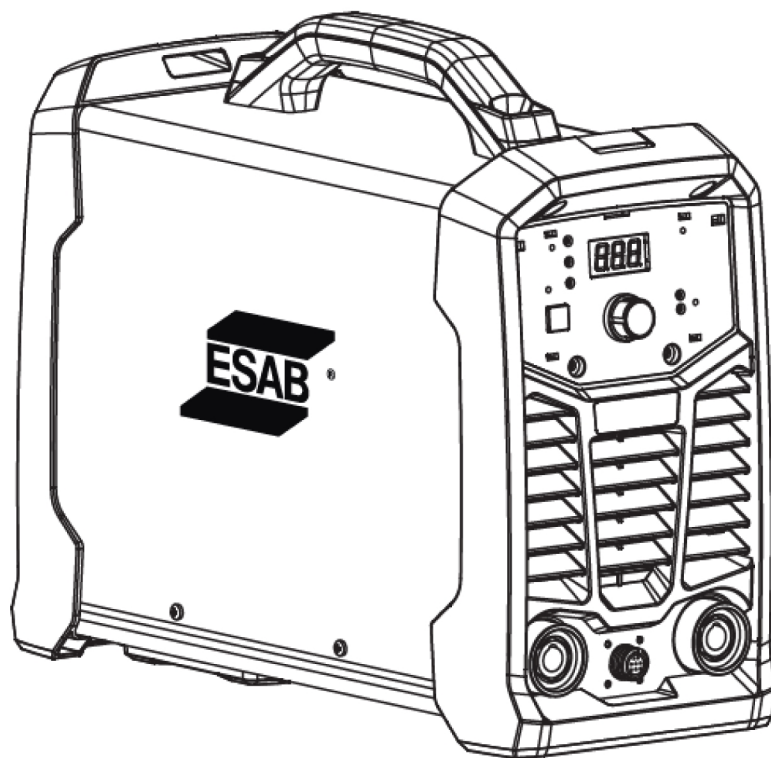


Rogue

ES 250i



Kezelési utasítás



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 ES 250i from serial number HA410 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
EU reg. no. 2019/1784	Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC
EN IEC 60974-10:2021	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
2024-03-14

Peter Burchfield
General Manager, Equipment Solutions

1	BIZTONSÁG	4
1.1	Jelmagyarázat	4
1.2	Biztonsági óvintézkedések	4
2	BEVEZETÉS	8
2.1	Áttekintés	8
2.2	Berendezés	8
3	MŰSZAKI ADATOK	9
4	ÜZEMBE HELYEZÉS	11
4.1	Helyszín	11
4.2	Emelési utasítások	11
4.3	Hálózati áramellátás	12
4.4	Biztosítékméret és minimális kábelkeresztmetszet	12
5	ÜZEMELTETÉS	13
5.1	Csatlakozások és vezérlő eszközök	13
5.2	A hegesztőkábel és a testkábel csatlakoztatása	13
5.3	A hálózati csatlakozás be-/kikapcsolása	13
5.4	Vezérlőpanel	14
5.5	Ventilátorvezérlés	14
5.6	Hővédelem	14
5.7	Funkciók és szimbólumok	14
5.8	Paraméter kiválasztása	16
5.9	Távvezérlő (csak TIG üzemmódban érhető el)	16
6	SZERVIZ	17
6.1	Szokásos karbantartás	17
6.2	Tisztítási útmutató	17
7	HIBAELHÁRÍTÁS	19
8	HIBAKÓDOK	21
8.1	A hibakódok ismertetése	21
9	PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE	22
	BLOKKDIAGRAM	23
	RENDELÉSI SZÁM	24
	TARTOZÉKOK	25

1 BIZTONSÁG

1.1 Jelmagyarázat

A kézikönyvben mindenütt: **Veszélyre hívja fel a figyelmet! Legyen óvatos!**



VESZÉLY!

Közvetlen veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okoz, ha nem kerülik el.



FIGYELMEZTETÉS!

Potenciális veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okozhat.



VIGYÁZAT!

Olyan veszélyt jelez, ami kisebb személyi sérülést eredményezhet.



FIGYELMEZTETÉS!

Használat előtt olvassa el és ismerje meg a használati útmutatót, valamint kövesse a címkéken szereplő utasításokat, munkáltatója biztonsági előírásait és a biztonsági adatlapokat (SDSs).



1.2 Biztonsági óvintézkedések

Az ESAB készülék használói 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 készülékre vonatkozó követelményeknek. A munkahelyen alkalmazandó szokásos előírások mellett a következő ajánlásoknak is eleget kell tenni.

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

- Mindenkinek, aki a készüléket üzemelteti, tisztában kell lennie a következőkkel:
 - a hegesztőkészülék működése,
 - a vészkapcsolók helye,
 - funkciója,
 - a vonatkozó biztonsági óvintézkedések,
 - hegesztés és vágás vagy a készülék egyéb működése.
- A készülék üzemeltetőjének biztosítania kell, hogy
 - illetéktelen személy ne tartózkodjon a készülék hatósugarában, amikor azt beindítják,
 - senki se maradjon védőeszköz nélkül ívhúzáskor vagy a készülékkel történő munkavégzés megkezdésekor
- A munkahelynek
 - munkavégzésre alkalmasnak kell lennie
 - huzatmentesnek kell lennie.
- Egyéni védőeszközök:
 - Mindig használja az ajánlott egyéni védőeszközöket, azaz a védőszemüveget, a lángálló védőruhát és a védőkesztyűket.
 - Ne viseljen laza ruházatot, például sálát, vagy karkötőt, gyűrűt, stb., ami beakadhat vagy égési sérülést okozhat.

5. Általános óvintézkedések:

- Ellenőrizze, hogy a testkábel csatlakozása rendben van-e.
- Nagyfeszültségű berendezésen **csak szakképzett villanyszerelő végezhet munkát.**
- Legyen kéznél jól látható jelöléssel ellátott, megfelelő tűzoltó készülék
- Üzemeltetés közben a készüléken **nem** végezhető olajozás és karbantartás



FIGYELMEZTETÉS!

A huzalelőtőlők csak MIG/MAG üzemmódú tápegységekkel való használatra szolgálnak.

Más hegesztési módban, például MMA-ban használva a huzalelőtőlő és a tápegység közötti hegesztőkábelt le kell csatlakoztatnia, különben a huzalelőtőlő áram alá kerülhet, feltöltődhet.

