

PL 1-18

NOMADFEED 425-4

OSTRZEŻENIA - ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

WPROWADZENIE I OPIS OGÓLNY



Przed rozpoczęciem eksploatacji urządzenia należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. Nie należy podejmować żadnych modyfikacji bądź prac konserwacyjnych, które nie zostały wymienione w instrukcji.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek obrażenia ciała lub szkody materialne spowodowane użytkowaniem niezgodnym z treścią niniejszej instrukcji.

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości bądź problemów należy skonsultować się z osobą wykwalifikowaną w celu poprawnej instalacji urządzenia. Przed użyciem podajnika drutu należy uważnie zapoznać się z instrukcją obsługi urządzenia.

OTOCZENIE

Urządzenie przeznaczone jest wyłącznie do spawania i żłobienia w granicach wskazanych na tabliczce znamionowej i/lub w instrukcji. Należy przestrzegać dyrektyw dotyczących bezpieczeństwa. W przypadku niewłaściwego lub niebezpiecznego użycia produktu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Stanowisko powinno być używane w pomieszczeniach wolnych od substancji tj. kurz, kwasy, gazy lub innych substancji żrących. W trakcie użytkowania należy zapewnić odpowiedni przepływ powietrza.

Zakres temperatur:

Użytkowanie od -10 do +40°C (od +14 do + 104°F).

Przechowywanie pomiędzy -20 a +55°C (-4 a 131°F).

Wilgotność powietrza:

Mniejsza lub równa 50%, w temperaturze 40°C (104°F).

Mniejsza lub równa 90%, w temperaturze 20°C (68°F).

Poziom:

Do 1000 m n.p.m. (3280 stóp).

ZABEZPIECZENIA INDYWIDUALNE I INNE

Spawanie łukowe może być niebezpieczne i doprowadzić do poważnych obrażeń, a nawet śmierci.

Spawanie naraża ludzi na niebezpieczne źródło ciepła, promieniowanie świetlne łuku, pole elektromagnetyczne (uwaga na osoby noszące rozrusznik serca), ryzyko porażenia prądem, hałas i opary gazowe. Chroń siebie i innych. Należy przestrzegać następujących zasad bezpieczeństwa:



Aby zabezpieczyć się przed oparzeniami i promieniowaniem, należy mieć ubranie w dobrym stanie, bez mankietów, zakrywające całe ciało, które jest suche, izolujące i ognioodporne.



Należy zawsze pamiętać o użyciu odpowiednich rękawic zapewniających izolację elektryczną i termiczną.



Dla ochrony bezpieczeństwa podczas spawania należy zawsze pamiętać o użyciu przyłbicy spawalniczej zapewniającej wystarczający poziom ochrony (w zależności od aplikacji). Należy chronić oczy podczas wszystkich etapów czyszczenia. Szkła kontaktowe są szczególnie zabronione.

Czasem konieczne jest ograniczenie obszaru za pomocą zasłon ognioodpornych, aby chronić obszar spawania przed promieniami łuku, rozpryskami i odpadami radioaktywnymi.

Należy poinformować osoby znajdujące się w strefie spawania, aby nie patrzyły ani na łuk spawalniczy ani na spawane części oraz aby nosiły odpowiednią odzież ochronną.



Należy używać słuchawek ochronnych przed hałasem, jeśli proces spawania osiągnie poziom dźwięku powyżej limitu. To samo dotyczy osób znajdujących się w obszarze spawania.

Należy trzymać ręce, włosy i ubrania z daleka od części ruchomych (wentylatorów), rąk, włosów, ubrań.

Nigdy nie zdejmować zabezpieczeń obudowy jednostki chłodzącej, gdy źródło prądu spawania jest pod napięciem, producent nie ponosi odpowiedzialności w razie wypadku.



Części, które zostały przyspawane, są gorące i mogą spowodować poparzenia przy ich użytkowaniu. Aby przeprowadzić konserwację palnika, upewnij się, że wystygł on wystarczająco i odczekaj co najmniej 10 minut przed rozpoczęciem. Urządzenie chłodzące musi być włączone podczas używania palnika chłodzonego wodą, aby ciecz nie spowodowała poparzeń.

Uwaga! Ważne jest, aby zabezpieczyć miejsce pracy przed jego opuszczeniem w celu ochrony ludzi i mienia.

OPARY SPAWALNICZE I GAZ



Dymy, gazy i pyły emitowane podczas spawania są niebezpieczne dla zdrowia. Należy zapewnić odpowiednią wentylację, wlot powietrza jest czasem konieczny. Maski ze świeżym powietrzem może być dobrym rozwiązaniem w przypadku; gdy wentylacja nie wystarcza.

Należy sprawdzić, czy ssanie jest skuteczne poprzez kontrolę względem norm bezpieczeństwa.

Uwaga: Spawanie w małych środowiskach wymaga zdalnego monitorowania w celu zapewnienia bezpieczeństwa. Ponadto, lutowanie niektórych materiałów zawierających ołów, kadm, cynk, rtęć lub beryl może być szczególnie szkodliwe. Oczyszczyć metal przed spawaniem.

Butle należy przechowywać w otwartych lub dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Muszą one być w pozycji pionowej i utrzymywane na wsporniku lub na wózku.

Spawanie w pobliżu smarów lub farb jest zabronione.

RYZYKO POŻARU LUB WYBUCHU



Należy całkowicie chronić obszar spawania, materiały łatwopalne muszą być oddalone o minimum 11 metrów. Wyposażenie przeciwpożarowe musi znajdować się w pobliżu operacji spawalniczych. Należy uważać na rozpryski i iskry, nawet przez pęknięcia. Może to być źródłem ognia lub wybuchu.

Osoby, materiały łatwopalne i pojemniki znajdujące się pod ciśnieniem należy trzymać w bezpiecznej odległości.

Należy unikać spawania w zamkniętych pojemnikach lub rurach, a jeśli są otwarte, należy je opróżnić z wszelkich materiałów łatwopalnych lub wybuchowych (olej, paliwo, gaz...).

Operacje szlifowania nie powinny być zwrócone w kierunku źródła prądu spawania czy też w kierunku materiałów łatwopalnych.

BUTLE Z GAZEM



Wyciekający gaz z butli może spowodować uduszenie w przypadku dużej koncentracji w obszarze spawania (dobrze wentylować pomieszczenie).

Transport urządzenia musi być w pełni bezpieczny: zamknięte butle z gazem oraz zamknięte źródło zasilania spawalniczego. Muszą być one w pozycji pionowej i podtrzymywane na wsporniku, aby zmniejszyć ryzyko upadku.

Należy zamknąć zawór butli pomiędzy dwoma użyciami. Należy zwrócić uwagę na zmiany temperatury i ekspozycję na słońce.

Butla nie może być w kontakcie z płomieniami, łukiem elektrycznym, palnikiem, zaciskiem czy innymi źródłami ciepła lub pożaru.

Należy utrzymać odpowiednią odległość od obwodów elektrycznych i spawania, dlatego nigdy nie spawać butli ciśnieniowej.

Uwaga! Przy odkręcaniu zaworku butli, należy odchylić głowę znad zaworu i upewnić się, że stosowany gaz jest odpowiedni dla danego procesu spawania.

BEZPIECZEŃSTWO ELEKTRYCZNE



Używana sieć elektryczna zawsze musi mieć uziemienie. Należy używać zalecanego rozmiaru bezpiecznika oznaczonego na tablicy znamionowej.

Porażenie prądem może być źródłem poważnego bezpośredniego lub pośredniego, a nawet śmiertelnego wypadku.

Nigdy nie dotykać części pod napięciem zarówno wewnątrz, jak i na zewnątrz źródła prądu spawalniczego, gdy jest ono podawane (palniki, zaciski, kable, elektrody), ponieważ są one podłączone do obwodu spawania.

Przed otwarciem źródła zasilania spawalniczego, urządzenie należy odłączyć od sieci i poczekać 2 minuty, aby wszystkie kondensatory się rozładowały.

Nie dotykać w tym samym czasie palnika lub uchwytu elektrody i zacisku uziemienia.

Jeżeli kable lub palnik są uszkodzone, należy pamiętać, że musi je wymieniać osoba wykwalifikowana.

Należy wybrać odpowiednią wielkość przekroju przewodów (przedłużacz i kable spawalnicze) zgodnie z zastosowaniem.

