
- HEGESZTŐGÉP HASZNÁLATI UTASÍTÁS

IRON MIG 221/221P



Info : www.stelgroup.it - tel. +39 0444 639525

MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

A következő előírásoknak megfelelően

A kiefeszültségi irányelv (2014/35/EU)

Az EMC irányelv (2014/30/EU)

A veszélyes anyagok alkalmazását korlátozó irányelv (2011/65/EU)

A berendezés típusa

MIG/TIG Hegesztő berendezés

Típusmegjelölés

600422000L – Iron Mig 221

600424000L – Iron Mig 221P

601447000L – Iron Mig 221 16A

601423000L – Iron Mig 221P 16A

Márkanév vagy védjegy

STEL

A gyártó vagy annak hivatalos EGT-en belüli képviselői:

Név, cím, telefonszám, weboldal:

STEL s.r.l

Via Del Progresso 59; 36020 Castegnero – Vicenza

Olaszország

Tel +39-0444-639525 Fax +39-0444-639682 www.stelgroup.it

A termék tervezése megfelel a következő EGT-en belül hatályos harmonizált szabványoknak:

EN 60974-1:2012 4. kiadás, Ívhegesztő berendezések. 1. rész: Hegesztő áramforrások

EN 60974-10:2007 2. kiadás, Ívhegesztő berendezések. 10. rész: Elektromágneses összeférhetőségi (EMC) követelmények

EN 60974-5:2013 Ed.3, Huzaladagolók

További információ: Korlátozott felhasználás, "A" osztályú berendezés, felhasználása lakossági helyszíneken kívül javasolt.

Jelen dokumentum aláírásával, alulírott gyártó vagy a gyártó EGT-en belüli hivatalos képviselője kijelenti, hogy az érintett berendezés megfelel a fent említett biztonsági követelményeknek.

Dátum

Aláírás

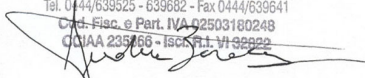
Beosztás

2016. április 28.

Andrea Barocco

Ügyvezető Igazgató

STEL s.r.l.
Via Del Progresso, 59 - 36020 CASTEGNERO (VI)
Tel. 0444/639525 - 639682 - Fax 0444/639641
Cod. Fisc. e Part. IVA 02503100248
CUIA 235166 - ISCC 011-VI-00022



BIZTONSÁG

A VILLAMOS ÁRAMÜTÉS HALÁLOS VESZÉLYT JELENT

- Válassza le az áramforrást a hálózatról, mielőtt a hegesztőgéppel dolgozni kezdene.
- Ne használjon sérült szigetelésű kábeleket.
- Ne érintsen feszültség alatti, szigeteletlen részeket.
- Győződjön meg róla, hogy a burkolat elemei megfelelően rögzítve vannak, mielőtt a hegesztőgépet a hálózatra csatlakoztatja.
- Szigetelje el magát a munkapadtól és a padozattól (földtől): viseljen szigetelő lábbelit és kesztyűt.
- A kesztyűket, lábbeliket, ruhákat, a munkaterületet és a berendezést tartsa tisztán és szárazon.

A NYOMÁS ALATTI TARTÁLY HEGESZTÉS MIATT FELROBBANHAT

- A hegesztőgéppel végzett munka során:
- ne hegesszen nyomás alatt álló tartályt.
 - ne hegesszen olyan környezetben, amely robbanásveszélyes port vagy gőzöket tartalmaz.

AZ ÍVHEGESZTÉSKOR KELETKEZŐ SUGÁRZÁS SZEMSÉRÜLÉST ÉS ÉGÉSI SÉRÜLÉSEKET OKOZHAT

- A szem és a test védelmére használjon erre alkalmas egyéni védőeszközöket.
- **Kontaktlencsét viselőknél megfelelő lencsék és pajzs alkalmazásával kell védeniük magukat.**

A ZAJ HALLÁSKOROSODÁST OKOZHAT

- Megfelelő egyéni védőeszköz viselésével előzze meg a halláskárosodást.

A HEGESZTÉSI FÜST ÉS GÁZOK VESZÉLYEZTETIK AZ EGÉSZSÉGET

- Tartsa távol a fejét a füstáramtól.
- Gondoskodjon a munkaterület megfelelő szellőztetéséről.
- Ha a szellőztetés nem elegendő, alkalmazzon alulról működtetett porelszívót.

A HŐHATÁS, A KIFRÖCCSENŐ IZZÓ FÉMCSÉPP ÉS A SZIKRÁZÁS TÜZET OKOZHAT

- Ne hegesszen gyúlékony anyag közelében.
- Ne tartson magánál gyúlékony dolgokat, például gyufát vagy öngyújtót.
- A hegesztő ív égési sérülést okozhat. Tartsa távol az elektróda csúcsát saját magától és másoktól.

AZ ÁRAMÜTÉS MEGELŐZÉSE

- A hegesztőgéppel végzett munka során gondoskodjon a következő óvintézkedésekről:
- tartsa tisztán saját magát és öltözékét.
 - ne érintkezzen nedves vagy vizes részekkel a hegesztőgéppel végzett munka során.
 - tartsa megfelelő állapotban a villamos áramütés megelőző szigeteléseket. Ha nedves, párás helyen

kell hegeszteni, különös gondot kell fordítani szigetelő cipő és kesztyű viselésére.

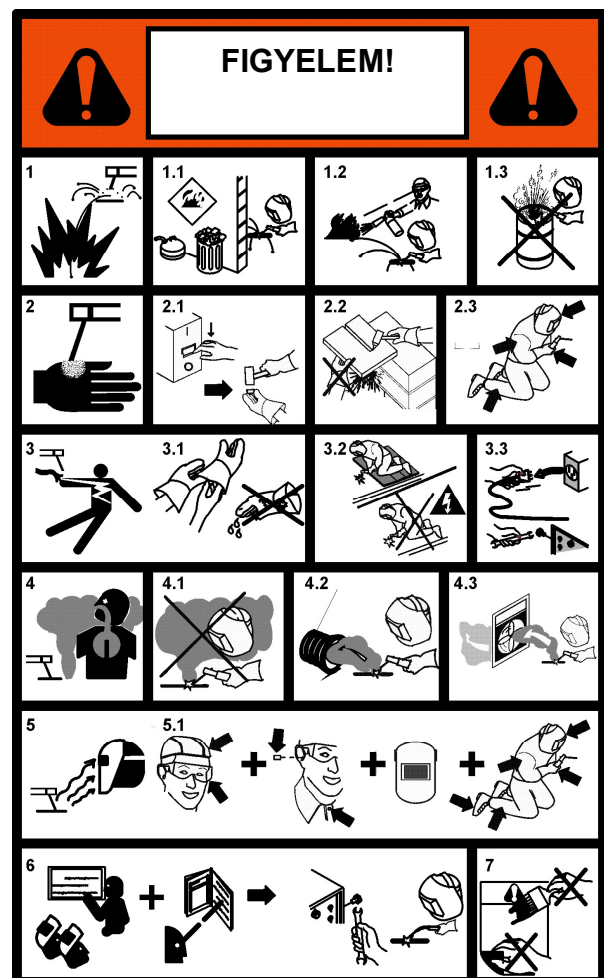
- gyakran ellenőrizze az gép hálózati tápkábelét: a szigetelése nem lehet sérült. A CSUPASZ KÁBEL VESZÉLYES! Soha ne használja a gépet sérült tápkábelrel: a sérült kábelt azonnal ki kell cserélni.
- ha ki kell nyitni a gépet, előbb válassza le azt a hálózatról. Várjon 5 percet, amíg a kondenzátorok kisülnek. Ezen óvintézkedés elmulasztása súlyos áramütés veszélyével jár a gépet üzemeltető személy számára.

- soha ne használja a hegesztőgépet, ha a védőburkolat nincs a helyén.

- győződjön meg róla, hogy a hálózati tápkábel földcsatlakoztatása tökéletesen megfelelő.

