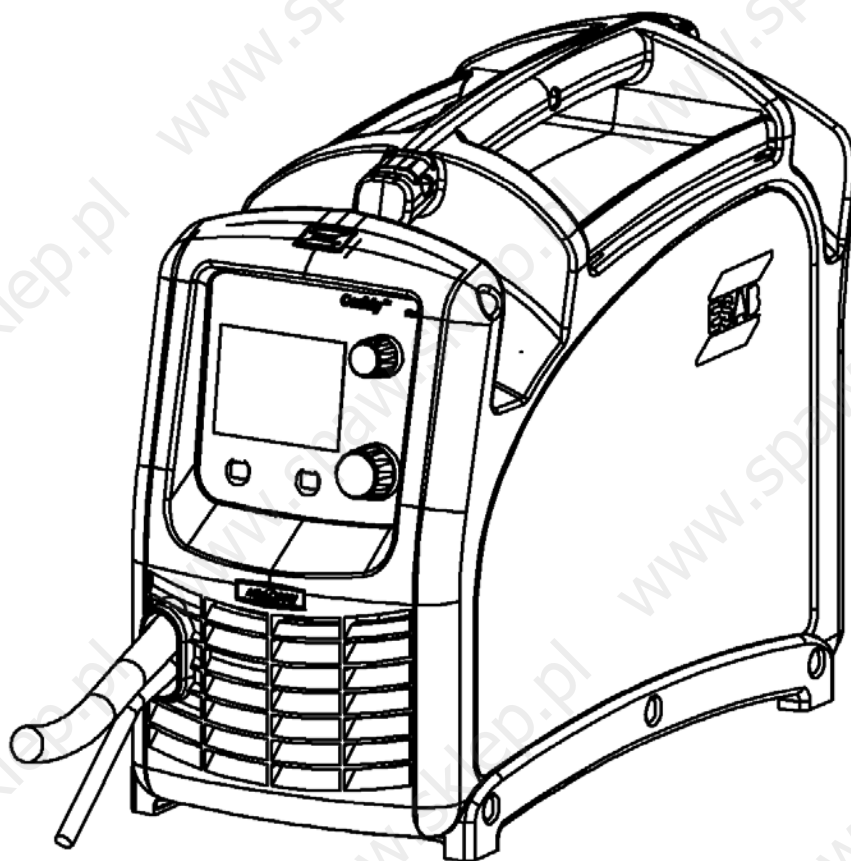


PL



Caddy[®]

Mig C200i



Instrukcja obsługi

0440 001 001 PL 110407

Valid for serial no. 932-xxx-xxxx

1 BEZPIECZEŃSTWO	3
2 WPROWADZENIE	5
2.1 Wyposażenie	5
3 DANE TECHNICZNE	6
4 MONTAŻ	7
4.1 Instrukcja podnoszenia	7
4.2 Położenie	7
4.3 Zasilanie sieciowe	8
5 OBSŁUGA	9
5.1 Przyłącza i elementy nastawcze	10
5.2 Obsługa	10
5.2.1 Tryb ręczny	11
5.2.2 Tryb QSet	11
5.2.3 Jednostka miary	12
5.3 Kody błędów	13
5.4 Ustawienia indukcyjności (Fe/SS)	13
5.5 Zmiana biegunowości	14
5.6 Dociskanie podawanego drutu	15
5.7 Wymiana i wkładanie drutu	15
5.7.1 Zmiana rowka rolki prowadzącej	16
5.8 Gaz osłonowy	16
5.9 Zabezpieczenie przed przegrzaniem	16
6 KONSERWACJA	17
6.1 Kontrola i czyszczenie	17
6.2 Wymiana przewodnika drutu	17
7 USUWANIE USTEREK	18
8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	18
SCHEMAT	19
NUMER ZAMÓWIENIOWY	20
CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE	21
WYPOSAŻENIE	22

1 BEZPIECZEŃSTWO

Użytkownicy sprzętu firmy ESAB są odpowiedzialni za przestrzeganie odpowiednich przepisów bezpieczeństwa przez osoby pracujące z lub przy tym sprzęcie. Zasady bezpieczeństwa muszą być zgodne z wymaganiami stawianymi tego rodzaju sprzętowi. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać przedstawionych zaleceń.

Wszelkie prace muszą być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania sprzętu. Niewłaściwe działanie sprzętu może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa sprzętu spawalniczego, musi znać się na:
 - jego obsłudze
 - lokalizacji przycisków awaryjnego zatrzymania
 - jego działaniu
 - odpowiednich środków ostrożności
 - spawaniu i cięciu
2. Operator musi upewnić się, że:
 - w momencie uruchomienia sprzętu w miejscu pracy nie znajduje się żadna nieupoważniona osoba
 - w chwili zajarzenia łuku wszystkie osoby są odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy musi być:
 - odpowiednie do tego celu
 - wolne od przeciągów
4. Sprzęt ochrony osobistej
 - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne.
 - Nie należy nosić żadnych luźnych przedmiotów, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki, itp., które mogłyby się o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie.
5. Ogólne środki ostrożności
 - Należy upewnić się czy przewód powrotny został prawidłowo podłączony.
 - Praca na sprzęcie o wysokim napięciu **powinna być wykonywana wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.**
 - Odpowiedni sprzęt gaśniczy powinien być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
 - Smarowania i konserwacji sprzętu **nie** wolno przeprowadzać podczas jego pracy.



OSTRZEŻENIE



Spawanie i cięcie łukowe może zagrażać bezpieczeństwu operatora i pozostałych osób przebywających w pobliżu. Dlatego podczas spawania i cięcia należy zachować szczególne środki ostrożności. Przed przystąpieniem do spawania zapoznaj się z przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy obowiązującymi na twoim stanowisku pracy.

PORAŻENIE ELEKTRYCZNE - może być przyczyną śmierci.

- Urządzenie należy zainstalować zgodnie z obowiązującymi normami.
- Unikaj kontaktu części znajdujących się pod napięciem lub elektrod z gołą skórą, mokrymi rękawicami lub mokrą odzieżą.
- Odizoluj się od ziemi i przedmiotu obrabianego.
- Upewnij się czy Twoje stanowisko pracy jest bezpieczne.

WYZIEWY I GAZY - mogą być szkodliwe dla zdrowia.

- Trzymaj głowę z dala od wyziewów.
- W celu uniknięcia wdychania wyziewów i gazów należy korzystać z wentylacji wyciągów.

ŁUK ELEKTRYCZNY - może spowodować uszkodzenie oczu i poparzenie skóry.

- Chroń oczy i ciało. Stosuj odpowiednią osłonę spawalniczą, ochronę oczu i odzież ochronną.
- Chroń osoby przebywające w pobliżu Twojego stanowiska pracy przy pomocy odpowiednich osłon lub ekranów.

NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU.

- Iskry powstające podczas spawania mogą spowodować pożar. Upewnij się, że w pobliżu Twojego stanowiska pracy nie ma materiałów łatwopalnych.

HAŁAS -głośne dźwięki mogą uszkodzić słuch.

- Chroń słuch. Stosuj zatyczki do uszu lub inne środki ochrony przed hałasem.
- Ostrzeż o niebezpieczeństwie osoby znajdujące się w pobliżu.

WADLIWE DZIAŁANIE - W przypadku wadliwego działania urządzenia wezwij odpowiednio przeszkolony personel

Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!

