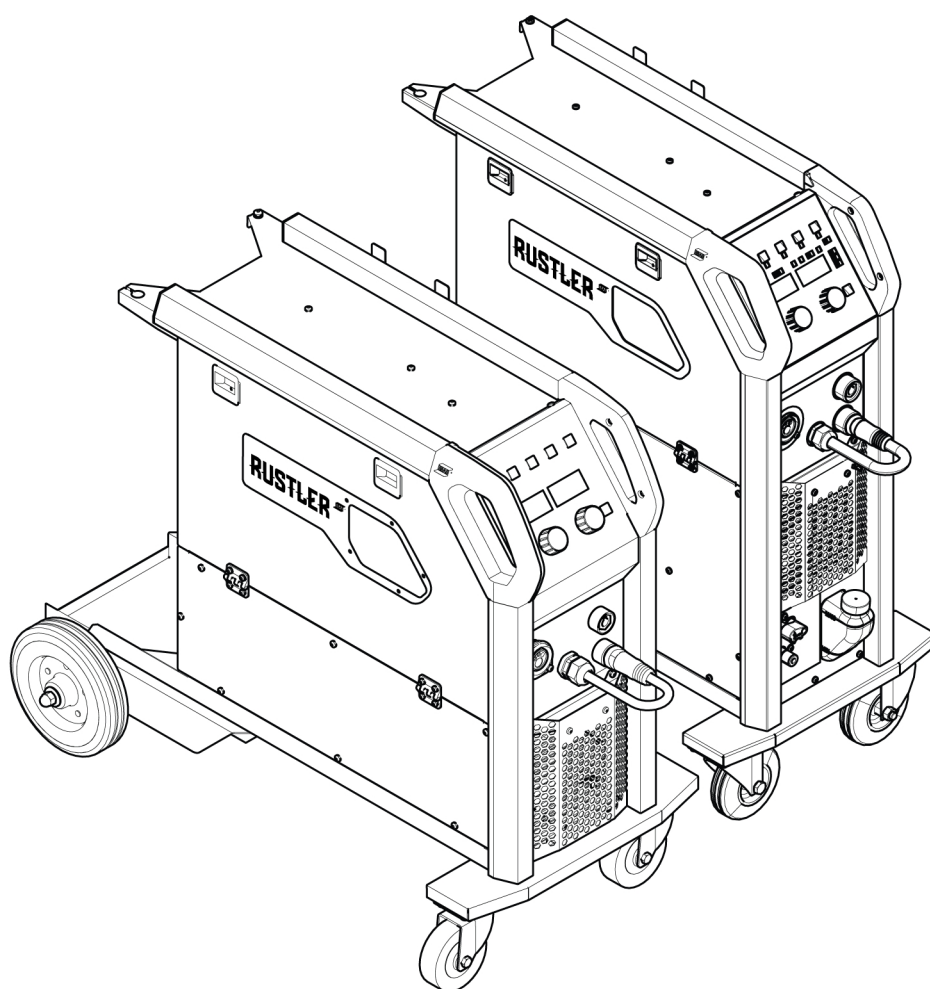


Rustler

***EM 280C PRO, EM 350C PRO,
EM 350C PRO SYNERGIC,
EM 350C PRO MV SYNERGIC,
EM 350Cw PRO SYN, EM 350C PRO PULSE,
EM 350Cw PRO PULSE***



Návod k používání



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

The Low Voltage Directive 2014/35/EU; The EMC Directive 2014/30/EU;
The RoHS Directive 2011/65/EU; The Ecodesign Directive 2009/125/EC

Type of equipment

MIG/MAG welding power source

Type designation

Rustler EM280C PRO	from serial number OP250 YY XX XXXX
Rustler EM350C PRO	from serial number OP250 YY XX XXXX
Rustler EM350C PRO Synergic	from serial number OP250 YY XX XXXX
Rustler EM350C PRO MV Synergic	from serial number OP316 YY XX XXXX
Rustler EM350C PRO Pulse	from serial number OP515 YY XX XXXX

X and Y represents digits, 0 to 9 in the serial number, where YY indicates year of production.

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following EN standards and regulations in force within the EEA has been used in the design:

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
EN IEC 60974-5:2019	Arc Welding Equipment – Part 5: Wire Feeders
EU reg. no. 2019/1784	Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC
EN 60974-10:2014	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.
All the above products are part of Rustler family.

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety and environmental requirements stated above.

Place/Date

Signature

Gothenburg
2025-10-30

Peter Burchfield
VP, Global Products



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

The Low Voltage Directive 2014/35/EU; The EMC Directive 2014/30/EU;
The RoHS Directive 2011/65/EU; The Ecodesign Directive 2009/125/EC

Type of equipment

MIG/MAG welding power source

Type designation

Rustler EM350Cw PRO Synergic from serial number OP420 YY XX XXXX
Rustler EM350Cw PRO Pulse from serial number OP515 YY XX XXXX
X and Y represents digits, 0 to 9 in the serial number, where YY indicates year of production.

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following EN standards and regulations in force within the EEA has been used in the design:

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
EN IEC 60974-2:2019	Arc welding equipment - Part 2: Liquid cooling systems
EN IEC 60974-5:2019	Arc Welding Equipment – Part 5: Wire Feeders
EU reg. no. 2019/1784	Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC
IEC 60974-10:2020	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.
All the above products are part of Rustler family.

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety and environmental requirements stated above.

Place/Date

Signature

CE

Gothenburg
2025-10-30

Peter Burchfield
VP, Global Products

1	BEZPEČNOST	6
1.1	Vysvětlení symbolů	6
1.2	Bezpečnostní opatření	6
2	ÚVOD	9
2.1	Vybavení	9
3	TECHNICKÉ ÚDAJE	10
4	INSTALACE	14
4.1	Umístění	14
4.2	Pokyny k přesouvání (bez zvedání)	14
4.3	Síťové napájení	15
5	OBSLUHA	17
5.1	Připojení	17
5.2	Doporučené maximální hodnoty proudu pro svařovací a zpětné kabely	18
5.3	Připojení svařovacích a zpětných kabelů	18
5.4	Změna polarity	18
5.5	Zapínání/vypínání síťového zdroje	19
5.6	Použití chladicí jednotky	19
5.7	Brzda cívky	19
5.8	Výměna a zakládání drátu	20
5.9	Výměna podávacích kladek	20
5.10	Výměna vodící vložky drátu	21
5.10.1	Vstupní vodící vložky drátu	21
5.10.2	Střední vodící vložka drátu	22
5.10.3	Výstupní vodící vložka drátu	22
5.11	Nastavení tlaku kladky podavače	22
6	OVLÁDACÍ PANEL	25
6.1	Externí ovládací panel	25
6.2	Popis indikátorů LED	27
6.3	Interní ovládací panel	30
6.4	Výběr v nabídce	30
6.4.1	MIG / MAG / GMAW a MIG / MAG / GMAW SYN	30
6.4.2	PULZ	31
6.4.3	Skryté funkce pro MIG / MAG / GMAW a MIG / MAG / GMAW SYN / PULSE*	32
6.4.4	MIG / MAG / GMAW SPOT	33
6.4.5	Skryté funkce pro MIG / MAG / GMAW SPOT	34
6.4.6	MMA / SMAW / Tyčové svařování	35
6.4.7	Skryté funkce pro MMA / SMAW / Tyčové svařování	35
7	SERVIS	36
7.1	Pravidelná údržba	36
7.2	Nastavení napájecího zdroje	36
7.3	Chladicí jednotka	37
7.4	Plnění chladicí kapaliny	38
7.5	Kontrola, čištění a výměna	39
8	CHYBOVÉ KÓDY	40
8.1	Popisy kódů chyb	40
9	ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ	42
10	KALIBRACE A VALIDACE	43

10.1	Metody a tolerance měření	43
10.2	Požadavky na specifikace a normy	43
11	OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ	44
	SCHÉMA ZAPOJENÍ	45
	OBJEDNACÍ ČÍSLA	50
	SPOTŘEBNÍ DÍLY	52
	PŘÍSLUŠENSTVÍ	54

1 BEZPEČNOST

1.1 Vysvětlení symbolů

V tomto návodu se symboly používají v následujícím významu: Znamená Pozor! Buďte pozorní!



NEBEZPEČÍ!

Označuje bezprostřední nebezpečí. Pokud se mu nevyhnete, povede k okamžitému a vážnému zranění osob nebo smrti.



VAROVÁNÍ!

Označuje potenciální nebezpečí, které může vést ke zranění osob nebo smrti.



UPOZORNĚNÍ!

Označuje nebezpečí, které může vést k méně závažnému zranění osob.



VAROVÁNÍ!

Před používáním si přečtěte návod k obsluze a snažte se mu porozumět, řiďte se všemi výstražnými štítky, bezpečnostními předpisy zaměstnavatele a bezpečnostními listy (SDS).



1.2 Bezpečnostní opatření

Uživatelé zařízení ESAB nesou konečnou odpovědnost za to, že zajistí, aby každý, kdo pracuje s takovým zařízením nebo v jeho blízkosti, dodržoval všechna příslušná bezpečnostní opatření. Bezpečnostní opatření musí vyhovovat požadavkům vztahujícím se na tento typ zařízení. Kromě standardních nařízení, která platí pro dané pracoviště, je nutno dodržovat i níže uvedená doporučení.

Veškeré práce musí provádět kvalifikovaní pracovníci, kteří jsou dobře obeznámeni s obsluhou zařízení. Nesprávná obsluha zařízení může vést k nebezpečným situacím, které mohou mít za následek zranění obsluhy a poškození zařízení.

1. Každý, kdo používá toto zařízení, musí být dobře obeznámen s:
 - obsluhou zařízení;
 - umístěním nouzových vypínačů;
 - fungováním zařízení;
 - příslušnými bezpečnostními opatřeními;
 - svařováním a řezáním nebo jiným příslušným použitím vybavení
2. Obsluha zařízení musí zajistit, aby:
 - při spuštění zařízení nebyla v jeho pracovním prostoru žádná neoprávněná osoba
 - při zapálení oblouku a zahájení svařování byly všechny osoby chráněny
3. Pracoviště musí být:
 - vhodné k danému účelu;
 - bez průvanu.
4. Osobní ochranné prostředky:
 - vždy používejte osobní ochranné prostředky, jako jsou ochranné brýle, oděv odolný proti ohni a ochranné rukavice
 - nenoste volné doplňky či ozdoby, jako jsou šály, náramky, prsteny atd., které by se mohly zachytit nebo způsobit popáleniny

5. Obecná bezpečnostní opatření:

- přesvědčte se, zda je zpětný vodič bezpečně připojen
- práci na vysokonapěťovém zařízení **smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář**
- k dispozici musí být vhodný a jasně označený hasicí přístroj
- mazání a údržba zařízení se **nesmí** provádět za provozu.

Pokud je vybaveno chladičem ESAB,

používejte pouze chladicí kapalinu schválenou společností ESAB. Neschválená chladicí kapalina může poškodit vybavení a ohrozit bezpečnost produktu. V případě takového poškození ztrácí platnost všechny záruky poskytované společností ESAB.

Informace o objednání naleznete v kapitole "PŘÍSLUŠENSTVÍ" v návodu k použití.

**VAROVÁNÍ!**

Svařování a řezání obloukem může být nebezpečné pro vás i pro jiné osoby. Při svařování nebo řezání dodržujte bezpečnostní opatření.

**ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM – může způsobit smrt**

- Nainstalujte a uzemněte jednotku v souladu s návodem k obsluze.
- Nedotýkejte se elektrických dílů pod napětím nebo elektrod nechráněným povrchem těla, vlhkými rukavicemi či vlhkým oděvem
- Izolujte se od země a svařovaného předmětu.
- Dbejte na bezpečnou pracovní polohu

**ELEKTRICKÁ A MAGNETICKÁ POLE – mohou být zdraví nebezpečná**

- Svářeči s kardiostimulátorem se musí před svářením obrátit na svého lékaře. Elektrická a magnetická pole mohou ovlivňovat funkci některých kardiostimulátorů.
- Elektrická a magnetická pole mohou mít jiné neznámé vlivy na zdraví.
- Je třeba, aby svářeči dodržovali následující opatření a minimalizovali vliv elektromagnetických polí:
 - Ved'te elektrodu a pracovní vodiče společně po stejné straně těla. Pokud je to možné, zajistěte je páskou. Nezdržujte se mezi hořákem a pracovními kabely. Nikdy nenamotávejte hořák nebo pracovní kabel na tělo. Zdržujte se co nejdále od zdroje pro svařování a kabelů.
 - Připojte pracovní kabel k obrobku co nejbližší ke svařovanému místu.

**VÝPARY A PLYNY – mohou být zdraví nebezpečné**

- Kryjte si hlavu před výpary
- K odstranění výparů a plynů z dosahu vašeho dýchání a z celého prostoru používejte ventilaci, odsávání u oblouku či obojí

**OBLOUKOVÉ ZÁŘENÍ – může poranit oči a spálit kůži**

- Chraňte si oči a tělo. Používejte správný ochranný štít, brýle s filtračními skly a ochranný oděv
- Osoby nacházející se v blízkosti chraňte vhodnými štíty nebo clonami

**HLUK – nadměrný hluk může poškodit sluch**

Chraňte si uši. Používejte protihluková sluchátka nebo jinou ochranu sluchu.

**POHYBLIVÉ DÍLY – mohou způsobit zranění**

- Udržujte všechny panely, kryty a dveře zavřené a zajištěné. Pouze proškolený personál smí v případě potřeby odstraňovat kryty za účelem údržby a odstraňování poruch. Po dokončení servisu a před začátkem sváření vraťte všechny panely nebo kryty na místo a zavřete všechny dveře.



- Před montáží nebo připojením jednotky vypněte motor.
- Zajistěte, aby se do dosahu pohyblivých částí nedostaly ruce, vlasy, volné oblečení a nástroje.

**NEBEZPEČÍ POŽÁRU**

- Jiskry (prskání) mohou způsobit požár. Proto zajistěte, aby v blízkosti nebyly žádné hořlavé materiály
- Nepoužívat na uzavřené kontejnery.

**HORKÝ POVRCH - díly mohou způsobit popáleniny**

- Nedotýkejte se dílů holými rukama.
- Před prací na vybavení je nechte vychladnout.
- Pro práci s horkými díly používejte vhodné nástroje nebo izolační svářecí rukavice, aby nedošlo k popálení.

FUNKČNÍ PORUCHA – při funkční poruše požádejte o odbornou pomoc.

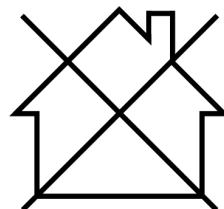
CHRAŇTE SEBE I JINÉ!

**UPOZORNĚNÍ!**

Tento výrobek je určen výhradně k svařování obloukem.

**UPOZORNĚNÍ!**

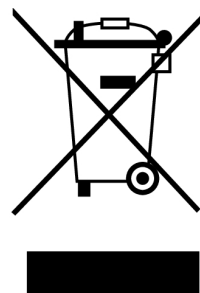
Zařízení třídy A není určeno k používání v obytných oblastech, v nichž je elektrické napájení zajišťováno veřejnou, nízkonapětovou rozvodnou sítí. Kvůli rušení šířenému vedením a vyzařováním se mohou v takových oblastech objevit případné obtíže se zaručením elektromagnetické kompatibility u zařízení třídy A.

**POZOR!****Elektronická zařízení likvidujte v recyklačním zařízení!**

V souladu s evropskou směrnicí 2012/19/ES o likvidaci elektrických a elektronických zařízení a její implementací podle státních zákonů se musí elektrické zařízení, které dosáhlo konce životnosti, zlikvidovat v recyklačním zařízení.

Jako osoba zodpovědná za zařízení máte povinnost informovat se o schválených sběrných místech.

Chcete-li další informace, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB.



ESAB nabízí řadu přídatných zařízení pro svařování a osobních ochranných prostředků. Informace pro objednávání vám poskytne váš lokální prodejce ESAB nebo naše webová stránka.

2 ÚVOD

Modely **Rustler EM 280 PRO**, **EM 350 PRO**, **EM 350 PRO Synergic**, **EM 350 PRO MV Synergic**, **EM 350Cw PRO Synergic**, **EM 350C PRO Pulse** a **EM 350Cw PRO Pulse** jsou kompaktní napájecí zdroje pro svařování určené pro svařování plnými dráty, dráty s trubičkou a svařování s obalenými elektrodami (MIG / MAG / GMAW, FCAW a MMA / SMAW / Stick).

