



Návod k použití

TOP 504 SM-XM



PROHLÁŠENÍ O SHODĚ



podle

Směrnice 2006/95/EU – Elektrická zařízení nízkého napětí
Směrnice EMC 2014/108/EU
Směrnice RoHS 2011/65/EU

Typ zařízení

Podavač drátu

Označení typu

600011001L TOP 504 SM
600013001L TOP 504 XM

Obchodní značka nebo ochranná známka

STEL

Výrobce nebo jeho oprávnění zástupci se sídlem na území EHP:

Jméno, adresa, telefon, webová stránka:

STEL s.r.l.
Via Del Progresso 59; 36020 Castegnero - Vicenza
Italy
Tel +39-0444-639525 Fax +39-0444-639682 www.stelgroup.it

Při návrhu zařízení byly použity následující harmonizované normy platné v rámci EHP:

EN 60974-1:2012 Ed. 4, Zařízení pro obloukové svařování - Část 1: Energetické zdroje svařování
EN 60974-10:2007 Ed.2, Zařízení pro obloukové svařování - Část 10: Elektromagnetická kompatibilita (EMC)
EN 60974-5:2014 Ed.3, Podavače drátu

Doplňující informace: omezení pro použití, zařízení třídy A, určeno pro použití v jiných než bytových prostorách.

Podpisem tohoto dokumentu níže podepsaní prohlašují - jako výrobce nebo oprávněný zástupce výrobce se sídlem na území EHP - že příslušné zařízení splňuje výše uvedené bezpečnostní požadavky.

Datum

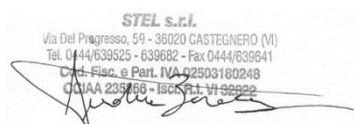
6.4.2017

Podpis

Andrea Barocco

Pozice

Generální ředitel



BEZPEČNOST PRÁCE

ELEKTRICKÝ PROUD MŮŽE ZABÍJET

- Dříve než začnete se zdrojem pracovat, odpojte ho od napájecí sítě.
- Nepracujte s kabely, které mají poškozenou izolaci.
- Nedotýkejte se odkrytých elektrických součástí.
- Před zapojením zdroje do sítě zkontrolujte, zda jsou všechny krycí panely dobře upevněny na svých místech.
- Zajistěte svou izolaci od pracovní plochy a od podlahy; používejte izolující obuv a rukavice.
- Udržujte v čistotě a v suchu rukavice, obuv, oděv, pracovní plochu i toto zařízení.

TLAKOVÉ NÁDOBY MOHOU PŘI SVAŘOVÁNÍ VYBUCHNOUT

Pracujete-li se svařovacím zdrojem:

- Nesvařujte tlakové nádoby pod tlakem.
- Nesvařujte v prostředí, které obsahuje prach nebo výbušné výpary.

ZÁŘENÍ ZE SVAŘOVACÍHO OBLUKU MŮŽE POŠKODIT ZRAK A POPÁLIT KŮŽI

- Vhodným způsobem si chraňte oči a tělo.
- Osoby, které nosí kontaktní čočky, se musí nutně chránit speciálními čočkami a maskami.

HLUK MŮŽE POŠKODIT VÁŠ SLUCH

- Používejte vhodnou ochranu, abyste zabránili poškození.

KOUŘE A PLYNY VZNIKAJÍCÍ PŘI SVAŘOVÁNÍ MOHOU POŠKODIT VAŠE ZDRAVÍ

- Udržujte hlavu mimo dosah kouře a plynů.
- Zajistěte odpovídající odvětrání pracovního místa.
- Není-li odvětrání účinné, použijte vhodnou odsávací jednotku.

HORKO, STŘÍKAJÍCÍ ROZTAVENÝ KOV A JISKRY MOHOU ZPŮSOBIT POŽÁR

- Nesvařujte v blízkosti hořlavých materiálů.
- Nemějte u sebe nic hořlavého, jako například zapalovač nebo zápalky.
- Svařovací oblouk může způsobit popáleniny. Držte kontaktní špičku hořáku daleko od svého těla a od ostatních osob.

PREVENCE PROTI ÚRAZŮM ELEKTRICKÝM PROUDEM

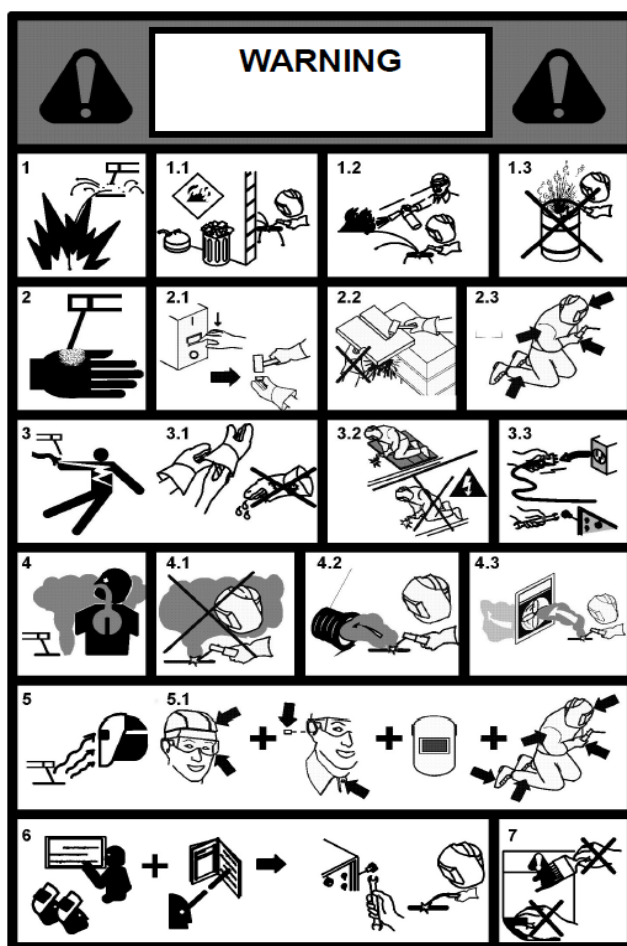
Při práci se zdrojem dbejte následujících opatření:

- Udržujte v čistotě Vás samotné i Váš oděv.
- Při práci se zdrojem se nedotýkejte vlhkých nebo mokrých součástí.
- Dodržujte příslušnou izolaci proti zásahu elektrickým proudem. Musí-li pracovník pracovat ve vlhkém prostředí, je nutno dbát zvlášť velké opatrnosti a používat izolující obuv a rukavice.
- Pravidelně kontrolujte přívodní kabel zdroje - izolace nesmí být poškozena. **ODKRYTÉ KABELY JSOU NEBEZPEČNÉ.** Nepoužívejte zdroj, je-li přívodní kabel poškozený; je třeba jej okamžitě vyměnit.