**OSTRZEŻENIE!**

Nie wolno używać źródła prądu do rozmrażania zamrożonych rur.

**OSTROŻNIE!**

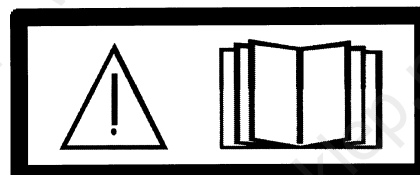
Produkt przeznaczony jest wyłącznie do spawania łukiem spawalniczym.

**OSTROŻNIE!**

Urządzenia Class A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewodzone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń Class A.

**OSTROŻNIE!**

Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją.



**Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!**

Zgodnie z dyrektywą europejską 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, masz obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.

ESAB może dostarczać wszelkich niezbędnych zabezpieczeń i akcesoriów.

2 WPROWADZENIE

Mig C200i to przenośne źródło prądu spawania o kompaktowej konstrukcji, przeznaczone do spawania MIG/MAG.

Możliwe jest przełączanie między spawaniem drutem litym/ z gazem osłonowym oraz spawaniem drutem rdzeniowym samoosłonowym bez gazu.

Źródło prądu obsługuje druty o średnicy od $\varnothing 0,6$ do $\varnothing 1,0$ mm. Jako gazy osłonowe można stosować czysty argon, gaz mieszany lub czysty CO_2 .

2.1 Wyposażenie

Wraz ze źródłem prądu są dostarczane:

- Instrukcja obsługi
- Uchwyt spawalniczy MXL™ 180 (3 m, stały)
- Kabel powrotny z zaciskiem (3 m, stały)
- Kabel sieciowy (3 m, stały, z wtyczką)
- Pasek na ramię (patrz strona 7)
- Przewód gazowy z szybkozłączem (4,5 m)

Akcesoria firmy ESAB do tego produktu można znaleźć na stronie [22](#).

3 DANE TECHNICZNE

Mig C200i	
Napięcie zasilania	230 V, 1~ 50/60 Hz
Obciążenie dopuszczalne przy 25% cyklu pracy 60% cyklu pracy 100% cyklu pracy	180 A 120 A 100 A
Zakres ustawień	30 A - 200 A
Napięcie jałowe	60 V
Moc jałowa	15 W
Sprawność przy prądzie maksymalnym	82%
Współczynnik mocy przy prądzie maksymalnym	0,99
Prędkość podawania drutu	2,0 -12,0 m/min
Średnica drutu Fe Drut rdzeniowy Ss Al	Ø 0,6-1,0 Ø 0,8-1,0 Ø 0,8-1,0 Ø 1,0
Maks. średnica szpuli drutu	Ø 200 mm
Stałe ciśnienie akustyczne bez obciążenia	< 70 dB
Wymiary: dł. x szer. x wys.	449 x 198 x 347 mm
Masa	12 kg
Temperatura pracy	Od -10 do +40°C
Temperatura transportu	Od -20 do +55°C
Stopień ochrony	IP 23C
Klasyfikacja zastosowania	S

Cykl pracy

Cykl pracy to wyrażony w procentach okres dziesięciu minut, w trakcie którego można spawać lub ciąć przy określonym obciążeniu nie powodując przeciążenia. Cykl pracy obowiązuje dla 40°C.

Stopień ochrony

Kod **IP** informuje o stopniu ochrony, tj. stopniu zabezpieczenia przed penetracją przez ciała stałe lub wodę. Urządzenie oznaczone **IP23C** jest przeznaczone do użytku wewnątrz i na zewnątrz.

Klasa zastosowania

Klasa zastosowania **S** oznacza, że urządzenie jest przystosowane do użycia w miejscach, gdzie występuje zwiększone niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.

4 MONTAŻ

Instalacji może dokonać jedynie osoba posiadająca uprawnienia.

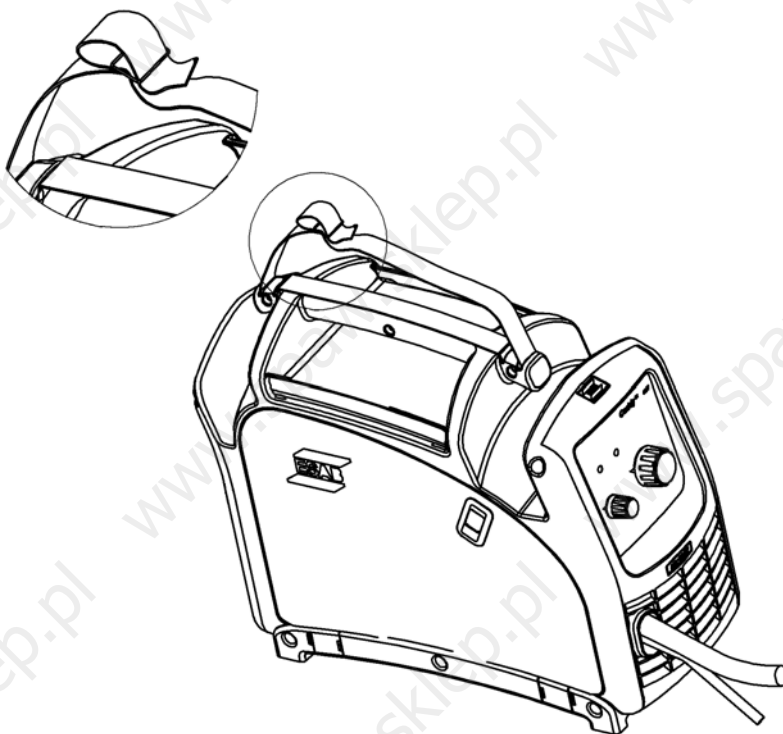
Uwaga!

Wymagania dotyczące zasilania sieciowego

Z powodu poboru prądu pierwotnego z zasilania sieciowego, urządzenia o dużej mocy wpływają na jakość zasilania sieci energetycznej. Dlatego niektóre typy urządzeń (patrz dane techniczne) mogą podlegać ograniczeniom lub warunkom przyłącza w zakresie dopuszczalnej impedancji sieci zasilającej lub wymaganej minimalnej wydajności zasilania w punkcie podłączenia do sieci publicznej. W takich przypadkach, monter lub użytkownik urządzenia powinien sprawdzić, czy można je podłączyć, kontaktując się w razie potrzeby z operatorem sieci rozdzielczej.

4.1 Instrukcja podnoszenia

Źródło prądu należy podnosić za uchwyt lub za dostarczony z nim pasek na ramię. Pasek mocuje się w sposób pokazany na poniższym rysunku.



4.2 Położenie

Źródło prądu spawania należy tak ustawić, aby wloty i wyloty powietrza chłodzącego nie były zablokowane.

4.3 Zasilanie sieciowe

Sprawdzić, czy urządzenie zostało podłączone do zasilania sieciowego o odpowiednim napięciu oraz czy jest zabezpieczone przez bezpiecznik odpowiedniej mocy. Zgodnie z przepisami, należy wykonać ochronne połączenie uziemiające.