Zawsze używaj suchej, dobrej jakości odzieży, aby odizolować się od obwodu spawalniczego. Należy nosić obuwie izolujące, niezależnie od otoczenia, w którym odbywają się prace spawalnicze.



Niebezpieczeństwo porażenia prądem!

Jeżeli podczas podłączania palnika i uchwytu elektrodowego do urządzenia wykonywane jest spawanie różnymi procesami, od obwodów zostaje przyłożone podciśnienie lub napięcie spawalnicze!

Na początku pracy i podczas przerw należy zawsze odizolować palnik i uchwyt elektrody!

Izolacja spawarki łukowej od napięcia spawania!

Nie wszystkie aktywne części obwodu prądu spawania mogą być chronione przed dotykiem bezpośrednim. Dlatego spawacz musi przeciwdziałać ryzyku poprzez bezpieczne zachowanie. Nawet kontakt z niskim napięciem może być zaskakujący i spowodować wypadek.

- Nosić suche i nieuszkodzone wyposażenie ochronne (buty z gumowymi podeszwami / zapieczone rękawice spawalnicze bez nitów i klamer)!

- Unikać bezpośredniego kontaktu z nieizolowanymi gniaздkami lub wtyczkami!

- Zawsze umieszczaj palnik spawalniczy lub uchwyt elektrody na izolowanym wsporniku!

Niebezpieczeństwo poparzenia przy przyłączu prądu spawania!

Jeśli przyłącza prądu spawania nie są prawidłowo zablokowane, przyłącza i kable mogą się nagrzać i spowodować poparzenia w przypadku dotknięcia!

- Codziennie sprawdzać połączenia prądu spawania i w razie potrzeby zablokować je, obracając w prawo.

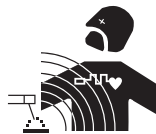


Prądy błądzące podczas spawania mogą zniszczyć przewody uziemiające, uszkodzić sprzęt i urządzenia elektryczne oraz spowodować nagrzewanie się elementów, co może doprowadzić do pożaru.

Przewody zasilania, przedłużacze i przewody spawalnicze muszą być całkowicie rozwinięte, aby zapobiec przegrzaniu.

- Upewnij się, że mocowanie części jest solidne i nie posiada problemów elektrycznych!
- Zamocować lub zawiesić wszystkie części przewodzące prąd elektryczny źródła spawania, takie jak rama, wózek i systemy podnoszące tak, aby były izolowane!
- Nie umieszczać innych urządzeń, takich jak wiertarki, urządzenia szlifierskie itp. na źródle spawalniczym, wózku lub systemach podnoszących, chyba że są one izolowane!
- Nieużywane palniki spawalnicze lub uchwyty elektrod należy zawsze odkładać na izolowaną powierzchnię!

EMISJE ELEKTROMAGNETYCZNE



Prąd elektryczny przechodzący przez jakikolwiek przewodnik wytwarza zlokalizowane pola elektryczne i magnetyczne (EMF). Prąd spawania wytwarza pole elektromagnetyczne wokół obwodu spawalniczego i sprzętu do spawania.

Pola elektromagnetyczne EMF mogą zakłócać działanie niektórych implantów medycznych, takich jak rozruszniki serca. Dla osób z implantami medycznymi muszą zostać podjęte środki ochronne. Na przykład, ograniczenia dostępu dla osób przechodzących lub indywidualna ocena ryzyka dla spawaczy.

Spawacze powinni postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami, aby zminimalizować ekspozycję na działanie pól elektromagnetycznych z obwodu spawania:

- ułożyć kable spawalnicze razem – w miarę możliwości zamocować je za pomocą zacisku;
- ustawić się (tułów i głowę) jak najdalej od obwodu zgrzewania;
- nigdy nie owijać przewodów spawalniczych wokół ciała;
- nie umieszczać ciała pomiędzy kablami spawalniczymi. Trzymać oba kable po jednej stronie ciała;
- podłączyć zacisk uziemiający jak najbliżej spawanego obszaru;
- nie pracować zbyt blisko, nie pochylać się i nie opierać się o spawarkę;
- nie należy spawać, mając na sobie źródło prądu spawalniczego lub podajnik drutu.



Osoby noszące rozrusznik serca przed użyciem źródła spawania powinny skonsultować się z lekarzem. Narażenia na działania pól elektromagnetycznych podczas spawania mogą mieć inne skutki, konsekwencje zdrowotne, które nie są jeszcze znane.

TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE PODAJNIKA

Podajnik drutu wyposażony jest w uchwyt do przenoszenia w rękę. Nie należy lekceważyć jego wagi. Uchwyt nie jest postrzegany jako część do podwieszenia. Nigdy nie podnosić jednocześnie butli z gazem i urządzenia. Ich standardy transportowania są różne.

Nie należy przenosić urządzenia nad ludźmi lub przedmiotami. Najlepiej jest zdjąć bęben przed podniesieniem lub transportem podajnika drutu.

INSTALACJA MATERIAŁU

Zasady, których należy przestrzegać:

- Podajnik drutu może być używany tylko z zamkniętymi kłapami.
- Umieść podajnik na podłodze o maksymalnym nachyleniu 10°.
- Źródło prądu spawania musi być chronione przed deszczem i nie może być narażone na działanie promieni słonecznych.

Urządzenie należy ustawiać i eksploatować wyłącznie zgodnie z informacjami o stopniu ochrony IP23, to znaczy:

- zabezpieczenie przed dostępem do niebezpiecznych części stałych o średnicy > 12,5 mm i,
- ochrona przed deszczem skierowana pod kątem 60° do pionu.

Materiał ten może być używany na zewnątrz, zgodnie z klasą ochrony IP23.



Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom i przedmiotom ze względu na niewłaściwe i niebezpieczne wykorzystania tego materiału.

KONSERWACJA / PORADY



- Konserwację powinny przeprowadzać wyłącznie osoby z odpowiednimi kwalifikacjami. Zalecana jest coroczna konserwacja.
- Odłączyć połączenia między podajnikiem drutu a źródłem prądu spawalniczego i odczekać dwie minuty przed przystąpieniem do pracy przy urządzeniu.

- Regularnie zdjąć pokrywę i oczyścić z kurzu za pomocą pistoletu ze sprężonym powietrzem. Przy okazji należy sprawdzić połączenia elektryczne za pomocą izolowanego narzędzia.
- Regularnie sprawdzać stan wiązki przewodów pomiędzy podajnikiem drutu a źródłem prądu spawania. Jeśli jest on uszkodzony, należy go wymienić.
- Uwaga! Jeżeli podczas spawania używane jest urządzenie przeładunkowe inne niż zalecane przez producenta, należy zapewnić izolację pomiędzy obudową podajnika drutu a urządzeniem przeładunkowym.

INSTALACJA - FUNKCJONOWANIE URZĄDZENIA

Tylko doświadczony i wykwalifikowany przez producenta personel może przeprowadzać instalację. Podczas montażu należy upewnić się, że generator jest odłączony od sieci.



Ryzyko zranienia spowodowane ruchomymi częściami urządzenia!

Rollki są wyposażone w ruchome części, które mogą chwycić dłonie, włosy, ubranie lub narzędzia, a tym samym spowodować poważne obrażenia!

- Nie kłaść rąk na częściach obracających lub ruchomych czy też częściach napędowych!
- Należy upewnić się, że pokrywy obudowy lub osłony pozostają dobrze zamknięte podczas pracy!

OPIS PRODUKTU

NOMADFEED jest urządzeniem do podawania drutu w procesie spawania MIG/MAG/Open-Arc. Obudowa z tworzywa sztucznego zapewnia naturalną izolację elektryczną od środowiska pracy oraz ochronę IP23 przed rozpryskującą się wodą i ciałami obcymi. Zasilana jest samodzielnie napięciem dostępnym w obwodzie spawalniczym. Napięcie to może pochodzić ze źródła prądowego (DC) lub napięciowego (CV), z sygnału AC, dodatniego DC lub ujemnego DC.

NOMADFEED steruje podawaniem gazu osłonowego, podawaniem prądu spawania i odwijaniem drutu spawalniczego. Wyświetla prąd spawania, napięcie spawania, prędkość podawania drutu i napięcie zasilania.

Wysoko wydajna, zmotoryzowana szpula z 4 rollkami napędowymi może odwijać zarówno druty pełne, jak i rdzeniowe o średnicy do 2,4 mm.