A készülék hivatásszerű és ipari alkalmazásra készült. Ettől eltérő alkalmazásokkal kapcsolatban forduljon a gyártóhoz. Amennyiben **elektromágneses kompatibilitási problémák** merülnek fel, azok megoldásáért a felhasználó felel, amelyhez a gyártó műszaki segítséget nyújt.

Szívritmus-szabályzót (PACEMAKER-t) viselőknél tilos a készülék közelében tartózkodni.



ÉGÉSI SÉRÜLÉSEK MEGELŐZÉSE

Annak érdekében, hogy a szemét és bőrét megóvja az ultrabolya sugárzástól:

- viseljen sötét szemüveget. Viseljen megfelelő

öltözetet, kesztyűt és lábbelit.

- használjon oldalról is zárt pajzsot, amelybe a szabványnak megfelelő szűrőüveg van beépítve (szűrési fokozat DIN10).
- figyelmeztesse a környezetben tartózkodókat, hogy ne nézzenek közvetlenül az ívbe.

A TŰZ MEGELŐZÉSE

A hegesztés során izzó fémcsepp fröcsköléssel kell számolni.

A tűz megelőzése érdekében gondoskodjon a következő óvintézkedésekről:

- gondoskodjon róla, hogy a hegesztés közelében legyen tűzoltásra alkalmas eszköz.
- távolítsa el minden éghető anyagot a hegesztés közvetlen közeléből.
- hűtse le vagy hagyja lehűlni a hegesztett tárgyat, mielőtt hozzáérne, vagy éghető anyaggal érintkezésbe hozná.
- soha ne használja a készüléket potenciálisan gyúlékony anyagot tartalmazó tartály hegesztésére. Az ilyen tartályokat hegesztés előtt teljesen meg kell tisztítani.
- szellőztesse ki a potenciálisan gyúlékony területet, mielőtt használná a berendezést.
- ne használja a hegesztőgépet olyan környezetben, amelyben nagy a por-, gyúlékony gáz-, vagy gőzkoncentráció.

ÁLTALÁNOS JELLEMZŐK

Az új szériás hegesztőgépek elektronikus szabályozhatók, a berendezéseket mikroprocesszor vezérli, ami az alkalmazott fejlett technológiáknak köszönhetően kiváló hegesztési minőséget tesz lehetővé. A mikroprocesszor áramköre a terhelés változásától és a hegesztőkábel impedanciájától függetlenül szabályozza és optimalizálja a hegesztőívet.

A homloklap kezelőszervein az üzemeltetési előírásoknak megfelelően könnyen beprogramozhatók a hegesztési szekvenciák.

Az alkalmazott inverteres technológia előnyei a következők:

- a gép rendkívül könnyű és kis méretű;
- csökkentett energiafelhasználás;
- kiváló, dinamikus kezelés/reagálás;
- nagyon magas teljesítménytényező és hatásfok;
- jobb hegesztési jellemzők;
- az adatok és a beállított funkciók a kijelzőn nyomon követhetők.

A készülék elektromos alkatrészeit könnyen hordozható, masszív vázban helyeztük el, amely levegő-keringető, alacsony zajkibocsátású ventilátorral hűtött.

Megjegyzés: a hegesztőgép nem alkalmas csövek fagymentesítésére.

ÁRUÁTVÉTEL

A csomag a következő tételeket tartalmazza:

- 1 db hegesztőgép
- 1 db használati utasítás
- 1 db beüzemelő készlet



Ellenőrizze, hogy a csomagolásban a fent felsorolt tételek mindegyike megtalálható-e. Ha bármelyik tétel hiányzik, forduljon a készüléket árusító viszonteladóhoz. Ellenőrizze, hogy a csomagolásban a fent felsorolt tételek mindegyike megtalálható-e. Ha bármelyik tétel hiányzik, forduljon a készüléket árusító viszonteladóhoz. Ellenőrizze, hogy a gép szállítás közben nem sérült-e meg. Ha bármilyen sérülést tapasztal, kövesse a REKLAMÁCIÓK részben leírtakat. A géppel történő hegesztés előtt olvassa el figyelmesen jelen használati utasítás BIZTONSÁG és FELHASZNÁLÁS részzeit.



REKLAMÁCIÓK

Szállítási károk bejelentése: Ha a berendezés szállítás közben sérült meg, a reklamációt a szállító vállalatnak kell bejelenteni.

Hibás áru reklamációja: a STEL által szállított összes készülék szigorú minőségellenőrzésen esik át. Mindazonáltal, ha a készülék nem működik megfelelően, konzultáljon egy meghatalmazott kereskedővel.

MŰSZAKI ADATOK

		Via Del Progresso, 59 36020 Castegnero (VI) – ITALY			
		Type: IRON-MIG 221/221P p/n 600422000L/600424000L		EN 60974-1 EN 60974-5 EN 60974-10	
A					
B	4 A / 10,16 V		200 A / 18 V		
	U ₀ V	I ₂	25%	60%	100%
C	15 A / 14,75 V		200 A / 24 V		
	U ₀ V	I ₂	25%	60%	100%
D	U ₁ V		I _{HMAX}	A I _{HEFF}	
	230		35,5	18,3	
IP23S					
Made in Italy					

		Via Del Progresso, 59 36020 Castegnero (VI) – ITALY			
		Type: IRON-MIG 221/221P 16A p/n 601447000L/601423000L		EN 60974-1 EN 60974-5 EN 60974-10	
A					
B	4 A / 10,16 V		200 A / 18 V		
	U ₀ V	I ₂	25%	60%	100%
C	15 A / 14,75 V		200 A / 24 V		
	U ₀ V	I ₂	25%	60%	100%
D	U ₁ V		I _{HMAX}	A I _{HEFF}	
	230		32	16	
IP23S					
Made in Italy					

A) AZONOSÍTÁS

A gyártó neve, címe
 A hegesztőgép típusa
 Azonosítás gyártási sorozatszámmal
 A hegesztőgép típusának szimbóluma
 Tervezési szabvány

B) HEGESZTÉSI TELJESÍTMÉNY

A munkafolyamat jele
 Annak a jele, hogy a hegesztőgép fokozottan veszélyes környezetben is használható
 A hegesztőáram jele
 Névleges üresjárású feszültség (üzemi feszültség)
 Hegesztőáram tartomány
 A ciklusidő értékei (10 perces ciklusidőre)
 A beállított hegesztőáram értékei
 Egyezményes terhelési feszültség

C) TÁPELLÁTÁS

Tápellátás jele (fázisszám és frekvencia)
 Tápfeszültség értéke
 Maximális felvett áram
 Maximális tényleges felvett áram (meghatározza a biztosíték méretét)

D) EGYÉB JELLEMZŐK

Védettségi fokozat

ÜZEMBE HELYEZÉS**ÜZEMBE HELYEZÉS**

FIGYELMEZTETÉS: A berendezés "A" osztályú, felhasználása kisfeszültségű táphálózattal ellátott lakóterületeken nem rendeltetészerű. Ilyen helyeken az áramvezetési és sugárzási zavarok miatt elektromágneses kompatibilitási problémák léphetnek fel. A berendezés az **IEC 61000-3-12**-es szabványnak nem felel meg. Ha a berendezést mégis a lakossági kisfeszültségű hálózatra csatlakoztatjuk, a berendezést beüzemelő, illetve a berendezést használó személynek szükség esetén előbb tájékozódnia kell a helyi áramszolgáltatónál a berendezés bekötésének lehetőségeiről.

A berendezés megfelelő működésének feltétele a korrekt üzembe helyezés; ezért az alábbiak szerint kell eljárni:

- Helyezze el úgy a készüléket, hogy a belső ventilátor által hajtott hűtőlevegő áramlását semmi se akadályozza (a belső komponensek megfelelő hűtést igényelnek).
- Gondoskodjon róla, hogy a ventilátor ne szívhasson be port vagy szennyeződést.
- Kerülje a berendezés leejtését, ütését, dörzsölését és – abszolút mértékben – a vízbe mártását, a túlzott hőforrásokat, vagy bármilyen abnormális helyzetet.

