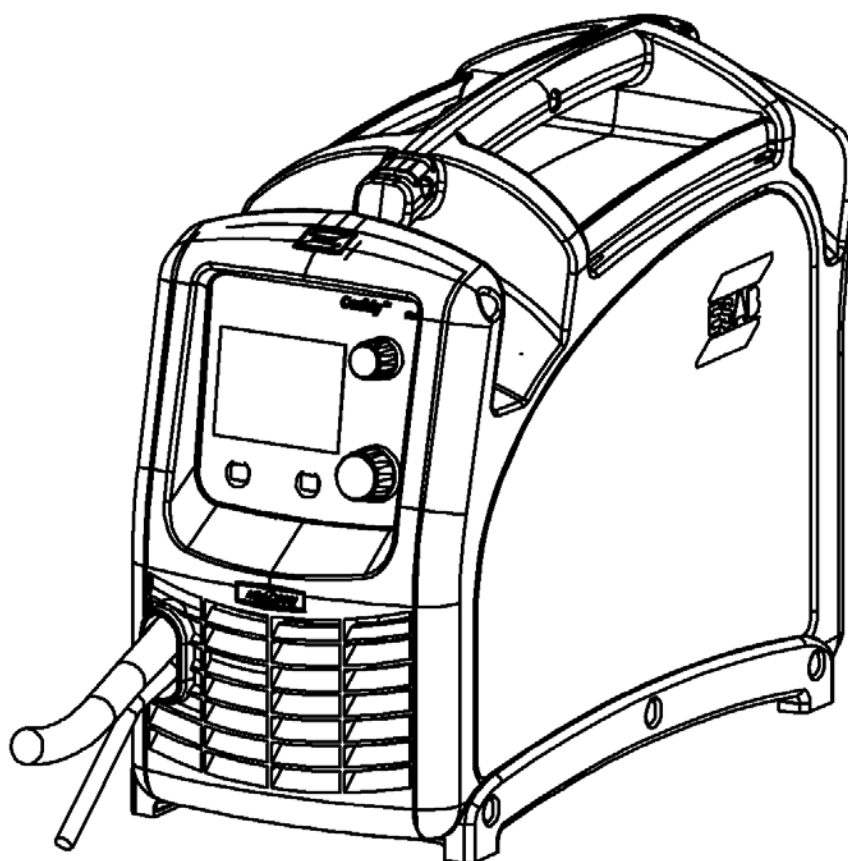


Caddy® ***Mig C200i***



Návod k používání



DECLARATION OF CONFORMITY

In Accordance with

The Low Voltage Directive 2006/95/EC of 12 December 2006, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004/108/EC of 15 December 2004, entering into force 20 July 2007

Type of equipment

Welding power sources for MIG/MAG welding

Brand name or trade mark

ESAB

Type designation etc.

Caddy[®] Mig C200i Valid from serial number 932-xxx-xxxx (2009 w.32), 111-xxx-xxxx (2011 w.11)

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

OZAS-ESAB Sp. z o.o.

ul.A.Struga 10 , 45-073 Opole , Poland

Phone: +48 77 4019200, Fax: +48 77 4019201

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 60974-1, Arc welding equipment – Part 1: Welding power sources

EN 60974-5, Arc welding equipment – Part 5: Wire feeders

EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential

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 requirements stated above.

Place and Date
Opole , 2011-03-23

Signature

Dariusz Brudkiewicz
Clarification

Position
Managing Director
OZAS-ESAB Sp. z o.o.

1 BEZPEČNOST	4
2 ÚVOD	6
2.1 Vybavení	6
3 TECHNICKÉ ÚDAJE	7
4 INSTALACE	8
4.1 Pokyny pro zvedání	8
4.2 Umístění	8
4.3 Napájení ze sítě	9
5 OBSLUHA	10
5.1 Zapojení a ovládací zařízení	11
5.2 Obsluha	11
5.2.1 Ruční režim	12
5.2.2 Režim QSet	12
5.2.3 Měrné jednotky	13
5.3 Chybové kódy	14
5.4 Nastavení indukčního odporu (Fe/nerezová ocel)	14
5.5 Změna polarity	15
5.6 Tlak podávání	16
5.7 Výměna a vložení drátu	16
5.7.1 Výměna drážky v podávací kladce	17
5.8 Ochranný plyn	17
5.9 Ochrana proti přehřátí	17
6 ÚDRŽBA	18
6.1 Prohlídka a čištění	18
6.2 Výměna vložky drátu	18
7 VYHLEDÁVÁNÍ ZÁVAD	19
8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ	19
SCHEMA	20
OBJEDNACÍ ČÍSLO	21
OPOTŘEBOVANÉ DÍLY	22
SPOTŘEBNÍ DÍLY	23

1 BEZPEČNOST

Uživatelé zařízení ESAB mají konečnou odpovědnost za zajištění, že každý, kdo pracuje na tomto zařízení nebo v jeho blízkosti, dodržuje všechna relevantní bezpečnostní opatření. Bezpečnostní opatření musí splňovat požadavky, které se týkají tohoto druhu zařízení. Vedle standardních bezpečnostních opatření, která se vztahují na toto pracoviště, dodržujte i následující doporučení.

Veškeré práce musí provádět zaškolený personál, který je s provozem tohoto zařízení důkladně seznámen. Nesprávné používání tohoto zařízení může vést k nebezpečným situacím, které mohou mít za následek zranění obsluhy a poškození zařízení.

1. Každý, kdo používá toto svářecí zařízení, musí být seznámen:
 - s jeho obsluhou,
 - s umístěním nouzového vypínače,
 - s jeho funkcí,
 - s příslušnými bezpečnostními opatřeními,
 - se svářením a řezáním.
2. Obsluha musí zajistit, aby:
 - se při spuštění tohoto zařízení v jeho pracovním prostoru nenacházela žádná neautorizovaná osoba,
 - při zapáleném oblouku nebyl nikdo bez příslušné ochrany.
3. Pracoviště musí být:
 - vhodné pro daný účel,
 - bez průvanu.
4. Pomůcky osobní ochrany:
 - Vždy používejte osobní ochranné prostředky, jako jsou ochranné brýle, oděv odolný proti ohni a ochranné rukavice.
 - nenoste volné doplňky, jako jsou šály, náramky, kroužky atp., o které byste se mohli zachytit nebo si jimi způsobit popáleniny.
5. Všeobecná bezpečnostní opatření:
 - ujistěte se, že zpětný vodič je bezpečně připojen,
 - práci na vysokonapětovém zařízení **smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář**,
 - po ruce musí být jasně označené hasicí zařízení, mazání.
 - Mazání a údržba zařízení se **nesmí** provádět za provozu.