Tabliczka znamionowa z danymi dotyczącymi podłączania zasilania

Zalecane bezpieczniki i minimalny przekrój kabla

Mig C200i	
Napięcie zasilania	230 V \pm 15% 1~ 50/60 Hz
Przekrój poprzeczny kabla	3G1,5 mm ²
Prąd fazowy, I_{eff}	10 A
Bezpiecznik zwłoczny	16 A

UWAGA! Przekrój kabla zasilającego i moc bezpieczników podane powyżej są zgodne z przepisami szwedzkimi. Źródło prądu należy stosować zgodnie z odpowiednimi przepisami lokalnymi.

Przedłużacz

W razie potrzeby zalecane jest użycie przedłużacza, 3G2,5 mm² o długości maksymalnej 50 m.

Zasilanie z agregatów prądotwórczych

Źródło prądu może być zasilane przez różnego typu agregaty. Jednak niektóre z nich mogą nie zapewniać dostatecznej mocy dla spawania. Jako zasilanie źródła prądu w zakresie jego pełnej mocy zalecane są agregaty z automatyczną regulacją napięcia (AVR), jej odpowiednikiem lub lepszą formą regulacji o mocy znamionowej 5,5...6,5 kW.

Można również stosować agregaty o niższej mocy znamionowej, począwszy od 3,0 kW, choć w takim przypadku należy odpowiednio ograniczyć ustawienia. Źródło prądu posiada zabezpieczenie podnapięciowe. Jeśli moc dostarczana przez agregat będzie niewystarczająca, spawanie zostanie przerwane. Zwłaszcza rozpoczęcie spawania mogłoby zostać zakłócone. W razie zakłócenia procesu spawania należy zmienić jego parametry lub użyć mocniejszego agregatu.

5 OBSŁUGA

Ogólne przepisy bezpieczeństwa dotyczące obchodzenia się z niniejszym sprzętem znajdują się na stronie 3. Należy zapoznać się z nimi przed przystąpieniem do jego użytkowania.

UWAGA! Przesuwając sprzęt należy korzystać z odpowiedniego uchwytu. Nigdy nie należy ciągnąć za uchwyt spawalniczy.



OSTRZEŻENIE!

Elementy obrotowe - niebezpieczeństwo wypadku! Zachowaj jak największą ostrożność!



OSTRZEŻENIE!

W trakcie pracy maszyny panele boczne powinny być zamknięte.



OSTRZEŻENIE!

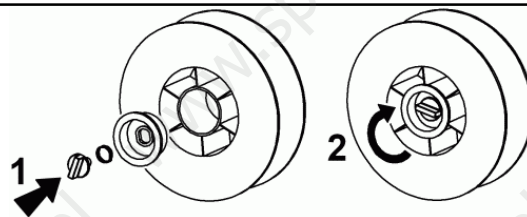
Ryzyko zmiążdżenia podczas wymiany szpuli z drutem!

Nie używać rękawic ochronnych podczas wkładania drutu spawalniczego między rolki podające.



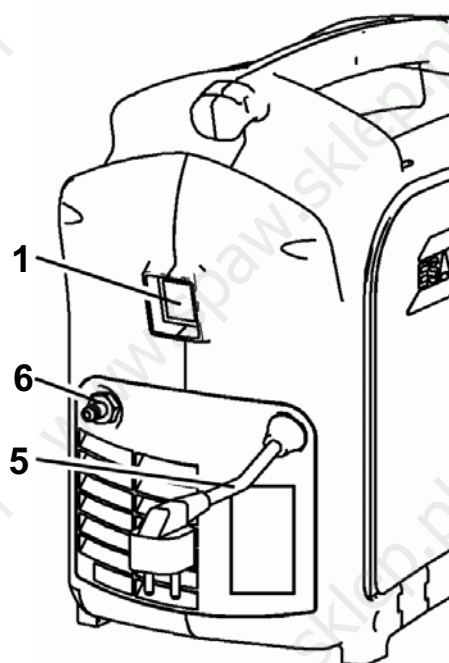
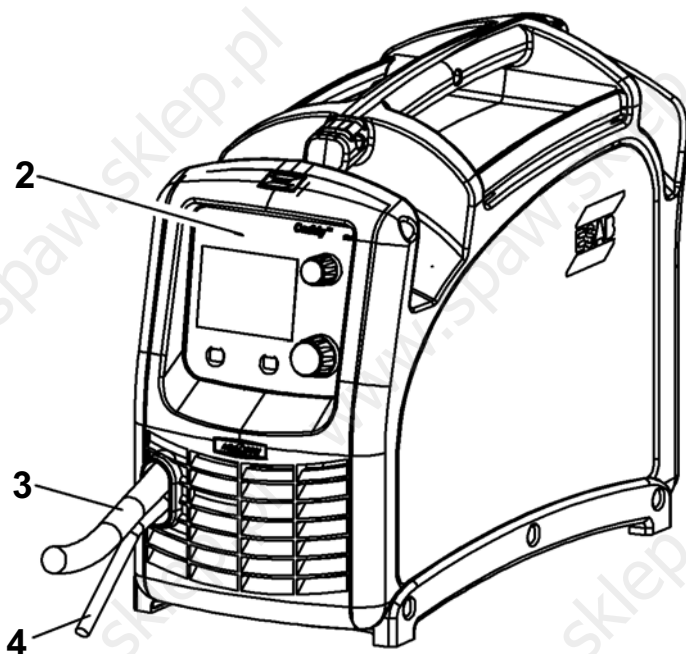
OSTRZEŻENIE!

Należy zablokować szpulę, aby nie zsunęła się z piasty.



5.1 Przyłącza i elementy nastawcze

- | | | | |
|---|----------------------------------|---|------------------|
| 1 | Przełącznik zasilania sieciowego | 4 | Kabel powrotny |
| 2 | Wyświetlacz | 5 | Kabel sieciowy |
| 3 | Uchwyt spawalniczy | 6 | Podłączenie gazu |



5.2 Obsługa

Źródło prądu nie jest zasilane natychmiast po włączeniu przełącznika zasilania sieciowego (1). Po około 2 sekundach na wyświetlaczu (2) pojawi się informacja, że źródło prądu jest gotowe do pracy.

Jeśli spust uchwytu spawalniczego będzie wciśnięty w czasie włączania źródła prądu, działanie zostanie zablokowane do czasu zwolnienia spustu.

Kabel powrotny (4) musi być solidnie podłączony do przedmiotu obrabianego lub do stołu spawalniczego.

Panel boczny przykrywający podajnik drutu musi zostać zamknięty przed rozpoczęciem spawania.

Źródło prądu zostaje natychmiast wyłączone za pomocą przełącznika zasilania sieciowego (1).

