

SVAŘOVACÍ STROJE

ATA 400W.Y HDT

ATA 400W.M HDT

ATA 500W.Y HD

ATA 500W.M HD

MINOR/MAJOR/SYNERGY

NÁVOD K OBSLUZE A ÚDRŽBĚ

OBSAH:

1. ÚVOD	3
2. BEZPEČNOST PRÁCE	4
3. PROVOZNÍ PODMÍNKY	5
4. TECHNICKÁ DATA	6
5. PŘÍSLUŠENSTVÍ STROJE	7
6. POPIS STROJE A FUNKCÍ	9
7. POPIS OVLÁDÁNÍ.....	16
8. UVEDENÍ DO PROVOZU	25
9. ÚDRŽBA A SERVISNÍ ZKOUŠKY	30
10. SERVIS.....	34
11. NÁHRADNÍ DÍLY	36
12. LIKVIDACE ELEKTROODPADU.....	38
13. ZÁRUČNÍ LIST.....	38

1. ÚVOD

Vážený spotřebiteli,

společnost ALFA IN a.s. Vám děkuje za zakoupení našeho výrobku a věří, že budete s naším strojem spokojeni.

Svařovací stroj smí uvést do provozu pouze školené osoby a pouze v rámci technických ustanovení. Společnost ALFA IN a.s. nepřijme v žádném případě zodpovědnost za škody vzniklé nevhodným použitím. Před uvedením do provozu si přečtěte pečlivě tento návod k obsluze.

Stroje splňují požadavky odpovídající značce CE.

Pro údržbu a opravy používejte jen originální náhradní díly. K dispozici je Vám samozřejmě komplex našich služeb.

Svařovací stroj ATA je určen pro svařování metodou **MIG (Metal Inert gas)** a **MAG (Metal Active Gas)**.

Stroji ATA 400 HD respektive ATA 500W HD je možné svařovat různé typy spojů (tupé, jednostranné, oboustranné, koutové, přeplátované apod.) při využití drátů od průměru 0,8 až 1,2 respektive až 1,4 mm, z různých kovových materiálů a slitin (uhlíkové a slitinové oceli, slitiny hliníku apod.). Jsou určeny zejména do středních a velkých průmyslových provozů, kde jsou při dlouhodobém nasazení kladeny vysoké požadavky na spolehlivost, produktivitu a snadnou obsluhu.

S Stroj je možné použít pro svařování v prostorách se zvýšeným nebezpečím úrazu elektrickým proudem.

Vyhrazujeme si právo úprav a změn v případě tiskových chyb, změny technických parametrů, příslušenství apod. bez předchozího upozornění. Tyto změny se nemusí projevit v návodech k používání v papírové ani v elektronické podobě.



2. BEZPEČNOST PRÁCE

OCHRANA OSOB

1. Z bezpečnostních důvodů je při svařování nutné použít ochranné rukavice. Tyto rukavice Vás chrání před zásahem elektrickým proudem (napětí okruhu při chodu naprázdno). Dále Vás chrání před tepelným zářením a před odstříkujícími kapkami žhavého kovu.
2. Noste pevnou izolovanou obuv. Nejsou vhodné otevřené boty, neboť kapky žhavého kovu mohou způsobit popáleniny.
3. Nedívejte se do svářecího oblouku bez ochrany obličeje a očí. Používejte vždy kvalitní svařovací kuklu s neporušeným ochranným filtrem.
4. Také osoby vyskytující se v blízkosti místa sváření musí být informováni o nebezpečí a musí být vybaveny ochrannými prostředky.
5. Při svařování, zvláště v malých prostorách, je třeba zajistit dostatečný přísun čerstvého vzduchu, neboť při svařování vznikají zdraví škodlivé zplodiny.
6. U nádrží na plyn, oleje, pohonné hmoty atd. (i prázdných) neprovádějte svářečské práce, neboť hrozí nebezpečí výbuchu.
7. V prostorách s nebezpečím výbuchu platí zvláštní předpisy.
8. Svařované spoje, které jsou vystavovány velké námaze, musí splňovat zvláštní bezpečnostní požadavky. Jedná se zejména o kolejnice, tlak. nádoby apod. Tyto spoje smějí provádět jen kvalifikovaně vyškolení svářeči s potřebným oprávněním.

BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

1. Před započítím práce se svařovacím strojem je třeba se seznámit s ustanoveními v ČSN 050601 a normou ČSN 050630.
2. S lahví CO₂ nebo směsnými plyny je třeba zacházet podle předpisů pro práci s tlakovými nádobami obsažených v ČSN 07 83 05 a v normě ČSN 07 85 09.
3. Svářeč musí používat ochranné pomůcky.
4. Při manipulaci stroje pomocí zdvihacího zařízení zavěšte stroj na všechna závěsná oka. Jiný způsob uchycení je nepřijatelný!
5. Před každým zásahem v elektrické části, sejmutím krytu nebo čištěním je nutné odpojit zařízení ze sítě.



3. PROVOZNÍ PODMÍNKY

1. Uvedení přístroje do provozu smí provádět jen vyškolený personál a pouze v rámci technických ustanovení. Výrobce neručí za škody vzniklé neodborným použitím a obsluhou. Při údržbě a opravě používejte jen originální náhradní díly od firmy ALFA IN.
2. Zařízení vyhovuje IEC 61000-3-12.
3. Svařovací stroj je zkoušen podle normy pro stupeň krytí IP 21, což zajišťuje ochranu proti vniknutí pevných těles o průměru větším než 12 mm a ochranu proti vniknutí vody padající ve svislém až šikmém směru do sklonu 30°.
4. Pracovní teplota okolí mezi -10 až +40 °C.
5. Relativní vlhkost vzduchu pod 90% při +20 °C.
6. Do 3000 m nadmořské výšky.
7. Stroj musí být umístěn tak, aby chladicí vzduch mohl bez omezení vstupovat i vystupovat chladicími průduchy. Je nutné dbát na to, aby nebyly nasávány do stroje žádné mechanické, zejména kovové částice (např. při broušení).
8. Manipulační rukověť je určena pouze k pojiždění, není dimenzována ke zvedání stroje.
9. Při přehřátí stroje je automaticky přerušeno svařování.
10. Veškeré zásahy do el. zařízení, stejně tak opravy (demontáž síťové vidlice, výměnu pojistek), smí provádět pouze oprávněná osoba.
11. Příslušnému síťovému napětí a příkonu musí odpovídat síťová vidlice.
12. Řídící obvody a posuv jsou jištěny tavnými trubičkovými pojistkami. Používejte pouze hodnoty uvedené na výrobním štítku trafa.
13. U svařovacího stroje je třeba provést periodickou revizní prohlídku jednou za 6/12 měsíců pověřeným pracovníkem podle ČSN 331500 a ČSN 050630 a v rámci údržby, příp. opravy provádět kontrolu provozní bezpečnosti podle ČSN EN 60974-4. Viz odstavec Údržba a servisní zkoušky.
14. Svařovací stroj je z hlediska odrušení určen především pro průmyslové prostory. V případě použití jiných prostor mohou existovat nutná zvláštní opatření (viz EN 60974-10).
15. Nepoužívejte stroj pro jiné účely, např. rozmazování trubek, startovací zdroj apod.
16. Stroj je nutné chránit před:
 - a) Vlhkem a deštěm
 - b) Mechanickým poškozením
 - c) Průvanem a případnou ventilací sousedních strojů
 - d) Nadměrným přetěžováním - překročením tech. parametrů a hrubým zacházením

ELEKTROMAGNETICKÁ KOMPATIBILITA

Svařovací zařízení je z hlediska odrušení určeno především pro průmyslové prostory. Splňuje požadavky ČSN EN 60974-10 třídy A a není určeno pro používání v obytných prostorech, kde je elektrická energie dodávána veřejnou nízkonapětovou napájecí sítí. Mohou zde být možné problémy se zajištěním elektromagnetické kompatibility v těchto prostorech, způsobené rušením šířeným vedením stejně jako vyzařovaným rušením.

Během provozu může být zařízení zdrojem rušení.

 **Upozornění**  Uživatele upozorňujeme, že je odpovědný za případné rušení ze svařování.

4. TECHNICKÁ DATA

	ATA 400 HD	ATA 500 HD
Metoda	MIG/MAG	
Síťové napětí [V/Hz]	3x400/50	
Jištění [A]	25 pomalé	32 pomalé
Max. síťový proud I_1 [A]		
Max. efektivní proud $I_{1\text{eff}}$ [A]	14,0	19,5
Účinník $\cos\varphi$	0,9	
Rozsha svař. proudu [A]	40 ÷ 400	60 ÷ 520
Napětí naprázdno U_{20} [V]	19,9 ÷ 46,6	19,5 ÷ 56,0
Svařovací proud (DZ=100%) I_2 [A]	260	320
Svařovací proud (DZ=60%) I_2	320	400
Svařovací proud (DZ=x%) I_2	30%=400	20%=520
Počet regul. Stupňů	2 x 10	3 x 10
Třída izolace	H	
Krytí	IP21	
Normy	EN 60974-1; EN 60974-10 třída A	
Rozměry (š x d x v) [mm]	605 x 871 x 1360	
Hmotnost [kg]	75	

Posuv	
Rychlost posuvu drátu [m/min]	1 - 19
Průměr cívky [mm]	max. 300
Hmotnost cívky [kg]	5 - 18
Max. vstupní tlak ochr. plynu [Bar]	5 bar
Normy	EN 60974-5

Chlazení hořáku (pouze varianta W)	
Chladicí výkon (Q=1l/min) [kW]	0,77
Celkový obsah kapaliny [l]	4
Max. tlak [Bar]	3,5
Max. průtok [l/min]	8
Normy	EN 60974-2

 **Upozornění**  **Vzhledem k velikosti instalovaného výkonu musí být pro připojení zařízení k veřejné distribuční síti nutný souhlas rozvodných závodů.**

 **Upozornění**  **Uživatele upozorňujeme, že je odpovědný za případné rušení ze svařování.**

*) Oteplovací zkoušky byly prováděny při teplotě okolí 20÷25°C. Zatěžovatele pro teplotu okolí 40°C byly určeny simulací.

S Stroj označený tímto symbolem je možné použít pro svařování v prostorách se zvýšeným nebezpečím úrazu elektrickým proudem. Konstrukce stroje je provedena tak, že v žádném případě, ani při selhání usměrňovače, není překročena dovolená špičková hodnota napětí naprázdno podle ČSN EN 60974-1, tj., 113 V stejnosměrných nebo 68 V střídavých.

5. PŘÍSLUŠENSTVÍ STROJE

SOUČÁST DODÁVKY

1. Zemnicí kabel délky 3m se svorkou
2. Hadička pro připojení plynu
3. Kladka (kladky) pro drát o průměrech 1,0 - 1,2 mm
4. Průvodní dokumentace podle Tp
5. Redukce pro cívku drátu 5 kg a 18 kg
6. Propojovací hadička kapalinového okruhu (pouze u verzí „W“)



PŘÍSLUŠENSTVÍ NA OBJEDNÁVKU



1. Čistič drátu
2. Redukční ventil KU 5, K 2
3. Plynová láhev
4. Náhradní díly k hořáku
5. Kabel pro připojení ohřevu CO₂
6. Zemnicí kabel délky 4 - 5 m
7. Rovnač drátu
8. Kladky 0,6-0,8, 1,0-1,2, 1,4-1,6 s různým provedením drážek
9. Svařovací hořák s v úpravě pro dálkové ovládání (tlačítka UP-DOWN s příslušnou elektronikou)
10. Svařovací hořák - viz tabulka níže

SVAŘOVACÍ HOŘÁKY

Název	Chlazení	Stroj ATA
MB 36KD	plyn	ATA 400 HD
MB 401D	kapalina	ATA 400W HD
MB 501D	kapalina	ATA 400/500W HD

Hořáky se dodávají v délkách 3 - 5 m. Stroje ATA mohou být vybaveny hořáky s dálkovým ovládním korekce rychlosti posuvu drátu (UP - DOWN).

