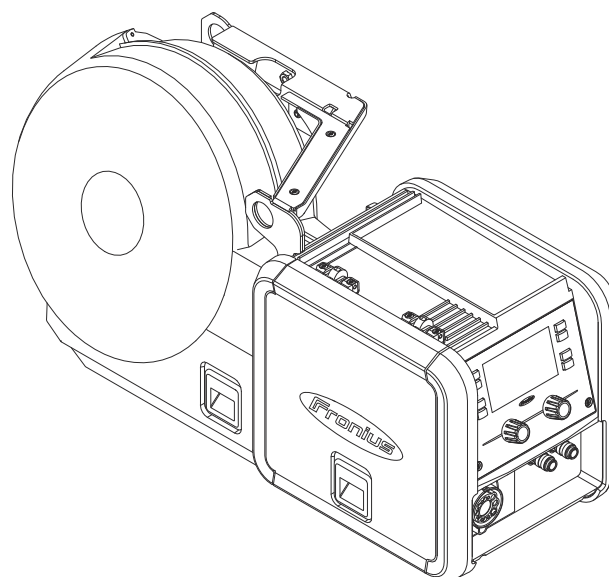


Operating Instructions

WF 25s



CS | Návod k obsluze



42,0426,0503,CS

002-22042025

Obsah

| | |
|---|----|
| Všeobecné informace | 5 |
| Vysvětlení bezpečnostních pokynů | 5 |
| Povinnosti provozovatele | 5 |
| Povinnosti pracovníků | 5 |
| Bezpečnostní označení | 6 |
| Zálohování dat | 6 |
| Autorské právo | 6 |
| Přečtení dostupných dokumentů | 6 |
| Předpisové použití přístroje | 8 |
| Předpisové použití | 8 |
| Předvídatelné zneužití | 8 |
| Informace o přístroji | 9 |
| Koncepce přístroje | 9 |
| Upozornění na přístroji | 10 |
| Varovná upozornění na přístroji | 10 |
| Popis varování umístěných na přístroji | 12 |
| Rozšířená výbava | 14 |
| Řídicí jednotka OPT/s WF | 14 |
| Plynová zkouška OPT/s – Wire Inching | 16 |
| Další volitelná výbava | 17 |
| Ovládací prvky, přípojky a mechanické součásti | 18 |
| Přední strana, zadní strana, spodní strana | 18 |
| Boční strana podavače drátu | 19 |
| Před instalací a uvedením do provozu | 20 |
| Bezpečnost | 20 |
| Přeprava | 20 |
| Předpisy pro umístění | 21 |
| Nasazení podavače drátu do konzoly s otočným čepem | 22 |
| Nasazení podavače drátu do držáku s čepem | 22 |
| Propojení podavače drátu se svařovacím přístrojem | 23 |
| Propojení podavače drátu se svařovacím přístrojem | 23 |
| Nasazení / výměna podávacích kladek | 25 |
| Nasazení/výměna podávacích kladek | 25 |
| Připojení svařovacího hořáku | 28 |
| Připojení svařovacího hořáku MIG/MAG k podavači drátu | 28 |
| Nasazení cívky s drátem, nasazení košové cívky | 30 |
| Bezpečnost | 30 |
| Nasazení cívky s drátem | 30 |
| Nasazení košové cívky | 32 |
| Zavedení drátové elektrody | 35 |
| Zavedení drátové elektrody | 35 |
| Nastavení přitlaku | 37 |
| Nastavení brzdy | 38 |
| Nastavení brzdy | 38 |
| Konstrukce brzdy | 39 |
| Uvedení do provozu | 40 |
| Bezpečnost | 40 |
| Předpoklady | 40 |
| Uvedení do provozu | 40 |
| Nastavení na volitelném ovládacím panelu | 41 |
| Nastavení svařovacího postupu a provozního režimu | 41 |
| Nastavení vlastností svařovací charakteristiky a funkcí procesu | 42 |
| Nastavení parametrů svařování | 43 |
| Bloky EasyJob | 44 |
| Diagnostika a odstraňování závad | 46 |
| Diagnostika a odstraňování závad | 46 |
| Péče, údržba a likvidace odpadu | 49 |
| Všeobecné informace | 49 |
| Bezpečnost | 49 |
| Při každém uvedení do provozu | 49 |

| | |
|------------------------|----|
| Každých 6 měsíců | 49 |
| Likvidace | 50 |
| Technické údaje | 51 |
| Okolní podmínky | 51 |
| WF 25s | 51 |
| Přípojka HP 70s | 52 |
| Přípojka HP 95s | 52 |

Všeobecné informace

Vysvětlení bezpečnostních pokynů



NEBEZPEČÍ!

Označuje bezprostředně hrozící nebezpečí.

Může dojít ke smrti nebo vážnému poranění.

► Vyhněte se popsanému nebezpečí.



VAROVÁNÍ!

Označuje nebezpečnou situaci.

Následkem mohou být těžká zranění a smrt.

► Vyhněte se nebezpečné situaci.



POZOR!

Označuje škodlivou situaci.

Následkem mohou být poranění a materiální škody.

► Vyhněte se škodlivé situaci.

UPOZORNĚNÍ!

Označuje možnost vzniku materiálních škod a zhoršení výsledků práce, jakož i potřebné doplňující informace, tipy a triky, doporučení atd.

Povinnosti provozovatele

Provozovatel se zavazuje, že s přístrojem budou pracovat pouze osoby, které

- jsou seznámeny se základními předpisy týkajícími se pracovní bezpečnosti a předcházení úrazům a jsou zaškoleny v zacházení s přístrojem,
- přečetly tento návod k obsluze, zvláště kapitolu „Bezpečnostní předpisy“, porozuměly všemu a stvrdily toto svým podpisem,
- jsou vyškoleny v souladu s požadavky na výsledky práce.

V pravidelných intervalech je třeba ověřovat, zda pracovní činnost personálu odpovídá zásadám bezpečnosti práce.

Povinnosti pracovníků

Všechny osoby, které jsou pověřeny pracovat s tímto přístrojem, jsou povinny před zahájením práce

- dodržet všechny základní předpisy o bezpečnosti práce a předcházení úrazům,
- přečíst si tento návod k obsluze, zvláště kapitolu „Bezpečnostní předpisy“ a stvrdit svým podpisem, že všemu náležitě porozuměly a že budou pokyny dodržovat.

Před opuštěním pracoviště je zapotřebí učinit taková opatření, aby nedošlo v nepřítomnosti pověřeného pracovníka k újmě na zdraví ani k věcným škodám.

Bezpečnostní označení

- Přístroje s označením CE splňují požadavky všech platných směrnic EU, např.
- Směrnice 2014/30/EU (směrnice o elektromagnetické kompatibilitě)
 - Směrnice 2014/35/EU (směrnice o nízkém napětí)
 - Směrnice 2014/53/EU (směrnice o rádiových zařízeních)
 - EN IEC 60974 Zařízení pro obloukové svařování
 - a další

Úplný text prohlášení o shodě EU je dostupný na adrese
<https://www.fronius.com>.

Přístroje s označením CSA splňují požadavky obdobných norem platných pro USA a Kanadu.

Zálohování dat

- S ohledem na bezpečnost dat je uživatel odpovědný za:
- zálohování dat při změně nastavení oproti továrnímu,
 - ukládání a uchovávání osobních nastavení.

Autorské právo

Autorské právo na tento návod k obsluze zůstává výrobci.

Text a vyobrazení odpovídají technickému stavu v době zadání do tisku, změny jsou vyhrazeny.

Budeme vděční za jakékoli návrhy na zlepšení a upozornění na případné nesrovnalosti v návodu k obsluze.

Přečtení dostupných dokumentů**VAROVÁNÍ!****Nebezpečí v důsledku nesprávné obsluhy a nesprávně provedených prací.**

Může dojít k vážným poraněním nebo materiálním škodám.

- ▶ Veškeré práce a funkce popsané v tomto dokumentu smí provádět pouze technicky vyškolený odborný personál.
- ▶ Před zahájením práce se systémovými komponentami a na nich je třeba si přečíst bezpečnostní pokyny ke svařovacímu přístroji a všechny příložené, tištěné a online dokumenty a porozumět jim!

Návod k obsluze svařovacího přístroje je k dispozici v následující podobě:

QR kód**<https://...>****HTML**

Fortis 270 C - 500 C, Fortis 320 - 400

<https://manuals.fronius.com/html/4204260498>

QR kód

<https://...>



PDF

Fortis 270 C - 500 C, Fortis 320 - 400

[PDF-Manuals](#)

Find downloads: 42,0426,0498

Návod k obsluze lze na vyžádání poskytnout také v tištěné podobě.

Předpisové použití přístroje

Předpisové použití

Podavač drátu WF 25s je určen výhradně pro svařování MIG/MAG ve spojení se systémovými komponentami Fronius.

Podavač drátu je určen pro svařování při přepravě jeřábem (např. na výložníku jeřábu, na vyvažovači, na pohyblivých závěsech apod.).

Jakékoli jiné a tento rámec přesahující použití se nepovažuje za předpisové. Za škody vzniklé nepředpisovým použitím výrobce neručí.

K předpisovému použití patří rovněž

- kompletní přečtení a porozumění návodu k obsluze,
- dodržování všech bezpečnostních pokynů,
- provádění pravidelných inspekčních a údržbářských prací.

Předvídatelné zneužití

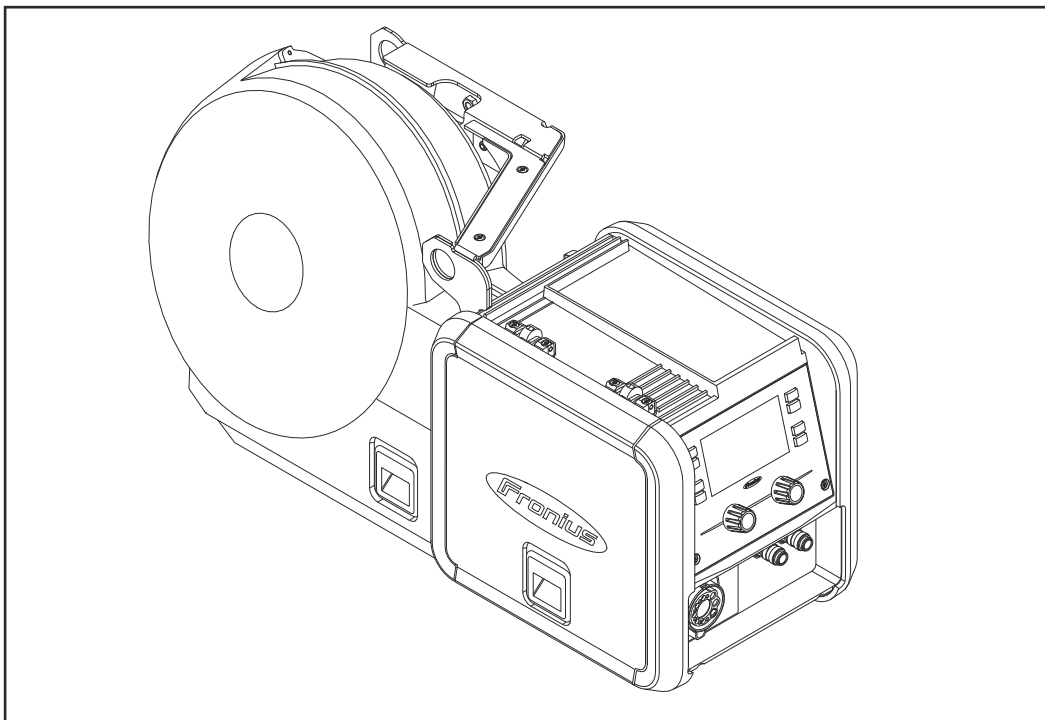
DŮLEŽITÉ! Každé použití, které se liší od zamýšleného použití, se považuje za nesprávné použití.

Neoprávněné nesprávné použití zahrnuje mimo jiné:

- provozování nebo uložení přístroje mimo okolní podmínky uvedené v technických údajích
- provozování nebo uložení přístroje mimo krytí uvedené v technických údajích
- použití pro svařování pod vodou
- použití pro navíjení a odvíjení svařovacího drátu na cívkách s drátem nebo podobných zařízeních
- ...

Informace o přístroji

Koncepce přístroje



Podavač drátu WF 25s je vybaven krytem pro cívky s drátem o vnějším průměru max. 300 mm (11.81 in.).

Sériový 4kladkový pohon zaručuje vynikající vlastnosti podávání drátu. Podavač drátu je vhodný i pro dlouhá hadicová vedení.

Podavač drátu se používá v kombinaci se svařovacími přístroji Fortis 320/400/500/GW a jejich variantami.

Upozornění na přístroji

Varovná upozornění na přístroji

Podavač drátu je opatřen bezpečnostními symboly a výkonovým štítkem. Bezpečnostní symboly a výkonový štítek nesmí být odstraněny ani přemalovány. Bezpečnostní symboly varují před nesprávnou obsluhou, která může vést k vážným zraněním osob a materiálním škodám.

| | | | | | | | | | |
|--|--|--------------------------|--|---|--|----------|--|--|--|
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| www.fronius.com | | | | WF 25s 4R/GW/FSC Part No.: 4,049,055 Ser.No.: | | | | | |
| IEC 60 974-5/-10 Cl.A | | | | IP 23 | | | | | |
| | | U ₁₁ 42 V | | I ₁₁ 1.5 A | | | | | |
| | | U ₁₂ 24 V | | I ₁₂ 0.5 A | | | | | |
| | | 1 - 25 m/min | | 40 - 984 ipm | | | | | |
| | | I ₂ 360A/100% | | 430A/60% | | 500A/40% | | | |
| | | | | | | | | | |
| Caution: Parts may be at welding voltage Attention: Les pièces peuvent être à la tension de soudage | | | | | | | | | |



Popsané funkce používejte až poté, co si přečtete následující dokumenty a porozumíte jejich obsahu:

- tento návod k obsluze
- všechny návody k obsluze systémových komponent, zejména bezpečnostní předpisy



Svařování je nebezpečné. Pro řádnou práci s přístrojem musejí být splněny následující základní předpoklady:

- dostatečná kvalifikace pro svařování
- vhodné ochranné prostředky
- udržování nezúčastněných osob v dostatečné vzdálenosti od podavače drátu a svařovacího procesu



Přístroje, které dosloužily, nevyhazujte do domácího odpadu. Zlikvidujte je v souladu s bezpečnostními předpisy.



Dbejte na to, aby se do blízkosti pohybujících se částí nedostaly vaše ruce, vlasy, části oděvu a nářadí. Jedná se např. o tyto části přístroje:

- ozubená kola
- podávací kladky
- cívky s drátem a drátové elektrody

Nesahejte do otáčejících se ozubených kol pohonu drátu ani do jeho rotujících hnacích součástí.

Kryty a bočnice mohou být otevřeny či sejmuty pouze po dobu trvání prací údržby a oprav.

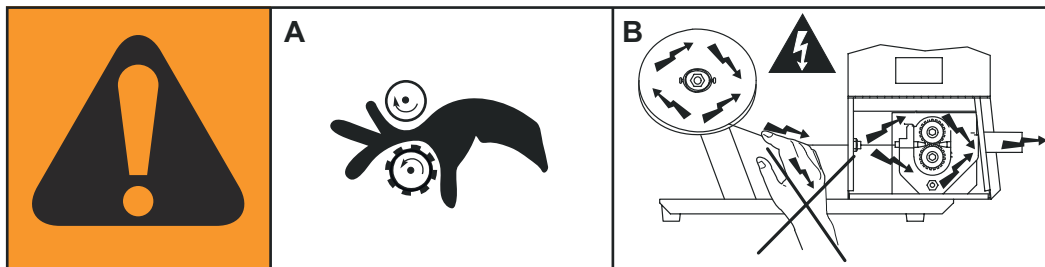
Během provozu

- Ujistěte se, že jsou všechny kryty zavřené a všechny bočnice řádně namontované.
 - Udržujte všechny kryty a bočnice zavřené.
-

**Popis varování
umístěných na
přístroji**

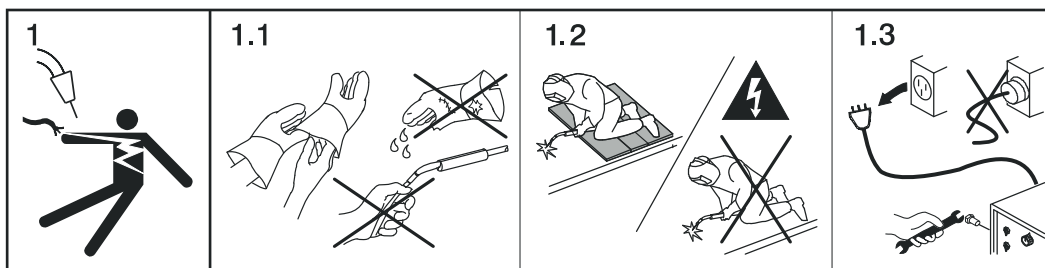
U některých provedení přístroje jsou varování umístěna na přístroji.

