



OrigoTM Arc ***250/300/400***

Bruksanvisning
Brugsanvisning
Bruksanvisning
Käyttöohjeet
Instruction manual
Betriebsanweisung
Manuel d'instructions
Gebruiksaanwijzing

Instrucciones de uso
Istruzioni per l'uso
Manual de instruções
Οδηγίες χρήσεως
Инструкция
Instrukcja obsługi
Návod k používání
Kezelési utasítások

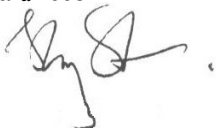
1	UTASÍTÁSOK.....	124
2	BIZTONSÁG.....	124
3	BEVEZETÉS	126
	3.1 A berendezés	126
	3.2 Felhasználási terület.....	126
4	MŰSZAKI ADATOK	126
	4.1 Statikus jellemzők.....	127
5	TELEPÍTÉS	128
	5.1 Eljelyezés	128
	5.2 Emelési utasítások	128
	5.3 Hálózati áramellátás.....	128
6	ÜZEMELTETÉS	129
	6.1 Bekapcsolás	129
	6.2 Túlterhelés elleni védelem	129
7	KARBANTARTÁS	129
8	HIBAELHÁRÍTÁS.....	130
9	PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE.....	130
	Kapcsolási rajz Origo™ Arc 250/300	131
	Kapcsolási rajz Origo™ Arc 400	131

1 UTASÍTÁSOK

NYILATKOZAT

ESAB Welding Equipment AB, S-695 81 Laxå, Svédország, felelőssége tudatában kinyilatkozza, hogy a **Origo™ Arc 250/300/400** hegesztő áramforrás a 316 000 0001 gyártási számtól kielégíti az IEC/EN 60974-1, szabványt a (73/23/EGK) sz. utasítás előírásai szerint a (93/68/EGK) kiegészítéssel együtt, valamint az EN 50199, szabványt a (89/336/EGK) sz. utasítás előírásai szerint a (93/68/EGK) kiegészítéssel együtt.

Laxå 2003



Henry Selenius
Vice President
ESAB AB ARC Equipment
695 81 Laxå
SWEDEN

Tel: + 46 584 81000

Fax: +46 584 411924

2 BIZTONSÁG

Az ESAB hegesztőkészülék használói végső soron maguk felelnek azért, hogy bárki, aki a berendezést használja, vagy annak közelében dolgozik, minden vonatkozó biztonsági óvintézkedést betartson. A biztonsági óvintézkedéseknek meg kell felelniük az adott típusú hegesztőkészülékre vonatkozó követelményeknek. A munkahelyen alkalmazandó szokásos előírások mellett a következő ajánlásoknak kell eleget tenni:

Minden munkát szakképzett személynek kell végeznie, aki jól ismeri a hegesztőkészülék működését. A hegesztőkészülék szabálytalan üzemeltetése veszélyhelyzetet teremthet, és a készüléket üzemeltető sérülését, vagy a készülék meghibásodását eredményezheti.

1. Mindenkinek, aki a hegesztőkészüléket üzemelteti, tisztában kell lennie a következőkkel:
 - a hegesztőkészülék működésével,
 - a vészkapcsolók helyével,
 - azok funkciójával,
 - a vonatkozó biztonsági óvintézkedésekkel
 - a hegesztés menetével.
2. A készülék üzemeltetőjének biztosítani kell, hogy:
 - illetéktelen személy ne tartózkodjon a készülék hatósugarában, amikor azt beindítják,
 - a hegesztőiv közelében mindenki használja a védőeszközöket.
3. A munkahely legyen :
 - munkavégzésre alkalmas,
 - huzatmentes,
4. Egyéni védőeszközök
 - Mindig használják az ajánlott egyéni védőeszközöket, azaz a védőszemüveget, a tűzálló védőruhát és a védőkesztyűket.
 - Ne viseljenek laza ruhadarabokat, például sálát, vagy karkötőt, gyűrűt, stb., ami beakadhat vagy égési sérülést okozhat.
5. Általános óvintézkedések
 - Ellenőrizzük, hogy a visszavezető kábel csatlakozása rendben van-e.
 - Nagyfeszültségű berendezésen **csak szakképzett villanyszerelő dolgozhat.**
 - Jól látható jelöléssel ellátott, megfelelő tűzoltó készülék legyen kéznél.
 - Üzemeltetés közben a készüléken **nem** végezhető olajozás és karbantartás.



