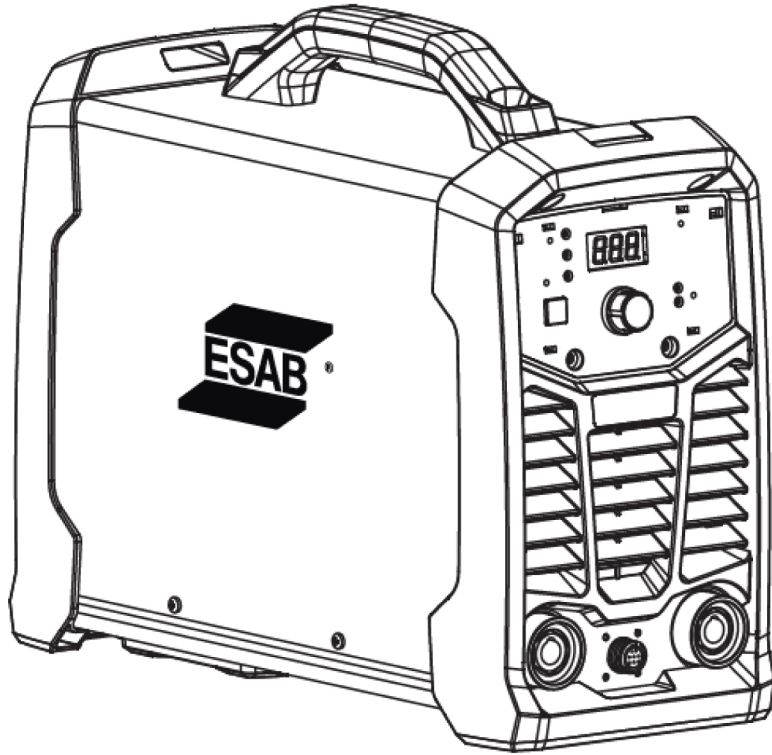


Rogue

ES 250i



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 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	GÜVENLİK	4
	1.1 Simgelerin anlamı	4
	1.2 Güvenlik önlemleri	4
2	GİRİŞ	7
	2.1 Genel bakış	7
	2.2 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 Sigorta boyutları ve minimum kablo alanı	11
5	ÇALIŞMA	12
	5.1 Bağlantılar ve kontrol cihazları	12
	5.2 Kaynaklama ve dönüş kabloları bağlantısı	12
	5.3 Şebeke gücünün açılması ve kapatılması	12
	5.4 Ayar paneli	13
	5.5 Fan kontrolü	13
	5.6 Termal koruma	13
	5.7 İşlevler ve semboller	13
	5.8 Parametre seçimi	15
	5.9 Uzaktan kumanda (yalnızca TIG modunda kullanılabilir)	15
6	BAKIM	16
	6.1 Rutin bakım	16
	6.2 Temizlik talimatı	16
7	SORUN GİDERME	18
8	HATA KODLARI	20
	8.1 Hata kodu açıklamaları	20
9	YEDEK PARÇA SİPARİŞİ	21
	BLOK ŞEMASI	22
	SİPARİŞ NUMARALARI	23
	AKSESUARLAR	24

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**



UYARI!

Tel besleyicilerin, yalnızca MIG/MAG modundaki güç kaynakları ile kullanılması amaçlanmıştır.

MMA gibi başka bir kaynaklama modunda kullanılırsa tel besleyici ve güç kaynağı arasındaki kaynaklama kablosunun sökülmesi gerekir, aksi takdirde tel besleyici akım taşıyıcı ya da enerji yüklenir.

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.

Önerilen ESAB soğutma sıvısı sipariş numarası: 0465 720 002.

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

- Çıplak ten, ıslak eldivenler veya ıslak giysilerle elektrik parçalarına 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
- Duman ve gazları nefes alma bölgenizden ve genel alandan uzak tutmak için havalandırmayı, arktaki dışa atımı, ya da her ikisini birden kullanın



ARK IŞINLARI - Gözlerinize zarar verebilir ve cildi yakabilir

- Gözlerinizi ve bedeninizi koruyun. Doğru kaynak perdesi ve filtre merceği kullanın ve koruyucu giysiler giyin
- İzleyenleri uygun paravanlar veya perdelerle koruyun



GÜRÜLTÜ - Aşırı gürültü işitmeye 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 alev alıcı malzeme bulunmadığından 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!



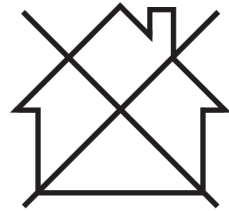
DİKKAT!

Bu ürün sadece ark kaynağı için tasarlanmıştır.



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.



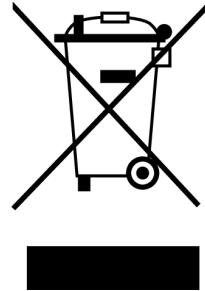
UNUTMAYIN!

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

2.1 Genel bakış

Rogue ES 250i, kaplamalı elektrotlar MMA (selülöz elektrot dahil) ile kaynaklama ve canlı TIG kaynağı sırasında kullanılmak üzere tasarlanmış bir kaynaklama güç kaynağıdır.

Ürün için **ESAB aksesuarlarını** bu kılavuzun "**AKSESUARLAR**" bölümünde bulabilirsiniz.