VÝSTRAHA



Sváření a řezání obloukem může být vašemu zdraví a zdraví jiných osob nebezpečné. Při sváření a řezání dodržujte bezpečnostní opatření. Vyžádejte si bezpečnostní předpisy svého zaměstnavatele, které by měly vycházet z upozornění výrobce na nebezpečí.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM - může způsobit smrt

- Nainstalujte a uzemněte jednotku v souladu s příslušnými předpisy.
- Nedotýkejte se živých částí elektrického obvodu ani elektrod nechráněnou pokožkou, vlhkými rukavicemi ani vlhkým oděvem.
- Izolujte se od uzemnění a od svářeného předmětu.
- Ujistěte se, že vaše pracovní poloha je bezpečná.

KOUŘ A PLYNY - mohou být zdraví nebezpečné

- Držte svoji hlavu stranou od plyných zplodin.
- Používejte ventilaci, odsávání u oblouku nebo obojí, aby se plyné zplodiny nedostaly do oblasti vašeho dýchání a do celého prostoru.

PAPRSKY ELEKTRICKÉHO OBLOUKU - mohou způsobit poranění očí a popálení pokožky

- Chraňte svůj zrak a tělo. Používejte správné ochranné štíty a ochranné brýle a noste ochranný oděv.
- Chraňte osoby v okolí ochrannými štíty nebo vhodnými závěsy.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

- Jiskry (spršky žhavého kovu) mohou způsobit požár. Zajistěte, aby v blízkosti nebyly žádné hořlavé materiály.

HLUK - nadměrný hluk může poškodit sluch

- Chraňte svoje uši. Noste tlumiče nebo jinou ochranu sluchu.
- Varujte osoby v okolí před tímto nebezpečím.

VADNÁ FUNKCE - v případě vadné funkce si přivolejte na pomoc odborníka.

Před instalací a používáním si tento návod k obsluze prostudujte a ujistěte se, že mu rozumíte.

CHRAŇTE SEBE I OSTATNÍ!



VÝSTRAHA!

Nepoužívejte tento napájecí zdroj pro rozmrazování potrubí.



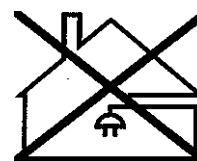
UPOZORNĚNÍ!

Tento výrobek je určen pouze pro sváření obloukem.



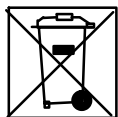
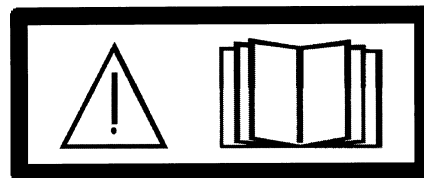
UPOZORNĚNÍ!

Zařízení "class 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 "class A".



**UPOZORNĚNÍ!**

Před instalací a použitím zařízení si tento návod k obsluze prostudujte a ujistěte se, že mu dobře rozumíte.

**Elektronická zařízení likvidujte v recyklačním zařízení!**

V souladu s evropskou směrnicí 2002/96/ES o likvidaci elektrických a elektronických zařízení a její implementaci 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.

Společnost ESAB vám může poskytnout veškeré ochranné prostředky pro svařecké práce a přídatná zařízení.

2 ÚVOD

Mig C200i je přenosný napájecí zdroj pro svařování v kompaktním provedení, určený ke svařování MIG/MAG.

Lze přepínat mezi svařováním s plným drátem/ochranným plyn a svařováním s trubičkou s vlastní ochranou bez plynu.

Napájecí zdroj pracuje s průměry drátu od Ø0,6 do Ø1,0 mm. Jako ochranný plyn lze použít čistý argon, směsný plyn nebo čistý CO₂.

2.1 Vybavení

Napájecí zdroj se dodává s:

- návodem k použití;
- svařovací pistolí MXL 180 (3 m, pevná délka);
- zpětným kabelem se svorkou (3 m, pevná délka);
- síťovým kabelem (3 m, pevná délka, se zástrčkou);
- ramenním popruhem (viz str. 8);
- plynovou hadicí s rychloupínací přípojkou (4,5 m).

Příslušenství k výrobku ESAB lze nalézt na straně 23.

3 TECHNICKÉ ÚDAJE

Mig C200i	
Síťové napětí	230 V, 1~ 50/60 Hz
Přípustná zátěž při	
25 % pracovním cyklu	180 A
60% pracovním cyklu	120 A
100% pracovním cyklu	100 A
Rozsah nastavení	30 A - 200 A
Napětí naprázdno	60 V
Klidový výkon	15 W
Účinnost při maximálním proudu	82 %
Účinník při maximálním proudu	0,99
Rychlost podávání drátu	2,0 - 12,0 m/min
Průměr drátu	
Fe	Ø 0,6 - 1,0
Trubička	Ø 0,8 - 1,0
Nerez	Ø 0,8 - 1,0
Al	Ø 1,0
Max. průměr cívký drátu	Ø 200 mm
Stálý akustický tlak bez zátěže	< 70 dB
Rozměry D x Š x V	449 x 198 x 347 mm
Hmotnost	12 kg
Provozní teplota	-10 až +40 °C
Přepravní teplota	-20 až +55 °C
Třída krytí	IP 23C
Třída použití	S

Svařovací hořák	MXL 180
Chlazení	Vzduch/ochranný plyn
Přípustné zatížení při 20% pracovním cyklu	
Oxid uhličitý CO ₂	200 A
Směsný plyn Ar/CO ₂	180 A
S vlastní ochranou	120 A
Přípustné zatížení při 35% pracovním cyklu	
Oxid uhličitý CO ₂	180 A
Směsný plyn Ar/CO ₂	150 A
S vlastní ochranou	100 A
Doporučený průtok plynu	8 -15 l/min
Průměr drátu	0,6 - 1,0 mm
Hmotnost	1,32 kg
Délka kabelová sestava	3,0 m
Standardní řídicí kabel	Dvoupólový

Zatěžovací cyklus

Zatěžovací cyklus specifikuje čas jako procento desetiminutového intervalu, během kterého můžete svařovat nebo řezat při konkrétní zátěži. Pracovní cyklus platí pro 40 °C.

Třída krytí

Kód **IP** určuje třídu krytí, tj. stupeň ochrany před průnikem pevných předmětů nebo vody. Zařízení s označením **IP23C** je určeno k použití v krytém prostoru i venku.

Třída použití

Symbol **S** udává, že tento napájecí zdroj je určen pro použití v oblastech se zvýšeným elektrickým nebezpečím.

4 INSTALACE

Instalaci by měl provádět profesionální pracovník.

