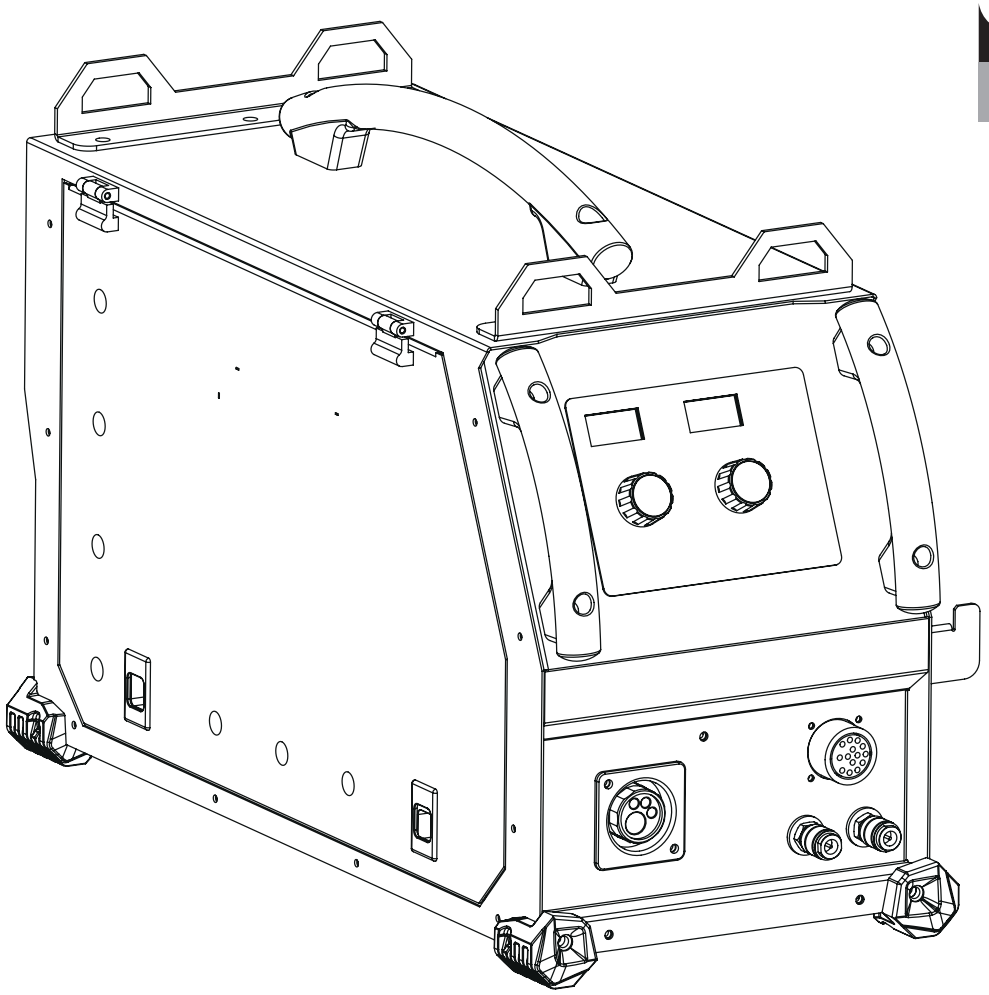
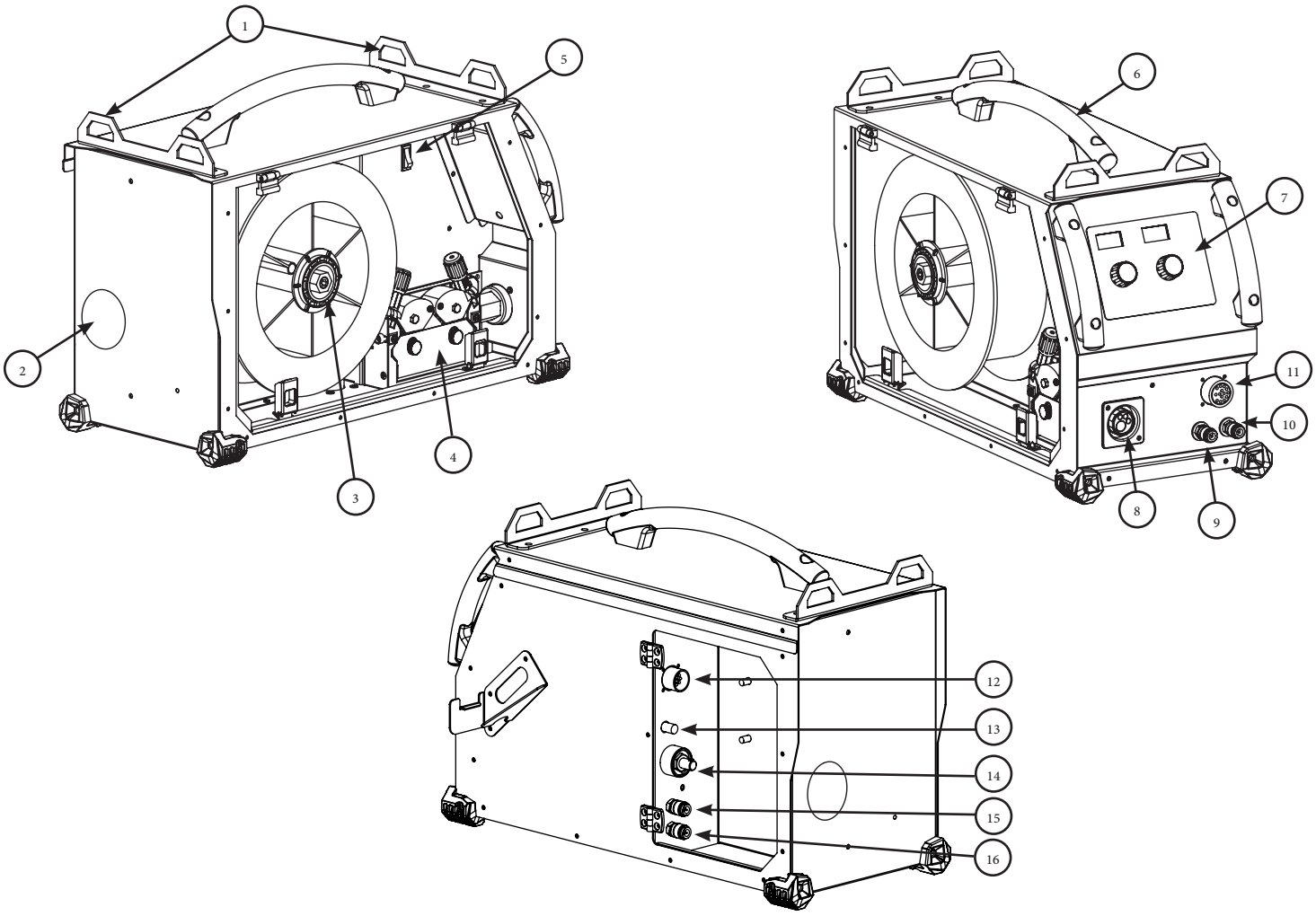