2.2 Donanım

Güç sistemi şunlarla birlikte verilir:

- 2,5 m, 4×2,5 mm² giriş kablosu (fişsiz)
- 3 m, 25 mm² elektrot tutuculu ve 35-70 hızlı konnektörlü kaynak kablosu
- 2 m, 25 mm² topraklama pensi olan ve 35-70 hızlı konnektörlü topraklama kablosu
- Hızlı Başlangıç Kılavuzu
- Güvenlik Talimatı

3 TEKNİK VERİLER

	Rogue ES 250i
Şebeke voltajı	400 V \pm %15, 3~ 50/60 Hz
Ana akım $I_{maks.}$	
MMA	17,8 A
TIG	11 A
Boşta durumu gücü (fan çalışmayı durdurur)	
U_{in} 400 V	31,7 W (VRD KAPALI) 20,0 W (VRD AÇIK)
Ayar aralığı	
MMA	10 A/20,4 V - 250 A/30 V
TIG	10 A/10,4 V - 250 A/20 V
MMA durumunda izin verilen yük	
%40 görev döngüsü	250 A/30 V
%60 görev döngüsü	204 A/28,1 V
%100 görev döngüsü	158 A/26,3 V
TIG durumunda izin verilen yük	
%40 görev döngüsü	250 A/20 V
%60 görev döngüsü	204 A/18,1 V
%100 görev döngüsü	158 A/16,3 V
Maksimum akımda görünür güç I_2	10,0 kVA
Aktif güç I_2	8,5 kW
Maksimum akımda güç faktörü	
MMA	0,85
TIG	0,875
Maksimum akımda verim	
MMA	%86,4
TIG	%82,1
Açık devre voltajı U_0 maks.	
VRD devre dışı	81 V
VRD etkin	13,7 V
Çalışma sıcaklığı	-10 ila +40°C (+14 ila +104°F)
Nakliye sıcaklığı	-20 ila +55°C (-4 ila +131°F)
Bekleme durumunda sabit ses basıncı	<70 db (A)
Ölçüler u x g x y	477 x 188 x 360 mm
Ağırlık	14,3 kg (31,5 lb)
İzolasyon sınıfı	F

	Rogue ES 250i
Koruma sınıfı	IP 23
Uygulama sınıfı	S

Şebeke beslemesi, $S_{sc min}$

IEC 61000-3-12'ye uygun olarak ağı üzerinde asgari kısa devre gücü.

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 işaretli ekipman iç mekan için tasarlanmıştır ve yağış sırasında korunursa dış mekanda kullanılabilir.

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.

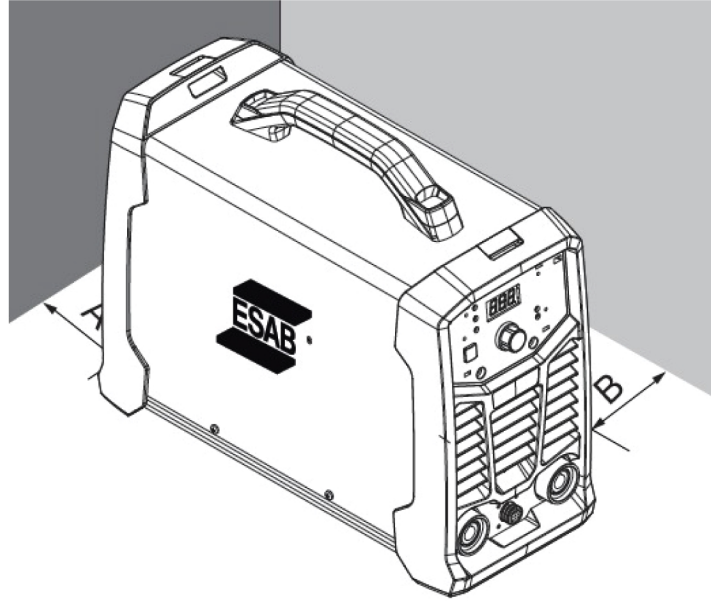


DİKKAT!

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

4.1 Konum

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

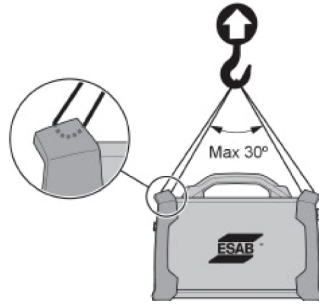


A. Minimum 200 mm (8 inç)

B. Minimum 200 mm (8 inç)

4.2 Kaldırma talimatları

Mekanik kaldırma her iki dış kolla da yapılmalıdır.



4.3 Şebeke besleme

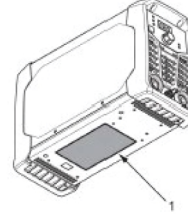


UNUTMAYIN!

Şebeke besleme gereksinimleri

Bu donanım, kullanıcı beslemesi ile şebeke sistemi arasında olan girişim noktasındaki kısa devre gücünün S_{scmin} değerinden büyük veya eşit olması koşuluyla IEC 61000-3-12 ile uyumludur. Gerekirse dağıtım şebeke operatörüne danışarak ekipmanın S_{scmin} 'e eşit ya da daha büyük bir kısa devre gücü ile sadece bir kaynağa bağlı olduğundan emin olmak ekipmanı monte edenin veya kullanıcısının sorumluluğundadır. TEKNİK VERİLER bölümündeki teknik bilgilere bakın.