- Je-li nutné zdroj otevřít, musí být nejprve odpojen od elektrického napájení. Vyčkejte 5 minut, aby se kondenzátory mohly vybit. Při nedodržení tohoto postupu vystavujete pracovníka možnému nebezpečí úrazu elektrickým proudem.
- Nikdy nepracujte se zdrojem, nejsou-li ochranné kryty na svém místě.
- Ujistěte se, že uzemnění přívodního kabelu je dokonale účinné.

Tento svařovací zdroj byl projektován pro použití v profesionálním a průmyslovém prostředí. Pro jiné druhy použití kontaktujte výrobce. V případě, že se projeví elektromagnetické rušení, musí uživatel zdroje řešit situaci za technické asistence výrobce.

Osobám nosícím kardiostimulátory je zakázáno zdroj používat nebo se k němu přibližovat.



PREVENCE PŘED POPÁLENÍM

- Na ochranu očí a kůže před popálením a ultrafialovými paprsky:
- Noste tmavé brýle, používejte vhodný oděv, rukavice a obuv.
- Používejte masky s uzavřenými bočními stranami, které mají ochranné čočky a skla podle příslušných norem (stupeň ochrany DIN 10).
- Upozorněte osoby v okolí, aby se neďaly přímo do oblouku.

PROTIPOŽÁRNÍ OCHRANA

Při svařování vznikají částice roztaveného kovu. Abyste zabránili požáru, dbejte na níže uvedená opatření:

- Zajistěte, aby v prostoru svařování byl hasicí přístroj.
- Odstraňte z bezprostřední blízkosti svařování hořlavé materiály.
- Ochlazujte svařovaný materiál nebo jej nechejte vychladnout předtím, než se jej budete dotýkat nebo než se dostane do styku s hořlavými materiály.
- Nikdy svářečku nepoužívejte ke svařování kontejnerů v kterých je uskladněn materiál, který by se mohl vznítit. Takové kontejnery je nutno před svařováním důkladně vyčistit.
- Prostor, který by mohl být hořlavý, před použitím svářečky dobře vyvětrejte.
- Nepoužívejte svářečku v prostředí, které by mohlo obsahovat zvýšené koncentrace prachu, hořlavých plynů nebo hořlavých výparů.

ROZSAH DODÁVKY

Dodávka obsahuje:

- 1x podavač drátu
- 1x návod k použití

Zkontrolujte, zda jsou v balení všechny výše uvedené materiály. Pokud něco chybí, upozorněte svého prodejce. Provéřte, zda zdroj nebyl poškozen během přepravy. Je-li na něm zjevné poškození, přečtěte si kapitolu "REKLAMACE", kde zjistíte, jak postupovat. Dříve než začnete se svařovacím zdrojem pracovat, přečtěte si pozorně tento návod k použití.

REKLAMACE










Reklamacce poškození během přepravy:











Pokud bylo Vaše zařízení poškozeno během přepravy, musíte podat reklamaci u svého dopravce.

Reklamacce vadného zboží:

Všechna zařízení expedovaná ze společnosti STEL prošla přísnou kontrolou jakosti. Pokud však přesto nebude Vaše zařízení pracovat správně, obraťte se na svého autorizovaného prodejce.

TECHNICKÉ ÚDAJE

		Via Del Progresso, 59 36020 Castegnero (VI) – ITALY					
		A TYPE: IRON-MIG 303 p/n 601434000L IRON-MIG 303 P p/n 601428000L	EN 60974-1 EN 60974-5 EN 60974-10				
							
B		4 A/20,16 V		300 A / 32 V			
			U_0 V 74	I_2 32 V	35% 300 A	60% 250 A	100% 200 A
		4 A/10,16 V		300 A / 22 V			
			U_0 V 74	I_2 22 V	35% 300 A	60% 250 A	100% 200 A
		15 A/14,75 V		300 A / 29 V			
			U_0 V 74	I_2 29 V	35% 300 A	60% 250 A	100% 200 A
C		U_1	V	I_{MAX}	A	I_{IEFF}	A
		400		20,2		12,1	
D	IP 23		Made in Italy				

		Via Del Progresso, 59 36020 Castegnero (VI) – ITALY					
		A TYPE: IRON-MIG 303 S p/n 601436000L IRON-MIG 303 SP p/n 601431000L	EN 60974-1 EN 60974-5 EN 60974-10 EN 61000-3-12				
							
B		4 A/20,16 V		300 A / 32 V			
			U_0 V 65	I_2 32 V	35% 300 A	60% 250 A	100% 200 A
		4 A/10,16 V		300 A / 22 V			
			U_0 V 65	I_2 22 V	35% 300 A	60% 250 A	100% 200 A
		15 A/14,75 V		300 A / 29 V			
			U_0 V 79	I_2 29 V	35% 300 A	60% 250 A	100% 200 A
C		U_1	V	I_{MAX}	A	I_{IEFF}	A
		230		32,5		19,2	
		400		18,0		10,6	
		460		15,6		9,2	
		U_1	V	I_{MAX}	A	I_{IEFF}	A
		230		52,9		31,3	
D	IP 23		Made in Italy				

A) IDENTIFIKACE

Jméno, adresa výrobce
Typ svařovacího zdroje
Identifikace podle výrobního čísla
Symbol typu svařovacího zdroje
Odkaz na konstrukční normu

B) ÚDAJE O SVAŘOVÁNÍ

Symbol pracovního postupu
Symbol pro svařovací zdroj vhodné k práci v prostředí se zvýšeným nebezpečím úrazu elektrickým proudem

Symbol proudu
Nastavené napětí naprázdno (průměrné napětí)
Rozsah proudu
Hodnoty přerušovaného cyklu (po 10 minutách)
Hodnoty nastaveného proudu
Hodnoty konvenčního napětí při zatížení

C) NAPÁJENÍ

Symbol pro napájení (počet fází a frekvence)
Stanovené napájecí napětí
Maximální napájecí proud
Maximální účinný napájecí proud (stanoví hodnotu pojistky vedení)

D) OSTATNÍ VLASTNOSTI

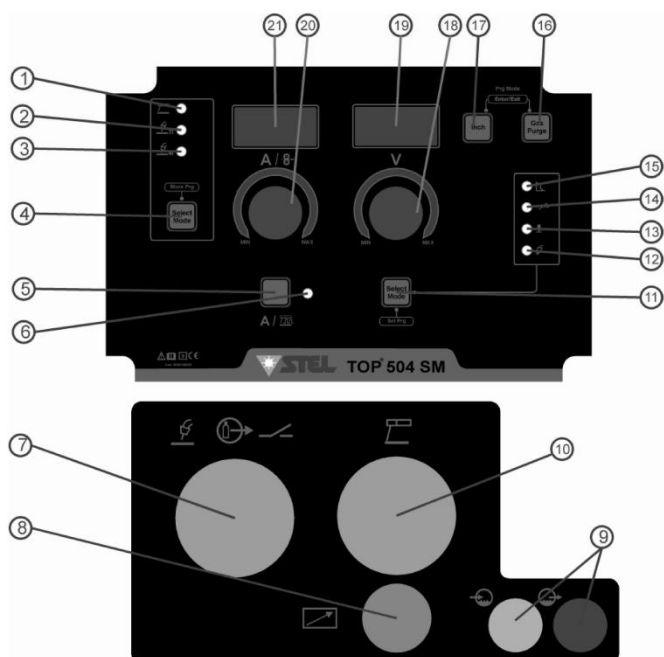
Stupeň ochrany

POZOR NA NESTABILNÍ ULOŽENÍ

Pád nestabilně uloženého zařízení může způsobit úrazy.
V případě, že je zařízení v nestabilní poloze, neuvádějte ho do provozu.