Felszerelt ESAB hűtőegység esetén

Csak az ESAB által jóváhagyott hűtőközeget használjon. A nem jóváhagyott hűtőközeg károsíthatja a berendezést, és veszélyeztetheti a termék biztonságát. Ehhez hasonló kár esetén az ESAB által vállalt összes garancia érvényét veszti.

Az ajánlott ESAB hűtőközeg rendelési száma: 0465 720 002.

A rendeléssel kapcsolatos információkat lásd a használati útmutató „TARTOZÉKOK” c. fejezetében.



FIGYELMEZTETÉS!

Az ívhegesztés és vágás sérülést okozhat. Hegesztés és vágás esetén tegyen óvintézkedéseket.



AZ ÁRAMÜTÉS – halálos lehet!

- Pusztá kézzel, nedves kesztyűvel vagy ruházattal ne érjen áram alatti alkatrészekhez vagy elektródákhoz.
- Szigetelje magát a munkadarabtól és a földtől.
- Gondoskodjon róla, hogy a munkavégzés helye biztonságos legyen



AZ ELEKTROMOS ÉS A MÁGNESES MEZŐK (EMF) – veszélyeztethetik az egészséget

- A szívritmus-szabályozóval rendelkező hegesztő hegesztés előtt konzultáljon orvosával. Az EMF és egyes szívritmus-szabályozók között interferencia jöhet létre.
- Az EMF-nek más, eddig ismeretlen egészségügyi hatásai is lehetnek.
- A hegesztő az alábbi eljárások alkalmazásával minimalizálhatja az EMF hatásainak való kitettségét:
 - Vezesse az elektródát és a munkakábeleket együtt, teste azonos oldalán. Ha lehetséges, rögzítse ragasztószalaggal azokat. Ne helyezkedjen a hegesztőpisztoly és a munkakábelek közé. Figyeljen arra, hogy a hegesztőpisztoly kábele vagy a munkakábelek ne tekeredjenek a teste köré. Tartsa a hegesztőpisztoly áramforrását és a kábeleket olyan távol a testétől, amennyire csak lehetséges.
 - Csatlakoztassa a munkakábelt a munkadarabhoz minél közelebb a hegesztendő felülethez.



A GŐZÖK ÉS GÁZOK – veszélyeztethetik az egészséget.

- Ne lélegezze be a gőzöket.
- Alkalmazzon szellőztetést, elszívást vagy mindkettőt az ív közelében, hogy a gőzöket és gázokat eltávolítsa a közeléből a belélegzett levegőből.



AZ ÍV FÉNYE – szemsérülést és bőregést okozhat.

- Védje szemét és testét. Használjon megfelelő védőpajzsot és védőszemüveget, valamint viseljen védőruházatot.
- A közelben lévőket védje megfelelő pajzsos vagy függönnyel.

**ZAJ – a túl nagy zaj halláskárosodást okozhat.**

Védje hallását. Használjon fülvédőt vagy más hallásvédelmet.

**MOZGÓ ALKATRÉSZEK - sérülést okozhatnak**

- Valamennyi ajtó, panel és fedőlap legyen zárva és biztonságos helyzetben. Karbantartás és hibaelhárítás esetén kizárólag szakképzett személy távolíthatja el a fedőlapokat. A szervizelés végeztével, a motor elindítása előtt helyezze vissza a paneleket vagy fedőlapokat, és zárja be az ajtókat.
- Az egység üzembe helyezése vagy csatlakoztatása előtt állítsa le a motort.
- Kezét, haját, laza ruhadarabjait és a szerszámokat tartsa a mozgó alkatrészekről távol.

**TŰZVESZÉLY!**

- A szikra (a szétfroccsenő anyag) tüzet okozhat. Ügyeljen arra, hogy ne legyen gyúlékony anyag a közelben.
- Ne használja zárt tartályok közelében.

**FORRÓ FELÜLET – alkatrészek általi égési sérülés veszélye**

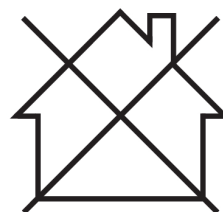
- Ne érjen pusztán kézzel az alkatrészekhez.
- A munka megkezdése előtt várja meg, amíg a berendezés lehűl.
- Az égési sérülések elkerülése érdekében a forró alkatrészeket csak arra alkalmas eszközökkel és/vagy szigetelt hegesztőkesztyűt viselve fogja meg.

MEGHIBÁSODÁS – meghibásodás esetén kérje szakértő segítségét.**VÉDJE SAJÁT MAGÁT ÉS MÁSOKAT!****VIGYÁZAT!**

A termék kizárólag ívhegesztésre szolgál.

**VIGYÁZAT!**

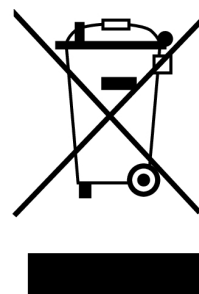
Az A osztályú berendezés nem használható lakókörnyezetben, ahol az áramellátás a kifestőhálózat hálózaton keresztül biztosított. A vezetett, valamint a sugárzott zavarás következtében ezeken a helyeken esetleg nehézséget okozhat az A osztályú berendezés elektromágneses kompatibilitásának biztosítása.

**MEGJEGYZÉS!****Az elektromos berendezéseket újrahasznosító létesítményben helyezze el!**

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EK irányelvre és annak a nemzeti jogszabályok szerinti végrehajtására tekintettel az elektromos és/vagy elektronikus berendezéseket hasznos élettartamuk leteltével újrahasznosító létesítményben kell elhelyezni.

Miután ön felel a berendezésért, az ön feladata, hogy tájékozódjon a jóváhagyott begyűjtőhelyekről.

További tájékoztatásért forduljon a legközelebbi ESAB forgalmazóhoz.



Az ESAB-nál hegesztési tartozékok és személyi védőfelszerelések széles választéka kapható. Rendeléssel kapcsolatos információkért forduljon a helyi ESAB forgalmazóhoz, vagy látogasson el weboldalunkra.

2 BEVEZETÉS

2.1 Áttekintés

A **Rogue ES 250i** bevonatos elektródákkal végzett MMA (beleértve a cellulóz elektródás változatot) és Live TIG hegesztéshez használandó hegesztő-áramforrás.

A készülékhez való ESAB tartozékok jelen útmutató „TARTOZÉKOK” fejezetében találhatók.