Uspořádání symbolů se může lišit.

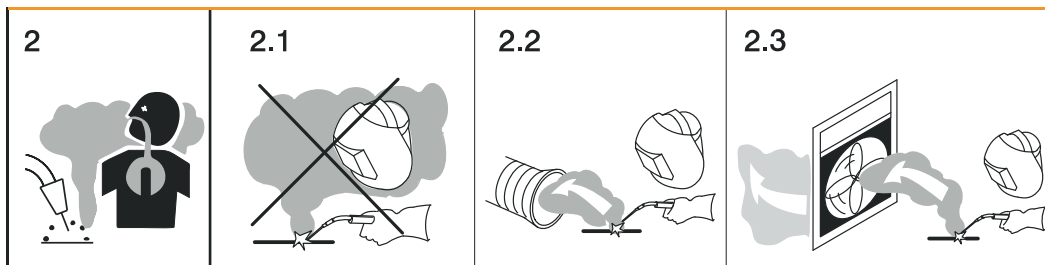


! Varování! Pozor!
Symbols představují možná nebezpečí.

- A Podávací kladky mohou způsobit zranění prstů.
- B Svařovací drát a díly pohonu jsou během provozu pod svařovacím napětím. Udržujte mimo jejich dosah ruce a kovové předměty!



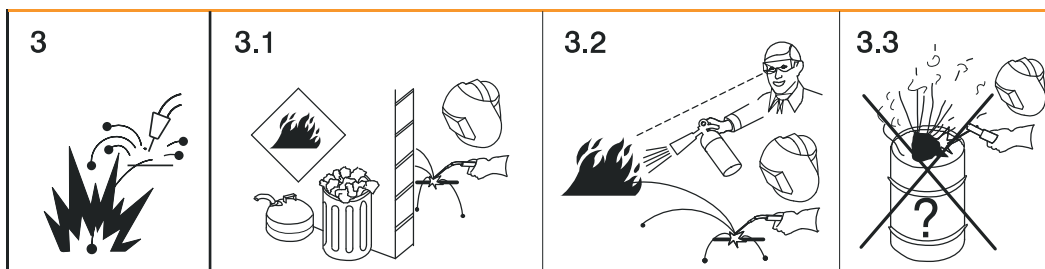
1. Úraz elektrickým proudem může být smrtelný.
- 1.1 Noste suché izolační rukavice. Nedotýkejte se drátové elektrody holými rukama. Nenoste vlhké ani poškozené rukavice.
- 1.2 K ochraně před úrazem elektrickým proudem používejte podložku izolovanou od podlahy i pracovní plochy.
- 1.3 Před zahájením práce na vlastním přístroji jej vypněte a vytáhněte síťovou zástrčku nebo odpojte napájení.



2. Vdechnutí svařovacích zplodin může být zdraví škodlivé.
- 2.1 Udržujte hlavu v dostatečné vzdálenosti od vznikajících svařovacích zplodin.

2.2 K odstranění svařovacích zplodin použijte nucené větrání nebo místní odsávání.

2.3 K odstranění svařovacích zplodin použijte ventilátor.

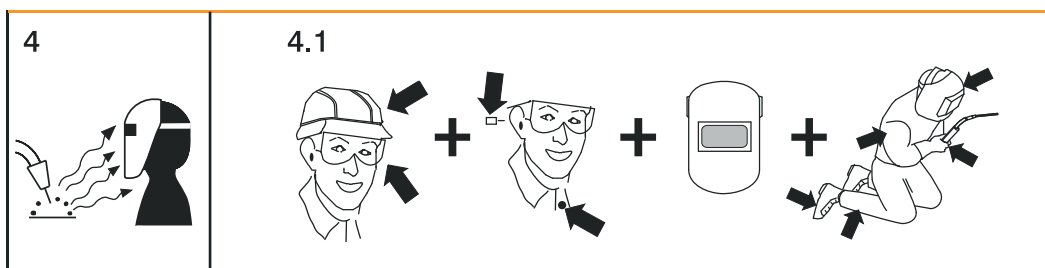


3 Svařovací jiskry mohou způsobit výbuch nebo požár.

3.1 Udržujte hořlavé materiály v dostatečné vzdálenosti od svařovacího procesu. Nikdy nesvařujte v blízkosti hořlavých materiálů.

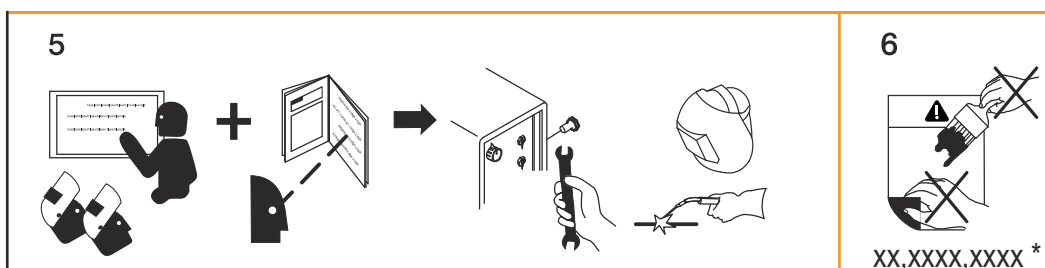
3.2 Svařovací jiskry mohou způsobit požár. Mějte připravený hasicí přístroj. Případně mějte k dispozici osobu provádějící dozor, která dokáže ovládat hasicí přístroj.

3.3 Nesvařujte na sudech ani na uzavřených nádobách.



4. Paprsky oblouku mohou spálit oči a poranit pokožku.

4.1 Noste pokrývku hlavy a ochranné brýle. Použijte ochranu sluchu a košili s límečkem na knoflík. Použijte svářečskou kuklu se správným tónováním. Na celém těle noste určený ochranný oděv.



5. Před prací na stroji nebo před svařováním: absolvujte školení pro dané zařízení a přečtěte si pokyny!

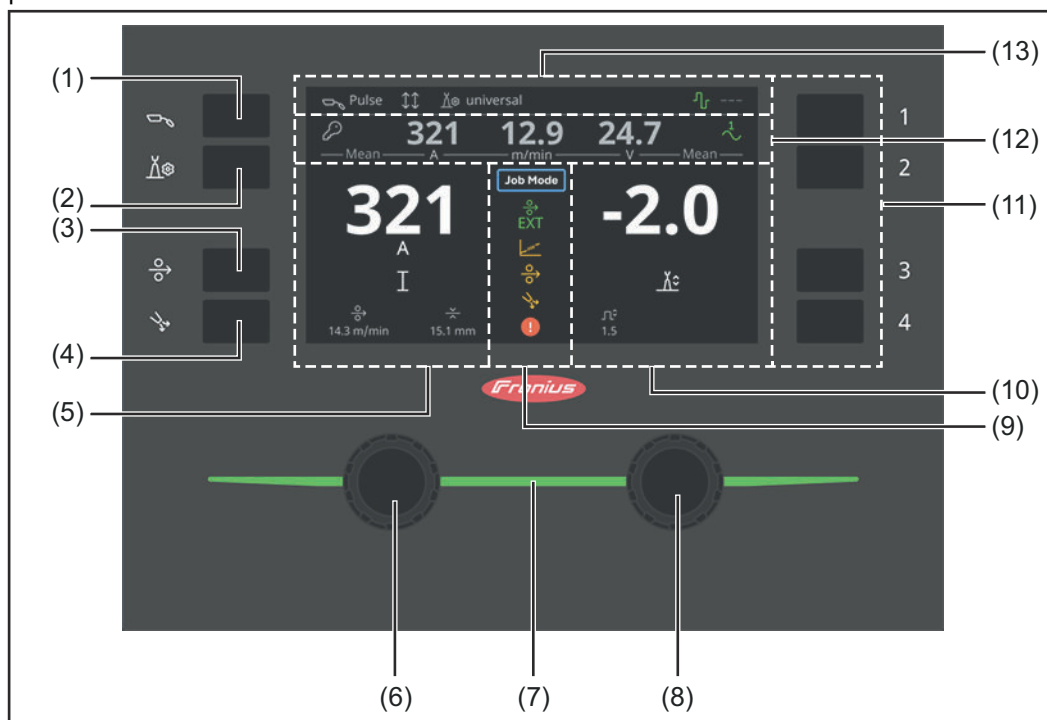
6. Samolepku s varováními neodstraňujte ani nezakrývejte barvou.

* Objednací číslo samolepky od výrobce

Rozšířená výbava

Řídicí jednotka OPT/s WF

Podavač drátu může být z výroby nebo dodatečně vybaven volitelným ovládacím panelem.



Č. Popis

- (1) **Tlačítko svařovacího postupu / provozního režimu**
levé zadávací kolečko: výběr svařovacího postupu
pravé zadávací kolečko: výběr provozního režimu
- (2) **Tlačítko vlastností svařovací charakteristiky / funkce procesu**
levé zadávací kolečko: výběr vlastnosti svařovací charakteristiky
pravé zadávací kolečko: aktivace/deaktivace funkcí procesu
- (3) **Tlačítko zavedení drátu**
Pro zavedení drátové elektrody do hadicového vedení svařovacího hořáku bez proudu a plynu
- (4) **Tlačítko zkoušky plynu**
Pro nastavení požadovaného množství plynu na redukčním ventilu.
Po stisknutí tlačítka zkoušky plynu se na dobu 30 s otevře průtok plynu.
Opakovaným stisknutím lze průtok plynu předčasně uzavřít.
- (5) **Levá oblast displeje**
V levé oblasti displeje jsou zobrazeny parametry a funkce, které se nastavují levým zadávacím kolečkem.

Zobrazené parametry se liší podle nastaveného svařovacího postupu.
- (6) **Levé zadávací kolečko s funkcí otočení/stisknutí**
Výběr a nastavení parametrů v levé oblasti displeje

(7) Zobrazení stavu

bliká zeleně... Spouštění nebo restartování přístroje
svítí zeleně... Přístroj je připraven k provozu
svítí bíle... Oznámení
svítí oranžově... Varování
svítí červeně... Chyba
bliká modře... Aktivní režim svařování
bliká žlutě... Zkouška plynu je aktivní
bliká mátově... Zavádění drátu je aktivní

(8) Pravé zadávací kolečko s funkcí otočení/stisknutí

Výběr a nastavení parametrů v pravé oblasti displeje

(9) Střední oblast displeje

Ve střední oblasti displeje se zobrazují relevantní svařovací data:



Aktuální svařovací procesní linka

(v provozu DUO)

EXT = samostatný podavač drátu

Na displeji WF 25S se vždy zobrazuje EXT, přepínání není možné.



Indikace přechodového oblouku



Indikace zavádění drátu

svítí během zavádění drátu, když je grafika zavádění drátu skrytá



Indikace zkoušky plynu

svítí při stisknutí tlačítka zkoušky plynu, když je grafika zkoušky plynu skrytá



Chyba

(10) Pravá oblast displeje

V pravé oblasti displeje jsou zobrazeny parametry a funkce, které se nastavují pravým zadávacím kolečkem.

Zobrazené parametry se liší podle nastaveného svařovacího postupu.

(11) Multifunkční tlačítka

Multifunkčním tlačítkům lze přiřadit bloky EasyJob.

Podrobnosti týkající se bloků EasyJob jsou uvedeny od stránky [44](#)

(12) Stavový řádek 1

obsahuje následující informace:

- aktuálně nastavený svařovací postup
- aktuálně nastavený provozní režim
- aktuálně nastavená vlastnost charakteristiky
- aktivní funkce procesu

(13) Stavový řádek 2

obsahuje následující informace:

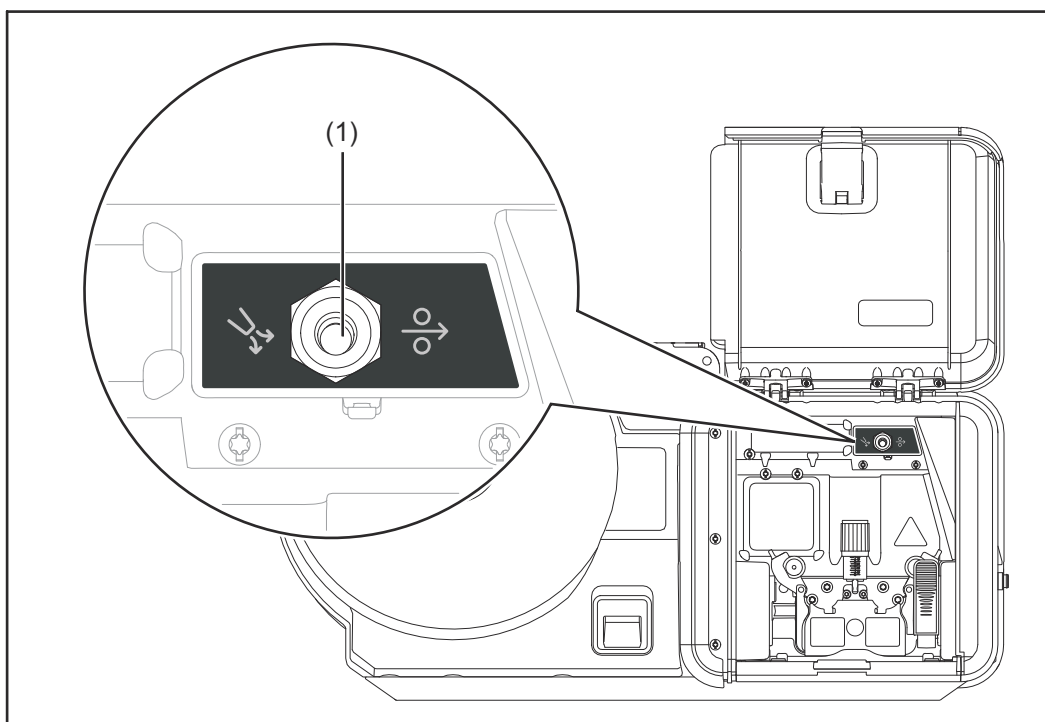
- přihlášený uživatel / stav uzamčení svařovacího přístroje
- svařovací data pro svařovací proud, rychlost drátu a svařovací napětí
- jednofázové napájení (pouze u přístrojů /XT)
- aktivovaná obrazovka Mean-Screen

Zobrazená svařovací data

Podle situace se zobrazují různé hodnoty:

- při nastavování směrná hodnota,
- při svařování aktuální hodnota,
- po svařování průměrná hodnota

Plynová zkouška OPT/s – Wire In- ching



- (1) Tlačítko zavedení drátu / zkoušky plynu

Stiskněte tlačítko doleva – zkouška plynu

Slouží k nastavení požadovaného množství plynu na redukčním ventilu

- Jedno stisknutí tlačítka: Ochranný plyn proudí ven
- Další stisknutí tlačítka: Proudění ochranného plynu se zastaví

V případě, že nedojde k opětovnému stisknutí tlačítka zkoušky plynu, proudění ochranného plynu se zastaví po 30 sekundách.

Stiskněte tlačítko doprava – zavádění drátu

Pro zavedení drátové elektrody do hadicového vedení svařovacího hořáku bez proudu a plynu.