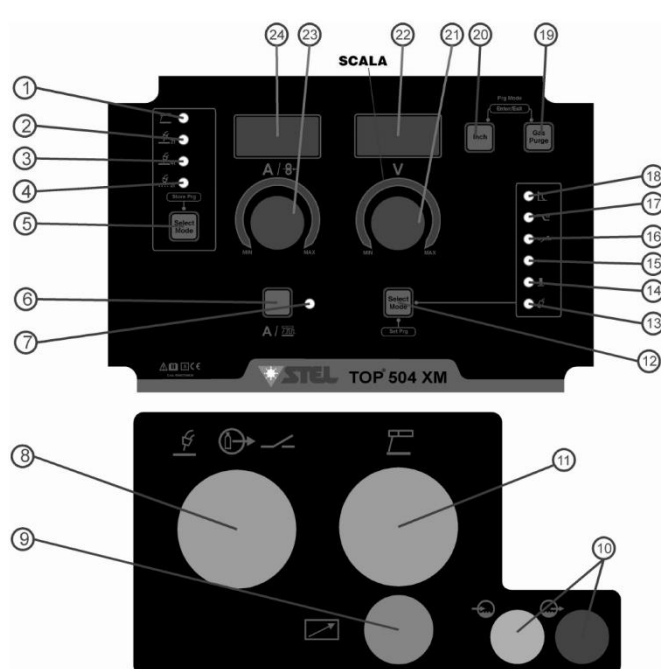
Nepokládejte zařízení na plochy se sklonem větším než 10°.

POPIS ČELNÍHO PANELU (model SM)



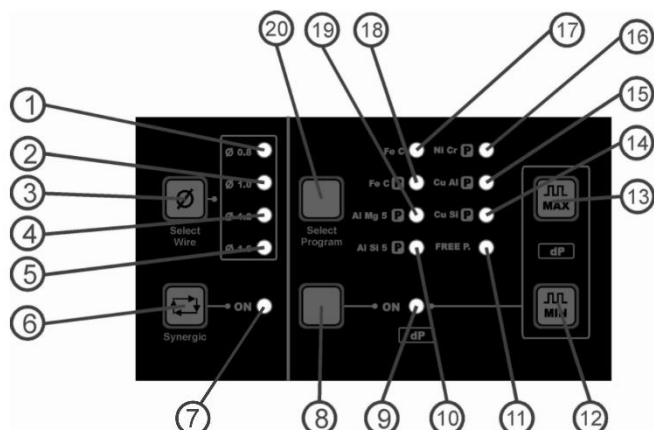
1. LED kontrolka režimu ELEKTRODA (MMA)
2. LED kontrolka režimu MIG 2-TAKT
3. LED kontrolka režimu MIG 4-TAKT
4. Tlačítko SELECT MODE / STORE PRG – pro výběr svařovací metody / uložení programu
5. Tlačítko ZMĚNA ZOBRAZENÍ HODNOT (proud / podávací rychlost / pulsace (pro režim ELEKTRODA))
6. LED kontrolka režimu PULSACE (režim ELEKTRODA)
7. Centrální EURO zásuvka pro připojení MIG hořáku
8. Konektor pro připojení dálkového ovládání
9. Připoje chladicí kapaliny VSTUP / VÝSTUP
10. Kladný (+) pól pro svařování v režimu ELEKTRODA
11. Tlačítko SELECT MODE / SET PRG – pro výběr doplňkových funkcí / vyvolání uloženého programu
12. LED kontrolka funkce DOFUK (POST FLOW)
13. LED kontrolka funkce DOHOŘENÍ DRÁTU (BURN-BACK)
14. LED kontrolka funkce TLUMIVKA
15. LED kontrolka funkce ARC FORCE
16. Tlačítko TEST PLYNU
17. Tlačítko ZAVEDENÍ DRÁTU
18. Enkodér „V“ pro nastavení napětí / jiné funkce
19. Displej napětí / jiné funkce
20. Enkodér „A“ pro nastavení proudu / podávací rychlosti drátu
21. Displej proudu / podávací rychlosti drátu

POPIS ČELNÍHO PANELU (model XM)



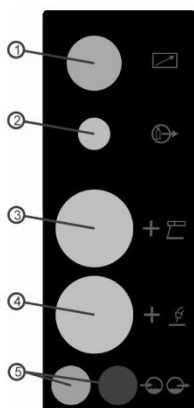
1. LED kontrolka režimu ELEKTRODA (MMA)
2. LED kontrolka režimu MIG 2-TAKT
3. LED kontrolka režimu MIG 4-TAKT
4. LED kontrolka režimu MIG BODOVÉ SVAŘOVÁNÍ
5. Tlačítko SELECT MODE / STORE PRG – pro výběr svařovací metody / uložení programu
6. Tlačítko ZMĚNA ZOBRAZENÍ HODNOT (proud / podávací rychlost / pulsace (pro režim ELEKTRODA))
7. LED kontrolka režimu PULSACE (režim ELEKTRODA)
8. Centrální EURO zásuvka pro připojení MIG hořáku
9. Konektor pro připojení dálkového ovládání
10. Připoje chladicí kapaliny VSTUP / VÝSTUP
11. Kladný (+) pól pro svařování v režimu ELEKTRODA
12. Tlačítko SELECT MODE / SET PRG – pro výběr doplňkových funkcí / vyvolání uloženého programu
13. LED kontrolka funkce PŘEDFUK / DOFUK (PRE-GAS / POST-GAS)
14. LED kontrolka funkce DOHOŘENÍ DRÁTU (BURN-BACK)
15. LED kontrolka funkce MIG BODOVÉ SVAŘOVÁNÍ
16. LED kontrolka funkce TLUMIVKA
17. LED kontrolka funkce DOBĚH PROUDU (SLOPE DOWN)
18. LED kontrolka funkce ARC FORCE
19. Tlačítko TEST PLYNU
20. Tlačítko ZAVEDENÍ DRÁTU
21. Enkodér „V“ pro nastavení napětí / jiné funkce
22. Displej napětí / jiné funkce
23. Enkodér „A“ pro nastavení proudu / podávací rychlosti drátu
24. Displej proudu / podávací rychlosti drátu