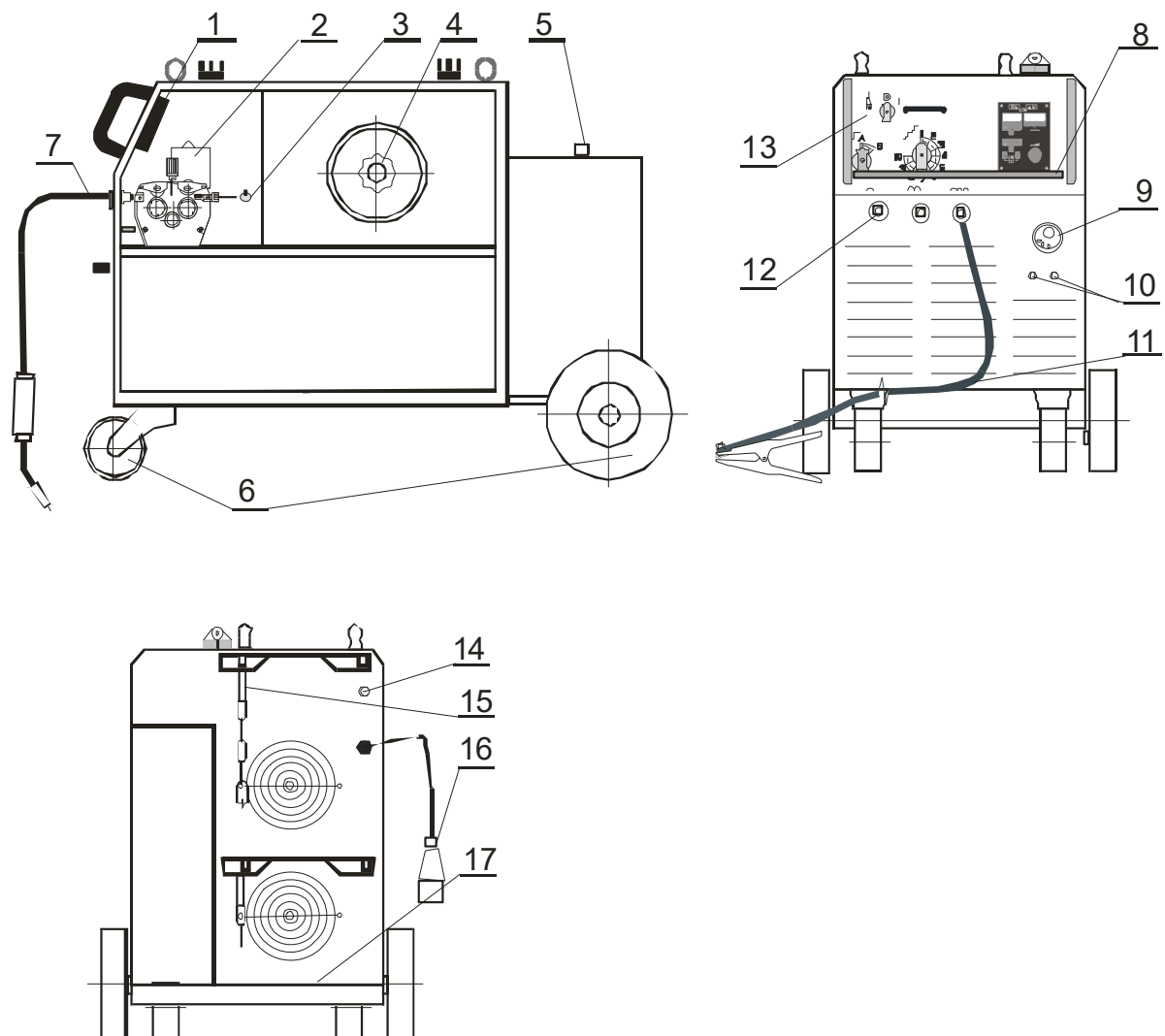
 **Upozornění**  Rozhodnete-li se používat jiný hořák, než uvedený v tabulce výše, je potřeba volit podle používaného proudového rozsahu a doby zatížení hořáku. ALFA IN a.s. neodpovídá za poškození svařovacích hořáků vlivem přetížení.

 **Upozornění**  Je-li nutné připojit plynem chlazený hořák ke stroji s vodním chlazením, je nutné propojit vodní rychlospojky propojovací hadičkou kapalinového okruhu! Nedodržení této podmínky může vést k poškození čerpadla.

Je třeba mít na zřeteli obvykle nižší zatěžovatele plynem chlazených hořáků.

6. POPIS STROJE A FUNKCÍ

HLAVNÍ ČÁSTI STROJE

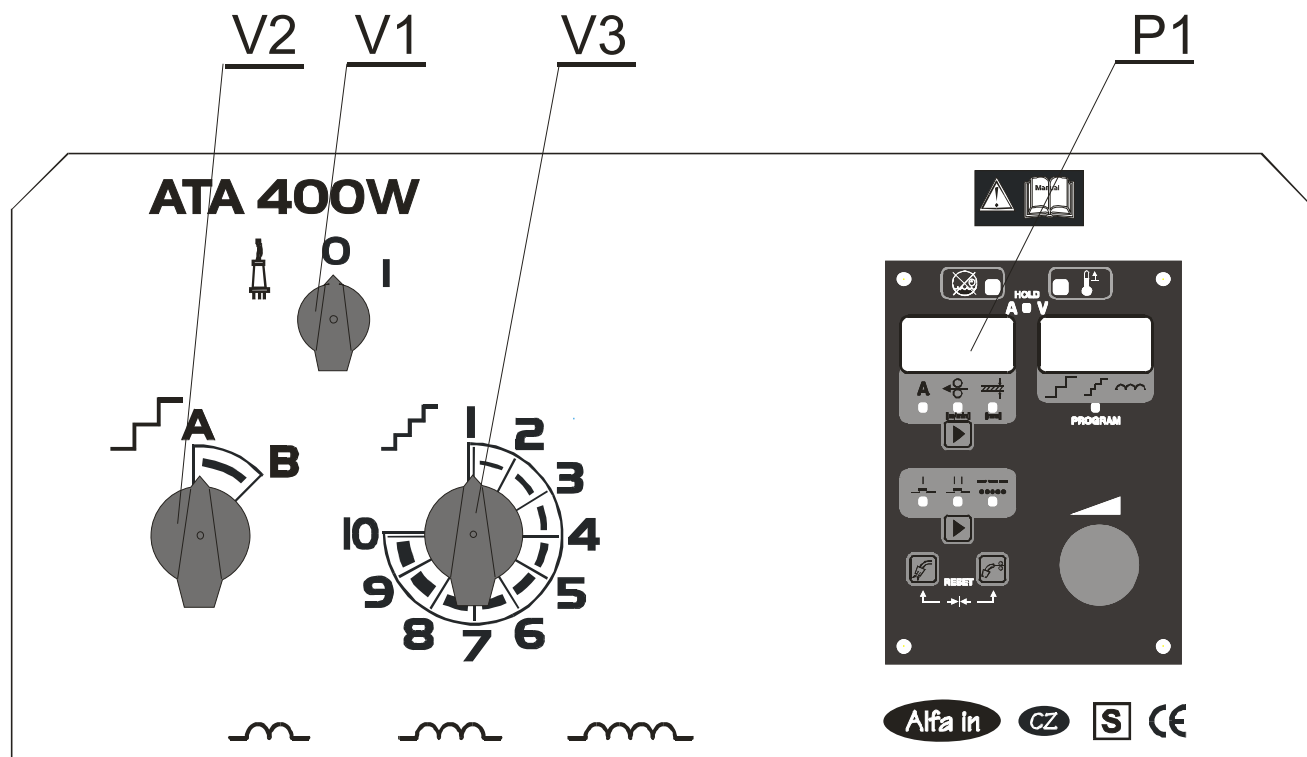


Obrázek 1 - Hlavní části stroje (ATA 400 má pouze 2 vývody tlumivky)

POZ.

POZ.	NÁZEV
1	Řídící deska
2	Posuv svařovacího drátu
3	Čistič drátu
4	Držák cívky drátu, brzda, redukce
5	Nádobka chlad. kapaliny
6	Podvozek
7	Svařovací hořák
8	Manipulační rukověť
9	Konektor Euro
10	Rychlospojky vodního chlazení
11	Zemnicí kabel s kleštěmi
12	Rychlospojky zemnicího kabelu - odbočky tlumivky
13	Ovládací panel
14	Přípojka ochranného plynu
15	Kotvicí řetěz plynové láhve
16	Kabel síťový s vidlicí
17	Plošina pro plynovou láhev

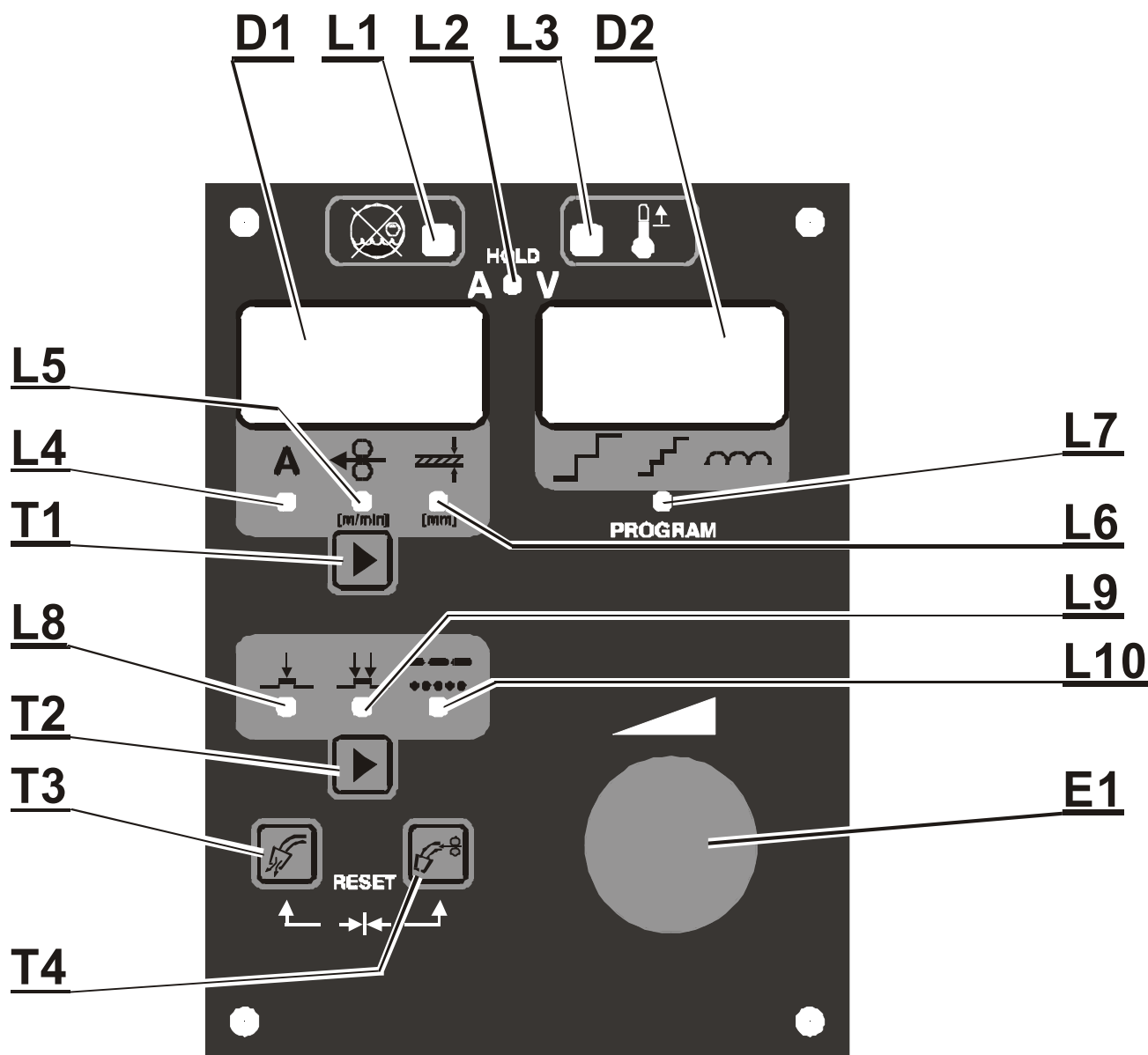
OVLÁDACÍ PANEĽ





Obrázek 2 - Ovládací panel















POZ.	NÁZEV
V1	Hlavní vypínač
V2	Přepínač napětí hrubě
V3	Přepínač napětí jemně
P1	Řídící elektronika


