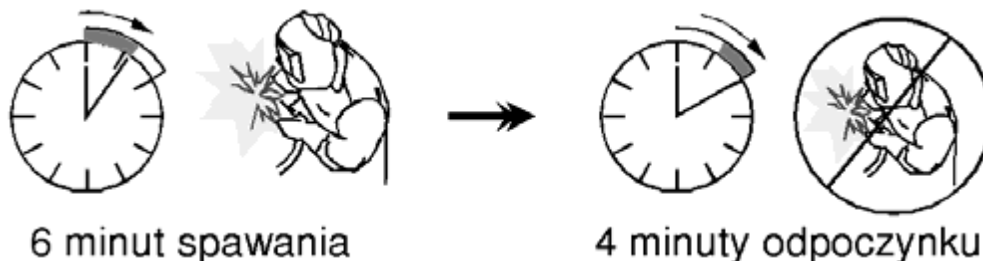


Cykl pracy i zabezpieczenie przed przegrzaniem.

Cykl pracy urządzenia jest procentowanym podziałem 10 minut na czas, przez który urządzeniem można spawać ze znamionową wartością prądu spawania, bez jego przegrzania, i konieczny czas przerwy w pracy.

Wydłużenie cyklu pracy półautomatu może spowodować jego uszkodzenie!

np. 60% cykl pracy



Półautomat jest zabezpieczony przed nadmiernym nagrzewaniem się jego wnętrza przez ogranicznik temperatury. Dla maksymalnego prądu spawania czas zadziałania zabezpieczenia jest krótki, wydłuża się on wraz ze zmniejszeniem wartości prądu spawania. Zadziałanie zabezpieczenia sygnalizowane jest przez zaświecenie się lampki. Po uzyskaniu przez półautomat normalnej temperatury pracy następuje jego samoczynne załączenie a lampka sygnalizacji gaśnie. Czas stygnięcia urządzenia może wynosić do 15 minut.

Przygotowanie półautomatu do pracy MidiMagster 1500 TURBO i MidiMagster 1800 TURBO



Przyłączenie do sieci zasilającej

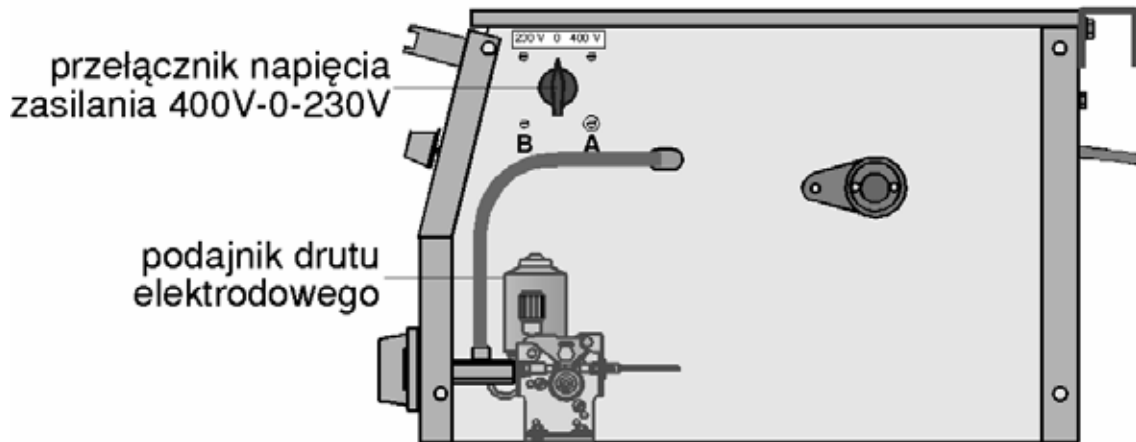
- Przyłączenie półautomatu do zasilającej sieci energetycznej oraz włączanie do systemu ochrony przeciwporażeniowej powinno być zgodne z normą arkuszową PN-E – 05009 pt. „Instalacja elektryczna w obiektach budowlanych”.
- Gniazdo przyłączeniowe powinno posiadać zacisk ochrony przeciwporażeniowej.
- Przed przyłączeniem półautomatu do sieci zasilającej upewnić się czy wyłącznik główny jest w pozycji /wyłączonej/.