POPIS BOČNÍHO SYNERGICKÉHO PANELU (model XM)



1. LED kontrolka drátu Ø 0,8 mm
2. LED kontrolka drátu Ø 1,0 mm
3. Tlačítko výběru průměru drátu
4. LED kontrolka drátu Ø 1,2 mm
5. LED kontrolka drátu Ø 1,6 mm
6. Tlačítko SYNERGIE pro vypnutí/zapnutí synergického režimu
7. LED kontrolka režimu SYNERGIE
8. Tlačítko pro volbu režimu DOUBLE PULSE (dp)
9. LED kontrolka režimu DOUBLE PULSE (dp)
10. LED kontrolka programu AISi5 PULSE
11. LED kontrolka programu FREE (uživatelský)
12. Tlačítko MIN pro volbu frekvence pulsace (v režimu DOUBLE PULSE)
13. Tlačítko MAX pro volbu frekvence pulsace (v režimu DOUBLE PULSE)
14. LED kontrolka programu CuSi PULSE
15. LED kontrolka programu CuAl PULSE
16. LED kontrolka programu NiCr PULSE (nerez)
17. LED kontrolka programu Fe C (konstrukční ocel)
18. LED kontrolka programu Fe C PULSE (konstrukční ocel)
19. LED kontrolka programu AIMg5 PULSE
20. Tlačítko pro volbu synergického programu

POPIS ZADNÍHO PANELU



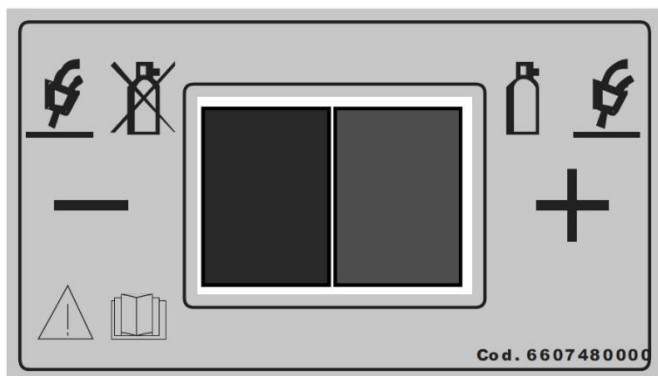
1. Konektor pro připojení ovládacího kabelu podavače
2. Připojení plynu
3. Zásuvka kladné polarity (+ pól) pro metodu ELEKTRODA
4. Zásuvka kladné polarity (+ pól) pro metodu MIG
5. Připoje chladicí kapaliny VSTUP / VÝSTUP

PŘÍPRAVA PRO SVAŘOVÁNÍ MIG

1. Připojte zemnicí kabel do zásuvky záporné polarity (-) na čelním panelu generátoru proudu.
2. Připojte kabelový svazek k čelní straně generátoru proudu - silový kabel do zásuvky kladné polarity (+) a kruhový konektor do odpovídající zásuvky.
3. Je-li generátor proudu vybaven chladicí jednotkou AWC a budete-li používat kapalinou chlazený hořák, je nutné připojit barevně označené hadičky (modrá, červená) do rychlospojek chladicí jednotky.
4. Připojte kabelový svazek k zadnímu panelu podavače drátu – silový kabel do zásuvky kladné polarity (+) (č. 4), plynovou hadici do připojení plynu (č. 2), kruhový konektor do odpovídající zásuvky (č. 1). Je-li použita chladicí jednotka AWC, připojte barevně označené hadičky (modrá, červená) do rychlospojek (č. 5).
5. Umístěte tlakovou lahev s redukčním ventilem na plošinu v zadní části vozíku a zajistěte ji (řetízkem apod.).
6. Připojte volný konec plynové hadice k redukčnímu ventilu.
7. Otevřete buben na cívku a nasadte cívku s drátem na držák cívky.
8. Otevřete prostor podavače a odjistěte ramínka s přítlačnými kladkami podavače.
9. Odstříhnete konec drátu připevněný k okraji cívky a zaveďte jej do vstupního bowdenu přes podávací kladku a asi 5 cm dovnitř do trubice EURO konektoru.
10. Zkontrolujte, zda drát vede správnou drážkou kladky. **(UPOZORNĚNÍ: Podávací kladky mají dvě drážky a jejich otočení umožňuje použití pro jiný průměr drátu. Zvolte drážku odpovídající průměru používaného drátu). V případě, že se mění průměr drátu, je obvykle nutné otočit/vyměnit podávací kladky a také kontaktní špičku (trysku) hořáku.**
11. Sklopte ramínka s přítlačnými kladkami podavače tak, aby drát byl mezi přítlačnou a podávací kladkou. Zajistěte ramínka páčkami pro aretaci ramínek do svislé polohy.
12. Připojte hořák do EURO zásuvky (č. 7) na čelním panelu podavače drátu. U kapalinou chlazeného hořáku připojte barevně označené vodní přípojky do rychlospojek (č. 9).
13. Zasuňte napájecí vidlici generátoru proudu do elektrické zásuvky odpovídající platným normám.
14. Zapněte generátor proudu hlavním vypínačem.
15. Zapněte chladicí jednotku AWC (je-li přítomna) hlavním vypínačem.

ZMĚNA POLARITY

V závislosti na zvolené svařovací metodě je třeba se vždy ujistit, že má zdroj správně zvolenou polaritu. Změna polarity se provádí kolébkovým přepínačem v prostoru podavače viz obrázek.



Pro svařování metodou MIG s plynem musí být přepínač v poloze POZITIVNÍ polarita (+).

Pro svařování metodou MIG bez plynu musí být přepínač v poloze NEGATIVNÍ polarita (-).

svařování MIG 2-TAKT – manuální nastavení parametrů

1. Stiskněte opakovaně tlačítko „SELECT MODE / STORE PRG“ pro výběr svařovací metody, dokud se nerozsvítí LED kontrolka režimu MIG 2T.
2. Na pravém displeji (V) se po dobu 2 sekund zobrazí nápis **Mi2**.

Nastavení podávací rychlosti

Enkodérem „A“ nastavte požadovanou podávací rychlost v rozmezí 1,4 - 20 m/min. Hodnota se zobrazuje na levém displeji (A).

Nastavení svařovacího napětí

Enkodérem „V“ nastavte požadované svařovací napětí v rozmezí 13,5 – 42 V. Hodnota se zobrazuje na pravém displeji (V).

Nastavení elektronické tlumivky (indukce)

Stiskněte opakovaně tlačítko „SELECT MODE / SET PRG“ dokud nezačne blikat LED kontrolka TLUMIVKA. Na pravém displeji (V) se objeví blikající nápis **CAr**. Enkodérem „V“ nastavte požadovanou hodnotu indukce v rozmezí od -40 do +40 od nastavené hodnoty 0. Hodnota se zobrazuje na pravém displeji (V). Za 3 sekundy po nastavení bude displej opět zobrazovat svařovací napětí. Zadanou hodnotu tlumivky můžete kdykoliv zobrazit opakovaným stisknutím tlačítka „SELECT MODE / SET PRG“, dokud se nedostanete na funkci **CAr**.