TÁPFESZÜLTÉG

A berendezés a megadott hálózati tápfeszültség +/- 15%-ával üzemel (pl.: 230V tápfeszültség esetén a minimum feszültség 195V, a maximális feszültség 265V).

Iron Mig 221/221P

20A-es

biztosíték

CSATLAKOZÁS

- Mielőtt a hegesztőgép és a hálózati kapcsoló között villamos kapcsolatot létesítene, győződjön meg róla, hogy a kapcsoló ki van kapcsolva.
- A hálózati csatlakoztatásnak meg kell felelnie a felhasználás helyén érvényes szabályozásnak.
- A táphálózat legyen ipari jellegű.
- Hosszabb kábel esetén a szükséges mértékben növelje meg a kábel keresztmetszetét.
- Hosszabbító kábel használata esetén az optimális teljesítmény érdekében a kábelmag átmérőjének meg kell felelnie a berendezés követelményeinek.
- A hálózati csatlakozáshoz megfelelő leválasztó kapcsoló és lomha biztosíték(ok) szükséges(ek).
- A sérült hálózati tápkábelt a jóváhagyott szerviz szakképzett szakemberével cseréltesse ki, vagy javíttassa meg.

FÖLDELÉS

- A felhasználó védelme érdekében szükséges, hogy a hegesztőgép abszolút helyesen legyen csatlakoztatva a védőföldelő rendszerhez (NEMZETKÖZI BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK).
- Alapvetően fontos, hogy a tápkábelben található sárga-zöld védővezetékek jó csatlakozása legyen a föld potenciálhoz, hogy a földelt tárgyak véletlen érintéséből eredő áramkisülést elkerüljük.
- Az alaplamez (amely villamosan vezető) villamos kapcsolatban van a védővezetővel, így ha a készülék nincs megfelelően földelve, a kezelő számára fennáll az áramütés veszélye.

A KÉSZÜLÉK EMELÉSE**FIGYELMEZTETÉS:**

A gép súlya 19,5kg / 43font.

A gép + az 5kg-os csévetest együttes súlya 24,5kg / 54font.

A gép + a 15kg-os csévetest együttes súlya 34,5kg / 76font.

**Emelés kézzel:**

A generátor kézzel emelhető az 5kg-os csévetesttel együtt vagy anélkül is.

FIGYELEM! A generátort a 15kg-os csévetesttel együtt nem szabad felemelni.

Emelés előtt a 15kg-os csévetestet távolítsa el.

ÚTMUTATÓ LABILIS ELHELYEZÉS ESETÉRE

A nem megfelelően rögzített gép személyi sérülést okozhat. Ha gép labilis helyzetben van, ne próbálja meg bekapcsolni. Ne helyezze a berendezést ferde felületre, ha annak dőlésszöge nagyobb, mint 10°.

ELŐKÉSZÍTÉS TIG HEGESZTÉSHEZ

- 1) Vegye figyelembe a hálózati csatlakozásra és üzembe helyezésre vonatkozó, korábbi utasításokat.
- 2) Az oldalsó ajtót kinyitva ellenőrizze polaritás váltó kábel helyzetét. Olvassa el a "FORDÍTOTT POLARITÁS"-ra vonatkozó fejezetet.
- 3) Csatlakoztassa a testkábel a berendezés csatlakozójához. Pozitív polaritás (+)
- 4) Dugja be a pisztoly kábelcsatlakozóját a berendezés euro dugaszoló aljzatába. Negatív polaritás (-)
- 5) A SELECT MODE gomb (6) megnyomásával válassza ki a TIG üzemmódot (1).
- 6) Csatlakoztassa a gázpalackot (argon) a generátor hátlapján lévő készülékbe.
- 7) Az A / Wire Speed (huzalsebesség) jelű kódoló segítségével állítsa be a hegesztőáramot (12).

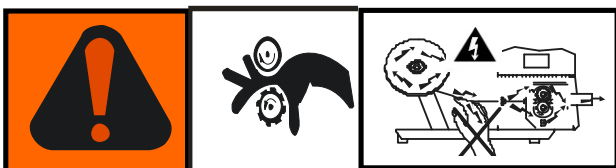


ELŐKÉSZÍTÉS TÖRTÉNŐ HEGESZTÉSHEZ

GÁZZAL MIG

Vegye figyelembe a hálózati csatlakozásra és üzembe helyezésre vonatkozó, korábbi utasításokat. Az oldalsó ajtót kinyitva ellenőrizze polaritás váltó kábel helyzetét. Olvassa el a "FORDÍTOTT POLARITÁS"-ra vonatkozó fejezetet. Dugja be a pisztoly kábelcsatlakozóját a berendezés euro dugaszoló aljzatába. Pozitív polaritás (+). Csatlakoztassa a testkábel a berendezés csatlakozójához. Negatív polaritás (-). Csatlakoztassa a gázpalackot (MIX) a gép hátlapján lévő csatlakozóba. Nyissa ki az oldalsó ajtót és a csévetestet az orsóra illesztve töltse be a huzalt.

FIGYELMEZTETÉS



A HEGESZTŐHUZAL ÉS A HAJTÁS ALKATRÉSZEI AZ ELSŐ 4 MÁSODPERCBEN HEGESZTŐÁRAM ALATT VANNAK. ÉRINTÉSÜK VESZÉLYES!

Helyezze a huzalt a huzaladagolóba úgy, hogy a görgőn lévő horonyra illeszkedjen (**VIGYÁZAT:** a görgőn kettő horony is található, mert a görgőt átfordítva így egyszerre kettő, különböző méretű huzal fűzhető fel. Olvassa el a Görgők Leírására vonatkozó bekezdést).

Ha más keresztmetszetű huzalra váltunk, a görgőt és az áramátadó hüvelyt is ki kell cserélni (a hüvely a pisztoly végén található rész, amelyből a huzal kissé kiáll).

Csavarozza le a pisztoly külső végét (fúvóka) és az áramátadó hüvelyt, hogy a huzal könnyen mozgatható legyen.

Egyenesítse ki a pisztoly kábelét, hogy a huzal minél egyenesebben futhasson.

Csatlakoztassa a dugót a megfelelő hálózati aljzatba.

Zárja le a huzalegyengető görgőt, kapcsolja be a berendezést a főkapcsoló "ON" állásba kapcsolásával, a huzalelőtoló motor beindításához nyomja meg a huzaltovábbítás gombot, amíg a huzal a pisztoly végén elő nem bukkan (A művelet végrehajtása során az oldalsó ajtót zárva kell tartani). Kapcsolja ki a berendezést a főkapcsoló "OFF" állásba kapcsolásával.

Csavarozza vissza az áramátadó hüvelyt és a fúvókát.

A huzaladagoló súrlódását szabályozni kell (pontosabb szabályozás kísérletezéssel érhető el). A SELECT MODE gomb (6) megnyomásával válassza ki a MIG 2T (2), a MIG 4T (3), a SPOT WELDING (4), vagy a MULTISPOT (5) üzemmódot.

MIG 2T: Ebben az üzemmódban az ívgyújtás akkor következik be, amikor a huzal a munkadarabbal kapcsolatba kerül. A pisztoly gombjának megnyomásával a huzal elkezd előjönni, a gomb felengedésével megáll.

MIG 4T: A gomb lenyomásakor a pisztoly gázt kezd kibocsátani (elő-gáz). A gomb felengedésekor a huzal elkezd előjönni, és amikor az a munkadarabbal érintkezik, bekövetkezik az ívgyújtás. A gomb újbóli megnyomásával az ív kialszik, és a pisztoly gombjának megnyomásáig a gáz tovább áramlik. A gomb felengedésével az előzetesen beállított utó-idő veszi kezdetét.

SPOT WELDING (ponthegeztés): Ez a funkció a MIG 2T-hez hasonlóan működik, azonban itt lehetőség van az ív idejét 0,1 és 10 mp között beállítani.

MULTI SPOT (többpontos): Ebben az üzemmódban lehetőség van az ARC ON (ív be) és az ARC OFF (ív ki) idejét is beállítani. A pisztoly gombjának nyomva tartásával az ARC ON és ARC OFF idők beállítása automatikusan megtörténik.