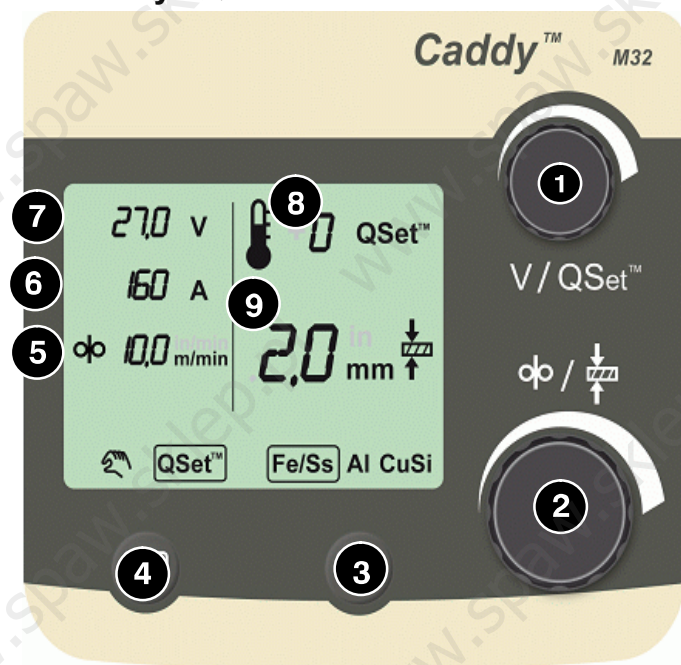
5.2.1 Tryb ręczny



- 1 Pokrętko do regulacji napięcia
- 2 Pokrętko regulacji prędkości podawania drutu
- 3 Przycisk regulacji indukcyjności
- 4 Przycisk trybu ręcznego/QSet
- 5 Prędkość podawania drutu
- 6 Prąd spawania
- 7 Napięcie spawania

Operator powinien ustawić odpowiednie wartości prędkości podawania drutu i napięcia spawania.

5.2.2 Tryb QSet



- 1 Pokrętko do regulacji wartości QSet
- 2 Pokrętko regulacji grubość materiału
- 3 Wybór materiału/ Przycisk regulacji indukcyjności
- 4 Przycisk trybu ręcznego/QSet
- 5 Prędkość podawania drutu
- 6 Prąd spawania
- 7 Napięcie spawania
- 8 Wartość QSet
- 9 Grubość materiału

W trybie QSet źródło prądu automatycznie ustawia odpowiednie napięcie spawania. Funkcja QSet monitoruje łuk spawalniczy i nieustannie reguluje napięcie, aby utrzymać optymalną wartość.

Kalibracja

Po pierwszym uruchomieniu trybu QSet oraz przy zmianie drutu spawalniczego, materiału lub gazu osłonowego, należy pozwolić funkcji QSet na kalibrację. W tym celu wykonuje się spoinę próbną (min. 6 sekund). Należy po prostu rozpocząć spawanie i pozwolić funkcji QSet znaleźć prawidłowe ustawienia parametrów.

Wybór materiału

Ponieważ różne materiały w różnym stopniu rozpraszają ciepło, należy wybrać odpowiednią grupę materiałową (H), aby można było obliczyć prawidłową wartość dla danej grubości materiału. Ustawienia dla drutu rdzeniowego wprowadza się tylko w trybie ręcznym.

Ustawienie dla grubości materiału

Do wyboru grubości materiału spawanego przedmiotu służy pokrętło regulacji grubości materiału (I). To pokrętło ustawia prędkość podawania drutu (C). Odpowiednia wartość napięcia jest automatycznie obliczana przez funkcję QSet. Jednocześnie zostaje wyświetlona zalecana grubość materiału dla ustawionej prędkości podawania drutu (D). Zalecenie grubości materiału jest obliczane dla spoiny pachwinowej na podstawie następujących wymiarów drutu: Fe/Ss i CuSi - $\varnothing 0,8$ mm, Al - $\varnothing 1,0$ mm. Używając drutu o mniejszej średnicy, należy ustawić nieco wyższą wartość dla grubości materiału, niż spawany materiał. Natomiast w przypadku drutu o większej średnicy należy ustawić nieco niższą wartość.

Regulacja ciepła doprowadzonego

Pokrętło QSet (F) umożliwia regulację ciepła doprowadzonego w stopniach od -9 do +9, zwiększając lub obniżając temperaturę spoiny. Wyższa wartość zapewni cieplejszą, bardziej wklęsłą spoinę (dłuższy łuk), zwiększając penetrację. Niższa wartość będzie oznaczać zimniejszą, bardziej wypukłą spoinę (krótszy łuk), zapobiegając przepaleniu przez przedmiot obrabiany. Zazwyczaj wartość QSet powinna zostać ustawiona na 0, co zapewnia odpowiednie w większości przypadków średnie ciepło doprowadzone. Ustawienie ciepła doprowadzonego jest przedstawione za pomocą termometru, który wskazuje cieplejsze lub zimniejsze ustawienia.

5.2.3 Jednostka miary

Ustawienie jednostki miary jest funkcją ukrytą. Wartością domyślną dla źródła prądu są mm. Można ją zmienić na cale, wciskając przyciski G i H przez 5 sekund. Żądaną jednostkę miary wybiera się za pomocą pokrętła (I).

5.3 Kody błędów

W razie wystąpienia błędu zostanie wyświetlony tylko jego kod.



Nr błędu	Opis	Działanie
1	Błąd programowy	Wyłącz urządzenie, odczekaj 30 sekund i włącz je ponownie. Skontaktuj się z serwisem, jeśli błąd występuje nadal.
2	Błąd sprzętowy	
3	Błąd sprzętowy	
5	Błąd programowy	
4	Zabezpieczenie termiczne	Nie wyłączaj źródła prądu, zaczekaj aż ostygnie.

5.4 Ustawienia indukcyjności (Fe/SS)

Czasami, zwłaszcza w przypadku spawania miękkiej stali w różnych gazach, można poprawić jakość spawania, zmieniając ustawienia indukcyjności źródła prądu.

Funkcja indukcyjności jest standardowo ukryta, choć można ją wywołać, wciskając przycisk (H) przez minimum 5 sekund. Kiedy to ustawienie jest dostępne, znikną wszystkie elementy graficzne w prawej części wyświetlacza, a wyświetlana jest tylko wartość od 00 do 10. Ta wartość odpowiada wartości indukcyjności. Wartość 00 oznacza, że indukcyjność jest niska, a łuk spawalniczy jest „ostry”, natomiast 10 oznacza, że indukcyjność jest wysoka, a łuk spawalniczy „łagodny”.

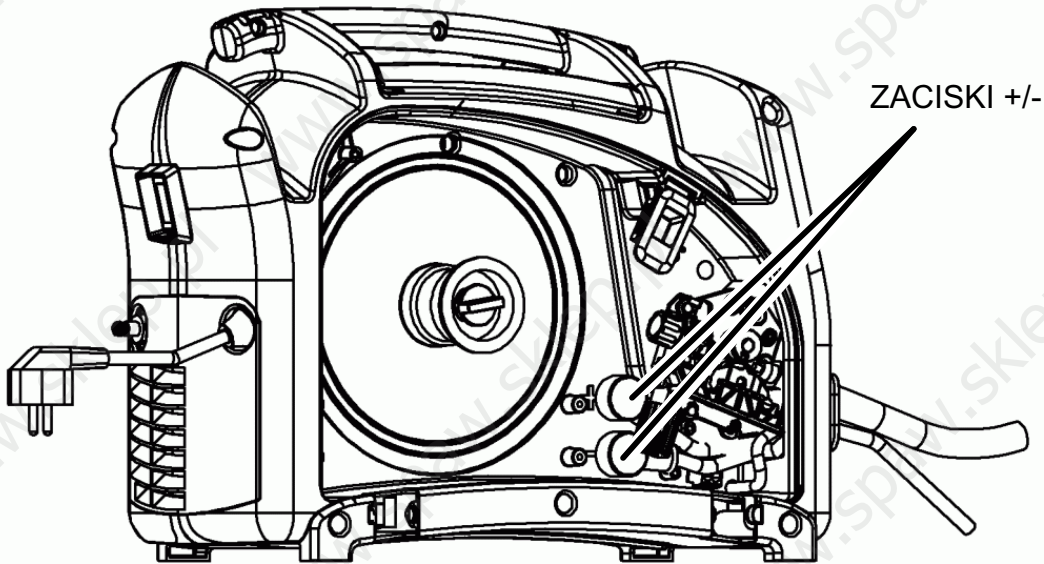
Wartość indukcyjności można ustawić pokrętkiem (I). Ustawienie domyślne to 05.