2.2 Berendezés

Az áramforrást az alábbi tartozékokkal együtt szállítjuk:

- 2,5 m, 4×2,5 mm² bemeneti kábel (dugasz nélkül)
- 3 m, 25 mm² hegesztőkábel elektródatartóval és 35-70 gyorscsatlakozóval
- 2 m, 25 mm² testkábel földelőbilincssel és 35-70 gyorscsatlakozóval
- Rövid útmutató
- Biztonsági figyelmeztetések

3 MŰSZAKI ADATOK

	Rogue ES 250i
Hálózati feszültség	400 V \pm 15%, 3~ 50/60 Hz
Primér áram I_{max}	
MMA	17,8 A
TIG	11 A
Teljesítmény üresjáratban (ventilátor leállt)	
U _{in} 400 V	31,7 W (VRD KIKAPCSOLVA) 20,0 W (VRD BEKAPCSOLVA)
Beállítási tartomány	
MMA	10 A/20,4 V – 250 A/30 V
TIG	10 A/10,4 V – 250 A/20 V
Megengedhető terhelés MMA hegesztésnél	
40%-os eszközkivétel esetén	250 A/30 V
60%-os eszközkivétel esetén	204 A/28,1 V
100%-os eszközkivétel esetén	158 A/26,3 V
Megengedhető terhelés TIG hegesztésnél	
40%-os eszközkivétel esetén	250 A/20 V
60%-os eszközkivétel esetén	204 A/18,1 V
100%-os eszközkivétel esetén	158 A/16,3 V
Észlelhető teljesítmény I₂ maximális áramerősség esetén	10,0 kVA
Aktív teljesítmény I₂	8,5 kW
Teljesítménytényező maximális áramerősség esetén	
MMA	0,85
TIG	0,875
Hatékonyág maximális áramerősség esetén	
MMA	86,4%
TIG	82,1%
Üresjáratban feszültség U₀ max	
VRD kikapcsolva	81 V
VRD bekapcsolva	13,7 V
Üzemi hőmérséklet	-10 °C-tól +40 °C-ig (+14 °F-től +104 °F-ig)
Szállítási hőmérséklet	-20 °C-tól +55 °C-ig (-4 °F-től +131 °F-ig)
Állandó hangnyomás üresjárás esetén	<70 db (A)
Méret H × Sz × M	477 × 188 × 360 mm
Tömeg	14,3 kg (31,5 font)
Szigetelési osztály	F

	Rogue ES 250i
A készülékház érintésvédelmi osztálya	IP 23
Alkalmazási osztály	S

Elektromos hálózat, $S_{sc\ min}$

A hálózatban a minimális zárlati áram megfelel az IEC 61000-3-12 szabványnak.

Működési ciklus

A működési ciklus százalékban kifejezve arra az időtartamra utal egy tízperces időszakon belül, ameddig túlterhelés nélkül meghatározott terheléssel hegeszthet, illetve vágthat. A működési ciklust legfeljebb 40 °C-ra tervezték.

A készülékház érintésvédelmi osztálya

Az **IP** kód a készülékház érintésvédelmi osztályát jelöli, vagyis a szilárd testek, illetve a víz behatolása elleni védelem mértékét.

Az **IP23S** jelzésű berendezés beltéri használatra szolgál, de kültéri használatra is alkalmas, ha csapadéktól védett helyen áll.

Alkalmazási osztály

A **S** szimbólum azt jelzi, hogy az áramforrást fokozottan veszélyes környezetben történő használatra tervezték.

4 ÜZEMBE HELYEZÉS

A telepítést szakembernek kell végeznie.

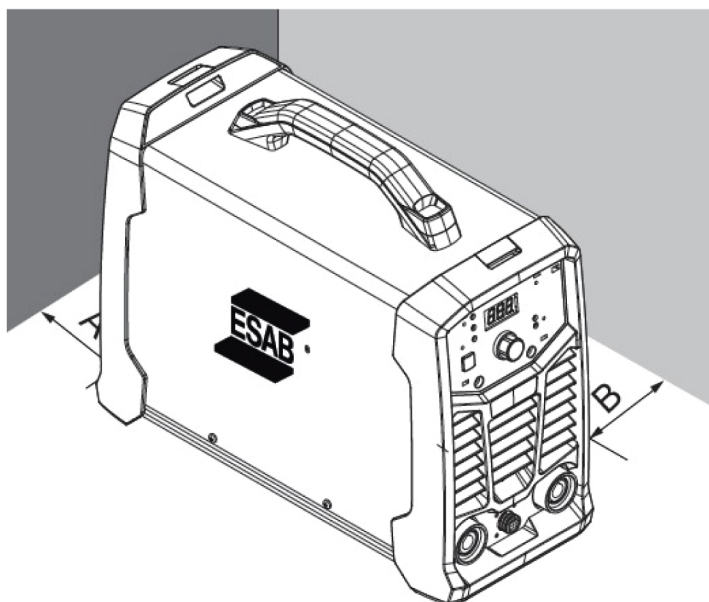


VIGYÁZAT!

A terméket ipari használatra tervezték. Lakókörnyezetben a berendezés interferenciát okozhat. A megfelelő óvintézkedések megtétele a felhasználó feladata.

4.1 Helyszín

Úgy helyezze el az áramforrást, hogy a hűtőlevegő bemeneti és kimeneti nyílásai ne legyenek elfedve.

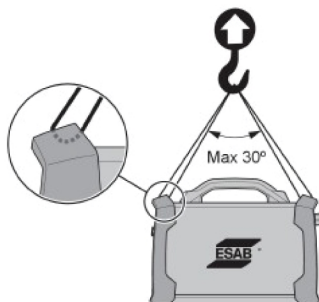


A. Minimum 200 mm (8 hüvelyk)

B. Minimum 200 mm (8 hüvelyk)

4.2 Emelési utasítások

A gépi emelést a két külső fogantyú együttes használatával kell elvégezni.



4.3 Hálózati áramellátás

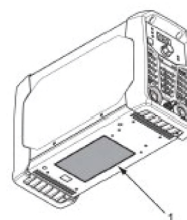


MEGJEGYZÉS!