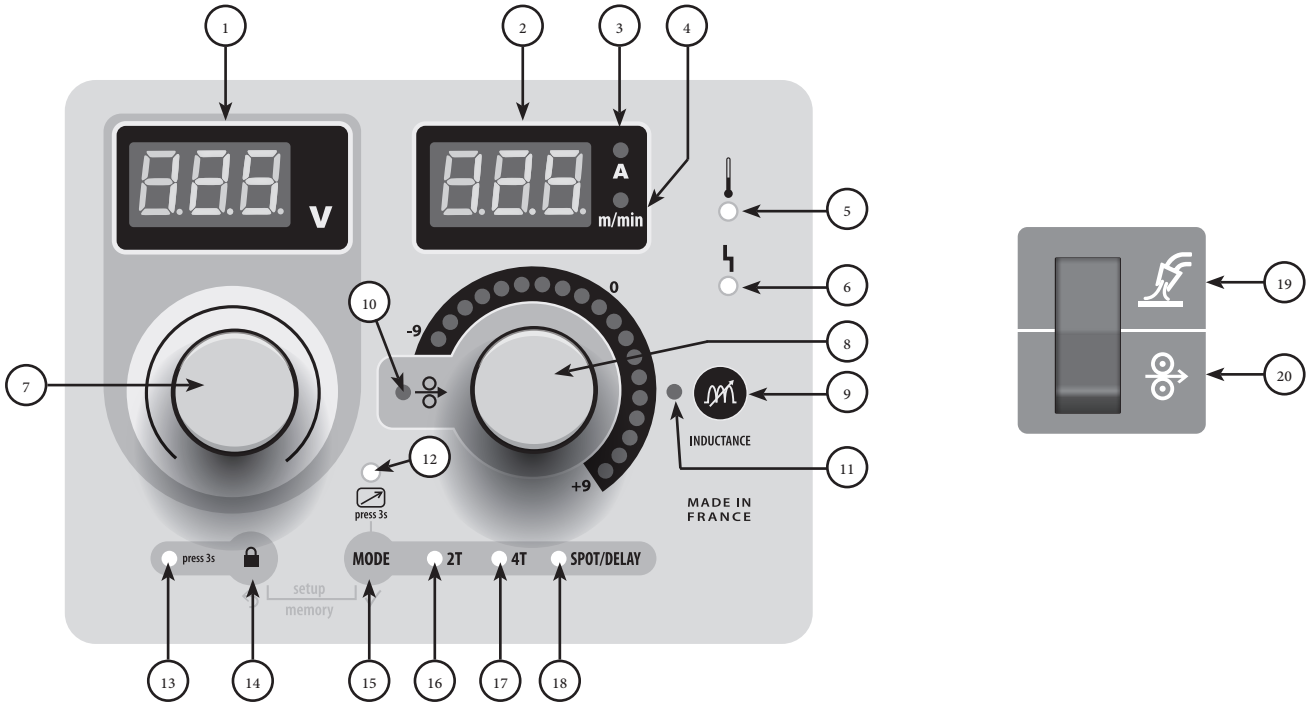
AR 1-20

ΣL EXAFEED

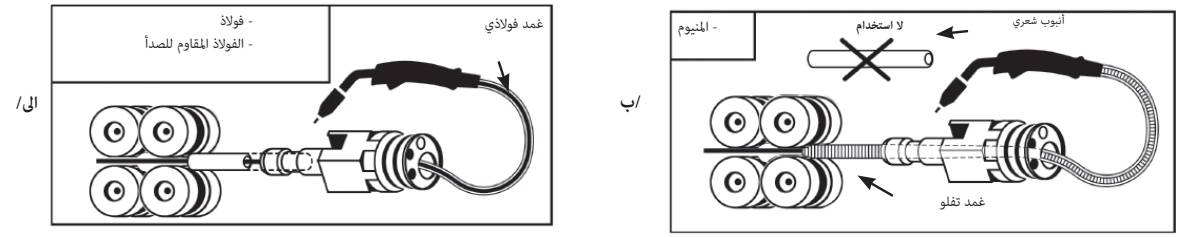
رسم بياني ١



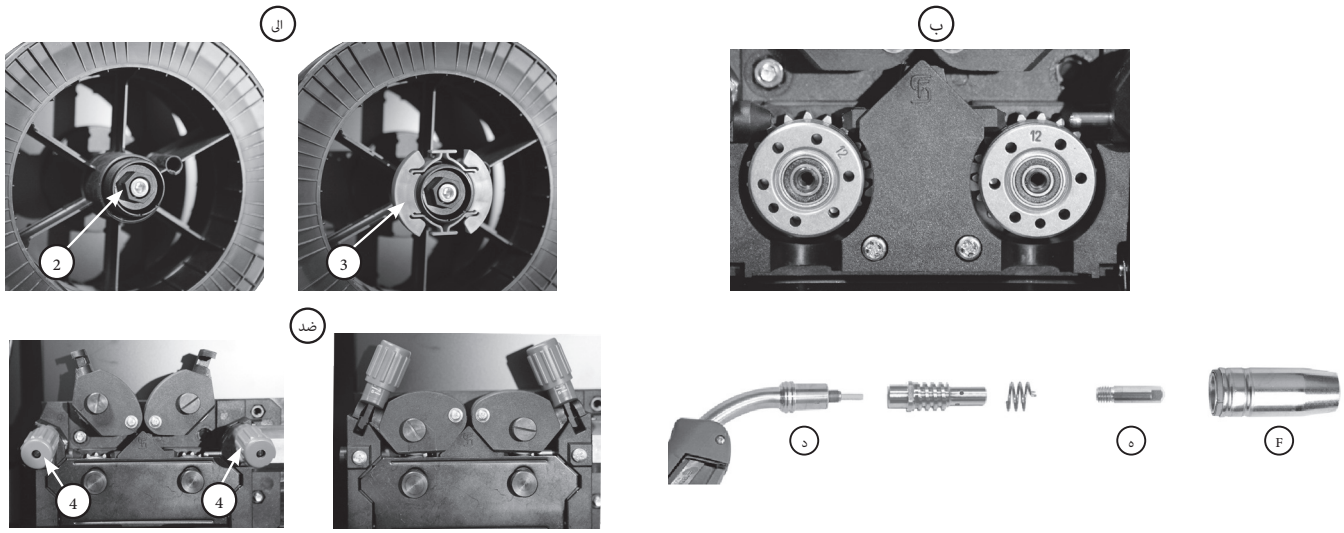
الصورة 2



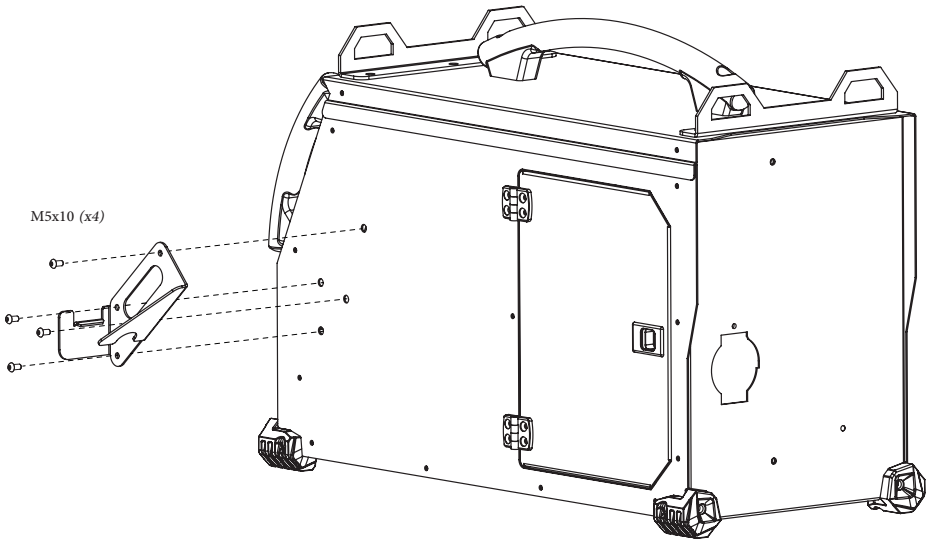
تين. 3



الشكل 4



الشكل 5



تحذيرات - قواعد السلامة

تعليمات عامة

يجب قراءة هذه التعليمات وفهمها بالكامل قبل أي عملية.
يجب عدم إجراء أي تعديل أو صيانة غير مذكورة في الدليل.

لا يمكن اعتبار أي إصابة جسدية أو ضرر مادي بسبب الاستخدام الذي لا يتوافق مع التعليمات الواردة في هذا الدليل على عاتق الشركة المصنعة.
في حالة وجود أي مشكلة أو عدم يقين ، يرجى استشارة شخص مؤهل للتعامل مع التثبيت بشكل صحيح.
اقرأ دليل تعليمات مصدر اللحام قبل استخدام وحدة تغذية الأسلاك.

بيئة

يجب استخدام هذا الجهاز فقط لعمليات اللحام ضمن الحدود الموضحة في اللوحة و / أو الدليل. يجب مراعاة إرشادات السلامة. في حالة الاستخدام غير السليم أو الخطير ، لا يمكن تحميل الشركة المصنعة المسؤولية.

يجب استخدام التركيب في غرفة خالية من الغبار أو الأحماض أو الغازات القابلة للاشتعال أو غيرها من المواد المسببة للتآكل ، وكذلك لتخزينها. تأكد من دوران الهواء أثناء الاستخدام.

نطاقات درجة الحرارة:
استخدم بين -١٠ و ٤٠ درجة مئوية (١٤ و ١٠٤ درجة فهرنهايت).
التخزين بين -٢٠ و ٥٥ درجة مئوية (-٤ و ١٣١ درجة فهرنهايت).
رطوبة الجو:
أقل من أو يساوي ٥٠٪ عند ٤٠ درجة مئوية (١٠٤ درجة فهرنهايت).
أقل من أو يساوي ٩٠٪ عند ٢٠ درجة مئوية (٦٨ درجة فهرنهايت).
ارتفاع:
يصل إلى ١٠٠٠ متر فوق مستوى سطح البحر (٣٢٨٠ قدمًا).

الحماية الفردية وغيرها

يمكن أن يكون لحام القوس الكهربائي خطيرًا ويسبب إصابات خطيرة أو حتى الموت.
يعرض اللحام الأفراد لمصدر خطير للحرارة ، وإشعاع ضوئي من القوس ، والمجالات الكهرومغناطيسية (احذر من مرتدي منظم ضربات القلب) ، وخطر الصعق بالكهرباء ، والضوضاء والانبعاثات الغازية. احم نفسك والآخرين. اتبع تعليمات السلامة التالية:

من أجل حماية نفسك من الحروق والإشعاع ، ارتدِ ملابس خالية من الأصفاد وعازلة وجافة ومقاومة للحريق وبحالة جيدة تغطي الجسم بالكامل.

استخدم القفازات التي تضمن العزل الكهربائي والحراري.

استخدم حماية اللحام و / أو خوذة اللحام بمستوى حماية كافٍ (يختلف حسب التطبيق). احم عينيك أثناء عمليات التنظيف. العدسات اللاصقة محظورة بشكل خاص.
من الضروري في بعض الأحيان تحديد المناطق التي تحتوي على ستائر مقاومة للحريق لحماية منطقة اللحام من أشعة القوس والبقع والنفايات المتوهجة.
اطلب من الأشخاص في منطقة اللحام عدم التحديق في أشعة القوس أو قطع العمل المنصهرة وارتداء ملابس واقية مناسبة.

استخدم خوذة الحماية من الضوضاء إذا وصلت عملية اللحام إلى مستوى ضوضاء أعلى من الحد المسموح به. الأمر نفسه ينطبق على أي شخص في منطقة اللحام.

أبعد اليدين والشعر والملابس عن الأجزاء المتحركة (المروحة).
لا تقم مطلقًا بإزالة أغطية الحماية من الوحدة الباردة عندما يكون مصدر اللحام الحالي نشطًا ، ولا يمكن تحميل الشركة المصنعة المسؤولية في حالة وقوع حادث.

الأجزاء التي تم لحامها للتو ساخنة ويمكن أن تسبب حروقًا عند التعامل معها. أثناء أعمال الصيانة على الشعلة ، تأكد من أنها باردة بدرجة كافية وانتظر ١٠ دقائق على الأقل قبل أي عمل. يجب تشغيل وحدة التبريد عند استخدام شعلة مبردة بالماء للتأكد من أن السائل لا يمكن أن يسبب حروقًا.
من المهم تأمين منطقة العمل قبل مغادرتها من أجل حماية الأشخاص والممتلكات.