VIGYÁZAT!



ÍVHEGESZTÉS ÉS VÁGÁS SÉRÜLÉSVESZÉLYES LEHET ÖNRE ÉS KÖRNYEZETÉRE. LEGYEN ÓVATOS HEGESZTÉSKOR. TARTSA BE A BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOKAT MELYEK A GYÁRTÓ FIGYELMEZTETŐ SZÖVEGEIRE ÉPÜLNEK.

ÁRAMÜTÉS – Halálos lehet

- Az előírásoknak megfelelően kösse be és földelje a hegesztőgépet.
- Ne nyúljon áram alatti részekhez vagy elektódákhoz csupasz kézzel vagy nedves védőberendezéssel.
- Szigetelje el önmagát a földtől és a munkadarabtól.
- Biztosítson magának biztos munkahelyzetet.

FÜST ÉS GÁZ – Veszélyes lehet egészségére

- Tartsa távol arcát a hegesztési füsttől.
- Szellőztessen és szivassa el a hegesztési füstöt és gázt a munkakörnyezetből

ÍV – Megsérítheti a szemet és égési sebet okozhat a bőrön

- Óvja a szemét és testét. Használjon szűrőbetétes hegesztősisakot és viseljen védőöltözetet.
- Védje a környezetét fallal vagy függönnyel.

TÚZVESZÉLY

- Szikra tüzet okozhat. Ezért távolítsa el minden éghetőt a munkakörnyezetből.

ZAJ – Erős zaj hallási sérülést okozhat

- Védje a fülét. Használjon fül dugót vagy más hallásvédőt.
- Figyelmeztesse a környezetben tartózkodókat a veszélyre.

HIBA ESETÉN – Forduljon szakemberhez

OLVASSA EL FIGYELMESEN A HASZNÁLATI UTASÍTAST A BEKÖTÉS ÉS HASZNÁLATBAVÉTEL ELŐTT.

VÉDJE ÖNMAGÁT ÉS KÖRNYEZETÉT!



VIGYÁZAT!

Olvassa el figyelmesen a használati utasítást a bekötés és használatbavétel előtt.



FIGYELEM!

Ne használja a hegesztő berendezést befagyott csövek kiolvasztására!



Ez a termék kizárólag csak ívhegesztésre alkalmas.



Az elektromos berendezéseket ne helyezze el a közönséges szeméttel együtt !

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékáról szóló 2002/96/EK irányelvre és annak a nemzeti jogszabályok szerinti végrehajtására tekintettel az elektromos berendezéseket hasznos élettartamuk leteltével külön-külön össze kell gyűjteni és vissza kell szállítani egy környezetvédelmi szempontból megfelelő újrahasznosító létesítménybe. A berendezés tulajdonosaként a helyi képviselőtől kell információt szereznie a jóváhagyott begyűjtő rendszerekről.

Ennek az EU irányelvnek az alkalmazásával javul a környezet minősége és az emberi egészség.

3 BEVEZETÉS

Origo™Arc250, **Origo™Arc300** és **Origo™Arc400** mozgómagos erőforrások, melyek rendeltetése hegesztésre történő felhasználás burkolt elektródák segítségével.

3.1 A berendezés

A hegesztő erőforrást kábel vezetékekkel (5 méter) és a használati utasítással együtt szállítjuk.

3.2 Felhasználási terület

A hegesztő erőforrás egyenáramot biztosít mely lehetővé teszi a legtöbb ötvözött és ötvözetlen acél, rozsdamentes acél és öntött vas hegesztését. Az **Origo™ Arc250** és **Origo™ Arc300** alkalmas 1.6 mm-től 5 mm, az **Origo™ Arc400** pedig 6 mm elektróda átmérőig burkolt elektródákkal történő hegesztésre.

4 MŰSZAKI ADATOK

	Origo™ Arc250	Origo™ Arc300	Origo™ Arc400
Megengedett terhelés: 40% os működési ciklus 100% os működési ciklus	250A/30V 140A/25,6V	285A/31,4V 150A/26V	400A/36V 230A/29,2V
Munkafelület	50A/22V-250A/30V	55A/22,2V-300A/32V	65A/22,6V-400A/36V
Üresjárat erőforrás	65-75V	65-75 V	70-80V
Üresjárat veszteség	490W	590W	750W
Erő faktor $\cos\phi$ (makszimális áramnál)	0,52	0,54	0,58
Készülék ház védelem foka	IP23	IP23	IP23
Alkalmazási osztály	S	S	S
Tömeg	98kg	105 kg	158kg
Dimenzió:			
Szélesség	544mm	544mm	560mm
Mélység	510mm	510mm	570mm
Magasság	615mm	615mm	770mm
Magasság (a karral)	930mm	930mm	1020mm

Szakaszossági tényező

A szakaszossági tényező 10 perces időszakokra vetítve százalékban azt az időt fejezi ki, ami alatt meghatározott terheléssel lehet hegeszteni.