Zalecenia:

- Kiedy używany jest CO₂, zaleca się ustawienie indukcyjności niższej od 05, na przykład od 03 do 00.
- Kiedy używana jest mieszanina Ar/CO₂, operator powinien ustawić wyższą indukcyjność w zakresie od 05 do 10.

Wyświetlacz powróci do standardowego stanu po 10 sekundach od ostatniego użycia pokrętki (I) lub naciśnięcia przycisku (H). Powrót do zwykłego trybu można przyspieszyć, ponownie wciskając przycisk (H) przez 5 sekund.

5.5 Zmiana biegunowości



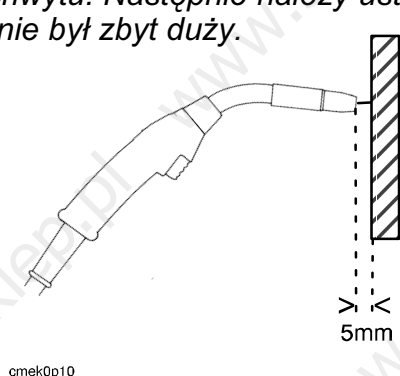
Drut spawalniczy źródła prądu jest fabrycznie podłączony do bieguna dodatniego. W przypadku niektórych drutów, np. drutów rdzeniowych samoosłonowych zalecane jest spawanie z biegunowością ujemną. Biegunowość ujemna oznacza, że drut jest podłączony do bieguna ujemnego, a kabel powrotny do bieguna dodatniego. Należy sprawdzić zalecaną biegunowość dla używanego drutu spawalniczego.

Biegunowość można zmienić w następujący sposób:

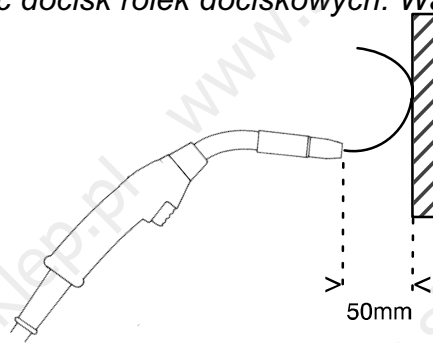
1. Wyłącz źródło prądu i odłącz kabel sieciowy.
2. Otwórz panel boczny.
3. Odegnij gumowe osłony, aby uzyskać dostęp do zacisków +/-.
4. Odkręć nakrętki i usuń je wraz z podkładkami. Zapamiętaj prawidłową kolejność zakładania podkładek.
5. Zamień kable miejscami, aby uzyskać żądaną biegunowość (patrz oznaczenie).
6. Załóż podkładki w prawidłowej kolejności i dokręć nakrętki kluczem maszynowym.
7. Dopilnuj, aby gumowe osłony zasłaniały zaciski +/-.

5.6 Dociskanie podawanego drutu

Należy upewnić się, że drut nie napotyka na opór podczas przesuwania się we wkładzie uchwytu. Następnie należy ustawić docisk rolek dociskowych. Ważne jest aby docisk nie był zbyt duży.



Rysunek 1



Rysunek 2

W celu sprawdzenia czy nacisk podawania jest prawidłowo ustawiony, można wysuwać drut przytykając go do jakiegoś izolowanego przedmiotu, np. do drewnianego klocka.

Trzymając uchwyt w odległości ok. 5 mm od klocka drewnianego, (rysunek 1) rolki podajnika powinny ślizgać się.

Trzymając uchwyt w odległości ok. 50 mm od drewnianego klocka, drut powinien wysuwać się i zaginać (rysunek 2).

5.7 Wymiana i wkładanie drutu

1. Otwórz panel boczny.
2. Załóż szpulę na piastę i zamocuj ją za pomocą blokady.
3. Odłącz ramię dociskowe, odginając je na bok, rolka dociskowa odsunie się.
4. Wyprostuj 10-20 cm nowego drutu. Spiłuj zadziory i ostre krawędzie końcówki drutu przed umieszczeniem go w podajniku.
5. Sprawdź, czy drut prawidłowo przechodzi przez rowek rolki prowadzącej do dyszy wylotowej i przewodnika drutu.
6. Zamocuj ramię dociskowe.
7. Zamknij panel boczny.

Podawaj drut przez uchwyt spawalniczy, aż wysunie się z dyszy. Tę czynność należy wykonywać ostrożnie, ponieważ drut jest gotowy do spawania i może dojść do przypadkowego zajarzenia łuku. Nie zbliżaj uchwytu do części przewodzących podczas wkładania drutu, a kiedy wysunie się z dyszy, natychmiast przerwij podawanie.

Odpowiednie wymiary drutu dla poszczególnych typów zostały podane w rozdziale Dane techniczne 3.

Stosować tylko szpule $\varnothing 200$ mm. Uwaga! Szpule $\varnothing 100$ mm/ 1 kg nie są obsługiwane.

OSTRZEŻENIE!

Nie zbliżać palnika do uszu ani twarzy podczas podawania drutu, ponieważ może to spowodować obrażenia ciała.

UWAGA!

Pamiętaj, aby użyć odpowiedniej końcówki kontaktowej w uchwycie spawalniczym dla używanej średnicy drutu. Palnik jest wyposażony w końcówkę kontaktową do drutu $\varnothing 0,8$ mm. Używając innej średnicy należy wymienić końcówkę kontaktową. Prowadnik drutu założony w uchwycie jest zalecany do spawania drutami Fe i Ss. Prowadnik należy wymienić na typ PTFE w przypadku spawania Al lub twardego lutowania (CuSi). Instrukcja wymiany prowadnika drutu została przedstawiona w punkcie 6.2.

5.7.1 Zmiana rowka rolki prowadzącej

Rolla prowadząca źródła prądu jest ustawiona fabrycznie dla drutu spawalniczego $\varnothing 0,8/1,0$ mm. Aby używać drutu $\varnothing 0,6$ mm, należy zmienić rowek w rolce podającej.

1. Odchyl ramię dociskowe, aby zwolnić rolkę dociskową.
2. Włącz źródło prądu i naciśnij spust uchwytu, tak ustawiając rolkę podającą, aby odsłonić śrubę ustalającą.
3. Wyłącz źródło prądu.
4. Używając klucza imbusowego 2 mm, odkręć śrubę ustalającą o około pół obrotu.
5. Zdejmij rolkę podającą z wałka i odwróć ją. Sprawdź informację o odpowiednich średnicach drutu z boku rolki podającej.
6. Załóż rolkę z powrotem na wałek i dociśnij ją do oporu. Może być konieczne odwrócenie rolki w celu umieszczenia śruby ustalającej nad płaską powierzchnią wałka.
7. Dokręć śrubę ustalającą.