OVLÁDACÍ PANEĽ – ŘÍDÍCÍ ELEKTRONIKA



Obrázek 3 - Ovládací panel řídicí elektroniky

Ozn.	Značka	Popis funkce
D1		Display D1, zobrazuje: <ul style="list-style-type: none"> • velikost svařovacího proudu • rychlost posuvu • tloušťku materiálu (pouze SYNERGY) • číslo programu (pouze SYNERGY) • název sekundárního parametru
D2		Display D2, zobrazuje: <ul style="list-style-type: none"> • svařovací napětí • hodnoty sekundárních parametrů • polohy přepínačů napětí a odbočky tlumivky (pouze SYNERGY)

L1		Červená LED dioda - porucha vodního chlazení
L2		Zelená LED dioda- v průběhu svařování dioda nesvítí, na levém displeji je zobrazována okamžitá velikost svařovacího proudu a na pravém displeji okamžitá velikost svařovacího napětí. Po ukončení svařování svítí zeleně a na displejích jsou zobrazeny hodnoty proudu a napětí naměřených v době před ukončením svařování - funkce HOLD.
L3		Žlutá LED dioda - tepelné přehřátí stroje, dojde k přerušení sváření. Ponechte stroj zapnutý, aby ventilátor ochladil výkonové prvky.
L4		Zelená LED dioda - svítí, je-li na levém displeji zobrazován proud - předpokládaná hodnota, kterou chce svářeč svařovat (pouze SYNERGY).
L5		Zelená LED dioda - svítí, je-li na levém displeji zobrazena rychlost posuvu
L6		Zelená LED dioda - svítí, je-li na levém displeji zobrazována tloušťka materiálu (pouze SYNERGY)
L7		Zelená LED dioda - je aktivován režim výběru svařovacího programu, tj, je volena potřebná kombinace materiálu, plynu a průměru svařovacího drátu (pouze SYNERGY).
L8		Zelená LED dioda - režim ovládání 2T
L9		Zelená LED dioda - režim ovládání 4T
L10		Zelená LED dioda - bliká, je-li režim intervalové svařování; svítí, je-li režim bodové svařování
T1		Tlačítko <ul style="list-style-type: none"> • výběr primárních parametrů (pouze SYNERGY) • výběr sekundárních parametrů (spolu s T2) • výběr svařovacího programu (pouze SYNERGY)
T2		Tlačítko <ul style="list-style-type: none"> • volba režimu 2T/4T, • aktivace bodového a intervalového svařování • výběr sekundárních parametrů (spolu s T1)
T3		Tlačítko <ul style="list-style-type: none"> • test plynu • default nastavení (spolu s T4)
T4		Tlačítko <ul style="list-style-type: none"> • zavedení drátu • default nastavení (spolu s T3)

E1		<p>Kodér</p> <ul style="list-style-type: none"> • nastavení rychlosti posuvu, svař. proudu (pouze SYNERGY) nebo tloušťky materiálu (pouze SYNERGY) • výběr čísla programu (pouze SYNERGY) • nastavení velikosti sekundárních parametrů
----	---	---

ŘÍDÍCÍ ELEKTRONIKA PCB MAJOR/SYNERGY – CELKOVÝ POPIS


TYP	MINOR	MAJOR	SYNERGY
A+V METR	NE	ANO	ANO
Počáteční rychlost drátu	NE	ANO	ANO
Data o nastavení parametrů	NE	NE	ANO
El. zpětná vazba rychlosti posuvu	ANO	ANO	ANO
Dvou takt/čtyřtakt	ANO	ANO	ANO
Nastavitelný předfuk a dofuk plynu	ANO	ANO	ANO
Bodování a intervalové svařování	ANO	ANO	ANO
Nastavitelné dohoření drátu	ANO	ANO	ANO

1. Do řídicí elektroniky je integrován digitální ampérmetr a voltmetr s funkcí hold (paměťová funkce- na displejích zůstanou zobrazeny hodnoty až do dalšího svař. cyklu).
2. U strojů ATA 400/500 SYNERGY je možno zvolit manuální program- uživatel si nastavuje všechny parametry sám (bez synergické křivky).
3. Stroje ATA 400/500 SYNERGY jsou schopny uživateli poskytnout informaci pro požadované nastavení velikosti svařovacího napětí (nastavení přepínačů napětí) a indukčnosti pro zvolenou rychlost posuvu drátu, případně předpokládanou velikost svařovacího proudu nebo tloušťku materiálu.
4. Informace je uživateli zobrazena na displeji jako doporučené nastavení svařovacího napětí (nastavení přepínačů napětí) a odbočky tlumivky. Tato informace má pouze orientační charakter- slouží pro přibližné nastavení hodnot (pouze SYNERGY).
5. Systém je vybaven daty (dále programy) pro různé průměry svařovacího drátu, materiálu a ochranný plyn ArCO₂ a CO₂ (pouze SYNERGY).
6. Stroje ATA 400/500 MAJOR nejsou vybaveny informacemi o nastavení velikosti svařovacího napětí (nastavení přepínačů napětí) a indukčnosti pro zvolenou rychlost posuvu drátu, případně předpokládanou velikost

svařovacího proudu nebo tloušťku materiálu. Nastavení rychlosti posuvu provádí svářeč.

DEFINICE POJMŮ

Svařovací program (pouze SYNERGY)

1. Svařovací program je označen číslem ve tvaru „Pxx“ (P00, P01, P02, atd.) Toto číslo je v režimu volby svař. programu zobrazeno na displeji D1.
2. Každý program je sestaven pro určitou kombinaci ochranného plynu, průměru svařovacího drátu a materiálu.
3. Přiřazení plynu, materiálu a průměru k číslu programu je uživateli sděleno formou tabulky (např. u ovládacího panelu).
4. Pro každou zvolenou hodnotu rychlosti posuvu, resp. velikost proudu nebo tloušťku materiálu (zvoleno tlač. T1 ) program obsahuje informace o požadovaném nastavení přepínačů napětí (velikost svař. napětí) a volbě odbočky tlumivky.

Primární parametry (pouze SYNERGY)

- a) Rychlost posuvu drátu
 - b) Velikost svařovacího proudu
 - c) Tloušťka materiálu
1. Rychlost posuvu drátu - k nastavené rychlosti posuvu je podle zvoleného svařovacího programu přiřazena předpokládaná velikost svařovacího proudu a tloušťka materiálu.
 2. Mění-li se velikost primárního parametru, vždy mění se rychlost posuvu.
 3. Zobrazena může být odpovídající hodnota proudu nebo tloušťka materiálu.
 4. Svařovací napětí a odbočka tlumivky jsou rovněž závislou proměnnou na rychlosti posuvu.
 5. Závislost proměnných je daná zvoleným svařovacím programem.

Upozornění

Doporučené nastavení odboček přepínačů je stanoveno pro svařování v poloze PA.

Pro jinou polohu svařování, kvalitu svařovacího drátu, délku hořáku, případně při poklesu síťového napětí, může být optimální nastavení odlišné o $\pm 1 \div 3$ stupně na jemném rozsahu (přepínač V3).

Sekundární parametry


Název	Zobrazená zkratka
Přibližovací rychlost	ISP
Předfuk	PrG
Dofuk	PoG
Dohoření	brn
Doba bodového svařování	SPo
Doba pauzy při intervalovém svařování	Int



7. POPIS OVLÁDÁNÍ

ZAPNUTÍ STROJE








- Po zapnutí stroje se na displeji D1 zobrazí nápis LoA a na displeji D2 zobrazí - - - (stroj SYNERGY) nebo displej D2 zůstane zhasnutý (stroj MAJOR).
- Po uplynutí cca 3s se na D1 objeví velikost rychlosti posuvu (nastaven program P0) nebo velikost primárního parametru (rychlost posuvu, předpokládaný proud nebo tloušťka materiálu, nastaven program P1-P6), nastavená před vypnutím a na D2 symbol odbočky přepínače a poloha tlumivky (nastaven program P1-P6) popřípadě symbol - - - (nastaven manuální program P0) – platí pro stroje SYNERGY. Na strojích MAJOR se po uplynutí cca 3s objeví na displeji D1 velikost rychlosti posuvu, displej D2 zůstane zhasnutý.

KODÉR E1

- Slouží k nastavování primárních a sekundárních parametrů vybraných tlačítka T1 a T2 .
- Otáčením kodéru doleva se hodnota snižuje, doprava se hodnota zvyšuje.
- Otáčí-li se kodérem pomalu, mění se hodnota nastavovaného parametru po malých krocích, např. posuvová rychlost se mění v krocích 0,1m/min.
- Otáčí-li se kodérem rychleji, mění se nastavovaná hodnota rychleji, po větších krocích např. posuvová rychlost po 1m/min.
Všechny nastavené hodnoty, včetně zvoleného režimu svařování, jsou uloženy do paměti a znovu načteny při zapnutí stroje.

 **Upozornění**  Ukládání do paměti se aktivuje 5s po poslední změně nastavení- změna parametrů kodérem nebo tlačítka. Pokud uživatel vypne stroj hlavním vypínačem během těchto 5s, změněné parametry nebudou uloženy v paměti stroje.

VÝBĚR SVAŘOVACÍHO PROGRAMU (POUZE SYNERGY)





1. Aktivace výběru programu se provádí **dlouhým** stiskem (3s) tlačítka T1 .
2. Rozsvítí se L7 . Na displeji D1 se zobrazí číslo naposledy zvoleného programu.
3. Kodérem E1 zvolit požadovaný program a potvrdit stiskem tlačítka T1 .
4.  **Upozornění**  Pokud nebude do 10 sekund proveden výběr a potvrzení stiskem tlačítka T1 , ke změně svařovacího programu nedojde!
5. Po potvrzení se na displeji D1 zobrazí hodnota primárního parametru - rychlost posuvu, svař. proud nebo tloušťka - dle toho, co bylo vybráno stiskem tlačítka T1 .
6. Na displeji D2 se zobrazí doporučené nastavení přepínačů svařovacího napětí a odbočky tlumivky.