OPIS URZĄDZENIA (RYS-1)

- | | |
|---|-----------------------------------|
| 1- Podajnik drutu | 9- Bezpiecznik ochronny |
| 2- Przewód przyłączeniowy zacisku uziemiającego | 10- Przycisk przedmuchiwania gazu |
| 3- Przełącznik 2-taktowy / 4-taktowy | 11- Przycisk ładowania przewodu |
| 4- Wyłącznik główny | 12- Wybór trybu «Soft Start» |
| 5- Potencjometr do regulacji prędkości drutu | 13- Wybór trybu CC lub CV |
| 6- Podkładki ochronne | 14- Zasilanie gazem ochronnym |
| 7- Panel sterowania | 15- Kabel zasilający |
| 8- Wspornik szpuli | |

HUMAN MACHINE INTERFACE (HMI) (RYS-2)

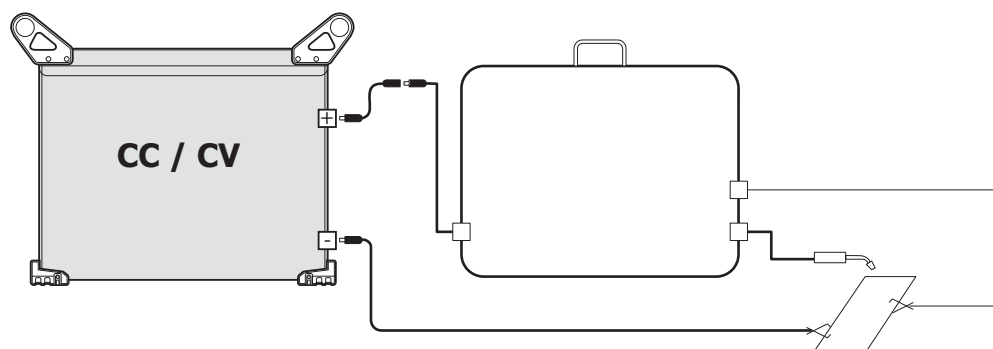
Nomadfeed 425-4

- L01 - Wskaźnik prędkości podawania drutu
- L02 - wskaźnik wskazania prądu spawania
- L03 - Wskaźnik napięcia spawania
- L04 - Wskaźnik wskazania napięcia zasilania
- L05 - Wskaźnik przegrzania
- L06 - Wskaźnik przepięcia
- L07 - Wskaźnik napięcia na łatarce
- L08 - 3-cyfrowy wskaźnik napięcia zasilania lub spawania
- L09 - 3-cyfrowy wskaźnik prądu spawania lub prędkości posuwu

PODŁĄCZENIE I PORADY

Podłączenie lub odłączenie przewodu pomiędzy generatorem a podajnikiem drutu musi odbywać się przy wyłączonym generatorze.

Urządzenie zasilane jest poprzez podłączenie kabla zasilającego obudowy do generatora prądu spawalniczego. Biegunowość spawania należy dobrać odpowiednio do rodzaju stosowanego drutu. Potencjał kabla zasilającego będzie taki sam jak potencjał uchwyty spawalniczego. Podłączyć drugą biegunowość generatora do spawanego elementu.



Połączenie pomiędzy tymi dwoma elementami odbywa się za pomocą dedykowanej belki z poniższej listy:

Oznaczenie	Chłodzenie	Długość	Sekcja	Nr kat.
NOMAD CABLE	AIR	5m (16 stóp)	Ø 95mm ² (3/0 AWG)	032439
		10m (32 stopy)		032446
Przy większych długościach można stosować konwencjonalne wiązki stacji MIG/MAG:				
ZESPÓŁ PRZYŁĄCZENIOWY FALOWNIKA MIG	AIR	15m (48 stóp)	Ø 95mm ² (3/0 AWG)	038349
		20m (64 stopy)		038431

Zalecane przekroje przewodów w zależności od stosowanego prądu spawania i całkowitej długości wiązki spawalniczej.

Długość kabli	Prąd spawania			
	100 A	200 A	300 A	400 A
Mniej niż 30 m (100 stóp)	16 mm ² (6 AWG)	35 mm ² (2 AWG)	50 mm ² (1 AWG)	70 mm ² (2/0 AWG)
50 m (160 stóp)	25 mm ² (4 AWG)	50 mm ² (1 AWG)	70 mm ² (2/0 AWG)	95 mm ² (3/0 AWG)
70 m (230 stóp)	35 mm ² (2 AWG)	70 mm ² (2/0 AWG)	95 mm ² (3/0 AWG)	2 x 70 mm ² (2 x 2/0 AWG)
100 m (330 stóp)	50 mm ² (1 AWG)	95 mm ² (3/0 AWG)	2 x 70 mm ² (2 x 2/0 AWG)	2 x 95 mm ² (2 x 3/0 AWG)

Na koniec należy podłączyć zacisk uziemiający Nomadfeed do obrabianego przedmiotu.

Obudowa jest gotowa do podłączenia do zasilania. Zasilanie może być dostarczane z sygnału AC 50 lub 60Hz o wartości od 30Vrms do 80Vrms. Można to również zrobić z sygnału DC w zakresie od 17Vdc do 113Vdc. Polaryzacja sygnału DC może być dodatnia lub ujemna. Poniżej tych wartości minimalnych Nomadfeed może się nie włączyć lub może nie działać prawidłowo (przerwa w spawaniu).

Powyżej tych wartości Nomadfeed zablokuje swoje działanie, aby chronić się przed skokami napięcia i chronić użytkownika. W tym przypadku zapala się lampka kontrolna L06 i spawanie nie jest możliwe tak długo, jak długo napięcie pozostaje zbyt wysokie.

MONTAŻ SZPULI I ZAŁADUNEK DRUTU (RYS. 4)

Nie pracować w rękawicach podczas nawlekania drutu spawalniczego oraz podczas wymiany szpuli drutu.




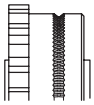
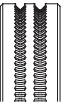
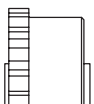
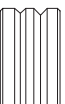
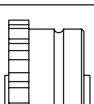

Podczas ładowania drutu należy rozwinąć palnik tak, aby droga drutu była, jak najbardziej liniowa i usunąć dyszę (RYS. 4F) oraz rurkę kontaktową (RYS. 4E) na końcu palnika.

RYS. 4A:

- Ustawić szpulę na jego podporze:
- Uwzględnić trzpień napędowy stojaka szpuli. Aby zamontować szpulę 200 mm, należy dokręcić zamocowanie szpuli do maksimum.
- Wyregulować hamulec (RYS. 4A-2), aby zapobiec zaplątaniu drutu przez bezwładność szpuli podczas zatrzymywania spoiny. Ogólnie rzecz biorąc, nie należy dokręcać zbyt mocno, ponieważ spowoduje to przegrzanie silnika.

RYS. 4B:

Ważne jest, aby używać rolek odpowiednich dla danego typu drutu. 2 rolki dociskowe (średnica 30 mm) u góry różnią się od 2 rolek napędowych (średnica 37 mm) u dołu (RYS. 4B). Dlatego konieczne jest sprawdzenie wszystkich 4 rolek przed założeniem drutu.

		Typ E - Ø 30 mm - (1,2 cala)		Typ C - Ø 37 mm - (1,45 in)			
							
Drut rdzeniowy	Ø 1,2 mm		038608		038646	-	-
	Ø 1,6 mm		038615			037113	040519
	Ø 2,0 mm		037106		-		-
	Ø 2,4 mm		038622		-	-	040519
Drut z litej stali i stali nierdzewnej	Ø 0,8 mm		038561		-		042094
	Ø 1,0 mm				042117		
	Ø 1,2 mm				-		041752
	Ø 1,6 mm				-		
Aluminium	Ø 1,0 mm		038578		-		042162
	Ø 1,2 mm		038585		-		
	Ø 1,6 mm		038592		041776		-

Ustawić nacisk na rolki dociskowe za pomocą 2 rolek regulacyjnych (RYS. 4C-4). Napęd musi być wystarczający do wbicia liny w szczelinę bez poślizgu drutu na rolkach. Jednakże, gdy drut uderzy w obrabiany przedmiot, rolki muszą być w stanie prześlizgnąć się po drucie bez jego skręcania się, gdy opuszcza szpulę silnika. W przypadku drutów miękkich, takich jak aluminium, stopy miedzi lub druty rdzeniowe, nacisk na rolki powinien być rozsądny, aby nie zdeformować przekroju drutu lub nie spowodować zbyt dużego napędu. Preferowane ustawienie na 2.