Az A / Wire Speed (huzalsebesség) jelű kódoló (12) segítségével állítsa be a huzal sebességét.

A V / SET (beállítás) jelű kódoló (11) segítségével állítsa be a feszültséget.

FIGYELMEZTETÉS



ELŐKÉSZÍTÉS MIG HEGESZTÉSHEZ SZINERGIKUS ÜZEMMÓDBAN

- 1) Vegye figyelembe a hálózati csatlakozásra és üzembe helyezésre vonatkozó, korábbi utasításokat.
- 2) Nyomja meg a SIN/MAN gombot (7; jelzés a 18-as számú kijelzőn látható).
- 3) A ↑ (9; jelzés a 20-as számú kijelzőn látható) és ↓ (10; jelzés a 21-es számú kijelzőn látható) gombok, vagy a V/SET kódoló (11) használatával válassza ki a kívánt programot és nyomja meg a SELECT (kiválaszt) gombot (8). A következő képernyőn a hegesztési paramétereket tudja beállítani.



ELŐKÉSZÍTÉS GÁZ NÉLKÜLI MIG HEGESZTÉSHEZ

Speciális porbéléses huzal használatával történő, gáz nélküli hegesztéshez kövesse az alábbi

utasításokat:

- 1) Az oldalsó ajtót kinyitva ellenőrizze polaritás váltó kábel helyzetét. Olvassa el a "FORDÍTOTT POLARITÁS"-ra vonatkozó fejezetet.
- 2) Csatlakoztassa a testkábel a berendezés csatlakozójához. Pozitív polaritás (+) Piros.
- 3) Dugja be a pisztoly kábelcsatlakozóját a berendezés euro dugaszoló aljzatába. Negatív polaritás (-) Fekete.

Folytassa a "ELŐKÉSZÍTÉS GÁZZAL TÖRTÉNŐ MIG HEGESZTÉSHEZ" című fejezetben olvasható utasítások szerint.

TÚLÁRAM VÉDELEM

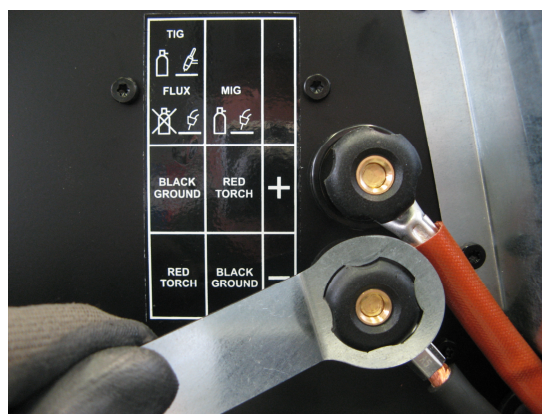
Ha a hegesztőáram meghaladja a 220A-t, életbe lép egy védelmi funkció, amely automatikusan csökkenti a huzal sebességét és a hegesztési paramétereket.

Ebben az esetben a huzal sebessége a következőképpen jelenik meg:

- Alacsonyabb hegesztési paraméterek.
- A huzal kijelzése más színre vált.
- A huzalsebesség kijelzett értéke villogni kezd.

A gépet üzemeltetőnek ez esetben módosítania kell a huzal sebességét: az előző, a gép védelmi üzemmódját kiváltó paramétereknél alacsonyabbra kell állítania azt.

FORDÍTOTT POLARITÁS



TIG és MIG GÁZ NÉLKÜLI hegesztés:

Csatlakoztassa a FEKETE kábelt a + csatlakozóhoz (FÖLD)

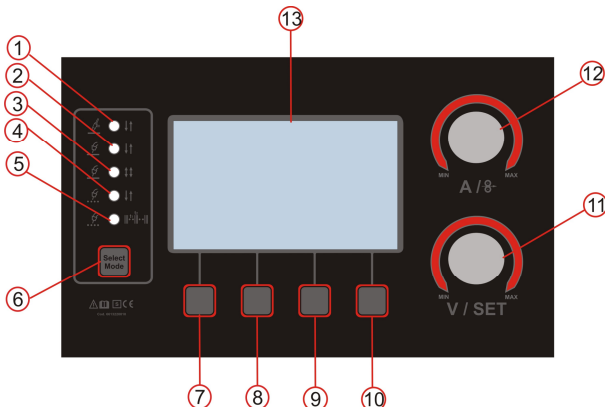
Csatlakoztassa a PIROS kábelt a - csatlakozóhoz (PISZTOLY)

MIG hegesztés:

Csatlakoztassa a FEKETE kábelt a - csatlakozóhoz (FÖLD)

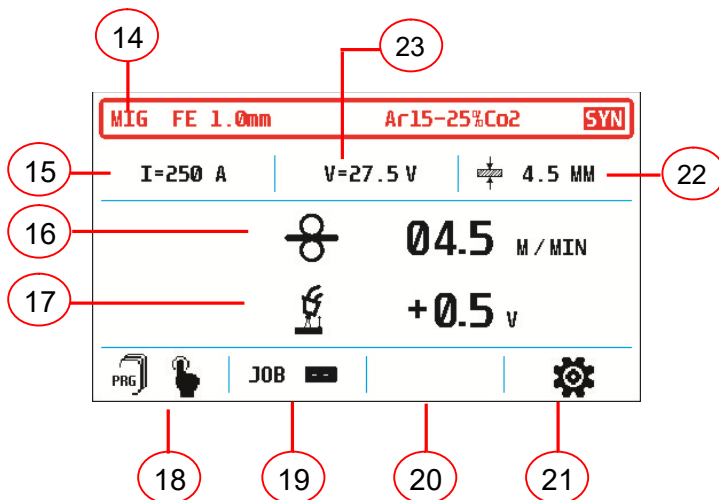
Csatlakoztassa a PIROS kábelt a + csatlakozóhoz (PISZTOLY)

A HOMLOKLAP KEZELŐSZERVEI



- 1 TIG emeléses gyújtás üzemmód jelző LED
- 2 MIG 2T üzemmód jelző LED
- 3 MIG 4T üzemmód jelző LED
- 4 SPOT WELDING (ponthegeztés) üzemmód jelző LED
- 5 MULTI SPOT WELDING (többpontos hegesztés) üzemmód jelző LED
- 6 A hegesztési üzemmódot kiválasztó gomb
- 7 Kézi/Szinergikus üzemmód-választó gomb
- 8 Munkakiválasztó gomb
- 9 Funkcióválasztó gomb
- 10 Funkcióválasztó gomb
- 11 Feszültséget / egyéb funkciókat szabályozó kódoló
- 12 A huzal sebességét / áramerősséget szabályozó kódoló
- 13 Digitális kijelző

A SZINERGIKUS ÜZEMMÓD FŐ OLDALÁNAK LEÍRÁSA



- 14 Szinergikus program kiválasztva mutató
- 15 Hegesztőáram mutató
- 16 Huzalsebesség mutató

- 17 Szinergikus feszültség-beállítás mutató
- 18 Szinergikus/Kézi üzemmód mutató
- 19 Kiválasztott munka mutató
- 20 -
- 21 Multi-funkció választó
- 22 Anyagvastagság választó
- 23 Szinergikus feszültség mutató

A KEZDŐ HUZALSEBESSÉG BEÁLLÍTÁSA (KEZDŐSEBESSÉG)

A funkcióválasztó gomb (10) megnyomása után a MIG START PARAMETERS SETTING (kezdő paraméterek beállítása) oldalra kerülünk.

A START SPEED (kezdősebesség) értékét a V / SET (beállítás) jelű kódoló (11) segítségével állíthatja be. A kezdősebesség értéke a hegesztőhuzal sebességének 15 és 135%-a közé állítható be.