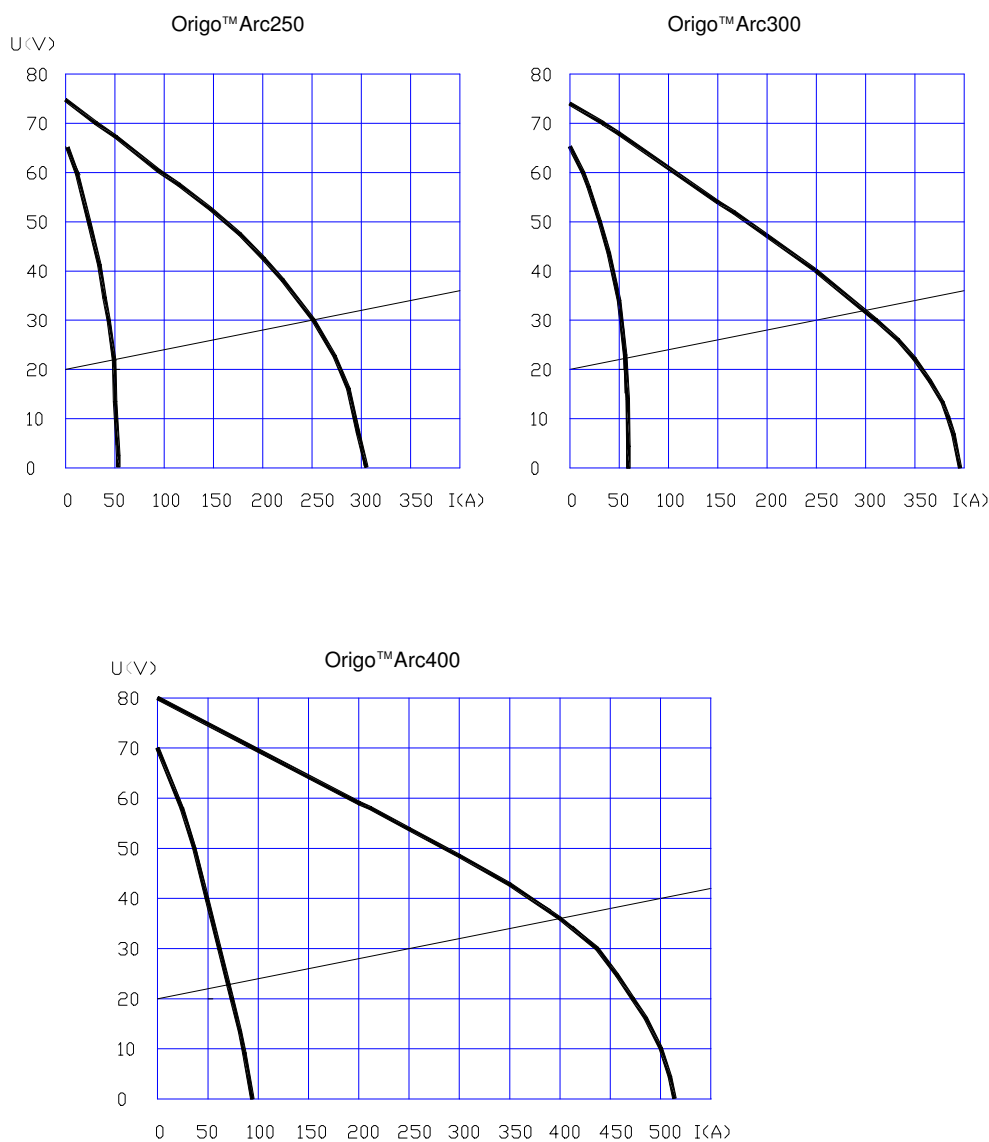
A takarólemez osztályba sorolása

Az IP- kód a takarólemez osztályba sorolását adja meg, vagyis a szilárd testek, illetve a víz behatolása elleni védelmet. A berendezés IP 23 védelemű, egyaránt alkalmas bel-és kültéri használatra.