Modely **Rustler EM 350Cw PRO Synergic** a **EM 350Cw PRO Pulse** mají integrovanou chladicí jednotku.

Zařízení má vestavěná kolečka a držák plynové láhve, takže jej lze snadno přemísťovat po pracovišti a poskytuje lepší dosah.

Hlavní vlastnosti zařízení Rustler EM PRO:

- Vysoký výstupní proud a pracovní cyklus
- Snadné a intuitivní nastavení
- Odolné pouzdro
- Vynikající charakteristiky oblouku optimalizované pro většinu běžných materiálů
- Režim svařování MMA / SMAW / Tyčové svařování

Příslušenství společnosti ESAB pro tento produkt naleznete v kapitole „PŘÍSLUŠENSTVÍ“ toho návodu.

2.1 Vybavení

Napájecí zdroj se dodává s následujícím vybavením:

- černá pryžová plynová hadice 4 m
- 5m zpětný kabel se zemnicí krokosvorkou
- Bezpečnostní pokyny
- Stručný návod k použití

3 TECHNICKÉ ÚDAJE

	EM 280C PRO	EM 350C PRO	EM 350 PRO SYN	EM 350C PRO MV SYN
Sít'ové napětí	400 V ±15 %, 3~ 50/60 Hz			400/230 V, ±15 %, 3~ 50/60 Hz
Sít'ové napájení S _{scmin}	0,5 MVA			
Primární proud I _{max}				
MIG / MAG / GMAW	14 A	20,6 A	20,6 A	40 A (vstup 230 VAC) 20 A (vstup 400 VAC)
MMA / SMAW / Tyčové svařování	13,5 A	20 A	20 A	33 A (vstup 230 VAC) 19 A (vstup 400 VAC)
I _{eff.}	9 A	13 A	13 A	25,3 A (vstup 230 VAC) 13 A (vstup 400 VAC)
Rozsah nastavení				
MIG / MAG / GMAW	40 A/16 V – 280 A/28 V	30 A/15,5 V – 350 A/31,5 V	30 A/15,5 V – 350 A/31,5 V	30 A/15,5 V – 350 A/31,5 V
MMA / SMAW / Tyčové svařování	20 A/20,8 V – 250 A/30 V	20 A/20,8 V – 320 A/32,8 V	20 A/20,8 V – 320 A/32,8 V	20 A/20,8 V – 320 A/32,8 V
Rychlost podávání drátu	1,5–22 m/min			
Přípustná zátěž při MIG / MAG / GMAW				
40% pracovní cyklus	280 A/28 V	350 A/31,5 V	350 A/31,5 V	350 A/31,5 V
60% zatěžovací cyklus	229 A/25,5 V	286 A/28,3 V	286 A/28,3 V	286 A/28,3 V
100% pracovní cyklus	177 A/22,9 V	222 A/25,1 V	222 A/25,1 V	222 A/25,1 V
Napětí naprázdno	65 V	71 V	71 V	74 V
Přípustná zátěž při použití MMA / SMAW / Tyčového svařování				
40% pracovní cyklus	250 A/30 V	320 A/32,8 V	320 A/32,8 V	320 A/32,8 V
60% zatěžovací cyklus	204 A/28,2 V	262 A/30,5 V	262 A/30,5 V	262 A/30,5 V
100% pracovní cyklus	158 A/26,3 V	203 A/28,1 V	203 A/28,1 V	203 A/28,1 V
Napětí naprázdno	63 V	66,6 V	66,6 V	74 V
Zdánlivý výkon při maximálním proudu	9,7 kVA	14 kVA	14 kVA	14 kVA
Aktivní výkon I ₂ při maximálním proudu	8,7 kW	12,6 kW	12,6 kW	12,6 kW
Účinník při maximálním proudu	0,9	0,9	0,9	0,9

	EM 280C PRO	EM 350C PRO	EM 350 PRO SYN	EM 350C PRO MV SYN
Účinnost při maximálním výstupním výkonu	90 %	89 %	89 %	89 %
Příkon bez zatížení v úsporném režimu	< 30 W	< 30 W	< 30 W	< 30 W
Hmotnost	54 kg	57,5 kg	61 kg	63 kg
Doporučený generátor	12 kW	17 kW	17 kW	17 kW
Provozní teplota	-10 až +40 °C (+14 až 104 °F)			
Přepravní teplota	-20 až +55 °C (-4 až +131 °F)			
Rozměry d × š × v	977 × 487 × 800 mm			
Třída izolace	F			
Třída krytí	IP 23			
Třída použití	S			

	EM 350Cw PRO SYN
Sít'ové napětí	400 V ±15 %, 3~ 50/60 Hz
Sít'ové napájení S_{scmin}	0,5 MVA
Primární proud I_{max}	
MIG / MAG / GMAW	20,6 A
MMA / SMAW / Tyčové svařování	20 A
I_{1eff}	13 A
Rozsah nastavení	
MIG/MAG	30 A/15,5 V – 350 A/31,5 V
MMA	20 A/20,8 V – 320 A/32,8 V
Rychlost podávání drátu	1,5–22 m/min
Přípustná zátěž při MIG / MAG / GMAW	
40% pracovní cyklus	350 A/31,5 V
60% zatěžovací cyklus	286 A/28,3 V
100% pracovní cyklus	222 A/25,1 V
Napětí naprázdno	71 V
Přípustná zátěž při použití MMA / SMAW / Tyčového svařování	
40% pracovní cyklus	320 A/32,8 V
60% zatěžovací cyklus	262 A/30,5 V
100% pracovní cyklus	203 A/28,1 V
Napětí naprázdno	66,6 V
Zdánlivý výkon při maximálním proudu	14 kVA
Aktivní výkon I_2 při maximálním proudu	12,6 kW
Účinník při maximálním proudu	0,8
Účinnost při maximálním výstupním výkonu	85,3 %

	EM 350Cw PRO SYN
Příkon bez zatížení v úsporném režimu	< 30 W
Hmotnost	78,5 kg
Doporučený generátor	17 kW
Provozní teplota	-10 až +40 °C (+14 až 104 °F)
Přepravní teplota	-20 až +55 °C (-4 až +131 °F)
Chladicí výkon	1 kW
Objem chladicí kapaliny	1,8 l
Maximální průtok	1,9 l /min
Maximální tlak	4,5 bar
Rozměry d × š × v	977 × 470 × 1005 mm
Třída izolace	F
Třída krytí	IP 23
Třída použití	S

	EM350C PRO PULSE	EM350Cw PRO PULSE
Síťové napětí	400 V ±15 %, 3~ 50/60 Hz	
Síťové napájení S_{scmin}	0,5 MVA	
Primární proud I_{max}		
MIG / MAG / GMAW	20,6 A	
MMA / SMAW / Tyčové svařování	20 A	
I_{eff.}	13 A	
Rozsah nastavení		
MIG / MAG / GMAW	30 A/15,5 V – 350 A/31,5 V	
MMA / SMAW / Tyčové svařování	20 A/20,8 V - 320 A/32,8 V	
Rychlost podávání drátu	1,5–22 m/min	
Přípustná zátěž při MIG / MAG / GMAW		
40% pracovní cyklus	350 A/31,5 V	
60% zatěžovací cyklus	286 A/28,3 V	
100% pracovní cyklus	222 A/25,1 V	
Napětí naprázdno	71 V	
Přípustná zátěž při použití MMA / SMAW / Tyčového svařování		
40% pracovní cyklus	320 A/32,8 V	
60% zatěžovací cyklus	262 A/30,5 V	
100% pracovní cyklus	203 A/28,1 V	
Napětí naprázdno	66,6 V	
Zdánlivý výkon při maximálním proudu	14 kVA	
Aktivní výkon I ₂ při maximálním proudu	12,6 kW	
Účinník při maximálním proudu	0,8	

	EM350C PRO PULSE	EM350Cw PRO PULSE
Účinnost při maximálním výstupním výkonu	89 %	85,3 %
Příkon bez zatížení v úsporném režimu	< 30 W	
Hmotnost	61 kg	80,5 kg
Doporučený generátor	17 kW	
Provozní teplota	-10 až +40 °C (+14 až 104 °F)	
Přepravní teplota	-20 až +55 °C (-4 až +131 °F)	
Chladicí výkon	-	1 kW
Chladicí objem	-	4,5 l
Maximální průtok	-	1,9 l/min
Maximální tlak	-	4,5 bar
Rozměry d × š × v	977 × 487 × 800 mm	977 × 470 × 1005 mm
Třída izolace	F	
Třída krytí	IP 23	
Třída použití	S	

**POZOR!**

Napájecí zdroj EM 350C PRO MV Synergic dokáže detekovat síťové napětí 400 V nebo 230 V a podle toho se přizpůsobit.

Pracovní cyklus

Pracovní cyklus vymezuje čas, během kterého lze svařovat nebo řezat při určité zátěži, aniž by došlo k přetížení, jako procento desetiminutového intervalu. Pracovní cyklus platí pro 40 °C / 104 °F nebo nižší.

Třída krytí

Kód **IP** určuje třídu krytí, tj. stupeň ochrany před průnikem pevných předmětů nebo vody.

Zařízení s označením **IP23** je určeno k použití v krytém prostoru i venku.

Třída použití

Značka **S** vyjadřuje, že tento napájecí zdroj je určen k použití v místech se zvýšeným elektrickým nebezpečím.

4 INSTALACE

Instalaci musí provádět odborník.



UPOZORNĚNÍ!

Tento výrobek je určen k průmyslovému použití. V domácím prostředí může způsobit rádiové poruchy. Uživatel odpovídá za přijetí vhodných opatření.

4.1 Umístění

Umístěte napájecí zdroj tak, aby nic nepřekáželo jeho vstupním a výstupním otvorům pro chladicí vzduch.



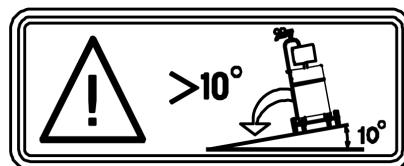
VAROVÁNÍ!

Nebezpečí úrazu elektrickým proudem! Během provozu se nedotýkejte obrobku ani svařovací hlavy!



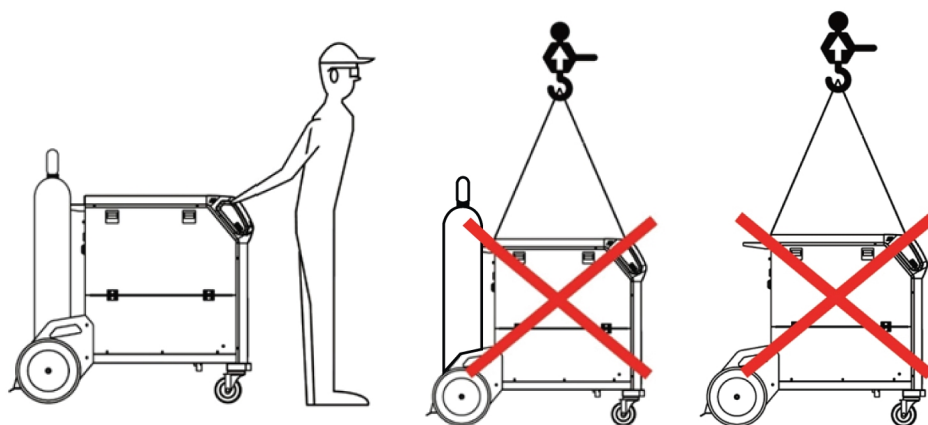
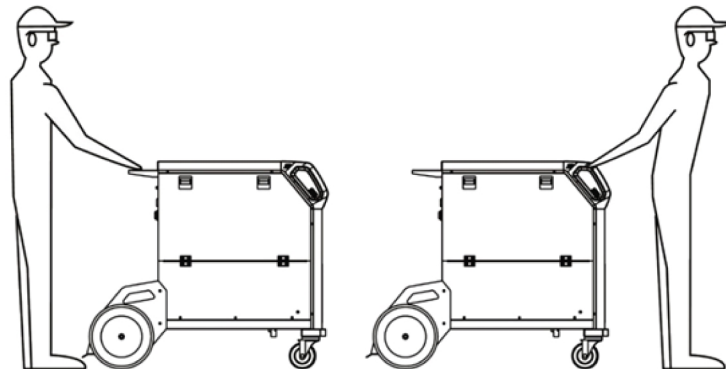
POZOR!

Při přesunování zařízení používejte držadlo určené k tomuto účelu. Nikdy netahejte za kabely.



4.2 Pokyny k přesouvání (bez zvedání)

Při mechanickém zvedání je nutno použít obě vnější rukojeti.



4.3 Síťové napájení

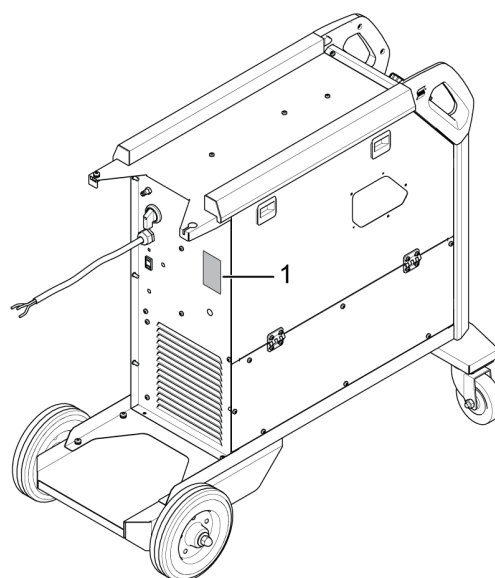


POZOR!

Požadavky na síťové napájení

Toto zařízení je v souladu s normou IEC 61000-3-12 za předpokladu, že zkratový výkon v místě rozhraní mezi uživatelským napájením a veřejnou soustavou je větší nebo rovný hodnotě S_{scmin} . Instalační technik nebo uživatel zařízení je odpovědný za to, aby se na základě konzultace s provozovatelem rozvodné sítě v případě potřeby ujistil, že zařízení je připojeno pouze k napájení se zkratovým výkonem, který je větší nebo rovný hodnotě S_{scmin} . Další informace naleznete v technických údajích v části TECHNICKÉ ÚDAJE.

1. Typový štítek s údaji o připojovaném napájení.



Doporučená zatížitelnost pojistek a minimální průřez vodičů				
	EM 280C PRO	EM 350C PRO	EM 350C/350Cw PRO SYN	EM 350C PRO MV SYN
Síťové napětí	400 V ± 15 %, 3~ 50/60 Hz			400/230 V, ± 15 %, 3~ 50/60 Hz
Průřez síťového vodiče	4 $\times$ 2,5 mm ²	4 $\times$ 2,5 mm ²	4 $\times$ 2,5 mm ²	4 $\times$ 4 mm ²
Maximální jmenovitý proud I_{max} (MIG/MAG)	14 A	21 A	21 A	40 A (vstup 230 VAC) 20 A (vstup 400 VAC)
I_{1eff}	9 A	13 A	13 A	25,3 A (vstup 230 VAC) 13 A (vstup 400 VAC)
Pojistka typ proti rázovému přepětí, C MCB	20 A 20 A	30 A 30 A	30 A 30 A	40 A (vstup 230 VAC) 30 A (vstup 400 VAC)

Doporučená zatížitelnost pojistek a minimální průřez vodičů				
Maximální doporučené prodloužení kabelu	100 m / 330 stop	100 m / 330 stop	100 m / 330 stop	100 m / 330 stop
Minimální doporučená velikost prodlužovacího kabelu	4 × 2,5 mm ²	4 × 2,5 mm ²	4 × 2,5 mm ²	4 × 4 mm ²

Doporučená zatížitelnost pojistek a minimální průřez vodičů		
	EM 350C PRO PULSE	EM 350Cw PRO PULSE
Síťové napětí	400 V ±15 %, 3~ 50/60 Hz	
Průřez síťového vodiče	4 × 2,5 mm ²	4 × 2,5 mm ²
Maximální jmenovitý proud I_{max} (MIG/MAG)	14 A	21 A
I_{1eff}	9 A	13 A
Pojistka typ proti rázovému přepětí, C MCB	20 A 20 A	30 A 30 A
Maximální doporučené prodloužení kabelu	100 m / 330 stop	100 m / 330 stop
Minimální doporučená velikost prodlužovacího kabelu	4 × 2,5 mm ²	4 × 2,5 mm ²

**POZOR!**

Napájecí zdroj EM 350C PRO MV Synergic dokáže detekovat síťové napětí 400 V nebo 230 V a podle toho se přizpůsobit.