A GYÚJTÁS LEFUTÁSI IDEJÉNEK SZABÁLYOZÁSA (KEZDŐIDŐ)

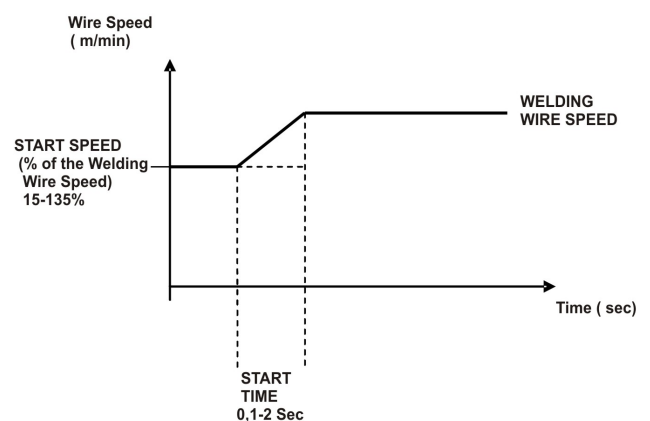
A funkcióválasztó gomb (10) megnyomása után a MIG START PARAMETERS SETTING (kezdő paraméterek beállítása) oldalra kerülünk.

A SELECT (kiválasztás) gomb (8) megnyomásával válassza ki START TIME (kezdőidő) opciót.

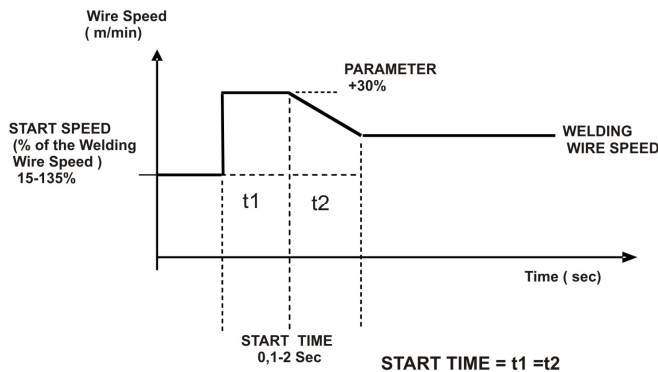
A START TIME értékét a V / SET jelű kódoló (11) segítségével állíthatja be.

A kezdőidő értéke 0,1 és 2 mp között állítható.

A KEZDŐSEBESSÉG ÉS A KEZDŐIDŐ MŰKÖDÉSE (2T-4T NEM ALUMÍNIUM)



A KEZDŐSEBESSÉG ÉS A KEZDŐIDŐ MŰKÖDÉSE (2T ALUMÍNIUM)



TANÁCSOK ALUMÍNIUM HEGESZTÉSÉRE

Alumínium hegesztéskor használja a 601391000L kódjelű alumínium hegesztőkészletet (KIT ALUMINIUM WELDING).

A készlet tartalma a következő:

- grafit bevonatú huzalvezető spirál
- Egy áramátadó-készlet Ø 1 Cu Cr Zr
- Egy alumínium görgő Ø 1 – 1,2 mm

(Olvassa el a Görgők Leírására vonatkozó bekezdést.)

PAW™

(PRECIZIÓS ALUMÍNIUM HEGESZTÉS)

A Stel újfajta folyamatokat dolgozott ki kimondottan a vékony (0,8-2 mm vastag) alumíniumlemezek hegesztési megoldásaira.

ELŐMELEGÍTÉS

A 8mm vastag alumínium lemezek esetében javasolt az anyagot előhevíteni.

HEGESZTÉSI PARAMÉTEREK TÁROLÁSA ÉS VISSZATÖLTÉSE FUNKCIÓ (MUNKAÜZEMMÓDBAN - JOB MODE)

A funkció minden hegesztési mód esetében aktív. Ez a funkció lehetővé teszi, hogy az áramforráson megadott összes beállítást bármikor el tudjuk tárolni és visszatölteni. Összesen 30 hegesztési paraméterre vonatkozó beállítás tárolása lehetséges.)

HEGESZTÉSI BEÁLLÍTÁSOK TÁROLÁSA

1) A JOB (munka) gomb (8) megnyomása után a JOB LIST (munkalista) oldalra kerülünk.

2) A ↑ (9; jelzés a 20-as számú kijelzőn látható) és ↓ (10; jelzés a 21-es számú kijelzőn látható) gombok, vagy a V/SET kódoló (11) használatával válassza ki a program számát, ahová a hegesztési paramétereket tárolni szeretné.

3) Nyomja meg és tartsa lenyomva a SAVE (mentés) gombot (8) a hangjelzésig, kb. 3 másodpercen keresztül.

4) A paraméterek tárolása után azonnal visszakerülünk a főoldalra, és a JOB (munka) (19) kereten láthatóvá válik az aktuálisan használt munka sorszáma.

FIGYELEM! AZ 1-12-IG SZÁMOZOTT PARAMÉTEREK VÉDETTÉK, EZÉRT VISSZAHÍVÁSUK ESETÉN EZEK HASZNÁLATÁT A KÉSZÜLÉK MEGAKADÁLYOZZA.

A PARAMÉTEREK VÉDELMENEK FELOLDÁSÁHOZ ÉS BÁRMILYEN MUNKAKÖRÜLMÉNYBŐL VALÓ KILÉPÉSHEZ NYOMJA MEG A JOB (8) GOMBOT, ÍGY A JOB LIST (MUNKALISTA) OLDALRA KERÜL, AHOL NYOMJA MEG ÉS TARTSA LENYOMVA A SELECT MODE (ÜZEMMÓD KIVÁLASZTÁSA) GOMBOT (6) KB. 5 MÁSODPERCIG.

AZ ELTÁROLT HEGESZTÉSI PROGRAMOK BETÖLTÉSE

1) A JOB (munka) gomb (8) megnyomása után a JOB LIST (munkalista) oldalra kerülünk.

2) A ↑ (9; jelzés a 20-as számú kijelzőn látható) és ↓ (10; jelzés a 21-es számú kijelzőn látható) gombok, vagy a V/SET kódoló (11) használatával válassza ki a program számát, amelyet vissza szeretne tölteni.

3) Nyomja meg a RECALL (visszahívás) (7) gombot és tartsa lenyomva a hangjelzésig, kb. 3 másodpercen keresztül.

4) A paraméterek visszahívása után azonnal visszakerülünk a főoldalra, és a JOB (munka) (19) kereten láthatóvá válik az aktuálisan használt munka sorszáma.

MEGJEGYZÉS:

A “*” (csillag) jel az aktuális használt munkát jelöli.

A villogó “*” (csillag) jel azt jelzi, hogy a munkát az eredetihez képest megváltoztatták.

TRIGGER JOB (ravaszhasználat) FUNKCIÓ

A JOB LIST (munkalista) leső három pozíciójában lehetőségünk van aktiválni a ravaszhasználat funkciót.

Ezzel a funkcióval lehetőségünk van előhívni az első három paraméter egyikét a pisztoly gombjának megnyomásával.

Adott paraméter csak hívható elő, ha minimum 0,3mp-es elő-gáz idővel rendelkezik.

JOB DEMO (gyári beállítások)

A munkalista 20-29-es pozíciójában 10 gyári beállítás található. Ezek olyan, különböző szinergikus programokból kapott, hegesztési paramétereket takarnak, amelyek segíthetik a hegesztőt a munkában.

A gyári beállításokkal kapcsolatban bővebb tájékoztatás jelen használati utasítás 36. oldalán lévő JOB DEMO (gyári beállítások) táblázatban található.

SPOOL GUN & TÁVIRÁNYÍTÓ KÉSZLET

A készülékhez opcionálisan csatlakoztatható TÁVKAPCSOLÓ illetve SPOOL GUN PISZTOLY is. A csatlakoztatásra vonatkozó specifikációk a készletben találhatóak.

A SPOOL GUN aktiváláshoz nyomja meg a funkcióválasztó gombot (10), így a MIG SETUP oldalra kerülünk.

Nyomja meg a MODIFY (módosít) gombot és a SELECT (kiválasztás) gombbal válassza ki a menüben a SPOOL GUN: ON - OFF (be/ki) opciót.