Alkalmazási osztály

Az S szimbólum azt jelzi, hogy az áramforrás megnövekedett veszélyességű területen történő használatra lett tervezve.

4.1 Statikus jellemzők



5 TELEPÍTÉS

A gép bekötését csak szakember végezheti.



VIGYÁZAT!

Ez a termék ipari használatra készült. Lakásban és irodai környezetben rádiófrekvenciás vételi zavart okozhat. Az üzemeltető kötelessége, hogy megtegye a megfelelő óvintézkedéseket.

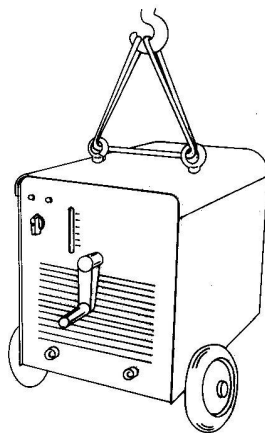
MEGJEGYZÉS !

Csatlakoztassa az áramforrást Z_{max} vagy kisebb hálózati impedanciájú elektromos hálózathoz. Amennyiben a hálózat impedanciája nagyobb, fennáll a veszély, hogy a világítóeszköz villódzni fog.

	Z_{max} (Ω)
Origo™ Arc250	0,18
Origo™ Arc300	0,11
Origo™ Arc400	0,08

5.1 Eljelyezés

A gépet állítsa úgy, hogy semmi sem gátolja a rajta átáramló hűtő levegő útját (a gépbe a levegő a hátsó rácson keresztül áramlik).

5.2 Emelési utasítások**5.3 Hálózati áramellátás**

- A hegesztő erőforrás hálózati csatlakoztatása előtt ellenőrizze, hogy az erőforrás a meglévő kapcsoló erőforráshoz van kapcsolva.
- Az összekötő kábel az XT1 csatlakozó csipeszéhez (L1, L2 és L3 csatlakozókra) és a tömeg csatlakozóra van kapcsolva.
- Ellenőrizze, hogy az XT1 és XT2 csatlakozó csipeszek a megfelelő kapcsoló erőforrásra szabályosan vannak csatlakoztatva. (Szállításakor az egyenirányítók a 300x400-415V, 50Hz kapcsoló áramerősségre vannak csatlakoztatva.)
- A kapcsoló kábelt az adott előírásoknak megfelelően csatlakoztassa a hálózatra és helyezze be a megfelelő biztosítékokat a biztosíték szekrénybe.

Origo™ Arc250	50/60 Hz	50 Hz	60 Hz	50 Hz	60 Hz
Hálózati feszültség (V)	230	400-415	440-460	500	550
Makszimális effektív áram (A)	34	19,5	17	15,5	15,5
Biztosíték – lassú (A)	35	20	20	16	16
A hálózati kábel keresztmetszete (mm ²)	4x6	4x4	4x4	4x2,5	4x2,5

Origo™ Arc300	50/60 Hz	50 Hz	60 Hz	50 Hz	60 Hz
Hálózati feszültség (V)	230	400-415	440-460	500	550
Makszimális effektív áram (A)	36	21	18	16	16
Biztosíték – lassú (A)	35	25	20	16	16
A hálózati kábel keresztmetszete (mm ²)	4x6	4x4	4x4	4x2,5	4x2,5

Origo™ Arc400	50/60 Hz	50 Hz	60 Hz	50 Hz	60 Hz
Hálózati feszültség (V)	230	400-415	440-460	500	550
Makszimális effektív áram (A)	56	32	28	25	25
Biztosíték – lassú (A)	63	35	35	25	25
A hálózati kábel keresztmetszete (mm ²)	4x10	4x6	4x6	4x4	4x4

6 ÜZEMELTETÉS

A berendezés kezelésére vonatkozó általános biztonsági előírások a 124. oldaltól olvashatók. Mielőtt beüzemelné a berendezést, olvassa végig!