5 OBSLUHA

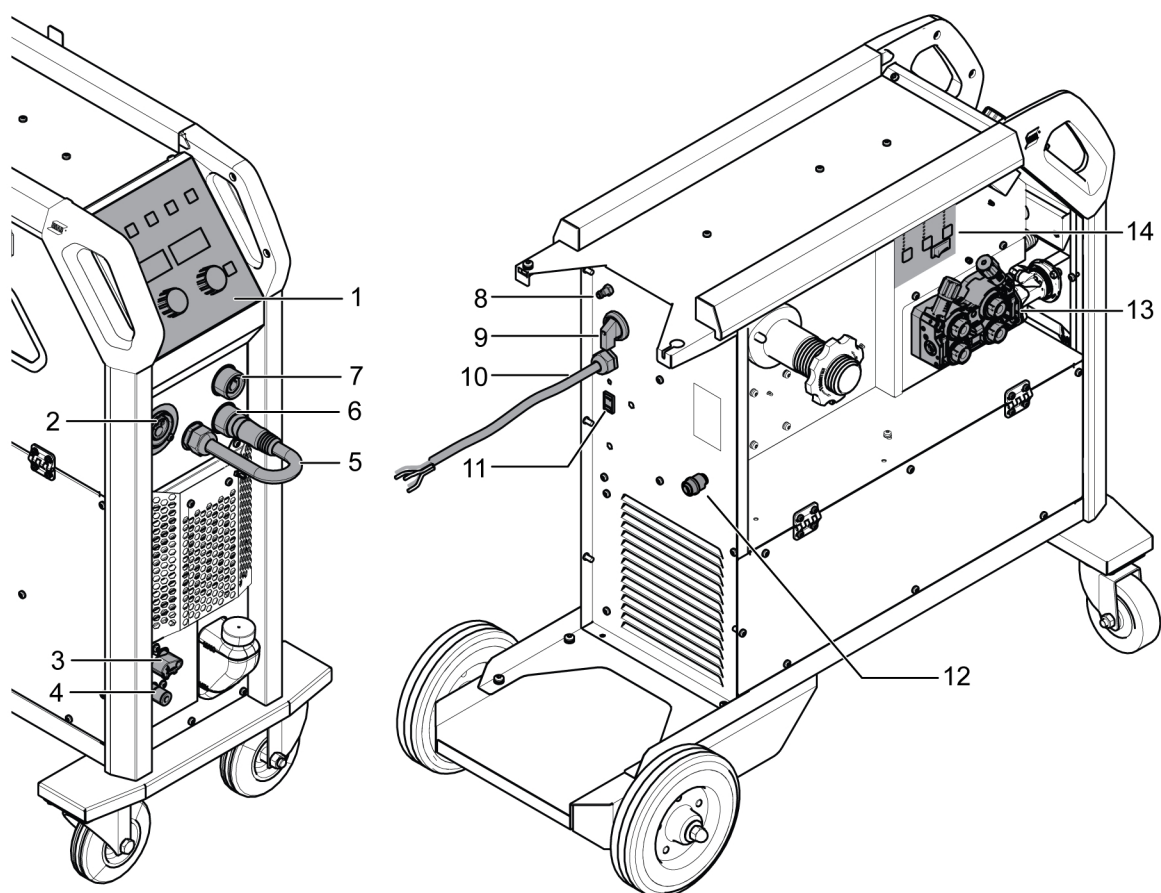
Obecná bezpečnostní nastavení týkající se manipulace se zařízením naleznete v kapitole **BEZPEČNOST** této příručky. Důkladně si ji přečtěte, než začnete zařízení používat!



VAROVÁNÍ!

Nebezpečí úrazu elektrickým proudem! Během provozu se nedotýkejte obrobku ani svařovací hlavy!

5.1 Připojení



- | | |
|---|---|
| 1. Externí ovládací panel | 8. Přípojka plynové láhve |
| 2. Centrální konektor Euro | 9. Hlavní síťový vypínač, O/I |
| 3. Přípojka chladicí kapaliny, MODRÁ, k hořáku (pouze EM 350Cw) | 10. Síťový kabel |
| 4. Přípojka chladicí kapaliny, ČERVENÁ, z hořáku (pouze EM 350Cw) | 11. Zásuvka pro ohřívač CO ₂ (volitelná) |
| 5. Kabel pro změnu polarity | 12. Adaptér pro vstup drátu pro balíček Marathon PAC™ (volitelný) |
| 6. Záporná svařecí svorka | 13. Mechanismus podavače drátu |
| 7. Kladná svařecí svorka | 14. Interní ovládací panel |

5.2 Doporučené maximální hodnoty proudu pro svařovací a zpětné kabely

Doporučené maximální hodnoty svařovacího proudu pro svařovací/zpětný kabel (měď) v místě s okolní teplotou +40 °C a normálním 10minutovým cyklem

Průřez kabelu mm ²	Pracovní cyklus			Pokles napětí / 10 m
	100 %	60 %	35 %	
50	250 A	280 A	320 A	0,352 V / 100 A
70	310 A	350 A	420 A	0,254 V / 100 A
95	375 A	440 A	530 A	0,189 V / 100 A

5.3 Připojení svařovacích a zpětných kabelů

Kabel pro změnu polarity se používá k výběru správné polarity pro výstup svaru. Správná polarita je určena vodičem, který byl vybrán k dokončení svaru. Slouží ke konfiguraci stroje pro provoz s kladnou vložkou elektrody a zajištění kabelu pro změnu polarity na kladné [+] svorce a zpětného vodiče na záporné [-] svorce. Ujistěte se, zda jsou všechna spojení pevně utažená.

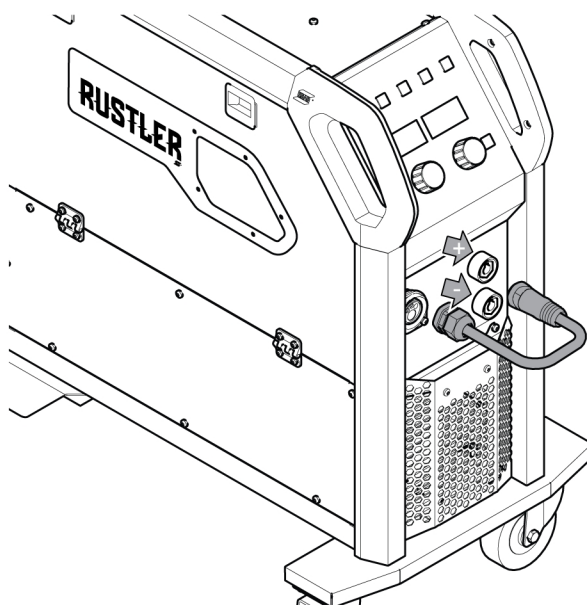
Upevněte pracovní svorku k obrobku na čistém místě bez nečistot.

- V případě svařování MIG / MAG / GMAW a MMA / SAMW / Tyčového svařování lze připojit svařovací kabel ke kladné svářecí svorce (+) nebo k záporné svářecí svorce (-) podle typu použité elektrody. Viz doporučení výrobce drátu/elektrody.

5.4 Změna polarity

Napájecí zdroj se dodává s kabelem pro změnu polarity připojeným ke kladné svářecí svorce (+). U některých drátů, např. svařovacích trubiček s vlastní ochranou, se doporučuje svařovat se zápornou polaritou.

V takovém případě připojte kabel pro změnu polarity k záporné svářecí svorce (-) a zpětný kabel ke kladné svářecí svorce (+). Viz doporučení výrobce drátu/elektrody.



5.5 Zapínání/vypínání síťového zdroje

Zapněte síťové napájení otočením vypínače do polohy „I“.

Vypněte jednotku otočením vypínače do polohy O.

Programy svařování budou uloženy bez ohledu na to, zda dojde k přerušení síťového napájení, nebo je napájecí zdroj normálním způsobem vypnut, takže jsou k dispozici při dalším spuštění jednotky.



UPOZORNĚNÍ!

Nevypínejte napájecí zdroj v průběhu svařování (se zatížením).

5.6 Použití chladicí jednotky

ELP (čerpadlo ESAB Logic)

Napájecí zdroj EM 350Cw PRO SYNERGIC, EM350Cw PRO PULSE je vybaven systémem detekce vody označovaným jako ELP (ESAB Logic Pump), který kontroluje připojení hadic chladicí kapaliny. Chladicí kapalina z chladiče automaticky začne proudit při zahájení svařování.



POZOR!

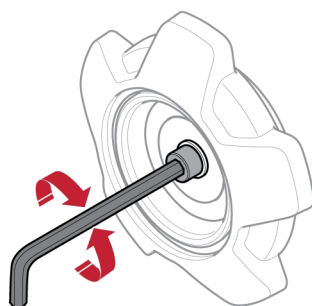
Chladicí jednotka bude použitelná pouze pro svařování MIG / MAG / GMAW.

5.7 Brzda cívky

Brzdnou sílu cívky je třeba upravit, aby nedošlo k přeběhu drátu. Skutečná potřebná síla brzdy cívky závisí na rychlosti podávání drátu a na velikosti a hmotnosti cívky s drátem.

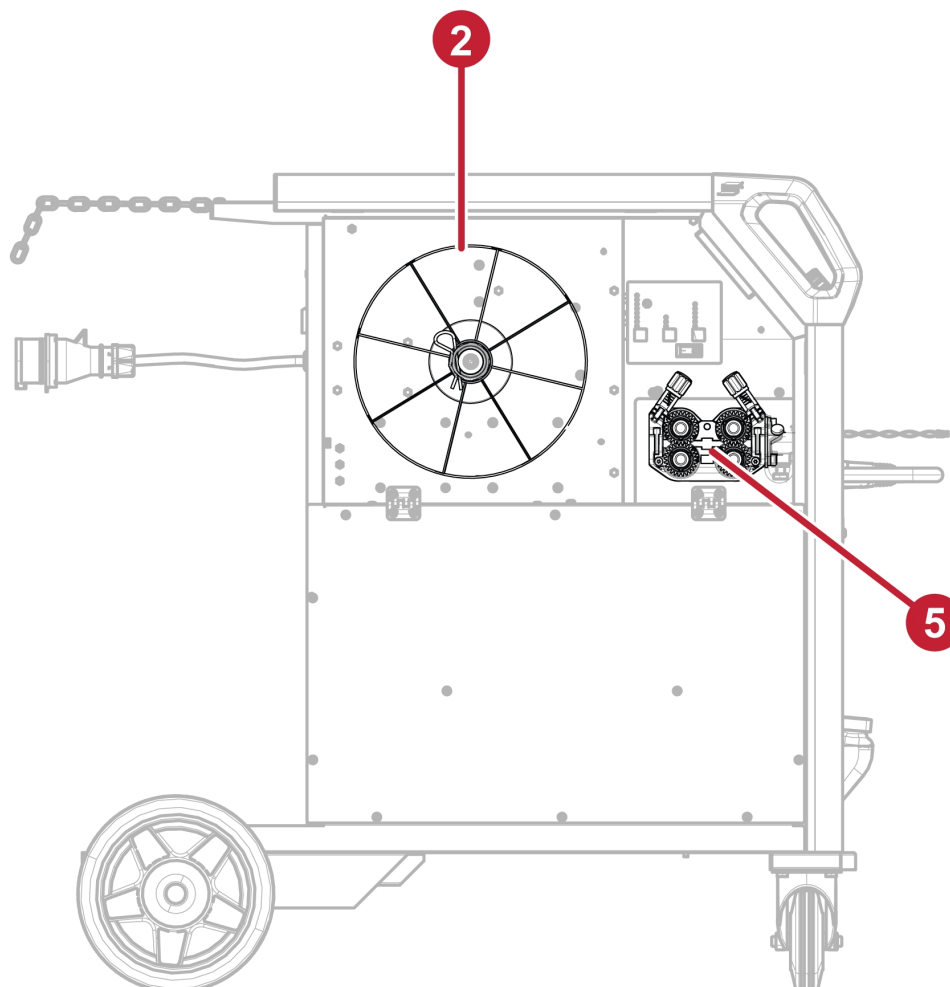
Brzdu cívky nepřetěžujte! Vysoká brzdná síla může přetížit motor, zkrátit životnost motoru a způsobit špatnou kvalitu svaru.

Brzdná síla cívky se nastavuje otáčením 6mm šestihranného inbusového šroubu uprostřed matice náboje brzdy.



5.8 Výměna a zakládání drátu

- 1) Otevřete levá dvířka napájecího zdroje.
- 2) Demontujte matici náboje brzdy a odstraňte starou cívku s drátem.



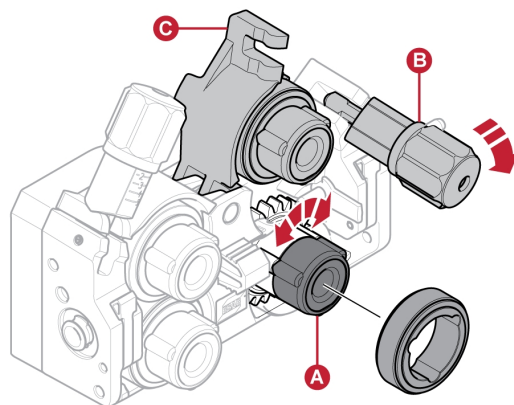
- 3) Vložte novou cívku s drátem do jednotky tak, že vložíte cívku s drátem na náboj cívky.
- 4) Zajistěte cívku s drátem na náboji cívky utažením matice náboje cívky.
- 5) Narovnejte nový svařovací drát o délce 10–20 cm a protáhněte drát mechanismem podavače drátu.
- 6) Zavřete a zajistěte dvířka.

5.9 Výměna podávacích kladek

V případě přepnutí na jiný typ nebo jinou velikost drátu je potřeba vyměnit podávací kladky, aby se shodovaly s novým typem drátu. Informace o správných podávacích kladkách naleznete v příloze SPOTŘEBNÍ DÍLY.

- 1) Otevřete levá dvířka podavače drátu.
- 2) Uvolněte kladky podavače otočením rychlého zámku o 1/3 otáčky (A) pro každou kladku podavače.

- 3) Uvolněte tlak na kladkách podavače složením jednotek napínače (B) směrem dolů, čímž se uvolní výkyvná ramena (C).

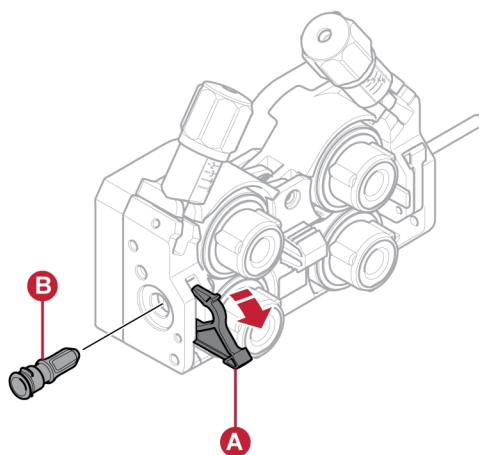


- 4) Odstraňte podávací kladky a nainstalujte ty správné (podle údajů uvedených v příloze SPOTŘEBNÍ DÍLY).
- 5) Znovu aplikujte tlak na podávací kladky stisknutím dvou výkyvných ramen (C) dolů a zajistěte je pomocí ramen napínače (B).
- 6) Upevněte kladky podavače otočením rychlého zámku o 1/3 otáčky (A).
- 7) Zavřete a zajistěte dvířka.

5.10 Výměna vodicí vložky drátu

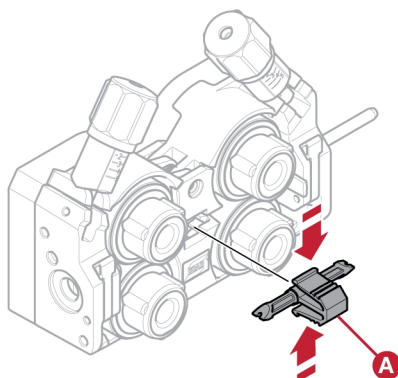
V případě přepnutí na jiný typ drátu je potřeba vyměnit vodicí vložky drátu, aby se shodovaly s novým typem drátu. Informace o správné vodicí vložce drátu v závislosti na průměru a typu drátu naleznete v příloze SPOTŘEBNÍ DÍLY.