Wybór napięcia zasilania dla MidiMagster 1800 TURBO

- Półautomat MidiMagster 1800 TURBO przystosowany jest do współpracy z siecią TN-C-S z zabezpieczeniem bezpiecznikami zwłocznymi $I = 20 \text{ A}$ przy zasilaniu sieci 400 V i $I = 25 \text{ A}$ przy zasilaniu 230 V .
- Zmiany napięcia zasilania można dokonać za pomocą przełącznika napięcia zasilania, dostępnego po otwarciu komory podajnika drutu elektrodowego.
- Zastosowano blokadę zapobiegającą pomyłkowemu przełączaniu – przed zmianą napięcia zasilania należy wykręcić wkręty A i B, a po zmianie napięcia, zamienić je miejscami i wkręcić ponownie.

- Przed przyłączeniem półautomatu do sieci zasilającej upewnić się, czy przełącznik załączenia zasilania /zmiany napięcia spawania jest w pozycji 0 /wyłączony/.

widok półautomatu po otwarciu komory podajnika



Uwaga!

Urządzenie przystosowane jest do zasilania z sieci, która na przyłączy ma zainstalowane trójfazowe gniazdo 5-bolcowe.

W przypadku braku takiego gniazda, półautomat należy zasilać z gniazda jednofazowego wyposażonego w kotek ochronny, poprzez adaptor D-5578-096-1. wymiana wtyczki na 4-klockową jest niedopuszczalna gdyż, grozi to porażeniem prądem elektrycznym i może spowodować uszkodzenie urządzenia.

Podłączanie gazu osłonowego.

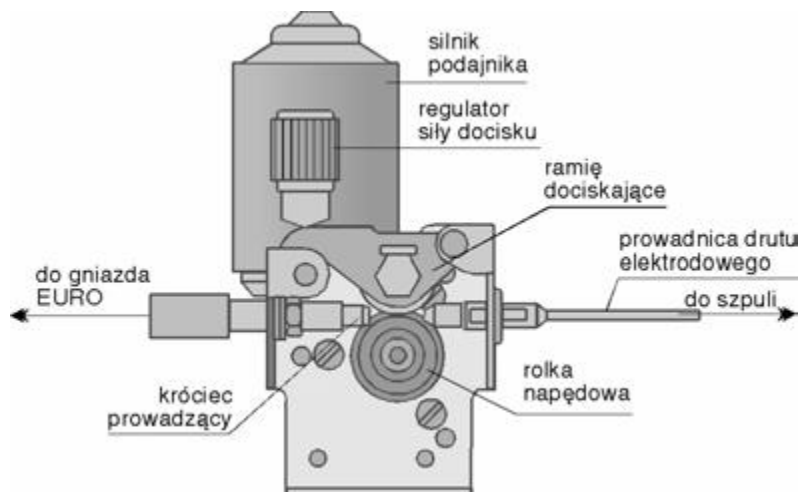
W celu podłączenia gazu osłonowego wykonać następującą czynności:

- po ustawieniu butli na półce od strony ścianki tylnej, zabezpieczyć ją przed przewróceniem się za pomocą łańcucha
- zdjąć osłonę zaworu butli z gazem osłonowym
- nakręcić reduktor gazu na butlę za pomocą klucza 30 mm
- podłączyć reduktor gazu z półautomatem Mini-, MidiMagster węzłem ciśnieniowym doprowadzającym gaz, używając do tego opaski zaciskowej.

Zakładanie drutu elektrodowego do podajnika

W celu założenia drutu elektrodowego wykonać następujące czynności:

- zdjąć pokrywę podajnika
- upewnić się czy rowek rolki napędowej podajnika odpowiada średnicy aktualnie stosowanego drutu elektrodowego /średnica drutu elektrodowego zaznaczona jest na czole rolki po obu stronach/
- w razie niedogodności rowka rolki ze średnicą stosowanego drutu elektrodowego dopasować rowek poprzez odwrócenie rolki.
- nałożyć szpulę z drutem elektrodowym na tuleję w ten sposób żeby koniec drutu znajdował się w dolnej części szpuli



Uwaga!

Dla uniknięcia poplątania drutu elektrodowego w półautomacie MiniMagster na płycie tylnej, znajduje się mechanizm dociskowy do hamowania szpuli, natomiast w półautomatach serii MidiMagster, tuleja do szpuli wyposażona jest w układ hamujący. Jego regulacja odbywa się przez obrót sprężyn znajdujących się wewnątrz korpusu tulei.