Funkce tlumivky umožňuje měnit dynamické vlastnosti svařovacího oblouku; u svařování, kde dochází k rozstříku, je třeba zvýšit hodnotu CAr; naopak u svařování, kde má drát tendenci se „lepít“ a špatně hoří, snižte hodnotu CAr.

Nastavení dohoření drátu (BURN-BACK)

Stiskněte opakovaně tlačítko „SELECT MODE / SET PRG“ dokud nezačne blikat LED kontrolka **DOHOŘENÍ DRÁTU**. Na pravém displeji (V) se objeví blikající nápis **b.b.** Enkodérem „V“ nastavte požadovanou hodnotu dohoření v rozmezí 2 – 160 ms. Hodnota se zobrazuje na pravém displeji (V). Za 3 sekundy po nastavení bude displej opět zobrazovat svařovací napětí. Zadanou hodnotu dohoření můžete kdykoliv zobrazit opakovaným stisknutím tlačítka „SELECT MODE / SET PRG“, dokud se nedostanete na funkci **b.b.**

Funkce dohoření spočívá v tom, že oblouk dohořívá po určitou dobu po zastavení podavače drátu. Při hodnotě nastavené na 002 oblouk zhasne v okamžiku zastavení podavače drátu. U vyšších svařovacích proudů se doporučuje nastavit hodnotu na 002 (provedte několik zkoušek).

Nesprávné nastavení dohoření má za následek:

- **BURN-BACK příliš nízký:** po skončení svařování vyčnívá z hořáku příliš dlouhý kus drátu a je obtížné začít znovu svařovat.
- **BURN BACK příliš vysoký:** po skončení svařování vyčnívá z hořáku příliš krátký kus drátu a v extrémních případech může dojít k přilepení drátu ke kontaktní špičce.

Změnou koncového proudu je možné optimalizovat dohoření drátu a dosáhnout tak tzv. „odříznutí“ kuličky.

Podržte stisknuté tlačítko „SELECT MODE / SET PRG“ po dobu cca. 3 sekund. Na pravém displeji (V) se objeví blikající nápis **END**. Enkodérem „V“ nastavte požadovanou intenzitu proudu pro odříznutí v rozmezí 10 – 100. Hodnota se zobrazuje na pravém displeji (V). Za 3 sekundy po nastavení bude displej opět zobrazovat svařovací napětí.

Příklad: pro drát o průměru 1,0 mm nastavte hodnotu 50, pro drát o průměru 1,2 mm nastavte hodnotu 70.

Nastavení předfuku plynu (PRE-GAS)

Stiskněte opakovaně tlačítko „SELECT MODE / SET PRG“ dokud nezačne blikat LED kontrolka PŘEDFUK / DOFUK. Na pravém displeji (V) se objeví blikající nápis **PrG**. Enkodérem „V“ nastavte požadovaný čas předfuku v rozmezí 0,1 – 2,5 s. Hodnota se zobrazuje na pravém displeji (V). Za 3 sekundy po nastavení bude displej opět zobrazovat svařovací napětí. Zadanou hodnotu předfuku můžete kdykoliv zobrazit opakovaným stisknutím tlačítka „SELECT MODE / SET PRG“, dokud se nedostanete na funkci **PrG**.

Nastavení dofuku plynu (POST-GAS)

Stiskněte opakovaně tlačítko „**SELECT MODE / SET PRG**“ dokud nezačne blikat LED kontrolka **PŘEDFUK / DOFUK**. Na pravém displeji (V) se objeví blikající nápis **PoG**. Enkodérem „**V**“ nastavte požadovaný čas dofuku v rozmezí 0,5 – 30 s. Hodnota se zobrazuje na pravém displeji (V). Za 3 sekundy po nastavení bude displej opět zobrazovat svařovací napětí. Zadanou hodnotu dofuku můžete kdykoliv zobrazit opakovaným stisknutím tlačítka „**SELECT MODE / SET PRG**“, dokud se nedostanete na funkci **PoG**.

Test plynu

Stisknutím tlačítka **TEST PLYNU** (Purge) se aktivuje elektromagnetický ventil a můžete ověřit průtok plynu hořákem.

Zavedení drátu

Stisknutím tlačítka **ZAVEDENÍ DRÁTU** (Inch) se aktivuje posuv drátu. Tato funkce slouží k odvinutí drátu do hořáku ve fázi přípravy pro svařování.

SVAŘOVÁNÍ MIG 2-TAKT – postup svařování

Zahájení svařování

1. Stiskněte tlačítko **TEST PLYNU** (Purge) pro kontrolu průtoku plynu. Podržte tlačítko několik sekund.
2. Stiskněte tlačítko **ZAVEDENÍ DRÁTU** (Inch) pro zavedení drátu do hořáku. Tlačítko držte do doby, než drát bude vyčnívat z hubice.
3. Nastavte požadované svařovací parametry.
4. Začněte svařovat. Stiskněte a držte stisknuté tlačítko hořáku. Z hořáku začne vycházet plyn po předem nastavenou dobu **PŘEDFUKU** (PrG) a poté dojde k zapálení oblouku. Oblouk hoří po celou dobu, kdy je tlačítko hořáku stisknuté.
5. V průběhu svařování můžete měnit dynamiku oblouku pomocí funkce **TLUMIVKA** (CAr). Je doporučeno začít svařovat s tlumivkou nastavenou na hodnotu 0. Pokud dochází k rozstříku, je třeba zvýšit hodnotu CAr; pokud má drát tendenci se „lepít“ a špatně hoří, snižte hodnotu CAr.
6. V průběhu svařování se na levém displeji (A) zobrazuje hodnota podávací rychlosti drátu v m/min. Stisknutím tlačítka **ZMĚNA ZOBRAZENÍ HODNOT** se na displeji zobrazí skutečný svařovací proud v A. Na pravém displeji (V) je zobrazena skutečná hodnota svařovacího napětí ve voltech.

Ukončení svařování

1. Uvolněte tlačítko hořáku. Oblouk zhasne a z hořáku začne vycházet plyn po předem nastavenou dobu **DOFUKU** (PoG).
2. Po ukončení svařování budou na obou displejích (A+V) zobrazeny skutečné hodnoty proudu a napětí dosažené během svařování. Tyto hodnoty za několik sekund zmizí.

SVAŘOVÁNÍ MIG 4-TAKT – manuální nastavení parametrů

1. Stiskněte opakovaně tlačítko „**SELECT MODE / STORE PRG**“ pro výběr svařovací metody, dokud se nerozsvítí LED kontrolka režimu **MIG 4T**.
2. Na pravém displeji (V) se po dobu 2 sekund zobrazí nápis **Mi4**.