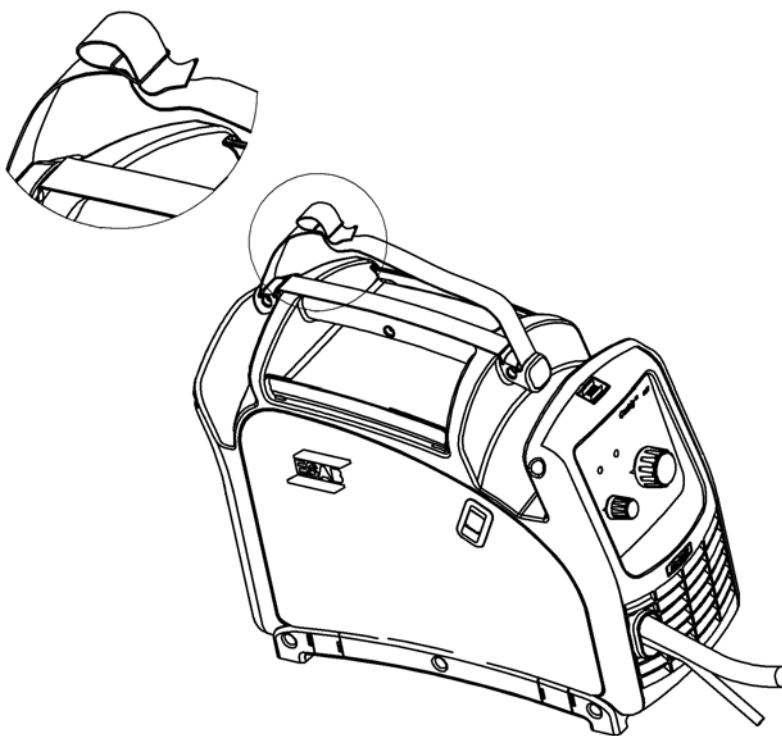
Pozor!

Požadavky na síťové napájení

Výkonová zařízení mohou v důsledku odebrání primárního proudu ze síťového rozvodu ovlivňovat kvalitu rozvodné sítě. Proto se mohou na některé typy zařízení (viz technické údaje) vztahovat omezení ohledně zapojení nebo požadavků, týkající se maximální přípustné síťové impedance nebo minimálního napájecího výkonu v místě rozhraní s veřejnou rozvodnou sítí. V takovém případě je instalační technik nebo uživatel odpovědný za to, aby se na základě konzultace s provozovatelem rozvodné sítě v případě potřeby ujistil, zda lze zařízení připojit.

4.1 Pokyny pro zvedání

Napájecí zdroj se zvedá za držadlo nebo ramenní popruh dodaný se zdrojem. Připevnění popruhu je znázorněno na následujícím obrázku.



4.2 Umístění

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

4.3 Napájení ze sítě

Zkontrolujte, zda je jednotka připojena ke správnému síťovému napětí a zda je chráněna správně dimenzovanou pojistkou. Připojení k ochrannému zemnicímu vodiči musí být provedeno v souladu s předpisy.

Typový štítek s údaji o připojeném napájení



Doporučená zatížitelnost pojistek a minimální průřez vodičů

Mig C200i	
Síťové napětí	230 V ± 15 % 1~ 50/60 Hz
Průřez síťového kabelu	3G 1,5 mm ²
Fázový proud, I_{ef}	10 A
Pojistka proti rázovému přepětí	16 A

POZOR! Výše uvedené průřezy síťových kabelů a zatížitelnosti pojistek odpovídají švédským předpisům. Používejte napájecí zdroj v souladu s příslušnými státními předpisy.

Prodlužovací kabel

V případě potřeby se doporučuje použít prodlužovací kabel 3G 2,5 mm² o maximální délce 50 m.

Napájení z elektrických generátorů

Napájecí zdroj lze napájet z různých typů generátorů. Avšak některé generátory nemusí poskytovat dostatečný výkon pro svařování. Pro napájení napájecího zdroje na plný výkon se doporučují generátory s automatickým regulátorem napětí nebo ekvivalentní regulací, jejichž jmenovitý příkon činí alespoň 5,5...6,5 kW.

Také je možné používat generátory s nižším jmenovitým výkonem počínaje 3,0 kW, ale v takovém případě je třeba úměrně omezit nastavení. Napájecí zdroj je chráněn před podpětím. Je-li výkon dodávaný generátorem nedostatečný, svařování se přeruší. Zejména v případě, že by mohlo dojít k narušení svařování v okamžiku spouštění. V případě narušeného průběhu svařování buď upravte parametry svařování, nebo nahradte generátor výkonnějším typem.

5 OBSLUHA

Všeobecné bezpečnostní předpisy pro manipulaci s tímto zařízením jsou uvedeny na straně 4. Před použitím zařízení si je důkladně prostudujte!

POZNÁMKA: Při pohybování zařízením používejte k tomu určenou rukojeť. Nikdy netahejte za svařovací pistoli.



VÝSTRAHA!

Dávejte pozor na otáčející se díly, které mohou způsobit zranění.



VÝSTRAHA!

Zajistíte, aby byly boční kryty během provozu zavorné.



VÝSTRAHA!

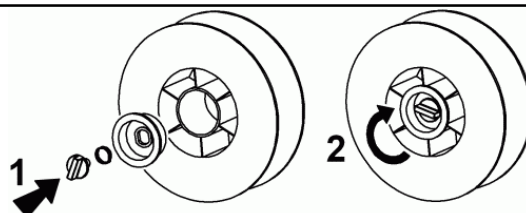
Při výměně cívky drátu hrozí riziko rozdrcení!

Při vkládání svařovacího drátu mezi podávací kladky nepoužívejte ochranné rukavice.