أبخرة وغازات اللحام

تشكل الأبخرة والغازات والغبار المنبعث من اللحام خطراً على الصحة. يجب توفير تهوية كافية ، وفي بعض الأحيان يكون الإمداد بالهواء ضروريًا. يمكن أن يكون قناع الهواء النقي حلاً في حالة عدم كفاية التهوية.
تأكد من أن الشفط فعال عن طريق التحقق من مطابقته لمعايير السلامة.

يرجى ملاحظة أن اللحام في البيئات الصغيرة يتطلب الإشراف من مسافة آمنة. بالإضافة إلى ذلك ، يمكن أن يكون لحام بعض المواد المحتوية على الرصاص أو الكادميوم أو الزنك أو الزئبق أو حتى البريليوم ضارًا بشكل خاص ، كما أنه يقلل من الأجزاء قبل اللحام.
يجب تخزين الأسطوانات في غرف مفتوحة أو جيدة التهوية. يجب أن تكون في وضع رأسي ومثبتة على دعامة أو على عربة.
يجب حظر اللحام بالقرب من الشحوم أو الطلاء.

مخاطر الحريق والانفجار

حماية منطقة اللحام بالكامل ، يجب إبقاء المواد القابلة للاشتعال على بعد ١١ مترًا على الأقل.
يجب أن تكون المعدات المقاومة للحريق موجودة بالقرب من عمليات اللحام.
احترس من تناثر المواد الساخنة أو الشرر وحتى من خلال الشقوق ، يمكن أن تكون مصدرًا للحريق أو الانفجار.

احتفظ بالأشخاص والأشياء القابلة للاشتعال والحاويات المضغوطة على مسافة أمان كافية.
يجب تجنب اللحام في الحاويات أو الأنابيب المغلقة وإذا كانت مفتوحة ، يجب إفراغها من أي مادة قابلة للاشتعال أو قابلة للانفجار (زيت ، وقود ، مخلفات غاز ، إلخ).
يجب عدم توجيه عمليات الطحن إلى مصدر طاقة اللحام أو إلى مواد قابلة للاشتعال.

زجاجات الغاز أو اسطوانة الغاز

يمكن أن يكون الغاز الخارج من الأسطوانات مصدرًا للاختناق في حالة التركيز في مساحة اللحام (تهوية البئر).
يجب أن يتم النقل بأمان تام: الأسطوانات مغلقة ومصدر طاقة اللحام مغلق. يجب تخزينها عموديًا والاحتفاظ بها بواسطة دعامة للحد من مخاطر السقوط.

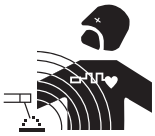
أغلق الزجاجة بين استخدامين. انتبه لتغيرات درجات الحرارة والتعرض لأشعة الشمس.
يجب ألا تلامس الأسطوانة لهبًا أو قوسًا كهربائيًا أو مصباحًا أو مشبكًا أرضيًا أو أي مصدر آخر للحرارة أو الإنارة.
تأكد من إبعاده عن الدوائر الكهربائية ودوائر اللحام ، وبالتالي لا تقم أبدًا بلحام الأسطوانة تحت الضغط.
توخى الحذر عند فتح صمام الأسطوانة ، واحتفظ بالرأس بعيدًا عن الصمام وتأكد من أن الغاز المستخدم مناسب لعملية اللحام.

السلامة الكهربائية

يجب أن تحتوي الشبكة الكهربائية المستخدمة بالضرورة على اتصال أرضي. استخدم حجم المصهر الموصى به في مخطط التصنيف.
يمكن أن تكون الصدمة الكهربائية مصدرًا لحادث خطير مباشر أو غير مباشر ، أو حتى مميت.

لا تلمس أبدًا الأجزاء الحية داخل أو خارج مصدر طاقة اللحام عندما يتم تنشيطها (المشاعل ، المشابك ، الكابلات ، الأقطاب الكهربائية) لأنها متصلة بدائرة اللحام.
قبل فتح مصدر تيار اللحام ، يجب فصله عن الشبكة والانتظار لمدة دقيقتين حتى يتم تفريغ جميع المكثفات.
لا تلمس الشعلة أو حامل القطب الكهربائي ومشبك العمل في نفس الوقت.
تأكد من تغيير الكابلات والمشاعل في حالة تلفها بواسطة أشخاص مؤهلين ومعتمدين.
قم بقياس قسم الكابلات (كابلات التمديد واللحام) وفقًا للتطبيق.
استخدم دائمًا ملابس جافة في حالة جيدة لعزل نفسك عن دائرة اللحام. ارتدِ أحذية عازلة بغض النظر عن البيئة التي تعمل فيها.

الانبعاثات الكهرومغناطيسية



ينتج التيار الكهربائي الذي يمر عبر أي موصل مجالات كهربائية ومغناطيسية موضعية (EMF). ينتج تيار اللحام مجالًا كهرومغناطيسيًا حول دائرة اللحام ومعدات اللحام.

يمكن للمجالات الكهرومغناطيسية EMF أن تتداخل مع بعض الغرسات الطبية ، مثل أجهزة تنظيم ضربات القلب. يجب اتخاذ تدابير وقائية للأشخاص الذين لديهم غرسات طبية. على سبيل المثال ، قيود الوصول للمارة أو تقييم المخاطر الفردية لعمال اللحام.

يجب على جميع عمال اللحام استخدام الإجراءات التالية لتقليل التعرض للمجالات الكهرومغناطيسية من دائرة اللحام:
- ضع كابلات اللحام معًا - قم بتثبيتها برباط ربط ، إن أمكن ؛
- ضع جذعك ورأسك بعيدًا قدر الإمكان عن دائرة اللحام ؛
- لا تقم أبدًا بلف كابلات اللحام حول جسمك ؛
- لا تضع جسمك بين كابلات اللحام. أمسك كبلي اللحام على نفس الجانب من جسمك ؛
- قم بتوصيل مقدمة العمل بقطعة العمل في أقرب مكان ممكن من المنطقة المراد لحامها ؛
- لا تعمل بالقرب من مصدر طاقة اللحام أو تجلس عليه أو تتكئ عليه ؛
- لا تقم باللحام أثناء حمل مصدر طاقة اللحام أو وحدة تغذية الأسلاك.

يجب على الأشخاص الذين يستخدمون أجهزة تنظيم ضربات القلب استشارة الطبيب قبل استخدام مصدر طاقة اللحام.
قد يكون للتعرض للمجالات الكهرومغناطيسية أثناء اللحام آثار صحية أخرى غير معروفة حتى الآن.

النقل والعبور للكرة

البكرة مجهزة بمقبض (مقابض) تسمح بحملها باليد. احرص على عدم التقليل من وزنه. لا يعتبر المقبض وسيلة حبال. لا تقم مطلقًا برفع أسطوانة الغاز والمعدات في نفس الوقت. معايير النقل الخاصة بهم متميزة.
لا تمرر الجهاز فوق الأشخاص أو الأشياء.
من الأفضل إزالة البكرة قبل رفع أو نقل البكرة.
تحتوي الماكينة على حلقات رفع غير معزولة ، يتم توفيرها فقط لمناولة البكرة وليس كوسيلة حبال أثناء اللحام. في حالة استخدامها أثناء اللحام ، يجب عزلها عن أرضية المبنى.

يمكن لتيارات اللحام الشاردة أن تدمر الموصلات الأرضية ، وتتلف المعدات والأجهزة الكهربائية ، وتتسبب في تسخين المكونات مما قد يؤدي إلى نشوب حريق.

- يجب أن تكون جميع وصلات اللحام متصلة بإحكام ، تحقق بانتظام!
- تأكد من أن تثبيت الجزء متين وبدون مشاكل كهربائية!
- قم بربط أو تعليق جميع الأجزاء الموصلة للكهرباء لمصدر اللحام مثل الهيكل والعربة وأنظمة الرفع بحيث يتم عزلها!
- لا تضع معدات أخرى مثل المثاقب وأدوات الشحذ وما إلى ذلك على مصدر اللحام أو العربة أو أنظمة الرفع دون عزلها!
- ضع دائمًا مشاعل اللحام أو حاملات الأقطاب الكهربائية على سطح معزول عندما لا تكون قيد الاستخدام!

تركيب الأجهزة

قواعد للاحترام:
• يجب تشغيل البكرة فقط مع إغلاق جميع الأبواب.
• ضع البكرة على أرض بميل أقصى قدره ١٠ درجات.
• يجب حماية مصدر طاقة اللحام من مطر القيادة وأشعة الشمس المباشرة.
المادة هي درجة حماية IP٢٣ ، وهذا يعني:
- الحماية من الوصول إلى الأجزاء الخطرة من الأجسام الصلبة التي يبلغ قطرها> ١٢,٥ مم و ،
- حماية ضد المطر موجه بزاوية ٦٠ درجة من العمودي.
لذلك يمكن استخدام هذا الجهاز في الهواء الطلق وفقًا لمؤشر الحماية IP٢٣.

لا تتحمل الشركة المصنعة GYS أي مسؤولية عن الأضرار التي تلحق بالأشخاص والأشياء بسبب الاستخدام غير الصحيح والخطير لهذه المواد.

نصائح الصيانه

• يجب أن يقوم بالخدمة شخص مؤهل فقط. يوصى بإجراء صيانة سنوية.
• افصل التوصيلات بين مغذي الأسلاك ومصدر طاقة اللحام وانتظر دقيقتين قبل العمل على الجهاز.

• قم بإزالة الغطاء والغبار بانتظام باستخدام منفاخ هواء. اغتنم الفرصة لفحص التوصيلات الكهربائية بأداة معزولة.
• تحقق بانتظام من حالة السرج بين وحدة تغذية الأسلاك ومصدر طاقة اللحام. في حالة تلف الأخير ، يجب استبداله.
• حذاري ! إذا تم استخدام وسيلة مناولة أثناء اللحام ، بخلاف تلك الموصى بها من قبل الشركة المصنعة ، فقم بتوفير العزل بين غلاف البكرة ووسيلة المناولة.
• يجب تشغيل البكرة فقط مع إغلاق جميع الأبواب.