Po dobu stisknutí tlačítka pracuje podavač drátu rychlostí zavádění drátu.

Další volitelná výbava

OPT/s WF vodní chlazení

přípojky vodního chlazení pro svařovací přístroje s vodním chlazením

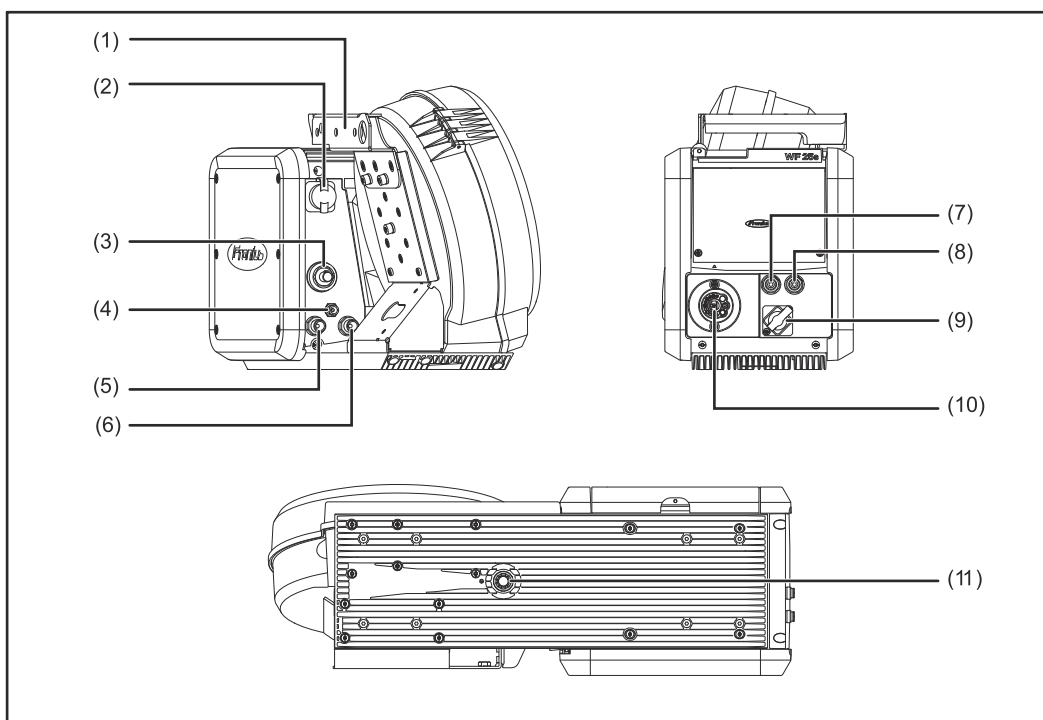
OPT/s WF TMC přípojka

přípojka dálkového ovladače

Veškerá volitelná výbava je k dispozici z výroby nebo s možností dodatečné vestavby.

Ovládací prvky, přípojky a mechanické součásti

Přední strana,
zadní strana,
spodní strana



Č. Funkce

(1) **Držák jeřábu pro uchopení**

(2) **Přípojka řídicího vedení**

pro připojení řídicího vedení propojovacího hadicového vedení

(3) **Kladná (+) proudová zásuvka s bajonetovým zajištěním**

pro připojení proudového kabelu propojovacího hadicového vedení

(4) **Přípojka ochranného plynu**

(5) **Přípojka zpětného toku chladicího média (červená)**

Volitelná výbava

pro připojení hadice chladicího média propojovacího hadicového vedení

(6) **Přípojka přívodu chladicího média (modrá)**

Volitelná výbava

pro připojení hadice chladicího média propojovacího hadicového vedení

(7) **Přípojka přívodu chladicího média (modrá)**

Volitelná výbava

pro připojení hadice chladicího média hadicového vedení svařovacího hořáku

(8) **Přípojka zpětného toku chladicího média (červená)**

Volitelná výbava

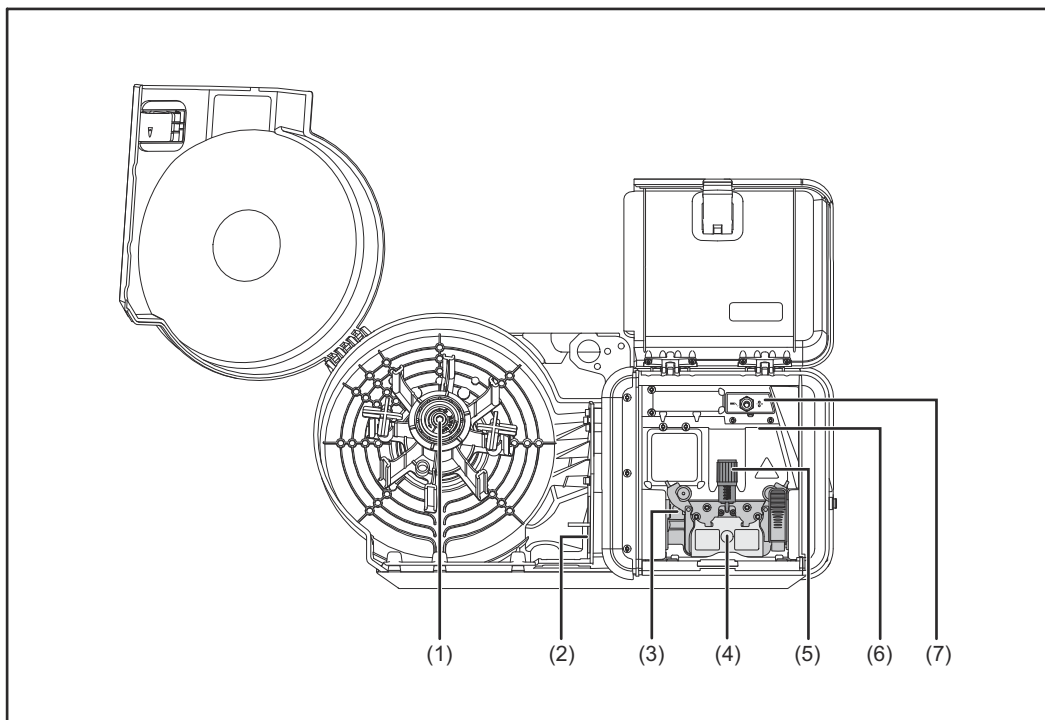
pro připojení hadice chladicího média hadicového vedení svařovacího hořáku

(9) **Přípojka TIG Multi Connector**

pro připojení rozšíření systému, např. dálkového ovládače

-
- (10) **Přípojka svařovacího hořáku**
pro připojení svařovacího hořáku
-
- (11) **Otvor pro čep**
pro nasazení podavače drátu na čep držáku s čepem
-

**Boční strana po-
davače drátu**



Č. Funkce

- (1) **Uchycení cívky drátu**
pro uchycení normované cívky drátu o vnějším průměru max. 300 mm (11.81 in.) a hmotnosti max. 19 kg (41.89 lbs.)
-
- (2) **Osvětlení cívky s drátem**
-
- (3) **4kladkový pohon**
-
- (4) **Ochranný kryt 4kladkového pohonu**
-
- (5) **Upínací páka**
pro nastavení přítlaku podávacích kladek
-
- (6) **Osvětlení 4kladkového pohonu**
-
- (7) **Volitelná výbava OPT/s Gastest – Wire Inching**
-

Před instalací a uvedením do provozu

Bezpečnost



VAROVÁNÍ!

Nebezpečí v důsledku nesprávné obsluhy a nesprávně provedených prací.

Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Veškeré práce popsané v tomto dokumentu smí provádět jen technicky vyškolený odborný personál.
- ▶ Tento dokument je nutné v plném rozsahu přečíst a porozumět mu.
- ▶ Je nutné přečíst všechny bezpečnostní předpisy a uživatelskou dokumentaci k tomuto přístroji a všem systémovým komponentám a porozumět jim.



VAROVÁNÍ!

Nebezpečí zásahu elektrickým proudem.

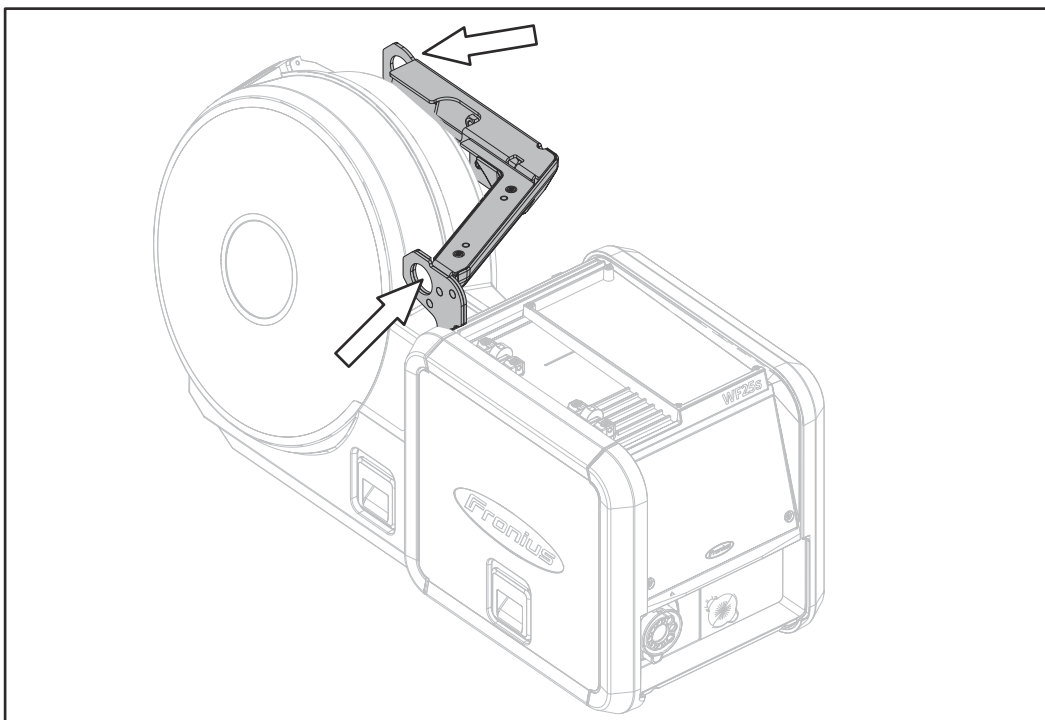
Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Před zahájením prací vypněte všechny začleněné přístroje a komponenty a odpojte je od elektrické sítě.
- ▶ Zajistěte všechny začleněné přístroje a komponenty proti opětovnému zapnutí.

Přeprava

Podavač drátu WF 25s smí být přepravován následujícím způsobem:

- ručně na držáku jeřábu pro uchopení
- pomocí jeřábu na držáku jeřábu pro uchopení
- na podvozku s podavačem drátu Trabant
- na podvozku TU Move 4 Pro, se svařovacím systémem namontovaným na držáku s čepem



WF 25s: Jeřábová přepravní oka na držáku jeřábu pro uchopení

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí pádu přístrojů nebo komponent při přepravě jeřábem.

Může dojít k vážným zraněním a materiálním škodám

- ▶ Pro přepravu jeřábem používejte pouze dvě jeřábová přepravní oka na držáku jeřábu pro uchopení.
- ▶ Řetězy nebo lana zavěste do obou jeřábových přepravních ok.
- ▶ Řetězy, příp. lana musejí svírat se svislou rovinou co možná nejmenší úhel.
- ▶ Respektujte a dodržujte platné národní a regionální směrnice pro prevenci nehod a nebezpečí při přepravě a převozu.

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí pádu přístrojů a komponent v důsledku poškození vázacích prostředků.

Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Pravidelně kontrolujte všechny vázací prostředky používané pro přepravu pomocí jeřábu, jako jsou pásy, spony, řetězy atd., na mechanické poškození, korozi a změny způsobené jinými vlivy prostředí.
- ▶ Intervaly a rozsah kontrol musí odpovídat aktuálně platným národním normám a směrnicím.

Předpisy pro umístění

VAROVÁNÍ!

Nebezpečí pádu nebo převrácení přístrojů.

Následkem mohou být vážná zranění a materiální škody.

- ▶ Všechny systémové komponenty, stojánkové konzoly a podvozky instalujte na rovný a pevný podklad.
- ▶ Přípustný úhel náklonu je maximálně 10°.
- ▶ Při použití držáku s čepem vždy zajistěte pevné usazení podavače drátu.

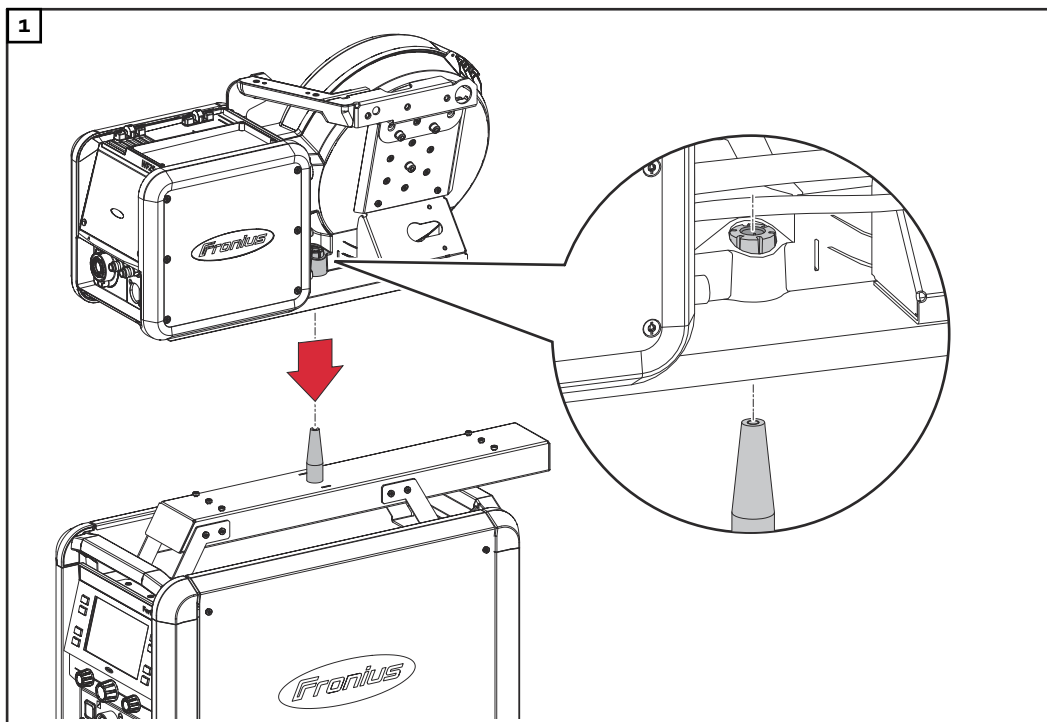
Podavač drátu WF 25s je odzkoušen pro krytí IP23; to znamená:

- ochranu před vniknutím cizích těles o průměru větším než 12,5 mm (0.49 in.)
- ochranu proti vodě stříkající pod úhlem 60° od svislé roviny

Podavač drátu může být v souladu s krytím IP23 postaven a provozován ve venkovním prostředí. Přesto je třeba chránit jej před bezprostředními účinky vody (například vlivem deště).