6.1 Bekapcsolás

- A hegesztő erőforrás bekapcsolása a fő megszakító „I”-re való csatlakoztatásával történik. A fehér égő kigyullad és a ventilátor bekapcsol.
- A hegesztés áramerősségét állítsa be a gép elülső részén lévő kar elfordításával. A beállított áramerősség értéke a skálán látható. Tartsa be az elektródák dobozán található javasolt hegesztő áram erősségére vonatkozó használati utasítást.
- A hegesztő kábelt és a visszafutó kábelt (tömeg kábel) kösse össze a + és – csatlakozókkal melyek a hegesztő erőforrás elülső részén található. A polaritás megváltoztatása a hegesztő kábel és a visszafutó kábel megcserélésével érhető el. A visszafutó kábelt csatlakoztassa a munka tárgyára.
- Az erőforrás kész a hegesztésre.

6.2 Túlterhelés elleni védelem

A hegesztő erőforrást termostát védi a túlmelegedéstől. Túlmelegedéskor a sárga LED kigyullad. Az újraindítás azonnal megtörténik amint az erőforrás kihűl.

7 KARBANTARTÁS

A biztonságos, megbízható működés érdekében fontos a rendszeres karbantartás.

MEGJEGYZÉS!

A szállító minden garanciális kötelezettsége megszűnik, ha a vevő kísérletet tesz arra, hogy bármilyen hibát saját maga javítson ki a garanciális időszak alatt.

7.1 Ellenőzés és tisztítás

Normális munkafeltételeknél elegendő a hegesztő erőforrást rendszeresen, száraz sűrített levegővel átfújni (csökkentett nyomás alatt). Poros és szennyezett környezetben a hegesztő erőforrást gyakoribb tisztítása szükséges. Ha szükséges, a láncot és a lánckereket hőálló kenőanyaggal kell átkenni. Ugyanígy vékony réteg kenőanyaggal átkenni a mozgómag csúszó felületeit.

8 HIBAEELHÁRÍTÁS

A szakszervíz kihívása előtt próbálja meg a berendezést önállóan ellenőrizni a következő útmutatók szerint.

Hiba típusa	Inzézkedés
Nincs ív	<ul style="list-style-type: none"> Ellenőrizze, hogy a főkapcsoló be van-e kapcsolva. Ellenőrizze, hogy mindkét kábel, hegesztőáram és a visszafutó kábel, megfelelően van-e csatlakoztatva. Ellenőrizze, hogy a hegesztés áramértéke megfelelően van-e beállítva.
Hegesztés során a hegesztési áram megszakad	<ul style="list-style-type: none"> Ellenőrizze, hogy a termosztát (kigyulladás sárga LED az előlapon) bekapcsol-e. Ellenőrizze a biztosítékokat.
A termosztát gyakran bekapcsol	<ul style="list-style-type: none"> Ellenőrizze, hogy az erőforráson beállított paraméterek nem lettek-e túllépve (a hegesztő erőforrás túlterhelése).
Hegesztés minősége gyenge	<ul style="list-style-type: none"> Ellenőrizze, hogy mindkét kábel, hegesztőáram és a visszafutó kábel, megfelelően van-e csatlakoztatva. Ellenőrizze, hogy a hegesztés áramértéke megfelelően van-e beállítva. Ellenőrizze, hogy megfelelő elektródákat használ-e.

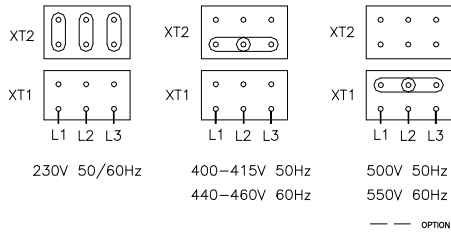
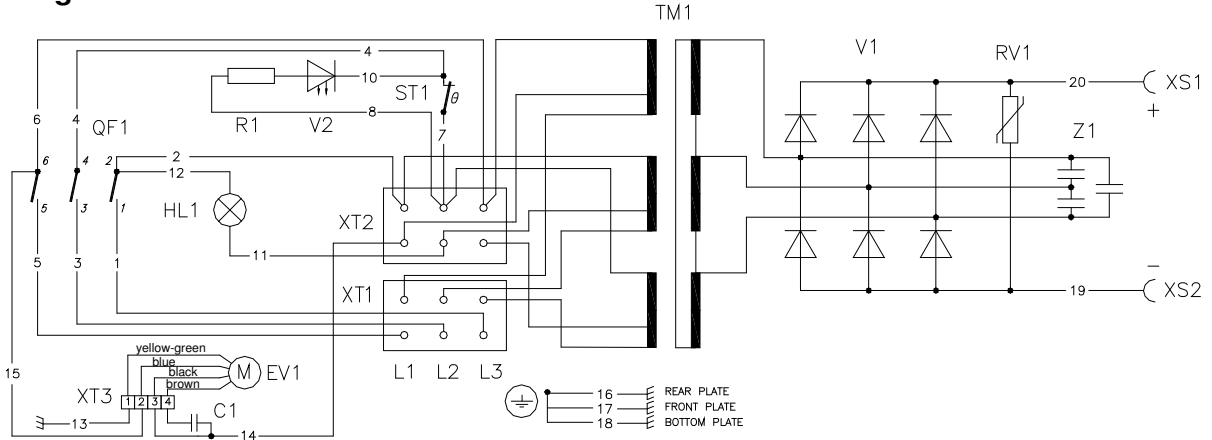
9 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE

A Origo™ Arc 250/300/400 kialakítása és tesztelése az IEC/EN 60 974-1 és az EN 50 199 nemzetközi és európai szabványok szerinti. A szervizelést vagy javítást végző szerviz feladata annak ellenőrzése, hogy a termék még megfelel-e a felsorolt szabványoknak.

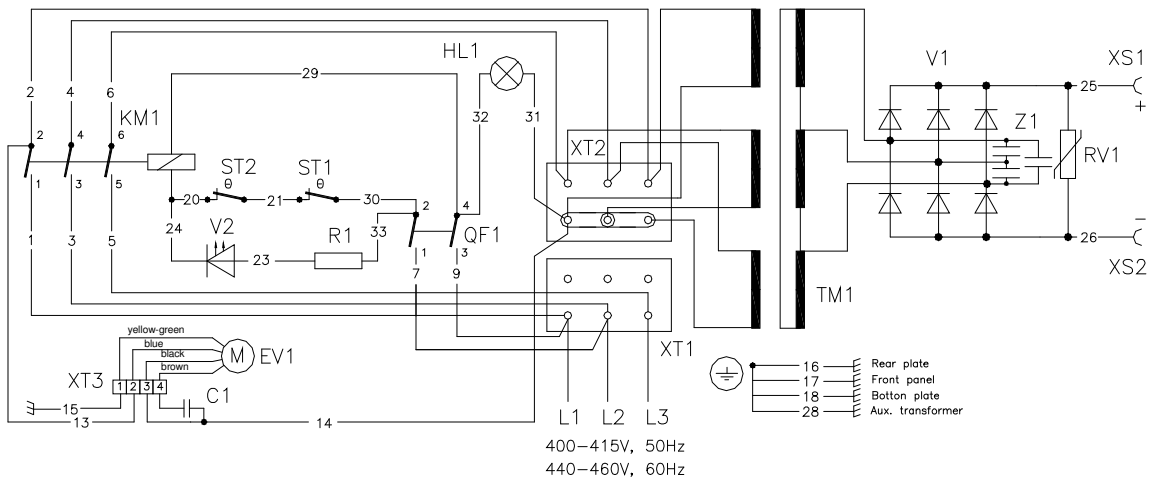
Pótalkatrészek rendelhetők a legközelebbi ESAB forgalmazótól. Lásd e kiadvány legutolsó oldalát. Rendeléskor kérjük adja meg a termék típusát, sorozatszámát, megnevezését és a pótalkatrész listának megfelelően a pótalkatrész számát. Ez lehetővé teszi a rendelés összeállítását és a pontos szállítást.

Schema Skema Skjema Johdotuskaavio Diagram Schaltplan Schéma Schema Esquema Schema Esquema Σχήμα σύνδεσης Διαγραμμα Schema Schemat Kapcsolási rajz