التثبيت - تشغيل المنتج

لا يجوز إجراء التثبيت إلا من قبل الموظفين ذوي الخبرة المصرح لهم من قبل الشركة المصنعة. أثناء التثبيت ، تأكد من فصل المولد عن مصدر التيار الكهربائي. يوصباستخدام كابلات اللحام المرفقة مع الجهاز للحصول على الإعدادات المثلى للمنتج.

خطر الإصابة من الأجزاء المتحركة!
تحتوي بكرات الخراطيم على أجزاء متحركة يمكن أن تلتقط اليدين أو الشعر أو الملابس أو الأدوات وتتسبب في الإصابة!
• لا تحاول الوصول للمكونات الدوارة أو المتحركة أو أجزاء القيادة!
• تأكد من أن أغطية السكن أو الأغطية الواقية تظل مغلقة بإحكام أثناء التشغيل!

وصف المواد (شكل 1)

١- المسامير ذات العروة	٩- موصل الماء
٢- تمرير الشعاع	١٠- موصل الماء
٣- حامل البكرة	١١- موصل جهاز التحكم عن بعد
٤- بكرة آلية	١٢- موصل التحكم في تسخير
٥- سلك محول تطهير الغاز المسبق	١٣- موصل الغاز
٦- مقابض حمل.	١٤- موصل الطاقة
٧- واجهة الآلة البشرية	١٥- موصل الماء
٨- موصل اليورو	١٦- موصل الماء

واجهة الآلة البشرية (HMI) (الشكل 2)

١- عرض الجهد	١١- مؤشر وضع الحث
٢- سرعة السلك / العرض الحالي	١٢- مؤشر نشاط التحكم عن بعد
٣- مؤشر الامبير	١٣- مؤشر قفل لوحة المفاتيح
٤- مؤشر م / دقيقة	١٤- زر قفل لوحة المفاتيح
٥- مؤشر ارتفاع درجة الحرارة	١٥- زر اختيار الوضع / تفعيل جهاز التحكم عن بعد
٦- تعطيل الأداء الطبيعي	١٦- مؤشر ٢T
٧- مقبض تعديل التوتر	١٧- مؤشر ٤T
٨- عجلة تعديل سرعة السلك / محث	١٨- مؤشر سبوت / تأخير
٩- زر اختيار الحث	١٩- تطهير الغاز
١٠- مؤشر وضع سرعة السلك	٢٠- سلك الدعم

تشغيل

تم تصميم بكرة خرطوم EXAFEED بسعة ٤ لترات للعمل حصريًا مع مولد EXAGON ٤٠٠ CV / CC (المرجع ٠١٠٩٢٥).
يتم الاتصال بين هذين العنصرين عبر حزمة مخصصة من القائمة التالية:

تبريد	طول	قسم	مرجع
هواء	٥ م	٧٠ مم²	٠٤٧٥٨٧
	١٠ م	٧٠ مم²	٠٤٧٥٩٤
		٩٥ مم²	٠٤٧٦٠٠
	١٥ م	٩٥ مم²	٠٣٨٣٤٩
	٢٠ م		٠٣٨٤٣١
سائل	١,٨ م	٧٠ مم²	٠٣٧٢٤٣
	٥ م	٧٠ مم²	٠٤٧٦١٧
	١٠ م	٧٠ مم²	٠٤٧٦٢٤
		٩٥ مم²	٠٤٧٦٣١
	١٥ م	٩٥ ملم²	٠٣٨٤٤٨
	٢٠ م		٠٣٨٤٥٥

الاتصال والنصائح

يجب أن يتم توصيل أو فصل الحزام بين المولد والبكرة مع إيقاف تشغيل المولد.

وصلة تسخير الأسلاك على جانب البكرة:
- افتح فتحة الوصول إلى توصيل الحزام (الشكل ١ - رقم ٢)
- قم بتمرير الشعاع من خلال الفتحة الدائرية الموجودة على ظهر البكرة
- قم بقفل الحزام الموجود على غلاف البكرة عن طريق تدويره ٤/١ دورة في اتجاه عقارب الساعة ثم قفله في مكانه باستخدام المسمار المزود مع الحزام.
- قم بالإتصال.

اتصال تسخير جانب المولد:
- قم بتوصيل المشبك الأرضي بموصل التوصيل الموجب () أو السالب (-) للمولد حسب نوع السلك المستخدم.
- قم بتوصيل ضفيرة الارتباط بموصل التوصيل المتبقي للطاقة
- قم بتوصيل موصل التحكم في الحزام بمقبس من ١٠ نقاط يقع بين موصلي طاقة المولد.

تثبيت البكرة وتحميل الخيط (الشكل 4)

• قم بإزالة الفوهة *(الشكل ٤ ، F)*وطرف التلامس *(الشكل ٤ ، هـ)*من الشعلة . افتح باب المحطة.

الشكل ٤ ، أ:
• ضع الملف على دعامة:
- ضع في الاعتبار دبوس محرك دعم التخزين المؤقت. لتركيب بكرة مقاس ٢٠٠ مم ، أحكم ربط البكرة قدر الإمكان.
• اضبط الفرامل *(شكل ٤ ، ٢)* لمنع القصور الذاتي للملف من تشابك السلك عند إيقاف اللحام. بشكل عام ، لا تفرط في الضغط ، مما يؤدي إلى ارتفاع درجة حرارة المحرك.

الشكل ٤ ، ب:
• ضع بكرات المحرك المناسبة لاستخدامك. البكرات الموردة عبارة عن بكرات ذات أخدود مزدوج من الصلب (١ و ١,٢). يجب أن يتوافق المؤشر الظاهر على الأسطوانة مع قطر السلك المستخدم. بالنسبة لسلك Ø ١,٢ ، استخدم الأخدود Ø ١,٢. لحام الألومنيوم استخدم بكرات مناسبة (U groove).

الشكل ٤ ، ج:
لتغيير السلك ، تابع ما يلي:
• قم بفك المقابض *(الشكل ٤ ، ٤)* إلى أقصى حد ممكن وقم بخفضها ، أدخل السلك ، ثم أغلق وحدة تغذية الأسلاك الآلية وشد المقابض كما هو محدد.
• قم بتشغيل المحرك بالضغط على زناد الشعلة أو العاكس (الشكل ١ - n ° ٥) إلى وضع تغيير السلك.
• اسحب السلك من الشعلة بحوالي ٥ سم ، ثم ضع طرف التلامس المناسب للسلك المستخدم *(الشكل ٤ ، هـ)*والفوهة *(الشكل ٤ ، F)*في نهاية الشعلة .

ملاحظات :
• البطانة الضيقة جدًا يمكن أن تتسبب في حدوث مشاكل في تغذية الأسلاك وزيادة سخونة المحرك.
• يجب أيضًا أن يكون موصل الشعلة محكمًا لمنع ارتفاع درجة حرارته.
• تأكد من عدم ملامسة السلك أو الملف لآلية الجهاز ، وإلا فهناك خطر حدوث ماس كهربائي.

اختيار الوضع على المولد

في المولد، اضغط على الزر عدة مرات MODE حتى يضيء مؤشر LED تحت الرمز .
تشير شاشتا المولد إلى - - - أن دواليب الإبهام غير نشطة ، ويتم الآن نقل جميع الأوامر إلى واجهة وحدة تغذية الأسلاك *(الشكل ٢)*.

إعدادات معلمة اللحام

١. *ضبط جهد اللحام:*

اضبط جهد اللحام باستخدام المقبض الأيسر وفقًا للعمل المراد إنجازه. يشار إلى نقطة ضبط الجهد على الشاشة اليسرى.

٢. *ضبط سرعة السلك:*

اضبط سرعة السلك باستخدام العجلة اليمنى اعتمادًا على العمل الذي يتعين القيام به. يتم عرض نقطة ضبط السرعة على الشاشة اليمنى.

٣. *تعيين الحث:*

أثناء الضغط على الزر ، أدر العجلة اليمنى ، يشير مؤشر الإضاءة إلى قيمة نسبية تتراوح من -٩ إلى ٩. كلما انخفض مستوى الحث وزاد اتجاه القوس ، زاد مستوى الحث أعلى وكلما زادت نعومة سيكون القوس أقل ترشيشًا.

الوصول إلى الإعدادات المتقدمة

راجع فصل "الوصول إلى القوائم" للحصول على مزيد من التفاصيل حول الوصول إلى المعلمات المتقدمة.