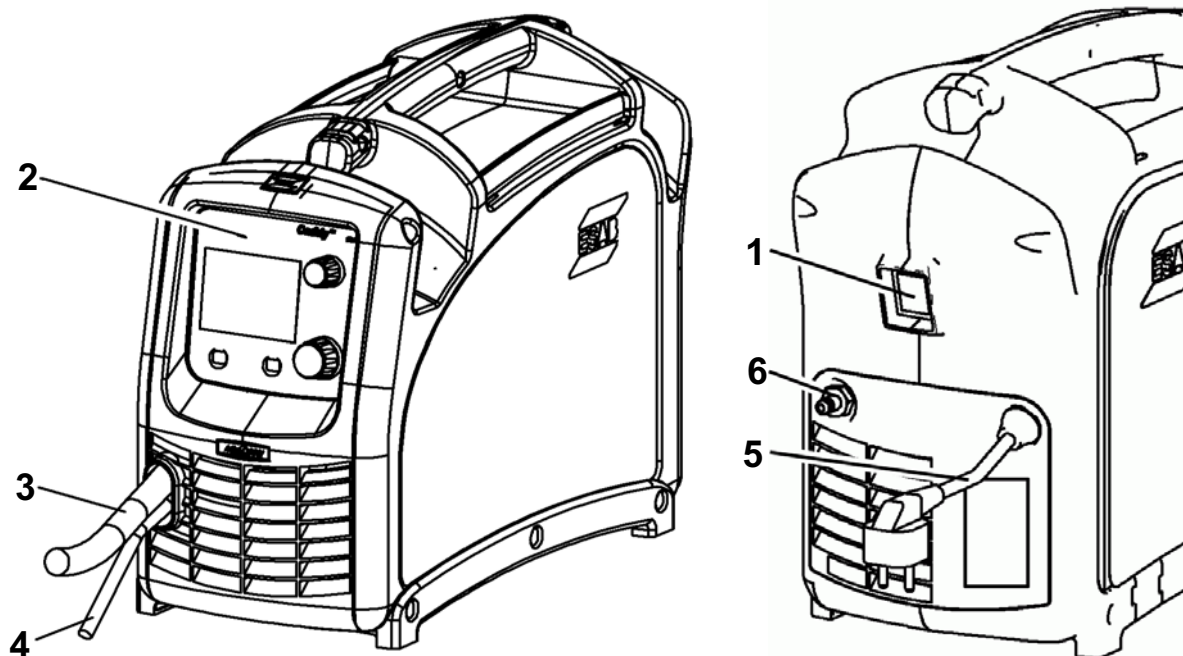
VÝSTRAHA!

Aby se buben nesemekl z náboje, zablokujte jej.



5.1 Zapojení a ovládací zařízení

- | | | | |
|---|-------------------|---|-----------------|
| 1 | Síťový vypínač | 4 | Zpětný kabel |
| 2 | Displej | 5 | Síťový kabel |
| 3 | Svařovací pistole | 6 | Připojení plynu |



5.2 Obsluha

Napájecí zdroj se nezapíná ihned po zapnutí síťového vypínače (1). Přibližně po dvou sekundách displej (2) oznámí, že napájecí zdroj je připraven.

Pokud je během zapínání napájecího zdroje stisknutý spínač svařovací pistole, činnost bude blokována, dokud se spoušť neuvolní.

Zpětný kabel (4) musí být spolehlivě připojen k obrobku nebo ke svařovacímu stolu.

Před svařováním se musí zavřít boční panel, který zakrývá podavač drátu.

Napájecí zdroj se okamžitě vypíná síťovým vypínačem (1).

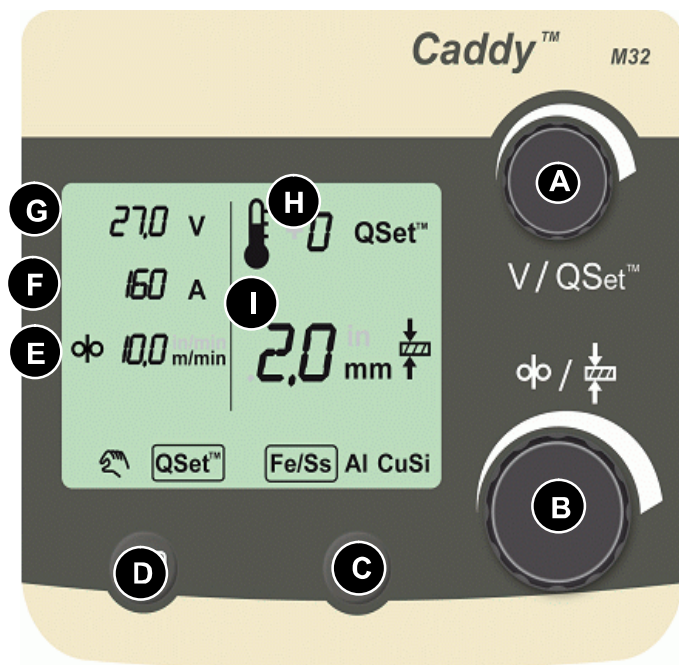
5.2.1 Ruční režim



- A** otočný regulátor napětí
- B** otočný regulátor rychlosti podávání drátu
- C** tlačítko na nastavování indukčního odporu
- D** tlačítko na přepínání režimů Ruční/QSet
- E** rychlost podávání drátu
- F** svařovací proud
- G** svařovací napětí

Uživatel musí nastavit vhodné hodnoty pro rychlost podávání drátu a svařovací napětí.

5.2.2 Režim QSet



- A** nastavovací ovladač hodnoty QSet
- B** nastavovací ovladač tloušťky plechu
- C** Tlačítko na volbu materiálu/nastavování indukčního odporu
- D** tlačítko na přepínání režimů Ruční/QSet
- E** rychlost podávání drátu
- F** svařovací proud
- G** svařovací napětí
- H** hodnota QSet
- I** tloušťka plechu

V režimu QSet je vhodné svařovací napětí automaticky nastavováno napájecím zdrojem. QSet monitoruje svařovací oblouk a nepřetržitě upravuje napětí, aby bylo zachováno optimální nastavení.

Kalibrace

Při prvním použití režimu QSet a po změně svařovacího drátu, materiálu nebo ochranného plynu musíte nechat QSet, aby provedl kalibraci. Za tímto účelem se provádí zkušební svar (min. šest sekund). Jednoduše začněte svařovat a nechte QSet zjistit správné nastavení parametrů.

Volba materiálu

Vzhledem k tomu, že různé materiály mají odlišný rozptyl tepla, je třeba zvolit správnou materiálovou skupinu (C), aby bylo možné vypočítat správnou hodnotu tloušťky plechu. Parametry pro trubičku se nastavují pouze v ručním režimu.

Nastavení tloušťky plechu

Nastavovacím ovladačem tloušťky plechu (B) nastavte tloušťku plechu předmětu, který chcete svařovat. Tento ovladač nastavuje rychlost podávání drátu (E). QSet automaticky vypočítá vhodné nastavení napětí. Současně se zobrazí doporučená tloušťka plechu (I) pro nastavenou rychlost podávání drátu. Doporučená tloušťka plechu se počítá pro koutový svar s použitím drátu o následujících rozměrech: Fe/nerezová ocel a CuSi - Ø0,8 mm, Al - Ø1,0 mm. Pokud používáte drát s menším průměrem, měli byste nastavit poněkud vyšší hodnotu tloušťky plechu než pro materiál, který budete svařovat. Pokud používáte drát s větším průměrem, nastavte poněkud nižší hodnotu.

Nastavení tepelného příkonu

Tepelný příkon lze nastavovat ovladačem QSet (A) v krocích od -9 do +9 a tím zvyšovat nebo snižovat teplotu svaru. Vyšší hodnota vytváří teplejší, konkávnější svar (větší délku oblouku) pro větší průnik. Nižší hodnota vytváří chladnější, konvexnější svar (kratší délku oblouku), aby se předešlo propálení obrobku. Hodnota QSet by měla být typicky nastavena na nulu; při této hodnotě vzniká průměrný tepelný příkon, vhodný ve většině případů. Nastavení tepelného příkonu je symbolizováno teploměrem ukazujícím nastavení vyšší nebo nižší teploty.