Nasazení podavače drátu do konzoly s otočným čepem

Nasazení podavače drátu do držáku s čepem



Propojení podavače drátu se svařovacím přístrojem

Propojení podavače drátu se svařovacím přístrojem

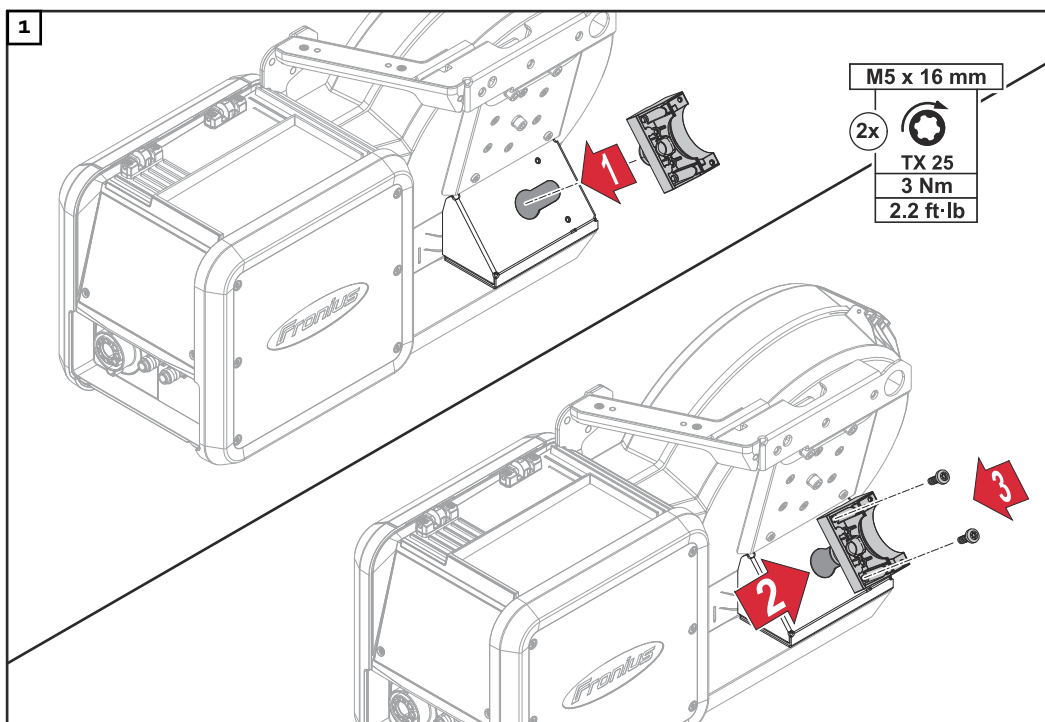
Podavač drátu se propojí se svařovacím přístrojem pomocí propojovacího hadicového vedení.

POZOR!

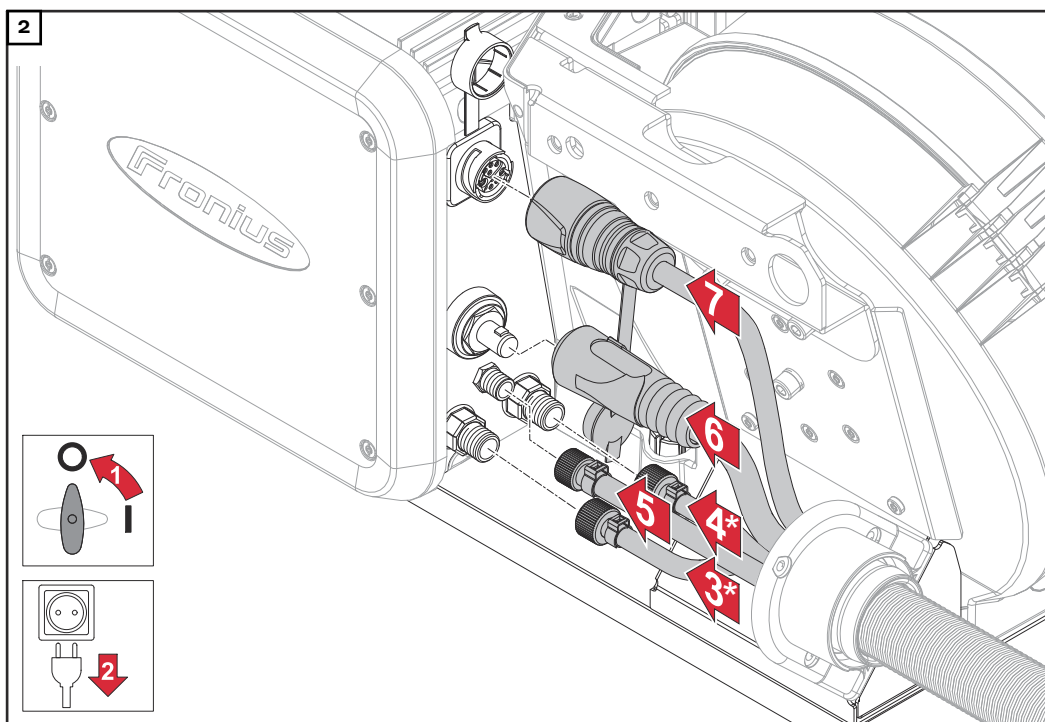
Nebezpečí zásahu elektrickým proudem v důsledku vadných systémových komponent.

Může dojít ke zranění osob a materiálnímu škodám.

- Veškeré kabely, vedení a hadicová vedení musí být vždy pevně připojené, nepoškozené a správně izolované.
- Používejte pouze dostatečně dimenzované kabely, vedení a hadicová vedení.



Pro propojovací hadicové vedení o délce 1,2 m (3 ft. 11.24 in.) není zapotřebí žádné odlehčení tahu.

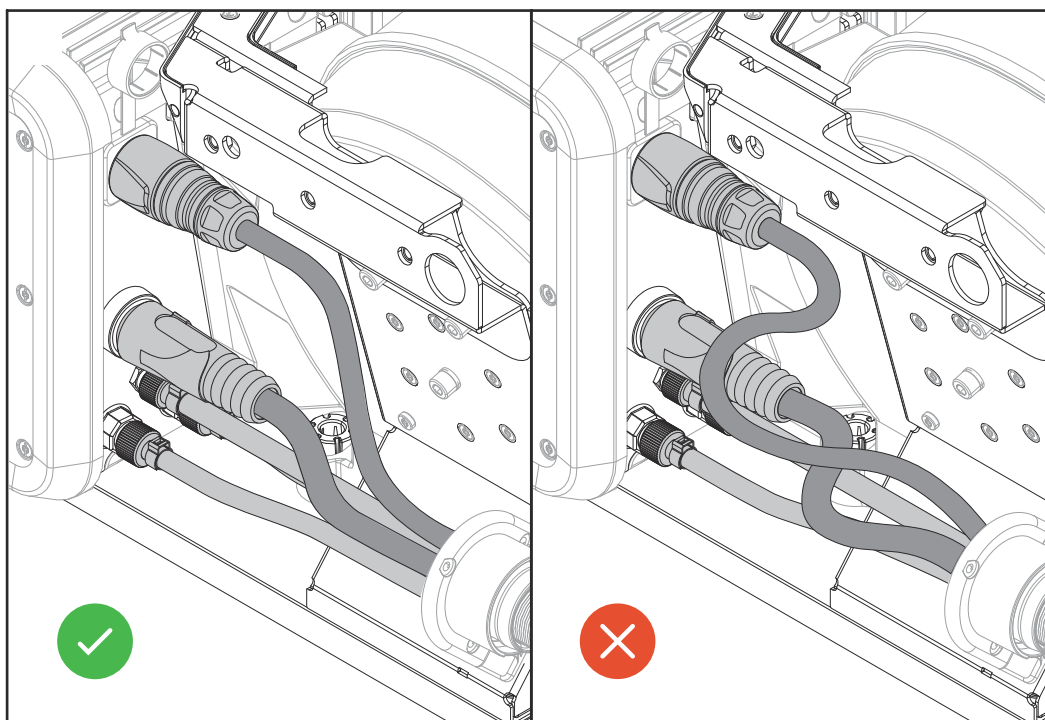


* Pouze pokud jsou v podavači drátu vestavěné přípojky chladicího média a v případě vodou chlazeného propojovacího hadicového vedení

UPOZORNĚNÍ!

Při připojování propojovacího hadicového vedení zabraňte poškození!

► Kabele a hadice stáchejte do smyčky směrem dovnitř k podavači drátu.



Nasazení / výměna podávacích kladek

Nasazení/ výměna podávacích kladek

Pro zajištění optimálního posuvu drátové elektrody musí podávací kladky odpovídat průměru svařovaného drátu a jeho legování.

UPOZORNĚNÍ!

Používejte jen podávací kladky, které odpovídají drátové elektrodě.
Přehled dostupných podávacích kladek a možnost jejich nahrazení najdete v katalogu náhradních dílů online.



Katalog náhradních dílů online:

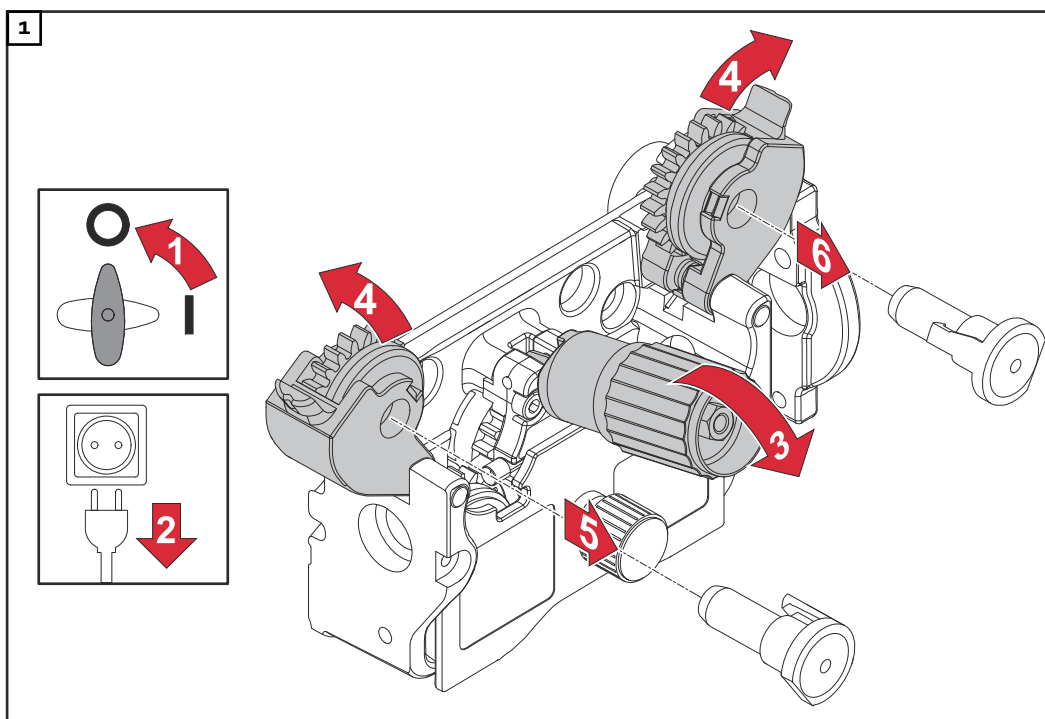
<https://spareparts.fronius.com>

⚠ POZOR!

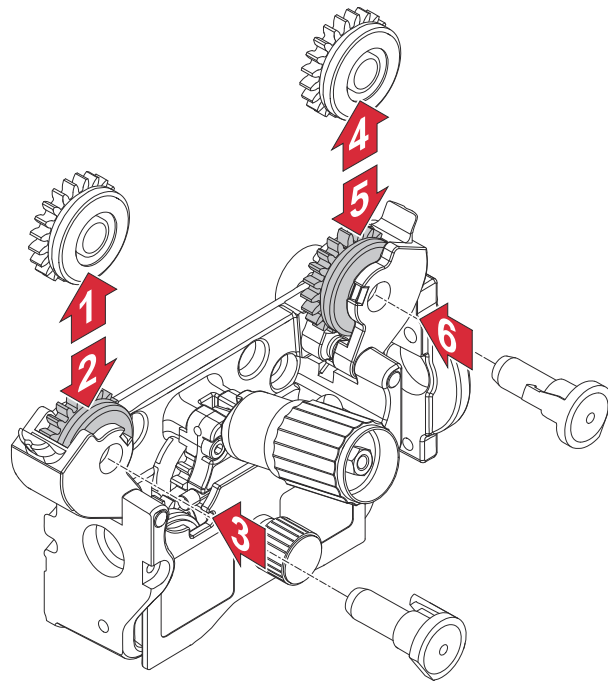
Nebezpečí v důsledku vymrštění držáků podávacích kladek.

Může dojít k újmě na zdraví a poranění.

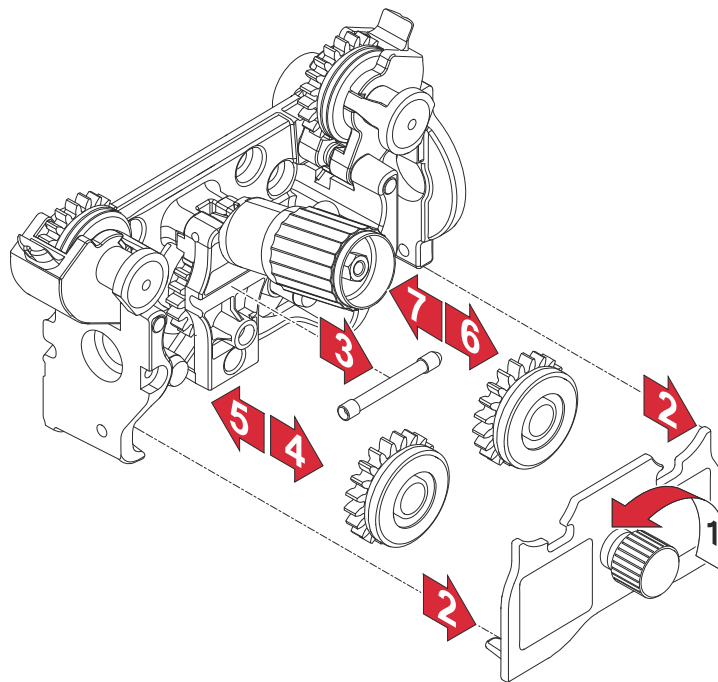
- Během odjišťování páky mějte prsty v dostatečné vzdálenosti nalevo i na-pravo od páky.