(١) **"سبوت"**، وقت حبة اللحام (بالثواني) في وضع البقعة / التأخير

(١) **"DeLaY"** ، وقت التوقف (بالثواني) في وضع Spot / Delay

"PrEgas"، الوقت (بالثواني) الذي يتدفق خلاله الغاز بين الضغط على الزناد وبدء تغذية السلك

"I Start"، بدء التشغيل الحالي (مقياس نسبي من -٥ إلى ٥) ، القيمة الافتراضية هي ٠

"سرعة الزحف"، سرعة (بالنسبة المئوية) اقتراب السلك قبل التحضير

(٢) **"بدء التشغيل السريع"**، تنشيط / إلغاء تنشيط معلمات بدء التشغيل السريع (تشغيل / إيقاف)

(٣) **"الزحف الجهد"**، الجهد (بالنسبة المئوية) عند بدء التشغيل

(٣) **"HotStart Speed"**، السرعة (بالنسبة المئوية) أثناء مرحلة Hotstart

(٣) **"HotStart Voltage"**، الجهد (بالنسبة المئوية) أثناء مرحلة Hotstart

(٣) **"وقت HotStart"**، المدة (بالثواني) لمرحلة Hotstart

(٤) **"Crater Filler"**، تنشيط / إلغاء تنشيط وظيفة ملء الحفرة (تشغيل / إيقاف)

(٥) **"سرعة ملء الحفرة"**، السرعة (بالنسبة المئوية) لمرحلة الحفرة

(٥) **"جهد حشو الحفرة"**، الجهد (بالنسبة المئوية) لمرحلة الحفرة

(٥) **"وقت المنحدر السفلي"**، مدة المنحدر (بالثواني) للانتقال من معلمات اللحام إلى تلك الخاصة بمرحلة الحفرة

(٥) **"وقت حشو الحفرة"**، المدة (بالثواني) لمرحلة الحفرة

"حرق"، طاقة لقطع السلك (مقياس نسبي من -٥ إلى ٥) ، القيمة الافتراضية هي ٠

"Post Gas"، الوقت (بالثواني) الذي يتدفق فيه الغاز بعد توقف اللحام

(١) : *تظهر هذه المعلمات فقط عند تحديد وضع Spot / Delay.*
(٢) : *لا تتوفر معلمة Hotstart عند تحديد وضع Spot / Delay.*
(٣) : *تظهر هذه المعلمات فقط إذا تم تعيين معلمة النظام المنسق على "تشغيل".*
(٤) : *معلمة CraterFiller غير متاحة عند تحديد وضع Spot / Delay.*
(٥) : *تظهر هذه المعلمات فقط إذا تم تعيين معلمة CF على "تشغيل".*

شاشات التيار / الفولتية أثناء اللحام

أثناء اللحام ، يقوم المولد بقياس وعرض القيم اللحظية لتيار وفلطية اللحام. بعد اللحام ، يتم عرض متوسط قيم التيار والجهد وامض لمدة ٣٠ ثانية ، بمجرد معالجة الواجهة (العجلة أو الأزرار) ، تشير الشاشة إلى تعليمات اللحام.
اعتمادًا على النظام (دائرة قصر أو كروية أو قوس رش) ، قد ينحرف متوسط الجهد قليلاً عن جهد نقطة الضبط.

حفظ واسترجاع برامج اللحام

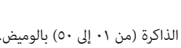
يتم حفظ المعلمات المستخدمة تلقائيًا واستدعائها عند بدء التشغيل التالي.
بالإضافة إلى المعلمات الحالية ، من الممكن حفظ واستدعاء برامج اللحام.

عدد الذكريات ٥٠.
مخاوف الحفظ:
- الجهد وسرعة السلك والحث ،
- إعدادات متقدمة.
- وضع تأخير 2T / SPOT / 4T

حفظ البرنامج:

- استمر في الضغط على الأزرار لمدة ٣ ثوانٍ. يظهر ، حرر الأزرار.
- أدر أحد الأثنين لعرضه تحقق بالضغط على الزر .
- تشير الشاشة إلى موقع الذاكرة (من ٠١ إلى ٥٠) بالوميض.
- أدر القرص لتحديد موقع الذاكرة للبرنامج المراد حفظه. تحقق بالضغط على الزر .
- يتم التخزين / الخروج من القائمة مباشرة.

استدعاء برنامج موجود:

- استمر في الضغط على الأزرار لمدة ٣ ثوانٍ. يظهر ، حرر الأزرار.
- أدر أحد الأثنين لعرضه  تحقق بالضغط على الزر .
- تشير الشاشة إلى موقع الذاكرة (من ٠١ إلى ٥٠) بالوميض.
- أدر أحد الأوجه ٢ لتحديد موقع الذاكرة الذي يحتوي على البرنامج المراد استدعاؤه. تحقق بالضغط على الزر .

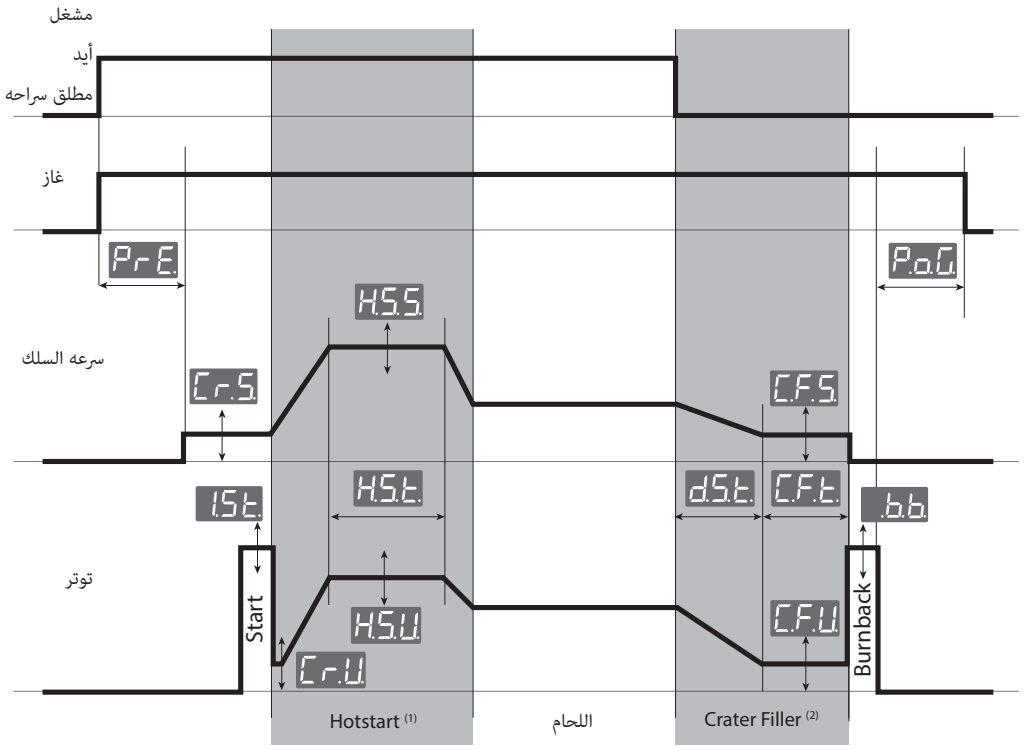
تم تنفيذ الاستدعاء / الخروج من القائمة مباشر.

وظيفة استدعاء البرنامج السريع (التحميل السريع):

عندما تكون الوظيفة 9.L **تم تنشيط "التحميل السريع"** ، يمكن للمستخدم استدعاء برامجه بالتسلسل عن طريق الضغط لفترة وجيزة على الزناد وتحريره. يمكن تكوين عدد البرامج من ٢ إلى ٥٠. (مثال: الإعداد ٥ سيسمح باستدعاء البرامج من ٠١ إلى ٠٥ باستخدام المشغل).

دورات اللحام

وضع ٢T:

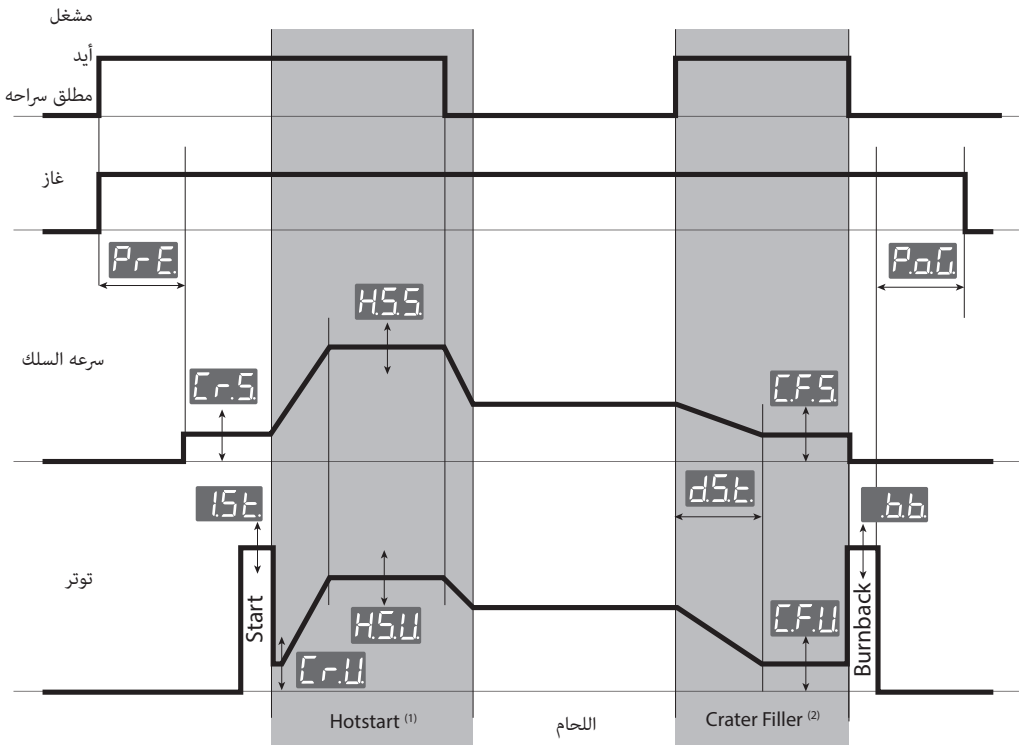


(١) : *إذا تم إلغاء تنشيط وظيفة Hotstart ، فسيتم اللحام مباشرة بعد مرحلة التحضير (البداية).*

(٢) : *إذا تم إلغاء تنشيط وظيفة Crater Filler ، فسيتم تشذيب الخيط مباشرة عند تحرير المشغل.*

وضع ٤T:

يسمح لك وضع ٤T بإدارة خطوات زمنية مختلفة باستخدام المشغل. يختلف السلوك اعتمادًا على تنشيط / إلغاء تنشيط معلمات Hotstart و Crater Filler.



