iş parçası arasındaki mesafeyi minimumda tutun.
	Koruyucu gaz sarf edebilecek hava akımlarının yaygın olduğu ortamlarda çalışmayın.
	Kaynaklamadan önce çalışma parçasının temiz olduğunu ve yüzeyinde yağ veya gres olmadığından emin olun.
Kablo besleme sorunları	Tel makara freninin doğru şekilde ayarlandığından emin olun.
	Besleme makarasının doğru boyutta olduğundan ve aşınmadığından emin olun.
	Besleme makaralarında doğru basıncın ayarlandığından emin olun.
	Doğru kontak ucunun kullanıldığından ve bu ucun aşınmadığından emin olun.
	Kılavuzun tel için doğru boyutta ve tipte olduğundan emin olun.
	Kılavuzun, kılavuz ile tel arasında sürtünmeye neden olacak şekilde bükülmediğinden emin olun.
GMAW (MIG) kaynak sorunları	Üflecin doğru kutba bağlandığından emin olun.
	Kontakt ucunun deliğinde, tel üzerinde aşırı sürüklenmeye neden olan ark işaretleri varsa kontakt ucunu değiştirin.
	Doğru koruyucu gazın, gaz akışının, voltajın, kaynak akımının, hareket hızının ve üfleç açısının kullanıldığından emin olun.
	Çalışma kablosunun, çalışma parçasıyla uygun şekilde temas ettiğinden emin olun.
SMAW (MMA) temel kaynak sorunları	Doğru kutbu kullandığınızdan emin olun. Elektrot tutucu genellikle artı kutba ve çalışma kablosu eksi kutba bağlanır.
Güç yok/Ark yok	Şebeke anahtarının AÇIK olup olmadığını kontrol edin.
	Ekranda bir sıcaklık arızasının gösterilip gösterilmediğini kontrol edin.
	Sistem devre kesicisinin atıp atmadığını kontrol edin.
	Giriş gücü, kaynaklama ve dönüş kablolarının doğru birleştirildiğinden emin olun.
	Akım değerinin doğru ayarlanmış olup olmadığını kontrol edin.
	Giriş güç besleme sigortalarını kontrol edin.
Aşırı ısınma koruması sık sık devreye giriyor	Kullanmakta olduğunuz kaynak akımı için önerilen görev döngüsünü aşmadığınızdan emin olun. "ÇALIŞTIRMA" bölümündeki "Görev döngüsü" kısmına bakın.
	Hava girişlerinin veya çıkışlarının tıkanmadığından emin olun.

10 YEDEK PARÇA SİPARİŞİ



DİKKAT!

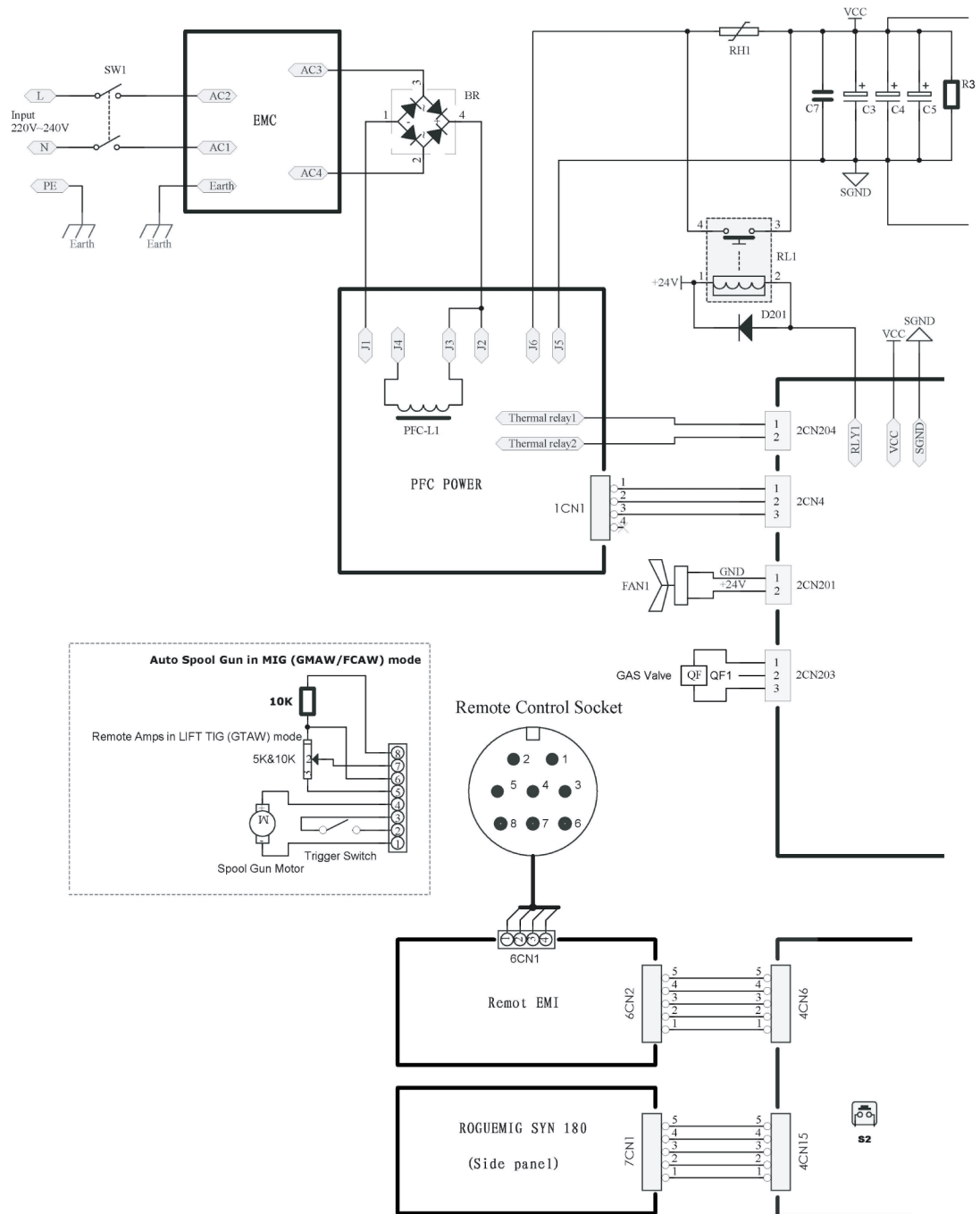
Onarım ve elektrik işleri yetkili bir ESAB servis teknisyeni tarafından yapılmalıdır. Sadece ESAB orijinal yedek ve aşınma parçalarını kullanın.