1. Besleme bağlantısı verilerini içeren değer plakası.



4.4 Sigorta boyutları ve minimum kablo alanı

Rogue ES 250i	
Şebeke voltajı	400 V \pm 15%, 3~ 50/60 Hz
Şebeke kablo kesiti	4x2,5 mm ²
Azami akım değeri $I_{maks.}$ MMA	17,8 A
I_{1eff} MMA	11 A
Sigorta	
Dalgalanma önleyici	32 A
Tip C MCB	32 A
Önerilen maksimum uzatma kablosu uzunluğu	100 m (330 ft.)
Önerilen maksimum uzatma kablosu boyutu	4x2,5 mm ²

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, 20 kW nominal gücü bulunan jeneratörlerin kullanılması önerilir.



UYARI!

Makine, 32 A sigortaya veya MCB'ye sahip bir şebeke beslemesine bağlı olmalıdır.

5 ÇALIŞMA

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



UNUTMAYIN!

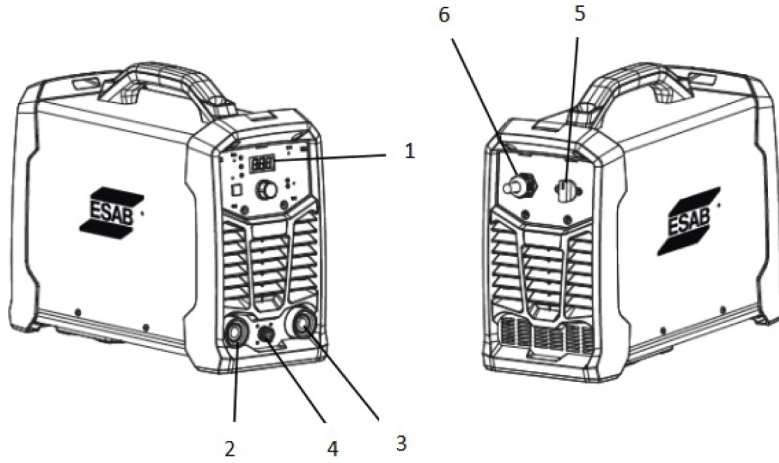
Ekipmanı taşıırken, bu amaçla tasarlanmış kolu kullanın. Kabloları asla çekmeyin.



UYARI!

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

5.1 Bağlantılar ve kontrol cihazları



- | | |
|---------------------------------|--|
| 1. Ayar paneli | 4. Uzaktan kumanda ünitesi bağlantısı |
| 2. Negatif kaynaklama terminali | 5. Şebeke güç kaynağı anahtarı, AÇMA/KAPATMA |
| 3. Pozitif kaynaklama terminali | 6. Şebeke kablosu |

5.2 Kaynaklama ve dönüş kabloları bağlantısı

Güç kaynağı sisteminde, kaynaklama ve dönüş kablolarını bağlamak için bir pozitif kaynaklama terminali (+) ve bir negatif kaynaklama terminali (-) olmak üzere iki çıkış vardır. Kaynaklama kablosunun bağlantılı olduğu çıkış, kaynaklama metoduna veya kullanılan elektrodun tipine bağlıdır.

Dönüş kablosunu güç kaynağının diğer çıkışına birleştirin. Dönüş kablosu kontak klipsini iş parçasına sabitleyin ve iş parçası ile güç kaynağındaki dönüş kablosu çıkışı arasında iyi bir temas olmasını sağlayın.

- TIG kaynağı sırasında, kaynak üfleci için negatif kaynaklama terminali (-) kullanılır ve geri dönüş kablosu için pozitif kaynaklama terminali (+) kullanılır.
- MMA kaynağı sırasında kaynaklama kablosu, kullanılan elektrodun tipine bağlı olarak pozitif kaynaklama terminaline (+) veya negatif kaynaklama terminaline (-) bağlanabilir. Bağlantı kutupları elektrot paketinde belirtilmiştir.

5.3 Şebeke gücünün açılması ve kapatılması



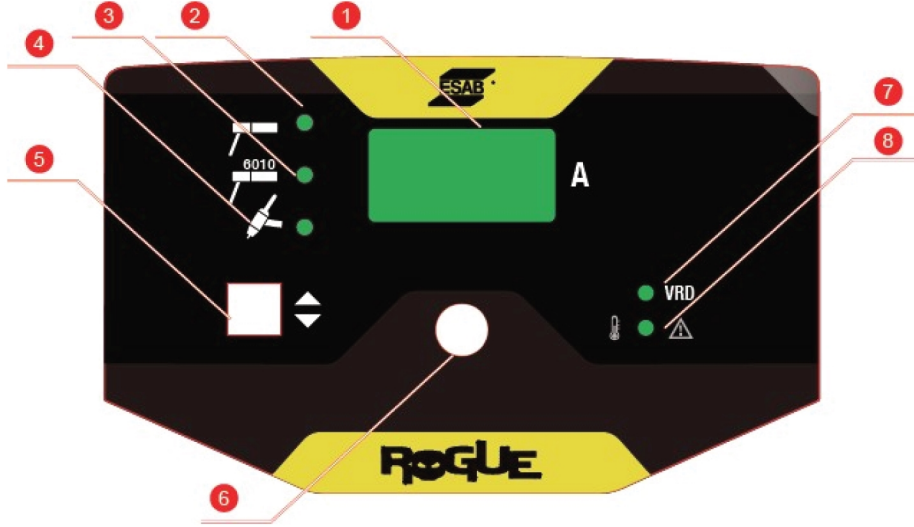
DİKKAT!