(١) : *إذا تم تنشيط وظيفة Hotstart ، فإن مرحلة Hotstart تستمر طالما تم الضغط على المشغل. إذا تم إلغاء تنشيط وظيفة Hotstart ، فإن مرحلة ما قبل التشغيل تستمر طالما تم الضغط على المشغل (الرسم البياني غير معروض).*

(٢) : *إذا تم تنشيط وظيفة Crater Filler ، فإن مرحلة Crater Filler تستمر طالما تم الضغط على الزناد. إذا تم إلغاء تنشيط وظيفة Crater Filler ، فإن مرحلة postgas تستمر طالما تم الضغط على المشغل (الرسم البياني غير معروض).*

وضع البقعة / التأخير:

وضع Spot / Delay هو وضع 2T يسمح بحبات اللحام لمدة محددة (يتم التعبير عن المعلمة الموضعية بالثواني) متباعدة بفواصل زمنية محددة (يتم التعبير عن معلمة التأخير بالثواني). إذا تم ضبط معلمة Delay على ٠,٠ ثانية ، فسيتم صنع حبة واحدة ، وسيتعين عليك تحريرها والضغط على المشغل مرة أخرى للانتقال إلى الخرزة التالية.

تحكم عن بعد

يمكن توصيل جهاز التحكم عن بعد (المرجع ٠٤٧٦٧٩) بوحدة تغذية الأسلاك EXAFEED عبر الموصل *(الشكل ١ ، ٥)*. يعمل جهاز التحكم عن بعد على الجهد (مقياس الجهد الأول) وسرعة السلك (مقياس الجهد الثاني). ثم يتعذر الوصول إلى هذهالإعدادات على واجهة وحدة تغذية الأسلاك.

قفل التحكم

تتيح الوظيفة قفل أزرار لوحة المفاتيح والعجلات لمنع الضبط العرضي.

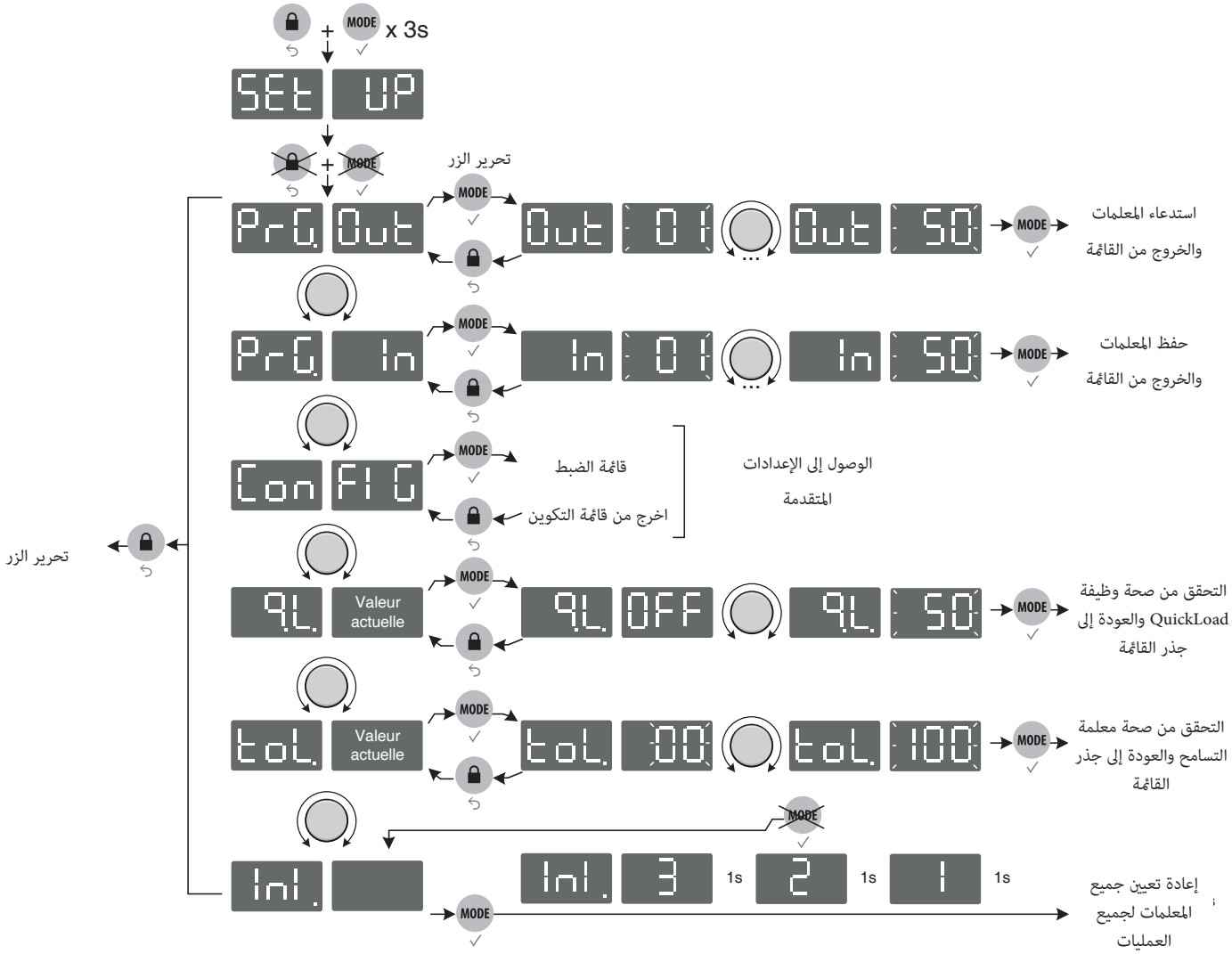
عملية :

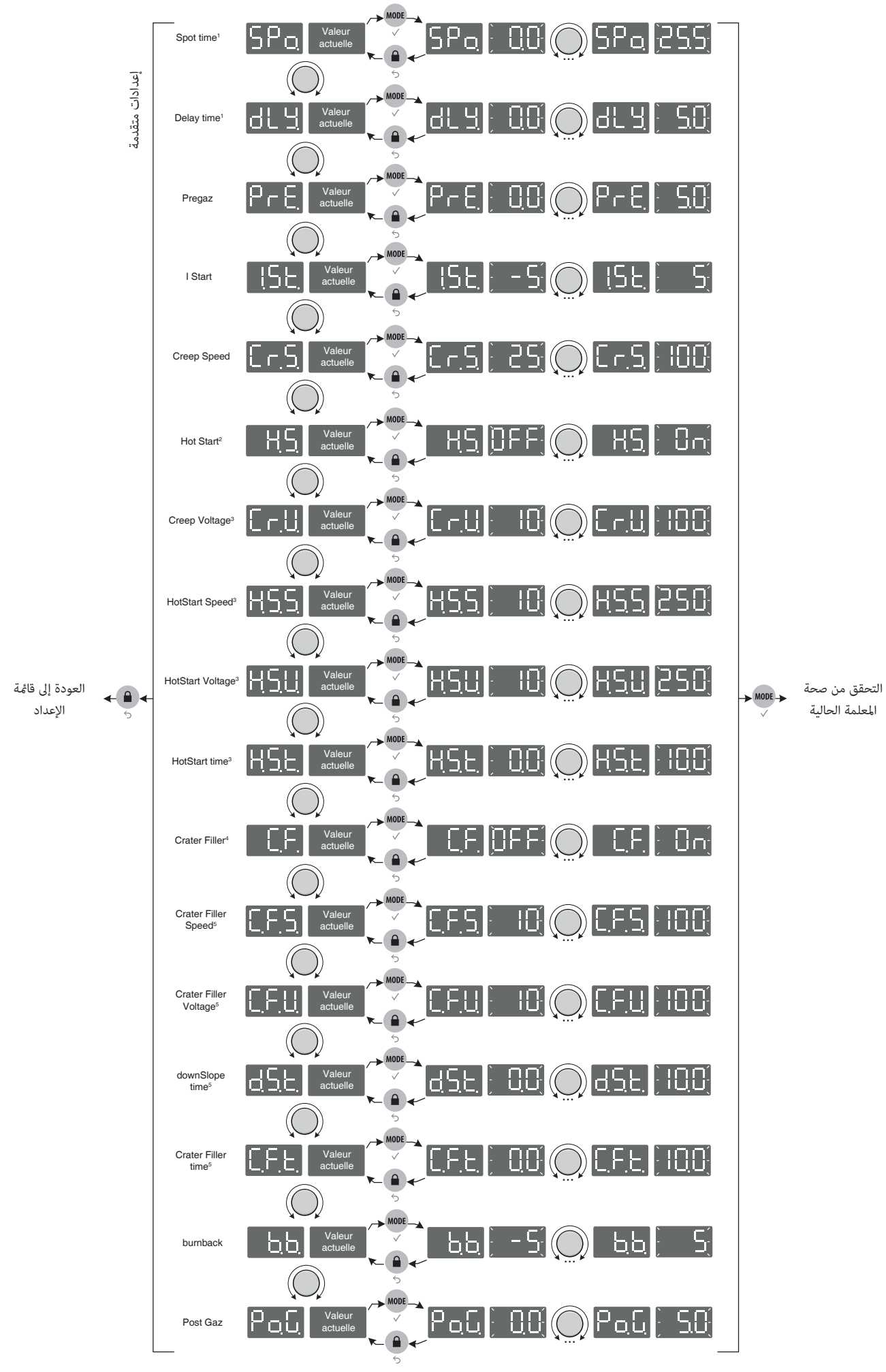
اضغط على الزر لمدة ٣ ثوان ، تشير الشاشة Loc. إلى العودة إلى العرض الحالي. يضيء مؤشر *LED* (الشكل ٢ ، رقم ١٣)

.لا يوجد زر نشط ، والعجلة اليمنى غير نشطة ، وتسمح العجلة اليسرى باختلاف حول القيمة الأولية عند +/- النسبة المئوية المحددة بواسطة معلمة "التسامح" (انظر دليل المولد) tol. .

