

A32, A33, A34

Caddy™



Kezelési utasítások

1 BEVEZETÉS	3
1.1 A32 vezérlőpanel	3
1.2 A33 vezérlőpanel	4
1.3 A34 vezérlőpanel	5
2 MMA HEGESZTÉS	6
2.1 Beállítások	6
2.2 A szimbólumok és a funkciók magyarázata	6
2.3 Rejtett funkciók MMA-hegesztés	7
3 TIG HEGESZTÉS	8
3.1 Beállítások	8
3.2 A szimbólumok és a funkciók magyarázata	8
4 HEGESZTÉSI ADATTÁR	9
5 HIBAKÓDOK	9
5.1 A hibakódok jegyzéke	9
5.2 A hibakódok leírása	10
RENDELÉSI SZÁM	11

1 BEVEZETÉS

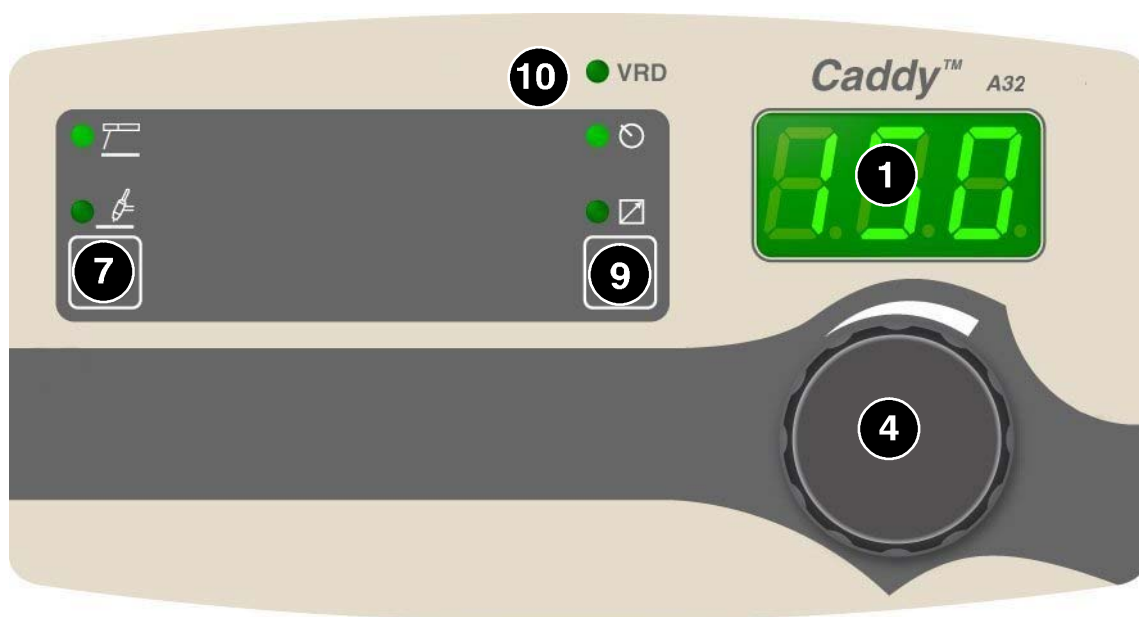
Az Útmutató az **A32**, **A33** és az **A34** típusú vezérlőpanel használatát ismerteti.

A működésre vonatkozó általános információt megtalálja az áramforrás kezelési utasításában.



Bekapcsolás után a berendezés végrehajtja a LED-ek és a kijelző diagnosztikai tesztjét, a program verziószáma megjelenik a kijelzőn; ebben a példában a program verziószáma 0.18.