5.10.1 Vstupní vodicí vložky drátu



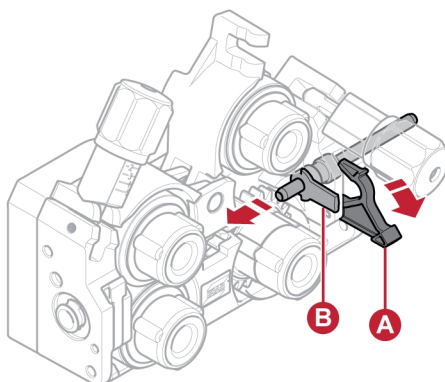
- 1) Odjistěte rychlý zámek vstupní vodicí vložky drátu (A): rozložte zámek.
- 2) Odstraňte vstupní vodicí vložku drátu (B).
- 3) Nainstalujte správnou vstupní vodicí vložku drátu (podle údajů uvedených v příloze SPOTŘEBNÍ DÍLY).
- 4) Zajistěte novou vodicí vložku drátu pomocí rychlého zámku vodicí vložky drátu (A).

5.10.2 Střední vodící vložka drátu



- 1) Stiskněte středovou vodící vložku drátu a vytáhněte ji ven (A).
- 2) Chcete-li nainstalovat středovou vodící vložku drátu, stiskněte vodící vložku a zatlačte ji na místo. Spony zajistí vodící vložku na místě.

5.10.3 Výstupní vodící vložka drátu

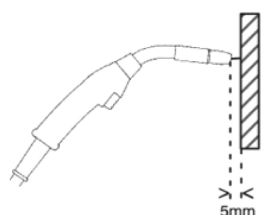


- 1) Uvolněte tlak na rameni přítlačné kladky předního podavače otočením předního napínacího ramena směrem ven.
- 2) Demontujte dolní přední kladku podavače.
- 3) Demontujte středovou vodící vložku drátu.
- 4) Odjistěte rychlý zámek výstupní vodící vložky drátu (A): rozložte zámek.
- 5) Odstraňte výstupní vodící vložku drátu (B).
- 6) Nainstalujte novou výstupní vodící vložku drátu.
- 7) Zajistěte novou výstupní vodící vložku drátu pomocí rychlého zámku vodící vložky drátu (A).
- 8) Namontujte zpět dolní přední kladku podavače.

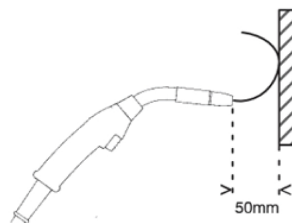
5.11 Nastavení tlaku kladky podavače

Tlaky kladek podavače by se měl být nastavovat nezávisle, podle typu a průměru drátu. Tlak přední kladky podavače by měl být o něco vyšší než tlak zadní kladky podavače.

- 1) Zkontrolujte, zda se drát volně pohybuje ve vodicích vložkách drátu, a nastavte tlak podávacího válce. Neutahujte příliš.



Obr. A.



Obr. B.

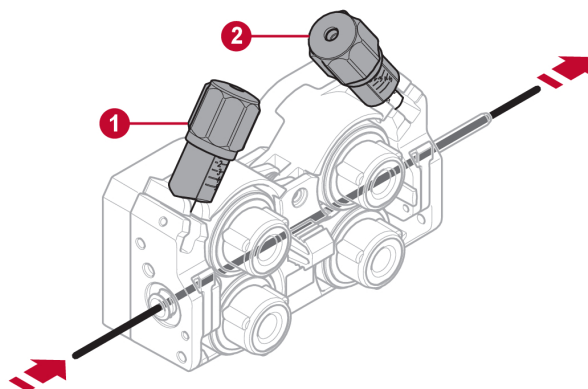
- 2) Chcete-li zkontrolovat, zda je zaváděcí tlak správně nastaven, můžete vytáhnout drát opřený o nevodivý předmět, např. kus dřeva.

Když budete držet svařovací hořák přibl. 5 mm od kusu dřeva (obr. A), kladky podavače by měly klouzat.

Když budete držet svařovací hořák přibl. 50 mm od kusu dřeva, měl by se drát vysunout a ohnout (obr. B).

Tabulka níže slouží jako vodítko. Udává přibližné nastavení tlaku kladky podavače pro standardní podmínky a se správnou brzdou silou cívky. Pokud jsou kabely hořáku dlouhé, znečištěné nebo opotřebované, může být nutné zvýšit nastavení tlaku. Vždy kontrolujte nastavení tlaku kladky podavače v každém jednotlivém případě, a to podáváním drátu proti izolovanému objektu, jak je popsáno výše.

Průměr drátu (mm) (palce)			0,6 0,023	0,8 0,030	1,0 0,040	1,2 0,045	1,4 0,052	1,6 1/16
			Nastavení tlaku					
Materiál drátu	Fe, nerezová ocel	Jednotka napínače 1	2,5					
		Jednotka napínače 2	3–3,5					
	S jádrem	Jednotka napínače 1			2			
		Jednotka napínače 2			2,5–3			



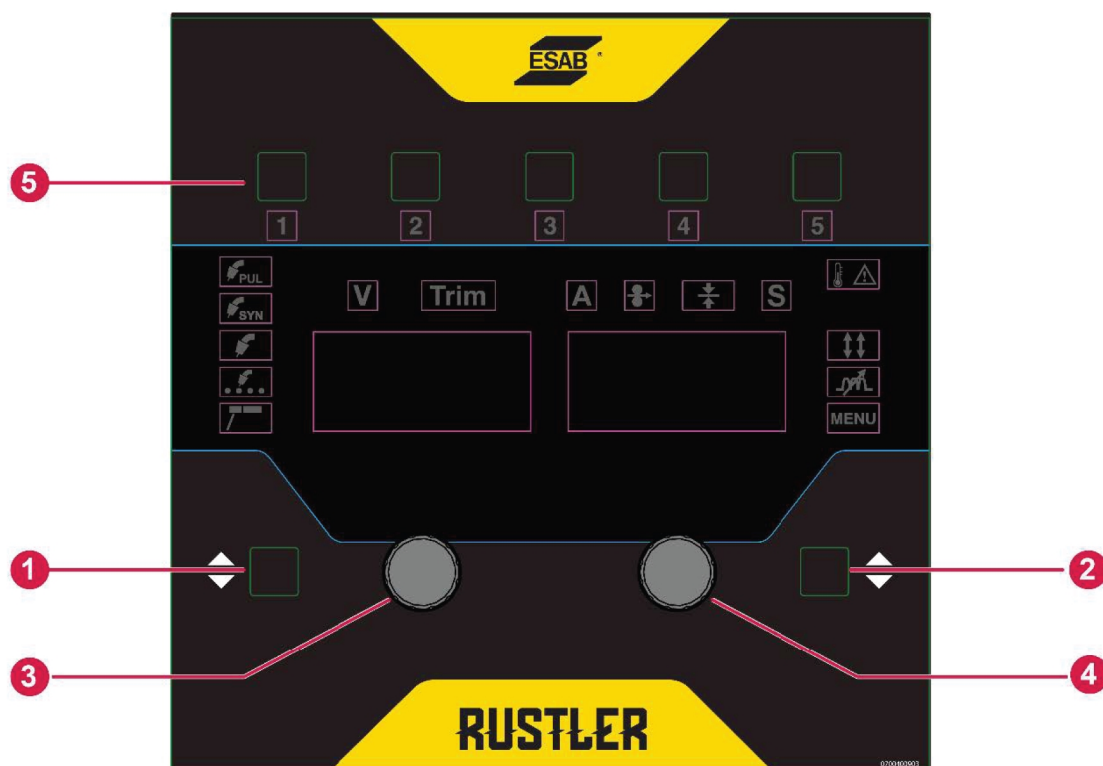
1. Jednotka napínače 1

2. Jednotka napínače 2

- 3) Náboj cívky drátu je vybaven třecí brzdou. Pokud je to nezbytné, seřízení lze provést otáčením pojistné matice cívky uvnitř otevřeného konce náboje ve směru hodinových ručiček, aby se utáhla brzda. Výsledné správné nastavení vypadá tak, že po stisknutí spouště nebude obvod cívky drátu pokračovat dále než 3–5 mm. Drát elektrody by měl být prověřený, aniž by se uvolnil z cívky drátu.

6 OVLÁDACÍ PANEL

6.1 Externí ovládací panel



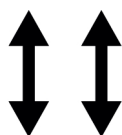
- | | |
|--------------------------------------|---------------------------------------|
| 1. Tlačítko pro výběr procesu | 4. Pravý otočný ovladač potenciometru |
| 2. Tlačítko pro výběr parametru | 5. Úlohy |
| 3. Levý otočný ovladač potenciometru | |

Tlačítko pro výběr procesu (1)

Pomocí tohoto tlačítka lze vybrat různé svařovací procesy, jako jsou MIG, MIG SYN, MIG SPOT a MMA. Po zapnutí bude zařízení ve výchozím nastavení v režimu MIG. Stisknutím tohoto tlačítka přejdete postupně do režimu MIG SYN/MIG SPOT/MMA a poté se postup opakuje.

Tlačítko pro výběr parametru (2)

Tlačítko pro výběr parametru slouží k přepínání funkcí spouště hořáku z režimu spouštění, indukčního odporu a nabídky.



Režim spouště

Chcete-li získat přístup k funkcím, stiskněte tlačítko volby parametru, dokud se nerozsvítí symbol režimu spouště. Na levém displeji se zobrazí text TRG a na pravém displeji se zobrazí hodnota 2T nebo 4T. Otáčením pravého otočného ovladače potenciometru (4) vyberte možnost 2T nebo 4T.



Dynamika oblouku

Chcete-li získat přístup k funkcím, stiskněte tlačítko volby parametru, dokud se nerozsvítí symbol dynamiky oblouku. Na levém displeji se zobrazí nápis IND (indikátor) a na pravém displeji se zobrazí hodnota. Otáčením pravého otočného ovladače potenciometru zvýšíte nebo snížíte hodnotu dynamiky oblouku.

MENU

MENU

V nabídce je možné otevřít mnoho proměnných svaru. Chcete-li získat přístup k proměnným svaru, stiskněte tlačítko volby parametru, dokud se nezobrazí ikona menu. Opětovným stisknutím tohoto tlačítka otevřete nabídku proměnné svaru. Na levém displeji se zobrazí proměnná, kterou je třeba upravit, a na pravém displeji se zobrazí hodnota.

Pomocí levého potenciometru vyberte požadovanou proměnnou svaru a pomocí pravého potenciometru zvýšte nebo snižte hodnoty.



POZOR!

Seznam funkcí MENU se bude lišit v závislosti na vybrané aplikaci.

Levý otočný ovladač potenciometru

V režimu MIG / MAG / GMAW / FCAW se knoflík používá k nastavení svařovacího napětí. Tabulka parametrů se nachází v podavači drátu.

V režimu MIG SYN (EM 350C PRO SYNERGIC) otáčením otočného ovladače zvolíte funkci TRIM (Úprava). Ve funkci TRIM (Úprava) knoflík po směru hodinových ručiček zvyšuje napětí v přírůstcích 0,1 V, přičemž maximální hodnota je +5 V.

Pravý otočný ovladač potenciometru (4)

V režimu MIG / MAG / GMAW / FCAW upravuje pravý otočný ovladač rychlost podávání drátu. Optimální požadovaná rychlost podávání drátu bude záviset na typu svařovací aplikace a na typu a tloušťce materiálu. Rychlost podávání drátu lze nastavit pomocí tabulky parametrů, která se nachází v prostoru podavače drátu.

V režimu MIG SYN otáčením pravého otočného ovladače zvolíte rychlost podávání drátu nebo tloušťku drátu. Výchozí hodnotou budou rychlost podávání drátu a tloušťka drátu, které vybrat ve skrytých funkcích.

V režimech MMA upravuje otočný ovladač výstupní svařovací proud.

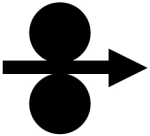
Úlohy (5)

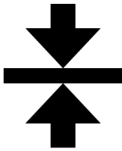
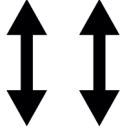
K dispozici je 5 tlačítek úloh, která lze použít k uložení aktuálních dat svařování pro pozdější vyvolání. Těchto 5 tlačítek je vyhrazeno pro jakýkoli proces s použitím drátu.

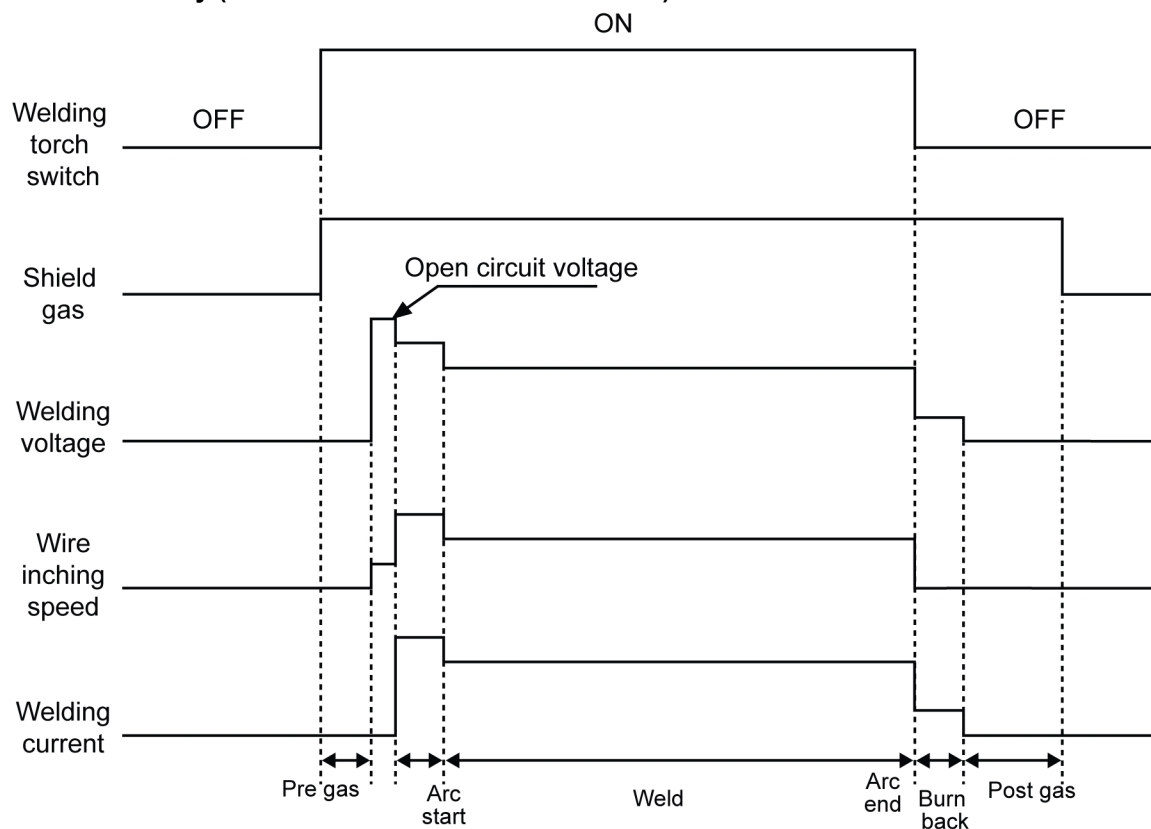
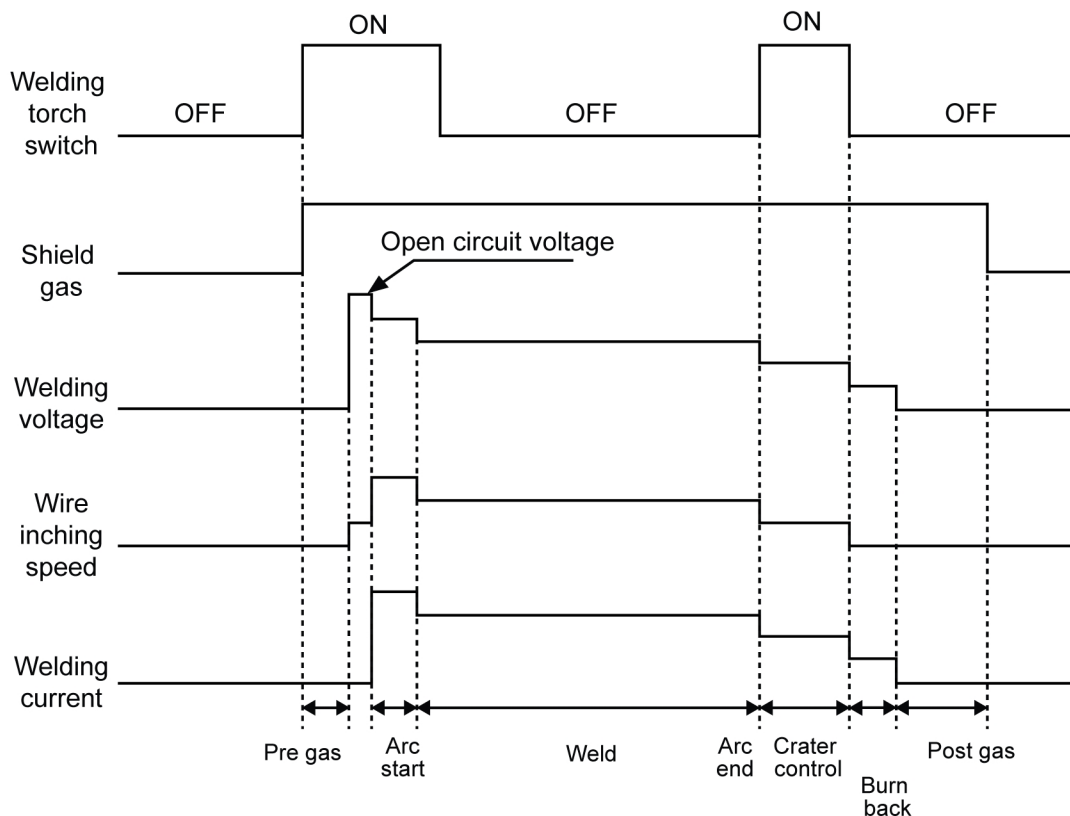
Po určení požadovaných svařovacích parametrů může uživatel stisknutím a podržením tlačítka 1–5 uložit aktuální data svařování.