Kaynaklama (yük altında) sırasında güç kaynağını KAPATMAYIN.

Anahtarı "AÇIK" konumuna çevirerek gücü AÇIN. Anahtarı "KAPALI" konumuna çevirerek üniteyi KAPATIN.

Kaynaklama verileri, şebeke beslemesinin anormal bir şekilde kesilmesine veya güç kaynağının normal bir şekilde kapatılmasına bakılmaksızın saklanır. Böylece ünite tekrar AÇIK durumuna getirildiğinde kaynaklama verileri kullanılabilir.

5.4 Ayar paneli



- | | |
|-------------------------|---|
| 1. Ekran | 5. Kaynak yöntemini seçme |
| 2. MMA göstergesi | 6. Kaynaklama akımı kontrol düğmesi/HS (Sıcak Başlatma)/AF (Ark Kuvveti) kontrolü |
| 3. Cell-XX10 göstergesi | 7. VRD göstergesi |
| 4. Canlı TIG göstergesi | 8. Termal koruma göstergesi |

5.5 Fan kontrolü

Güç kaynağında otomatik bir termal kontrol bulunur. Ana güç anahtarı AÇIK duruma getirildiğinde fan yaklaşık 6 saniye çalışır ve ardından durur. Kaynaklama başladıktan sonra, güç kaynağı enerji tasarrufu moduna geçerken kaynaklama durduktan sonra fan birkaç dakika daha çalışmaya devam eder.

5.6 Termal koruma



Güç kaynağında aşırı ısınmaya karşı termal koruma özelliği vardır. Sıcaklık ayar değerine kadar çıktığında paneldeki aşırı ısınma göstergesi yanar; kaynaklama durur ve ekranda bir hata mesajı görüntülenir. Sıcaklık yeterince düştüğünde koruma otomatik olarak sıfırlanır.

5.7 İşlevler ve semboller

MMA kaynağı



MMA kaynağı kaplanmış elektrotlar ile kaynak olarak da ifade edilebilir. Ark çarpması elektrodu eritir ve onun kaplaması koruyucu cüruf oluşturur.

MMA kaynağı için güç sistemi şunlarla birlikte verilir:

- Elektrot tutucusu olan kaynak kablosu
- Kısaçlı dönüş kablosu

Yapışmayı önleme özelliği

Bu özellik MMA modunda çalışır. Yapışmayı önleme özelliği, elektrot yapıştığında bunu algılar ve Korunmalı Metal Ark elektrodunun iş parçasına yapışmasını önlemek için akımı otomatik olarak azaltır. Bu gizli bir işlevdir ve ayarlanamaz.

Ark kuvveti

AF

Ark kuvveti işlevi, kaynaklama sırasında ark uzunluğundaki değişikliklere yanıt olarak akımın nasıl değişeceğini belirler. Az miktarda sıçrama ile sakin bir ark elde etmek için düşük değerlerde bir ark kuvveti kullanın, sıcak ve kuvvetli bir ark elde etmek için yüksek bir değer kullanın.

Ark kuvveti yalnızca MMA/6010 modu için geçerlidir.

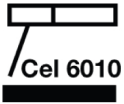
Sıcak başlatma

HS

Sıcak başlatma işlevi, kaynağın başındaki akımı geçici olarak artırır.

Yetersiz kaynaşma, elektrot yapışması ve çizilmesi riskini azaltmak için bu işlevi kullanın.

6010



6010 ve benzeri gibi selülozik elektrotlar için optimize edilmiş ark özellikleri.

Canlı TIG

TIG kaynağı, erimeyen bir tungsten elektrottan bir ark vuruşu kullanarak iş parçasının metalini eritir. Kaynak havuzu ve elektrot, koruyucu gaz tarafından korunur.

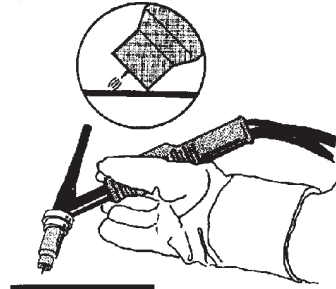
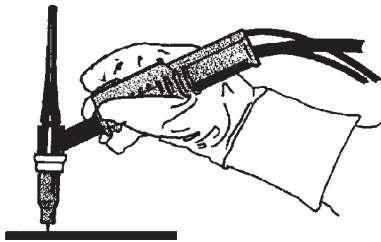
Canlı TIG kaynağı için kaynaklama güç sistemi şunlarla birlikte verilir:

- Gaz valfi olan bir TIG üfleci
- Bir argon gaz tüpü
- Bir argon gaz regülatörü
- Tungsten elektrot



Bu güç kaynağı, Canlı TIG başlatma gerçekleştirir.