⚠ W przypadku drutu o średnicy większej niż 1,6 mm konieczne jest usunięcie mosiężnej rurki kapilarnej znajdującej się w złączu europejskim (RYS. 4C-5).

RYS. 4C :

Aby wymienić rolki, należy wykonać następujące czynności:

- Poluzować pokrętkę (RYS. 4C-4) do maksimum i opuścić, wprowadzić drut, następnie zamknąć bęben silnika i dokręcić pokrętkę zgodnie ze wskazówkami.
- Uruchomić silnik poprzez naciśnięcie spustu palnika lub przycisku (11).
- Wyciągnąć drut z palnika na około 5 cm, a następnie umieścić na końcu palnika rurkę kontaktową odpowiednią do używanego drutu (RYS. 4E) i dyszę (RYS. 4F).

Uwagi :

- Nieprawidłowy wybór typu tulei, rozmiaru tulei lub rozmiaru rurki stykowej może prowadzić do problemów z odwijaniem i przegrzewaniem silnika.
- Złącze palnika musi być również dokręcone, aby zapobiec jego przegrzaniu.
- Upewnij się, że przewód i cewka nie dotykają mechaniki urządzenia, w przeciwnym razie istnieje niebezpieczeństwo zwarcia.
- Aby zapobiec odłączeniu i wypadnięciu cewki, należy zawsze zakładać blokadę cewki oraz zamykać i blokować pokrywę obudowy podczas spawania i transportu produktu.



WŁĄCZANIE URZĄDZENIA

Włączyć urządzenie za pomocą przełącznika 4.

Uruchomienie urządzenia sygnalizowane jest zapaleniem się wyświetlaczy.

Podłączyć gaz osłonowy do przyłącza 14 (jeśli jest to wymagane dla stosowanego procesu spawania). Ciśnienie w tym obwodzie nie może przekraczać 0,5 MPa, 5 barów, 72,52 psi.

Przycisk 10 służy do sterowania zaworem zasilania gazem w celu oczyszczenia systemu zasilania i palnika z powietrza. Ustawić natężenie przepływu gazu na prawidłową wartość dla przewodu na przepływomierzu butli gazowej.

Pokrętło 11 służy do obracania silnika odwijającego w celu ułatwienia załadunku drutu do palnika.

OBSŁUGA WYŚWIETLACZA

Górny wyświetlacz pokazuje w czasie rzeczywistym następujące informacje:

- napięcie zasilania urządzenia, gdy nie jest ono spawane (świeci się wskaźnik L04)
- napięcie spawania podczas spawania (świeci się wskaźnik L03)

Informacja o napięciu spawania może być przechowywana przez 20s po zakończeniu spawania (patrz «Okno konfiguracji urządzenia»).

Na dolnym wyświetlaczu pokazywane są w czasie rzeczywistym następujące informacje:

- prąd spawania (świeci się wskaźnik L02)
- prędkość odwijania drutu (świeci się wskaźnik L01)

Można ustawić informacje o prądzie lub prędkości, jednostkę wskazania prędkości (m/min lub cal/min) lub zachowanie informacji (patrz «Okno konfiguracji urządzenia»).

Wskaźnik L05 świeci się, gdy urządzenie jest przegrzane.

Wskaźnik L06 świeci się, gdy w urządzeniu występuje skok napięcia.

Wskaźnik L07 świeci się, gdy na końcu lampy jest napięcie.

W trakcie spawania generator mierzy i pokazuje momentalne wartości prądu i napięcia spawania. Po zakończeniu spawania, uśrednione wartości prądu i napięcia są wyświetlane przez 20 sekund.

Po zmianie ustawienia prędkości podawania drutu (5), wyświetlane pomiary zostają zastąpione pomiarami napięcia zasilania i prędkości podawania drutu.

W zależności od metody spawania (łukiem zwarciovym, kulistym, natryskowym), długości przewodów i umiejscowienia zacisku uziemiającego wartości te mogą się nieznacznie wahać.

USTAWIANIE APARATU

Regulacja prędkości podawania drutu :

Prędkość podawania drutu jest ustawiana za pomocą potencjometru 5. Ustawiona wartość jest wyświetlana w czasie rzeczywistym na dolnym wyświetlaczu.

Funkcja Soft Start :

Na początku przewodu można uzyskać wolną prędkość podawania drutu dla bardziej płynnego startu, ustawiając przełącznik 12 w pozycji 1.

Gdy przełącznik jest ustawiony w pozycji 0, prędkość rozpocznie się bezpośrednio od wartości ustawionej dla spawania. Spowoduje to szybsze, ale bardziej energiczne zajarzanie.

Funkcja CC / CV :

W zależności od rodzaju zastosowanego generatora prądu (źródło napięciowe lub prądowe), możliwe jest wybranie 2 trybów regulacji prędkości podawania drutu.

Przełącznik 13 na 1: tryb CC jest aktywny i umożliwia regulację prędkości drutu w zależności od poziomu napięcia spawania. Pozycja ta jest najbardziej odpowiednia dla generatorów prądu stałego.

Przełącznik 13 na 0 : tryb CV jest aktywny i umożliwia uzyskanie stabilnej prędkości podawania drutu niezależnie od poziomu napięcia spawania. Pozycja ta najlepiej sprawdza się w przypadku generatorów o stałym napięciu.

Domyślnie zalecane jest korzystanie z trybu CV.

Funkcja 2T / 4T:

Siła naciągu spustu może być brana pod uwagę na 2 sposoby: 2-taktowy lub 4-taktowy.

2-taktowy : po naciśnięciu spustu urządzenie wykonuje spoinę. Gdy tylko spust zostanie zwolniony, urządzenie przestaje pracować.

4-taktowy : przy pierwszym naciśnięciu spustu urządzenie rozpoczyna spawanie. Gdy spust zostanie zwolniony, urządzenie kontynuuje proces spawania. Przy drugim pociągnięciu za spust przerywa spoinę. Pozwala to spawaczowi na wykonanie bardzo długiego spawu bez konieczności trzymania spustu.

Po 4 sekundach od rozpoczęcia spawania, jeśli nie zostanie zmierzony żaden prąd, urządzenie natychmiast zatrzymuje spawanie.

Na końcu spoiny urządzenie automatycznie zarządza topieniem drutu na końcu palnika i ochroną gazową.

Zabezpieczenie termiczne:

Urządzenie wyposażone jest w zabezpieczenie termiczne, które zadziała w przypadku nadmiernej temperatury przewodów. W takim przypadku zapala się lampka kontrolna L05 i spawanie nie jest możliwe tak długo, jak długo utrzymuje się zbyt wysoka temperatura. W przypadku zadziałania zabezpieczenia należy pozostawić urządzenie na 15 minut do ostygnięcia.

Okno konfiguracji urządzenia :

Na obwodzie konwertera elektronicznego znajduje się pole z 8 przełącznikami SW, które pozwalają na konfigurację wykorzystania urządzenia. Aby dostać się do tej skrzynki, należy zdjąć blaszaną obudowę, na której znajduje się uchwyt bezpiecznika i 4 przyciski. Należy to zrobić przy urządzeniu odłączonym od źródła zasilania i z udziałem wykwalifikowanego personelu.

SW

Boîtier de configuration Configuration d'usine :
 DIP switch settings Factory setting
 DIP-Switch Einstellungen Werkseinstellungen

ON	DIP
1 2 3 4 5 6 7 8	

1		Maintien de l'affichage activé Display hold on Displaysperre aktiviert		Maintien de l'affichage désactivé Display hold off Displaysperre deaktiviert
2		Affichage du courant activé Welding current display on Anzeige des Strom aktiviert		Affichage du courant désactivé Welding current display off Anzeige des Strom deaktiviert
3		Affichage de la vitesse fil : m/min Wire speed display m/min Anzeige der Drahtgeschwindigkeit m/min		Affichage de la vitesse fil : in/min Wire speed display in/min Anzeige der Drahtgeschwindigkeit in/min
4		Mode diagnostic désactivé Service mode off Diagnosemodus deaktiviert		Mode diagnostic activé Service mode on Diagnosemodus aktiviert
5		Étalonnage du courant désactivé Current calibration off Kalibrierung Strom deaktiviert		Étalonnage du courant activé Current calibration on Kalibrierung Strom aktiviert
6		Étalonnage de la tension (+) désactivé Vdtage (+) calibration off Kalibrierung Spannung (+) deaktiviert		Étalonnage de la tension (+) activé Vdtage (+) calibration on Kalibrierung Spannung (+) aktiviert
7		Étalonnage de la tension (-) désactivé Vdtage (-) calibration off Kalibrierung Spannung (-) deaktiviert		Étalonnage de la tension (-) activé Vdtage (-) calibration on Kalibrierung Spannung (-) aktiviert
8		Étalonnage de la vitesse fil désactivé Wire speed calibration off Kalibrierung Drahtgeschwindigkeit deaktiviert		Étalonnage de la vitesse fil activé Wire speed calibration on Kalibrierung Drahtgeschwindigkeit aktiviert

Szczegóły dotyczące funkcji SW4:

Funkcja ta zapewnia dostęp do sum zdarzeń, które wystąpiły podczas użytkowania produktu w postaci funkcji Fc1 do Fc6, wyświetlanych na górnym wyświetlaczu. Przyciski 10 i 11 służą do zmiany funkcji.