Chcete-li vyvolat jakákoli uložená data svařování, můžete stisknutím požadovaného tlačítka vybrat libovolnou ze 5 uložených úloh.

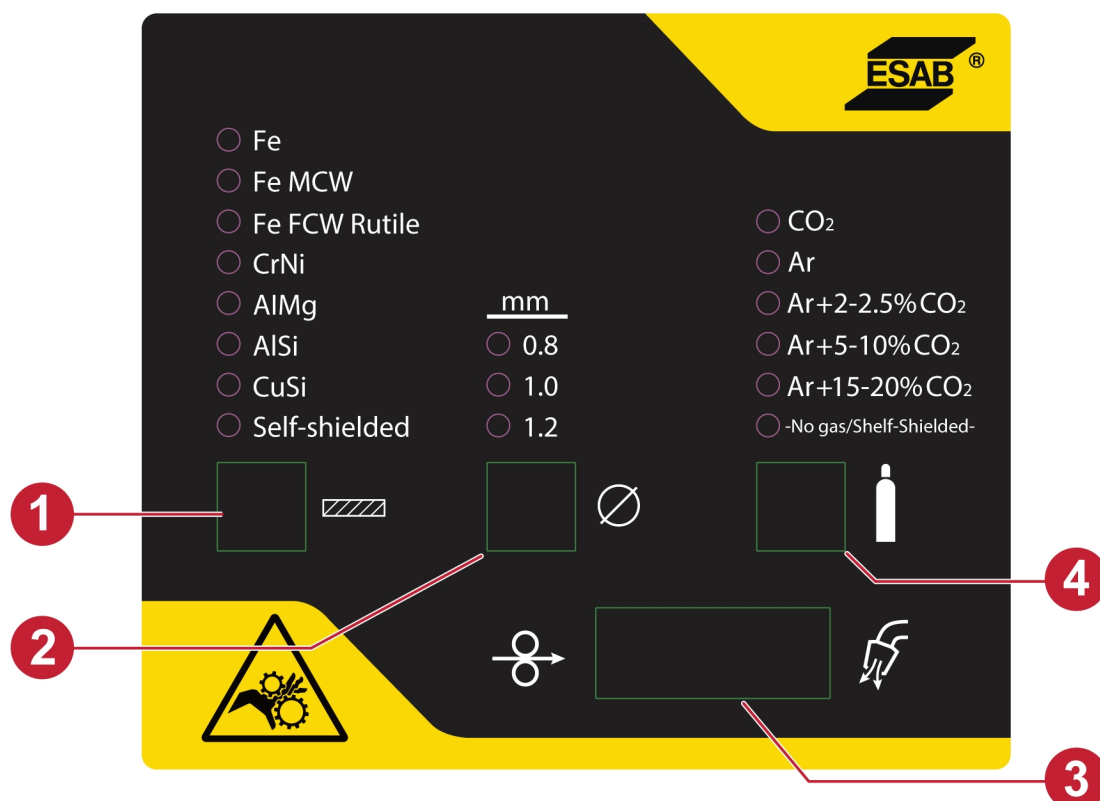
6.2 Popis indikátorů LED

Indikátor	Popis
	MIG/MAG Proces regulace konstantního napětí probíhá tam, kde jsou nastavené napětí a rychlost podávání drátu nastaveny nezávisle na sobě.
	MIG/MAG SYN Proces se synergickým napětím a indukčním odporem ve vztahu k rychlosti podávání drátu za použití předem stanovených programů synergické křivky, které zajišťují stabilní výkon oblouku. Proces probíhá v režimu přenosu zkratu, kulovitých částic a postříkových kapek.
	Režim MIG/MAG S IMPULZY Přepínání proudu mezi vysokým špičkovým proudem a nízkým proudem na pozadí při nastavené frekvenci.
	MIG/MAG SPOT Bodové svařování se používá v případě, že chcete bodově přivařit dvě tenké desky k sobě.  POZOR! Dobu svařování není možné zkrátit uvolněním spouštěcího spínače.
	MMA Svařování MMA se může označovat také jako svařování s obalenými elektrodami. Po zapálení oblouku se začne tavit elektroda a její obal začne tvořit ochrannou strusku.
V	Naměřené napětí Naměřené napětí na displeji pro svařovací napětí v jednotkách V představuje průměrnou číselnou hodnotu, která se vypočítá během svařování s vyloučením ukončení svaru.
Trim	Zastřížení Trim (Úprava) je proces nastavení parametru v přijatelném rozsahu. Tuto funkci lze použít pouze v synergickém režimu MIG/MAG Synergic.
A	Naměřený proud Naměřený proud na displeji pro svařovací proud v jednotkách A představuje průměrnou číselnou hodnotu, která se vypočítá během svaru s vyloučením ukončení svaru.
	Rychlost podávání drátu Naměřená hodnota na displeji pro rychlost podávání drátu představuje průměrnou číselnou hodnotu, která se vypočítá během svaru s vyloučením ukončení svaru.

Indikátor	Popis
	Tloušťka Vybraná tloušťka na displeji pro svařovací obrobek. Tuto funkci lze použít pouze v synergickém režimu MIG/MAG Synergic.
	ČAS Zvolený čas na displeji pro bodové svařování a dobu odpočinku v sekundách. Tuto funkci lze použít pouze v režimu bodového svařování MIG/MAG Spot.
	Dva zdvihy Tento indikátor bliká zeleně a zobrazuje údaj 2T. Se dvěma zdvihy začne proudit plyn před zapálením oblouku stisknutím spouštěcího spínače svařovacího hořáku. Potom začne svařování. Uvolněním spouštěcího spínače se svařování zcela zastaví a spustí se proud plynu po zhasnutí. Čtyři zdvihy Tento indikátor svítí zeleně a zobrazuje údaj 4T. Se 4 zdvihy začne proudit plyn při stisknutí spouštěcího tlačítka svařovacího hořáku a po jeho uvolnění začíná podávání drátu. Svařování pokračuje do dalšího stisknutí spouštěcího spínače, zastaví se podávání, pak se zastaví oblouk a po uvolnění spínače začne proudit plyn po zhasnutí.
	Dynamika oblouku Dynamika oblouku se používá k nastavení intenzity svařovacího oblouku. Nižší nastavení zjemní oblouk s menším množstvím rozstříkaného kovu. Vyšší nastavení poskytuje silnější hnací oblouk, který může zvýšit průnik svaru. Nastavení Soft (Měkké) znamená maximální indukční odpor, zatímco Hard (Tvrdé) znamená minimální indukční odpor.
	Tepelná ochrana Napájecí zdroj pro svařování má ochranu proti přehřátí, která se aktivuje v případě, že se příliš zvýší teplota. Pokud k tomu dojde, bude svářecí proud přerušen a rozsvítí se kontrolka přehřátí. Když teplota klesne do rozsahu běžné provozní teploty, ochrana proti přehřátí se automaticky nastaví do výchozího stavu.

Režim se 2 zdvihy (svařování bez koncového oblouku)**Režim se 4 zdvihy (svařování bez koncového oblouku)**

6.3 Interní ovládací panel



1. Tlačítko pro výběr materiálu
2. Tlačítko výběru průměru drátu

3. Tlačítko zavedení drátu a profukování plynem
4. Tlačítko výběru plynu (pouze varianta Synergic)

Tlačítko pro výběr materiálu

Slouží k výběru svařovaného základního materiálu pro optimální charakteristiky oblouku.

Tlačítko výběru průměru drátu

Slouží k výběru průměru instalovaného drátu.

Tlačítko zavedení drátu a profukování plynem

Zavedení drátu se používá k podávání drátu bez aplikace svařovacího napětí. Drát se podává tak dlouho, dokud je stisknuto tlačítko. Tato funkce je aktivní pouze u aplikací MIG / MAG / GMAW.

Profukování plynem se používá při měření průtoku plynu nebo vyfukování případného vzduchu nebo vlhkosti z plynových hadic před zahájením svařování. K profukování plynem dochází po dobu 15 sekund při stisknutí tlačítka profukování plynem nebo spínače hořáku nebo do jeho opětovného stisknutí. K profukování plynem dochází bez napětí nebo při zahájení podávání drátu. Tato funkce je aktivní pouze u aplikací MIG / MAG / GMAW.

Tlačítko pro výběr plynu

Slouží k výběru správného typu plynu, který je aktuálně připojen k zařízení, na interním ovládacím panelu.

6.4 Výběr v nabídce

6.4.1 MIG / MAG / GMAW a MIG / MAG / GMAW SYN

V režimu MIG / MAG / GMAW stisknete třikrát tlačítko pro výběr parametru pro přechod do možnosti MENU. Otáčením levého otočného ovladače potenciometru nastavte požadovanou funkci svařování

postupným procházením možností a otáčením pravého otočného ovladače potenciometru upravte požadovanou hodnotu.

Písmeno na levém displeji	Funkce	Výchozí	Nastavení na pravém displeji
B-B	Dohořívání	0,1	0,01–0,35
CRA	Čas vyplňování kráteru	0	0,0–9,9
PRG	Proud plynu před zapálením	0,1	0,5–9,9
POG	Nastavení proudu plynu po zhasnutí	0,5	0,5–9,9
RIN	Pomalý start (zpomalení vkládání drátu)	ZAPNUTO	ZAPNUTO/VYPNUTO

Dohořívání (B-B)

Doba zpětného hoření je prodleva mezi časem, kdy se začne lámat drát, a časem, kdy napájecí zdroj vypne výstup svařování.

Příliš krátká doba dohořívání má za následek vysunutí delšího kusu drátu po dokončení svařování, což znamená riziko, že se drát zachytí v tuhnoucí svarové lázni.

Příliš dlouhá doba dohořívání má za následek vysunutí kratšího kusu drátu se zvýšeným rizikem, že se na kontaktní špičce znovu zapálí oblouk.

Vyplňování kráteru (CRA)

Vyplňování kráteru umožňuje regulovat omezování tepla a velikosti svarové lázně při dokončování svaru. Takto lze snadněji zabránit vzniku pórů, tepelnému popraskání a vytváření kráterů ve svarovém spoji.

Proud plynu před zapálením (PRG)

Nastavení proudu plynu před zapálením reguluje dobu, po kterou proudí ochranný plyn před zapálením oblouku.

Proud plynu po zhasnutí (POG)

Tímto se reguluje doba proudění ochranného plynu po zhasnutí oblouku.

Pomalý start (RIN)

Při pomalém startu je drát podáván nízkou rychlostí, dokud nevytvoří elektrický kontakt s obrobkem.

6.4.2 PULZ

V režimu MIG / MAG / GMAW stiskněte třikrát tlačítko pro výběr parametru pro přechod do možnosti MENU. Otáčením levého otočného ovladače potenciometru nastavte požadovanou funkci svařování postupným procházením možností a otáčením pravého otočného ovladače potenciometru upravte požadovanou hodnotu.

Písmeno na levém displeji	Funkce	Výchozí	Nastavení na pravém displeji
CRA	Čas vyplňování kráteru	0	0,0–9,9
PRG	Proud plynu před zapálením	0,1	0,5–9,9
POG	Nastavení proudu plynu po zhasnutí	0,5	0,5–9,9
HTS	Sekvence horkého startu	0	50–150 %

Písmeno na levém displeji	Funkce	Výchozí	Nastavení na pravém displeji
HTT	Doba horkého startu	0,1	0,1–10 s
CRS	Rychlost podávání drátu při vyplňování kráteru	0	0–100 %

Dohořívání (B-B)

Doba zpětného hoření je prodleva mezi časem, kdy se začne lámat drát, a časem, kdy napájecí zdroj vypne výstup svařování.

Příliš krátká doba dohořívání má za následek vysunutí delšího kusu drátu po dokončení svařování, což znamená riziko, že se drát zachytí v tuhnoucí svarové lázni.

Příliš dlouhá doba dohořívání má za následek vysunutí kratšího kusu drátu se zvýšeným rizikem, že se na kontaktní špičce znovu zapálí oblouk.

Vyplňování kráteru (CRA)

Vyplňování kráteru umožňuje regulovat omezování tepla a velikosti svarové lázně při dokončování svaru. Takto lze snadněji zabránit vzniku pórů, tepelnému popraskání a vytváření kráterů ve svarovém spoji.

Proud plynu před zapálením (PRG)

Nastavení proudu plynu před zapálením reguluje dobu, po kterou proudí ochranný plyn před zapálením oblouku.

Proud plynu po zhasnutí (POG)

Tímto se reguluje doba proudění ochranného plynu po zhasnutí oblouku.

Pomalý start (RIN)

Při pomalém startu je drát podáván nízkou rychlostí, dokud nevytvoří elektrický kontakt s obrobkem.

Sekvence horkého startu (HTS)

Horký start zvyšuje po nastavitelnou dobu na začátku postupu svařování rychlost podávání drátu a napětí.

Doba horkého startu (HTT)

Rychlost podávání drátu při horkém startu lze nastavit v procentech (50–150 %) nastavené rychlosti podávání drátu.

Rychlost podávání drátu při vyplňování kráteru (CRS)

Rychlost podávání drátu při vyplňování kráteru lze nastavit v procentech (0–100 %) nastavené rychlosti podávání drátu.

6.4.3 Skryté funkce pro MIG / MAG / GMAW a MIG / MAG / GMAW SYN / PULSE*

Dlouhým stisknutím tlačítka pro výběr parametru můžete procházet skryté možnosti MENU (bez svařování). Otáčením levého otočného ovladače potenciometru nastavte požadovanou funkci a otáčením pravého otočného ovladače potenciometru upravte hodnotu.

Písmeno na levém displeji	Funkce	Výchozí	Nastavení na pravém displeji
DIS	Hodnota na displeji během svařování	WFS	WFS/AMP
SYN	Pracovní bod v synergickém režimu	WFS	WFS/THI

Písmeno na levém displeji	Funkce	Výchozí	Nastavení na pravém displeji
UNT	Jednotka (metrické nebo anglosaské jednotky)	MPM	MPM/IPM
TJS	Výběr úlohy pomocí spouště	VYPNUTO	ZAPNUTO/VYPNUTO
RMT	Dálkové	VYPNUTO	ZAPNUTO/VYPNUTO
VEN	Č. verze	V4.0	-
RES	Výchozí nastavení	Ne	Ne/Ano

Displej (DIS)

Tato funkce umožňuje zobrazit hodnoty rychlosti podávání drátu (WFS) nebo proudu (AMP) během svařování.

Synergický režim (SYN)

Tato funkce umožňuje nastavit pracovní bod stroje na základě rychlosti podávání drátu (WFS) nebo tloušťky materiálu (THI).