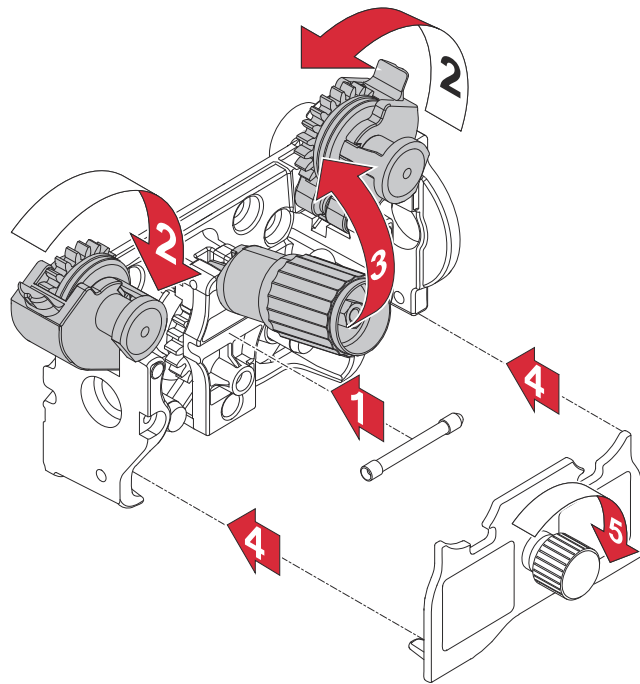
2



3



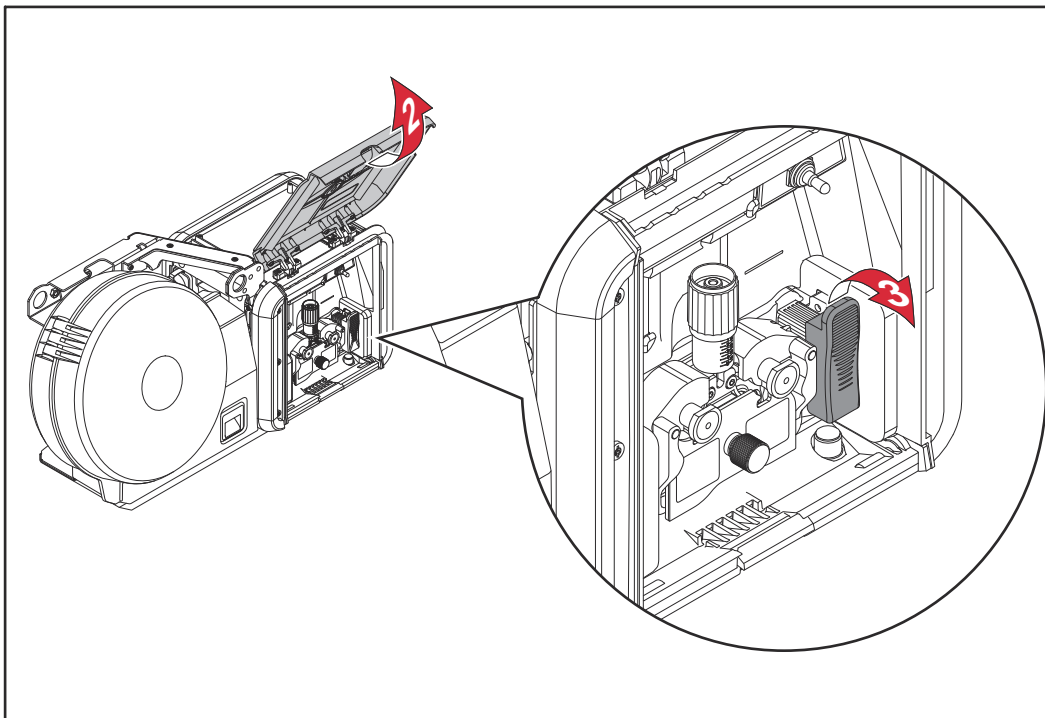
4



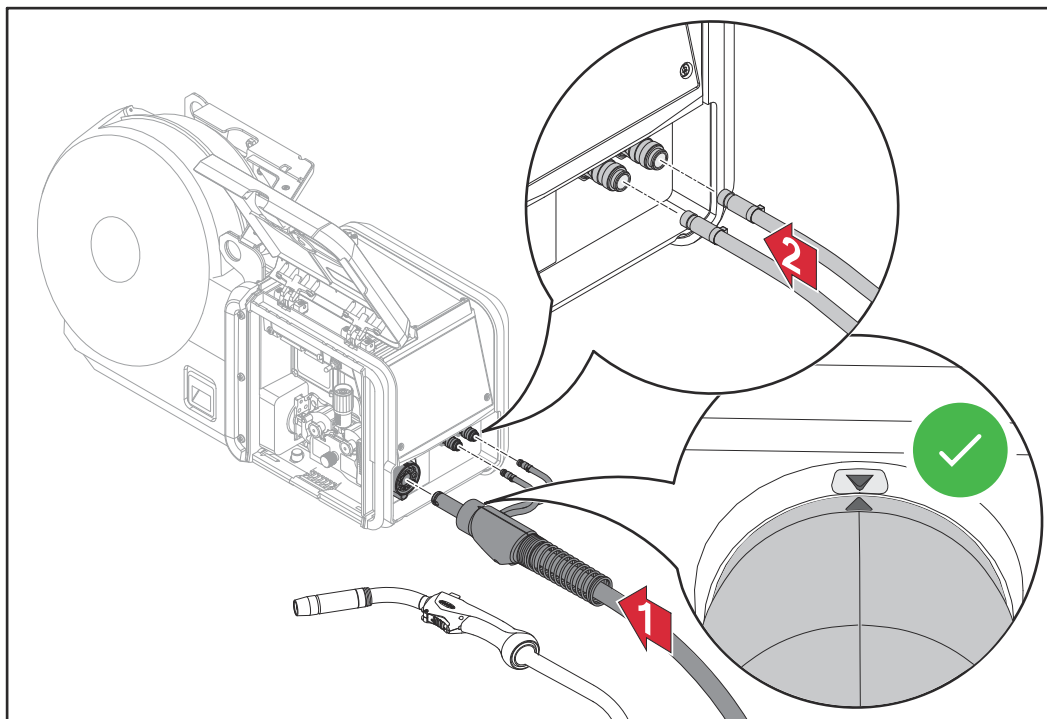
Připojení svařovacího hořáku

**Připojení
svařovacího
hořáku
MIG/MAG k po-
davači drátu**

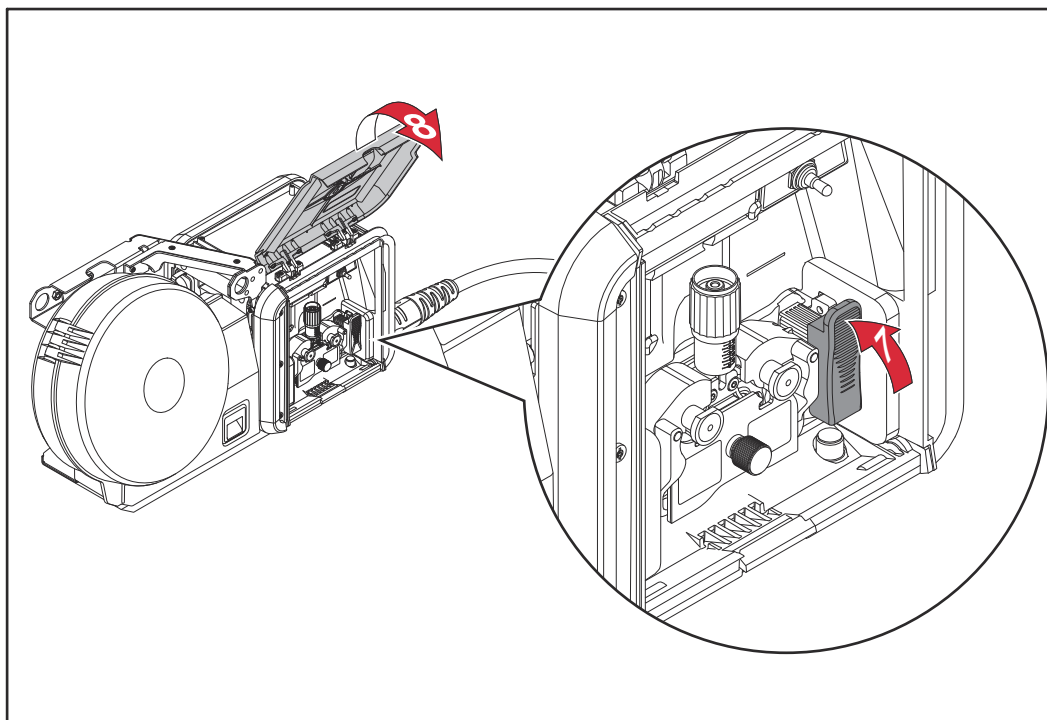
- 1** Zkontrolujte, zda jsou všechny kabely, vedení a hadicové vedení nepoškozené a správně izolované



- 2** Otevřete kryt pohonu drátu
- 3** Otevřete upínací páku na pohonu drátu



- 4** Správně vybavený svařovací hořák s označením nahoře zasuňte ze předu do přípojky svařovacího hořáku na podavači drátu
- 5** V případě vodou chlazených svařovacích hořáků:
Zapojte hadici přívodu chladicího média do přípojky přívodu chladicího média (modrá)
- 6** Zapojte hadici zpětného chodu chladicího média do přípojky zpětného chodu chladicího média (červená)



- 7** Zavřete upínací páku na pohonu drátu
- 8** Zavřete kryt pohonu drátu
- 9** Zkontrolujte, zda jsou všechny přípojky pevně připojené

Nasazení cívky s drátem, nasazení košové cívky

Bezpečnost



VAROVÁNÍ!

Nebezpečí elektrického proudu.

Může dojít k vážnému zranění osob a poškození majetku.

- ▶ Před prováděním údržby nebo servisních prací vypněte všechna dotčená zařízení a součásti a odpojte je od napájení.
- ▶ Zajistěte všechna dotčená zařízení a součásti proti opětovnému zapnutí.
- ▶ Po otevření spotřebiče se pomocí vhodného měřicího zařízení přesvědčte, zda jsou elektricky nabitě součásti (např. kondenzátory) vybité.



POZOR!

Hrozí nebezpečí v důsledku působení pružnosti navinuté drátové elektrody.

Může dojít ke zranění.

- ▶ Noste ochranné brýle.
- ▶ Při nasazování cívky s drátem / košové cívky držte pevně konec drátové elektrody, abyste zabránili poranění v důsledku zpětného protočení drátové elektrody.



POZOR!

Nebezpečí v důsledku padající cívky s drátem / košové cívky.

Může dojít ke zranění či k poškození zdraví.

- ▶ Je třeba zajistit pevné usazení cívky s drátem v uchycení cívky drátu.
- ▶ Košovou cívkou nasadte na dodaný adaptér košové cívky tak, aby příčky košové cívky ležely ve vodicích drážkách adaptéru.
- ▶ Je zapotřebí zajistit pevné usazení košové cívky s adaptérem košové cívky v uchycení cívky drátu.

Nasazení cívky s drátem



POZOR!

Nebezpečí v důsledku pružnosti navinutých drátových elektrod.

Může dojít ke zranění či újmě na zdraví.

- ▶ Při nasazování cívky s drátem pevně držte konec drátové elektrody, abyste zabránili poranění v důsledku zpětného navíjení drátové elektrody.



POZOR!

Nebezpečí v důsledku pádu cívky s drátem.

Může dojít ke zranění či újmě na zdraví.

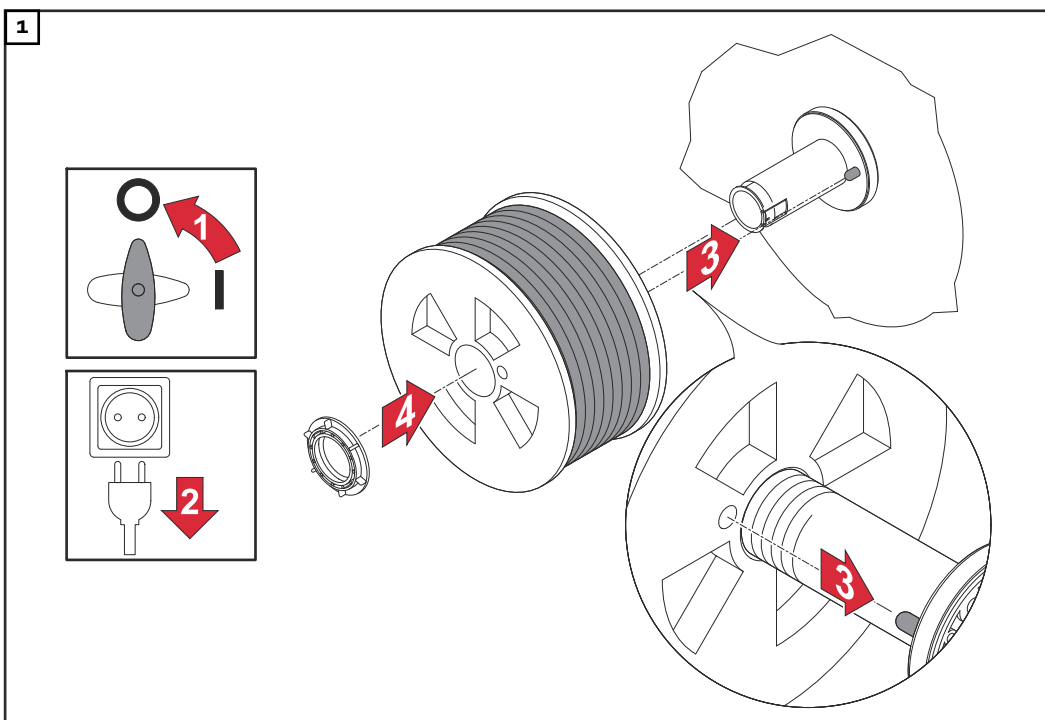
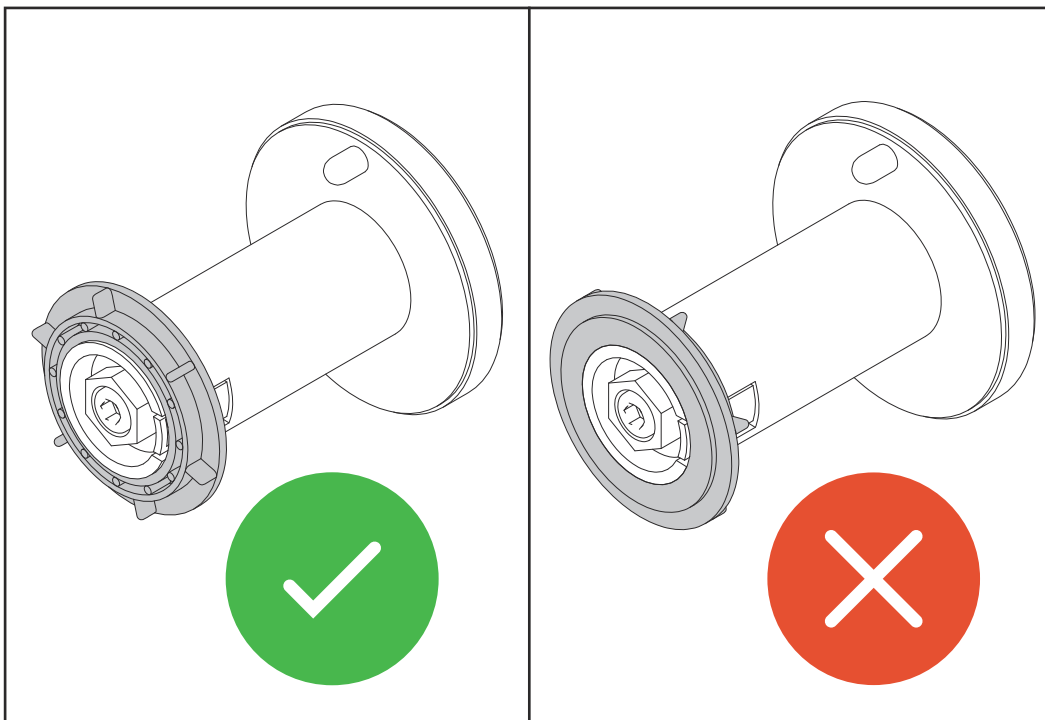
- ▶ Je třeba zajistit pevné usazení cívky s drátem v uchycení cívky drátu.

⚠ POZOR!

Při opačně nasazeném pojistném kroužku hrozí nebezpečí v důsledku pádu cívky s drátem.

Může dojít k újmě na zdraví a funkčním poruchám.

► Pojistný kroužek nasazujte vždy podle obrázku.



Nasazení košové cívky

UPOZORNĚNÍ!

Při práci s košovými cívkami používejte výlučně adaptér košové cívky, který je součástí dodávky přístroje!



POZOR!

Hrozí nebezpečí v důsledku působení pružnosti navinuté drátové elektrody.

Může dojít ke zranění.

- ▶ Noste ochranné brýle.
- ▶ Při nasazování cívky s drátem / košové cívky držte pevně konec drátové elektrody, abyste zabránili poranění v důsledku zpětného protočení drátové elektrody.



POZOR!

Nebezpečí v důsledku padající košové cívky.

Může dojít ke zranění či újmě na zdraví.