A CHANGE (változtat) gomb megnyomása után sárga színű aláhúzással kijelölhető lesz az állapotok egyike: ON (be) / OFF (ki).

A kiválasztás megerősítéséhez nyomja meg a V (zöld) gombot.

Ha a SPOOL GUN funkciót választottunk ki, a főképernyőn megjelenik a spool gun pisztoly szimbóluma.

A HUZALSEBESSÉGET MERŐ EGYSÉG FELSZERELÉSE

A huzal sebességét megadhatjuk m/perc vagy hüvelyk/perc (ipm) alapon is.

A funkcióválasztó gomb (10) megnyomása után a MIG SETUP (beállítás) oldalra kerülünk.

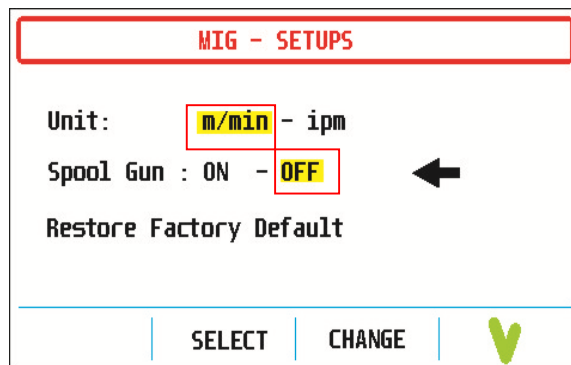
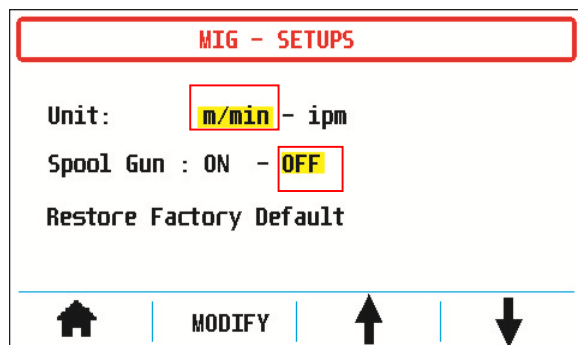
Nyomja meg a MODIFY (módosít) gombot és a SELECT (kiválasztás) gombbal válassza ki a menüben a UNIT (egység): m/min - ipm opciót.

A CHANGE (változtat) gomb megnyomása után sárga színű aláhúzással kijelölhető lesz az állapotok egyike: m/min vagy ipm.

A kiválasztás megerősítéséhez nyomja meg a V (zöld) gombot.

A főképernyőn ezt követően láthatóvá válik a huzal sebessége ipm alapon (minimum 055, maximum 629). Ezt követően a vastagság is hüvelykben értendő.

A KÉPERNYŐK LEÍRÁSA MIG SETUP (beállítás)



GYÁRI BEÁLLÍTÁSOK VISSZAÁLLÍTÁSA

Ennek a funkciónak a segítségével visszaállíthatók a berendezés gyári beállításai.

A funkcióválasztó gomb (10) megnyomása után a MIG SETUP (beállítás) oldalra kerülünk.

Nyomja meg a MODIFY (módosít) gombot és a SELECT (kiválasztás) gombbal válassza ki a menüben a RESTORE FACTORY DEFAULT (gyári beállítások visszaállítása) opciót.

A CHANGE (változtat) gomb megnyomása után a képernyőn a "DO YOU WANT TO RESTORE FACTORY DEFAULT DATA?" (Valóban vissza akarja állítani a gyári beállításokat?) kérdés jelenik meg.

A gyári beállítások visszaállításához nyomja meg a V (zöld) gombot.



A gép ezt követően automatikusan a következő üzemmódba áll be:

Program Fe 0,8mm szinergikus

3,8 m/min

0,00V

I=57 A

V=16,3V

Vastagság=1mm

AZ ELEKTROMOS ÉS ELEKTRONIKUS BERENDEZÉSEK ÁRTALMATLANÍTÁSA



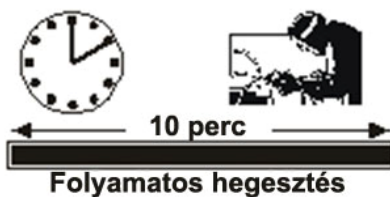
Az elektromos berendezést tilos a normál hulladékkal együtt ártalmatlanítani. Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EK irányelv és az irányelv a nemzeti joggal összhangban történő végrehajtása szerint az elhasznált elektromos berendezéseket külön kell összegyűjteni, és vissza kell szállítani egy környezetvédelmileg kompatibilis újrafeldolgozó létesítménybe. A berendezés tulajdonosaként a jóváhagyott gyűjtőrendszerekről tájékozódjon helyi képviselőinktől. A fenti európai irányelv alkalmazásával Ön is hozzájárul környezetünk és mások egészségének megőrzéséhez.

ÜZEMZAVAR ESETÉN FORDULJON SZAKKÉPZETT SZAKEMBERHEZ.

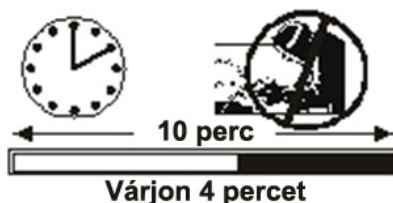
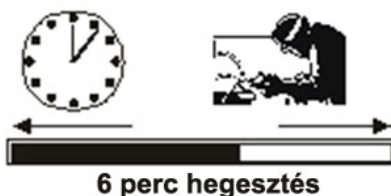
MŰKÖDÉSI CIKLUS ÉS TÚLMELEGEDÉS

A működési ciklus százalékosan adja meg, hogy a hegesztőgép mennyi ideig van bekapcsolva a 10 perces ciklusidő alatt, amelyet az üzemeltetőnek figyelembe kell venni, hogy elkerülje az áramellátás megszűnését a készülék túlmelegedése miatt.

100% ED (működési ciklus)



60% ED (működési ciklus)



Amennyiben a készülék túlhevül, a képernyőn a következő üzenet jelenik meg.

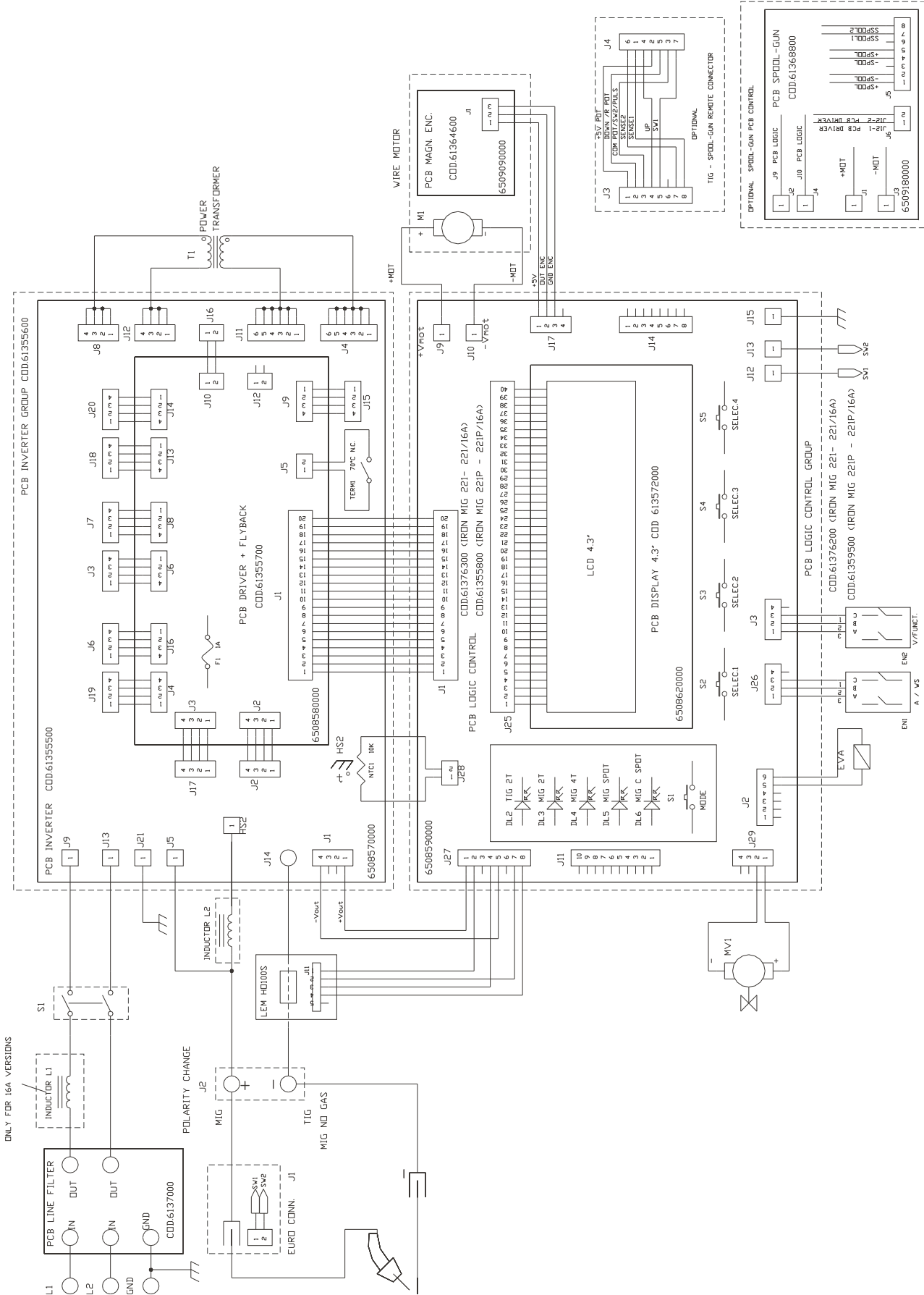
ALARM - OVERTEMPERATURE!