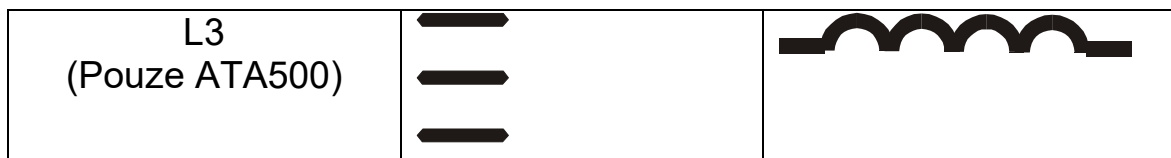
TABULKA SVAŘOVACÍCH PROGRAMŮ (POUZE SYNERGY)

	Ø0,8mm	Ø1,0mm	Ø1,2mm
Ar 82% CO ₂ 18% carbon steel	P1	P2	P3
CO ₂ 100% carbon steel	P4	P5	P6
Ar 97,5% CO ₂ 2,5% CrNi 308	P7	P8	P9
Manual	P0		

ZPŮSOB ZOBRAZENÍ NA DISPLEJI D2 (POUZE SYNERGY)




1. **1. číslice zleva** - napětí hrubě, zobrazeno jako písmena A - D (podle typu stroje).
2. **2. číslice zleva** - napětí jemně, zobrazeno jako čísla 1 - 9, desátá poloha přepínače bude zobrazena jako „0“
3. **3. číslice zleva** - odbočka tlumivky, zobrazena velikost tlumivky




Odbočka tlumivky	Symbol display	Symbol panel
L1		
L2		



NASTAVENÍ PRIMÁRNÍCH PARAMETRŮ (POUZE SYNERGY)



1. Tlačítkem T1  lze vybírat mezi zobrazením:

- Rychlosti posuvu - dioda L5 
- Předpokládaným svařovacím proudem - dioda L4 
- Tloušťkou materiálu - dioda L6 


2. Výběr je indikován příslušnou LED diodou (L4  , L5  , L6 ).
Kodérem E1 lze nastavit požadované hodnoty primárních parametrů.

3. Na displeji D2 se zobrazuje dle vybraného programu doporučené nastavení přepínačů napětí a odbočka tlumivky - viz odstavec Způsob zobrazení na displeji D2.

4. Mění-li se rychlost posuvu, systém automaticky mění i předpokládanou hodnotu svařovacího proudu nebo tloušťky materiálu. Závislost mezi těmito hodnotami je daná číslem programu.

5.  **Upozornění**  Velikost proudu je v tomto případě pouze předpokládaná hodnota, pokud budou svařovací napětí a tlumivka nastaveny na doporučenou hodnotu podle displeje D2. Nezaměňovat s hodnotou naměřenou během svařování! V reálných podmínkách a zejména jiném nastavení napětí, se naměřená hodnota od předpokládané může lišit.



NASTAVENÍ SEKUNDÁRNÍCH PARAMETRŮ

Stisknout **současně** tlačítka T1 a T2 (3s)  Na displeji D1 se objeví zkratka názvu sekundárního parametru:

- a) ISP přibližovací rychlost drátu
- b) PrG předfuk plynu
- c) PoG dofuk plynu
- d) brn dohoření
- e) SPo doba bodu (pouze v režimu bodování nebo interval)
- f) Int doba prodlevy (pouze v režimu interval)

1. Na displeji D2 se zobrazí hodnota vybraného parametru.

2. Kodérem E1 lze provést změnu nastavení.

3. Mezi jednotlivými parametry se přesunujeme stiskem tlačítka T2  .Režim nastavování sekundárních parametrů je ukončen stisknutím tlačítka T2 

4. Režim nastavování sekundárních parametrů je ukončen stisknutím tlačítka





T2 


po nastavení posledního parametru nebo automaticky po 10s.

HODNOTY SEKUNDÁRNÍCH PARAMETRŮ – MOŽNOSTI NASTAVENÍ

NASTAVITELNÉ ROZSAHY HODNOT PARAMETRŮ						
	PARAMETR	MIN	MAX	DEFAUL T		POZNÁMKY
ISP	Přibližovací rychlost drátu	10	100	25	%	V % nastavené rychlosti posuvu drátu
PrG	Předfuk plynu	0,0	20	0,2	s	
PoG	Dofuk plynu	0,0	20	1,5	s	
brn	Dohoření drátu	0,00	0,75	0,04	s	V krocích po 0,01s
SPo	Doba svařování v režimu bodového nebo intervalového svařování	0,5	20	1,5	s	Nastavitelné pouze při zvolení režimu bodového nebo intervalového svařování.
Int	Doba prodlevy v režimu intervalového svařování	0,5	20	1,5	s	Nastavitelné pouze při zvolení režimu intervalového svařování.



SVAŘOVÁNÍ

- Po zapálení oblouku začnou displeje D1 a D2 zobrazovat okamžité hodnoty svařovacího proudu a napětí.
- Po ukončení svařování se rozsvítí LED dioda L2  a na displejích D1 a D2 zůstanou zobrazeny hodnoty proudu a napětí naměřené před ukončením svařování. Tyto hodnoty zůstanou zobrazeny až do dalšího svařování nebo nastavování primárních parametrů. Jakmile je stisknuto tlačítko T1  nebo se otočí kodérem, případně stisknou tlačítka UP-DOWN na hořáku, dioda L2  zhasne, displeje D1 a D2 budou zobrazovat údaje podle odstavce "Nastavení primárních parametrů". Tyto hodnoty zůstanou zobrazeny až do dalšího svařování nebo nastavování primárních parametrů. Jakmile je stisknuto tlačítko T1  nebo se otočí kodérem, případně stisknou tlačítka UP-DOWN na hořáku, dioda L2



 zhasne, displeje D1 a D2 budou zobrazovat údaje podle odstavce “Nastavení primárních parametrů”.

REŽIMY ČINNOSTI






DVOUAKT - 2T

Aktivaci provést krátkým stiskem (cca 1s) tlačítka T2  (2T/4T) Zvolený režim je indikován diodou L8 


ČTYŘTAKT - 4T

1. Aktivaci provést krátkým stiskem (cca 1s) tlačítka T2  (2T/4T)
Zvolený režim je indikován diodou L9 





BODOVÉ A INTERVALOVÉ SVAŘOVÁNÍ

1. Aktivaci provést dlouhým stiskem (cca 3s) tlačítka T2  (2T/4T)
Zvolený režim je indikován kontrolkou L10  Trvalý svit L10 – bodové svařování, přerušovaný svit L10 - intervalové svařování.
2. V těchto režimech je možno volit krátkým stiskem tlačítka T2 
mezi režimem Dvoutakt nebo Čtyřtakt - indikováno diodami L8  a L9 


OVLÁDÁNÍ Z HOŘÁKU TLAČÍTKY UP-DOWN

1. Pokud se nesvařuje, tlačítka UP-DOWN lze nastavovat rychlost posuvu (resp. hodnotu primárního parametru zvoleného tlačítkem T1 ) Krátký stisk mění hodnotu v malých krocích, dlouhý stisk mění hodnotu po velkých krocích.
2. Krátký stisk mění hodnotu v malých krocích, dlouhý stisk mění hodnotu po velkých krocích.
3. Po zahájení svařování se tlačítka UP-DOWN mění hodnoty pouze po malých krocích.
4. Jedním stiskem tlačítek UP nebo DOWN se změní velikost posuvové rychlosti o 0,1m/min. Podrží-li se tlačítko stisknuté déle jako 1s a stroj je v klidovém stavu, začne se hodnota posuvové rychlosti měnit v krocích po 1,0m/s. Stiskne-li se tlačítko UP nebo DOWN během svařování, rychlost posuvu je možné měnit pouze v krocích po 0,1 m/min, změna po velkých krocích je zablokována.
5. Hořák s dálkovým ovládním nelze připojit ke strojům s jinou řídicí elektronikou!


TOVÁRNÍ (DEFAULT) NASTAVENÍ

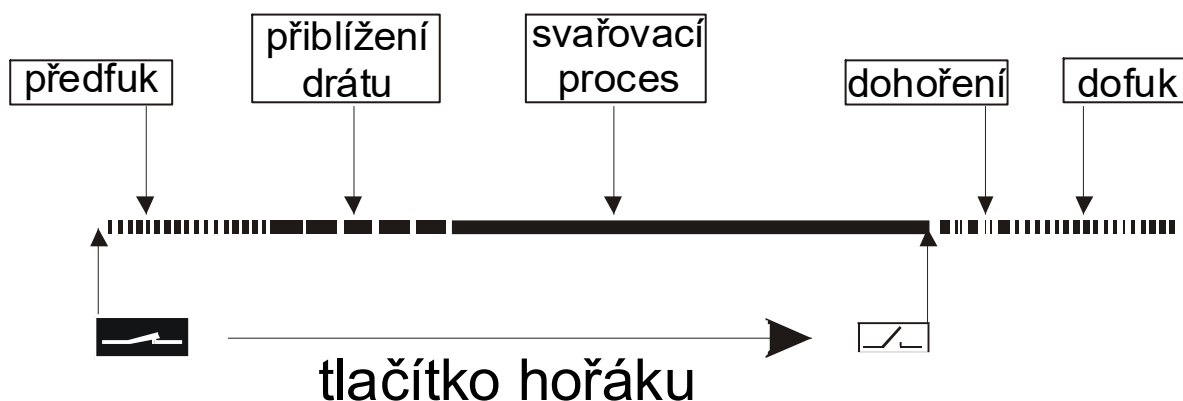
1. Stisknout současně dlouze tlačítka T3  Test plynu a T4  Zavedení drátu.
2. Automaticky budou nastaveny výchozí (default) hodnoty všech sekundárních parametrů, zvoleno zobrazení primárního parametru Rychlost posuvu drátu (L5 svítí ) , dvoutaktní režim ovládání (L8 svítí ) , zvolen program P00 (pouze SYNERGY, manuální program bez synergické křivky).
3. Hodnota primárního parametru se nemění.

SVAŘOVACÍ REŽIMY


Volba svařovacích režimů se provádí pomocí tlačítka T2  . Zvolený režim je uchován v paměti i po dobu vypnutí stroje.

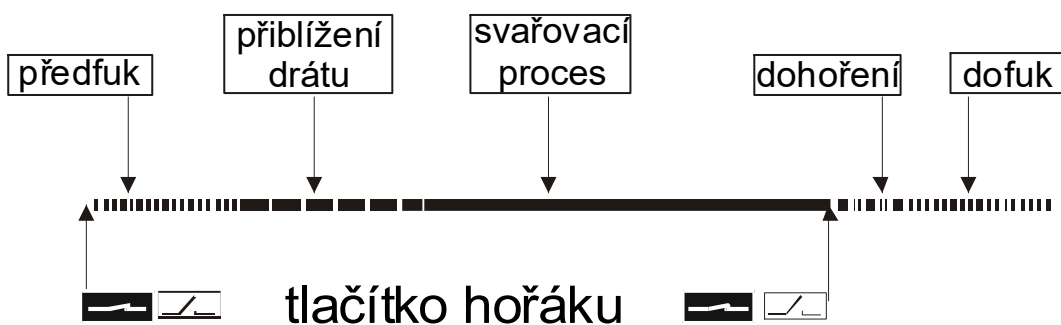
DVOUAKT PLYNULE

Svítí LED L8  . Funkce se zapne pouhým zmáčknutím tlačítka hořáku. Při svařovacím procesu se musí tlačítko stále držet. Pracovní proces se přeruší uvolněním tlačítka.






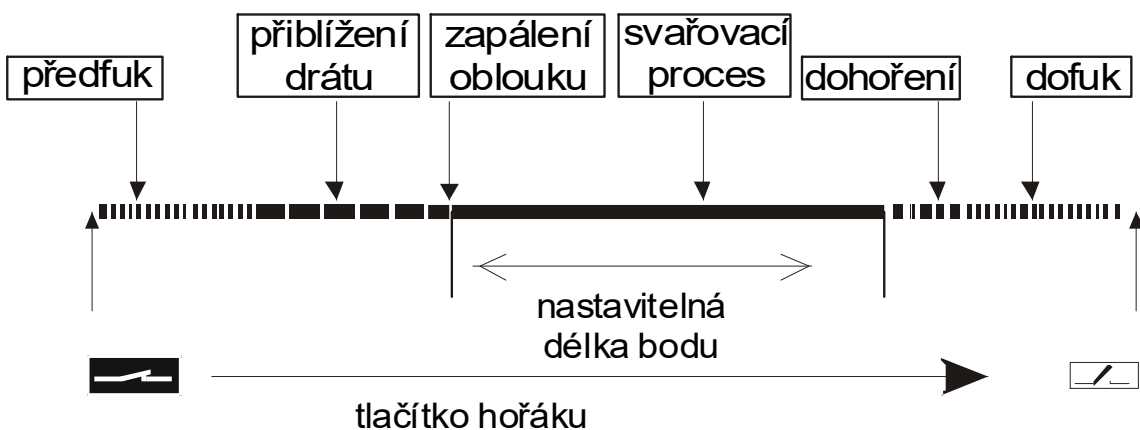
ČTYŘTAKT PLYNULE

Svítí LED L9  . Používá se při dlouhých svárech, při kterých svářeč nemusí neustále držet tlačítko hořáku. Zmáčknutím tlačítka hořáku se spustí svařovací proces. Po jeho uvolnění svařovací proces nadále trvá. Teprve po opětovném zmáčknutí tlačítka hořáku se svářecí proces přeruší.