1.1 A32 vezérlőpanel



1 Kijelző

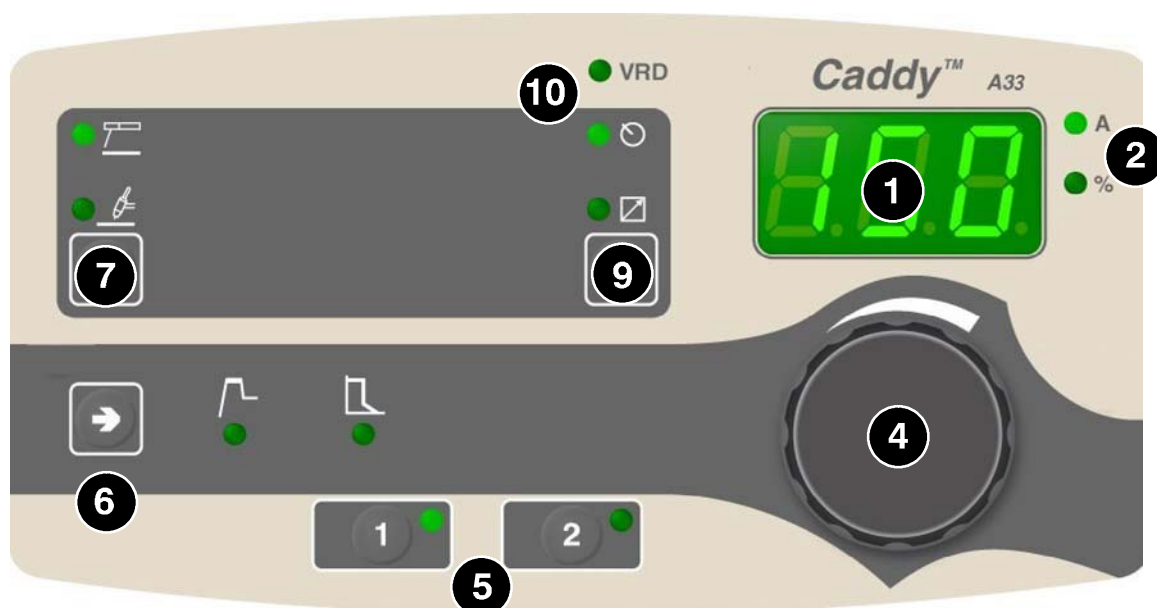
4 Áramerősség beállító gomb







7 Választható hegesztési módszer: MMA  vagy TIG 

9 Beállítás a panelről  vagy csatlakozás a távvezérlő egységhez 

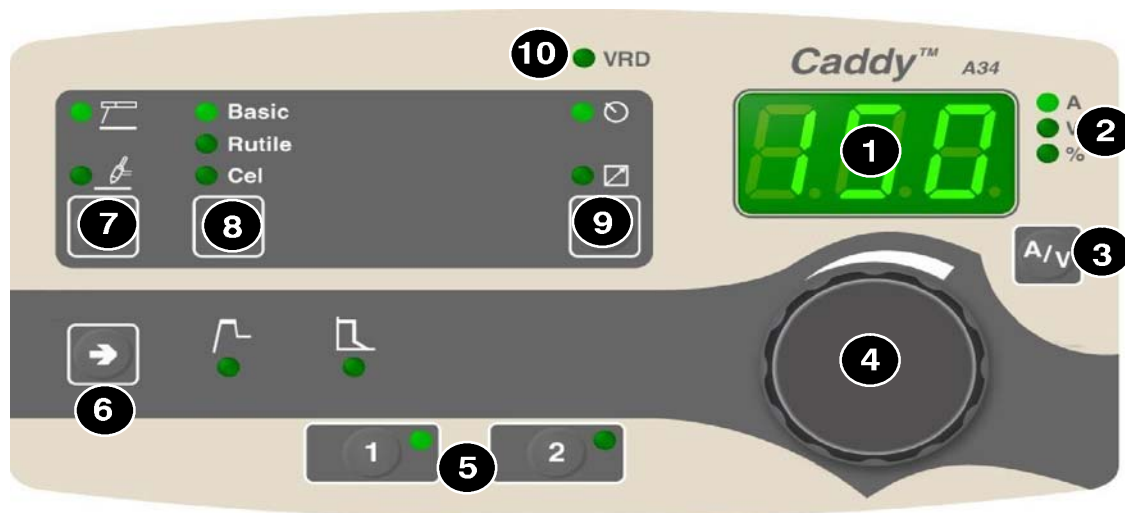
10 A VRD-funkció (csökkentett üresjárási feszültség) aktív vagy inaktív. Ez funkció még nem teljesen támogatott.







1.2 A33 vezérlőpanel



- 1** Kijelző
- 2** A kijelzőn megjelenő paraméter jelzése (áram vagy százalék)
- 4** Beállító gomb (áram vagy százalék)
- 5** Gombok a hegesztési adatokat tároló memória beállításához. Lásd a 4 címet.
- 6** Gomb a "Melegindítás" paramétereinek  vagy az "Arc force" ívnyomás  választásához MMA hegesztés során
- 7** Választható hegesztési módszer: MMA  vagy TIG 
- 9** Beállítás a panelről  vagy csatlakozás a távvezérlő egységhez 
- 10** A VRD-funkció (csökkentett üresjárás feszültség) aktív vagy inaktív. Ez funkció még nem teljesen támogatott.