5.2.3 Měrné jednotky

Nastavení měrných jednotek je skrytá funkce. Výchozími jednotkami pro napájecí zdroj jsou mm. Lze je změnit na palce stisknutím tlačítek D a C a jejich podržením po dobu pěti sekund. Otočným ovladačem (B) se zvolí požadované měrné jednotky.

5.3 Chybové kódy

Dojde-li k chybě, bude zobrazen pouze chybový kód.



Č. chyby	Popis	Zárok
1	Chyba související s programem	Vypněte zařízení, počkejte 30 sekund a znovu ho zapněte. Pokud chyba přetrvává, vyžádejte si servisní zásah.
2	Chyba související s hardwarem	
3	Chyba související s hardwarem	
5	Chyba související s programem	
4	Tepelná ochrana	Nevypínejte napájecí zdroj, nechte ho vychladnout.

5.4 Nastavení indukčního odporu (Fe/nerezová ocel)

V určitých případech, zejména při svařování měkké oceli v různých atmosférách, lze zvýšit kvalitu svaru změnou nastavení indukčního odporu napájecího zdroje.

Funkce indukčního odporu je normálně skrytá, ale lze ji vyvolat stisknutím tlačítka (C) a jeho podržením po dobu alespoň 5 s. Když je toto nastavení k dispozici, z pravé strany displeje zmizí veškerá grafika a zobrazí se pouze číslo od 00 do 10. Toto číslo odpovídá hodnotě indukčního odporu. 00 znamená nízký indukční odpor a "ostrý" svařovací oblouk, 10 znamená vysoký indukční odpor a "měkký" svařovací oblouk.

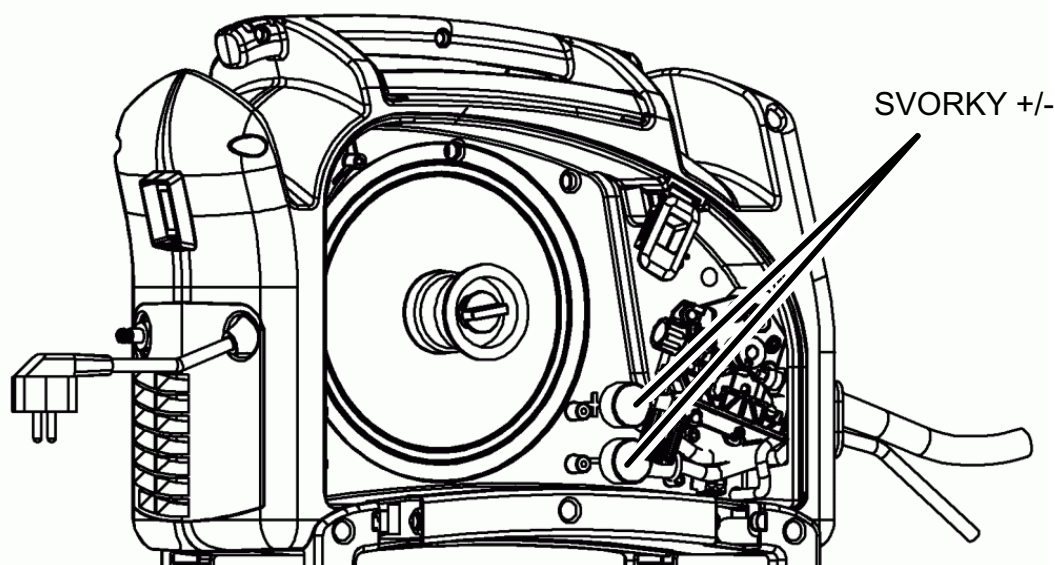
Hodnotu indukčního odporu lze nastavovat ovladačem (B). Výchozí nastavení je 05.

Doporučení:

- Při použití CO₂ se doporučuje nastavit nižší indukční odpor než 05, například od 03 do 00.
- Při použití směsi Ar/CO₂ by měla obsluha nastavit vyšší indukční odpor od 05 do 10.

Po 10 s od posledního pohybu ovladače (B) nebo stisknutí tlačítka (C) se na displeji obnoví běžné zobrazení. Návrat do běžného režimu lze urychlit dalším stisknutím tlačítka (C) a jeho podržením po dobu 5 s.

5.5 Změna polarity



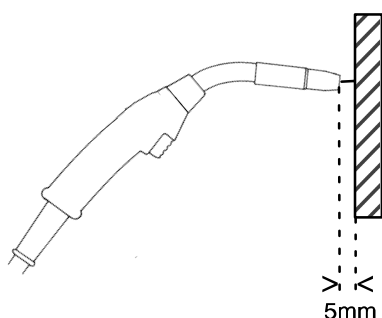
Napájecí zdroj se dodává se svařovacím drátem připojeným ke kladnému pólu. U některých drátů, např. svařovacích trubiček s vlastní ochranou, se doporučuje svařovat se zápornou polaritou. Záporná polarita znamená, že drát je připojen k zápornému pólu a zpětný kabel ke kladnému pólu. Zkontrolujte doporučenou polaritu pro svařovací drát, který chcete použít.

Polaritu lze změnit následujícím způsobem:

1. Vypněte napájecí zdroj a odpojte síťový kabel.
2. Otevřete boční panel.
3. Ohněte pryžové kryty dozadu, abyste zpřístupnili svorky +/-.
4. Odstraňte matice a podložky. Dejte pozor na správné pořadí podložek.
5. Změňte polohu kabelů tak, aby měly požadovanou polaritu (viz značení).
6. Nainstalujte podložky ve správném pořadí a utáhněte matice francouzským klíčem.
7. Ujistěte se, že svorky +/- jsou zakryté pryžovými kryty.

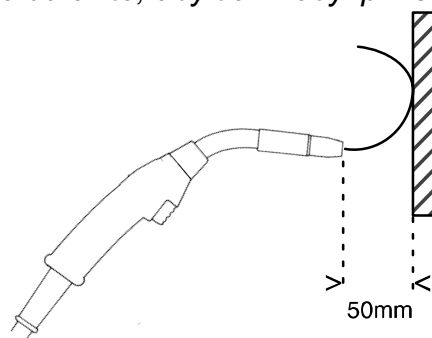
5.6 Tlak podávání

Začněte tím, že zkontrolujete, zda se drát ve vodítce pohybuje volně. Pak nastavte tlak přitlačných kladky v podávání drátu. Je důležité, aby tlak nebyl příliš vysoký.



cmek0p10

Obr. 1



Obr. 2

Pro kontrolu, zda je tlak v podávání nastaven správně, můžete nechat drát vysouvat proti samostatnému předmětu, například proti kusu dřeva.