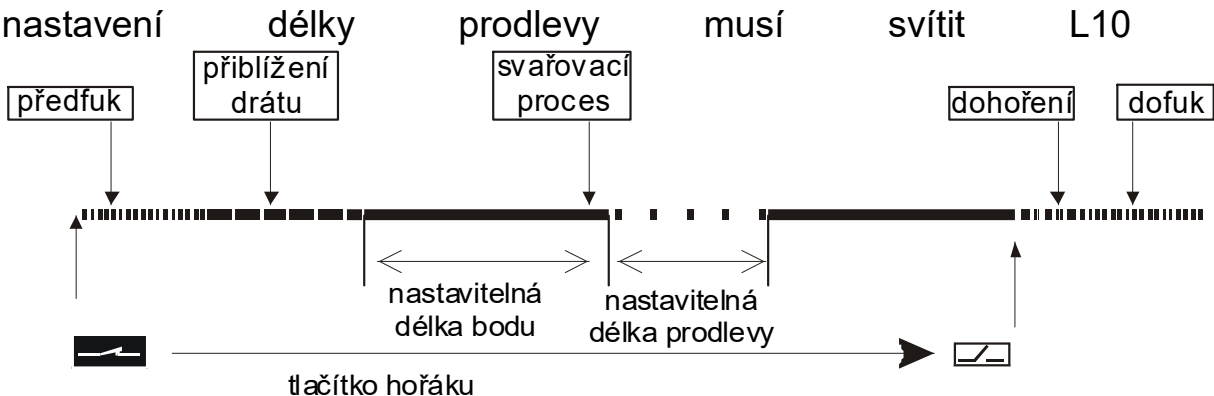
BODOVÉ SVAŘOVÁNÍ

Svíí LED L10  (pro režim 2T svíí L8 , pro režim 4T svíí L9 ). Používá se pro svařování jednotlivými krátkými body, jejichž délka se dá plynule nastavovat. Zmáčknutím tlačítka hořáku se spustí časový obvod, který spustí svařovací proces a po nastavené době ho vypne. Po opětovném stisknutí tlačítka se celá činnost opakuje.

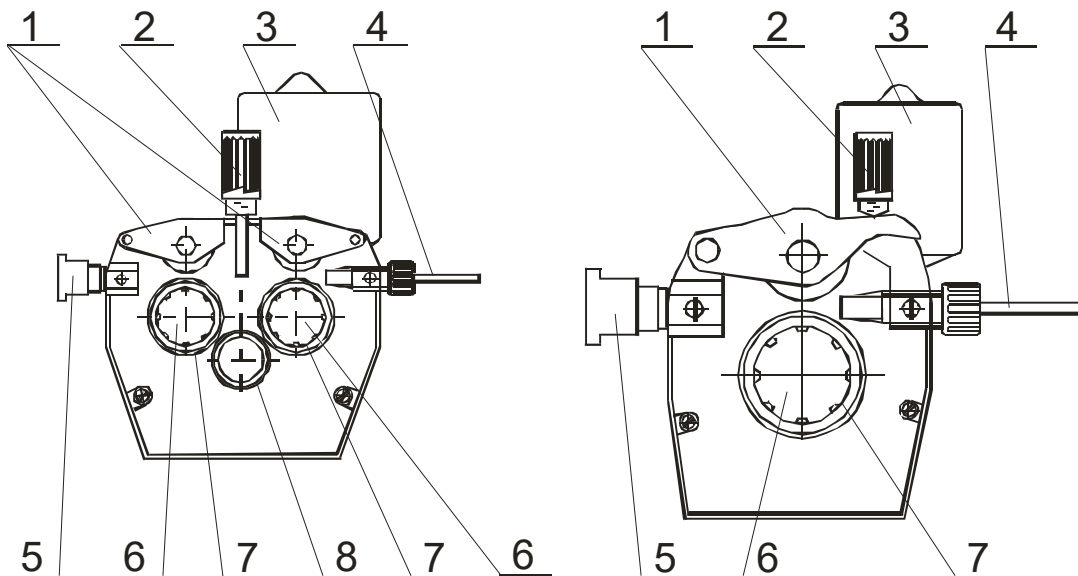


INTERVALOVÉ SVAŘOVÁNÍ

Bliká L10  (pro režim 2T svíí L8 , pro režim 4T svíí L9 ). Používá se pro svařování krátkými body. Délka těchto bodů i délka prodlev se dá plynule nastavovat kódem E1. Pro nastavení délky bodů musí svíít L8 , pro nastavení



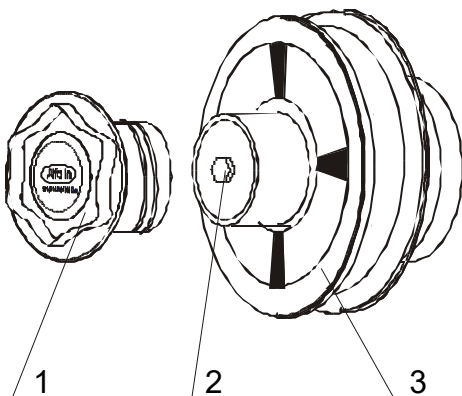
MECHANISMUS POSUVU DRÁTU



Obrázek 4 - Posuv drátu 4kladkový, 2kladkový

Poz.	Název
1	Kladka přítlačná
2	Upínací matice
3	Motor
4	Zaváděcí bowden
5	Konektor EURO
6	Zajišťovací díl
7	Kladka
8	Ozubené kolo

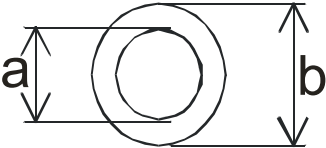
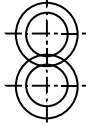
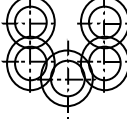
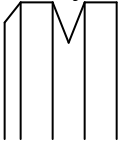
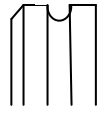
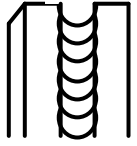
DRŽÁK CÍVKY DRÁTU



Obr. 5 - Držák cívky drátu

Poz.	Název
1	Plastový krycí šroub
2	Šroub brzdy
3	Redukce cívky drátu 2 ks

PŘEHLED KLADEK POSUVŮ DRÁTU

		ATA 400/500	ATA 400/500-4
		2-kladka	4-kladka
			
		a = 22 mm	a = 22 mm
		b = 30 mm	b = 30 mm
Typ drážky kladky	Průměr drátu	Objednávková čísla kladek	
Ocelový drát 	0,6-0,8	2187	
	0,8-1,0	2188	
	1,0-1,2	2189	
	1,4-1,6	2176	
	1,2-1,6	2511	
	2,0-2,4	2512	
Hliníkový drát 	0,8-1,0	2270	
	1,0-1,2	2269	
	1,4-1,6	2315	
	1,2-1,6	2316	
	1,6-2,0	2513	
Trubičkový drát 	0,8-1,0	2318	
	1,0-1,2	2319	
	1,2-1,4	2320	
	1,2-1,6	2321	
	1,6-2,0	2514	
	2,0-2,4	2515	

CHLADÍCÍ SYSTÉM VODNÍHO HOŘÁKU

Chladicí jednotka je u strojů v modifikacích „W“ nedílnou součástí svařovacího stroje.


Těsnění čerpadla v této svářečce ALFA IN je speciálně navrženo pro kapalinu ACL-10 (růžová barva, objednávací č. 4600, 5 l kanystr. Pracovní oblast – teplota okolí -10 °C až +40 °C).

Při použití jiné kapaliny může dojít k netěsnosti chladicího okruhu. Na závadu na chladícím okruhu při použití jiné kapaliny než ACL-10 nelze uplatnit záruku výrobce.

Kapalinu doporučujeme komplet měnit za jeden až tři roky. Kapalina nesmí být míchána s kapalinou jiného druhu. Postup na výměnu kapaliny naleznete na internetové adrese

<https://www.alfain.eu/static/dokumenty/1/2/9/7/1/1/Vymena-chladici-kapaliny1-navod-CZ.pdf>

V nádržce chladicí kapaliny udržujte stav mezi maximem a minimem. Rozsvítí-

li se při provozu kontrolka chlazení L1 , můžete dokončit poslední svár, ale poté vám elektronika neumožní pokračovat ve sváření. Vypněte hlavní vypínač a zkontrolujte stav na vodoznaku. Po zapnutí hlavního vypínače se musí rozběhnout čerpadlo a kontrolka nesmí zůstat trvale svítit. V opačném případě je nutné zjistit příčinu závady.

Kapalina ACL-10 není jedovatá. Nicméně vzhledem k jejímu provozu v čerpadle s vyměněnou kapalinou nakládejte jako s nebezpečným odpadem. Nezatěžujte životní prostředí. V nejhorším případě ji odnešte do sběrného dvoru v originálním kanystru. Bezpečnostní list naleznete na linku

<https://www.alfain.eu/static/dokumenty/1/2/8/8/0/4/Bezpecnostni-list-ACL-10.pdf>



Pozn.: Při připojení plynem chlazeného hořáku je nutné propojit vodní rychlospojky propojovací hadičkou kapalinového okruhu! Nedodržení této podmínky může vést k poškození čerpadla.

8. UVEDENÍ DO PROVOZU

Uvedení stroje do provozu musí být v souladu s technickými daty a provozními podmínkami.

 **Upozornění**  **Stroj smí obsluhovat pouze řádně proškolené osoby.**

Před započítím práce je nutné připojit stroj do sítě, zkontrolovat připojení všech svařovacích a ovládacích kabelů a připojení ochranného plynu (obr. 1 poz. 14). Po zapnutí síťového vypínače (obr. 2 poz. V1) se musí rozsvítit displej D1 a D2 na ovládacím panelu elektroniky. Dále je nutné připojit plynovou láhev s ochranným plynem. Láhev musí být umístěna na zadní plošině (obr. 1 poz. 17) a důkladně zajištěna kotvícími řetězy (obr. 1 poz. 15).

Poznámka: Horní kotvící řetěz je možné v případě potřeby uchytit pomocí šroubu M6.

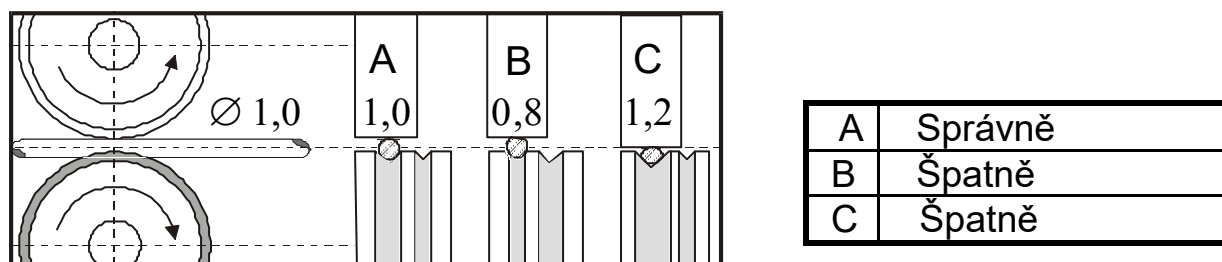
VOLBA KLADKY POSUVU

Ve všech strojích MIG/MAG se používají kladky s dvěma drážkami (obr. 7). Tyto drážky jsou určeny pro dva různé průměry drátu (např. 0,6 a 0,8 mm).