Nastavení podávací rychlosti

Viz předchozí kapitola „**SVAŘOVÁNÍ MIG 2-TAKT – manuální nastavení parametrů**“.

Nastavení svařovacího napětí

Viz předchozí kapitola „**SVAŘOVÁNÍ MIG 2-TAKT – manuální nastavení parametrů**“.

Nastavení elektronické tlumivky (indukce)

Viz předchozí kapitola „**SVAŘOVÁNÍ MIG 2-TAKT – manuální nastavení parametrů**“.

Nastavení dohoření drátu (BURN-BACK)

Viz předchozí kapitola „**SVAŘOVÁNÍ MIG 2-TAKT – manuální nastavení parametrů**“.

Nastavení předfuku plynu (PRE-GAS)

Viz předchozí kapitola „**SVAŘOVÁNÍ MIG 2-TAKT – manuální nastavení parametrů**“.

Nastavení dofuku plynu (POST-GAS)

Viz předchozí kapitola „**SVAŘOVÁNÍ MIG 2-TAKT – manuální nastavení parametrů**“.

Test plynu

Viz předchozí kapitola „**SVAŘOVÁNÍ MIG 2-TAKT – manuální nastavení parametrů**“.

Zavedení drátu

Viz předchozí kapitola „**SVAŘOVÁNÍ MIG 2-TAKT – manuální nastavení parametrů**“.

SVAŘOVÁNÍ MIG 4-TAKT – postup svařování

Zahájení svařování

1. Stiskněte tlačítko **TEST PLYNU** (Purge) pro kontrolu průtoku plynu. Podržte tlačítko několik sekund.
2. Stiskněte tlačítko **ZAVEDENÍ DRÁTU** (Inch) pro zavedení drátu do hořáku. Tlačítko držte do doby, než drát bude vyčnívat z hubice.
3. Nastavte požadované svařovací parametry.
4. Začněte svařovat. Stiskněte a držte stisknuté tlačítko hořáku. Po celou dobu stisknutí tlačítka bude z hořáku vycházet plyn. Tuto dobu lze nastavit pomocí funkce **PŘEDFUK** (PrG). Po uvolnění tlačítka dojde k zapálení oblouku.
5. V průběhu svařování můžete měnit dynamiku oblouku pomocí funkce **TLUMIVKA** (CAr). Je doporučeno začít svařovat s tlumivkou nastavenou na hodnotu 0. Pokud dochází k rozstříku, je třeba

zvýšit hodnotu CAR; pokud má drát tendenci se „lepit“ a špatně hoří, snižte hodnotu CAR.

6. V průběhu svařování se na levém displeji (A) zobrazuje hodnota podávací rychlosti drátu v m/min. Stisknutím tlačítka **ZMĚNA ZOBRAZENÍ HODNOT** se na displeji zobrazí skutečný svařovací proud v A. Na pravém displeji (V) je zobrazena skutečná hodnota svařovacího napětí ve voltech.

Ukončení svařování

1. Znovu stiskněte a držte stisknuté tlačítko hořáku. Tím dojde ke zhasnutí oblouku. Po dobu stisknutí tlačítka bude z hořáku vycházet plyn. Po uvolnění tlačítka bude plyn z hořáku vycházet pro předem nastavenou dobu **DOFUKU** (PoG).
2. Po ukončení svařování budou na obou displejích (A+V) zobrazeny skutečné hodnoty proudu a napětí dosažené během svařování. Tyto hodnoty za několik sekund zmizí.

MIG BODOVÉ SVAŘOVÁNÍ – manuální nastavení parametrů (model XM)

1. Stiskněte opakovaně tlačítko „**SELECT MODE / STORE PRG**“ pro výběr svařovací metody, dokud se nerozsvítí LED kontrolka režimu **MIG BODOVÉ SVAŘOVÁNÍ**.
2. Na pravém displeji (V) se po dobu 2 sekund zobrazí nápis **Pun**.

Nastavení podávací rychlosti

Viz předchozí kapitola „**SVAŘOVÁNÍ MIG 2-TAKT – manuální nastavení parametrů**“.

Nastavení svařovacího napětí

Viz předchozí kapitola „**SVAŘOVÁNÍ MIG 2-TAKT – manuální nastavení parametrů**“.

Nastavení elektronické tlumivky (indukce)

Viz předchozí kapitola „**SVAŘOVÁNÍ MIG 2-TAKT – manuální nastavení parametrů**“.

Nastavení času bodování

Stiskněte opakovaně tlačítko „**SELECT MODE / SET PRG**“ dokud nezačne blikat LED kontrolka **MIG BODOVÉ SVAŘOVÁNÍ**. Na pravém displeji (V) se objeví blikající nápis **Pun**. Enkodérem „**V**“ nastavte požadovaný čas bodování v rozmezí od 0,1 do 10 s. Hodnota se zobrazuje na pravém displeji (V). Za 3 sekundy po nastavení bude displej opět zobrazovat svařovací napětí. Zadanou hodnotu času bodování můžete kdykoliv zobrazit opakovaným stisknutím tlačítka „**SELECT MODE / SET PRG**“, dokud se nedostanete na funkci **Pun**.

Nastavení dohoření drátu (BURN-BACK)

Viz předchozí kapitola „**SVAŘOVÁNÍ MIG 2-TAKT – manuální nastavení parametrů**“.

Nastavení předfuku plynu (PRE-GAS)

Viz předchozí kapitola „**SVAŘOVÁNÍ MIG 2-TAKT – manuální nastavení parametrů**“.

Nastavení dofuku plynu (POST-GAS)

Viz předchozí kapitola „**SVAŘOVÁNÍ MIG 2-TAKT – manuální nastavení parametrů**“.

Test plynu

Viz předchozí kapitola „**SVAŘOVÁNÍ MIG 2-TAKT – manuální nastavení parametrů**“.

Zavedení drátu

Viz předchozí kapitola „**SVAŘOVÁNÍ MIG 2-TAKT – manuální nastavení parametrů**“.

MIG BODOVÉ SVAŘOVÁNÍ – postup svařování

Zahájení svařování

1. Stiskněte tlačítko **TEST PLYNU** (Purge) pro kontrolu průtoku plynu. Podržte tlačítko několik sekund.
2. Stiskněte tlačítko **ZAVEDENÍ DRÁTU** (Inch) pro zavedení drátu do hořáku. Tlačítko držte do doby, než drát bude vyčnívat z hubice.
3. Nastavte požadované svařovací parametry.
4. Začněte svařovat. Stiskněte a držte stisknuté tlačítko hořáku. Po celou dobu stisknutí tlačítka bude z hořáku vycházet plyn. Tuto dobu lze nastavit pomocí funkce **PŘEDFUK** (PrG). Po uvolnění tlačítka dojde k zapálení oblouku. Čas hoření oblouku odpovídá předem nastavené době bodování **Pun**.
5. V průběhu svařování můžete měnit dynamiku oblouku pomocí funkce **TLUMIVKA** (CAr). Je doporučeno začít svařovat s tlumivkou nastavenou na hodnotu 0. Pokud dochází k rozstříku, je třeba zvýšit hodnotu CAR; pokud má drát tendenci se „lepit“ a špatně hoří, snižte hodnotu CAR.
6. V průběhu svařování se na levém displeji (A) zobrazuje hodnota podávací rychlosti drátu v m/min. Stisknutím tlačítka **ZMĚNA ZOBRAZENÍ HODNOT** se na displeji zobrazí skutečný svařovací proud v A. Na pravém displeji (V) je zobrazena skutečná hodnota svařovacího napětí ve voltech.