Funkcja	Opis
Fc1	Testowanie informacji o wyzwalaczu palnika. Naciśnięcie spustu powoduje wyświetlenie 888 na dolnym wyświetlaczu. Wyświetlacz gaśnie po zwolnieniu spustu.
Fc2	Totalizator ilości wykonanych cykli spawania. Jednostka wyświetlacza : 1000 cykli. Wyświetlacz powtarza się w 3 krokach: przez 2s, 3 cyfry wagi wysokiej, następnie przez 2s, 3 cyfry wagi niskiej, po czym wyświetlacz gaśnie na 2s.
Fc3	Totalizator czasu, przez jaki produkt był włączony. Jednostka wyświetlacza : 1 godzina. Wyświetlacz powtarza się w 3 krokach: przez 2s, 3 cyfry wagi wysokiej, następnie przez 2s, 3 cyfry wagi niskiej, po czym wyświetlacz gaśnie na 2s.
Fc4	Totalizator czasu zgrzewania produktu. Jednostka wyświetlacza : 1 godzina. Wyświetlacz powtarza się w 3 krokach: przez 2s, 3 cyfry wagi wysokiej, następnie przez 2s, 3 cyfry wagi niskiej, po czym wyświetlacz gaśnie na 2s.
Fc5	Totalizator liczby zadziałań zabezpieczenia termicznego produktu. Jednostka wyświetlacza : 1 spust. Wyświetlacz powtarza się w 3 krokach: przez 2s, 3 cyfry wagi wysokiej, następnie przez 2s, 3 cyfry wagi niskiej, po czym wyświetlacz gaśnie na 2s.
Fc6	Totalizator liczby zadziałań zabezpieczenia przepięciowego produktu. Jednostka wyświetlacza : 1 spust. Wyświetlacz powtarza się w 3 krokach: przez 2s, 3 cyfry wagi wysokiej, następnie przez 2s, 3 cyfry wagi niskiej, po czym wyświetlacz gaśnie na 2s.

Szczegóły funkcji SW5 do SW8 :

Dokładność pomiarów napięcia, prądu i prędkości podawania drutu powinna być sprawdzana corocznie. W przypadku dryfujących wartości możliwe jest dokonanie korekty do +/- 20% wyświetlanej wartości. Aby to zrobić, konieczne jest posiadanie :

- źródło zasilania zdolne do dostarczenia prądu o natężeniu 425 A, przy napięciu bez obciążenia co najmniej 70 V.
- obciążenie rezystancyjne, które pozwoli na przepływ prądu z generatora.
- kalibrowany sprzęt pomiarowy: woltomierz prądu stałego, metryczny amperomierz cęgowy prądu stałego, dynamometr do pomiaru prędkości powierzchniowej na rolkach bębna.

Podłącz generator do obudowy, a obciążenie rezystancyjne do wyjścia obudowy. Umieścić woltomierz pomiędzy końcem palnika a zaciskiem uziemiającym na obudowie. Założyć zacisk amperowy metryczny na palnik spawalniczy. Zmierzyć prędkość odwijania na jednej z rolek napędowych, podnosząc rolki dociskowe lub używając miernika siły zdolnego do pomiaru prędkości powierzchniowej bezpośrednio na drucie spawalniczym.

Wybierz żądaną funkcję SW5 do SW8 (po jednej na raz), a następnie włącz zasilanie. W kilku punktach pomiarowych pokrywających zakres wyświetlanej wartości należy ustawić wartość wyświetlaną przez urządzenie za pomocą 2 przycisków 10 i 11. Przycisk 11 służy do zmniejszania wyświetlanej wartości, a przycisk 10 do jej zwiększania.

Ustawione wartości są automatycznie wyświetlane i zapisywane.

Komunikaty o błędach :

Błąd	Oznaczenie
Err 001	Wyzwalacz palnika aktywowany po włączeniu urządzenia.
Err 002	Przycisk podawania przewodu lub przycisk przedmuchu gazu aktywowany po włączeniu urządzenia.
Err 003	2 funkcje (SW4 do 8) aktywowane jednocześnie

Do sprawdzenia (i/lub) kalibracji Nomadfeed, GYS oferuje specjalny system CALIWELD:**Walizka kalibracyjna :**

- GCU 1.0 (nr kat. 060456)

Ładowanie kalibracji :

- Ładowanie 320A-100% (nr kat. 060418)
- Ładowanie 550A-3% (nr kat. 060425)

Kable przedłużające :

- 1m30, 95 mm² : (nr kat. 033689)
- 5m, 95 mm² : (nr kat. 032439)
- 10m, 95 mm² : (nr kat. 032446)

Kompletny program CALIWELD znajdą Państwo na naszej stronie internetowej www.gys.fr.

INFORMACJE DOTYCZĄCE KONSERWACJI I KONTROLI MASZYN

Konserwacja, kontrola lub jakiegokolwiek modyfikacje maszyny muszą być przeprowadzane przez wykwalifikowaną osobę. W przeciwnym razie może dojść do unieważnienia gwarancji. Wszelkie prace przy maszynie należy wykonywać przy wyłączonym zasilaniu (maszyna musi być odłączona od źródła zasilania), odczekać co najmniej 5 minut przed wykonaniem jakichkolwiek prac i w razie potrzeby zablokować instalację.

Codziennie :