Az elektromos hálózatra vonatkozó követelmények

E berendezés megfelel az IEC 61000-3-12 szabványnak azzal, hogy a zárlati áram meghaladja vagy azonos az S_{scmin} értékkel a felhasználó igénybevételi pontja és a nyilvános hálózat közötti csatlakozási ponton. A berendezés telepítője vagy használója felelős azért, hogy – szükség esetén a hálózat üzemeltetőjével való konzultáció révén is – biztosítsa, hogy a berendezést a fentiek szerint csak S_{scmin} -nél nagyobb vagy azzal azonos zárlati árammal jellemezhető hálózathoz csatlakoztassák. Tekintse meg a műszaki adatokat a MŰSZAKI ADATOK c. fejezetben.

1. Adattábla a hálózatra kapcsolás adataival.



4.4 Biztosítékméret és minimális kábelkeresztmetszet

Rogue ES 250i	
Hálózati feszültség	400 V \pm 15%, 3~ 50/60 Hz
Kábel-keresztmetszeti értékek	4x2,5 mm ²
Maximális áramérték I_{max} MMA	17,8 A
I_{1eff} MMA	11 A
Biztosíték	
Túláramvédelem	32 A
C MCB típus	32 A
Ajánlott hosszabbító maximális hossza	100 m (330 láb)
Ajánlott hosszabbító maximális mérete	4x2,5 mm ²

Áramellátás generátorral

Az áramforrás különböző típusú generátorokról táplálható. Egyes generátorok azonban esetleg nem biztosítanak elegendő energiát a hegesztő-áramforrás megfelelő működtetéséhez. Automatikus feszültségszabályozással (Automatic Voltage Regulation – AVR), vagy ezzel egyenértékű vagy jobb típusú szabályozással rendelkező, 20 kW-os névleges teljesítményű generátorok ajánlottak.



FIGYELMEZTETÉS!

A gépet 32 A-es biztosítékkal vagy MCB-vel rendelkező táphoz kell csatlakoztatni.

5 ÜZEMELTETÉS

A készülék kezelésére vonatkozó általános biztonsági szabályok e kézikönyv "BIZTONSÁG" c. fejezetében található. A berendezés használata előtt tanulmányozza alaposan!



MEGJEGYZÉS!

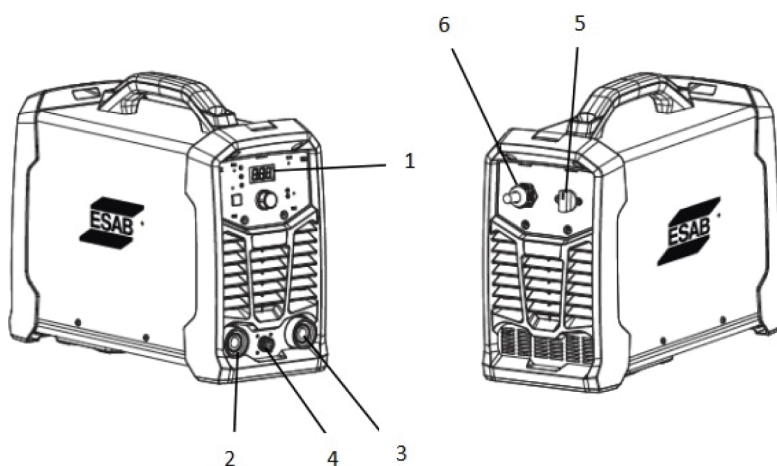
A berendezés mozgatásához az erre való fogantyút használja. Soha ne húzza a kábeleknél fogva.



FIGYELMEZTETÉS!

Áramütés! Működés közben ne érjen a munkadarabhoz vagy a hegesztőfejhez!

5.1 Csatlakozások és vezérlő eszközök



- | | |
|-----------------------------|--|
| 1. Vezérlőpanel | 4. Csatlakoztatás a távvezérlő egységhez |
| 2. Negatív hegesztő kimenet | 5. Hálózati tápellátás főkapcsolója, BE/KI |
| 3. Pozitív hegesztő kimenet | 6. Hálózati kábel |

5.2 A hegesztőkábel és a testkábel csatlakoztatása

Az áramforrásnak két kimenete van, egy pozitív hegesztő kimenet (+) és egy negatív hegesztő kimenet (-) a hegesztő és a testkábelek csatlakoztatásához. A hegesztési eljárástól vagy a használt elektróda típusától függ, hogy a hegesztőkábelt melyik kivezetéshez kell csatlakoztatni.

Csatlakoztassa a testkábelt az áramforrás másik kimenetéhez. Rögzítse a testkábel érintkezőjét a munkadarabhoz, és biztosítsa, hogy jó legyen az érintkezés a munkadarab és a hegesztő áramforrás testkábelének kivezetése között.

- TIG-hegesztés esetén a hegesztőpisztoly a negatív hegesztő kimenetet (-), a testkábel pedig a pozitív hegesztő kimenetet (+) használja.
- MMA hegesztés esetén, a használt elektróda típusától függően, a hegesztőkábel csatlakoztatható a pozitív hegesztő kimenethez (+) vagy a negatív (-) hegesztő kimenethez. A kivezetés polaritása megtalálható az elektróda csomagolásán.

5.3 A hálózati csatlakozás be-/kikapcsolása



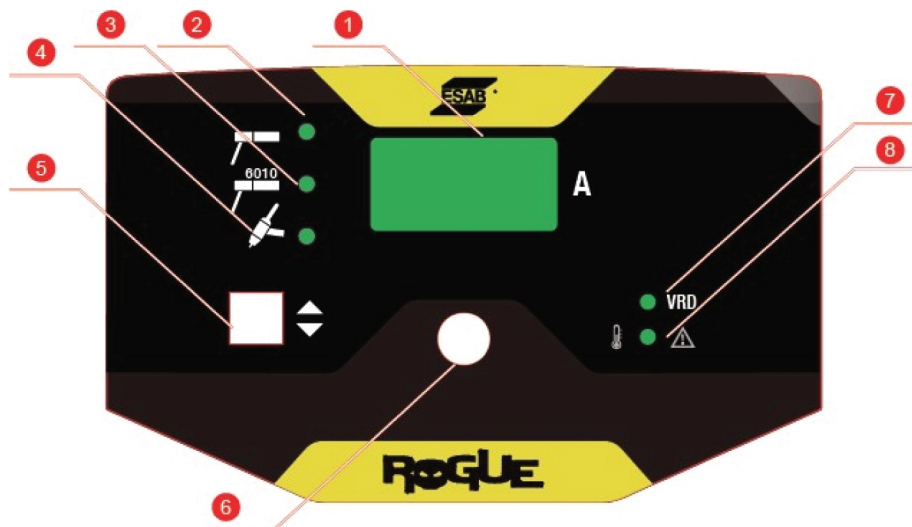
VIGYÁZAT!