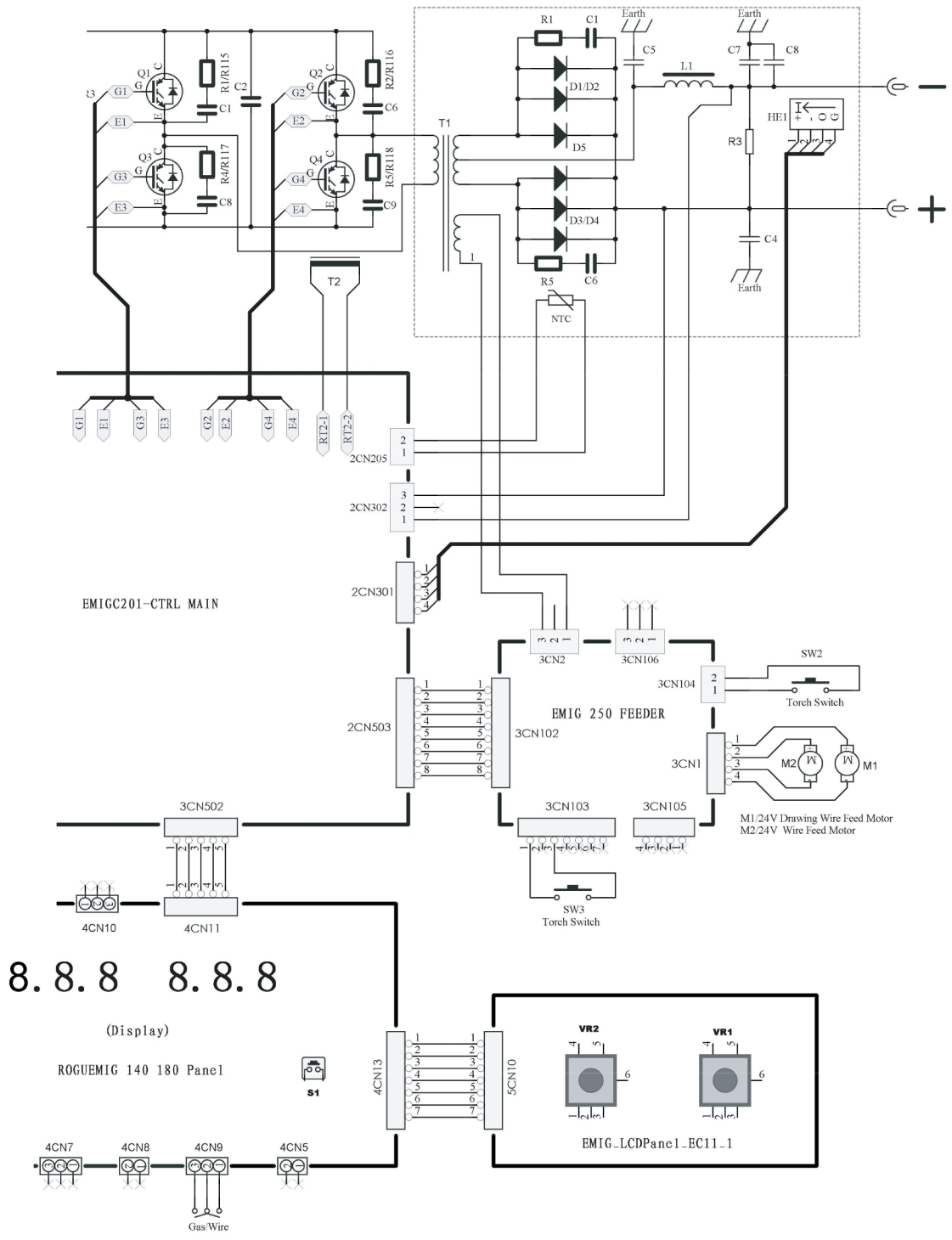
Rogue EM 180, **IEC/EN 60974-1** ve **IEC/EN 60974-1 Sınıf A** uluslararası standartlarına uygun olarak tasarlanmış ve test edilmiştir. Bakım veya onarım iŐleminde sonra, ürünün hala yukarıdaki standartlara uygun olmasını sağlamak işlemi yapan kişilerin sorumluluğundadır.