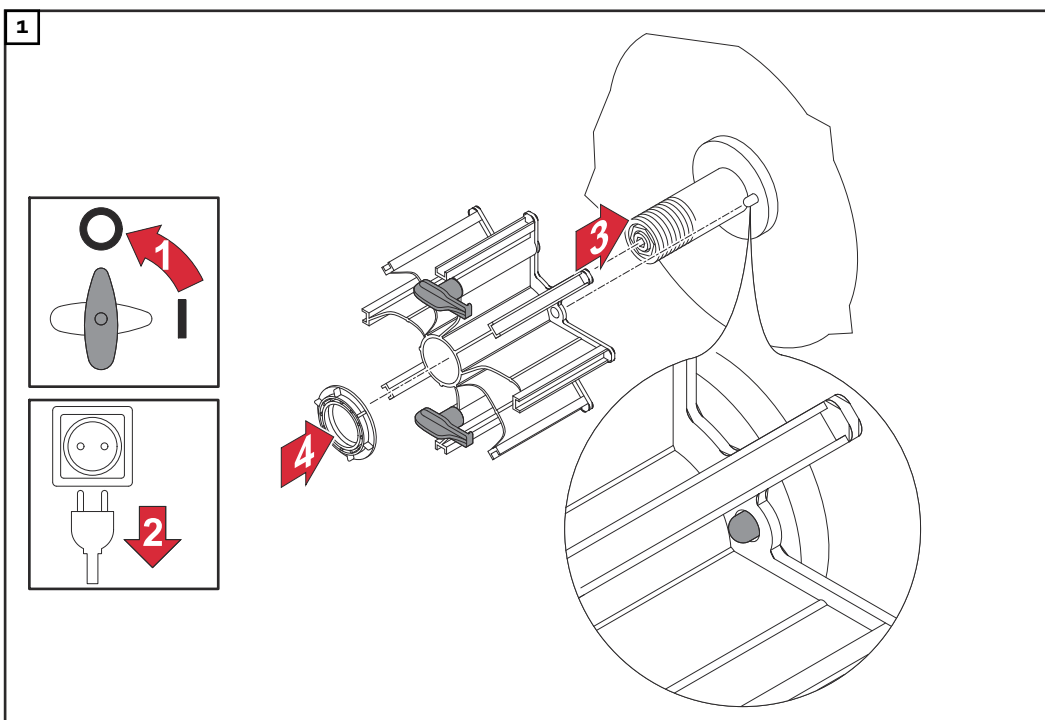
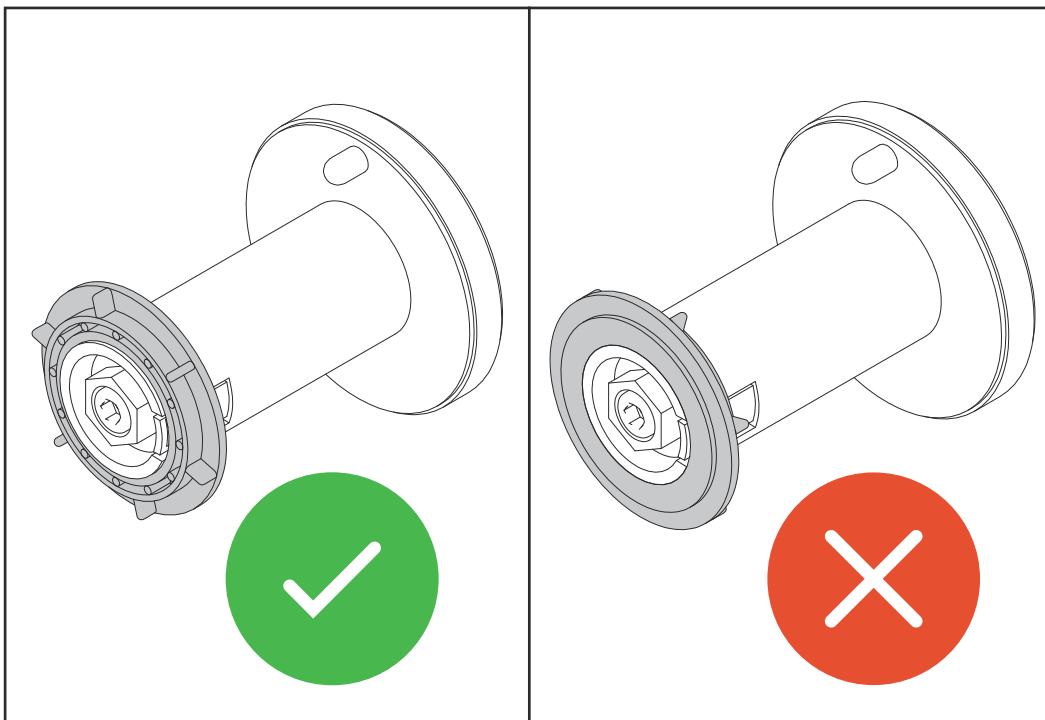
- ▶ Je zapotřebí zajistit pevné usazení košové cívky s adaptérem košové cívky v uchycení cívky drátu.
- ▶ Košovou cívku nasadte na dodaný adaptér košové cívky tak, aby příčky košové cívky ležely ve vodicích drážkách adaptéru.

⚠ POZOR!

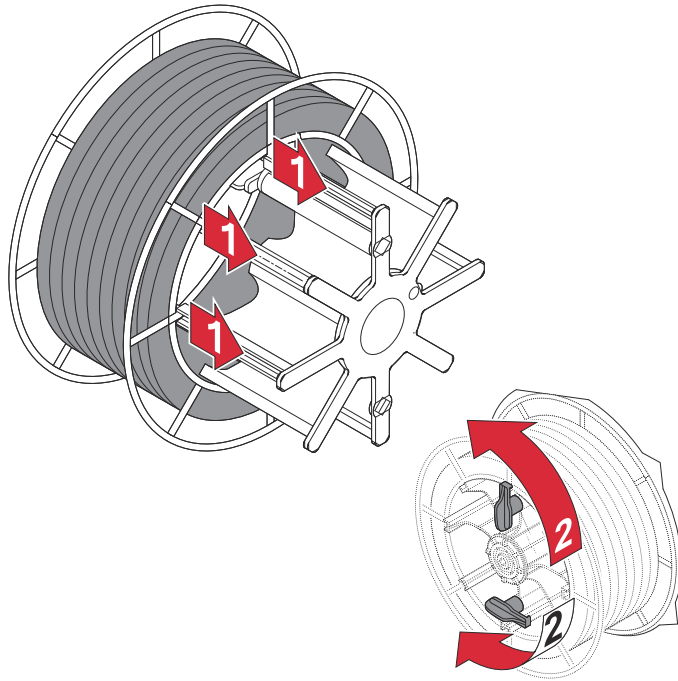
Při opačně nasazeném pojistném kroužku hrozí nebezpečí v důsledku pádu košové cívky.

Může dojít k újmě na zdraví a funkčním poruchám.

► Pojistný kroužek nasazujte vždy podle obrázku.



2



Zavedení drátové elektrody

Zavedení drátové elektrody

POZOR!

Hrozí nebezpečí v důsledku působení pružnosti navinuté drátové elektrody.

Může dojít ke zranění.

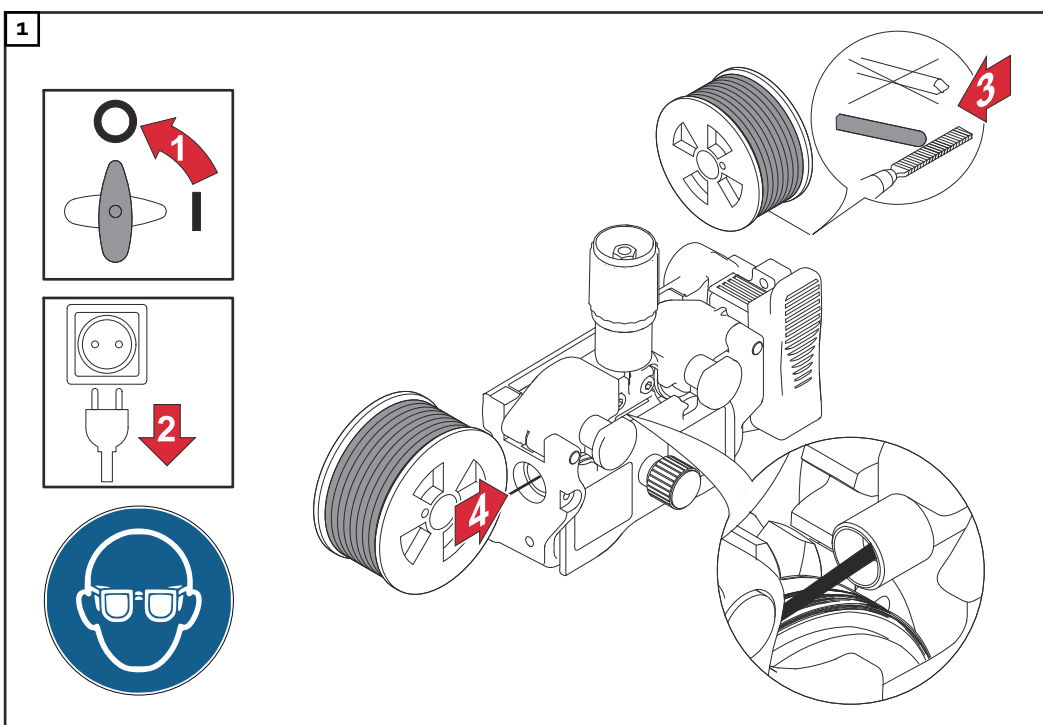
- ▶ Noste ochranné brýle.
- ▶ Při nasazování cívky s drátem / košové cívky držte pevně konec drátové elektrody, abyste zabránili poranění v důsledku zpětného otočení drátové elektrody.

POZOR!

Nebezpečí v důsledku ostré hrany konce drátové elektrody.

Může dojít k poškození svařovacího hořáku.

- ▶ Před zaváděním drátové elektrody pečlivě odstraňte otřepy na jejím konci.
- ▶ Propojovací hadicové vedení svařovacího hořáku rozložte co možná nejpříměji.

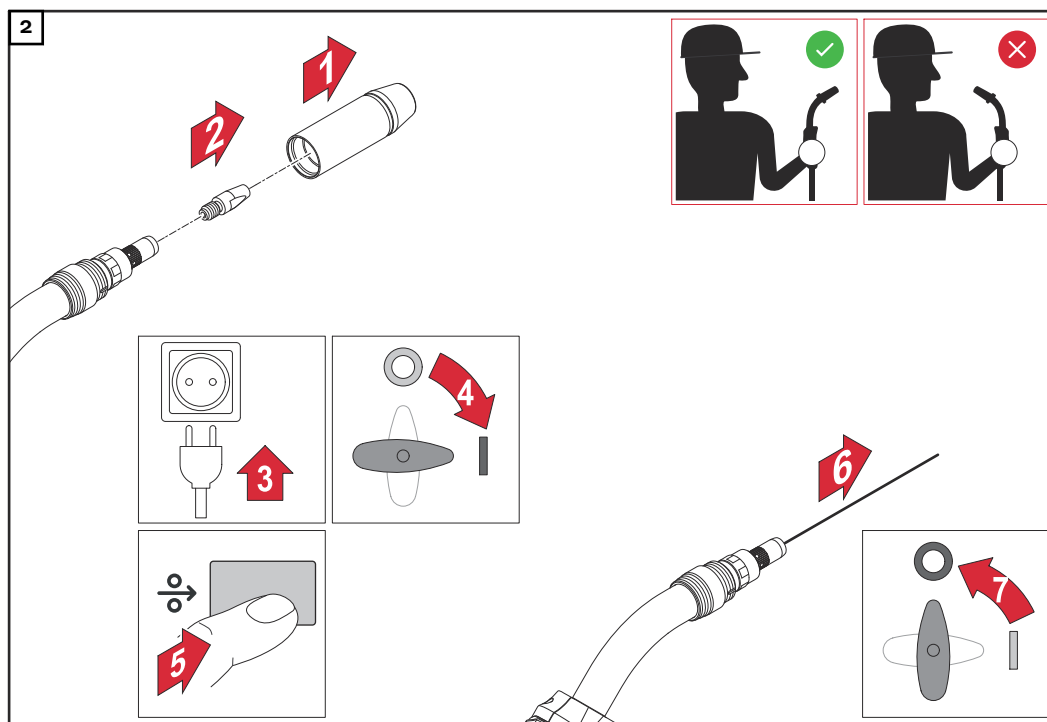


POZOR!

Hrozí nebezpečí v důsledku vysunutí drátové elektrody.

Může dojít ke zranění.

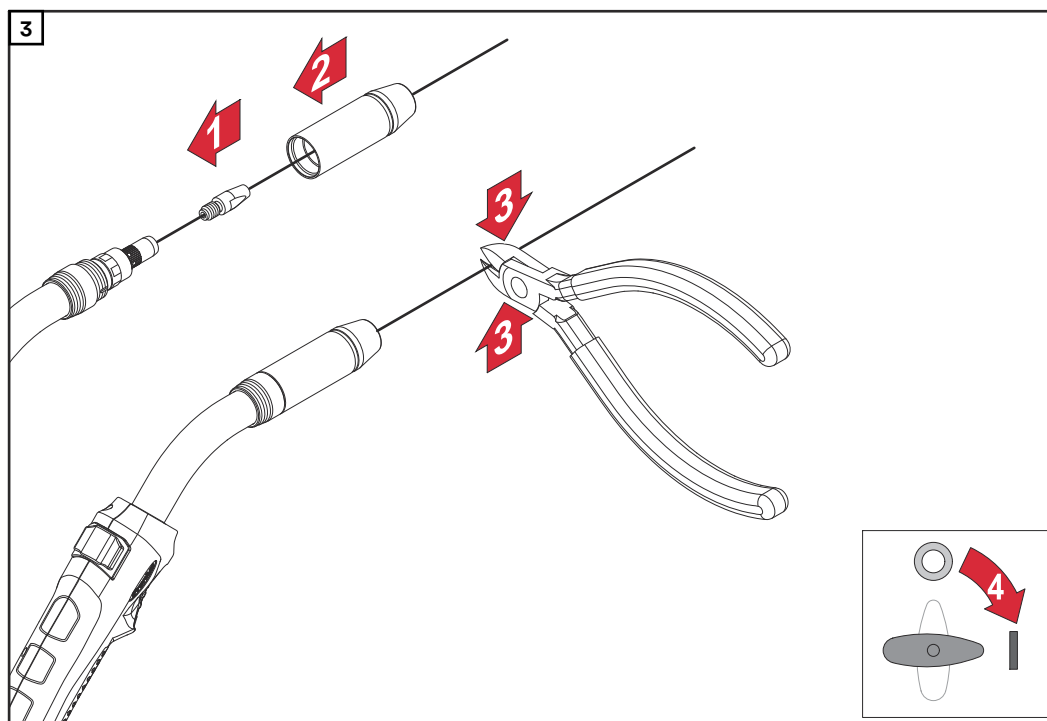
- ▶ Držte svařovací hořák tak, aby špička svařovacího hořáku směřovala od obličeje a od těla.
- ▶ Používejte vhodné ochranné brýle.
- ▶ Nemiřte svařovacím hořákem na jiné osoby.
- ▶ Zajistěte, aby se drátová elektroda mohla dostat do kontaktu s elektricky vodivými předměty pouze záměrně.



UPOZORNĚNÍ!

Zavedení drátové elektrody lze provést stisknutím tlačítka pro zavedení drátu, které je k dispozici ve svařovacím systému, nebo stisknutím tlačítka hořáku.

- Na displejích svařovacího přístroje a podavače drátu se zobrazí dialogové okno „Zavádění drátu“.