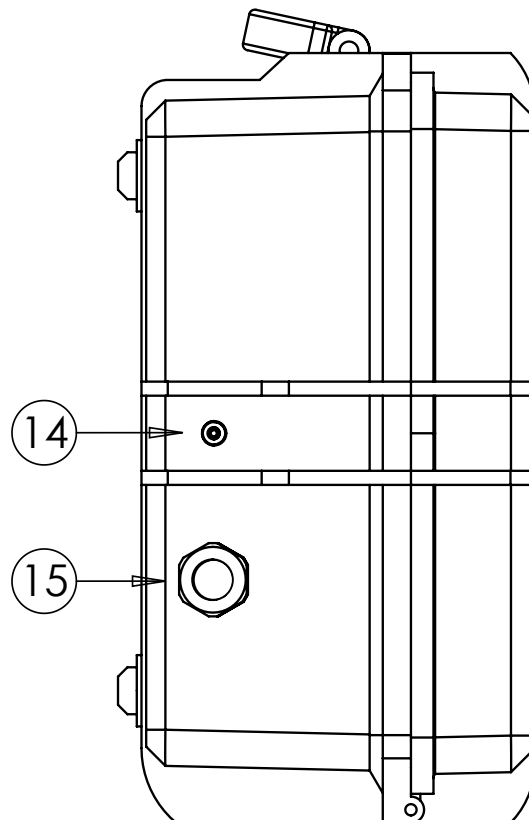
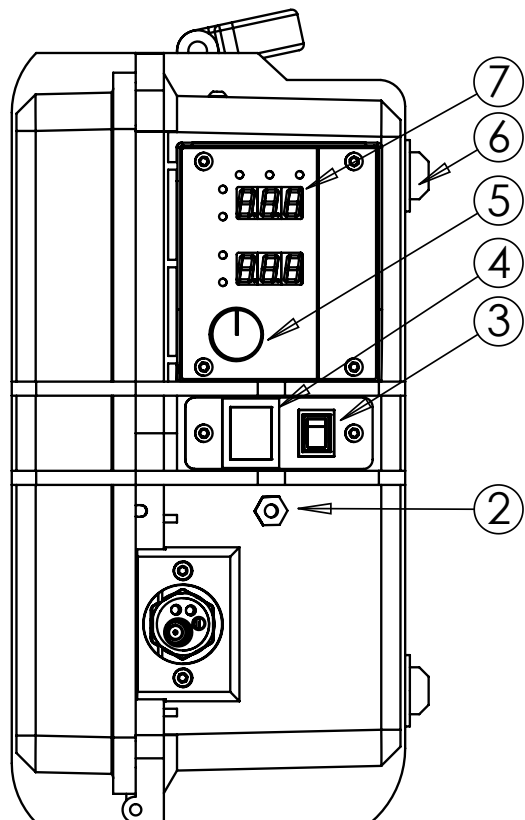
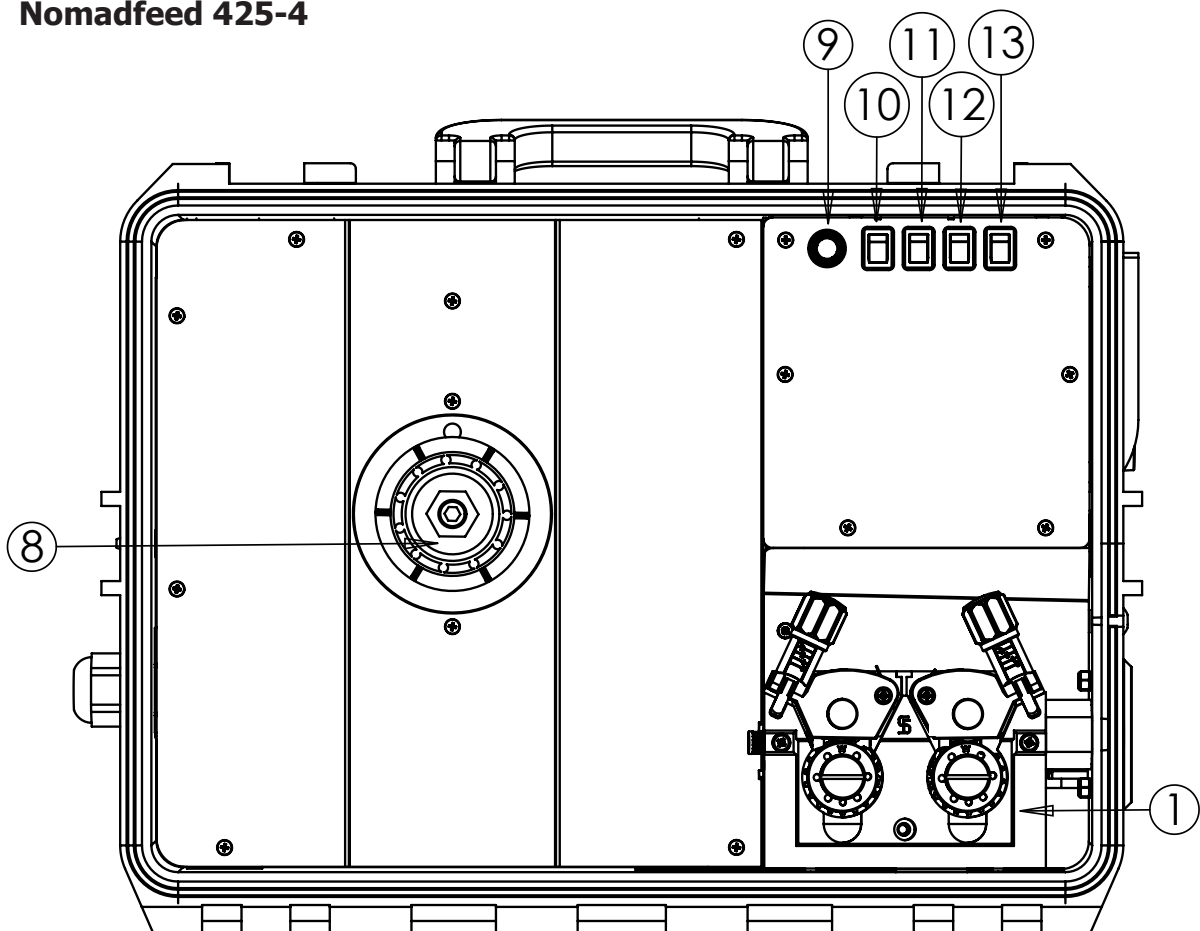
- Sprawdzić palnik, rolki, dokręcenie i połączenia.

2 razy w roku :

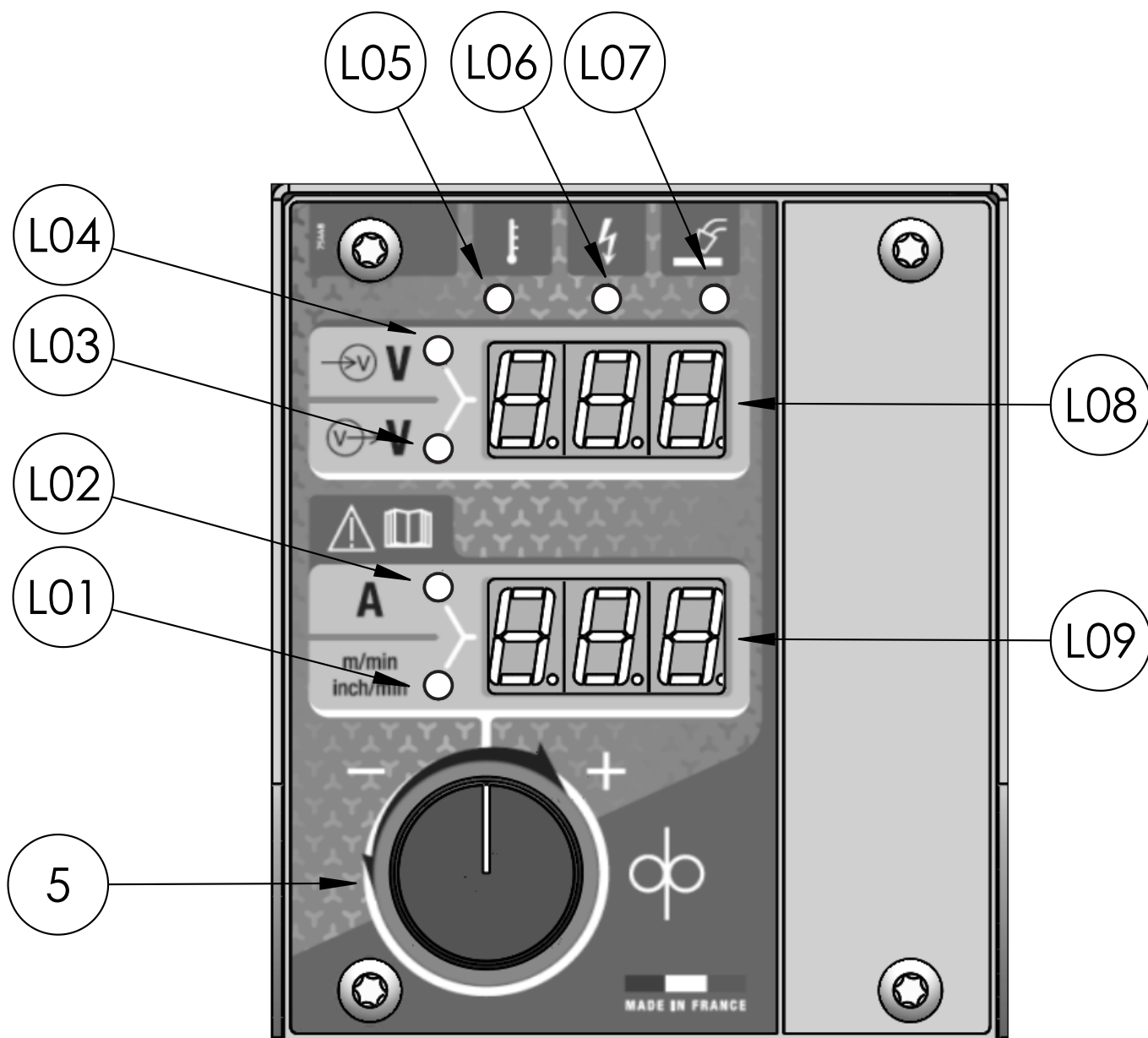
- Wyczyścić wnętrze urządzenia suchym powietrzem.
- Należy uważać, aby nie wkładać do urządzenia żadnych części przewodzących prąd, np. palnika.
- Sprawdzić połączenia pod kątem zużycia i szczelności, w razie potrzeby dokręcić.
- Sprawdzić część elektryczną, gaz, wspornik bębna, bęben silnika i mocowanie cylindra.
- Sprawdzić i w razie potrzeby skorygować wyświetlane pomiary.