لإلغاء قفل عناصر التحكم ، اضغط على الزر مرة أخرى لمدة ٣ ثوانٍ ، تشير الشاشة UnLoc. ثم تعود إلى العرض الحالي. ينطفئ مؤشر *LED* (الشكل ٢ ، رقم ١٣)

الوصول إلى القائمة



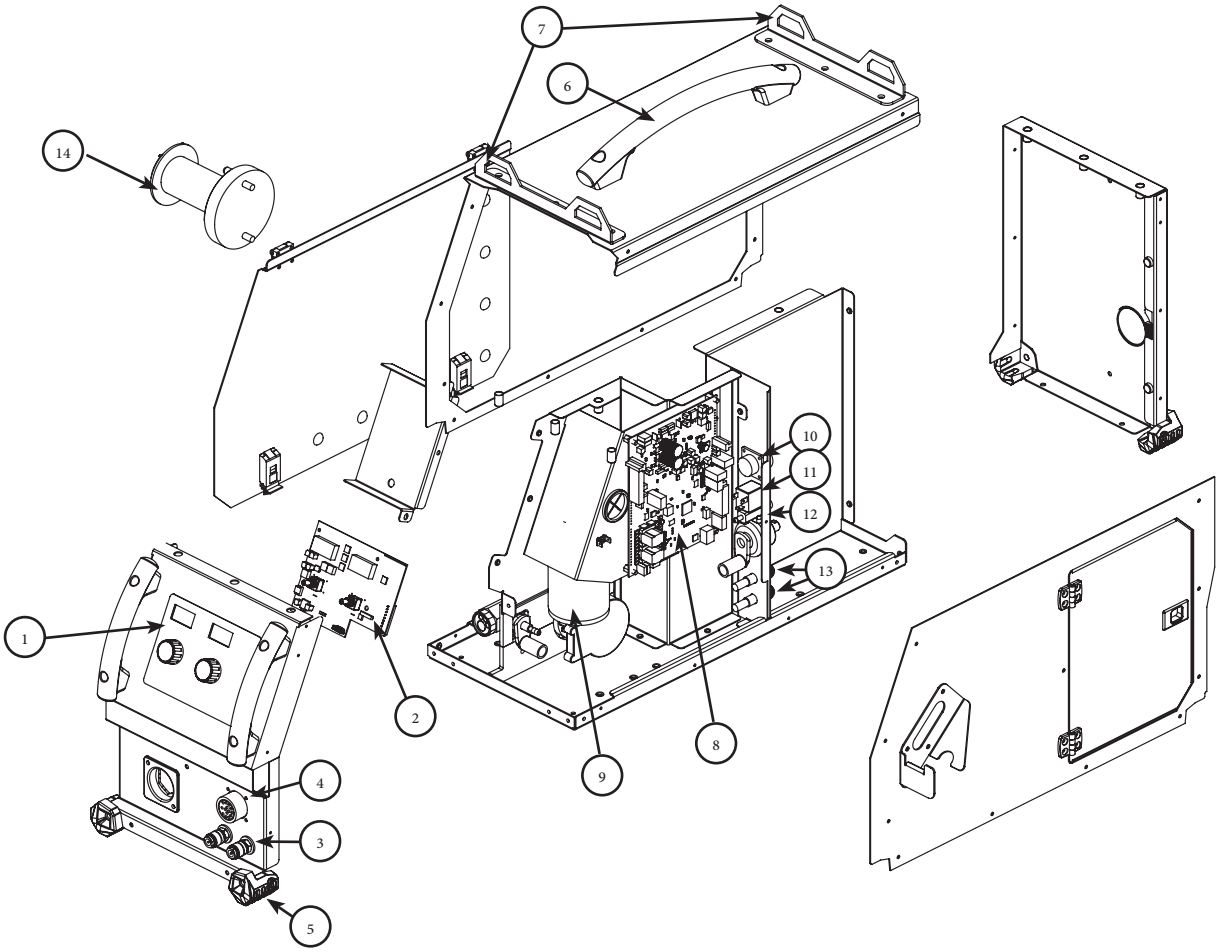

إعدادات متقدمة
Spot time[1]
Delay time[1]
Pregaz
I Start
Creep Speed
Hot Start[2]
Creep Voltage[3]
HotStart Speed[3]
HotStart Voltage[3]
HotStart time[3]
Crater Filler[4]
Crater Filler Speed[5]
Crater Filler Voltage[5]
downSlope time[5]
Crater Filler time[5]
burnback
Post Gaz
Valeur actuelle
MODE
العودة إلى قائمة الإعداد
التحقق من صحة المعلمة الحالية

[1]: *يمكن الوصول إلى المعلمات فقط في وضع Sot / Delay*
[2]: *المعلمة غير متوفرة في وضع Spot / Delay*
[3]: *المعلمات متاحة فقط إذا تم تنشيط Hotstart (HS on On)*.
[4]: *المعلمة غير متوفرة في وضع Spot / Delay*
[5]: *المعلمات متاحة فقط في حالة تنشيط Crater Filler (CF) مضبوط على On)*

شروط الضمان فرنسا

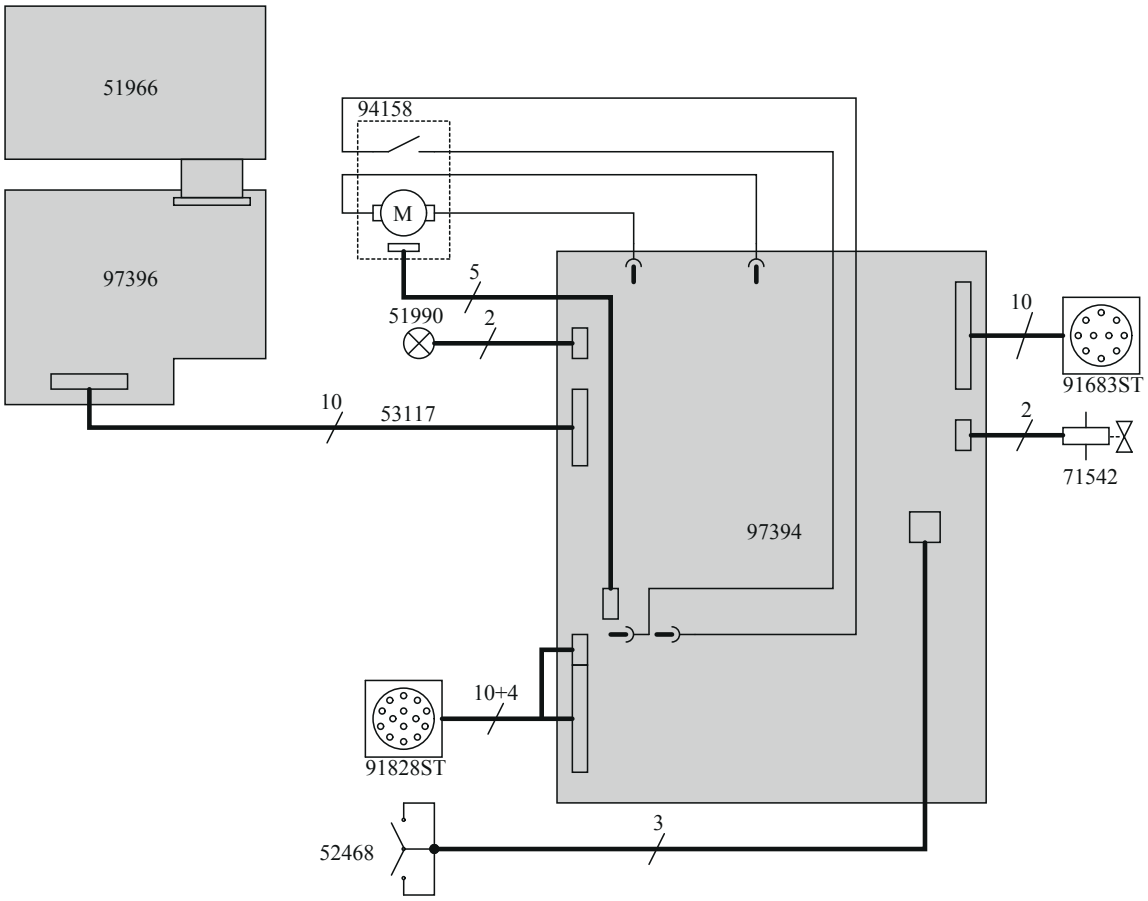
يغطي الضمان جميع العيوب أو عيوب التصنيع لمدة عامين ، من تاريخ الشراء (قطع الغيار والعمالة).
الضمان لا يغطي:
• جميع الأضرار الأخرى الناجمة عن النقل.
• الاهتراء العادي للأجزاء (مثل الكابلات والمشابك وما إلى ذلك).
• الحوادث الناتجة عن الاستخدام غير السليم (خطأ في مصدر الطاقة ، السقوط ، التفكيك).
• الأعطال المتعلقة بالبيئة (التلوث ، الصدأ ، الغبار).
في حالة حدوث عطل ، أعد الجهاز إلى الموزع الخاص بك ، مع إرفاق:
- إثبات شراء مؤرخ (إيصال نقدي ، فاتورة ، إلخ.)
- ملاحظة تفسيرية للانهيار.