Upozornění týkající se zavádění drátu

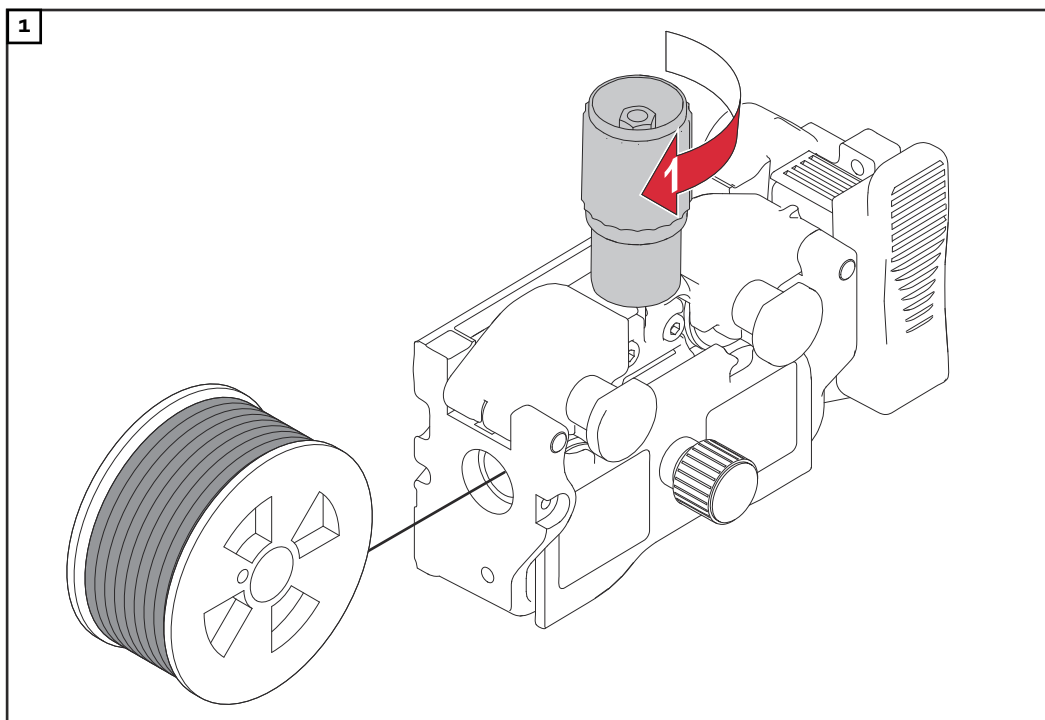
Pokud při zavádění drátu dojde ke kontaktu se zemí, drátová elektroda se automaticky zastaví.

Jedním stisknutím tlačítka hořáku se drátová elektroda posune o 1 mm dopředu.

Nastavení přítla- ku

UPOZORNĚNÍ!

Přítlak nastavte tak, aby drátová elektroda nebyla deformována, ale přesto bylo zaručeno bezchybné podávání drátu.



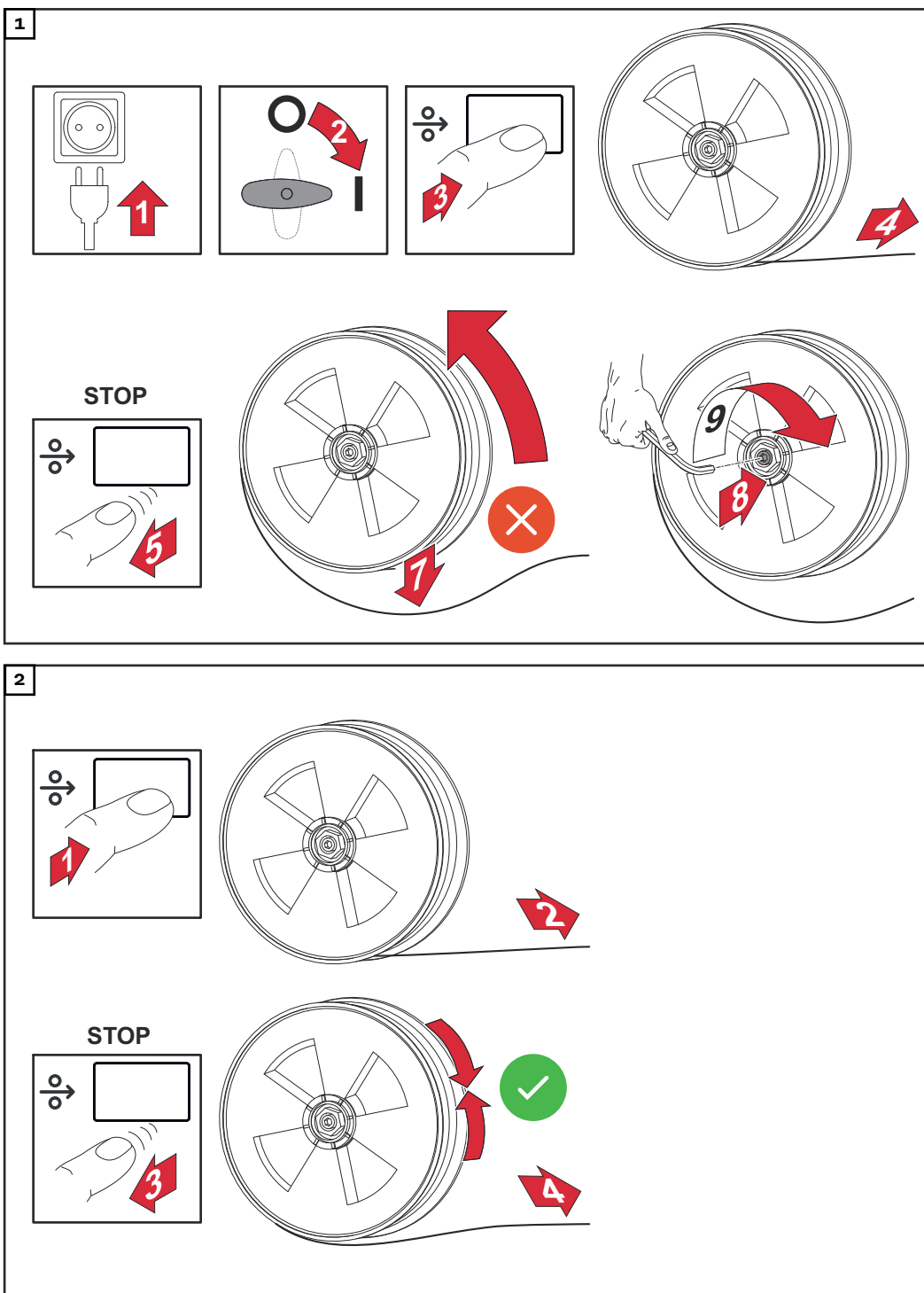
Směrné hodnoty pro přítlak najdete na štítku na 4kladkovém pohonu.

Nastavení brzdy

Nastavení brzdy

UPOZORNĚNÍ!

Po uvolnění tlačítka hořáku se nesmí cívka s drátem dále otáčet.
V případě potřeby upravte seřízení brzdy.



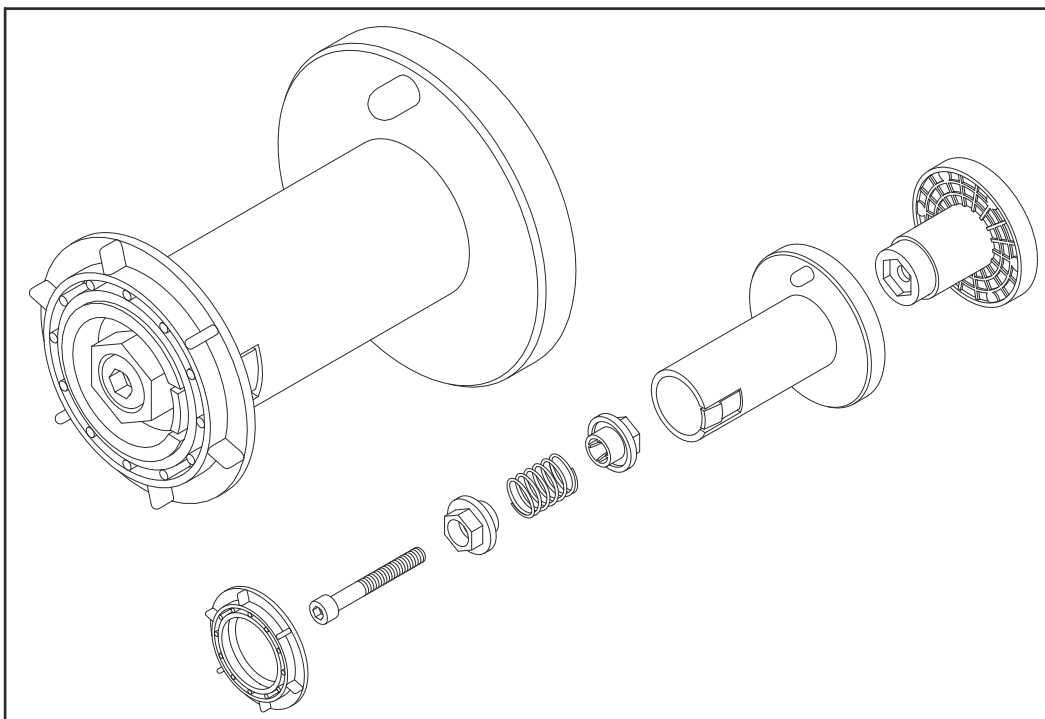
Konstrukce brzdy

POZOR!

Hrozí nebezpečí v důsledku chybné montáže.

Následkem mohou být poranění a materiální škody.

- ▶ Brzdu nerozebírejte.
- ▶ Údržbářské a servisní práce nechte provádět pouze vyškoleným odborným personálem.



Brzda je k dispozici pouze jako komplet.
Vyobrazení brzdy slouží pouze pro informaci!

Uvedení do provozu

Bezpečnost



VAROVÁNÍ!

Nebezpečí v důsledku nesprávné obsluhy a nesprávně provedených prací.

Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Veškeré práce popsané v tomto dokumentu smí provádět jen technicky vyškolený odborný personál.
- ▶ Tento dokument je nutné v plném rozsahu přečíst a porozumět mu.
- ▶ Je nutné přečíst všechny bezpečnostní předpisy a uživatelskou dokumentaci k tomuto přístroji a všem systémovým komponentám a porozumět jim.

Předpoklady

Pro uvedení podavače drátu do provozu musí být splněny následující předpoklady:

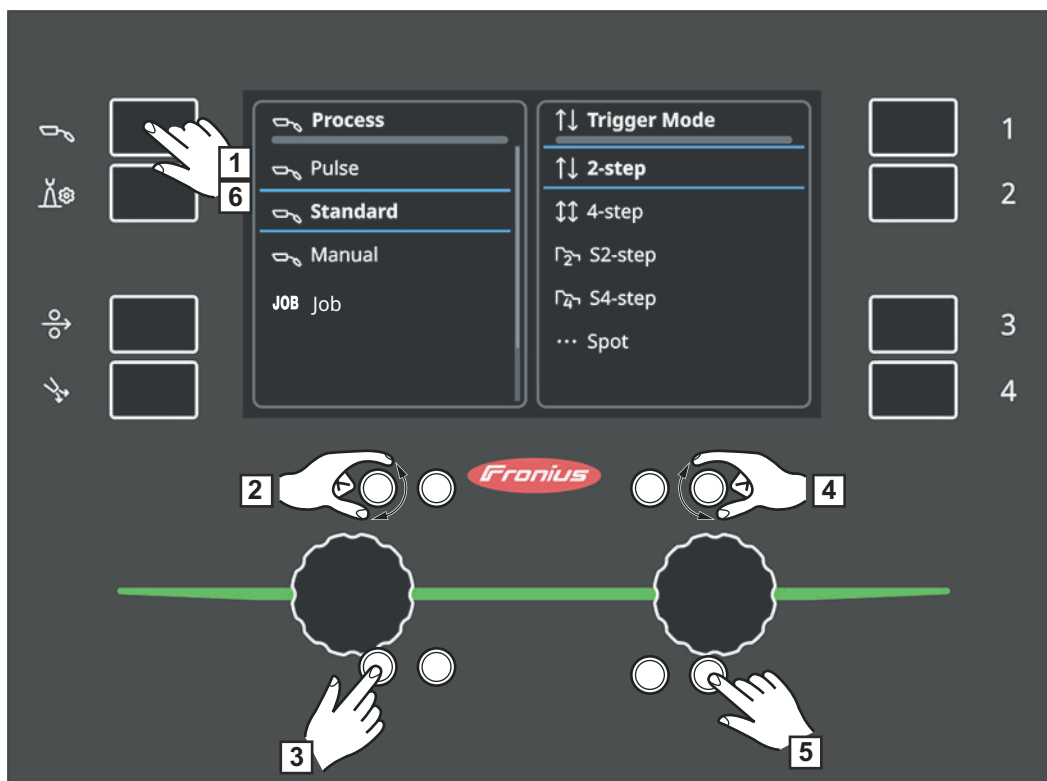
- podavač drátu je propojen se svařovacím přístrojem pomocí propojovacího hadicového vedení
- svařovací hořák je připojen k podavači drátu
- podávací kladky jsou nasazeny do podavače drátu
- cívka s drátem nebo košová cívka s košovým adaptérem jsou nasazeny do podavače drátu
- drátová elektroda je zavedená
- přítlak podávacích kladek je nastavený
- brzda je nastavená
- všechny kryty jsou uzavřené, všechny bočnice připevněné, všechna bezpečnostní zařízení neporušená a na svém místě

Uvedení do provozu

Uvedení podavače drátu do provozu se provádí při vypnutém svařovacím přístroji stisknutím tlačítka hořáku.

Nastavení na volitelném ovládacím panelu

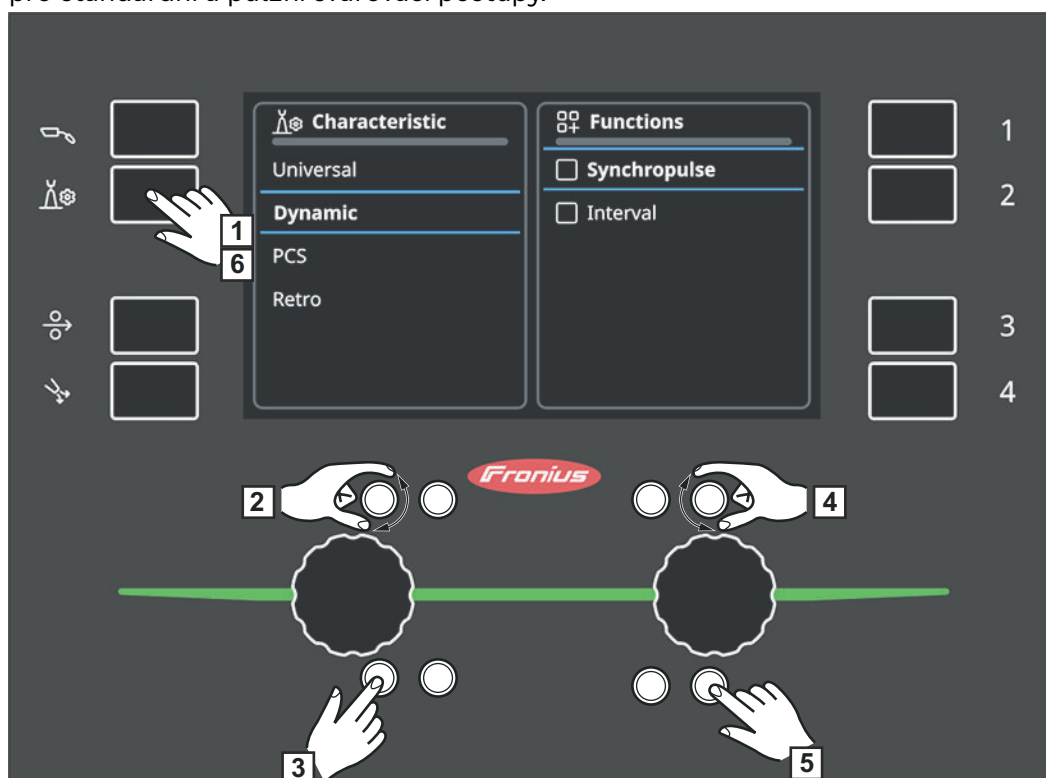
Nastavení
svařovacího po-
stupu a pro-
vozního režimu



- 1 Stiskněte tlačítko svařovacího postupu / provozního režimu
- 2 Otáčejte levým zadávacím kolečkem a vyberte požadovaný svařovací postup
- 3 Stisknutím levého zadávacího kolečka potvrďte výběr
- 4 Otáčejte pravým zadávacím kolečkem a vyberte požadovaný provozní režim
- 5 Stisknutím pravého zadávacího kolečka potvrďte výběr
- 6 Stisknutím tlačítka svařovacího postupu / provozního režimu opusťte nabídku

Nastavení vlastností svařovací charakteristiky a funkcí procesu

Nastavení vlastností svařovací charakteristiky a funkcí procesu je relevantní pouze pro standardní a pulzní svařovací postupy.