RYS. 1

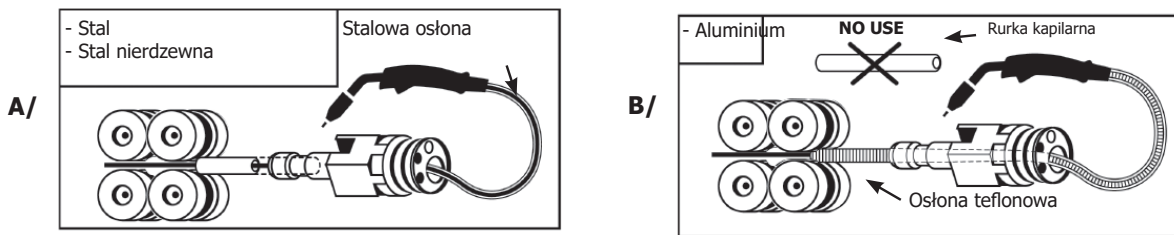
Nomadfeed 425-4



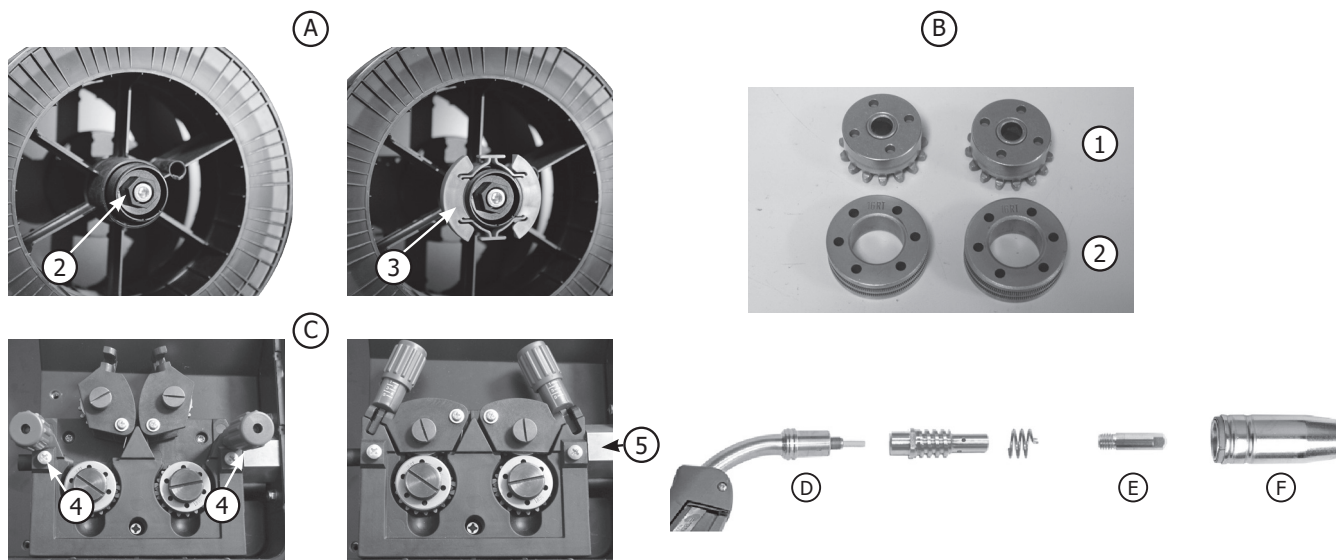
Nomadfeed 425-4



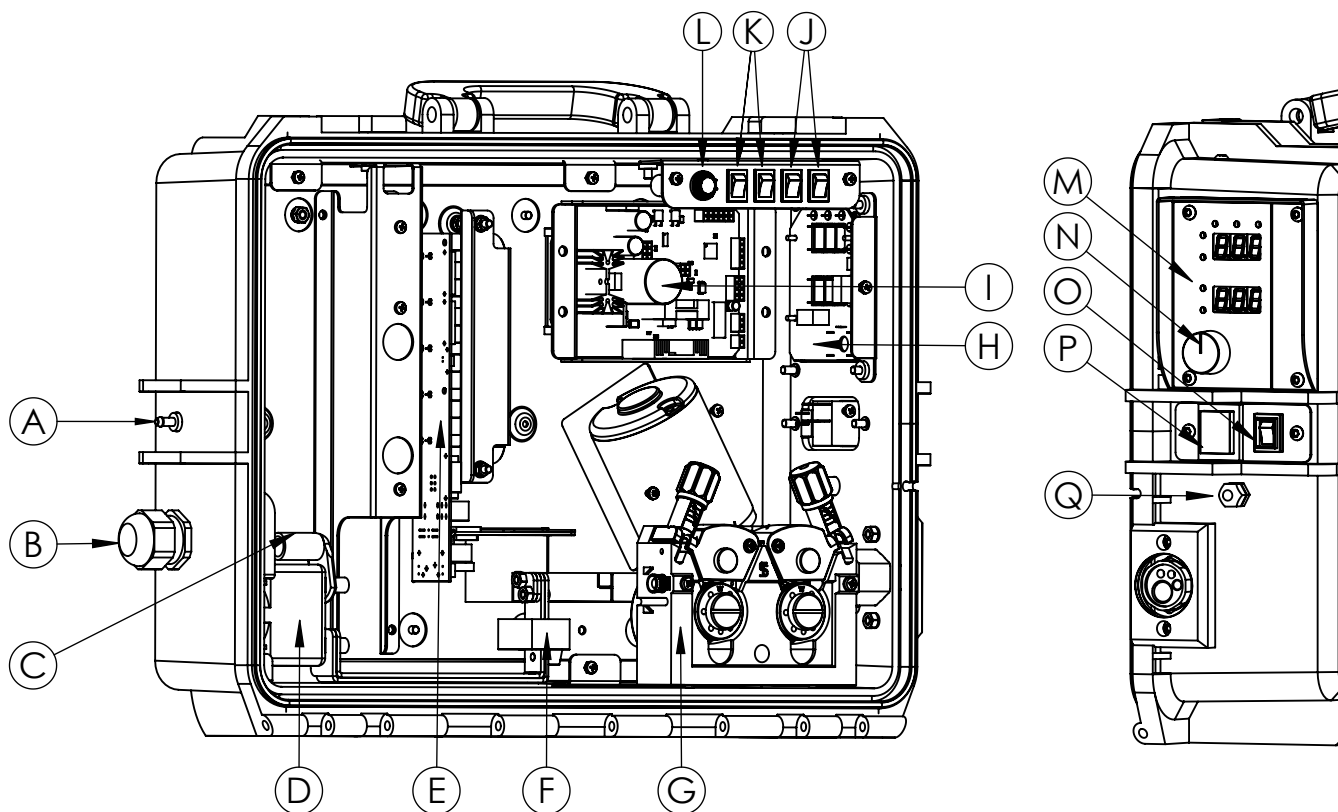
RYS. 3



RYS. 4

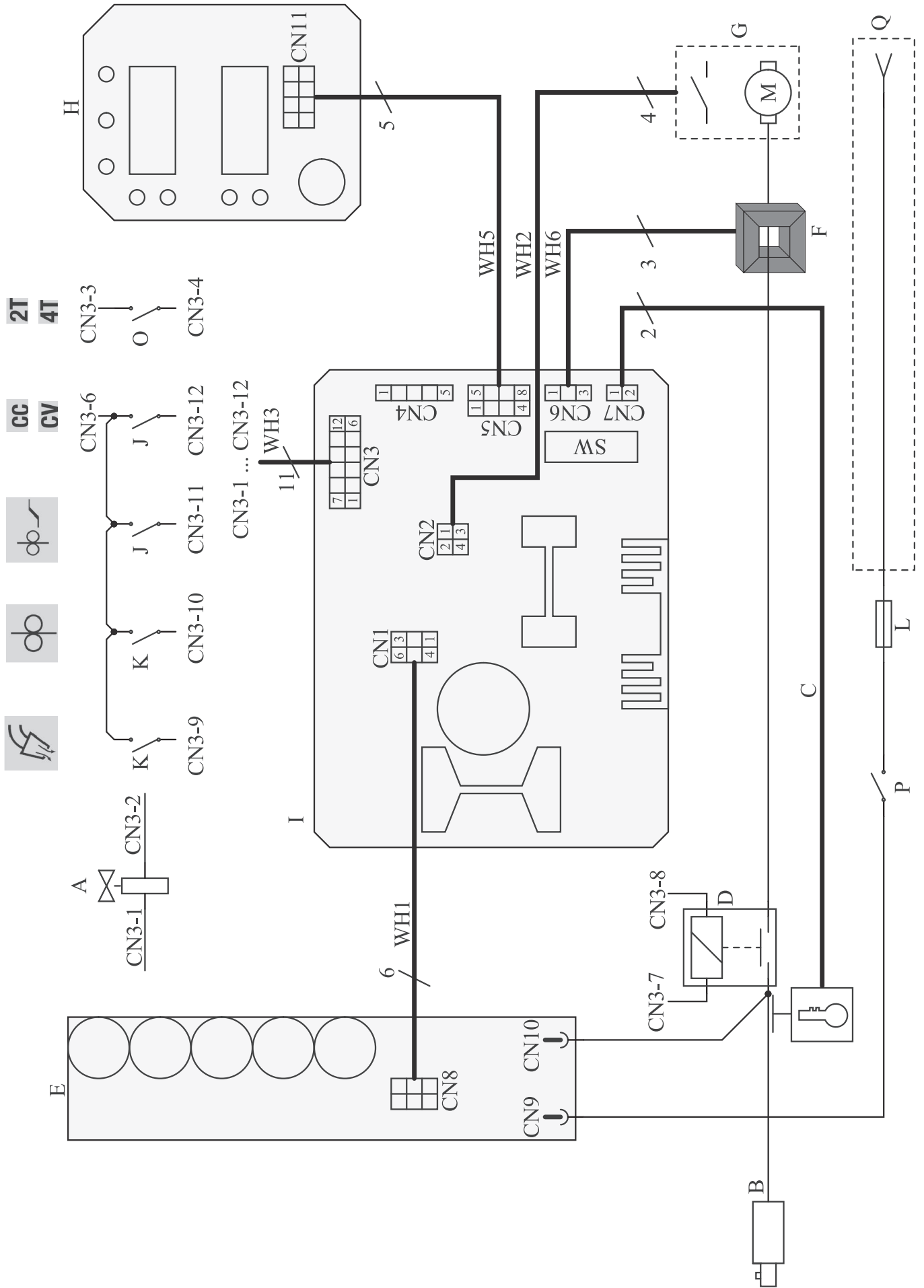


CZĘŚCI ZAMIENNE



Rep.		Nomadfeed 425-4
A	Zawór elektromagnetyczny	71507
B+C	Kabel zasilający + Wiązka czujnika temperatury	91647
D	Kontaktor	51081
E	Układ elektroniczny z kondensatorami	97412
F	Czujnik prądu	64677
G	Podajnik drutu	51173
H	Układ wyświetlacza elektronicznego	97413
I	Obwód konwertera elektronicznego	97414
J	Przełącznik 15x21 mm	52469
K	Przycisk 15x21 mm	52470
L	Uchwyt bezpiecznika 6,3x32 mm + bezpiecznik 6,3x32 T 15 A	51387 + 51347
M	Klawiatura	75448
N	Średnica pokrętki potencjometru. 28 mm + filc	73021 + 11105
O	Przełącznik 15x21 mm + zabezpieczenie	52469 + 52471
P	Łącznik 30x22 mm + zabezpieczenie	52467 + 52463
Q	Kabel z zaciskiem uziemiającym + dławik kablowy	91584 + 42170
6	1 podkładka ochronna	91064
8	Wspornik szpuli	71613
WH1	Wiązka elektryczna 2x3 zaciski	95976
WH2	Wiązka elektryczna 2x3 zaciski	95947
WH3	Wiązka elektryczna 2x6 zacisków	95845
WH4	Wiązka elektryczna 1x5 zacisków	-
WH5	Wiązka elektryczna 2x4 zaciski	95973
WH6	Wiązka elektryczna 1x3 zaciski	95798

SCHEMAT ELEKTRYCZNY



DANE TECHNICZNE

	Nomadfeed	425-4
Napięcia zasilające (DC) - z generatora		U ₁ = 17 Vdc - 113 Vdc U ₁ = 30 Vac - 80 Vac
Prędkość silnika		1 - 24 m/min 39 - 945 cali/min
Złącze palnika		EURO
Obsługiwane szpule		200mm / 300mm
Obsługiwane przewody		Fe : 0.6mm - 1.6mm
		SS : 0.8mm - 1,6mm
		Al : 1.0mm - 1,6mm
		Cored : 0.9mm - 2,4mm
Cykl pracy przy 40°C (10 min)* Norma IEC 60974-1.	60%	425 A
	100%	300 A
Gaz osłonowy (Pmax = 0,5 MPa / 5 bar / 72,52 psi)		Funkcja materiału, który ma być spawany
Typ rolki		C (x2) E (x2)
Temperatura urządzenia podczas pracy		-10°C / +40°C (-14°F / + 104°F)
Temperatura przechowywania		-20°C +55°C (-4°F / +131°F)
Stopień ochrony		IP23
Wymiary (DxSxW)		60 x 22 x 43 cm 23,6 x 8,7 x 17 cali
Waga		14,6 kg 32.2 lbs

*Te cykle robocze wykonane są zgodnie z normą IEC 60974-1 w temperaturze 40°C i w cyklu 10 min.

Przy intensywnym użytkowaniu (powyżej cyklu pracy) może zadziałać zabezpieczenie termiczne, w którym to przypadku łuk zgaśnie i zapali się wskaźnik. Pozostawić urządzenie pod napięciem, aby umożliwić jego schłodzenie do czasu usunięcia zabezpieczenia. Urządzenie, w zależności od wybranego trybu, opisuje charakterystykę stałoprądową lub stałonapięciową.