Když držíte pistoli ve vzdálenosti přibližně 5 mm od tohoto kusu dřeva (Obr. 1), podávací kladky by měly prokluzovat.

Když držíte pistoli ve vzdálenosti přibližně 50 mm od tohoto kusu dřeva, drát by se měl vysouvat a ohýbat (Obr. 2).

5.7 Výměna a vložení drátu

1. Otevřete boční panel.
2. Nasadte cívku na náboj a zajistěte ji zámkem.
3. Odpojte přitlačné rameno tak, že ho otočíte do strany; přitlačná kladka se vysune.
4. Narovnejte 10 - 20 cm nového drátu. Než vložíte drát do podavače, opilujte z jeho konce otřepy a ostré hrany.
5. Ujistěte se, že drát se náležitě zasune do drážky podávací kladky a do výstupní hubice a vložky drátu.
6. Zajistěte přitlačné rameno.
7. Zavřete boční panel.

Zavádějte drát do svařovací pistole, dokud neprojde tryskou ven. Tento úkon se musí provádět opatrně, protože drát je připraven ke svařování a mohlo by dojít k neúmyslnému zapálení oblouku. Během protahování drátu držte pistoli mimo vodivé části a jakmile drát vyjde ven, ihned ukončete podávání.

Vhodné rozměry pro každý typ drátu najdete v kapitole 3 Technické údaje.

Používejte pouze cívky $\varnothing 200$ mm. **Pozor! Nelze použít cívky $\varnothing 100$ mm/1 kg.**

VAROVÁNÍ!

Během podávání drátu nedržte hořák blízko uší nebo obličeje, protože by mohlo dojít k úrazu.

POZOR

Nezapomeňte použít ve svařovací pistoli správnou kontaktní špičku pro použitý průměr drátu. Hořák je vybaven kontaktní špičkou pro drát $\varnothing$ 0,8 mm. Pokud používáte jiný průměr, musíte vyměnit kontaktní špičku. Vložka drátu nainstalovaná v pistoli se doporučuje pro svařování se železnými a nerezovými dráty. Při svařování Al nebo pájení na tvrdo (CuSi) vyměňte špičku za typ z PTFE. Postup výměny svařovací špičky najdete v oddílu [6.2](#).

5.7.1 Výměna drážky v podávací kladce

Napájecí zdroj se dodává s podávací kladkou nastavenou pro svařovací drát $\varnothing$ 0,8/1,0 mm. Chcete-li ho používat s drátem $\varnothing$ 0,6 mm, musíte vyměnit drážku v podávací kladce.

1. Sklopte přitlačné rameno dozadu, abyste uvolnili přitlačnou kladku.
2. Zapněte napájecí zdroj a stisknutím spouště pistole umístěte podávací kladku tak, aby byl vidět zajišťovací šroub.
3. Vypněte napájecí zdroj.
4. 2mm inbusovým klíčem povolte zajišťovací šroub asi o půl otáčky.
5. Stáhněte podávací kladku z hřídele a obraťte ji. Vhodné rozměry drátu zjistíte podle značení na boční straně podávací kladky.
6. Nasadte kladku zpět na hřídel a ujistěte se, že se zasune úplně dovnitř. Možná budete muset otočit kladku, abyste umístili zajišťovací šroub nad plochý povrch hřídele.
7. Utáhněte zajišťovací šroub.

5.8 Ochranný plyn

Volba vhodného ochranného plynu je závislá na materiálu. Měkká ocel se obvykle svařuje se směsným plynem (Ar + CO₂) nebo s oxidem uhličitým. Nerezovou ocel lze svařovat se směsným plynem (Ar + CO₂ nebo Ar + O₂) a hliník s čistým argonem. Při pájení na tvrdo MIG/MAG (CuSi) se využívá čistý argon nebo směsný plyn (Ar + O₂). Zkontrolujte doporučený plyn pro svařovací drát, který chcete použít. V režimu QSet[™] (viz kapitola [5.2.2](#)) bude automaticky nastaven optimální svařovací oblouk s plynem, který používáte.

5.9 Ochrana proti přehřátí

Přehřátí je signalizováno chybovým kódem E4 na displeji (2). Jednotka je chráněna před přehřátím tepelnou pojistkou, která v případě přehřátí přeruší svařování. Až jednotka vychladne, pojistka se automaticky resetuje.

6 ÚDRŽBA

Pravidelná údržba je pro zajištění bezpečnosti a spolehlivosti důležitá.



UPOZORNĚNÍ!

Závazky ze záruky dodavatele ztrácejí platnost, jestliže se zákazník během záruční doby pokusí libovolným způsobem zasahovat do výrobku za účelem odstranění jakékoliv závady.

6.1 Prohlídka a čištění

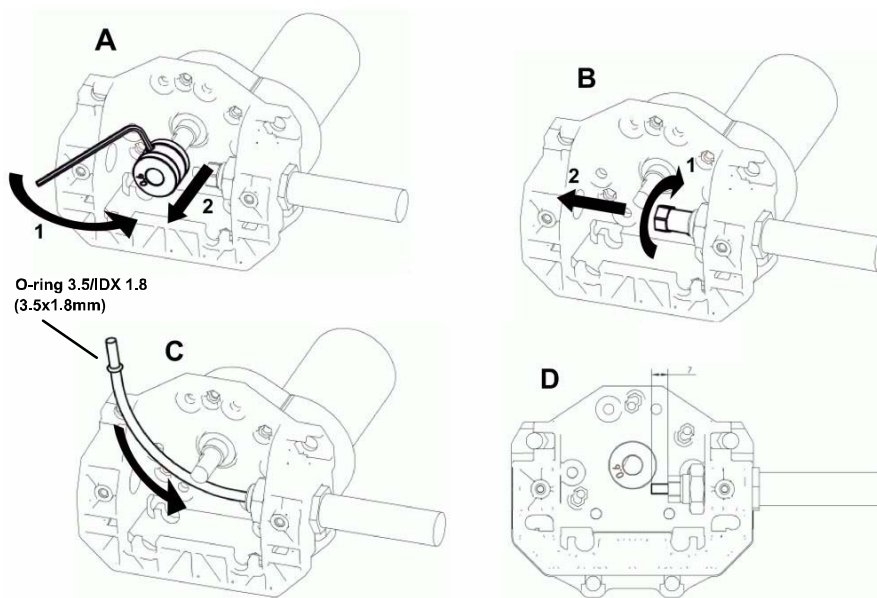
Napájecí zdroj

- Pravidelně kontrolujte, zda napájecí zdroj není znečištěn.
- Četnost a způsob čištění jsou závislé na: typu svařování, době hoření oblouku, umístění a okolním prostředí. Normálně stačí jednou ročně sfouknout prach z napájecího zdroje čistým stlačeným vzduchem (s nižším tlakem).
- Jinak způsobí ucpané vstupy a výstupy vzduchu přehřátí.