Jednotka (UNT)

Tato funkce umožňuje přepínat měrné jednotky rychlosti podávání drátu a tloušťky mezi metrickými nebo imperiálními jednotkami.

Úloha pomocí spouště (TJS)

Tato funkce umožňuje přecházet mezi různými paměťmi svařovacích dat stisknutím spouště svařovacího hořáku. Jedním stisknutím spouště se aktivuje úloha 1 a dvojím stisknutím spouště se aktivuje úloha 2. Stejný postup je třeba použít u všech úloh.

Č. verze (VEN)

Tato funkce umožňuje prohlížení verzí softwaru systému.

Reset (RES)

Tato funkce provádí resetování na výchozí tovární nastavení. Všechny uložené úlohy budou v důsledku resetování smazány.

RMT

Tato funkce deaktivuje funkci dálkového ovládání hořáku.

6.4.4 MIG / MAG / GMAW SPOT

V režimu MIG / MAG / GMAW SPOT stiskněte třikrát tlačítko pro výběr parametru pro přechod do možnosti MENU. Otáčením levého otočného ovladače potenciometru nastavte požadovanou funkci svařování a otáčením pravého otočného ovladače potenciometru upravte hodnotu.

Písmeno na levém displeji	Funkce	Výchozí	Nastavení na pravém displeji
B-B	Dohořívání	0,1	0,01–0,35
S/T	Doba bodového svařování	0,1	0,1–5,0
DWE	Doba setrvání	0,1	VYPNUTO/0,1–5,0
POG	Nastavení proudu plynu po zhasnutí	0,5	0,5–9,9

Dohořívání (B-B)

Doba zpětného hoření je prodleva mezi časem, kdy se začne lámat drát, a časem, kdy napájecí zdroj vypne výstup svařování.

Příliš krátká doba dohořívání má za následek vysunutí delšího kusu drátu po dokončení svařování, což znamená riziko, že se drát zachytí v tuhnoucí svarové lázni.

Příliš dlouhá doba dohořívání má za následek vysunutí kratšího kusu drátu se zvýšeným rizikem, že se na kontaktní špičce znovu zapálí oblouk.

Doba bodového svařování (S/T)

Doba bodového svařování je doba, po kterou bude oblouk aktivován po stisknutí spouště.

Doba setrvání (DWE)

Doba setrvání se používá k definování doby bez oblouku mezi bodovými svary.

Proud plynu po zhasnutí (POG)

Tímto se reguluje doba proudění ochranného plynu po zhasnutí oblouku.

6.4.5 Skryté funkce pro MIG / MAG / GMAW SPOT

Dlouhým stisknutím tlačítka pro výběr parametru můžete procházet skryté možnosti MENU (bez svařování). Otáčením levého otočného ovladače potenciometru nastavte požadovanou funkci a otáčením pravého otočného ovladače potenciometru upravte hodnotu.

Písmeno na levém displeji	Funkce	Výchozí	Nastavení na pravém displeji
DIS	Hodnota na displeji během svařování	WFS	WFS/AMP
UNT	Jednotka (metrické nebo anglosaské jednotky)	MPM	MPM/IPM
VEN	Č. verze	V4.0	-
RES	Výchozí nastavení	Ne	Ne/Ano

Displej (DIS)

Tato funkce umožňuje zobrazit hodnoty rychlosti podávání drátu (WFS) nebo proudu (AMP) během svařování.

Jednotka (UNT)

Tato funkce umožňuje přepínat měrné jednotky rychlosti podávání drátu a tloušťky mezi metrickými nebo imperiálními jednotkami.

Č. verze (VEN)

Tato funkce umožňuje prohlížení verzí softwaru systému.

Reset (RES)

Tato funkce provádí resetování na výchozí tovární nastavení. Všechny uložené úlohy budou v důsledku resetování smazány.

6.4.6 MMA / SMAW / Tyčové svařování

V režimu MMA stiskněte tlačítko volby parametru, jakmile se zobrazí možnost MENU. Otáčením levého otočného ovladače potenciometru nastavte požadovanou funkci (HOT, ARC) a otáčením pravého otočného ovladače potenciometru upravte hodnotu.

Písmeno na levém displeji	Funkce	Výchozí	Nastavení na pravém displeji
HOT	Horký start	AUT	0–10
ARC	Síla oblouku	AUT	0–10

Horký start

Funkce horkého startu dočasně zvýší proud na začátku svařování, čímž snižuje riziko nedostatečného tavení v počátečním bodě.

Síla oblouku

Funkce síly oblouku určuje, jak se změní proud, když se během svařování mění délka oblouku. Při použití nízké hodnoty síly oblouku získáte klidný oblouk s malým rozstříkem a použitím vysoké hodnoty získáte horký a pronikavý oblouk.

6.4.7 Skryté funkce pro MMA / SMAW / Tyčové svařování

Dlouhým stisknutím tlačítka pro výběr parametru můžete procházet skryté možnosti MENU (bez svařování). Otáčením levého otočného ovladače potenciometru nastavte požadovanou funkci (RES, VER) a otáčením pravého otočného ovladače potenciometru upravte hodnotu.

Písmeno na levém displeji	Funkce	Výchozí	Nastavení na pravém displeji
VEN	Č. verze	V4.0	-
RES	Výchozí nastavení	Ne	Ne/Ano

Č. verze (VEN)

Tato funkce umožňuje prohlížení verzí softwaru systému.

Reset (RES)

Tato funkce provádí resetování na výchozí tovární nastavení. Všechny uložené úlohy budou v důsledku resetování smazány.

7 SERVIS



VAROVÁNÍ!

Při čištění a údržbě se musí odpojit síťové napájení.



UPOZORNĚNÍ!

Bezpečnostní štítky smějí snímat pouze ty osoby, které mají vhodné elektrotechnické znalosti (autorizovaný personál).



UPOZORNĚNÍ!

Na výrobek se vztahuje záruka výrobce. Jakýkoli pokus o opravy v neautorizovaných servisních střediscích nebo neautorizovanými osobami povede ke zneplatnění záruky.



POZOR!

Pravidelná údržba je důležitá pro bezpečný a spolehlivý provoz.

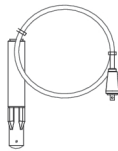


POZOR!

V náročných prашných podmínkách provádějte údržbu častěji.

7.1 Pravidelná údržba

Plán údržby za normálních podmínek. Před každým použitím vybavení zkontrolujte.

Interval	Oblast vyžadující údržbu		
Každé 3 měsíce	 Vyčistěte nebo vyměňte nečitelné štítky.	 Vyčistěte svářecí svorky.	 Zkontrolujte nebo vyměňte svařovací kabely.
Každých 6 měsíců	 Vyčistěte vnitřní vybavení. Použijte suchý stlačený vzduch se sníženým tlakem.		

7.2 Nastavení napájecího zdroje

Pro udržení výkonu a prodloužení životnosti napájecího zdroje je nutné jej pravidelně čistit. Frekvence se liší podle:

- typu svařování
- doby hoření oblouku
- pracovního prostředí

**UPOZORNĚNÍ!**

Ujistěte se, že čištění provádíte na dobře připraveném pracovišti.

**UPOZORNĚNÍ!**

Při čištění vždy používejte doporučené osobní ochranné pomůcky, např. ucpávky uší, ochranné brýle, kukly, rukavice a bezpečnostní obuv.

**UPOZORNĚNÍ!**

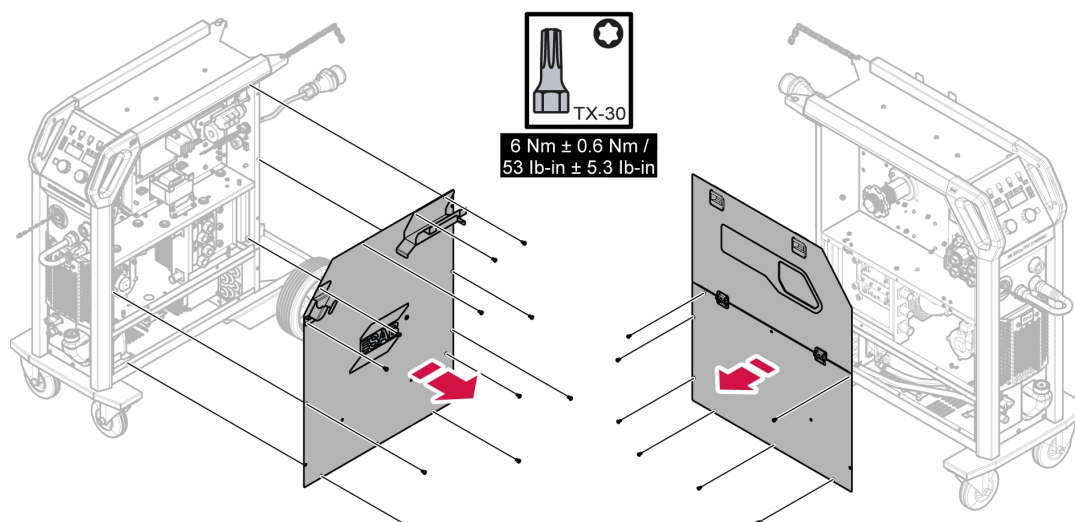
Opravy, čištění a elektrické práce musí provádět autorizovaný servisní technik společnosti ESAB. Používejte pouze originální náhradní díly ESAB.

- 1) Odpojte napájecí zdroj od síťového napájení.

**VAROVÁNÍ!**

Při čištění a údržbě se musí odpojit síťové napájení.

- 2) Demontujte šrouby a panely.



- 3) Suchým stlačeným vzduchem se sníženým tlakem do 4 barů (58 psi) vyčistěte obě strany napájecího zdroje.
- 4) Ujistěte se, že na žádné části napájecího zdroje nezůstal prach.
- 5) Po čištění znovu sestavte napájecí zdroj a proveďte testování podle normy IEC 60974-4. Proveďte postup uvedený v části „Po opravě, prohlídce a testu“ v servisní příručce.

7.3 Chladicí jednotka

Prach, brusný kal atd.

Proud vzduchu procházející chladicí jednotkou s sebou nese částice, které se zachycují na chladicích prvcích, zejména při používání ve znečištěném prostředí.

Výsledkem je snížený chladicí výkon.

Systém chladicí kapaliny

V systému se musí používat doporučená chladicí kapalina, jinak by mohlo dojít k ucpání a následnému ucpání čerpadla, vodních přípojek nebo jiných prvků. Použití jakékoli jiné chladicí kapaliny kromě předem smíchané chladicí kapaliny ESAB může poškodit zařízení a povede ke ztrátě záruky na výrobek.

7.4 Plnění chladicí kapaliny

Používejte pouze předem připravenou chladicí kapalinu ESAB. Viz kapitola „PŘÍSLUŠENSTVÍ“.

- Naplňte chladicí kapalinou (hladina kapaliny nesmí překročit horní značku, ale nesmí být pod spodní značkou.)



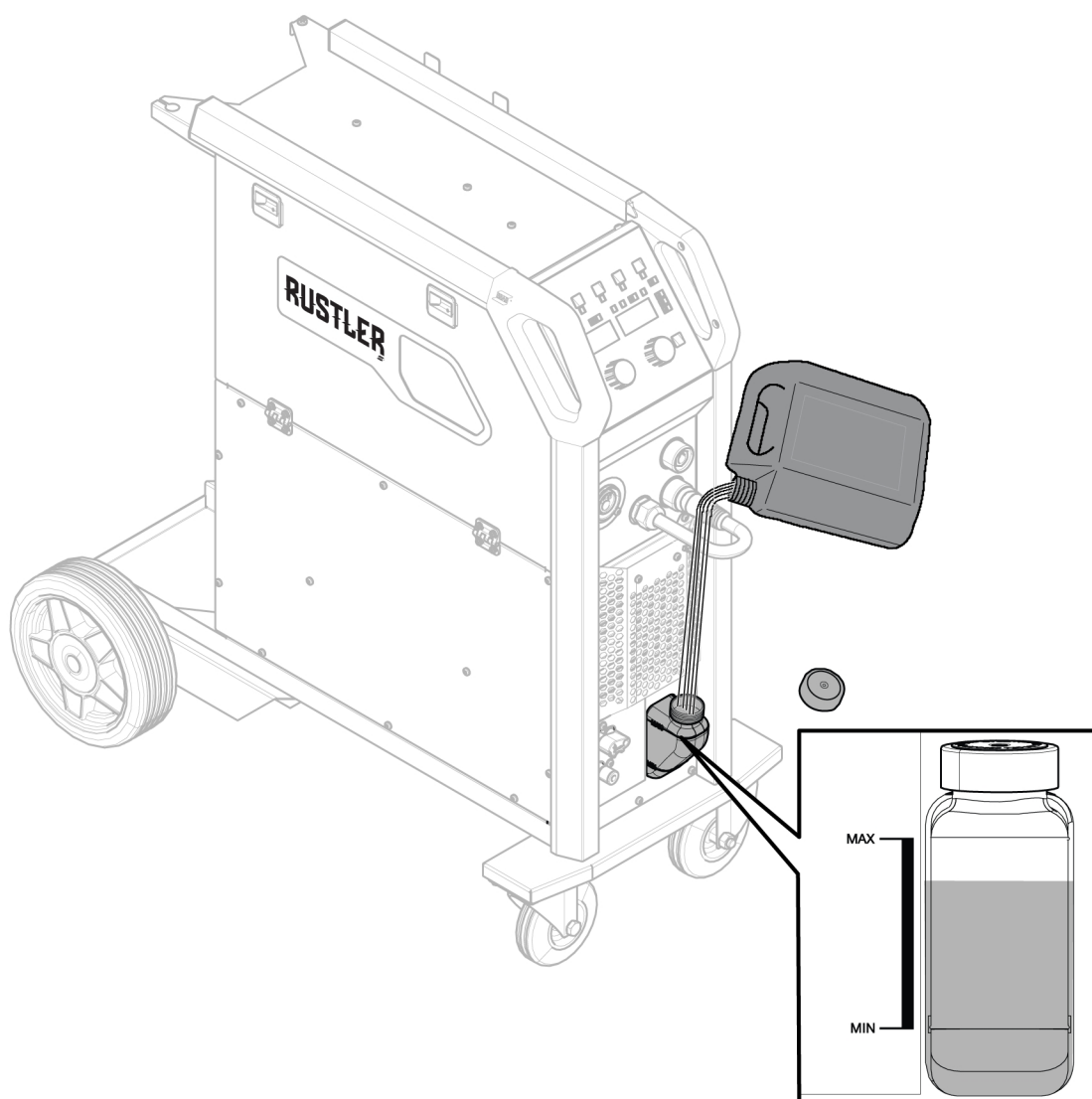
UPOZORNĚNÍ!

S chladicí kapalinou se musí zacházet jako s chemickým odpadem.



POZOR!

Pokud se připojuje svařovací hořák nebo hadice na chladicí kapalinu o délce pěti nebo více metrů, musí se doplnit chladicí kapalina. Při doplňování chladicí kapaliny na správnou hladinu není nutné odpojovat hadice.



7.5 Kontrola, čištění a výměna

**UPOZORNĚNÍ!**

Ujistěte se, že čištění provádíte na dobře připraveném pracovišti.

**UPOZORNĚNÍ!**

Postup čištění by měl provádět autorizovaný servisní technik.

Mechanismus podavače drátu

Pravidelně kontrolujte, zda není podavač ucpán nečistotou.

- Čištění a výměna opotřebených částí podávacího mechanismu by se měla provádět v pravidelných intervalech, aby se dosáhlo bezproblémového podávání drátu. Zapamatujte si, že pokud je nastaveno příliš silné předpětí drátu, může docházet k abnormálnímu opotřebení přítlačné kladky, podávací kladky a vodicí vložky drátu.
- Vyčistěte vložky a další mechanické části mechanismu podavače drátu stlačeným vzduchem, a to v pravidelných intervalech nebo v případě, že se podávání drátu zřejmě zpomalí.
- Výměna hubic.
- Kontrola poháněných kol.
- Výměna balíčku ozubeného kola.

Držák cívky

V pravidelných intervalech kontrolujte, zda pouzdro náboje brzdy a matice náboje brzdy nejsou opotřebené a zda se správně zajišťují. V případě potřeby je vyměňte.

Svařovací hořák

K zajištění bezproblémového podávání drátu se musí opotřebené díly svařovacího hořáku pravidelně čistit a měnit. Pravidelně profukujte vodicí vložku drátu a čistěte kontaktní špičku.