- 1 Stiskněte tlačítko vlastností svařovací charakteristiky / funkce procesu
- 2 Otáčejte levým zadávacím kolečkem a vyberte požadovanou vlastnost svařovací charakteristiky

UPOZORNĚNÍ!

Přídavný materiál, průměr drátové elektrody a ochranný plyn lze nastavit pouze na svařovacím přístroji!

- 3 Stisknutím levého zadávacího kolečka potvrďte výběr
- 4 Otáčejte pravým zadávacím kolečkem a aktivujte nebo deaktivujte požadovanou funkci procesu
- 5 Stisknutím pravého zadávacího kolečka potvrďte výběr
- 6 Stisknutím tlačítka vlastností svařovací charakteristiky / funkce procesu opusťte nabídku

Nastavení parametrů svařování



Je vybrán parametr svařování

Symbol parametru svařování bude na displeji zobrazen jasně a mezi dvěma modrými čarami.

- 1 Otáčejte zadávacím kolečkem a vyberte požadovaný parametr svařování
 - 2 Stiskněte zadávací kolečko
- Nyní lze změnit hodnotu parametru svařování.

Hodnotu parametru svařování lze změnit

Hodnota parametru svařování bude jasně zobrazena na displeji.

- 1 Otáčením zadávacího kolečka změňte hodnotu parametru svařování
- 2 Stisknutím zadávacího kolečka potvrďte hodnotu k převzetí

Parametry svařování pro možnosti Pulzní a Standardní v levé oblasti displeje:

- Rychlost drátu [m/min nebo ipm]
- Proud [A]
- Tloušťka plechu [mm nebo inch]

Pokud se změní jeden z parametrů svařování, upraví se také zbývající parametry.

Parametry svařování pro možnosti Pulzní a Standardní v pravé oblasti displeje:

- Korekce délky oblouku
- Korekce dynamiky pro možnost Standardní nebo Korekce pulzu pro možnost Pulzní

Parametry svařování pro možnost Ruční v levé oblasti displeje:

- Rychlost drátu [m/min nebo ipm]
- Dynamika

Parametry svařování pro možnost Ruční v pravé oblasti displeje:

- Svařovací napětí [V]

Bloky EasyJob

Čtyřem multifunkčním tlačítkům lze přiřadit bloky EasyJob. Bloky EasyJob lze poté jednoduše vyvolat stisknutím tlačítka.

Ukládání bloků EasyJob

UPOZORNĚNÍ!

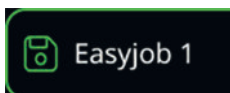
S ohledem na multifunkční tlačítka, která jsou k dispozici, lze uložit maximálně 4 bloky EasyJob.

Bloky EasyJob se ukládají pod čísla 1 až 4 a lze je vyvolat také prostřednictvím provozu s programovými bloky.

- Uložením bloku EasyJob se přepíše programový blok uložený pod stejným číslem!

- 1 Chcete-li uložit aktuální nastavení svařování, stiskněte jedno z multifunkčních tlačítek zhruba na 3 sekundy

Po zhruba 3 sekundách se na displeji zobrazí symbolické tlačítko se zeleným rámečkem a symbolem uložení.

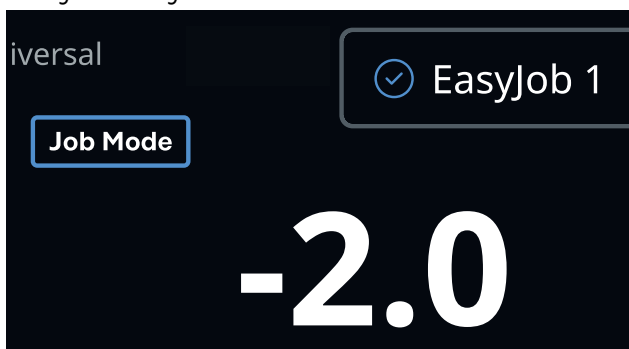


Nastavení byla uložena. Naposledy uložená nastavení jsou aktivní.

Vyvolání bloku EasyJob

- 1 Chcete-li vyvolat uložený blok EasyJob, krátce stiskněte příslušné multifunkční tlačítko (na méně než 3 sekundy)

Na pravém okraji displeje se na úrovni tlačítka zobrazí symbolické tlačítko bloku EasyJob a uprostřed displeje se zobrazí indikace aktivního provozu s programovými bloky.



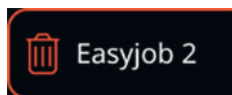
Vymazání bloku EasyJob

- 1 Chcete-li vymazat blok EasyJob, stiskněte příslušné multifunkční tlačítko přibližně na 5 sekund

Po přibližně 3 sekundách se na displeji zobrazí symbolické tlačítko se zeleným rámečkem a symbolem uložení.

Blok EasyJob uložený pod příslušným multifunkčním tlačítkem se přepíše aktuálním nastavením.

Po celkem přibližně 5 sekundách se zobrazí symbolické tlačítko s červeným rámečkem a symbolem odstranění.



Blok EasyJob byl odstraněn z paměti.

Diagnostika a odstraňování závad

Diagnostika a odstraňování závad

- Poznamenejte si sériové číslo a konfiguraci přístroje a předejte vše spolu s detailním popisem závady servisní službě, pokud
- dojde k závadám, které nejsou níže popsány
 - uvedená opatření k odstranění závad nejsou úspěšná

Svařovací přístroj nefunguje

Síťový vypínač je zapnutý, indikace nesvítí

Příčina: Přerušené síťové vedení, síťová zástrčka není správně zasunutá
Odstranění: Prověření síťového vedení, event. zasunutí síťové zástrčky do zásuvky

Příčina: Vadná síťová zásuvka nebo síťová zástrčka
Odstranění: Výměna vadných součástek

Příčina: Síťové jištění
Odstranění: Výměna síťového jištění

Příčina: Zkrat na napájení 24V přípojky SpeedNet nebo externím senzoru
Odstranění: Odpojení připojených komponent

Po stisknutí tlačítka hořáku přístroj nereaguje

Síťový vypínač svařovacího přístroje je zapnutý, indikace svítí

Příčina: Pouze u svařovacích hořáků s externím řídicím konektorem:
Řídicí konektor není zasunutý
Odstranění: Zasuňte řídicí konektor

Příčina: Vadný svařovací hořák nebo řídicí vedení svařovacího hořáku
Odstranění: Výměna svařovacího hořáku

Neprochází svařovací proud

Síťový vypínač svařovacího přístroje je zapnutý, indikace svítí

Příčina: Nevyhovující uzemnění
Odstranění: Přezkoušejte polaritu uzemnění

Příčina: Přerušený proudový kabel ve svařovacím hořáku
Odstranění: Výměna svařovacího hořáku

Neprotéká ochranný plyn

Všechny ostatní funkce jsou k dispozici

| | |
|-------------|---|
| Příčina: | Prázdná lahev s ochranným plynem |
| Odstranění: | Výměna lahve s ochranným plynem |
| Příčina: | Vadný redukční ventil |
| Odstranění: | Výměna redukčního ventilu |
| Příčina: | Poškozená nebo nenamontovaná plynová hadice |
| Odstranění: | Výměna nebo montáž plynové hadice |
| Příčina: | Vadný svařovací hořák |
| Odstranění: | Výměna svařovacího hořáku |
| Příčina: | Vadný magnetický plynový ventil |
| Odstranění: | Informujte servisní službu |

Nerovnoměrná rychlost drátu

| | |
|-------------|---|
| Příčina: | Nastaven příliš silný brzdny účinek |
| Odstranění: | Uvolnění brzdného mechanismu |
| Příčina: | Příliš úzký otvor kontaktní trubice |
| Odstranění: | Použití odpovídající kontaktní trubice |
| Příčina: | Vadný bovden uvnitř svařovacího hořáku |
| Odstranění: | Kontrola bovdenu, zda není přelomený, znečištěný atd., a jeho případná výměna |
| Příčina: | Nevhodné podávací kladky pro použitou drátovou elektrodu |
| Odstranění: | Použití vhodných podávacích kladek |
| Příčina: | Nesprávný přitlak podávacích kladek |
| Odstranění: | Optimalizace přitlaku |

Problémy při podávání drátu

při použití dlouhých hadicových souprav

| | |
|-------------|---|
| Příčina: | Špatné uložení hadicového vedení |
| Odstranění: | Uložení hadicového vedení do přímého směru, zamezení malým poloměry ohybu |

Svařovací hořák se příliš zahřívá

| | |
|-------------|---|
| Příčina: | Svařovací hořák je nedostatečně dimenzovaný |
| Odstranění: | Respektujte dovolené zatížení a povolený výkon |
| Příčina: | Jen u vodou chlazených systémů: Příliš nízký průtok chladicího média |
| Odstranění: | Zkontrolujte stav chladicího média, průtok chladicího média, znečištění chladicího média atd. Podrobné informace naleznete v návodu k obsluze chladicího modulu |

Nevyhovující svařovací vlastnosti

Příčina: Chybně nastavené parametry svařování

Odstranění: Prověření nastavení

Příčina: Špatné uzemnění

Odstranění: Vytvoření dobrého kontaktu se svařencem

Příčina: Neprotéká žádný ochranný plyn, resp. je ho příliš málo

Odstranění: Prověření redukčního ventilu, plynové hadice, magnetického plynového ventilu, přípojky ochranného plynu svařovacího hořáku atd.

Příčina: Netěsný svařovací hořák

Odstranění: Výměna svařovacího hořáku

Příčina: Špatná nebo vydřená kontaktní trubice

Odstranění: Výměna kontaktní trubice

Příčina: Špatné legování drátu, resp. špatný průměr drátu

Odstranění: Kontrola vložené drátové elektrody

Příčina: Špatné legování drátu, resp. špatný průměr drátu

Odstranění: Prověření svařitelnosti základního materiálu

Příčina: Nevhodný ochranný plyn pro legování drátu

Odstranění: Použití vhodného ochranného plynu

Péče, údržba a likvidace odpadu

Všeobecné informace

Za normálních provozních podmínek vyžaduje přístroj minimum péče a údržby. Pro udržení svařovacího systému v provozuschopném stavu po řadu let je zapotřebí dodržovat uvedená opatření.

Bezpečnost



VAROVÁNÍ!

Nebezpečí v důsledku nesprávné obsluhy a nesprávně provedených prací.

Následkem mohou být těžká poranění a materiální škody.

- ▶ Veškeré práce popsané v tomto dokumentu smí provádět jen technicky vyškolený odborný personál.
- ▶ Tento dokument je nutné v plném rozsahu přečíst a porozumět mu.
- ▶ Je nutné přečíst všechny bezpečnostní předpisy a uživatelskou dokumentaci k tomuto přístroji a všem systémovým komponentám a porozumět jim.



VAROVÁNÍ!

Nebezpečí elektrického proudu.

Může dojít k vážnému zranění osob a poškození majetku.

- ▶ Před prováděním údržby nebo servisních prací vypněte všechna dotčená zařízení a součásti a odpojte je od napájení.
- ▶ Zajistěte všechna dotčená zařízení a součásti proti opětovnému zapnutí.
- ▶ Po otevření spotřebiče se pomocí vhodného měřicího zařízení přesvědčte, zda jsou elektricky nabitě součásti (např. kondenzátory) vybité.



POZOR!

Nebezpečí v důsledku horkých systémových komponent a/nebo provozních prostředků.

Následkem mohou být popáleniny a opařeniny.

- ▶ Před zahájením prací nechte všechny horké systémové komponenty a/nebo provozní prostředky ochladit na +25 °C / +77 °F (např. chladicí médium, vodou chlazené systémové komponenty, hnací motor podavače drátu...).
- ▶ Pokud ochlazení není možné, noste vhodné ochranné prostředky (např. žáruvzdorné ochranné rukavice, ochranné brýle...).

Při každém uvedení do provozu

- Přezkoušejte všechna hadicová vedení a uzemnění, zda nejsou poškozené. Poškozené součásti vyměňte.
- Přezkoušejte podávací kladky a bovdeny, zda nejsou poškozené. Poškozené součásti vyměňte.
- Přezkoušejte přítlak podávacích kladek a případně ho nastavte.

Každých 6 měsíců



POZOR!

Nebezpečí v důsledku stlačeného vzduchu na krátkou vzdálenost.

Může dojít k poškození elektronických součástek.

- ▶ Neofukujte elektronické součástky příliš zblízka.

- Otevřete kryty, demontujte boční díly přístroje a vyčistěte vnitřek přístroje pomocí suchého stlačeného vzduchu s nižším tlakem. Po vyčištění obnovte původní nastavení přístroje.
-

Likvidace

Odpadní elektrická a elektronická zařízení musí být sbírána odděleně a recyklována způsobem šetrným k životnímu prostředí v souladu se směrnicí EU a vnitrostátními právními předpisy. Použité spotřebiče je třeba odevzdat obchodníkovi nebo prostřednictvím místního autorizovaného systému sběru a likvidace odpadu. Správná likvidace starého přístroje podporuje udržitelnou recyklaci zdrojů a zabraňuje negativním účinkům na zdraví a životní prostředí.

Obalové materiály

- sbírejte odděleně
- dodržujte platné místní předpisy
- menšete objem kartonů

Technické údaje

Okolní podmínky

Teplotní rozmezí okolního vzduchu:

při provozu

-10 °C až + 40 °C / 14 °F až 104 °F

při přepravě a skladování

-20 °C až +55 °C / -4 °F až 131 °F

Relativní vlhkost okolního vzduchu:

při 40 °C / 104 °F

max. 50 %

při 20 °C / 68 °F

max. 90 %

WF 25s

| | |
|---------------------------------|--|
| Napájecí napětí | 24 V DC / 42 V DC |
| Jmenovitý proud | 0,5 A / 1,5 A |
| Svařovací proud | 40 % ED* / 500 A |
| při 10 min / 40 °C (104 °F) | 60 % ED* / 430 A |
| | 100 % ED* / 360 A |
| Maximální tlak ochranného plynu | 7 barů 101.53 psi |
| Chladicí médium | Originál Fronius |
| Maximální tlak chladicího média | 5 barů 72.53 psi |
| Rychlost drátu | 1 - 25 m/min 39.37 - 984.25 ipm |
| Pohon drátu | 4kladkový pohon |
| Průměr drátu | 0,6 - 1,6 mm 0.02 - 0.06 in. |
| Průměr cívky s drátem | max. 300 mm max. 11.81 in. |
| Hmotnost cívky s drátem | max. 19 kg max. 41.89 lb. |
| Krytí | IP 23 |
| Třída EMC | A** |
| Certifikace | CE / CSA |
| Rozměry d x š x v | 692 x 253 x 362 mm 27.2 x 10.0 x 14.3 in. |
| Hmotnost | 14,7 kg 32,4 lb. |

* ED = dovolené zatížení

** Přístroj emisní třídy A není určen pro použití v obydlených oblastech, ve kterých je elektrická energie dodávána prostřednictvím sítě nízkého napětí.

Může dojít k ovlivnění elektromagnetické kompatibility v důsledku vysílacích frekvencí šířících se po vedení nebo vyzařovaných.

Přípojka HP 70s

| | |
|--|--|
| Délka | 1,2 / 5 / 10 / 15 / 20 m 3+11.2 / 16+4,9 / 32+9,7 / 49+2,6 / 65+7,4 ft + in. |
| Svařovací proud při 10 min / 40 °C (104 °F) | 40 % ED* / 400 A 60 % ED* / 365 A 100 % ED* / 320 A |

* ED = dovolené zatížení

Přípojka HP 95s

| | |
|--|--|
| Délka | 1,2 / 5 / 10 / 15 / 20 m 3+11.2 / 16+4,9 / 32+9,7 / 49+2,6 / 65+7,4 ft + in. |
| Svařovací proud při 10 min / 40 °C (104 °F) | 40 % ED* / 500 A 60 % ED* / 450 A 100 % ED* / 360 A |

* ED = dovolené zatížení



Fronius International GmbH

Froniusstraße 1
4643 Pettenbach
Austria
contact@fronius.com
www.fronius.com

At www.fronius.com/contact you will find the contact details
of all Fronius subsidiaries and Sales & Service Partners.