Svařovací pistole

- K zajištění bezproblémového podávání drátu je nutno v pravidelných intervalech provádět čištění a výměnu opotřebovaných dílů svařovací pistole. Pravidelně čistěte vedení drátu profukováním a očišťujte dotekový hrot.

6.2 Výměna vložky drátu



- Povolte upevňovací šroub a sejměte kladku z osy.
- Povolte matici adaptéru, narovnejte kabel pistole a odstraňte vložku.
- Vložte do narovnaného kabelu náhradní vložku tak, aby se dotýkala kontaktní špičky.
- Zajistěte vložku maticí adaptéru. Odřízněte nadbytečný kus vložky, aby vyčnívala 7 mm z adaptéru špičky.

7 VYHLEDÁVÁNÍ ZÁVAD

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

Druh závady	Zárok
Není oblouk	• Zkontrolujte, zda je zapnutý síťový vypínač. • Zkontrolujte správnost připojení kabelu svařovacího proudu a zpětného kabelu. • Zkontrolujte, zda je nastavena správná hodnota proudu.
Během svařování došlo k přerušení svářecího proudu.	• Zkontrolujte, zda se aktivovala ochrana proti přehřátí (Je signalizována chybovým kódem E4 na displeji.) • Zkontrolujte pojistky síťového napájení.
Často se aktivuje ochrana proti přehřátí.	• Zkontrolujte, zda není ucpaný vstup nebo výstup vzduchu. • Ujistěte se, zda nedošlo k překročení předepsaných hodnot napájecího zdroje (tj. zda zařízení není přetíženo).
Nízký svařovací výkon	• Zkontrolujte správnost připojení kabelu svařovacího proudu a zpětného kabelu. • Připojte přívod plynu. • Zkontrolujte, zda je nastavena správná hodnota proudu. • Zkontrolujte, zda jsou použity správné svařovací dráty. • Zkontrolujte, zda jsou použity správné kladky a zda je správně nastaven tlak přítlačných kladek podavače drátu.

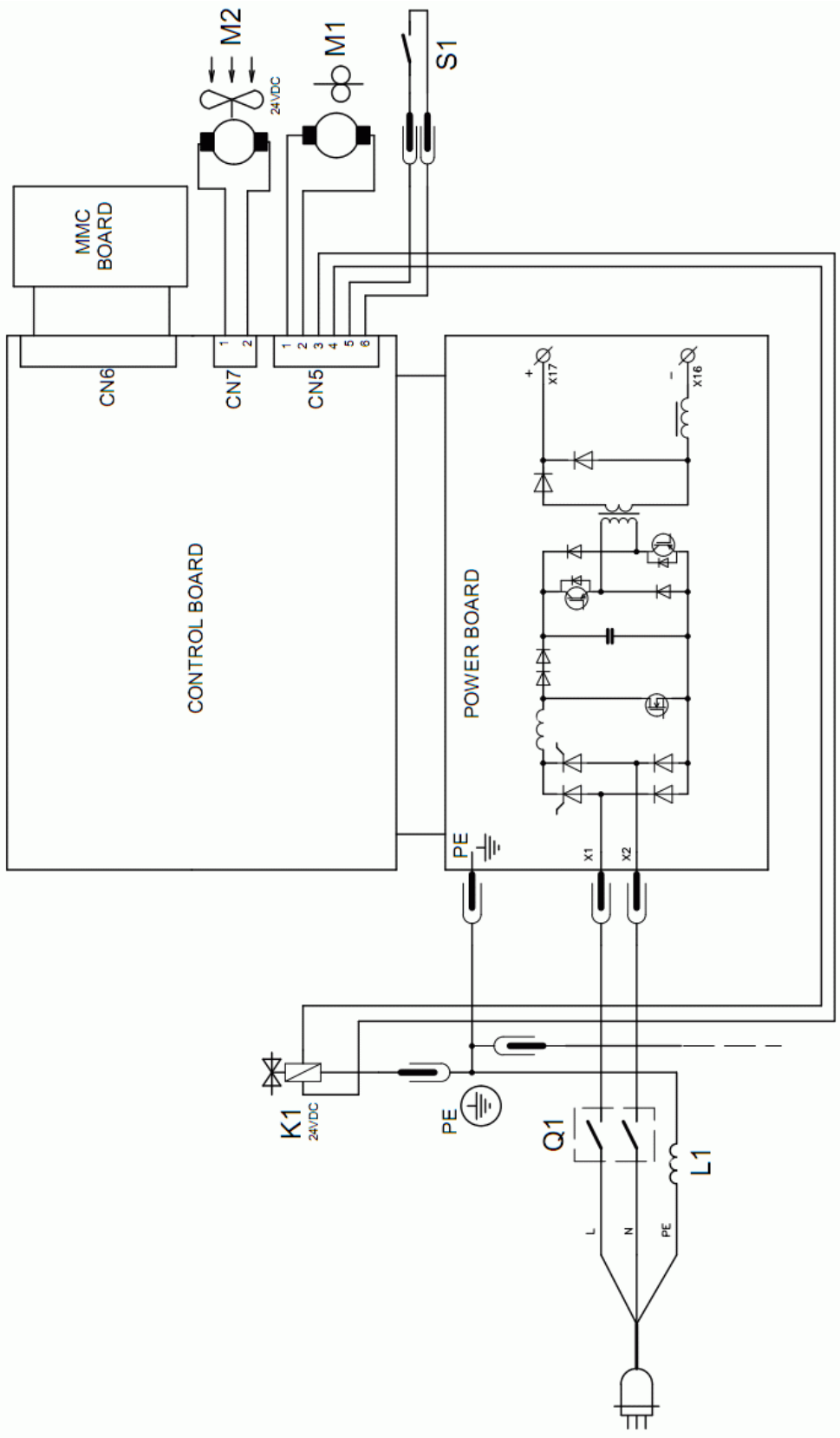
8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ

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

Mig C200i są skonstruowane i przetestowane zgodnie z międzynarodową i europejską normą 60974-1/-5 i 60974-10. Obowiązkiem jednostki serwisowej dokonującej serwisu lub naprawy, aby upewnić się, że produkt w dalszym ciągu odpowiada wymienionym normom.