5.8 Gaz osłonowy

Wybór odpowiedniego gazu osłonowego zależy od materiału. Zazwyczaj miękką stal spawa się przy użyciu gazu mieszanego (Ar + CO₂) lub dwutlenku węgla. Stal nierdzewną można spawać przy użyciu gazu mieszanego (Ar + CO₂ lub Ar + O₂) i aluminium z czystym argonem. Lutowanie twarde MIG/MAG (CuSi) wykorzystuje czysty argon lub gaz mieszany (Ar + O₂). Należy sprawdzić zalecany gaz dla używanego drutu spawalniczego. W trybie QSet™ (patrz rozdział 5.2.2) optymalny parametry łuku spawalniczego zostaną dobrane automatycznie do zastosowanego gazu.

5.9 Zabezpieczenie przed przegrzaniem

Przegrzanie jest sygnalizowane na wyświetlaczu (2) kodem błędu E4. Bezpiecznik termiczny chroni urządzenie przed przegrzaniem, przerywając spawanie w razie nadmiernego wzrostu temperatury. Bezpiecznik kasuje się automatycznie, kiedy urządzenie ostygnie.

6 KONSERWACJA

Regularna konserwacja jest ważna celem zapewnienia bezpieczeństwa i niezawodności.



OSTROŻNIE!

Jakiegolwiek czynności naprawcze podejmowane przez użytkownika w okresie gwarancyjnym powodują całkowitą utratę gwarancji.

6.1 Kontrola i czyszczenie

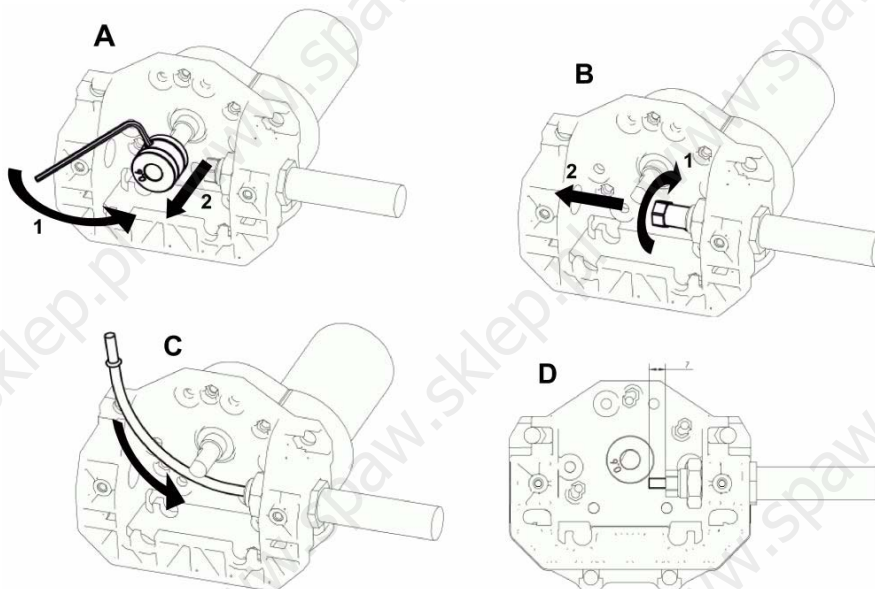
Źródło prądu

- Regularnie sprawdzać, czy źródło prądu jest czyste.
- Częstotliwość i metoda czyszczenia zależą od procesu spawania, czasu trwania łuku, lokalizacji oraz otoczenia. Zazwyczaj wystarcza przedmuchać źródło prądu suchym sprężonym powietrzem (o zmniejszonym ciśnieniu) raz w roku.
- W przeciwnym razie zapchane lub zablokowane wloty i wyloty powietrza spowodują przegrzanie.

Uchmyt spawalniczy

- Aby zapewnić bezproblemowe podawanie drutu należy regularnie przeprowadzać czyszczenie i wymianę zużytych elementów uchwyty. Należy regularnie przedmuchiwać prowadnicę drutu i czyścić końcówkę stykową.

6.2 Wymiana przewodnika drutu



- A. Odkręć śrubę mocującą i zdejmij rolkę z osi.
- B. Odkręć nakrętkę, wyprostuj kabel uchwyty i wyjmij przewodnik.
- C. Włóż nowy przewodnik w wyprostowany kabel, aż dotknie końcówki kontaktowej.
- D. Przykręć przewodnik za pomocą nakrętki. Odetnij nadmiar przewodnika, aby wystawał 7 mm z końcówki.

7 USUWANIE USTEREK

Przed odesłaniem urządzenia do autoryzowanego serwisu należy przeprowadzić następujące kontrole i przeglądy.

Typ usterki	Działania
Brak łuku	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić, czy przełącznik zasilania sieciowego został załączony. Sprawdzić, czy kabel prądu spawania i kabel powrotny zostały odpowiednio podłączone. Sprawdzić, czy ustawiono odpowiednie parametry prądu.
W trakcie spawania wystąpiła przerwa w dostawie prądu spawania	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić, czy zadziałało zabezpieczenie przed przegrzaniem. (Sygnalizowane błędem E4 na wyświetlaczu). Sprawdzić bezpieczniki zasilania sieciowego.
Zabezpieczenie przed przegrzaniem często się załącza.	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić, czy wloty i wyloty powietrza nie są zablokowane. Upewnić się, że nie zostały przekroczone dane znamionowe źródła prądu (tj. czy urządzenie nie jest przeciążone).
Słaba wydajność spawania	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić, czy kabel prądu spawania i kabel powrotny zostały odpowiednio podłączone. Sprawdzić przyłącze gazu. Sprawdzić, czy ustawiono odpowiednie parametry prądu. Sprawdzić, czy używane są odpowiednie druty spawalnicze. Sprawdzić, czy zastosowano odpowiednie rolki i czy nacisk rolek dociskowych podajnika drutu został ustawiony prawidłowo.