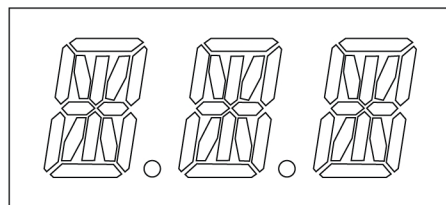
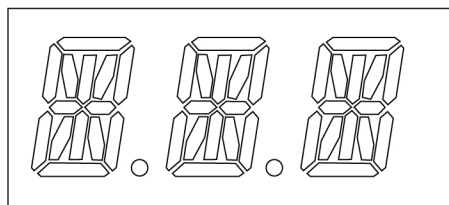
Po čištění proveďte testování podle normy IEC 60974-4. Proveďte postup uvedený v části „Po opravě, prohlídce a testu“ v servisní příručce.

8 CHYBOVÉ KÓDY

Chybové kódy se používají k signalizaci vzniklých poruch v zařízení. Chyby jsou signalizovány textem „Err“, po němž následuje číslo chybového kódu zobrazené na displeji.

Obrazovky

V Trim A   **S**



8.1 Popisy kódů chyb

Níže jsou uvedeny chybové kódy, které může uživatel zpracovat. Pokud se zobrazí jakýkoli jiný chybový kód, obraťte se na autorizovaného servisního technika společnosti ESAB.

Error code	Popis
Err 002	<i>Chyba související se spuštěním hořáku</i> Spoušť hořáku se tiskne po celou dobu nebo je signál spouště hořáku zkratován a nebude ustaven oblouk (ARC). Zárok: 1. Zkontrolujte, zda není při zapnutí zdroje napájení stisknutá spoušť hořáku. 2. Při uvolnění spouště zkontrolujte, zda není spínač hořáku zkratován.
Err 205	<i>Chybějící ochrana fáze</i> Vstupní zásuvka ztrácí fázi při připojování vstupních vodičů do zásuvky. Zárok: 1. Zkontrolujte stav síťového napájení a ujistěte se, že jsou všude správná zapojení. 2. Ujistěte se, že je napájecí zdroj připojen k jmenovitému vstupnímu síťovému napětí a zapněte síťový vypínač.
Err 206	<i>Nadměrná teplota</i> Napájecí zdroj běží déle, než kolik trvá pracovní cyklus. Zárok: 1. Deset minut počkejte, dokud se napájecí zdroj neochladí. 2. Ujistěte se, že nepřekračujete jmenovité hodnoty napájecího zdroje. 3. Ujistěte se, že je napájecí zdroj připojen k jmenovitému vstupnímu síťovému napětí a zapněte síťový vypínač.
Err 215 (Chyba 215)	<i>Zkrat na výstupu</i> Během aktivace výstupu – poruchy spouště je detekován zkrat. Zárok: 1. Ujistěte se, že jsou svařovací kabely správně nainstalovány na svářecích svorkách. 2. Vypněte napájecí zdroj a vyčkejte několik minut.

Error code	Popis
Err 216 (Chyba 216)	<i>Výstupní nadproud</i> Výstupní proud přesahuje konstrukční omezení. Zárok: 1. Ujistěte se, že nepřekračujete jmenovité hodnoty napájecího zdroje. 2. Vypněte napájecí zdroj a vyčkejte několik minut. 3. Nastavte zdroj napájení na jmenovité výstupní napětí a proud.
Err 311 (Chyba 311)	<i>Nadměrný výstupní proud pro podavač drátu</i> Hodnota proudu pro motor podavače drátu přesahuje konstrukční omezení. Zárok: 1. Zkontrolujte vložku, vyčistěte ji stlačeným vzduchem. Pokud je vložka poškozená nebo opotřebená, vyměňte ji. 2. Zkontrolujte nastavení tlaku drátu a v případě potřeby je upravte. 3. Zkontrolujte, zda nejsou opotřebené podávací kladky, a v případě potřeby je vyměňte. 4. Ujistěte se, že se cívka s plnicím kovem může otáčet a odpor je pouze omezený. V případě potřeby seřídte náboj brzdy.

9 ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Než si vyžádáte pomoc autorizovaného servisního technika, proveďte tyto kontroly.

Před zahájením jakýchkoli opravných prací zkontrolujte, zda je odpojené síťové napětí.

Druh závady	Nápravné opatření
Není oblouk	Zkontrolujte, zda je zapnutý síťový vypínač.
	Zkontrolujte správnost připojení síťového napájení, svařovacího kabelu a zpětného kabelu.
	Zkontrolujte, zda je nastavena správná hodnota proudu.
	Zkontrolujte síťové pojistky.
Často se aktivuje ochrana proti přehřátí.	Ujistěte se, zda nedošlo k překročení předepsaných hodnot napájecího zdroje (tj. zda zařízení není přetíženo).
	Zkontrolujte, zda není teplota prostředí vyšší než teplota pro pracovní cyklus, 40°C/104°F.
Nízký svařovací výkon	Zkontrolujte správnost připojení kabelu svařovacího proudu a zpětného kabelu.
	Zkontrolujte, zda je nastavena správná hodnota proudu.
	Zkontrolujte, zda jsou použity správné svařovací dráty.
	Zkontrolujte pojistky síťového napájení.
Podávání drátu mechanismem pro podávání drátu je pomalé nebo jde ztuha.	Vyčistěte vložky a další mechanické části mechanismu podavače drátu stlačeným vzduchem,
	Vyčistěte podávací kladku a seřídte tlak podle tabulky na štítku na levých bočních dveřích.
Nedostatečné chlazení	Pomocí stlačeného vzduchu vyčistěte chladicí prvky.
	Zkontrolujte hladinu chladicí kapaliny.
	Zkontrolujte, zda není teplota prostředí vyšší než teplota pro pracovní cyklus, 40°C/104°F.

10 KALIBRACE A VALIDACE



VAROVÁNÍ!

Kalibrace a ověření musí provádět proškolený servisní technik, který má dostatečnou kvalifikaci a školení pro metodologii svařování a měření. Technik by měl mít znalosti o rizicích, která mohou nastat během svařování a měření, a musí podniknout nezbytná ochranná opatření!

10.1 Metody a tolerance měření

Při kalibraci a validaci musí referenční měřicí přístroj používat stejnou metodu měření v rozsahu DC (průměrování a korekce naměřených hodnot). Pro referenční přístroje se používá řada metod měření, např. TRMS (skutečná střední kvadratická hodnota neboli True Root Mean Square), RMS (střední kvadratická hodnota neboli Root-Mean-Square) a korigovaný aritmetický průměr. Zařízení Rustler EM PRO používá hodnoty korigovaného aritmetického průměru, a proto by mělo být kalibrováno v porovnání s referenčním přístrojem za použití hodnoty korigovaného aritmetického průměru.

V praktických aplikacích se může stát, že měřicí zařízení a zařízení Rustler EM PRO budou zobrazovat různé hodnoty, i když jsou oba systémy validovány a kalibrovány. To je způsobeno tolerancemi měření a metodou měření obou měřicích systémů. Situace může vést k celkové odchylce až do součtu obou tolerancí měření. Pokud se metoda měření liší (TRMS, RMS nebo korigovaný aritmetický průměr), je třeba očekávat výrazně větší odchylky!

Napájecí zdroj pro svařování ESAB Rustler EM PRO poskytuje naměřenou hodnotu v podobě korigovaného aritmetického průměru, a proto by neměl vykazovat žádné významné rozdíly v důsledku metody měření ve srovnání s ostatním svařovacím zařízením ESAB.

10.2 Požadavky na specifikace a normy

Zařízení Rustler EM PRO je navrženo tak, aby splňovalo přesnost požadovanou pro indikace a měřicí přístroje a stanovené normou IEC/EN 60974-14, podle definice Standardní stupeň.

Přesnost kalibrace zobrazené hodnoty

Napětí oblouku	$\pm 1,5$ V ($U_{\min}$ – U_2) při zatížení, rozlišení 0,25 V (teoretický rozsah měření v systému Rustler EM PRO je 0,25-199 V.)
Svařovací proud	$\pm 2,5$ % hodnoty I_2 max podle typového štítku testované jednotky, rozlišení 1 A. Rozsah měření je specifikován typovým štítkem na použitém napájecím zdroji pro svařování Rustler EM PRO.

Doporučená metoda a příslušná norma

Společnost ESAB doporučuje provést kalibraci a validaci podle normy IEC/EN 60974-14(:2018) nebo EN 50504:2008 (pokud společnost ESAB nesdělí jiný způsob provedení).

11 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ

**UPOZORNĚNÍ!**

Opravy a elektrické práce musí provádět autorizovaný servisní technik ESAB. Používejte pouze originální náhradní díly ESAB.

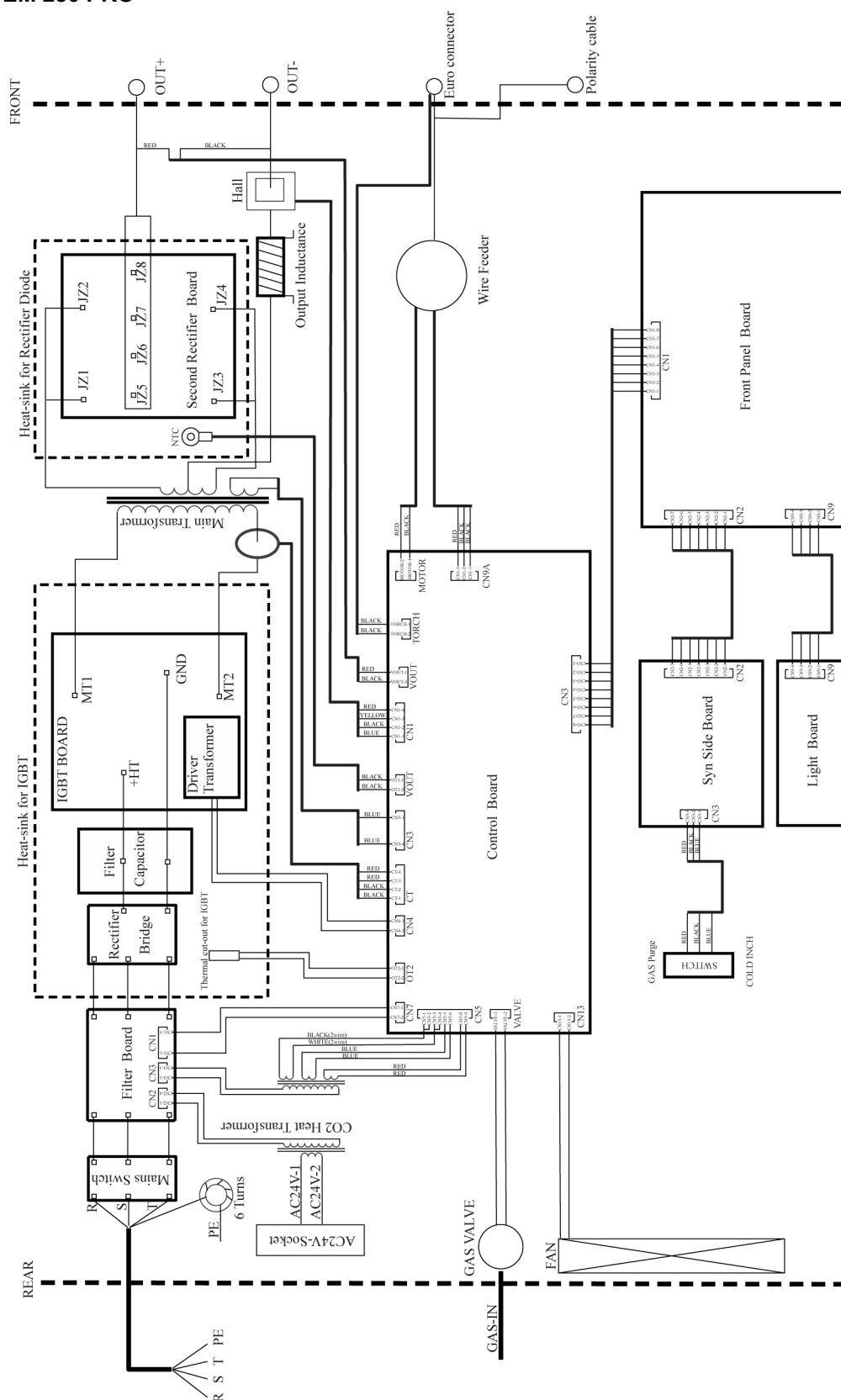
Modely Rustler EM 280 PRO, EM 350 PRO, EM 350 PRO SYNERGIC, EM 350C PRO Pulse, EM 350Cw PRO Pulse a EM 350 MV PRO SYNERGIC jsou navrženy a testovány v souladu s mezinárodními a evropskými normami **EN IEC 60974-1, EN IEC 60974-2, EN IEC 60974-5 a EN IEC 60974-10 Třída A**. Po dokončení servisní práce nebo opravy je povinností osoby provádějící práci zajistit, aby produkt stále splňoval požadavky norem uvedených výše.

Náhradní díly a spotřební díly si můžete objednat u nejbližšího prodejce společnosti ESAB, viz webové stránky esab.com. Při objednávání uveďte typ výrobku, sériové číslo, označení a číslo náhradního dílu podle seznamu náhradních dílů. To usnadní expedici a zajistí správnost dodávky.