Ukončení svařování

1. Svařování bude probíhat po předem nastavenou dobu bodování **Pun**. Poté oblouk zhasne a z hořáku bude vycházet plyn pro předem nastavenou dobu **DOFUKU** (PoG).
2. Stisknutím tlačítka hořáku v průběhu bodování dojde ke zhasnutí oblouku a z hořáku bude vycházet plyn po předem nastavenou dobu **DOFUKU** (PoG).
3. Po ukončení svařování budou na obou displejích (A+V) zobrazeny skutečné hodnoty proudu a napětí dosažené během svařování. Tyto hodnoty za několik sekund zmizí.

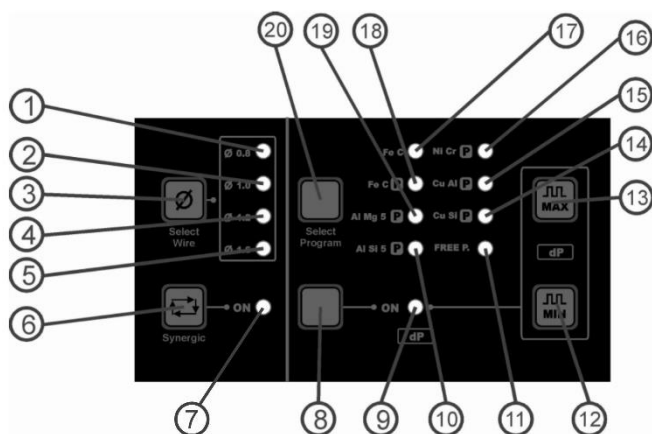
MIG SYNERGICKÉ A PULSNÍ SYNERGICKÉ SVAŘOVÁNÍ (model XM)

- V režimu **SYNERGIE** zdroj nastaví optimální svařovací parametry v závislosti na typu základního materiálu a průměru svařovacího drátu.
- V režimu **PULSNÍ SYNERGIE** zdroj nastaví optimální svařovací parametry v závislosti na typu základního materiálu a průměru svařovacího drátu. Kromě toho umožňuje kontrolu pulzů výstupního proudu pro dosažení stabilnějšího elektrického oblouku a pro snadnější svařování obtížně svařitelných materiálů (jako je např. hliník).

SYNERGICKÉ PULSNÍ PROGRAMY JSOU OZNAČENY NA BOČNÍM SYNERGICKÉM PANELU PÍSMENEM „P“.

SYNERGICKÉ PROGRAMY JSOU K DISPOZICI PRO REŽIMY MIG 2-TAKT, MIG 4-TAKT A MIG BODOVÉ SVAŘOVÁNÍ.

Aktivace synergických a pulsních synergických programů se provádí na bočním synergickém panelu podavače drátu (pouze model XM).



1. LED kontrolka drátu Ø 0,8 mm
2. LED kontrolka drátu Ø 1,0 mm
3. Tlačítko výběru průměru drátu
4. LED kontrolka drátu Ø 1,2 mm
5. LED kontrolka drátu Ø 1,6 mm
6. Tlačítko SYNERGIE pro vypnutí/zapnutí synergického režimu
7. LED kontrolka režimu SYNERGIE
8. Tlačítko pro volbu režimu DOUBLE PULSE (dp)
9. LED kontrolka režimu DOUBLE PULSE (dp)
10. LED kontrolka programu AISi5 PULSE
11. LED kontrolka programu FREE (uživatelský)
12. Tlačítko MIN pro volbu frekvence pulsace (v režimu DOUBLE PULSE)
13. Tlačítko MAX pro volbu frekvence pulsace (v režimu DOUBLE PULSE)
14. LED kontrolka programu CuSi PULSE
15. LED kontrolka programu CuAl PULSE
16. LED kontrolka programu NiCr PULSE (nerez)
17. LED kontrolka programu Fe C (konstrukční ocel)

18. LED kontrolka programu Fe C PULSE (konstrukční ocel)
19. LED kontrolka programu AlMg5 PULSE
20. Tlačítko pro volbu synergického programu

AKTIVACE SYNERGICKÉHO REŽIMU

1. Stiskněte opakovaně tlačítko „**SELECT MODE / STORE PRG**“ na čelním panelu podavače pro výběr svařovacího režimu (2T, 4T, BODOVÁNÍ), dokud se nerozsvítí LED kontrolka požadovaného režimu.
2. **Zapněte synergický režim** - Stiskněte tlačítko „**SYNERGIC**“ (č. 6) na bočním panelu, aby se rozsvítila LED kontrolka **ON** (č. 7).
3. **Zvolte průměru drátu** – Stiskněte opakovaně tlačítko výběru průměru drátu „**SELECT WIRE**“ (č. 3) na bočním panelu, aby se rozsvítila jedna ze 4 LED kontrolky průměru drátu 0,8–1,0–1,2–1,6 mm (č. 1, 2, 4, 5).
4. **Volba programu svařovaného materiálu** - Stiskněte opakovaně tlačítko pro výběr synergického programu „**SELECT PROGRAM**“ (č. 20) na bočním panelu, aby se rozsvítila jedna z 8 LED kontrolky (č. 10, 11, 14, 15, 16, 17, 18, 19), která odpovídá druhu materiálu, který budete svařovat.

PROGRAMY OZNAČENÉ PÍSMENEM „P“ JSOU SYNERGICKÉ PULSNÍ PROGRAMY.

POKUD ZÁKAZNÍK POŽADUJE SPECIFICKOU SYNERGICKOU KŘIVKU, KTERÁ NENÍ VE STANDARDU K DISPOZICI, JE MOŽNÉ JI DODATEČNĚ DOHRÁT VE VÝROBNÍM ZÁVODĚ SPOLEČNOSTI STEL. KŘIVKA JE POTÉ ULOŽENA POD PROGRAMEM „FREE“ (č. 11).

Nastavení doběhu proudu (SLOPE DOWN)

Tato funkce je aktivní pouze pro pulsní programy P.