Kladky pro posuv drátu musí vyhovovat průměru a materiálu svařovacího

drátu. Pouze tak lze dosáhnout plynulého posuvu drátu. Nepravidelnosti posuvu drátu vedou k nekvalitnímu svařování a deformacím drátu.

Pro spolehlivý a pravidelný posuv doporučujeme rovněž použít rovnač drátu, který je dodáván jako zvláštní příslušenství.



Obrázek 6 - Vliv kladky na svařovací drát

PŘIZPŮSOBENÍ POSUVU PRO JINÝ PRŮMĚR DRÁTU

Ve všech strojích typu ATA se používají kladky se dvěma drážkami (obr. 6 a odstavec PŘEHLED KLADEK POSUVŮ DRÁTU). Tyto drážky jsou určeny pro dva různé průměry drátu (např. 0,8 a 1,0 mm). Drážku lze zaměnit vyjmutím kladek a jejich otočením, případně použít jiné kladky s drážkami požadovaných rozměrů.

1. Odklopte upínací matici (obr. 4, poz. 2) směrem doprava u dvoukladkových posuvů, resp. vpřed u čtyřkladkových posuvů, přítlačná kladka (obr. 4, poz. 1) se otevře směrem vzhůru
2. Vyšroubujte plastový zajišťovací dílec (obr. 4, poz. 6) a vyjměte kladku
3. Pokud je na kladce vhodná drážka kladku otočte a nasadte ji zpět na hřídel a zajistěte zašroubováním dílce (obr. 4 poz. 6).

PŘIZPŮSOBENÍ POSUVU PRO HLINÍKOVÝ DRÁT

Pro posuv hliníkového drátu je třeba použít speciální kladky s profilem „U“ - viz odstavec PŘEHLED KLADEK POSUVŮ DRÁTU. Abychom se vyhnuli problémům s „cucháním“ drátu, je třeba používat dráty pr. 1,0 mm a ze slitin AlMg3 nebo AlMg5. Dráty ze slitin Al99,5 nebo AlSi5 jsou příliš měkké a snadno způsobí problémy při posuvu.

Pro svařování hliníku je dále nezbytné vybavit hořák teflonovým bowdenem a speciálním proudovým průvlakem. Nedoporučujeme používat hořák delší jako 3 m.

Velkou pozornost je nutné věnovat nastavení přítlačné síly kladek – nesmí být příliš vysoká, jinak hrozí deformace drátu.

Jako ochrannou atmosféru je potřeba použít argon.

ZAVEDENÍ ELEKTRODY (DRÁTU) DO POSUVU

1. Odejměte kryt podavače stroje
2. Na držák cívky (obr. 5) nasadte cívku s drátem a zajistěte plastovým šroubem (obr. 5 poz. 1). Je-li použita cívka o velikosti 15 nebo 18kg,

nasadíte z každé strany cívky redukce (obr. 5 poz. 3) Otvor v zadní redukci musí zapadnout do čepu na držáku cívky drátu!

3. Odstříhnete konec drátu připevněný k okraji cívky a zavedte jej do bowdenu (obr. 4, poz. 4) přes kladky (obr. 4, poz. 7) a asi 5 cm dovnitř trubice konektoru EURO (obr. 4, poz. 5). Zkontrolujte, zda drát vede správnou drážkou kladky
4. Sklopte přítlačné kladky dolů (obr. 4, poz. 1) tak, aby zuby do sebe zapadly a vraťte upínací matici (obr. 4, poz. 2) do svislé polohy
5. Nastavte tlak upínací matice tak, aby byl zajištěn bezproblémový pohyb drátu, přitom se nesmí deformovat drát. Seřizovací šroub se nachází pod plastovým šroubem (obr. 4, poz. 1 a 2).
6. Brzda cívky je nastavena od výrobce. V případě potřeby je možné ji seřídít šroubem (obr. 5, poz. 2) tak, aby při zastavení posuvu se cívka včas zastavila a nedošlo k přílišnému uvolnění drátu. Příliš utažená brzda však zbytečně namáhá podávací mechanismus a může dojít k prokluzu drátu v kladkách.

SEŘÍZENÍ PŘÍTLAČNÉ SÍLY PODÁVACÍCH KLADEK

Pro spolehlivou činnost podávacího mechanismu je důležitá velikost přítlačné síly podávacích kladek.

Velikost síly závisí na druhu svařovacího drátu, pro hliníkový nebo trubičkový drát volíme menší přítlačnou sílu.


Je-li přítlačná síla nedostatečná, dochází k prokluzu kladek a tím nepravidelné podávací rychlosti.

Je-li přítlačná síla příliš vysoká, dochází ke zvýšenému mechanickému opotřebení ložisek, přítlačný mechanismus neplní svoji ochrannou funkci a v případě zvýšení odporu posuvu drátu (poškozený nebo znečištěný bowden, zapečený drát v průvlaku, apod.) nedojde k prokluzu a hrozí nebezpečí vyosení drátu do boku. V krajním případě může dojít až k úplnému zablokování motoru a bude nepřijatelně mechanicky namáhána převodovka, přetížen elektromotor a výkonový výstup regulátoru a může dojít k jejich poškození. Před uvedením do chodu očistěte kladky od konzerv. oleje.

ZAVEDENÍ SVÁŘECÍHO DRÁTU DO HOŘÁKU


 **Upozornění**  **Při zavádění drátu nemířte hořákem proti očím !**

1. Přišroubujte centrální koncovku hořáku ke konektoru na stroji (obr. 1 poz. 9), u strojů s kapalinovým chlazením zapojte červenou a modrou hadičku pro chladicí kapalinu (obr. 1, poz. 10),
2. Odmontujte od hořáku plynovou hubici
3. Odšroubujte proudový průvlak
4. Připojte stroj k síti

5. Zapněte hlavní vypínač do polohy 1 (obr. 2, poz. V1)
6. Rozsvítí se displej D1 (obr. 3, poz. D1)
7. Stiskněte tlačítko Navádění drátu (obr. 3, poz. T4 ). Svařovací drát se zavádí do hořáku bez toho, aby přitékal plyn a hořák je bez napětí. Po vyběhnutí drátu z trubky hořáku našroubujte proudový průvlak a plynovou hubici Před svařováním postříkejte prostor v plynové hubici a proudový průvlak separačním sprejem, tím zabráníte připékání rozstříku
8. Před svařováním postříkejte prostor v plynové hubici a proudový průvlak separačním sprejem, tím zabráníte připékání rozstříku

SEŘÍZENÍ PRŮTOKU PLYNU

Elektrický oblouk i tavná lázeň musí být dokonale chráněny plynem. Příliš malé množství plynu nedokáže vytvořit potřebnou ochrannou atmosféru, naopak příliš velké množství plynu strhává do elektrického oblouku vzduch.

1. Nasadíte plynovou hadici na vývod ve stroji (obr. 1, poz. 14)
2. Stiskněte tlačítko nastavení Průtoky plynu (obr. 3, poz. T3 ) Otočte nastavovacím šroubem na spodní straně redukčního ventilu, dokud průtokoměr neukáže požadovaný průtok, potom tlačítko uvolněte. Optimální hodnota průtoky je 10-15l/min.
3. Otočte nastavovacím šroubem na spodní straně redukčního ventilu, dokud průtokoměr neukáže požadovaný průtok, potom tlačítko uvolněte. Optimální hodnota průtoky je 10-15l/min.
4. Po dlouhodobém odstavení stroje nebo výměně hořáku je vhodné před svařováním profouknout potrubí ochranným plynem

ODVZDUŠNĚNÍ CHLADICÍHO SYSTÉMU HOŘÁKU

Po naplnění prázdného chladicího systému hořáku nebo po doplnění kapaliny po rozsáhlém úniku a zavzdušnění je nutné provést kompletní odvzdušnění okruhu.

1. Sejmout uzávěr nádržky chladicí kapaliny (obr. 1, poz. 5) a propojit vodní rychlospojky (obr. 1, poz. 10) propojovací hadičkou kapalinového okruhu (příslušenství stroje).
2. Zapnout hlavní vypínač a sledovat zda zhasne červená kontrolka L1.
3. Nezasne-li kontrolka, vypnout hlavní vypínač, počkat 20-30sekund a postup podle potřeby opakovat.
4. Připojit hořák, zapnout hlavní vypínač a zkontrolovat zda kontrolka zhasne.
5. V případě potřeby doplnit kapalinu.

NASTAVENÍ HLAVNÍCH SVAŘOVACÍCH PARAMETRŮ

SVAŘOVACÍ NAPĚTÍ

Nastavuje se přepínači napětí (obr. 2, poz. V2 a V3)

SVAŘOVACÍ PROUD

Velikost svařovacího proudu je závislá na rychlosti posuvu drátu, která se nastavuje na řídicí elektronice kóděrem E1 nebo tlačítky UP-DOWN na svařovacím hořáku (z hořáku pouze v případě, že jste si pořídili vhodný svařovací hořák).

Pro orientační nastavení svářecího proudu a napětí metodami MIG/MAG odpovídá empirický vztah $U_2 = 14 + 0,05I_2$. Podle tohoto vztahu si můžeme určit potřebné napětí. Při nastavení napětí musíme počítat s jeho poklesem při zatížení svářením. Pokles napětí je cca 4,5-5,0V na 100 A.

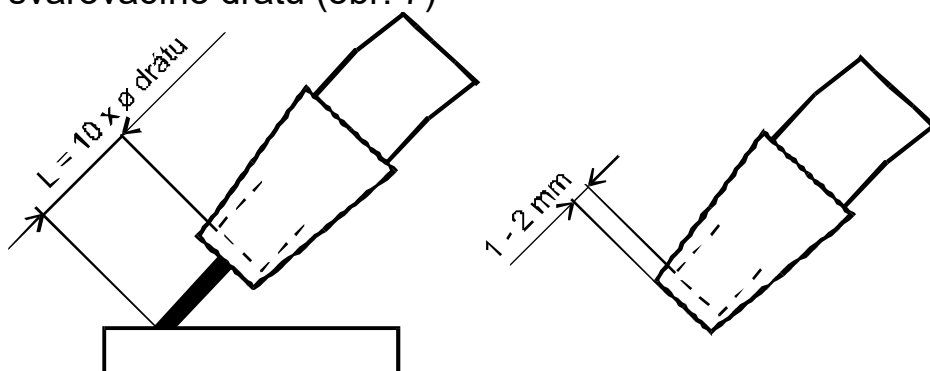
Nastavení svářecího proudu provádíme tak, že pro zvolené svářecí napětí doregulujeme požadovaný svářecí proud zvyšováním nebo snižováním rychlosti podávání drátu do okamžiku optimálního hoření oblouku.

K orientačnímu nastavení základních svařovacích parametrů mohou pomoci Tabulky svařovacích parametrů, které mohou být poskytnuty na požádání. Z těchto tabulek je možné orientačně zjistit předpokládanou rychlost posuvu, velikost svařovacího napětí a hodnotu indukčnosti

pro požadovanou velikost svařovacího proudu a zvolený průměr drátu a druh ochranné atmosféry.

Upozorňujeme, že skutečné nastavení pro optimální hoření oblouku se může mírně lišit v závislosti na poloze sváru, materiálu a kolísání síťového napětí.