1.3 A34 vezérlőpanel



- 1 Kijelző
- 2 A kijelzőn megjelenő paraméter jelzése (áram, feszültség vagy százalék)
- 3 Választható áram- (A) vagy feszültségkijelzés (V) a hegesztés során, a kijelzőn
- 4 Beállító gomb (áram vagy százalék)
- 5 Gombok a hegesztési adatokat tároló memória beállításához. Lásd a 4 címet.
- 6 Gomb a "Melegindítás" paramétereinek  vagy az "Arc force"  ívnyomás választásához MMA hegesztés során
- 7 Választható hegesztési módszer: MMA  vagy TIG 
- 8 Az "Alap", "Rutil" vagy "Cellulóz" elektródatípus választása MMA hegesztés során
- 9 Beállítás a panelről  vagy csatlakozás a távvezérlő egységhez 
- 10 A VRD-funkció (csökkentett üresjárási feszültség) aktív vagy inaktív. Ez funkció még nem teljesen támogatott.

2 MMA HEGESZTÉS

2.1 Beállítások

Funkció	Beállítási tartomány	A32	A33	A34
Áram	4 max ¹⁾	x	x	x
Aktív panel	KI vagy BE	x	x	x
Távvezérlő egység	KI vagy BE	x	x	x
Melegindítás	0 – 99%	x ²⁾	x	x
Arc force	0 – 99%	x ²⁾	x	x
Cseppentő hegesztés	KI vagy BE	x ²⁾	x ²⁾	x ²⁾

¹⁾ A beállítási tartomány az alkalmazott áramforrástól függ.

²⁾ Rejtett funkció

2.2 A szimbólumok és a funkciók magyarázata



MMA hegesztés

Az MMA hegesztést bevonatos elektródával végzett hegesztésnek is lehet nevezni. Az ívhúzás megolvasztja az elektródát, annak bevonata védő salakréteget képez.

Áramerősség beállítása

Az erősebb áram mélyebb beolvadást, nagyobb hegfüldőt eredményez.



Aktív panel

A beállításokat a vezérlőpanelről végzik.



Távvezérlő-egység

A beállításokat a távvezérlő egységről végzik.

A távvezérlő egységet bekapcsolás előtt csatlakoztatni kell a gépen a távvezérlő egység számára kialakított csatlakozóhoz. Ha a távvezérlő egység aktív, a panel inaktív.



Melegindítás

A hegesztési folyamat kezdetén növeli a hegesztési áramot a rögzített idő alatt. A gomb használatával beállítja a melegindítási áram értékét. Ezzel csökken a hegesztés kezdetén a gyenge fúziós hibák veszélye.



Arc force

Az ív erőssége fontos annak meghatározásában, hogy az áram hogyan változik az ívhossz változásának hatására. Kisebb érték esetén nyugodtabb, kevesebb anyagot kifröcskölő ív keletkezik.


 **VRD (Feszültség Csökkentő Eszköz)**

Ez funkció még nem teljesen támogatott.

2.3 Rejtett funkciók MMA-hegesztés

A vezérlőpanel rejtett funkciókkal rendelkezik.

A funkciók eléréséhez az A32-ben használja a módozat gombot, .

A funkciók eléréséhez az A33-ban és az A34-ben, 5 másodpercig tartsa lenyomva a  gombot. A kijelzőn egy betű és egy érték jelenik meg. A megfelelő funkció a gombok lenyomásával választható ki. A gombbal a kiválasztott funkció értékét módosíthatja.

A funkciót jelző betű	Funkció
C	Arc Force
H	Melegindítás
d	Cseppentő hegesztés

A funkcióból való kilépéshez az A32-ben 5 másodpercig tartsa lenyomva a  gombot.

A33-ban és A34-ben 5 másodpercig tartsa lenyomva a  gombot.

Arc force

Az ív erőssége fontos annak meghatározásában, hogy az áram hogyan változik az ívhossz változásának hatására. Kisebb érték esetén nyugodtabb, kevesebb anyagot kifröcskölő ív keletkezik.

Melegindítás

A hegesztési folyamat kezdetén növeli a hegesztési áramot a rögzített idő alatt. A gomb használatával beállítja a melegindítási áram értékét. Ezzel csökken a hegesztés kezdetén a gyenge fúziós hibák veszélye.

Drop hegesztés

Cseppentő hegesztés rozsdamentes elektródákkal való hegesztéskor alkalmazható. E technika alkalmazása esetén az ívet felváltva gyújtják és kioltják, hogy jobban lehessen szabályozni a hegfürdő hőmérsékletét. Csak kismértékben kell felemelni az elektródát, hogy az ív kialudjon.