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

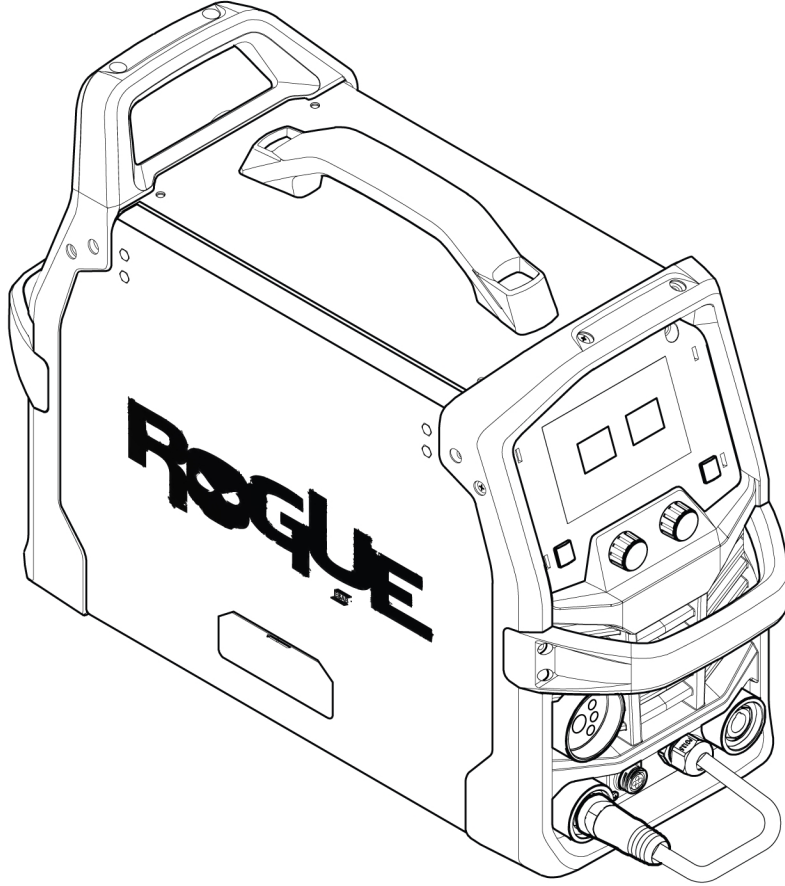
Yedek parça listesi internetten indirilebilen ayrı bir belgede yayınlanmıştır: www.esab.com

KABLO ŞEMASI





SİPARİŞ NUMARALARI



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

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

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

AŞINAN PARÇALAR

Sipariş numarası	Tanımlama	Tel ölçüleri
	Tahrik silindirleri	
0367 556 001	V için Besleme Makarası	0,6 ve 0,8 mm
0367 556 002	V yivli besleme silindiri	0,8/1,0 mm
0367 556 003	V yivli Besleme Makarası	1,0 ve 1,2
0367 556 004	U yivli besleme makarası	1,0/1,2 mm
0349 312 497	Tahrik Silindiri, Tırtıllı VK Yiv	
0558 102 928	Kılavuz, Giriş, Tel	
0558 102 929	Kılavuz, Çıkış, Tel	
0558 102 930	Anahtar, Şaft, Motor, Tahrik	

AKSESUARLAR

0460 330 880	Servis arabası , silindir destekli 2 tekerlek
0700 025 220	MXL 201 , Euro bağlantı, 3 m (10 ft)
0700 025 221	MXL 201 , Euro bağlantı, 4 m (13 ft)
0349 312 105	Gaz hortumu , 4,5 m (15 ft)
0700 006 901	İş kelepçesi kablo seti , 3 m (10 ft), 16 mm ² , 35-50 OKC
0700 006 900	Elektrot tutucu kablo seti , 3 m (10 ft), 16 mm ² , 35-50 OKC
0700 500 084	MMA 4 , Uzaktan kumanda, 10 m (33 ft)
W4014450	TIG ayak kontrolü , 4,5 m (15 ft), 8 pimli konnektör



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



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

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

manuals.esab.com



CE