OVERTEMP. IGBT/INDUCT = OK
 OVERTEMP. NTC SEC RECT = OK
 OVERTEMP. NTC MOTOR CTRL = OK

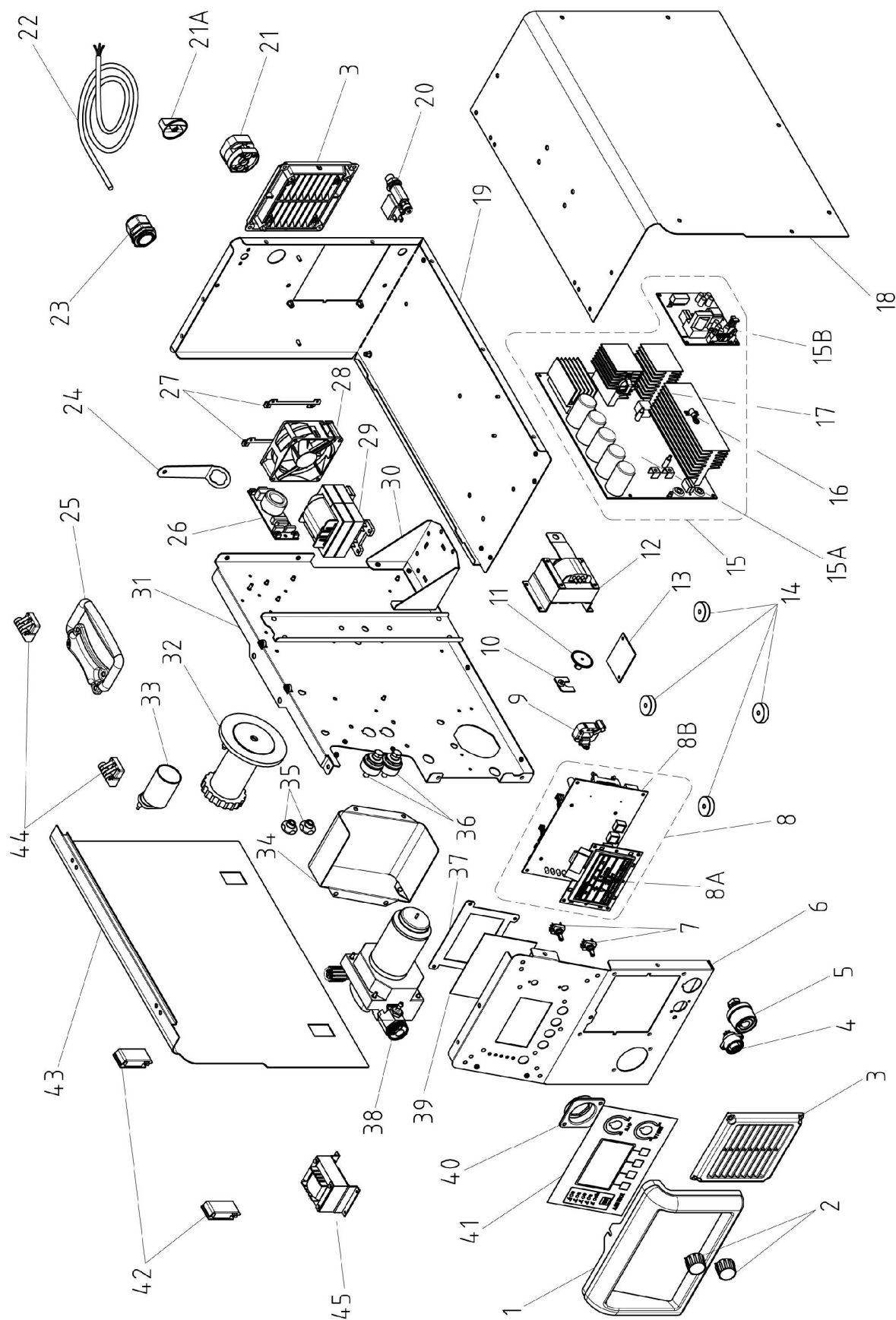
WAIT 4 MINUTES

4 perc elteltével (amely a hűtéshez szükséges) az üzenet eltűnik.