Hegesztés közben (terhelés alatt) ne kapcsolja ki az áramforrást.

A kapcsoló „BE” állásba kapcsolásával kapcsolja be a hálózati csatlakozást. A berendezést a kapcsoló „OFF” (Ki) állásba fordításával kapcsolja ki.

Függetlenül attól, hogy az áramellátás szokatlan módon megszakadt vagy az áramforrást a szokásos módon kikapcsolták ki, a hegesztési adatok elmentődnek, és azok a berendezés következő bekapcsolásakor rendelkezésre állnak.

5.4 Vezérlőpanel



- | | |
|-------------------------|---|
| 1. Kijelző | 5. Hegesztési mód kiválasztása |
| 2. MMA jelző | 6. Hegesztőáram-szabályozó gomb / HS (melegindítás) / AF (íverősség) szabályozó |
| 3. Cel-XX10 visszajelző | 7. VRD visszajelző |
| 4. Live TIG visszajelző | 8. Hővédelem visszajelzője |

5.5 Ventilátorvezérlés

Az áramforrás egy automatikus hőszabályozóval van ellátva. A főkapcsoló bekapcsolásakor a ventilátor kb. 6 másodpercig működik, majd leáll. A ventilátor a hegesztés megkezdését követően a hegesztés befejezése után még pár percig működik, majd az áramforrás energiatakarékos üzemmódra kapcsol.

5.6 Hővédelem



Az áramforrás rendelkezik túlmelegedés elleni hővédelemmel. Amikor a hőmérséklet eléri a beállított értéket, a túlmelegedés visszajelzője villogni kezd a panelen; a hegesztés leáll, a túlmelegedés visszajelzője kigyullad, és a kijelzőn hibaüzenet jelenik meg. A védelem automatikusan helyreáll, amint megfelelő mértékben lecsökken a hőmérséklet.

5.7 Funkciók és szimbólumok

MMA hegesztés



Az MMA hegesztést bevonatos elektródával végzett hegesztésnek is nevezik. Az ívhúzás megolvasztja az elektródát, annak bevonata védőréteget képez.

MMA hegesztés esetén a hegesztő áramforrást a következők egészítik ki:

- hegesztőkábel elektródafogóval
- Testkábel bilinccsel

Tapadásgátló funkció

A funkció MMA üzemmódban működik. A tapadásgátló funkció érzékeli, ha az elektróda megtapad, és automatikusan csökkenti az áramot, hogy megakadályozza a rúdelektroda tapadását a munkadarabhoz. Ez rejtett funkció, és nem módosítható.

Az ív ereje

AF

Az íverősség funkció határozza meg az áramerősség változását az ív hosszának hegesztés során történő változása közben. Használjon alacsony értékű íverősséget egy nyugodtabb, kevesebb anyagot kifröcskölő ívért, illetve magasabb értékű íverősséget a forró ívért.

Az íverősség az MMA/6010 üzemmódban érhető el.

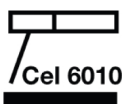
Melegindítás

HS

A melegindítás funkció ideiglenesen megnöveli az áramértéket a hegesztés elején.

Ezzel a funkcióval csökkentheti az elégtelen fúzió, valamint az elektróda hegedésének és karcolásának kockázatát.

6010



Optimalizált ívtulajdonságok a 6010 és hasonló típusú cellulóz elektródákhoz.

Live TIG

TIG-hegesztés során a nem olvadó volfrám elektródával húzott ívvel megömlesztik a munkadarabot. Az ömledéket és az elektródát védőgáz veszi körül.

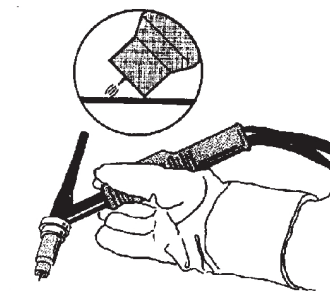
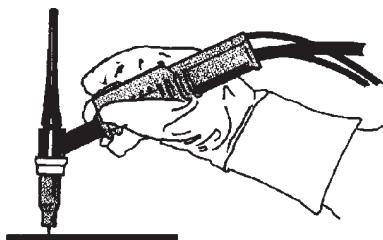
Live TIG-hegesztés esetén a hegesztő áramforrást a következők egészítik ki:

- TIG-hegesztőpisztoly és gázszelep
- argongáz-palack
- argongáz nyomásszabályozó
- volfrám elektróda



Az áramforrás végrehajtja a Live TIG start-ot.

A volfrám-elektrodát hozzá kell érinteni a munkadarabhoz. Amikor az elektródát elemelik a munkadarabtól, az ív korlátozódik. A volfrám beszennyeződési kockázatának elkerülése érdekében az indítóáram 65 A értékre van korlátozva, majd lassan emelkedik a beállított értékre.



Feszültségcsökkentő eszköz (VRD)

VRD

A VRD-funkció biztosítja, hogy az üresjárás feszültség ne haladja meg a 15 V értéket, amikor nem folyik hegesztés. Ezt a panelen egy világító VRD lámpa jelzi. Ha a VRD funkció be van kapcsolva, a zöld led világít, ha a VRD ki van kapcsolva, a piros led világít.

A VRD S1 kapcsolója a vezérlő NYÁK lapján található. A kikapcsoláshoz kapcsolja kikapcsolt állásba.

5.8 Paraméter kiválasztása

- Hegesztési mód kiválasztása:** Nyomja meg a(z) (5) gombot a hegesztési mód módosításához/kiválasztásához, majd a vezérlőgombbal (6) állítsa be a hegesztési áram értékét.
- Melegindítás:** Tartsa lenyomva a(z) (5) gombot 5 másodpercig. Ha a melegindítás visszajelzője világít (HS látható), a vezérlőgomb (6) segítségével változtassa meg a melegindítás értékét. A beállítási tartomány -10 és 10 között van, az alapértelmezett érték 0. A „-10” a felhasználó által beállított hegesztőáram 0,2-szeresét, a „10” a felhasználó által beállított hegesztőáram kétszeresét jelenti, de nem haladja meg a maximális 250 A értéket. Példa: a felhasználó által beállított hegesztőáram 50 A, a melegindítási tartomány 10 A (0,2*50 A, ha a melegindítási beállítás „- 10”) és 100 A (2*50 A, ha a melegindítási beállítás „10”) között lesz.
- Íverősség:** Tartsa lenyomva a(z) (5) gombot 5 másodpercig. Ha az (AF látható) íverősség visszajelzője világít, a vezérlőgomb (6) segítségével változtassa meg az íverősség értékét. A beállítási tartomány -10 és 10 között van, az alapértelmezett érték 0. A „-10” azt jelenti, hogy nincs íverősség, a „10” a felhasználó által beállított hegesztőáram kétszeresét jelenti, de nem haladja meg a 250 A maximális értéket. Példa: a felhasználó által beállított hegesztőáram 50 A, az íverősség tartománya 0 A (ha az íverősségi beállítás „- 10”) és 100 A (2*50 A, ha az íverősség „10”) között lesz.