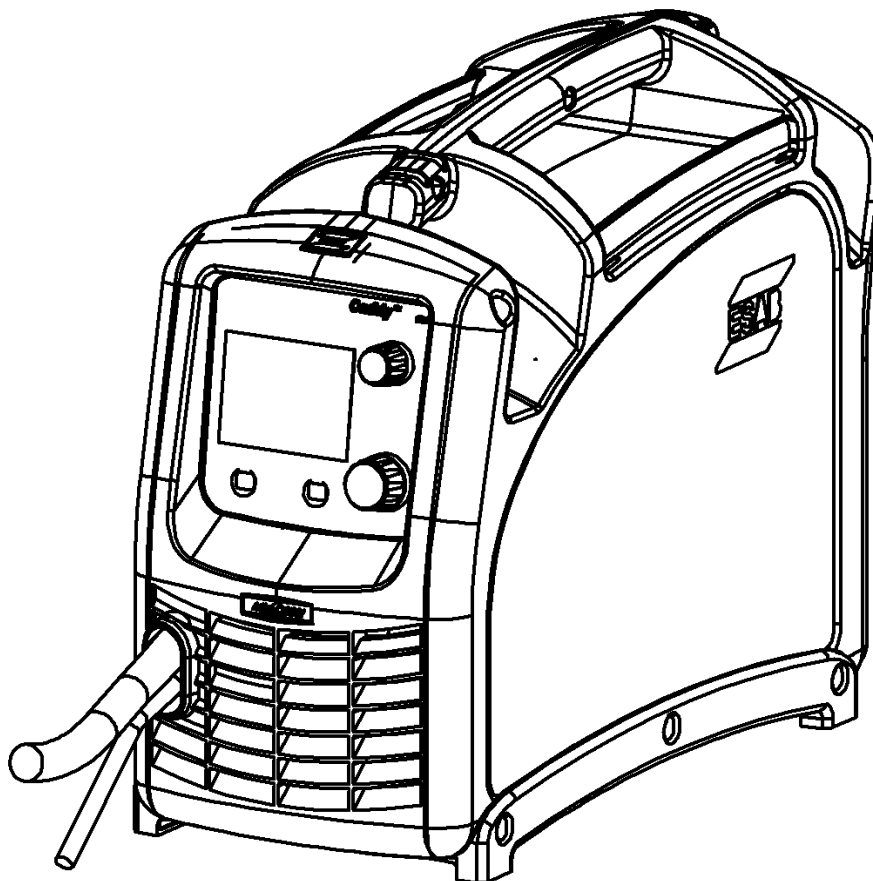
Náhradní díly si můžete objednat u nejbližšího prodejce společnosti ESAB; viz poslední stránku této publikace.

Schema



Mig C200i

Objednací číslo

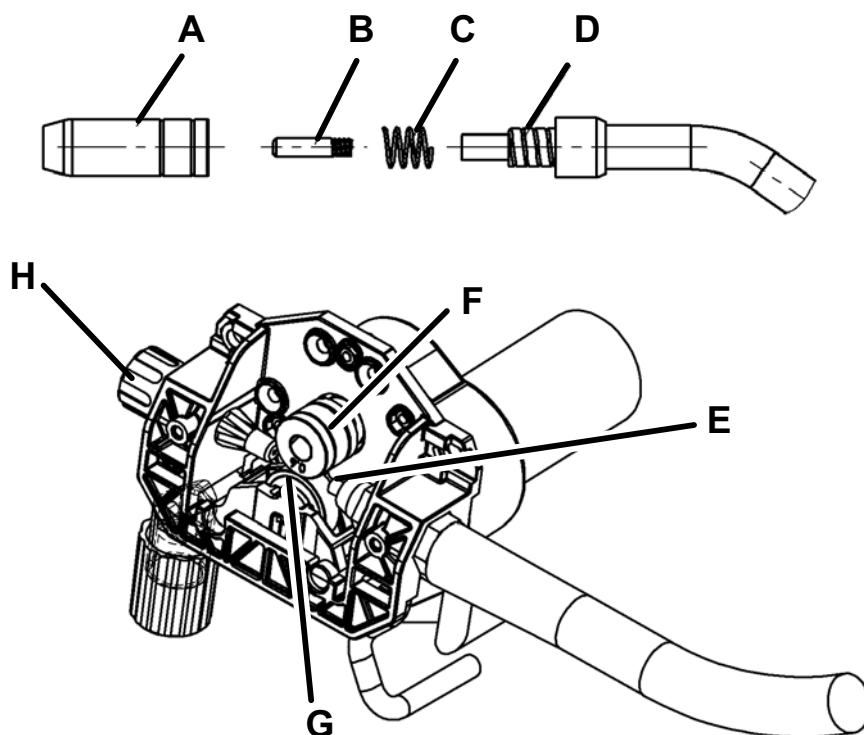


Ordering no.	Denomination	Type	Notes
0349 312 030	Welding power source	Caddy [®] Mig C200i, CE	230 V, 1~ 50/60 Hz
0349 300 556	Spare parts list		

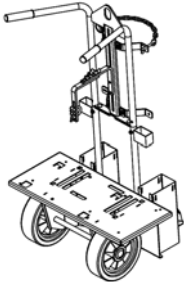
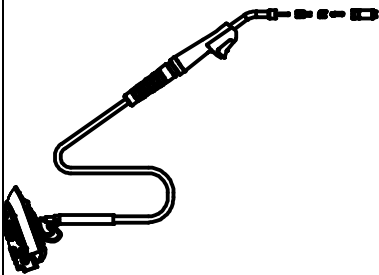
Opotřebované díly

Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Gas nozzle Nozzle/Tip insulator MXL	0700 200 054 0700 200 105	
B	Contact tip	0700 200 063 0700 200 064 0700 200 065 0700 200 066	W 0.6 M6x25 W 0.8 M6x25 W 0.9 M6x25 W 1.0 M6x25
C	Nozzle spring	0700 200 078	
D	Tip adaptor	0700 200 072	Left thread
E	Wire liner O-ring	0700 200 085 0700 200 087 0700 200 091	W 0.6-0.8 Steel for Fe and Ss wire W 0.9-1.2 Steel for Fe and Ss wire W 0.9-1.2 PTFE for Al and CuSi wire O-ring 3.5/IDX 1.8 (3.5x1.8mm) Black nitrile rubber
F	Feed roller	0349 311 890 0349 312 836	W0.6/0.8 -1.0 V-groove W0.6/0.8 V-groove -1.0 U-groove
G	Pressure roller	0349 312 062	
H	Inlet nozzle	0455 049 002	W0.6-1.0

The rollers are marked with wire dimension in mm and inch.



Spotřební díly

	Trolley with gas shelf 0459 366 887 (incl. fixing kit for machine)
	Welding gun MXL 180 0349 483 070 (incl. in Mig C200i)

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

BULGARIA

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

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.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

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. z o.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

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

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

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

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

AUSTRALIA

ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel: +61 1300 372 228
Fax: +61 7 3711 2328

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
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 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

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

Africa

EGYPT

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

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting Ltd
Durbanvill 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

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

www.esab.com



www.esab.com