Tungsten elektrot, iş parçasına doğru yerleştirilir. Ark, iş parçasından kaldırıldığında çarpılır. Tungsten kirlenmesi riskini en aza indirmek için başlangıç akımı 65 A ile sınırlıdır ve ayarlanan akıma eğimlidir



Voltaj Azaltma Cihazı (VRD)

VRD

VRD işlevi, kaynak yapılmadığında açık devre voltajının 15 V değerini aşmamasını sağlar. Bu durum, paneldeki bir VRD göstergesi ışığı ile gösterilir. VRD işlevi açıkken yeşil LED yanar, VRD kapalıyken kırmızı LED yanar.

VRD anahtarı S1, kontrol PCB'si üzerinde bulunur. Anahtar kapalı konuma getirilerek kapatılabilir.

5.8 Parametre seçimi

- Kaynak modu seçimi:** Kaynak modunu değiştirmek/seçmek için düğmeye (5) basın, ardından kaynak akımı değerini ayarlamak için kontrol düğmesini (6) kullanın.
- Sıcak başlatma:** 5 saniye boyunca düğmeye (5) basın. Sıcak başlatma göstergesi yandığında (HS görünür) sıcak başlatma değerini değiştirmek için kontrol düğmesini (6) kullanın. Ayar aralığı -10 ila 10'dur, varsayılan 0'dır.
"-10" kullanıcı tarafından ayarlanan kaynak akımının 0,2 katı anlamına gelir; "10" kullanıcı tarafından ayarlanan kaynak akımının 2 katı anlamına gelir ancak maksimum aralık olan 250 A'yı aşmaz.
Örnek: Kullanıcı tarafından ayarlanan kaynak akımı 50 A'dır, sıcak başlatma aralığı 10 A (0,2*50 A, sıcak başlatma "-10" seçildiğinde) ile 100 A (2*50 A, sıcak başlatma "10" seçildiğinde) olacaktır.
- Ark kuvveti:** 5 saniye boyunca düğmeye (5) basın. Ark kuvveti göstergesi yandığında (AF görünür) ark kuvveti değerini değiştirmek için kontrol düğmesini (6) kullanın. Ayar aralığı -10 ila 10'dur, varsayılan 0'dır.
"-10" ark kuvveti olmadığı anlamına gelir; "10" kullanıcı tarafından ayarlanan kaynak akımının 2 katı anlamına gelir ancak maksimum aralık olan 250 A'yı aşmaz.
Örnek: Kullanıcı tarafından ayarlanan kaynak akımı 50 A'dır, ark kuvveti aralığı 0 A (ark kuvveti "-10" seçildiğinde) ile 100 A (2*50 A, ark kuvveti "10" seçildiğinde) arasında olacaktır.

5.9 Uzaktan kumanda (yalnızca TIG modunda kullanılabilir)

MMA kaynağı



Uzaktan kumandayı güç kaynağının ön paneline bağladığınızda uzaktan kumanda otomatik olarak etkinleştirilir.

Uzaktan kaynaklama akımı ayarı, yerel kaynaklama akımı ayarıyla sınırlıdır. Örneğin, yerel ayar 100 A ise maksimum uzaktan akım ayarı 100 A'dır.

6 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!



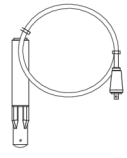

Ciddi miktarda tozlu ortamlarda çalışıldığında bakım işlemini daha sık gerçekleştirin.

Her kullanımdan önce aşağıdakileri kontrol edin:

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

6.1 Rutin bakım

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

Aralık	Bakım yapılacak alan		
3 ayda bir	 <p>Okunamayan etiketleri temizleyin veya değiştirin.</p>	 <p>Kaynak terminallerini temizleyin.</p>	 <p>Kaynak kablolarını kontrol edin veya değiştirin.</p>
6 ayda bir	 <p>Ekipmanın içini temizleyin. Basıncı düşük kuru basınçlı hava kullanın.</p>		

6.2 Temizlik talimatı

Performansı korumak ve güç kaynağının kullanım ömrünü uzatmak için ürünün düzenli olarak temizlenmesi zorunludur. Temizlik işleminin ne sıklıkta yapılması gerektiği şu etmenlere bağlıdır:

- kaynaklama işlemi
- ark süresi

- çalışma ortamı



DİKKAT!

Temizlik işleminin uygun şekilde hazırlanmış bir çalışma alanında gerçekleştirildiğinden emin olun.



DİKKAT!

Temizlik sırasında daima kulak tıkaçları, koruyucu gözlük, maske, eldiven ve koruyucu ayakkabı gibi önerilen kişisel güvenlik ekipmanlarını kullanın.

1. Güç kaynağının şebeke beslemesiyle bağlantısını kesin.



UYARI!

Devam etmeden önce kapasitörlerin boşalması için en az 30 saniye bekleyin.

2. Muhafazayı açın ve biriken kiri, metal talaşlarını, cürufu ve gevşek malzemeleri temizlemek için elektrikli süpürge kullanın. Biriken yabancı maddeler kaynak akımı çıkışını azaltabileceği için şönt ve kurşun vida yüzeylerini temiz tutun.
3. Yan panellerdeki vidaları $3 \text{ Nm} \pm 0,3 \text{ Nm}$ ($26,6 \text{ inç lb} \pm 2,6$) torkla sıkın.

7 SORUN GİDERME

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

- Herhangi bir onarım işlemine başlamadan önce şebeke voltajının kesildiğinden emin olun.