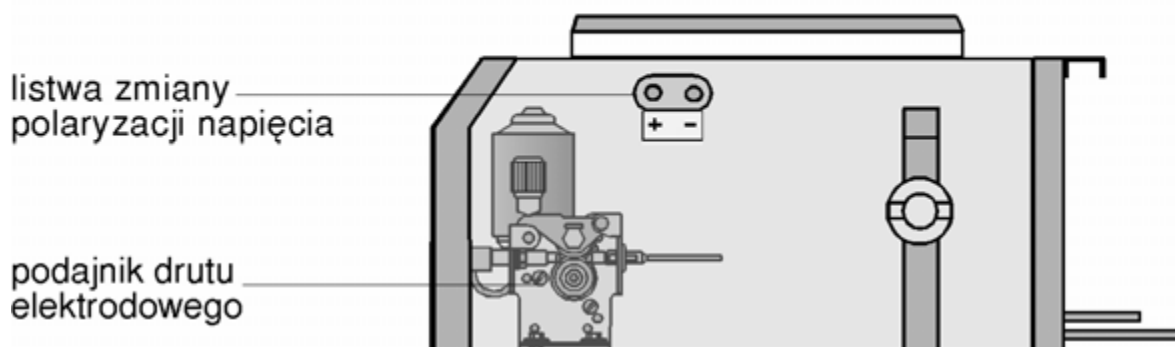
- stępić końcówkę drutu elektrodowego
- wprowadzić drut elektrodowy do prowadnicy drutu w podajniku
- wprowadzić drut poprzez rolkę napędową podajnika do uchwytu
- opuścić ramię rolki dociskającej i zatrzasnąć je za pomocą regulatora siły docisku, a następnie włączyć zasilanie półautomatu
- z uchwytu spawalniczego wykręcić końcówkę kontaktową; następnie nacisnąć na nim przycisk sterujący - podczas tego testu drut elektrodowy powinien przesuwаться w kierunku końcówki uchwytu
- po pojawieniu się drutu elektrodowego w wylocie uchwytu spawalniczego /około 20 mm/ zwolnić przycisk uchwytu i nakręcić końcówkę kontaktową ponownie
- prawidłowo wyregulować siłę docisku rolki: docisk za mały – rolka napędowa ślizga się po drucie ; docisk za duży drut jest skrawany przez rolkę napędową, lub blokuje się w pancerniu; obrót regulatora w prawo – zwiększa docisk, obrót regulatora w lewo – zmniejsza docisk.

Zmiana polaryzacji napięcia wyjściowego dla MiniMagster

Spawanie z dodatnią polaryzacją (DC+)

Urządzenie fabrycznie przygotowane jest do spawania z dodatnią polaryzacją wymaganą do drutu elektrodowego stalowego pełnego. Przewód uchwytu spawalniczego podłączony jest do dodatniego zacisku wyjściowego, natomiast przewód powrotny oznakowany niebieską koszulką do zacisku ujemnego.

Widok półautomatu po otwarciu komory podajnika



Spawanie z ujemną polaryzacją (DC-)

Przewody dochodzące do listwy należy zamienić miejscami tj. przewód uchwytu spawalniczego podłączyć do zacisku ujemnego, a przewód powrotny do zacisku dodatniego. Jest to konfiguracja przewidziana do spawania drutem proszkowym.

Czynności końcowe

- Połączyć przewód powrotny z elementem spawanym za pomocą zacisku kleszczowego.
- Podłączyć butlę z gazem osłonowym z wejściem gazu osłonowego poprzez reduktor ciśnienia.
- Włączyć wtyczkę zasilania sieciowego półautomatu do gniazda zasilania sieci energetycznej.
- Włączyć zasilanie półautomatu wyłącznikiem głównym, co sygnalizowane jest zaświeceniem się lampki sygnalizacyjnej.
- Założyć drut elektrodowy do podajnika.
- Stosownie do rodzaju spoiny, typu złącza i grubości spawanych elementów wybrać odpowiednie nastawy spawania za pomocą przełącznika napięcia spawania oraz pokrętła regulacji prędkości podawania drutu elektrodowego.
- Zachowując stosowne przepisy bhp można przystąpić od spawania.

– prawidłowo wyregulować siłę docisku rolki: docisk za mały – rolka napędowa ślizga się po drucie ; docisk za duży drut jest skrawany przez rolkę napędową, lub blokuje się w panczerzu; obrót regulatora w prawo – zwiększa docisk, obrót regulatora w lewo – zmniejsza docisk.