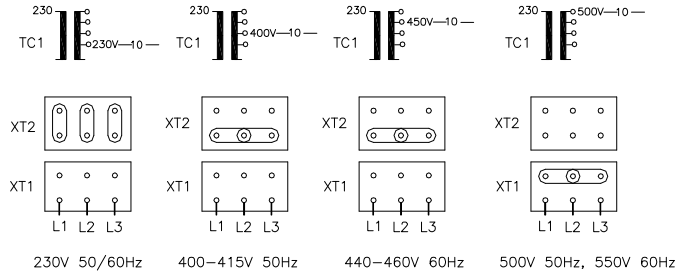
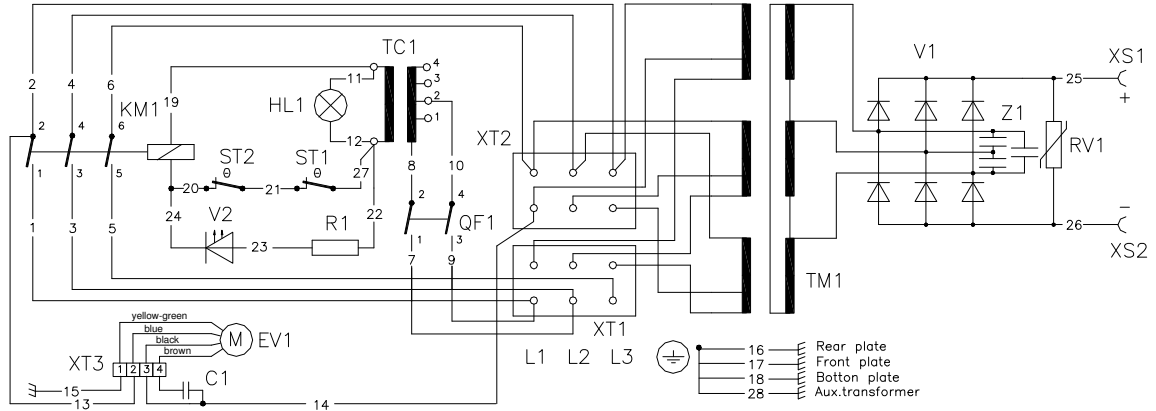
Origo™ Arc 250/300



Origo™ Arc 400 (400V)



Origo™ Arc 400 (500V)



Group H.Q. International directory of subsidiary and associated companies.
Agency network, by countries.

Group Headquarters
SWEDEN
Esab AB
Gothenburg
Tel:+46-31-50 90 00
Fax:+46-31-50 92 61

ESAB International AB
Gothenburg
Tel:+46-31-50 90 00
Fax:+46-31-50 93 60

Nordic Countries
Esab Sverige AB
Gothenburg
Tel:+46-31-50 95 00
Fax:+46-31-50 92 22

DENMARK
ESAB A/S
Kopenhagen-Valby
Tel:+45-36-30 01 11
Fax:+45-36-30 40 03

FINLAND
Esab Oy
Helsinki
Tel:+358-9-547 761
Fax:+358-9-547 77 70

NORWAY
AS Esab
Larvik
Tel:+47-33-12 10 00
Fax:+47-33-11 52 03

Europe excl.
Nordic Countries
AUSTRIA
Esab Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel:+43-1-888 25 11
Fax:+43-1-888 25 11 85

BELGIUM
S.A Esab N.V.
Brussels
Tel:+32-2-726 84 00
Fax:+32-2-726 80 05

CZECH REPUBLIC
ESAB s.r.o.
Tel:+420-2-6436 907
Fax:+420-2-6436 908

FRANCE
Esab France S.A.
Cergy Pontoise Cedex
Tel:+33-1-30 75 55 00
Fax:+33-1-30 75 55 24

GERMANY
ESAB GmbH
Solingen
Tel:+49-212-298 0
Fax:+49-212 298 277

ESAB-Hancock GmbH
Karben
Tel:+49-6039-400
Fax:+49-6039-40 301

KEBE-Ersatzteile GmbH
Rosbach
Tel:+49-6007-500
Fax:+49-6007-1216

GREAT BRITAIN
Esab Automation Ltd
Andover
Tel:+44-1264-33 22 33
Fax:+44-1264-33 20 74

Esab Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel:+44-1992-76 85 15
Fax:+44-1992-71 58 03

HUNGARY
ESAB Kft
Budapest
Tel:+36-1-20 44 182
Fax:+36-1-20 44 186

ITALY
Esab Saldatura S.p.A.
Mesero(Mi)
Tel:+39-2-97 96 81
Fax:+39-2-97 87 865

THE NETHERLANDS
Esab Nederland B.V.
Utrecht
Tel:+31-30-248 59 22
Fax:+31-30-248 52 60

POLAND
ESAB
Oddzial w Polsce
Tel:+48-22 612 59 61
Fax:+48-22 612 59 57

PORTUGAL
ESAB Lda
Lisbon Codex
Tel:+351-1-837 1527
Fax:+351-1-859 1277

SLOVAKIA
Esab Slovakia s.r.o
Bratislava
Tel:+421-7-280 23 71
Fax:+421-7-288 741

SPAIN
Esab Iberica S.A.
Alcobendas(Madrid)
Tel:+34-1-661 55 80
Fax:+34-1-661 23 13