5.9 Távvezérlő (csak TIG üzemmódban érhető el)

MMA hegesztés



Csatlakoztassa a távvezérlőt az áramforrás előlapjára; a távvezérlő funkció automatikusan aktiválódik.

A távvezérelt hegesztőáram beállítását a helyi hegesztési áram beállítása korlátozza. Például, ha a helyi beállítás 100 A, akkor a távvezérelt maximális áram beállítása 100 A.

6 SZERVIZ



FIGYELMEZTETÉS!

A tisztítás és a karbantartás idejére a hálózati áramellátást meg kell szakítani.



VIGYÁZAT!

A védőlemezek eltávolítását kizárólag megfelelő villamossági ismeretekkel rendelkező (jogosult) személyek végezhetik.



VIGYÁZAT!

A termékre gyártói garancia vonatkozik. Ha a szervizelést jogosulatlan szervizközpont vagy személyzet végzi, a garancia érvényét veszti.



MEGJEGYZÉS!

A biztonságos és megbízható működés érdekében fontos a rendszeres karbantartás.



MEGJEGYZÉS!



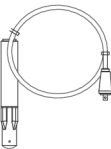
Rendkívül poros környezet esetén gyakrabban végezzen karbantartást.

Minden használatot megelőzően ellenőrizze a következőket:

- A termék és a kábelek nem sérültek,
- A pisztoly tiszta és nem sérült.

6.1 Szokásos karbantartás

Karbantartási ütemterv normál körülmények mellett. Minden használat előtt ellenőrizze a berendezést.

Intervallum	Karbantartási terület		
3 havonta	 <p>Tisztítsa meg vagy távolítsa el az olvashatatlan címkéket.</p>	 <p>Tisztítsa meg a hegesztőkimeneteket:</p>	 <p>Ellenőrizze vagy cserélje ki a hegesztőkábeleket.</p>
6 havonta	 <p>Tisztítsa meg a berendezés belsejét. Használjon csökkentett nyomású, száraz sűrített levegőt.</p>		

6.2 Tisztítási útmutató

Az áramforrás teljesítményének fenntartása és élettartamának növelése érdekében elengedhetetlen a termék rendszeres tisztítása. A gyakoriság a következőktől függ:

- a hegesztési eljárás,
- az ívhúzás ideje
- a munkakörnyezet



VIGYÁZAT!

Győződjön meg róla, hogy a tisztítást megfelelően előkészített munkaterületen végzik.



VIGYÁZAT!

Tisztítás közben mindig viselje az ajánlott személyi védőfelszereléseket, pl. füldugót, védőszemüveget, maszkot, kesztyűt és biztonsági cipőt.

1. Kapcsolja le az áramforrást a főáramkörrel.



FIGYELMEZTETÉS!

A művelet folytatása előtt várjon legalább 30 másodpercet a kondenzátorok kisüléséig.

2. Nyissa ki a burkolatot, és porszívóval távolítsa el az összegyűlt szennyeződést, fémreszeléket, salakot és laza anyagot. Tartsa tisztán a sönt és az ólomcsavar felületeit, mivel a felhalmozódott idegen anyagok csökkenthetik a hegesztő kimeneti hegesztőáramát.
3. Húzza meg az oldalsó panelen található csavarokat a $3 \text{ Nm} \pm 0,3 \text{ Nm}$ (26,6 hüvelyk font $\pm 2,6$).

7 HIBAEELHÁRÍTÁS

A szakszerviz értesítése előtt próbálkozzon az alábbi ellenőrzési és vizsgálati módszerekkel.

- Mielőtt javítási munkálatokba kezdene, ellenőrizze, hogy le van-e választva a hálózati tápellátás.

A hiba típusa	Lehetséges ok	Megszüntetésére tett intézkedés
MMA hegesztési problémák	Csatlakozás	Ellenőrizze, hogy a hegesztő- és testkábelek helyesen vannak-e csatlakoztatva az áramforráshoz.
		Ellenőrizze, hogy a bilincs megfelelően érintkezik-e a munkadarabbal.
		Ellenőrizze, hogy megfelelő elektródákat és polaritást használjon. A polaritást az elektróda csomagolásán ellenőrizheti.
		Ellenőrizze, hogy a helyes áramérték van-e beállítva.
		Íverősség és melegindítás módosítása.
TIG hegesztési problémák		Ellenőrizze, hogy a hegesztő- és a testkábelek helyesen vannak-e csatlakoztatva az áramforráshoz.
		Ellenőrizze, hogy a bilincs megfelelően érintkezik-e a munkadarabbal.
		Ellenőrizze, hogy a TIG pisztoly kábele csatlakozik-e a negatív hegesztő kimenethez.
		Ellenőrizze, hogy a megfelelő védőgázt, gázáramot, hegesztőáramot, töltőrúd elhelyezkedést, elektródaátmérőt, illetve hogy az áramforrás megfelelő hegesztési módját használja-e.
		Ellenőrizze, hogy a gázszelep be van-e kapcsolva a TIG pisztolyon.
Nincs ív		Ellenőrizze azt, hogy be van-e kapcsolva a képernyő; így meggyőződhet arról, hogy az áramforrás áram alatt van-e.
		Ellenőrizze, hogy a vezérlőpanel kijelzője helyes értékeket mutat-e.
		Ellenőrizze, hogy a főkapcsoló be van-e kapcsolva.
		Ellenőrizze, hogy a hálózat, a hegesztő és a testkábelek helyesen vannak-e csatlakoztatva.
		Ellenőrizze a villamos hálózat biztosítékait.
Hegesztés közben megszakad a hegesztőáram-ellátás.		Ellenőrizze, hogy a túlmelegedés lámpa (hővédelem) a vezérlőpanelen be van-e kapcsolva. Folytassa a „Nincs ív” hibatípussal.