K dosažení dobré kvality svarů a optimálního nastavení svařovacího proudu je třeba, aby vzdálenost napájecího průvlaku byla od materiálu cca 10 x průměr svařovacího drátu (obr. 7)




Obrázek 7 - Vzdálenost průvlaku od materiálu

INDUKČNOST

Volbou velikosti indukčnosti je možné měnit dynamické parametry stroje, které mají vliv na tvar svarové housenky a velikost rozstřiku. Volba velikosti indukčnosti se provádí připojením rychlospojky zemnicích kleští do příslušné odbočky (obr. 1, poz. 12)

NASTAVENÍ DALŠÍCH SVAŘOVACÍCH PARAMETRŮ

Další svařovací parametry se nastavují na řídicí elektronice (obr. 3) kóděrem, kde jednotlivé režimy se volí rozsvěcováním diod pomocí tlačítka T1 a T2  (obr. 3).

Rozsah nastavitelných parametrů viz odstavec HODNOTY SEKUNDÁRNÍCH PARAMETRŮ - MOŽNOSTI NASTAVENÍ.

NASTAVENÍ PŘIBLIŽOVACÍ RYCHLOSTI DRÁTU

Tato funkce umožňuje při vhodném nastavení klidné zapálení oblouku bez zbytečného rozstřiku a „cuknutí“ svařovacího hořáku. Svařovací drát je po stisknutí tlačítka hořáku posouván malou tzv. přibližovací rychlostí. V okamžiku kontaktu svařovacího drátu s materiálem dojde k zapálení oblouku a automatickému přepnutí na hodnotu rychlosti posuvu.

NASTAVENÍ DOBY PŘEDFUKU A DOFUKU

Aby bylo zajištěno při zahájení svařování vytvoření ochranné atmosféry a zabránilo se oxidaci koncového kráteru po skončení svařování, je třeba vhodně nastavit dobu předfuku resp. dofuku plynu.

NASTAVENÍ DOBY DOHOŘENÍ



Doba dodatečného hoření zabraňuje při správném nastavení přilepení svařovacího drátu k tavenině nebo k proudovému průvlaku.

9. ÚDRŽBA A SERVISNÍ ZKOUŠKY

1. Velkou péčí je třeba věnovat podávacímu ústrojí, a to kladkám a prostoru kladek. Při podávání drátu se loupe měděný povlak a odpadávají drobné piliny, které jsou buď vnášeny do bowdenu nebo znečišťují vnitřní prostor podávacího ústrojí a způsobují nežádoucí svody proudů. Nanesené nečistoty je nutné z prostoru podavače pravidelně odstraňovat, nejlépe ofukováním stlačeným vzduchem
2. Svařovací hořák je třeba pravidelně udržovat a včas vyměňovat opotřebené díly.
3. Nejvíce namáhanými díly jsou proudový průvlak, plynová hubice, trubka,

bowden pro vedení drátu, hadicový kabel a tlačítko hořáku.

4. Proudový průvlak převádí svařovací proud do drátu a zároveň drát usměřuje k místu svařování. Má životnost 3 až 20 svařovacích hodin (podle údajů výrobce), což závisí zejména na jakosti materiálu (Cu Cr) a na jakosti a povrchové úpravě drátu. Výměna průvlaku se doporučuje po opotřebení otvoru na 1,5 násobek průměru drátu.
5. Při každé montáži i výměně se doporučuje nastříkat průvlak i jeho závit separačním sprejem k tomu určeným.
6. Plynová hubice přivádí plyn určený k ochraně oblouku a tavné lázně. Rozstřík kovu zanáší hubici, proto je třeba ji pravidelně čistit, aby byl zabezpečen dobrý a rovnoměrný průtok a předešlo se zkratu mezi průvlakem a hubicí. Rychlost zanášení hubice závisí především na správném seřízení svařovacího procesu. Rozstřík kovu se snadněji odstraňuje po nastříkání plynové hubice separačním sprejem. Po těchto opatřeních rozstřík částečně opadává, přesto je třeba jej každých 10 až 20 minut odstraňovat z prostoru mezi hubicí a průvlakem nekovovou tyčinkou mírným poklepem. Podle velikosti proudu a intenzity práce je potřeba 2x - 5x během směny plynovou hubici sejmout a důkladně ji očistit včetně kanálků mezikusů, které slouží pro přívod plynu. S plynovou hubicí se nesmí silně klepat, protože se může poškodit isolační hmota.
7. Rovněž mezikus je vystavován účinkům rozstříku a tepelnému namáhání. Jeho životnost je 30-120 svařovacích hodin (podle údaje uvedeného výrobcem).
8. Intervaly výměny bowdenů jsou závislé na čistotě drátu a údržbě mechanismu v podavači a na seřízení kladek. Důsledné používání čističe drátu výrazně omezuje znečištění bowdenů. Jednou týdně se má vyčistit trichlorethylenem a profouknout tlakovým vzduchem. V případě velkého opotřebení nebo ucpání je třeba bowden vyměnit.
9. Zdrojovou skříň je nutné pravidelně podle míry prašnosti prostředí vyfouknout stlačeným vzduchem.
10. U strojů s vodním chlazením hořáku pravidelně kontrolovat hladinu kapaliny v nádržce a kontrolovat těsnost rozvodů vč. hořáku. Vyvarovat se znečištění chladicí kapaliny mechanickými nečistotami, mastnotami, případně jinými, zejména hořlavými látkami. Odvzdušňovací otvor v uzávěru nádržky je nutné udržovat průchodný.

 **Upozornění**  Pozor na nebezpečí poškození elektronických součástí přímým zásahem stlačeného vzduchu z malé vzdálenosti.

JIŠTĚNÍ OVLÁDACÍCH OBVODŮ

Ovládací transformátor je jištěn dvěma tavnými trubičkovými pojistkami. Používejte pouze hodnoty uvedené na výrobním štítku transformátoru!

Obě pojistky jsou součástí svorkovnice ovládacího transformátoru a jsou přístupné po demontáži levého bočního krytu. Pojistky lze vyjmout pouhým vytažením držáku. Doporučujeme po výměně vyjímatelnou část držáku opět zajistit zakápnutím silikonem.

Upozornění

Výměnu pojistek musí provádět oprávněná osoba. Stroj musí být odpojený od sítě.

KONTROLA PROVOZNÍ BEZPEČNOSTI STROJE PODLE ČSN EN 60 974-4

Předepsané úkony zkoušek, postupy a požadovaná dokumentace jsou uvedeny v ČSN EN 60974-4.

1. Zkoušky provozní bezpečnosti dle ČSN EN 60974-4 provádějte pravidelně v rámci údržby, revize nebo po opravě stroje.
2. Dodržujte pokyny pro údržbu uvedené v návodu na obsluhu
3. Předepsaná lhůta revize stroje je 6 měsíců - přenosné svařovací zdroje (inventory řady Alfin) a svařovací zdroje používané na stavbách (dle ČSN 33 1610)
4. Předepsaná lhůta revize stroje je 12 měsíců- přemístitelný svařovací zdroj používaný pro průmyslnou a řemeslnou činnost (dle ČSN 33 1500)
5. Předtím, než stroj otevřete, vypněte jej a vytáhněte síťovou vidlici
6. Kontrolu smí provádět pracovník s odpovídající elektrotechnickou kvalifikací.

Výsledek zkoušky provozní bezpečnosti musí být uveden v protokolu o zkoušce a zkontrolovaný stroj je nutné označit štítkem.

Pokud stroj nevyhoví po bezpečnostní stránce některému z dále uvedených bodů, odstavte stroj z provozu a neprodleně zabezpečte odborné odstranění zjištěných závad.

VIZUÁLNÍ KONTROLA

1. Přezkoušejte bezvadný stav vidlice a neporušenost síťového kabelu. Tahem za kabel ověřte jeho upevnění ve stroji. V případě jakéhokoliv mechanického poškození vyměňte kompletní kabel.
2. Ověřte neporušenost všech krytů stroje, stav závěsných ok a manipulačních rukovětí, stav kotnících prostředků pro uchycení plynové láhve a tav podvozku
3. Zkontrolujte stav všech silových rychlospojek, zemního kabelu a kleští.
4. Zkontrolujte neporušenost izolace svařovacích kabelů a celkový stav svařovacího hořáku. Jsou-li mechanicky nebo tepelně poškozené, je nutné je vyměnit.
5. Ověřte, jsou-li v pořádku všechny důležité popisy
6. Zkontrolujte stav a funkci všech ovládacích a indikačních prvků
7. Zkontrolujte těsnost celého okruhu vodního chlazení hořáku, těsnost

čerpadla stav rychlospojek a hladinu kapaliny.

8. Zkontrolujte funkci plynového ventilku a těsnost rozvodů ochranného plynu.

ELEKTRICKÁ ZKOUŠKA

a) Zkouška spojitosti ochranného obvodu

1. Ověřte zrakovou kontrolou stav všech svorek pro připojení ochranného vodiče, včetně síťové vidlice.
2. Změřte velikost odporu ochranného vodiče mezi kolíkem ve vidlici a neživými částmi stroje. Celková hodnota odporu ochranného obvodu smí být max. $0,3\Omega$ pro síťový kabel délky max. 5 m.

a) Zkouška izolačního odporu

1. Zkouška se provádí napětím 500 Vss.
2. Před měřením je nutné zkratovat fázové vodiče v síťové vidlici a kladný a záporný pól na výstupních silových rychlospojkách.
3. Při měření se nesmí připojit měřící hroty na vstupy ovládacích vodičů hořáku a ovládacího konektoru propojovacího kabelu.
4. Kontroluje se izolační stav mezi:

vstupní obvod \Rightarrow obvod svářečského proudu	$\geq 5,0 \text{ M}\Omega$
vstupní obvod \Rightarrow zem	$\geq 2,5 \text{ M}\Omega$
obvod svařovacího proudu \Rightarrow zem	$\geq 2,5 \text{ M}\Omega$

a) Zkouška napětí naprázdno

1. Špičkové napětí naprázdno nesmí při zatížení odporem v rozmezí 200Ω až $5 \text{ k}\Omega$ překročit hodnoty uvedené v tabulce níže.
2. Překročení hodnot uvedených v tabulce signalizuje vážnou poruchu a je nebezpečné pro obsluhu

Pozn.: Hodnoty uvedené v tabulce platí pro zdroje svařovacího proudu MIG/MAG, TIG a MMA.

Prostory se zvýšeným nebezpečím úrazu el. proudem	Stejnoseměrný proud: 113 V špičková hodnota Střídavý proud. 68 V špička, 48 V efektivní hodnota
Prostory bez zvýšeného nebezpečí úrazu el. proudem	Stejnoseměrný proud: 113 V špičková hodnota Střídavý proud. 113 V špička, 80 V efektivní hodnota
Strojně vedený hořák se zvýšenou ochranou svářeče	Stejnoseměrný proud: 141 V špičková hodnota Střídavý proud. 141 V špička, 100 V ef. hodnota

FUNKČNÍ ZKOUŠKA

Tato zkouška je nutná pouze po opravě stroje.