Arıza tipi	Olası neden	Düzeltilici işlem
MMA kaynağı sorunları	Bağlantı	Kaynaklama ve dönüş kablolarının güç kaynağında doğru bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin.
		Dönüş kelepçesinin, iş parçasıyla uygun şekilde temas ettiğinden emin olun.
		Doğru elektrotların ve kutupların kullanıldığından emin olun. Kutuplar için elektrot ambalajını kontrol edin.
		Akım değerinin doğru ayarlanmış olup olmadığını kontrol edin.
		Ark Kuvveti ve Sıcak Başlatma ayarını yapın.
TIG kaynağı sorunları		Kaynaklama ve dönüş kablolarının güç kaynağında doğru bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin.
		Dönüş kelepçesinin, iş parçasıyla uygun şekilde temas ettiğinden emin olun.
		TIG üfleç kablosunun negatif kaynaklama terminaline bağlandığından emin olun.
		Güç kaynağında doğru koruyucu gazın, gaz akışının, kaynak akımının, dolgu çubuğu yerleşiminin, elektrot çapının ve kaynak modunun kullanıldığından emin olun.
		TIG üflecindeki gaz valfinin açık olduğundan emin olun.
Ark yok		Güç kaynağında güç olduğunu doğrulamak için ekranın açık olup olmadığını kontrol edin.
		Ayar paneli ekranında doğru değerlerin olup olmadığını kontrol edin.
		Şebeke güç besleme anahtarının açık olup olmadığını kontrol edin.
		Şebeke, kaynaklama ve dönüş kablolarının doğru birleştirilmiş olup olmadığını kontrol edin.
		Şebeke güç besleme sigortalarını kontrol edin.
Kaynak sırasında kaynaklama akımı kesiliyor		Ayar panelindeki aşırı ısınma lambasının (termal koruma) yanıp yanmadığını kontrol edin. "Ark Yok" arıza tipiyle devam edin.

Arıza tipi	Olası neden	Düzeltilici işlem
Termal koruma sistemi sık sık devreye giriyor		Kaynak akımı için önerilen görev döngüsünün aşılmadığından emin olun. TEKNİK VERİLER bölümündeki "Görev döngüsü" kısmına bakın.
	Zayıf Soğutma	Hava girişlerinin veya çıkışlarının tıkanmadığından emin olun.
		Rutin bakıma uygun olarak makinenin içini temizleyin.

Arıza belirtisi	Aksiyon
Motor	
Motor dönmüyor.	Tüm elektrik bağlantılarını kontrol edin.
	Kontrol sistemindeki herhangi bir hata kodunu kontrol edin.
Yanlış motor devri.	Kontrol sistemindeki ayarları kontrol edin.
Sıcaklık alarmı.	Motoru durdurun ve soğutma ünitesinin açık olduğunu ve soğutma sisteminde yeterli akış olduğunu kontrol edin.
	Motoru durdurun ve soğutma suyu sıcaklığını kontrol edin.
Soğutma	
Hortumlarda sızıntı.	Hortum kelepçelerinin doğru şekilde sıkıldığından ve hortumların hasar görmediğinden emin olun.
Kaynak aracında sızıntı.	Aracın arka ucuna doğru şekilde bir O-ring yerleştirildiğinden ve O-ringin hasar görmediğinden emin olun.
Sızıntı alarm deliklerinde sızıntı ("ÇALIŞTIRMA" bölümüne bakın).	Kaynağı hemen durdurun ve yetkili bir servis teknisyeni çağırın! Kaynak kafasında tehlikeli bir iç sızıntı var. Kaynak kafası yetkili bir servis teknisyeni tarafından onarılmadan önce tekrar kaynak yapmaya başlamayın!
Yük hücresi	
Yük hücresi yanıt vermiyor.	Yük hücresi bağlantılarını kontrol edin.
	Size en yakın ESAB servis destek ofisiyle iletişime geçin.
Yük hücresi yanlış bir değer veriyor, yani yük hücresi doğruluğu tolerans dışında.	Yük hücresinin veya kablosunun hasarlı olup olmadığını kontrol edin.
	Belirli bir kontrol sisteminin talimatlarına göre doğruluğu toleransa geri getirmek için yük hücresini kalibre edin.
Yataklar	
Yataklardan ses geliyor.	Kaynağı durdurun ve yetkili bir servis teknisyeni çağırın. Bir veya her iki yatağın da değiştirilmesi gerekir.
Yataklardan titreşim geliyor.	Kaynağı durdurun ve yetkili bir servis teknisyeni çağırın. Bir veya her iki yatağın da değiştirilmesi gerekir.
Yataktaki aksenal boşluk 0,03 mm'den fazla.	Kaynağı durdurun ve bir yetkili servis teknisyeni çağırın. Yatağın değiştirilmesi gerekir.

8 HATA KODLARI

Hata kodu, ekipmanda bir arıza oluştuğunu belirtmek için kullanılır. Hatalar, "E-" metniyle gösterilir ve ardından ekranda hata kodu numarası görüntülenir.