قطع غيار

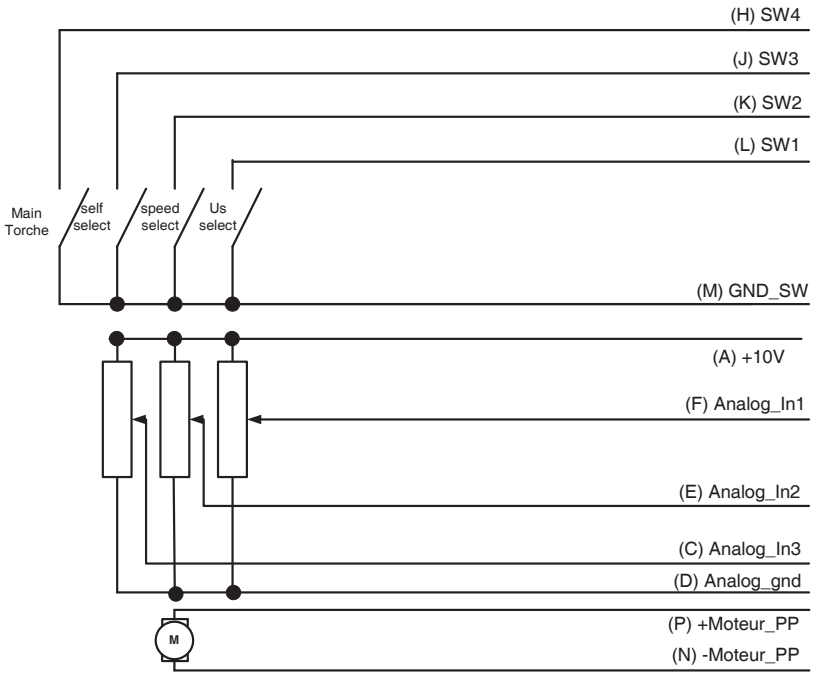


1	لوحة المفاتيح	51966
2	دائرة Exafeed HMI	97396 ج
3	محلول التبريد	71437
4	شعاع تناظري	91828ST
5	قدم	56120
6	مقبض	56014
7	المسامير ذات العروة	99415 جي تي
8	دائرة بكرة	97394 ج
9	بكرة خرطوم درجة نارية	51259
10	شعاع داخلي	91683ST
11	صمام الملف اللولبي	71542
12	ذكر مقبس الطاقة H24	51481
13	اقتران سريع	71437
14	حامل البكرة	71613

مخطط الكهربائية



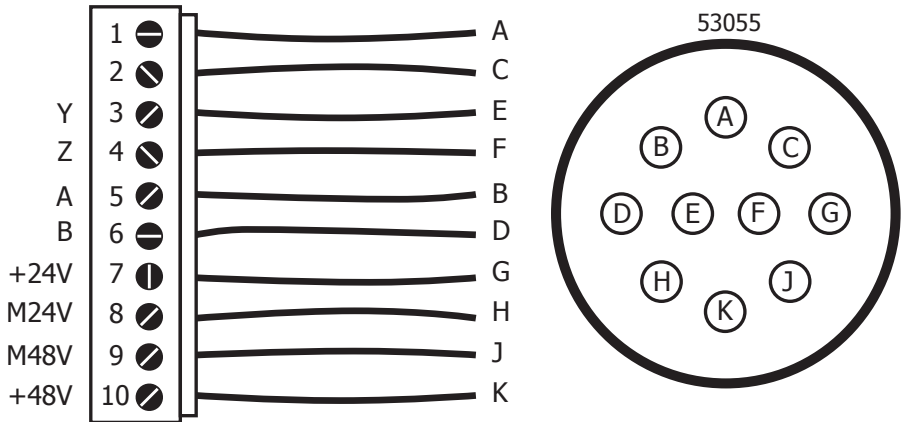
مخطط الأسلاك للتحكم التناظري عن بعد



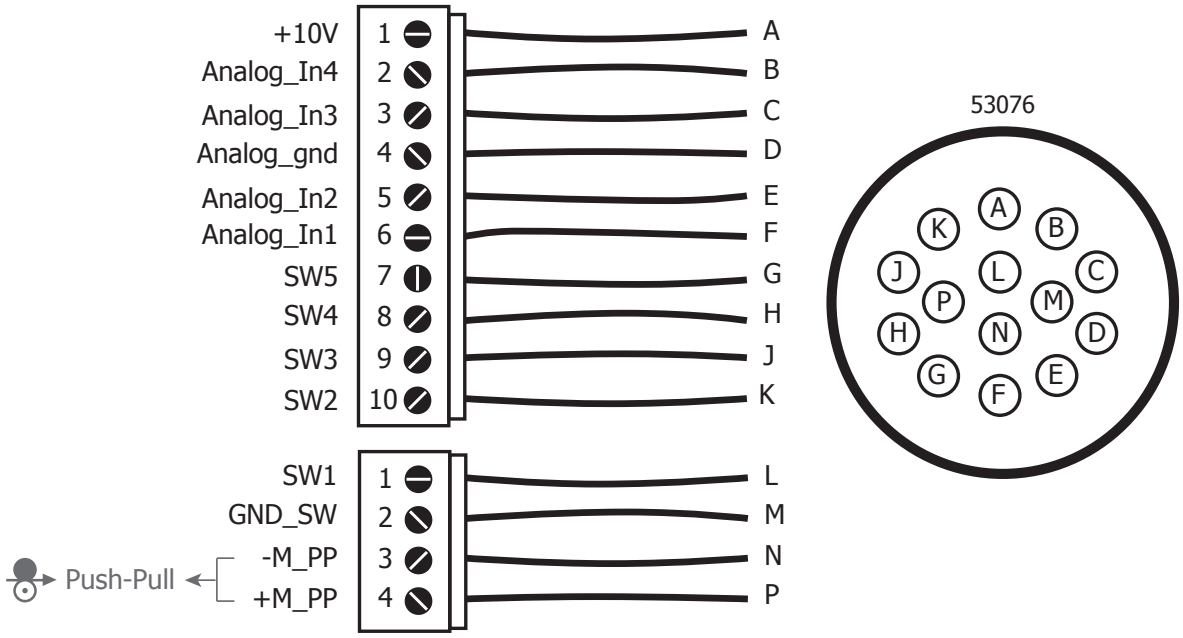
منطق أخذ شعلة الدفع والسحب في الاعتبار

SW٥	انالوج_في ٤	يكشف
٠	٠	لا دفع وسحب
٠	= ١٠ فولت	لا دفع وسحب
١	٠	٢٤V دفع وسحب
١	= ١٠ فولت	٤٢V دفع وسحب

المواصفات: الحزام الخلفي لوحدة تغذية الأسلاك (للمولد)



مواصفات شعاع تناظري (قبل بكرة)



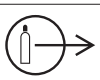
المواصفات التقنية

مطحون ٤ لتر		
جهد الإمداد (DC) - من المولد		١A-٢٤V = ٢A / U١٢-٤٨V = U١١
سرعة المحرك		٢٢,٠-١,٠ م / دقيقة
اتصال الشعلة		اليورو
الملفات المدعومة		٢٠٠ ملم / ٣٠٠ ملم
دعم الأسلاك		Fe: ٠,٦ مم - ١,٦ مم
		SS: ٠,٨ مم - ١,٦ مم
		Al: ١,٠ مم - ١,٦ مم
		محفور: ٠,٩ مم - ٢,٤ مم
دورة التشغيل عند ٤٠ درجة مئوية (١٠ دقائق) * المعيار IEC ٦٠٩٧٤-١.	٪٦٠	٥٠٠ أ
	٪١٠٠	٤٠٠ أ
غاز التدريع		وظيفة المواد المراد لحامها
نوع الحصاة		ضد
درجة حرارة التشغيل		-١٠ درجة مئوية ٤٠ درجة مئوية
درجة حرارة التخزين		-٢٠ درجة مئوية ٥٥ درجة مئوية
درجة الحماية		IP٢٣
الأبعاد (LxWxH)		٦٧,٥ × ٣٠ × ٢٣ سم
الوزن		١٩ كجم

* يتم تنفيذ دورات العمل وفقًا للمعيار IEC ٦٠٩٧٤-١ عند ٤٠ درجة مئوية وعلى مدار دورة مدتها ١٠ دقائق.

أثناء الاستخدام المكثف (أكبر من دورة التشغيل) ، قد تشترك الحماية الحرارية ، في هذه الحالة ، في القوس يخرج وضوء التحذير أضيئت الأنوار.
اترك الجهاز يعمل بالطاقة للسماح له بالتبريد حتى يتم إلغاء الحماية.
الجهاز ، اعتمادًا على الوضع المحدد ، يصف إما خاصية نوع التيار الثابت أو خاصية نوع الجهد الثابت.

الرموز

	- حذاري ! اقرأ دليل التعليمات قبل الاستخدام.
IEC ٦٠٩٧٤-٥	- تتوافق البكرة مع معيار IEC ٦٠٩٧٤-٥.
	- لحام MIG / MAG
	- سرعه السلك
IP٢٣	- الحماية من الوصول إلى الأجزاء الخطرة من الأجسام الصلبة بقطر ≤١٢,٥ مم والمياه المتساقطة (٦٠ درجة من العمودي).
	- تيار اللحام المستمر.
X (٤٠ درجة مئوية)	- دورة التشغيل وفقًا للمعيار IEC ٦٠٩٧٤-١ (١٠ دقائق - ٤٠ درجة مئوية).
أنا٢	- تيار اللحام التقليدي المقابل.
الى	أمبير
يو١١ **يو١٢**	- الفولتية العرضية المقدرة.
أنا١١ **أنا١٢-**	تيارات العرض المقدرة.
	- تتوافق المواد مع التوجيهات الأوروبية. إعلان المطابقة للاتحاد الأوروبي متاح على موقعنا (انظر صفحة الغلاف).
	- الخامة مطابقة للمواصفات المغربية. إعلان المطابقة C م (CMIM) متاح على موقعنا على الإنترنت (انظر صفحة الغلاف).
	- المواد المطابقة للمتطلبات البريطانية. إعلان المطابقة البريطاني متاح على موقعنا (انظر الغلاف الأمامي).
	- منتج قابل لإعادة التدوير يندرج تحت تعليمات الفرز
	- علامة المطابقة EAC (الجماعة الاقتصادية الأوروبية الآسيوية).
	- تخضع هذه المواد للمجموعة الانتقائية وفقًا للتوجيه الأوروبي ٢٠١٢/١٩ / EU. لا تتخلص منها في القمامة المنزلية!
	- معلومات درجة الحرارة (الحماية الحرارية).
	- تحكم عن بعد
	- تطهير الغاز
	- مدخل دائرة المبرد
	- مخرج دائرة المبرد
	- مدخل الغاز
	- مخرج الغاز
	- قطبية موجبة
	- قطبية سلبية

جيس ساس
1، rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
France