8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

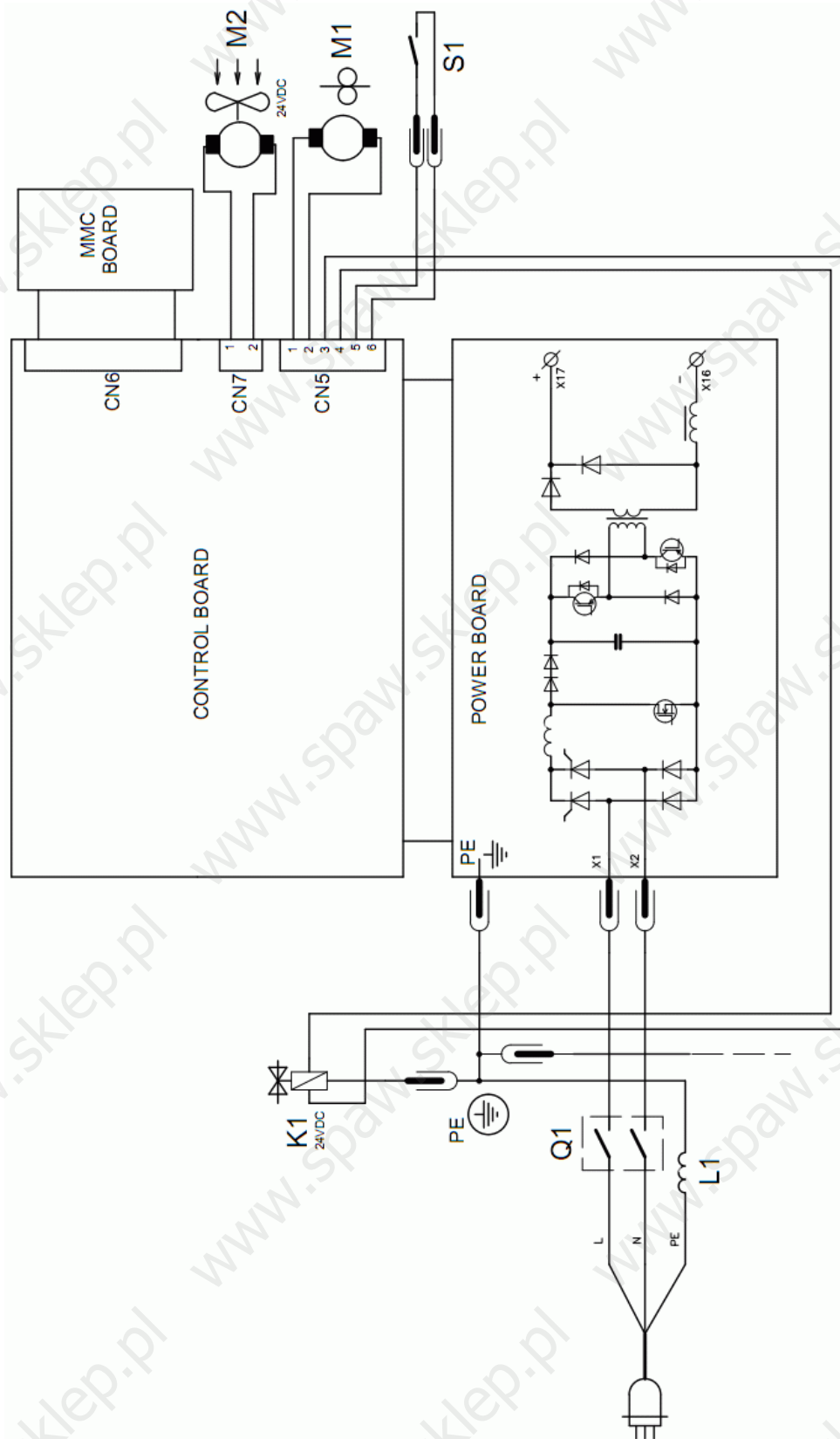
Naprawy i prace związane z z obwodami elektrycznymi powinny być przeprowadzane przez upoważnionego serwisanta ESAB.

Należy stosować tylko oryginalne części zamienne i zużywające się ESAB.

Mig C200i są skonstruowane i przetestowane zgodnie z międzynarodową i europejską normą 60974-1/-5 i 60974-10. Obowiązkiem jednostki serwisowej dokonującej serwisu lub naprawy, aby upewnić się, że produkt w dalszym ciągu odpowiada wymienionym normom.

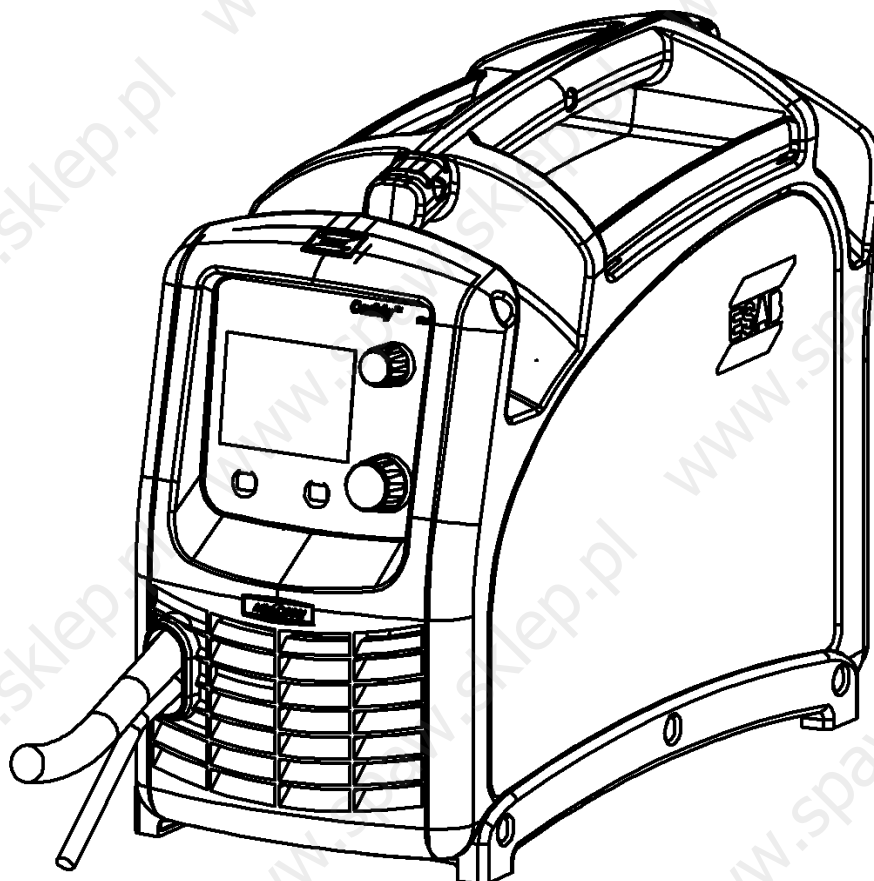
Części zamienne można zamawiać u najbliższego przedstawiciela handlowego firmy ESAB (patrz ostatnia strona tej publikacji).

Schemat



Mig C200i

Numer zamówieniowy



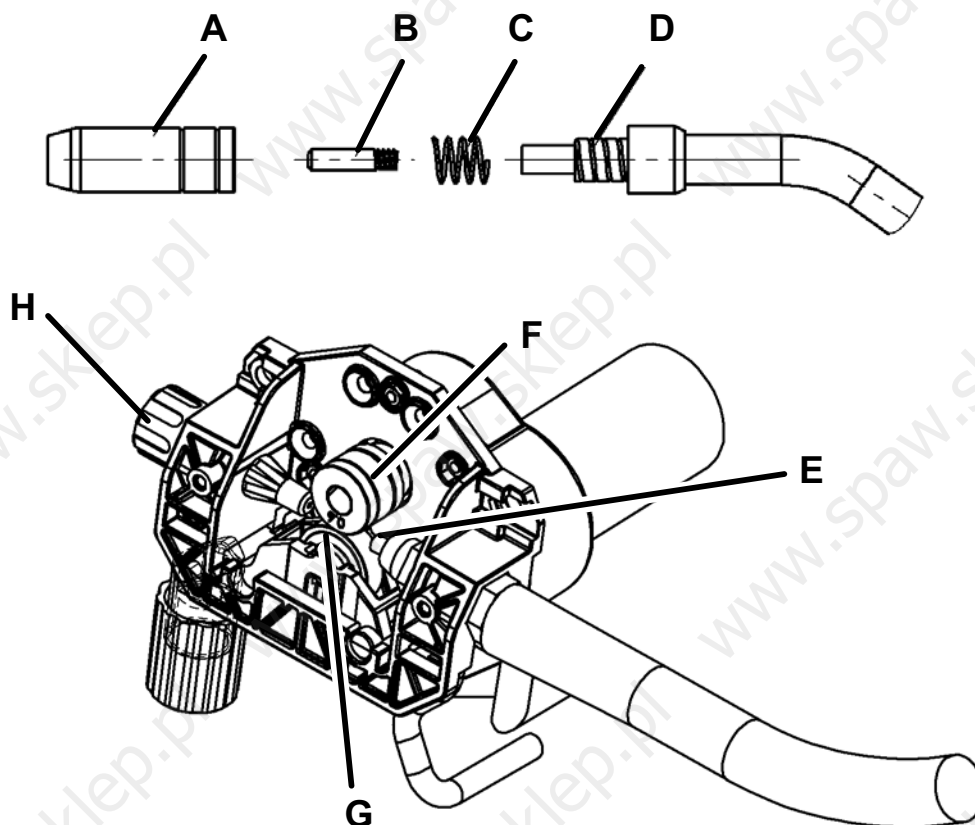
Ordering no.	Denomination	Type	Notes
0349 312 030	Welding power source	Caddy® Mig C200i, CE	230 V, 1~ 50/60 Hz
0349 300 556	Spare parts list		