Birden fazla hata algılanırsa yalnızca son gerçekleşen hatanın kodu 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 kodu	Açıklama
E-01	Sıcaklık arızası veya aşırı yüklenme Güç kaynağının sıcaklığı çok yüksek. Panelde ayrıca, sıcaklık arızasını gösteren bir LED de yanar. Sıcaklık arızası, kontrol panelindeki aşırı ısınma göstergesiyle belirtilir. Güç kaynağı soğuyup tekrar kullanıma hazır hale gelince hata kodu otomatik olarak kaybolur ve sıcaklık arızasını gösteren LED kapanır. Hata devam ederse bir servis teknisyenine başvurun.
E-02	Aşırı voltaj koruması Güç kaynağına yapılan güç beslemesinin voltajı çok yüksek (480 V üzerinde). Güç beslemesinin sabit olduğundan ve giriş voltajının 320 V-480 V aralığında olduğundan emin olun.
E-03	Düşük voltaj koruması Güç kaynağına yapılan güç beslemesinin voltajı çok düşük (320 V altında). Güç beslemesinin sabit olduğundan ve giriş voltajının 320 V-480 V aralığında olduğundan emin olun.
E-13	İletişim hatası Ana kontrol PCBA'sı ile ekran PCBA'sı arasındaki iletişim kaybolur. Bu iki PCBA arasındaki kabloda herhangi bir bağlantı kesikliği/kopukluk olup olmadığını kontrol edin. Hata devam ederse bir servis teknisyenine başvurun.
E-20	Güç beslemesi faz kaybı koruması Güç kaynağına yapılan güç beslemesi herhangi bir fazı kaybeder. 3 fazlı çalışma sırasında bir faz kaybolur. Güç beslemesinin dengeli, tüm kabloların bağlı ve şebeke geriliminin (her 3 faz) uygun olduğundan emin olun ve sistemi yeniden çalıştırın. Hata devam ederse bir servis teknisyenine başvurun.

9 YEDEK PARÇA SİPARİŞİ



DİKKAT!

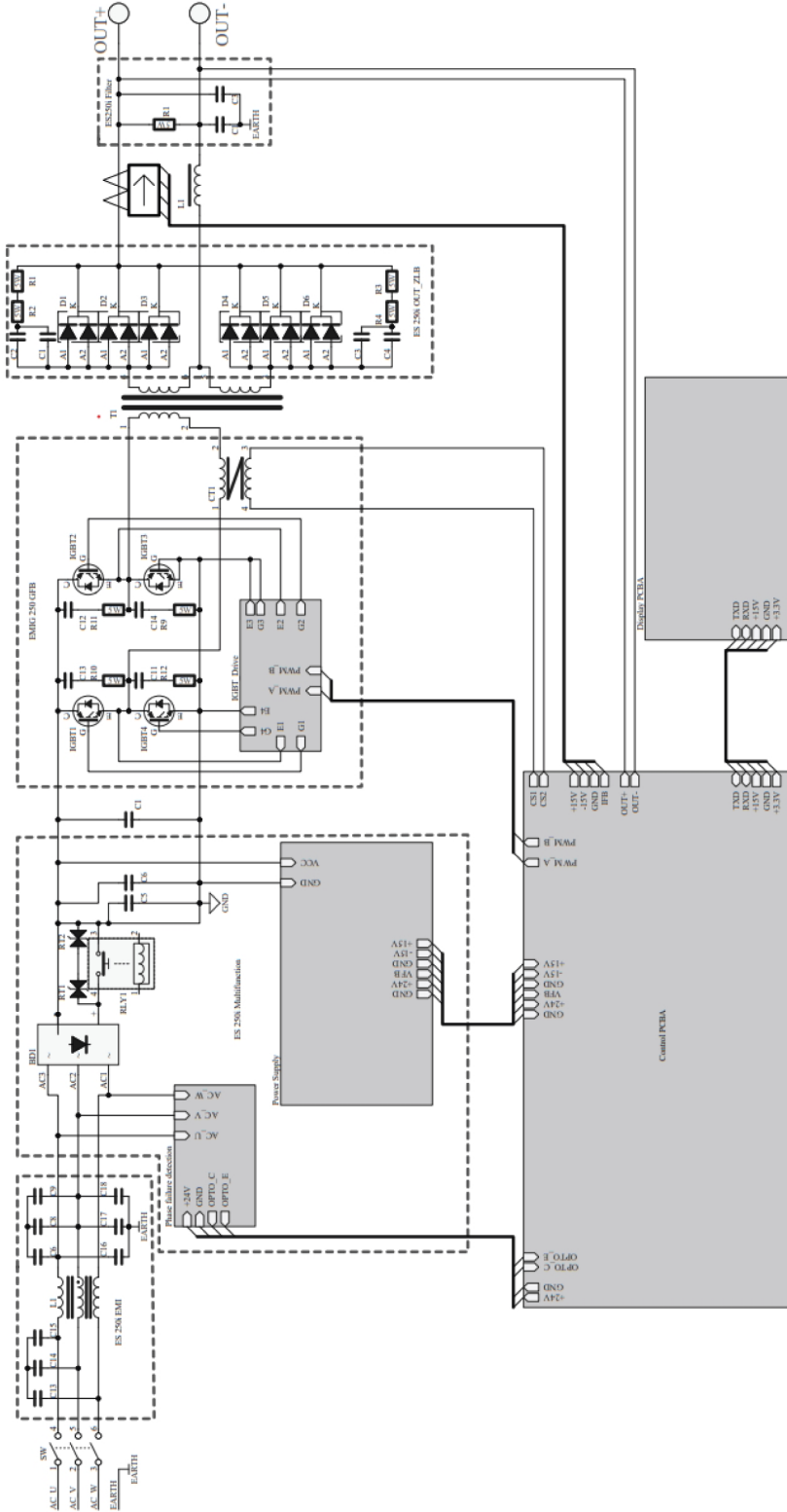
Onarım ve elektrik işleri yetkili bir ESAB servis teknisyeni tarafından yapılmalıdır. Sadece ESAB orijinal yedek ve aŐınma parçalarını kullanın.