SWITZERLAND
ESAB AG
Dietikon
Tel:+41-1-741 25 25
Fax:+41-1-740 30 55

North and South America
BRAZIL
ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel:+55-31-333 43 33
Fax:+55-31-333 50 00

CANADA
Esab Group Canada
Missisauga, Ontario
Tel:+1-905-670 02 20
Fax:+1-905-670 48 79

USA
Esab Welding Products. Inc.
Florence, SC
Tel:+1-803-669 44 11
Fax:+1-803-664 42 58

Far East
AUSTRALIA
ESAB Australia Pty Ltd
Ermington
Tel:+61-2-9647 1232
Fax:+61-2-9748 1685

INDONESIA
P.T. Karya Yasantara Cakti
Jakarta
Tel:+62-21-461 91 27
Fax:+62-21-461 91 26

P.T. Esabindo Pratama
Jakarta
Tel:+62-21-460 01 88
Fax:+62-21 461 29 29

MALAYSIA
ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Petaling Jaya
Tel:+60-3-703 36 15
Fax:+60-3-703 35 52

SINGAPORE
ESAB Singapore PTE Ltd.
Singapore
Tel:+65-861-43 22
Fax:+65-861-31 95

Esab Asia/Pacific Pte. Ltd.
Singapore
Tel:+65-861-74 42
Fax:+65-863-08 39

THAILAND
ESAB (Thailand) Ltd.
Bangkok
Tel:+66-2-393 6062
Fax:+66-2-399 3978

U.A.E
ESAB Middle East
Dubai
Tel:+971-4-38 88 29
Fax:+971-4-38 87 29

Associated companies
INDIA
ESAB India Ltd
Calcutta
Tel:+91-33-478 45 17
Fax:+91-33-468 18 80

SWEDEN
Gas Control Equipement AB
Malmö
Tel:+46-40-38 83 00
Fax:+46-40-38 83 30

Representative offices
ALGERIA
ESAB Bureau de Liaison
Alger
Tel:+213-2-67 24 93
Fax:+213-2-68 32 90

BULGARIA
INTESA
Sofia
Tel:+359-2-463 422
Fax:+359-2-463 052

CHINA
ESAB Representative Office
Beijing
Tel:+86-106-501 2113
Fax:+86 106-501 2115

EGYPT
ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel:+20-2-392 40 39
Fax:+20-2-393 32 13

HONGKONG
ESAB Far East Rep. Office
Tel:+852-2889 2182
Fax:+852-2889 0747

IRAN
ESAB International AB
Teheran
Tel:+98-21-88 21 325
Fax:+98-21-88 38 240

ROMANIA
ESAB Representative Office
Bucharest
Tel:+40 1 211 75 02

RUSSIA-CIS
ESAB Representative Office
Moscow
Tel:+7-95-246 8906
Fax:+7-502-220 3134

SLOVENIA-CROATIA
ESAB Representative Office
Ljubljana, Slovenia
Tel/Fax:+386 61 137 61 15

Agents
EUROPE
Cyprus,Greece,Malta

AFRICA
Angola,Cameron,Ethiopia,
Gabon,Ghana,Kenya,Israel,
Liberia,Morocco,Mocambique,
Nigeria,Senegal,South Africa,
Tanzania,Togo,Tunisia,
Zambia,Zimbabwe

ASIA
Bahrain,Hongkong,Japan,
Jordania,Korea,Kuwait,
Lebanon,NewGuinea,Oman,
Pakistan,The Philippines,
Quatar,Saudi Arabia,
Sri Lanka,Syria,Taiwan,
Turkey,Vietnam,Yemen

LATIN AMERICA
Argentina,Bolivia,Chile,
Colombia,Costa Rica,Curacao,
Ecuador,El Salvador,
Guatemala,Honduras,Jamaica,
Paraguay,Peru,Trinidad,
Uruguay,Venezuela



Esab AB
Box8004
S-40277 GÖTEBORG
SWEDEN
Phone +46 31 50 90 00
Tgm esabsales

Telex 73108 esab s

Esab Welding Equipment AB
S-69581 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 810 00
Fax +46 584 123 08
Tgm esablax
Telex 73108 esab s



Member of The Esab Group
XXXXX