3 TIG HEGESZTÉS

3.1 Beállítások

Funkció	Beállítási tartomány	A32	A33	A34
Áram	4 max ¹⁾	x	x	x
Aktív panel	KI vagy BE	x	x	x
Távvezérlő egység	KI vagy BE	x	x	x

¹⁾ A beállítási tartomány az alkalmazott áramforrástól függ.

3.2 A szimbólumok és a funkciók magyarázata

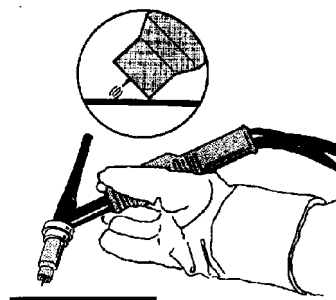
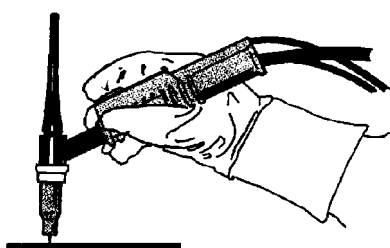


TIG-hegesztés

TIG-hegesztés során a nem olvadó volfrám elektródával húzott ível megömlesztik a munkadarabot. Az ömledéket és az elektródát védőgáz veszi körül.

”Live TIG-start”

A ”Live TIG start”-tal úgy lehet ívet gyújtani, hogy a volfrám elektródát először hozzáérinti a munkadarabhoz, majd elemeli attól.



Aktív panel

A beállításokat a vezérlőpanelről végzik.





Távvezérlő-egység

A beállításokat a távvezérlő egységről végzik.

A távvezérlő egységet bekapcsolás előtt csatlakoztatni kell a gépen a távvezérlő egység számára kialakított csatlakozóhoz. Ha a távvezérlő egység aktív, a panel inaktív.

4 HEGESZTÉSI ADATTÁR

A vezérlőpanel memóriájában kétféle hegesztőadat-program tárolható.

Nyomja 5 másodpercig a  vagy a  gombot, hogy tárolja a hegesztési adatokat a memóriában. A hegesztési adatok tárolása akkor valósul meg, amikor a zöld kijelző villogni kezd.

A hegesztőadat-memóriák között a  vagy  a gombbal lehet váltani.

A hegesztési adattár rendelkezik akkumulátorral is, hogy a beállítások akkor se vesszenek el, ha a gépet kikapcsolják.

5 HIBAKÓDOK

A hibakódok azt jelzik, hogy hiba keletkezett a berendezésben. A kijelzőn egy E betű jelenik meg, amit a hibakód számjele követ.

Megjelenik az egység száma is, hogy látható legyen, melyik egységből ered a hiba, például U 0.

Ha egyszerre több hibát érzékelnek, csak az utoljára előforduló hiba kódja jelenik meg. A hibajelzést azzal törölheti a kijelzőről, ha megnyomja bármelyik funkcióbillentyűt vagy elfordítja a gombot.

MEGJEGYZÉS! Ha a távvezérlő egység aktiválva van, a hibajelzés megszüntetéséhez a



megnyomásával kapcsolhatja ki azt.

5.1 A hibakódok jegyzéke

Egység száma:

U 0 = hegesztési adatokat tartalmazó egység **U 2** = Áramforrás

U 4 = távvezérlő egység

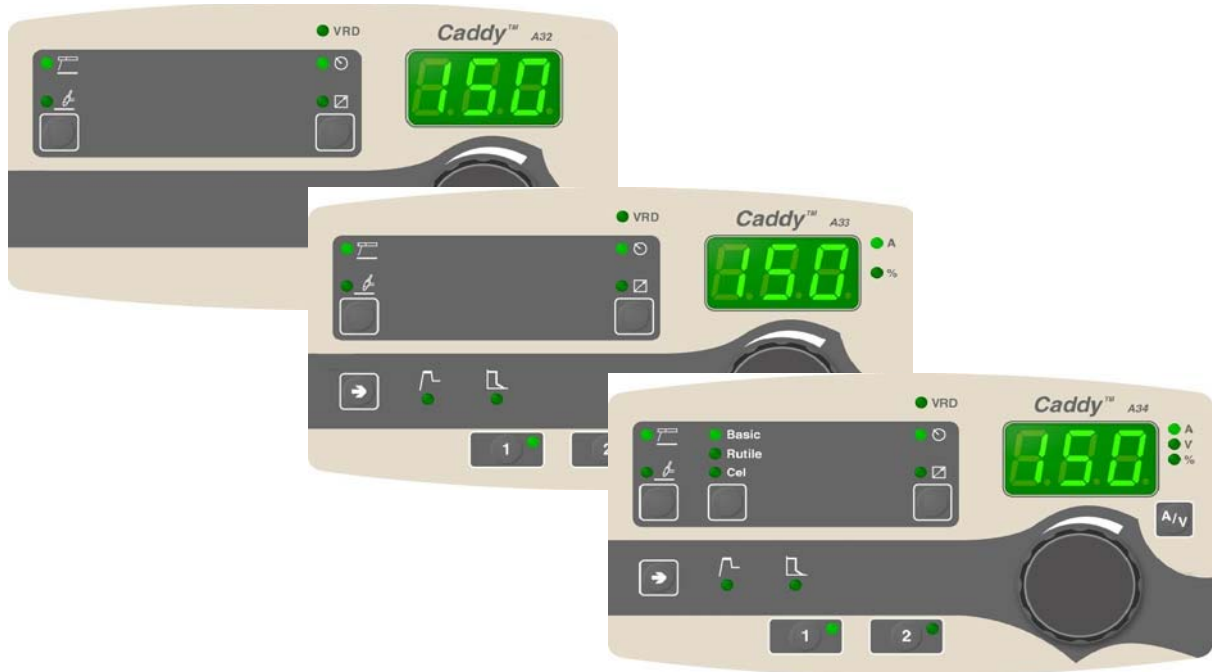
5.2 A hibakódok leírása

Az alábbiakban felsoroljuk azokat a hibakódokat, amelyeket a felhasználó is kijavíthat. Ha másféle kód jelenik meg, hívja a szerviztechnikust.

Hibakód	Leírás
E 6	<p>Túl nagy hőmérséklet</p> <p>A hővédő megszakító működésbe lépett. Az aktuális hegesztési folyamat leállt és a hőmérséklet csökkenéséig nem lehet újraindítani.</p> <p>Intézkedés: Ellenőrizze, hogy a hűtőlevegő bemeneti vagy kimeneti nyílásai nincsenek elzáródva vagy eltömődve. Ellenőrizze az alkalmazott működési ciklust, megvizsgálva, hogy a berendezés nincs-e túlterhelve.</p>
E 14	<p>Kommunikációs hiba (busz kikapcsolva)</p> <p>Súlyos zavarok a CAN-buszon.</p> <p>Intézkedés: Ellenőrizze, hogy nem csatlakoznak-e hibás egységek a CAN-buszhoz. Ellenőrizze a kábeleket. Ha a hiba nem szüntethető meg, hívja a szerviztechnikust.</p>
E 16	<p>Magas üresjárás feszültség</p> <p>A nyílt áramköri feszültség túl magas.</p> <p>Intézkedés: Az egység újraindításához kapcsolja ki a hálózati áramellátást. Ha a hiba nem szüntethető meg, hívja a szerviztechnikust.</p>
E 19	<p>Memóriahiba</p> <p>Az aktuális memória tartalma hibás. Alapadatok felhasználása történik.</p> <p>Intézkedés: Az egység újraindításához kapcsolja ki a hálózati áramellátást. Ha a hiba nem szüntethető meg, hívja a szerviztechnikust.</p>

A32, A33, A34

Rendelési szám



Ordering no.	Denomination
0460 250 883	Control panel Caddy™ A32
0460 250 888	Control panel Caddy™ A33
0460 250 885	Control panel Caddy™ A34
0460 449 070	Instruction manual SE
0460 449 071	Instruction manual DK
0460 449 072	Instruction manual NO
0460 449 073	Instruction manual FI
0460 449 074	Instruction manual GB
0460 449 075	Instruction manual DE
0460 449 076	Instruction manual FR
0460 449 077	Instruction manual NL
0460 449 078	Instruction manual ES
0460 449 079	Instruction manual IT
0460 449 080	Instruction manual PT
0460 449 081	Instruction manual GR
0460 449 082	Instruction manual PL
0460 449 083	Instruction manual HU
0460 449 084	Instruction manual CZ
0460 449 027	Instruction manual RU, GB

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at www.esab.com

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd

Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 5308 9922
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 3 5296 7371
Fax: +81 3 5296 8080

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Selangor
Tel: +60 3 8027 9869
Fax: +60 3 8027 4754

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Representative offices

BULGARIA

ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 095 543 9281
Fax: +7 095 543 9280

LLC ESAB

St Petersburg
Tel: +7 812 336 7080
Fax: +7 812 336 7060

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



ESAB AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000

www.esab.com