KAPCSOLÁSI RAJZ



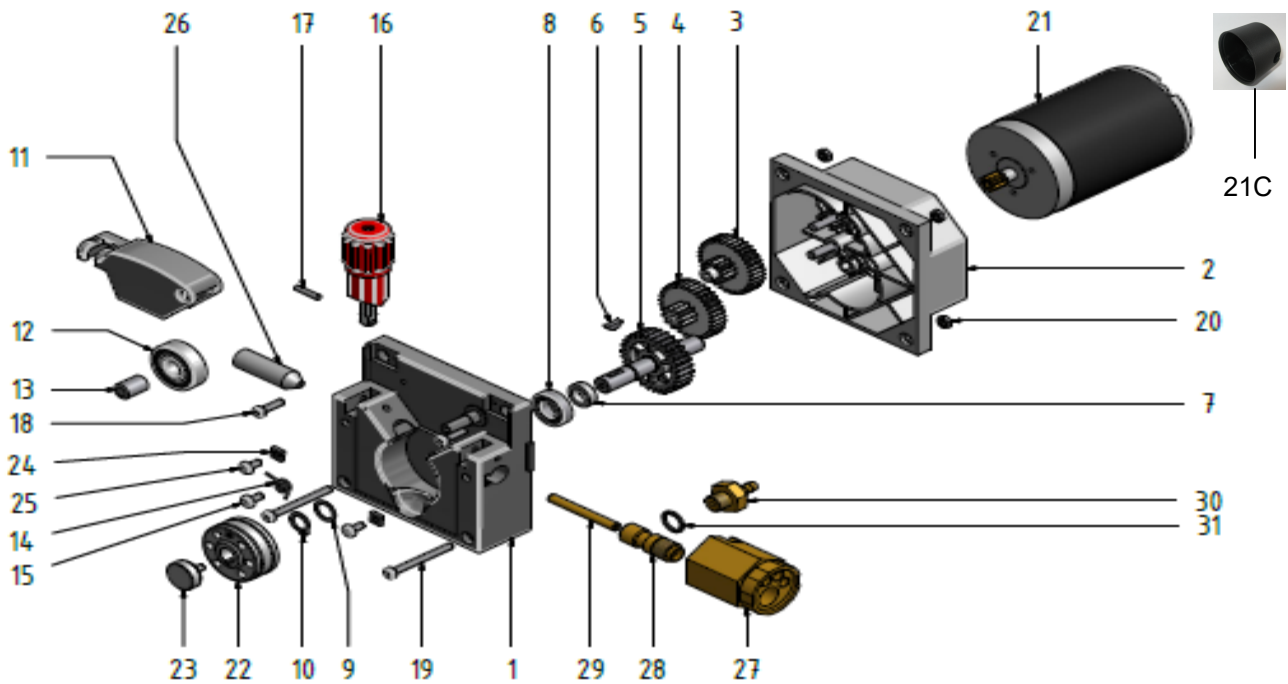
ROBBANTOTT ÁBRA



PÓTALKATRÉSZEK

N°	LEÍRÁS	221	221P
1	Műanyag keret	6611570L	6611570L
2	Gomb	66106200	66106200
3	Rács	6610430L	6610430L
4	Távírányító készlet (opcionális)	60051200	60051200
5	Aljzat	64274000	64274000
6	Homloklap	6207340K	6207340K
7	Kódoló	61190200	61190200
8	Homloklap csoport NYÁK	61376200	61359500
8a	Kijelző NYÁK	61357200	61357200
8b	Lofig µP NYÁK	61376300	61355800
9	LEM szonda	65089700	65089700
10	Mágneses kódoló NYÁK	61364600	61364600
11	Kerék	63621000	63621000
12	Kimenet induktív ellenállása	61365300	61365300
13	Spool gun készlet (opcionális)	60051300	60051300
14	Láb	63588000	63588000
15	Inverter + Flyback csoport NYÁK	61355600	61355600
15a	Inverter NYÁK	61355500	61355500
15b	Flyback + meghajtó NYÁK	61355700	61355700
16	NTC hőszenzor	61247500	61247500
17	Hőkapcsoló	65069700	65069700
18	Borító	620738CG	620738CG
19	Alap	6207360K	6207360K
20	Szolenoid szelep	61703000	61703000
21	Főkapcsoló	64724000	64724000
21a	Főkapcsoló gomb	-	-
22	Hálózati tápkábel	64307000	64307000
"	Hálózati tápkábel (a 221/221P 16A-es készülékekhez)	64424000	64424000
23	Feszültségmentesítő	66078500	66078500
24	Szerszám	6207510T	6207510T
25	Fogantyú	66103400	66103400
26	Vezetékszűrő NYÁK	619350V0	619350V0
27	Ventillátor tartó	6207420T	6207420T
28	Ventillátor	64746000	64746000
29	Transzformátor	61359300	61359300
30	Transzformátor tartó	6207430T	6207430T
31	Függőleges tartó	6207410K	6207410K
32	Csévetest orsó	66486000	66486000
33	Adapter	-	-
34	Védelem NYÁK	6207440T	6207440T
35	Kézi csavar	66632000	66632000
36	Aljzat	64280000	64280000
37	Képernyővédelem tartó	6207490T	6207490T
38	Huzaladagoló egység	61363500	61363500
39	Képernyővédelem	66131900	66131900
40	Euro csatlakozó szigetelés	66462000	66462000
41	Elülső címke	66132200	66132200
42	Csúszó zár	66471000	66471000
43	Ajtó	620739CG	620739CG
44	Zsanér	66468000	66468000
(45)	Vezeték induktív ellenállása (csak a 221/221P 16A-es készülékekhez)	61381100	61381100

ROBBANTOTT ÁBRA HUZALADAGOLÓ



N°	LEÍRÁS	KÓDSZÁM
1	2-R ház SF 15030, előlő rész	613704000L
2	2-R ház SF 15030-37, hátsó rész	613705000L
3	A motorhoz tartozó fogaskerék	6613110000
4	Köztes fogaskerék	6613120000
5	A főtengelyhez tartozó fogaskerék	6362100000
6	/	/
7	/	/
8	/	/
9	/	/
10	/	/
11	Nyomókar \varnothing 30mm rész, bal	6363500000
12	/	/
13	/	/
14	/	/
15	/	/
16	Nyomásállító egység, fekete	6363600000
17	/	/
18	/	/
19	/	/
20	/	/
21	Motor EP \varnothing 63mm, 24V/50W	6480200000
21C	Kódoló borítása, nylon, \varnothing 48mm	6613470000
22	/	/
23	Rögzítő csavar	6346900000
24	/	/
25	/	/
26	Huzal bevezető, PA66, ID \varnothing 3,0, L40	6347000010
27	Pisztoly adapter	6349900000
28	Összekötő csavar M12x1,5x35mm, réz	6362500000
29	Huzalvezető-cső 5x2x57mm, réz	6363700000
30	Gáz-áram csatlakoztató csavar, réz	6362600000
31	/	/

KAPCSOLÁSOK

ELÜLSŐ CSATLAKOZTATÁSOK

TÍPUS	CSATLAKOZÁS	PÓLUS	LEÍRÁS
TIG EMELÉSÉS GYÚJTÁS	TIG PISZTOLY	A	NEGATÍV
	FÖLDELŐ KAPOCS	C	POZITÍV
	TÁVIRÁNYÍTÓ CSATLAKOZÁSA	B	7 PÓLUSÚ CSATLAKOZÓ (OPCIONÁLIS)

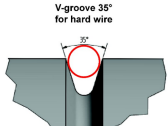


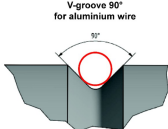


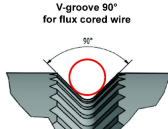


TÍPUS	CSATLAKOZÁS	PÓLUS	LEÍRÁS
MIG	MIG PISZTOLY	A	POZITÍV
	FÖLDELŐ KAPOCS	C	NEGATÍV
	SPOOL GUN CSATLAKOZÓ	B	7 PÓLUSÚ CSATLAKOZÓ (OPCIONÁLIS)









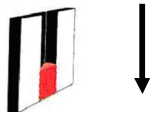



MAXIMÁLIS ÉRTÉKEK 16A – 3KW ESETÉN

HUZAL TÍPUSA	MÉRETE	FOLYAMAT	MAXIMÁLIS HUZALSEBESSÉG [m/min]	ÁRAMERŐSSÉG
				[A]
Fe	0,8	Szinergikus	8	120
Fe	0,8	Pulzáló	6,5	95
Fe	1	Szinergikus	5	120
Fe Porbeles, gáz nélküli	0,9	Szinergikus	5	115
NiCr	1	Pulzáló	4,8	100
AlMg5	1	Pulzáló	9,8	110

GÖRGŐK LEÍRÁSA

HUZAL TÍPUSA	BARÁZDÁK	GÖRGŐ	NYOMÁS
LÁGYACÉL / ROZSDAMENTES ACÉL	 <p>V-groove 35° for hard wire</p>	 <p>Cod.6316200000</p>	
ALUMÍNIUM	 <p>V-groove 90° for aluminium wire</p>	 <p>Cod.6346400000</p>	
PORBELES	 <p>V-groove 90° for flux cored wire</p>	 <p>Cod.6349800000</p>	

JOB DEMO (gyári beállítások)

BEÁLLÍTÁS SZÁMA	PROGRAM	VASTAGSÁG	VARRAT TÍPUSA
20	AlMg 5 Ø 1 mm	2	
21	Fe Ø 0,6 mm TÖBBPONTOS	0,8 RÉS NÉLKÜLI	
22	AlMg 5 Ø 1 mm DUPLÁN PULZÁLÓ	1,5 / 2	
23	Fe Ø 0,6 mm	0,8	
24	Fe Ø 0,8 mm	1	
25	Fe Ø 1 mm	3	
26	Fe Ø 1 mm	3 RÉS 5	
27	INOX Ø 1 mm	1	
28	INOX Ø 1 mm	3	
29	CuSi3 Ø 1 mm TÖBBPONTOS	1,5	



Info : www.stelgroup.it - tel. +39 0444 639525