A hiba típusa	Lehetséges ok	Megszüntetésére tett intézkedés
A hővédelem gyakran működésbe lép		Ügyeljen arra, hogy ne lépje túl az Ön által használt hegesztési áram ajánlott működési ciklusát. Tekintse meg az MŰSZAKI ADATOK fejezet „Működési ciklus” részét.
	Nem megfelelő	Ellenőrizze, hogy a levegőbeszívó és kifújó nyílások nincsenek-e eldugulva.
		A szokásos karbantartásnak megfelelően tisztítsa meg a berendezés belsejét.

Hibatünet	Intézkedés
Motor	
A motor nem jár.	Ellenőrizze az elektromos csatlakozásokat. Ellenőrizze a vezérlőrendszeren esetlegesen megjelenő hibakódot.
Nem megfelelő motorfordulatszám.	Ellenőrizze a vezérlőrendszer beállításait.
Hőmérséklet-riasztás.	Állítsa le a motort, és ellenőrizze, hogy a hűtőegység be van-e kapcsolva, valamint elegendő-e a folyadékáramlás a hűtőrendszerben. Állítsa le a motort, és ellenőrizze a hűtőfolyadék hőmérsékletét.
Hűtés	
Szivárgás a tömlőknél.	Ellenőrizze, hogy a tömlőbilincsek megfelelően meg vannak-e húzva, illetve hogy a tömlők sértetlenek-e.
Szivárgás a hegesztőszerszámnál.	Ellenőrizze, hogy a tömítőgyűrű megfelelően helyezkedik-e el a szerszám hátsó végén, illetve hogy sértetlen-e.
Szivárgás a szivárgásra figyelmeztető nyílásoknál (lásd az „ÜZEMELTETÉS” című részt).	Azonnal fejezze be a hegesztést, és hívjon egy engedéllyel rendelkező szerviztechnikust! Veszélyes belső szivárgás alakult ki a hegesztőfejben. Kizárólag abban az esetben folytassa a hegesztést, ha a hegesztőfejet egy engedéllyel rendelkező szerviztechnikus megjavította!
Erőmérő cella	
Az erőmérő cella nem válaszol.	Ellenőrizze az erőmérő cella csatlakozásait. Vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi ESAB szakszervizzel.
Az erőmérő cella helytelen értéket mutat, vagyis az erőmérő cella pontossága a tűréshatáron kívül helyezkedik el.	Ellenőrizze, hogy az erőmérő cella és a kábele sértetlen-e. Végezze el az erőmérő cella kalibrálását az alkalmazott vezérlőrendszerhez tartozó utasításoknak megfelelően; ezzel a tűréshatáron belülre hozhatja a pontosságot.
Csapágyak	
Zaj a csapágyak felől.	Fejezze be a hegesztést, és hívjon egy engedéllyel rendelkező szerviztechnikust. Az egyik – vagy mindkét – csapágyat ki kell cserélni.
Rezgések a csapágyak felől.	Fejezze be a hegesztést, és hívjon egy engedéllyel rendelkező szerviztechnikust. Az egyik – vagy mindkét – csapágyat ki kell cserélni.
0,03 mm-nél nagyobb axiális holtjáték a csapágnál.	Hívjon egy engedéllyel rendelkező szerviztechnikust. A csapágyat ki kell cserélni.

8 HIBAKÓDOK

A hibakód azt jelzi, hogy valamilyen hiba keletkezett a berendezésben. A hibákat a kijelzőn megjelenő „E-” szöveg, valamint az azt követő hibakód jelzi.

Egyszerre több hiba érzékelése esetén csak az utoljára előforduló hiba kódja jelenik meg.

8.1 A hibakódok ismertetése

A felhasználó által elhárítható hibák kódjai alább olvashatók. Bármely hibakód megjelenése esetén vegye fel a kapcsolatot egy engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikussal.

Error code	Leírás
E-01	<p>Hőmérsékleti hiba vagy túlterhelés</p> <p>Az áramforrás hőmérséklete túl magas. Felvillan a hőmérséklettel kapcsolatos hibát jelző LED lámpa a panelen. A hőmérséklettel kapcsolatos hibákat a vezérlőpanelen található túlhevülés visszajelző jelzi.</p> <p>Ha az áramforrás lehűlt és ismét használható, a hibakód automatikusan eltűnik, és a hőmérséklettel kapcsolatos hibát jelző LED lámpa kikapcsol. Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon egy szerviztechnikushoz.</p>
E-02	<p>Túlfeszültség elleni védelem</p> <p>Az áramforrás tápellátása túl nagy feszültségű (több mint 480 V).</p> <p>Győződjön meg arról, hogy a tápegység stabil, és a bemeneti feszültség a 320 V – 480 V közötti tartományban van.</p>
E-03	<p>Feszültséghiány elleni védelem</p> <p>Az áramforrás tápellátása túl alacsony (320 V-nál alacsonyabb).</p> <p>Győződjön meg arról, hogy a tápegység stabil, és a bemeneti feszültség a 320 V – 480 V közötti tartományban van.</p>
E-13	<p>Kommunikációs hiba</p> <p>A PCBA fővezérlő és PCBA kijelző közötti kommunikáció megszakadt.</p> <p>Ellenőrizze, hogy ép-e, illetve csatlakoztatott-e a két PCBA közötti kábel. Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon egy szerviztechnikushoz.</p>
E-20	<p>Tápellátás fázisvesztés elleni védelme</p> <p>Az áramforrás tápellátása elveszíti bármelyik fázist. Egy fázis elvesz a 3 fázisú működtetés során.</p> <p>Győződjön meg arról, hogy az áramellátás stabil, minden vezeték csatlakozik, illetve a hálózati feszültség (mindhárom fázis) rendben van, majd indítsa újra a rendszert. Ha a hiba továbbra is fennáll, forduljon egy szerviztechnikushoz.</p>

9 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE



VIGYÁZAT!

Javítást és elektromos munkákat csak engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikus végezhet. Csak eredeti ESAB cserealkatrészeket használjon.