Rogue ES 250i; IEC 60974-1 uluslararası ve Avrupa standardı ile uyumlu olarak tasarlanmış ve test edilmiştir. Bakım veya onarım iŐleminde sonra, ürünün hala yukarıdaki standartlara uygun olmasını sağlamak işlemi yapan kişilerin sorumluluğundadır.

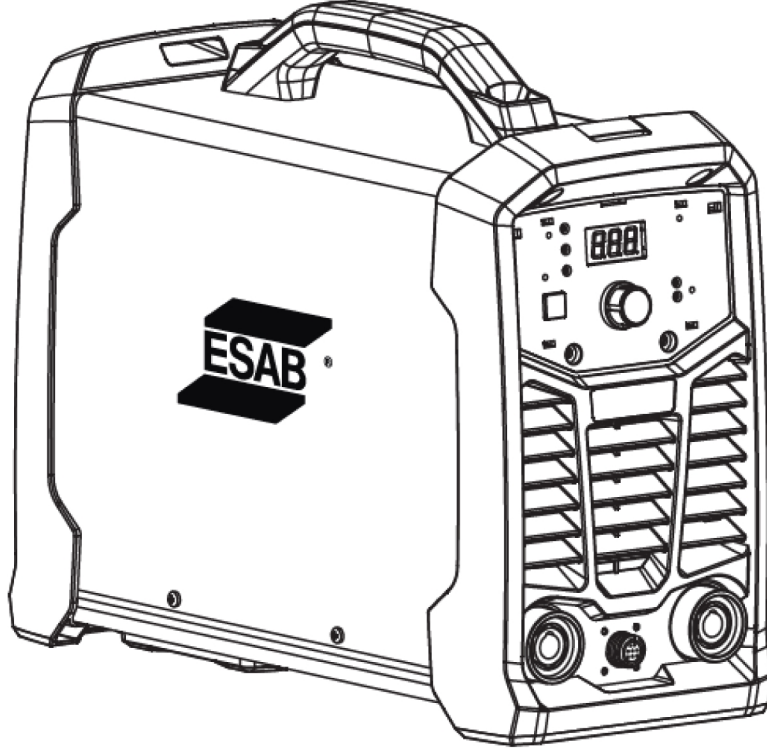
Yedek parçalar ve aŐınma parçaları en yakın ESAB bayisinden sipariş edilebilir; bkz. esab.com. Sipariş verirken, lütfen ürün tipini, seri numarasını, tanımını ve yedek parça listesine uygun olarak yedek parça numarasını belirtin. Bu gönderiyi kolaylaştırır ve doğru teslimatı güvenceye alır.

BLOK ŞEMASI

HA410YY-XXXXXX seri numarasından itibaren



SİPARİŞ NUMARALARI

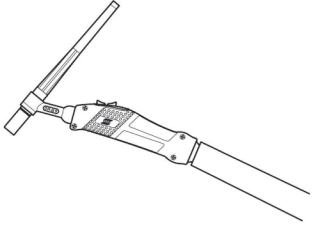
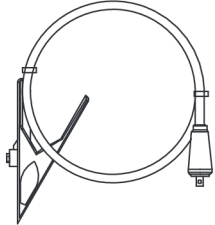
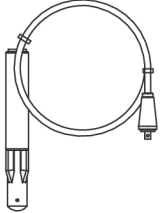
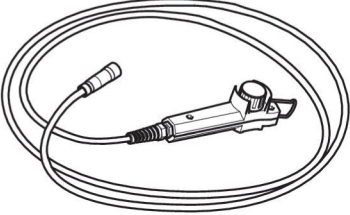
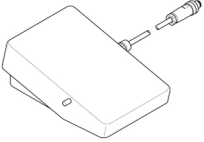


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0700 500 250	Power source	Rogue ES 250i	
0700 500 *	Instruction manual	Rogue ES 250i	
0700 500 265	Spare parts list	Rogue ES 250i	

Kılavuzun belge numarasındaki son üç basamak, kılavuzun sürümünü gösterir. Bu nedenle burada * ile değiştirilmiştir. Ürünle uyumlu bir seri numarasına veya yazılım sürümüne sahip bir kılavuz kullandıktan emin olun, kılavuzun ön sayfasına bakın.

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

AKSESUARLAR

<p>0700 025 514 0700 025 522</p>	<p>SR-B 17 V, OKC 50, 4 m SR-B 26 V, OKC 50, 4 m</p>	
<p>Return cable kits</p>		
<p>0700 006 901 0700 006 885</p>	<p>Return cable kit, OKC 50, 3 m Return cable kit, OKC 50, 5 m</p>	
<p>0700 006 900</p>	<p>Electrode holder Handy, 200 A with 25 mm², 3 m, OKC 50</p>	
<p>0700 500 084</p>	<p>Remote control, MMA 4</p>	
<p>W4014450</p>	<p>Foot pedal with 4.5 m (15 ft.) cable, 8-pin</p>	



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