Předepsané úkony:

1. Funkce stroje
2. Zařízení pro zapínání a vypínání napájení
3. Zařízení pro snížení napětí
4. Plynový ventil

5. Signalizační a kontrolní světelné návěští (kontrolka přehřátí apod...)

10. SERVIS**ODSTRAŇOVÁNÍ PROBLÉMŮ**

Příznak	Příčina	Řešení
Nesvíí ovl. panel, ventilátory běží	Přepálená pojistka na sekundární straně ovládacího transformátoru	Výměna pojistky- viz odstavec Jištění ovládacích obvodů
Nesvíí ovl. panel, ventilátory neběží	Přepálená pojistka na primární straně ovládacího transformátoru	Výměna pojistky- viz odstavec Jištění ovládacích obvodů
Hořák příliš teplý	Nedostatečný průtok vlivem nečistot v chladicí kapalině.	Propláchněte hadice hořáku nebo vyměňte hořák.
	Průvlak je volný.	Utáhněte průvlak
Nereaguje na tlačítko hořáku	Stroj byl přetížen a vypnul se.	Počkejte, až se stroj sám zase zapne
Nepravidelný posuv drátu nebo připečený drát k průvlaku	Drát na cívce je příliš těsně navinut.	Překontrolujte a vyměňte cívku, pokud třeba.
	Přitavená kulička k průvlaku.	Odstříhněte kuličku a kus drátu na začátku.
Nepravidelný posuv drátu nebo žádný posuv drátu	Špatný přítlak kladek v posuvu drátu.	Nastavte přítlak podle tohoto návodu k obsluze.
	Poškozený hořák.	Zkontrolujte a vyměňte
	Drážka na kladce neodpovídá průměru svař. drátu.	Nasadte správnou kladku.
	Špatná kvalita svařovacího drátu.	Zkontrolujte a vyměňte, pokud třeba.
	Bovden v hořáku je znečištěný nebo vadný.	Zkontrolujte a vyměňte, pokud třeba.
	Brzda cívky je nastavena špatně.	Nastavte podle tohoto návodu k obsluze.
Oblouk nebo zkrat mezi hubicí a průvlakem	Přilepený rozstřík uvnitř plynové hubice.	Odstraňte rozstřík.
Nestabilní oblouk	Nesprávný průměr průvlaku nebo příliš opotřebovaný či vadný průvlak.	Vyměňte průvlak.
Nedostatečný přívod ochranného plynu, póry ve sváru	Špatně nastavené množství dodávky plynu.	Nastavte správné množství jak popsáno v návodu.
	Znečištěný redukční ventil na láhvi.	Zkontrolujte a vyměňte, pokud třeba.
	Hořák nebo plynové hadice znečištěny	Zkontrolujte a vyměňte, pokud třeba.
	Ochranný plyn je odfukován průvanem.	Zabraňte průvanu.
Horší svařovací výkon	Chybí fáze.	Zkuste připojit stroj do jiné zásuvky. Zkontrolujte přívodní

		kabel a jističe.
	Špatné uzemnění.	Zajistěte nejlepší propojení mezi svařencem a zemnicím kabelem/svorkami stroje.
	Zemnicí kabel je špatně nasazen do konektoru stroje.	Utáhněte dobře zemnicí kabel v konektoru na stroji.
	Poškozený hořák.	Zkontrolujte a vyměňte, pokud třeba.
Svařovací drát je posuvem odírán	Drážka na kladce posuvu neodpovídá průměru drátu.	Nasadte správnou kladku.
	Špatný přítlak horní kladky.	Nastavte přítlak podle tohoto návodu.

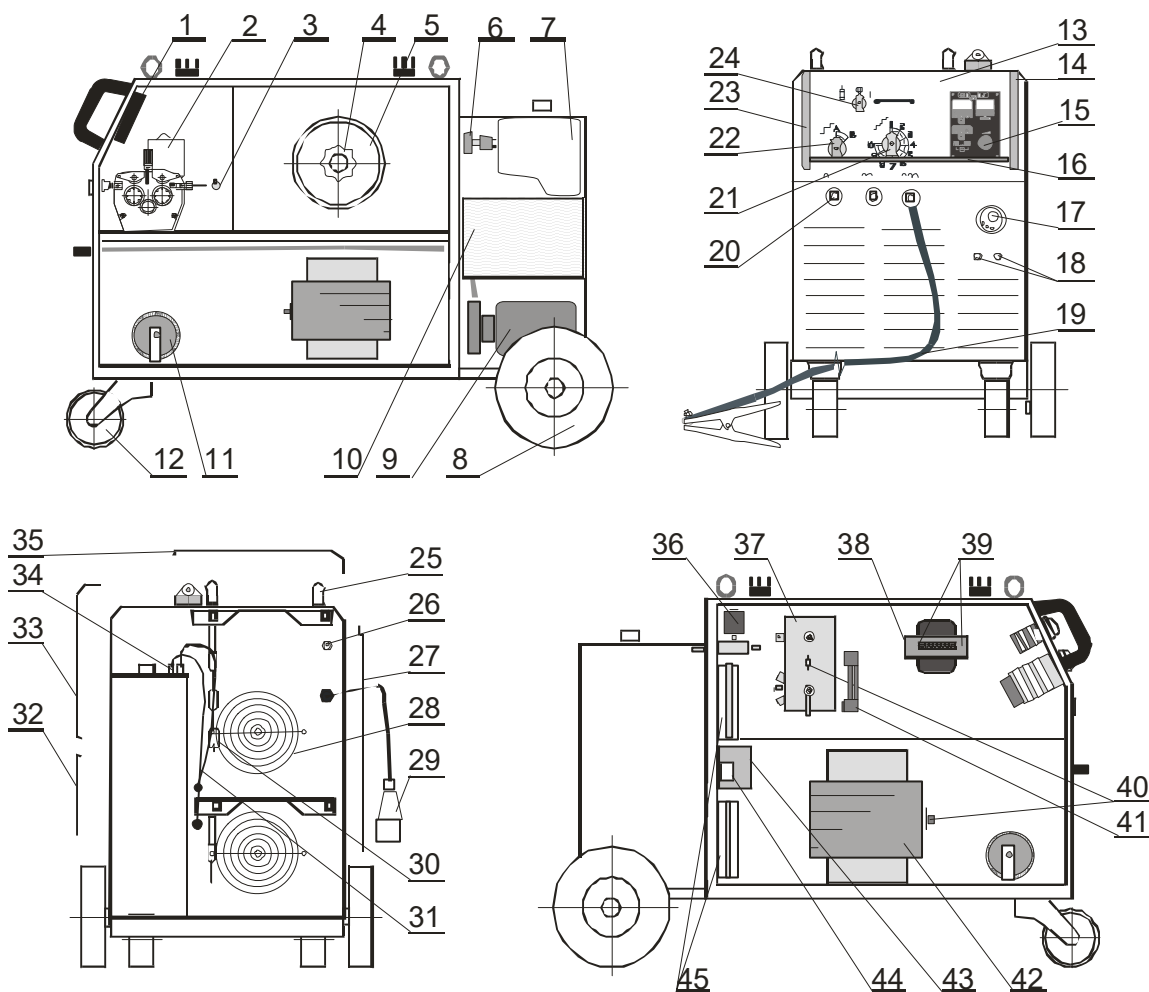
POSKYTNUTÍ ZÁRUKY

- Obsahem záruky je odpovědnost za to, že dodaný stroj má v době dodání a po dobu záruky bude mít vlastnosti stanovené závaznými technickými podmínkami a normami.
- Odpovědnost za vady, které se na stroji vyskytnou po jeho prodeji v záruční lhůtě, spočívá v povinnosti bezplatného odstranění vady výrobcem stroje nebo servisní organizací pověřenou výrobcem.
- Zákonná záruční doba je 6 měsíců od prodeje stroje kupujícímu. Lhůta záruky začíná běžet dnem předání stroje kupujícímu, případně dnem možné dodávky. Výrobce tuto lhůtu prodlužuje na 24 měsíců. Do záruční doby se nepočítá doba od uplatnění oprávněné reklamace až do doby, kdy je stroj opraven.
- Podmínkou platnosti záruky je, aby byl svařovací stroj používán způsobem a k účelům, pro které je určen. Jako vady se neuznávají poškození a mimořádná opotřebení, která vznikla nedostatečnou péčí či zanedbáním i zdánlivě bezvýznamných vad, nesplněním povinností majitele, jeho nezkušeností nebo sníženými schopnostmi, nedodržením předpisů uvedených v návodu pro obsluhu a údržbu, užíváním stroje k účelům, pro které není určen, přetěžováním stroje, byť i přechodným. Při údržbě stroje musí být výhradně používány originální díly výrobce.
- V záruční době nejsou dovoleny jakékoli úpravy nebo změny na stroji, které mohou mít vliv na funkčnost jednotlivých součástí stroje.
- Nároky ze záruky musí být uplatněny neprodleně po zjištění výrobní vady nebo materiálové vady a to u výrobce nebo prodejce.
- Jestliže se při záruční opravě vymění vadný díl, přechází vlastnictví vadného dílu na výrobce.
- Jako záruční list slouží doklad o koupi (faktura), na němž je uvedeno výrobní číslo výrobku, případně záruční list uvedený na poslední straně tohoto návodu.
- Na závadu na chladícím okruhu při použití jiné kapaliny než ACL-10 nelze uplatnit záruku výrobce.

ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ OPRAVY

1. Záruční opravy provádí výrobce nebo jím autorizované servisní organizace.
2. Obdobným způsobem je postupováno i v případech pozáručních oprav.
3. Reklamaci oznamte na e-mail: servis@alfain.eu nebo na tel. číslo +420 563 034 626. Provozní doba servisu je od 7:00 do 15:30 každý pracovní den.

11. NÁHRADNÍ DÍLY



Poz.	Název	Pozn.
1	PCB - řídicí elektronika	
2	Posuv drátu	
3	Čistič drátu	na objednávku
4	Držák cívky svař. drátu, brzda	
5	Redukce cívek	
6	Tlakový spínač	W
7	Nádržka chladící kapaliny	W
8	Kolo zadní	
9	Čerpadlo chlazení hořáku	W
10	Chladič vodního chlazení hořáku	W

11	Tlumivka	
12	Jednokolka otočná	
13	Ovládací panel	
14	Držák madla levý	
15	Kodér	
16	Manipulační rukověť	
17	Konektor EURO	
18	Rychlospojky vodního chlazení hořáku	W
19	Zemnicí kabel	
20	Odbočky tlumivky - rychlospojky zem. kabelu	
21	Přepínač napětí jemně 10poloh	
22	Přepínač napětí hrubě 2/3polohy	ATA 400/500
23	Držák madla pravý	
24	Hlavní vypínač	
25	Závěsná oka	na objednávku
26	Plynová přípojka	
27	Boční kryt pravý	
28	Mřížka ventilátoru	
29	Síťový kabel s vidlicí	
30	Kotvicí řetězy plynové lahve	
31	Propojovací hadice	W
32	Boční kryt levý spodní	
33	Boční kryt levý horní	
34	Vývodky	W
35	Horní kryt	
36	Plynový ventil	
37	Usměrňovač	
38	Trafo ovládací	
39	Pojistky	
40	Termostaty	
41	Bočník	
42	Transformátor svařovacího proudu	
43	Stykač	
44	Odrušovač	
45	Ventilátory	

12. LIKVIDACE ELEKTROODPADU

Informace pro uživatele k likvidaci elektrických a elektronických zařízení v ČR:

Společnost ALFA IN a.s. jako výrobce uvádí na trh elektrozařízení, a proto je povinna zajistit zpětný odběr, zpracování, využití a odstranění elektroodpadu.

Společnost ALFA IN a.s. je zapsána do SEZNAMU kolektivního systému EKOLAMP s.r.o. (pod evidenčním číslem výrobce 06453/19-ECZ).



Tento symbol na produktech anebo v průvodních dokumentech znamená, že použité elektrické a elektronické výrobky nesmí být přidány do běžného komunálního odpadu.



Zařízení je nutné likvidovat na místech odděleného sběru a zpětného odběru fy. EKOLAMP s.r.o. Seznam míst naleznete na <http://www.ekolamp.cz/cz/mapa-sbernych-mist>.

Pro uživatele v zemích Evropské unie:

Chcete-li likvidovat elektrická a elektronická zařízení, vyžádejte si potřebné informace od svého prodejce nebo dodavatele.

13. ZÁRUČNÍ LIST

Jako záruční list slouží doklad o koupi (faktura) na němž je uvedeno výrobní číslo výrobku, případně záruční list níže vyplněný oprávněným prodejcem.

Výrobní číslo:	
Den, měsíc slovy a rok prodeje:	
Razítko a podpis prodejce:	