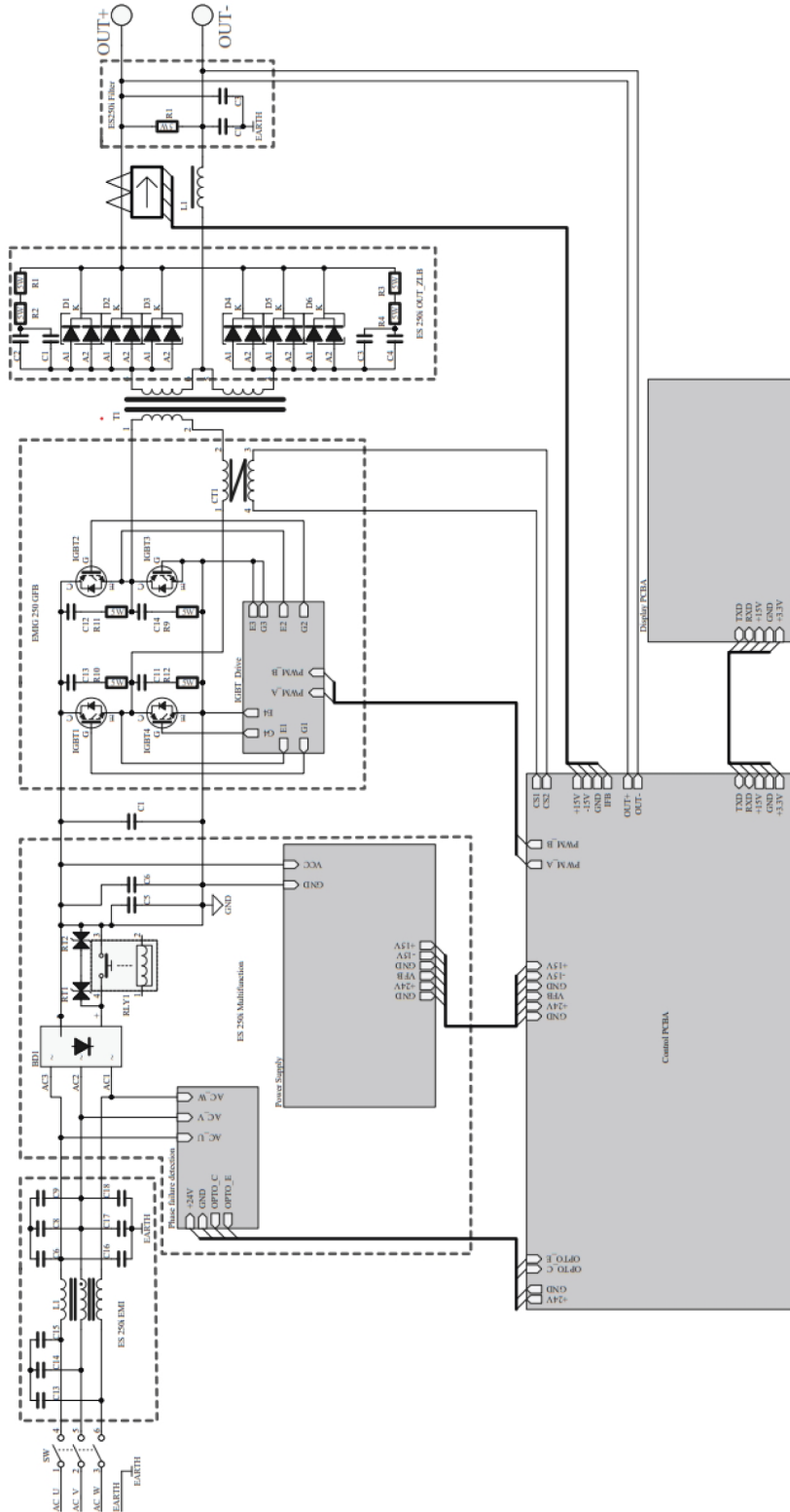
A **Rogue ES 250i** berendezést a nemzetközi és európai **IEC 60974-1** szabványnak megfelelően tervezték és tesztelték. Szervizelés vagy javítás elvégzése után a munkát végző személy(ek) feladata annak biztosítása, hogy a készülék továbbra is megfeleljen a fenti szabvány előírásainak.

Pót- és kopó alkatrészek a legközelebbi ESAB forgalmazótól rendelhetők, lásd: [esab.com](https://www.esab.com)értéket. Rendeléskor 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.

FÜGGELÉK

BLOKKDIAGRAM

A következő sorozatszámotól: HA410YY-XXXXXX



RENDELÉSI SZÁM

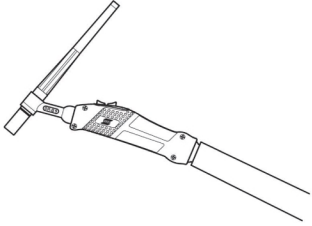
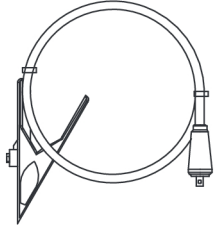
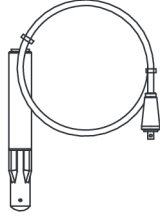
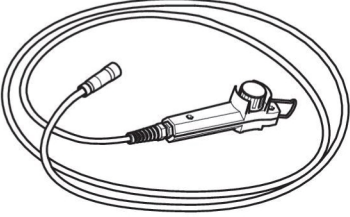
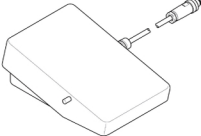


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0700 500 250	Power source	Rogue ES 250i	
0700 500 *	Instruction manual	Rogue ES 250i	
0700 500 265	Spare parts list	Rogue ES 250i	

A kézikönyv dokumentumszámának három utolsó számjegye a kézikönyv verzióját mutatja. Ezért itt * szimbólummal helyettesítjük azokat. Győződjön meg arról, hogy a termékhez tartozó sorozatszámú vagy szoftververziójú kézikönyvet használja, lásd a kézikönyv első oldalát.

A műszaki dokumentáció a következő oldalon érhető el: www.esab.com.

TARTOZÉKOK

0700 025 514 0700 025 522	SR-B 17 V, OKC 50, 4 m SR-B 26 V, OKC 50, 4 m	
Return cable kits		
0700 006 901 0700 006 885	Return cable kit, OKC 50, 3 m Return cable kit, OKC 50, 5 m	
0700 006 900	Electrode holder Handy, 200 A with 25 mm ² , 3 m, OKC 50	
0700 500 084	Remote control, MMA 4	
W4014450	Foot pedal with 4.5 m (15 ft.) cable, 8-pin	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



A kapcsolattartási adatok a következő oldalon található: <http://esab.com>

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

manuals.esab.com