Mig C200i

Części eksploatacyjne

Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Gas nozzle Nozzle/Tip insulator MXL	0700 200 054 0700 200 105	
B	Contact tip	0700 200 063 0700 200 064 0700 200 065 0700 200 066	W 0.6 M6x25 W 0.8 M6x25 W 0.9 M6x25 W 1.0 M6x25
C	Nozzle spring	0700 200 078	
D	Tip adaptor	0700 200 072	Left thread
E	Wire liner	0700 200 085 0700 200 087 0700 200 091	W0.6-0.8 Steel for Fe and Ss wire W0.9-1.2 Steel for Fe and Ss wire W0.9-1.2 PTFE for Al and CuSi wire
F	Feed roller	0349 311 890 0349 312 836	W0.6/0.8 -1.0 V-groove W0.6/0.8 V-groove -1.0 U-groove
G	Pressure roller	0349 312 062	
H	Inlet nozzle	0455 049 002	W0.6-1.0

The rollers are marked with wire dimension in mm and inch.



Mig C200i

Wyposażenie

	<p>Trolley with gas shelf 0459 366 887 (incl. fixing kit for machine)</p>
---	--

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe AUSTRIA ESAB Ges.m.b.H Vienna-Liesing Tel: +43 1 888 25 11 Fax: +43 1 888 25 11 85 BELGIUM S.A. ESAB N.V. Brussels Tel: +32 2 745 11 00 Fax: +32 2 745 11 28 BULGARIA ESAB Kft Representative Office Sofia Tel/Fax: +359 2 974 42 88 THE CZECH REPUBLIC ESAB VAMBERK s.r.o. Vamberk Tel: +420 2 819 40 885 Fax: +420 2 819 40 120 DENMARK Aktieselskabet ESAB Herlev Tel: +45 36 30 01 11 Fax: +45 36 30 40 03 FINLAND ESAB Oy Helsinki Tel: +358 9 547 761 Fax: +358 9 547 77 71 FRANCE ESAB France S.A. Cergy Pontoise Tel: +33 1 30 75 55 00 Fax: +33 1 30 75 55 24 GERMANY ESAB GmbH Solingen Tel: +49 212 298 0 Fax: +49 212 298 218 GREAT BRITAIN ESAB Group (UK) Ltd Waltham Cross Tel: +44 1992 76 85 15 Fax: +44 1992 71 58 03 ESAB Automation Ltd Andover Tel: +44 1264 33 22 33 Fax: +44 1264 33 20 74 HUNGARY ESAB Kft Budapest Tel: +36 1 20 44 182 Fax: +36 1 20 44 186 ITALY ESAB Saldatura S.p.A. Bareggio (Mi) Tel: +39 02 97 96 8.1 Fax: +39 02 97 96 87 01 THE NETHERLANDS ESAB Nederland B.V. Amersfoort Tel: +31 33 422 35 55 Fax: +31 33 422 35 44	NORWAY AS ESAB Larvik Tel: +47 33 12 10 00 Fax: +47 33 11 52 03 POLAND ESAB Sp.zo.o. Katowice Tel: +48 32 351 11 00 Fax: +48 32 351 11 20 PORTUGAL ESAB Lda Lisbon Tel: +351 8 310 960 Fax: +351 1 859 1277 ROMANIA ESAB Romania Trading SRL Bucharest Tel: +40 316 900 600 Fax: +40 316 900 601 RUSSIA LLC ESAB Moscow Tel: +7 (495) 663 20 08 Fax: +7 (495) 663 20 09 SLOVAKIA ESAB Slovakia s.r.o. Bratislava Tel: +421 7 44 88 24 26 Fax: +421 7 44 88 87 41 SPAIN ESAB Ibérica S.A. Alcalá de Henares (MADRID) Tel: +34 91 878 3600 Fax: +34 91 802 3461 SWEDEN ESAB Sverige AB Gothenburg Tel: +46 31 50 95 00 Fax: +46 31 50 92 22 ESAB international AB Gothenburg Tel: +46 31 50 90 00 Fax: +46 31 50 93 60 SWITZERLAND ESAB AG Dietikon Tel: +41 1 741 25 25 Fax: +41 1 740 30 55 UKRAINE ESAB Ukraine LLC Kiev Tel: +38 (044) 501 23 24 Fax: +38 (044) 575 21 88	North and South America ARGENTINA CONARCO Buenos Aires Tel: +54 11 4 753 4039 Fax: +54 11 4 753 6313 BRAZIL ESAB S.A. Contagem-MG Tel: +55 31 2191 4333 Fax: +55 31 2191 4440 CANADA ESAB Group Canada Inc. Mississauga, Ontario Tel: +1 905 670 02 20 Fax: +1 905 670 48 79 MEXICO ESAB Mexico S.A. Monterrey Tel: +52 8 350 5959 Fax: +52 8 350 7554 USA ESAB Welding & Cutting Products Florence, SC Tel: +1 843 669 44 11 Fax: +1 843 664 57 48 Asia/Pacific CHINA Shanghai ESAB A/P Shanghai Tel: +86 21 2326 3000 Fax: +86 21 6566 6622 INDIA ESAB India Ltd Calcutta Tel: +91 33 478 45 17 Fax: +91 33 468 18 80 INDONESIA P.T. ESABindo Pratama Jakarta Tel: +62 21 460 0188 Fax: +62 21 461 2929 JAPAN ESAB Japan Tokyo Tel: +81 45 670 7073 Fax: +81 45 670 7001 MALAYSIA ESAB (Malaysia) Snd Bhd USJ Tel: +603 8023 7835 Fax: +603 8023 0225 SINGAPORE ESAB Asia/Pacific Pte Ltd Singapore Tel: +65 6861 43 22 Fax: +65 6861 31 95	SOUTH KOREA ESAB SeAH Corporation Kyungnam Tel: +82 55 269 8170 Fax: +82 55 289 8864 UNITED ARAB EMIRATES ESAB Middle East FZE Dubai Tel: +971 4 887 21 11 Fax: +971 4 887 22 63 Africa EGYPT ESAB Egypt Dokki-Cairo Tel: +20 2 390 96 69 Fax: +20 2 393 32 13 SOUTH AFRICA ESAB Africa Welding & Cutting Ltd Durbanvill 7570 - Cape Town Tel: +27 (0)21 975 8924 Distributors <i>For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page</i> www.esab.com
---	--	--	---



www.esab.com