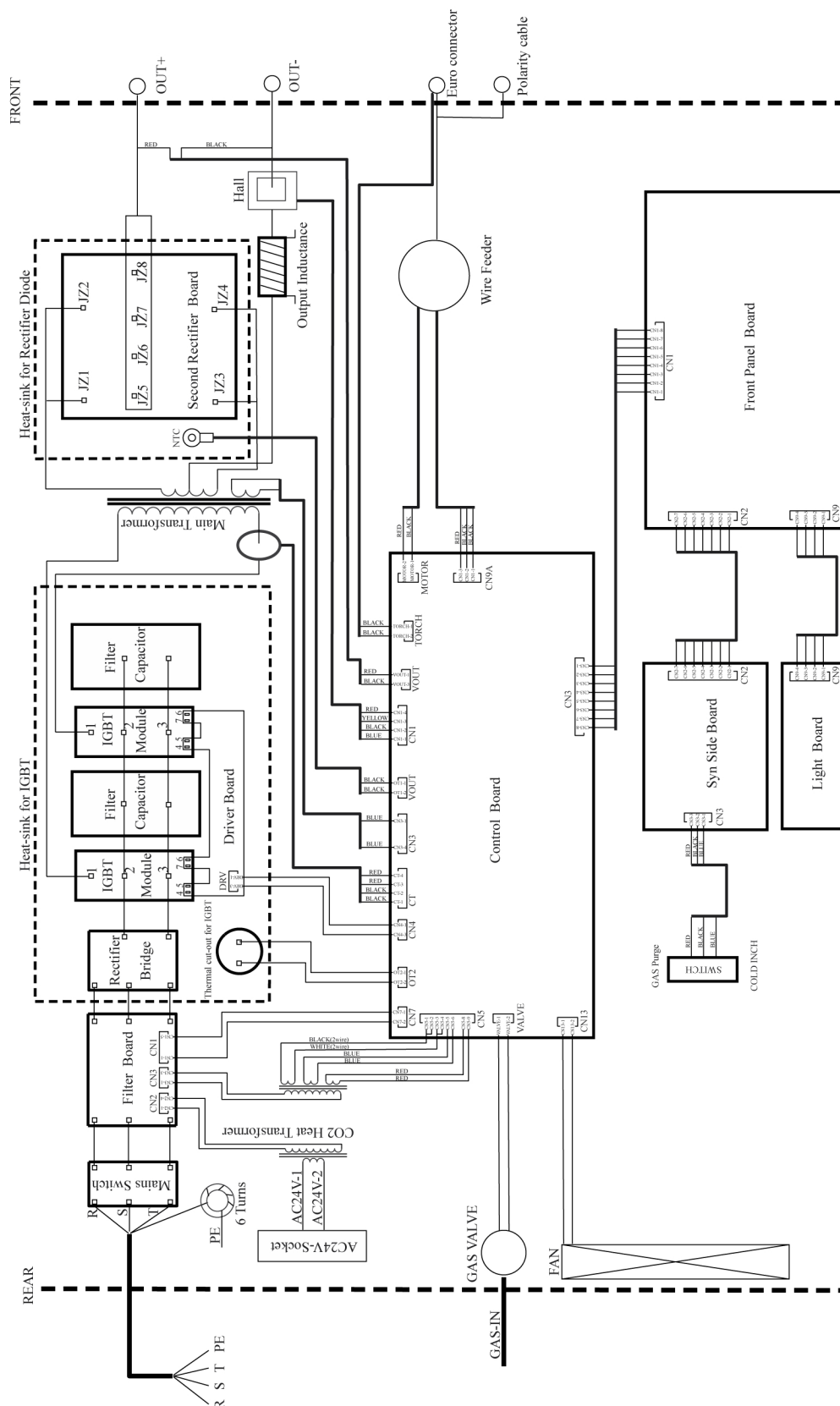
PŘÍLOHA

SCHÉMA ZAPOJENÍ

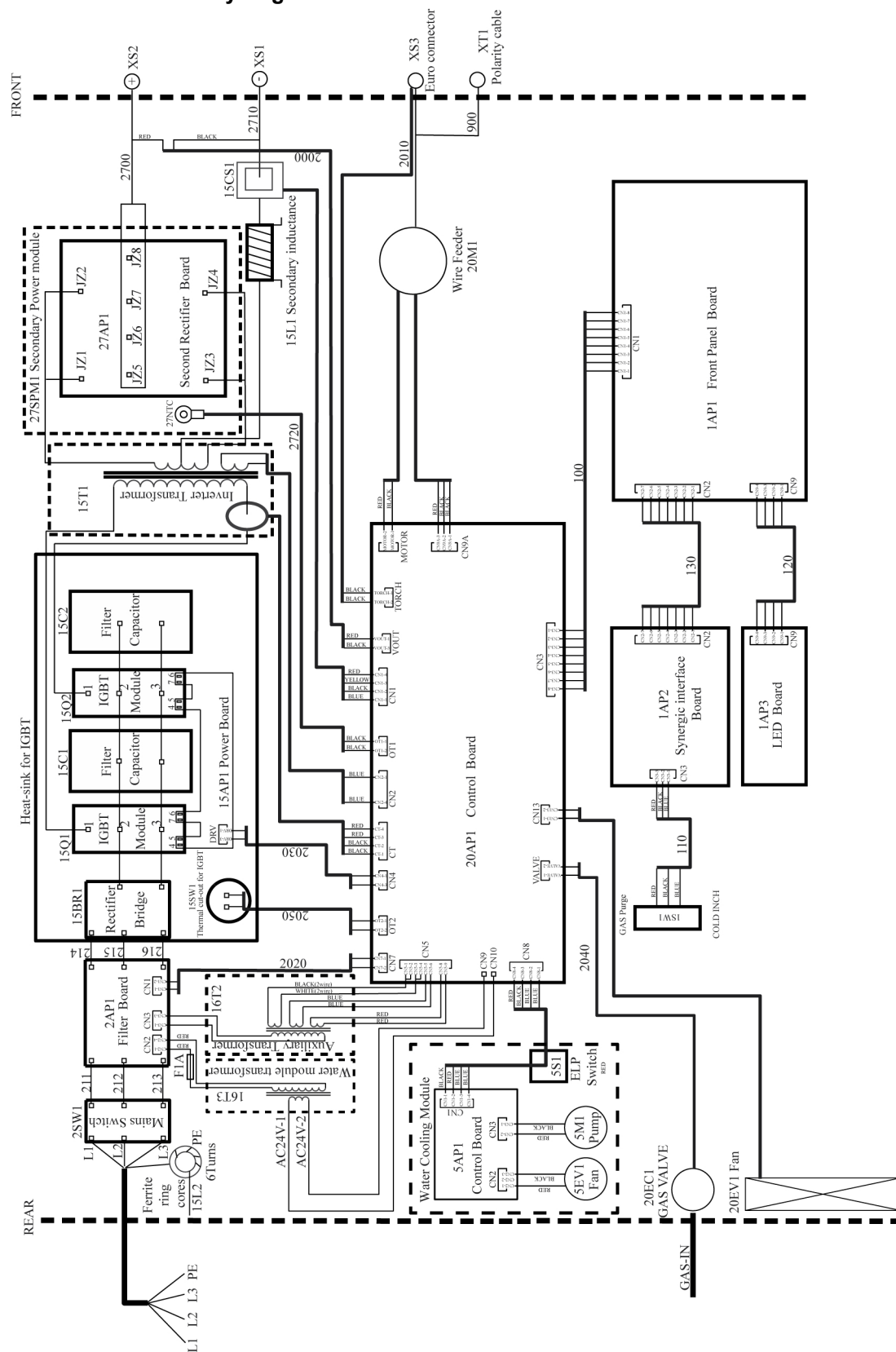
Rustler EM 280 PRO



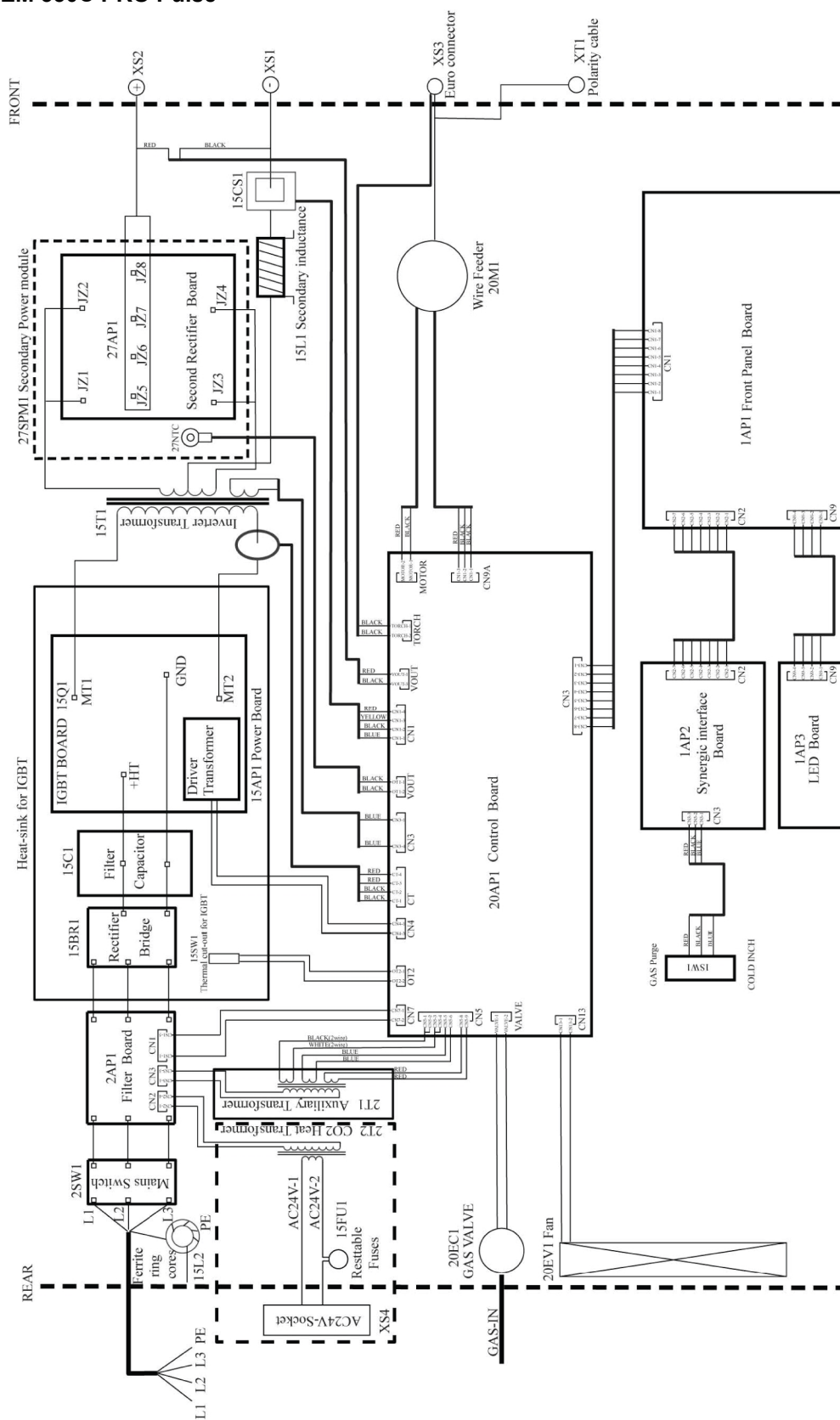
Rustler EM 350C PRO



Rustler EM 350Cw PRO Synergic

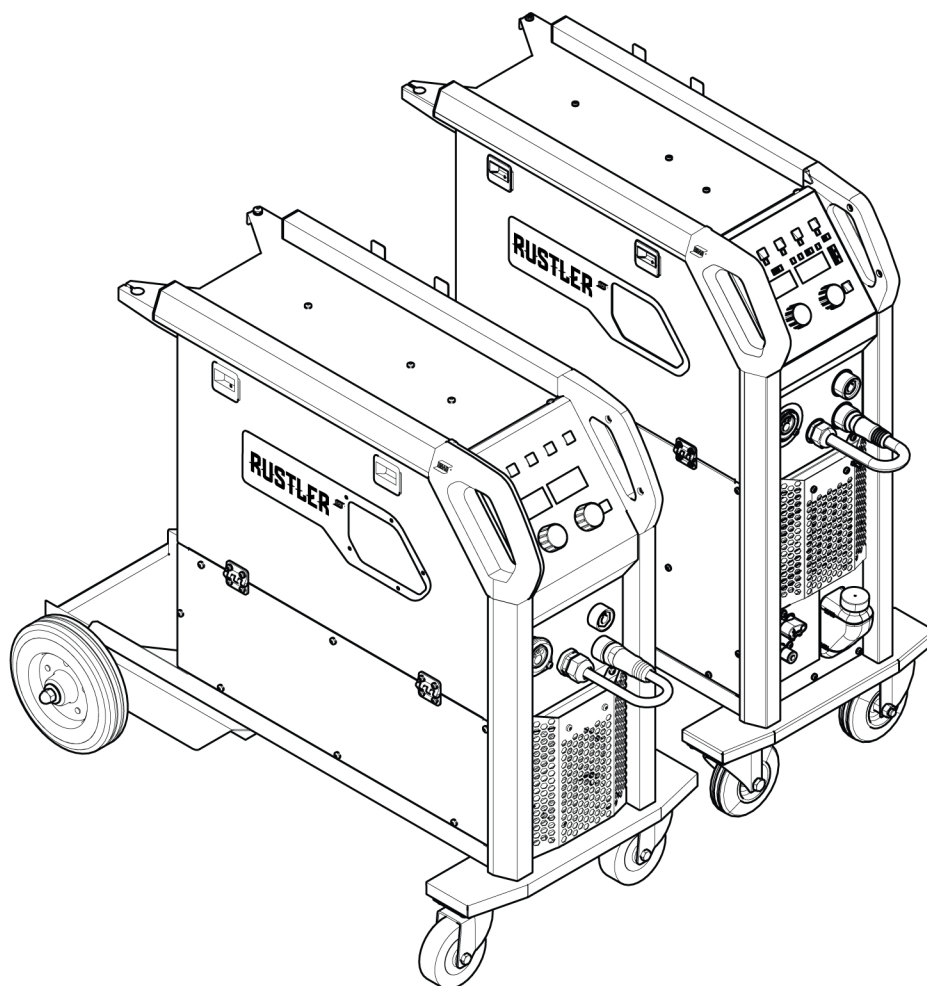


Rustler EM 350C PRO Pulse





OBJEDNACÍ ČÍSLA



Ordering number	Denomination	Notes
0448 280 880	Rustler EM 280C PRO	With Exeor Torch 315, Remote 4 m
0448 350 881	Rustler EM 350C PRO	With Exeor Torch 315, Remote 4 m
0448 350 882	Rustler EM 350C PRO Synergic	With Exeor Torch 315, Remote 4 m
0448 350 883	Rustler EM 350C PRO MV Synergic	With Exeor Torch 315, Remote 4 m
0448 350 884	Rustler EM 350Cw PRO Synergic	With Exeor Torch 420w, Remote 4 m
0448 350 885	Rustler EM 350C PRO Pulse	With Exeor Torch 315, Remote 4 m
0448 350 886	Rustler EM 350Cw PRO Pulse	With Exeor Torch 420w, Remote 4 m
0448 280 990	Rustler EM 280C PRO	
0448 350 991	Rustler EM 350C PRO	
0448 350 992	Rustler EM 350C PRO Synergic	
0448 350 993	Rustler EM 350C PRO MV Synergic	
0448 350 994	Rustler EM 350Cw PRO Synergic	
0448 350 995	Rustler EM 350C PRO Pulse	
0448 350 996	Rustler EM 350Cw PRO Pulse	
0463 930 *	Instruction manual	Rustler EM PRO
0448 320 001	Spare parts list	Rustler EM PRO

Poslední tři číslice v čísle dokumentu s návodem označují verzi návodu. Z toho důvodu jsou zde nahrazeny symbolem *. Dávejte pozor, abyste používali návod se sériovým číslem nebo verzí softwaru, které odpovídají výrobku – viz titulní stránka návodu.

Technická dokumentace je k dispozici prostřednictvím Internetu na stránkách www.esab.com

SPOTŘEBNÍ DÍLY

Fe, Ss and cored wire

Wire diameter (in.) (mm)	.023 0.6	.030 0.8	.040 0.9/1. 0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	5/64 2.0	 Feed roller
V-groove 	X	X							0445 850 001
		X	X						0445 850 002
			X						0445 850 003
			X	X					0445 850 004
				X					0445 850 005
					X	X			0445 850 006
								X	0445 850 007

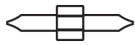
Inlet wire guide 	Middle wire guide 	Outlet wire guide 
0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco) 0445 830 881 (Euro)

Cored wire – Different wire guides dependent on wire diameter!

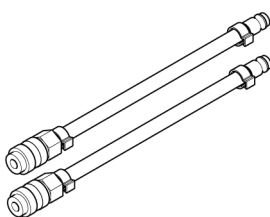
Wire diameter (in.) (mm)	.040 0.9/1. 0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	5/64 2.0	3/32 2.4	 Feed roller
V-K-knurled 	X	X						0445 850 030
		X						0445 850 031
		X	X					0445 850 032
				X				0445 850 033
					X			0445 850 034
						X		0445 850 035
							X	0445 850 036

	Inlet wire guide 	Middle wire guide 	Outlet wire guide 
Wire diameter 0.040–1/16 in. 0.9–1.6 mm	0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco)
			0445 830 881 (Euro)
Wire diameter 0.070–3/32 in. 1.8–2.4 mm	0445 822 002 (3 mm)	0446 080 883	0445 830 884 (Tweco)
			0445 830 882 (Euro)

Al wire

Wire diameter (in.) (mm)	.023 0.6	.030 0.8	.040 0.9/1. 0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	 Feed roller
U-groove 		X	X					0445 850 050
			X	X				0445 850 051
				X		X		0445 850 052
Inlet wire guide 			Middle wire guide 			Outlet wire guide 		
0445 822 001 (2 mm)			0446 080 881			0445 830 886 (Tweco)		
						0445 830 885 (Euro)		

PŘÍSLUŠENSTVÍ

MIG Torch Exeor 315		
0700 026 114	MIG Torch Exeor 315 R4, Remote, 4 m	
Exeor PSF 420w R4		
0700 026 186	Exeor PSF 420w R4, Remote 3 m	
0700 026 187	Exeor PSF 420w R4, Remote 4 m	
0700 026 188	Exeor PSF 420w R4 Remote 5 m	
MIG Torch PSF 315		
0700 0250 030	3 m	
0700 0250 031	4 m	
0700 0250 032	5 m	
0448 479 880	Extension hose kit	
F102 440 880	Quick connector Marathon Pac™	
0448 156 880	Top storage toolbox	
0448 157 880	User Interface protective cover	
0700 401 024	CO ₂ heater kit	
0700 006 902	Electrode holder kit, Handy 300, OKC 50, 3 m	
0700 006 888	Electrode holder kit, Handy 300, OKC 50, 5 m	

0349 302 454	Work lead, 300 A, OKC 50, 50 mm ² , 5 m	
0465 720 002	ESAB ready mixed coolant (10 l/2.64 gal). Use of any other cooling liquid than the prescribed one might damage the equipment. In case of such damage, all warranty undertakings from ESAB cease to apply.	 A line drawing of a 10-liter ESAB coolant container. It is a rectangular plastic jug with a handle on the right side and a cap on the left. A label on the front indicates '10 L'.



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Kontaktní informace naleznete na adrese [esab.com](https://www.esab.com)

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

manuals.esab.com