IKONY

	Uwaga ! Przed użyciem należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi.
IEC 60974-5	Podajnik drutu spełnia wymagania normy IEC 60974-5.
	Symbol podajnika drutu.
IP23	Ochrona przed dostępem do niebezpiecznych części ciał stałych o $\varnothing \geq 12,5\text{mm}$ i spadającą wodą (60° do pionu).
	Stały prąd spawania.
	Prąd przemienny
X(40°C)	Cykl pracy zgodny z normą IEC 60974-1 (10 minut - 40 ° C).
I2	Odpowiadający konwencjonalny prąd spawania.
A	Ampery
U1	Przydzielone napięcie zasilania.
I1	Znamionowe prądy zasilania.
	Urządzenie(a) zgodne z dyrektywami europejskimi. Deklaracja zgodności dostępna jest na naszej stronie internetowej.
	Znak zgodności EaWG EAC (Euroazjatycka Wspólnota Gospodarcza).
	Urządzenie to podlega selektywnej zbiórce odpadów zgodnie z dyrektywą UE 2012/19/UE. Nie wyrzucać do zwykłego kosza!
	Produkt nadaje się do recyklingu zgodnie z instrukcjami sortowni
	Urządzenie zgodne ze standardami Marokańskimi. Deklaracja zgodności C _M (CMIM) jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).
	Sprzęt spełnia wymagania brytyjskie. Brytyjska deklaracja zgodności jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).
	Informacja o temperaturze (ochrona termiczna).
	Przedmuchiwanie gazowe
	Wlot gazu
	Tryb rozpoczęcia zgrzewania (normalny/miękki)
2T/4T	Tryb wyzwalania (2-taktowy / 4-taktowy)
CC/CV	Tryb regulacji CC (stały prąd) lub CV (stałe napięcie)
	- Przebiecie zasilania.

WARUNKI GWARANCJI FRANCJA

Gwarancja obejmuje wszystkie usterki lub wady produkcyjne przez 2 lata od daty zakupu (części i robocizna).

Gwarancja nie obejmuje:

- Wszelkich innych szkód spowodowanych transportem.
- Zwykłego zużycia części (Np. : kabli, zacisków, itp.).
- Przypadków nieodpowiedniego użycia (błędów zasilania, upadków czy demontażu).
- Uszkodzenia związane ze środowiskiem (zanieczyszczenia, rdza, kurz).

W przypadku usterki należy zwrócić urządzenie do dystrybutora, załączając:

- dowód zakupu z datą (paragon fiskalny, fakturę....)
- notatkę z wyjaśnieniem usterki.



SAS GYS
1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
Francja