Stiskněte opakovaně tlačítko „**SELECT MODE / SET PRG**“ na čelním panelu, dokud nezačne blikat LED kontrolka signalizace **DOBĚHU PROUDU**. Na pravém displeji (V) se objeví blikající nápis **Sld**. Enkodérem „**V**“ nastavte požadovaný čas doběhu proudu v rozmezí od 0,1 do 10 s. Hodnota se zobrazuje na pravém displeji (V). Za 3 sekundy po nastavení bude displej opět zobrazovat svařovací napětí. Zadanou hodnotu času bodování můžete kdykoliv zobrazit opakovaným stisknutím tlačítka „**SELECT MODE / SET PRG**“, dokud se nedostanete na funkci **Sld**.

Nastavení podávací rychlosti

Enkodérem „**A**“ nastavte požadovanou podávací rychlost v rozmezí 1,4 - 20 m/min. Hodnota se zobrazuje na levém displeji (A).

Nastavené podávací rychlosti se v synergickém režimu automaticky přiřadí i optimální svařovací napětí. Hodnota napětí se zobrazuje na pravém displeji.

Stisknutím tlačítka **ZMĚNA ZOBRAZENÍ HODNOT** se na displeji vlevo zobrazí synergii doporučený svařovací proud v A. Enkodérem „**A**“ můžete proud upravit.

Nastavení svařovacího napětí

V synergickém režimu se k podávací rychlosti drátu automaticky přiřadí i optimální svařovací napětí. Enkodérem „V“ můžete provést korekci napětí v rozmezí – 8 V až + 8 V. Hodnota se zobrazuje na pravém displeji (V).

ZABLOKOVÁNÍ SYNERGICKÉHO PANELU

Tato funkce umožňuje úplné zablokování (zamknutí) synergického panelu. Tím je zabráněno neoprávněnému zásahu do nastavených parametrů.

- ZABLOKOVÁNÍ: Po zvolení programu stiskněte tlačítko „**SYNERGIC**“ (č. 6) na bočním panelu a držte ho stisknuté po dobu cca. 5 sekund, dokud nezačne LED kontrolka **ON** (č. 7) blikat. Panel je zablokovan a nelze tak provádět další změny.
- ODBLOKOVÁNÍ: Stiskněte tlačítko „**SYNERGIC**“ (č. 6) na bočním panelu a držte ho stisknuté po dobu cca. 5 sekund, dokud nezačne LED kontrolka **ON** (č. 7) svítit stále. Panel je odblokován.

DEAKTIVACE SYNERGICKÉHO REŽIMU

- 1) **Vypněte synergický režim** - Stiskněte tlačítko „**SYNERGIC**“ (č. 6) na bočním panelu, aby zhasla příslušná LED kontrolka **ON** (č. 7). Nyní je zdroj opět v manuálním režimu.

REŽIM DOUBLE PULSE (model XM)

Tato funkce je aktivní pouze pro pulzní programy P.

1. Zvolte svařovací režim a odpovídající synergický program – viz předchozí kapitola „**AKTIVACE SYNERGICKÉHO REŽIMU**“.

Zapnutí režimu DOUBLE PULSE (dp)

Stiskněte tlačítko „**DOUBLE PULSE**“ (č. 8) na bočním panelu, aby se rozsvítila LED kontrolka **dp** (č. 9). Na pravém displeji (V) na čelním panelu se objeví nápis **Std** který znamená, že je provedeno standardní přednastavení funkce DOUBLE PULSE.

Změna frekvence dvojitě pulsace

Tato funkce umožňuje nastavit frekvenci střídání vyšší a nižší rychlosti podávání drátu v Hz (udává počet cyklů za sekundu). Nejlepších výsledků je obvykle dosahováno při hodnotě 1 Hz.

1. Stiskněte opakovaně tlačítko „**DOUBLE PULSE**“ (č. 8) na bočním panelu, dokud se na displeji vpravo na čelním panelu neobjeví nápis **dPF**.
2. Pomocí tlačítek **MIN** (č. 12) a **MAX** (č. 13) na bočním panelu můžete měnit frekvenci v rozmezí od 0,5 do 4 Hz. LED kontrolka **dp** bude blikat, což je indikace toho, že jste opustili standardní přednastavení funkce DOUBLE PULSE.

Změna cyklu

Tato funkce nastavuje časový interval vyšší rychlosti posuvu drátu jako procento z celkového časového intervalu periody double pulsu, který je dán nastavenou frekvencí double pulsu.

1. Stiskněte opakovaně tlačítko „**DOUBLE PULSE**“ (č. 8) na bočním panelu, dokud se na displeji vpravo na čelním panelu neobjeví nápis **dPd**.
2. Pomocí tlačítek **MIN** (č. 12) a **MAX** (č. 13) na bočním panelu můžete měnit cyklus v rozmezí od 20% do 80%. LED kontrolka **dp** bude blikat, což je indikace toho, že jste opustili standardní přednastavení funkce DOUBLE PULSE.

Změna rychlosti motoru

Tato funkce umožňuje nastavit dvě rychlosti posuvu drátu v režimu DOUBLE PULSE.

1. Stiskněte opakovaně tlačítko „**DOUBLE PULSE**“ (č. 8) na bočním panelu, dokud se na displeji vpravo na čelním panelu neobjeví nápis **Per**.
2. Pomocí tlačítek **MIN** (č. 12) a **MAX** (č. 13) na bočním panelu můžete měnit rychlost v rozmezí od 40% do 90%. LED kontrolka **dp** bude blikat, což je indikace toho, že jste opustili standardní přednastavení funkce DOUBLE PULSE.

Použitelný poměr rychlosti se obecně nachází v oblasti 10 – 80 %. Pokud je nastavena podávací rychlost 5 m/min a hodnota procentuální změny rychlosti je 50%, pak jsou rychlosti posuvu následující:

Vyšší rychlost = Rychlost nastavená + zvolená procentuální část rychlosti (děleno dvěma)

- $5+(5*0,5/2) = 6,25$ m/min

Nižší rychlost = Rychlost nastavená - zvolená procentuální část rychlosti (děleno dvěma)

- $5-(5*0,5/2) = 3,75$ m/min

PŘIBLIŽOVACÍ RYCHLOSTI DRÁTU (START SPEED)

Přibližovací rychlost drátu je rychlost podávání drátu před zapálením oblouku. Tato rychlost je vyjádřena v % z nastavené podávací (svařovací) rychlosti.

1. Stiskněte tlačítko „**SELECT MODE / SET PRG**“ a držte ho stisknuté po dobu min. 2 sekund, dokud se na pravém displeji (V) na čelním panelu neobjeví nápis **End**.
2. Jakmile se nápis objeví, stiskněte ještě jednou tlačítko „**SELECT MODE / SET PRG**“ a objeví se blikající nápis **StA**.
3. Enkodérem „**V**“ nastavte požadovanou hodnotu v rozmezí od 15% do 100%. Hodnota se zobrazuje na pravém displeji (V).

DOBA NÁBĚHU (START TIME)

Doba náběhu je čas změny z přibližovací rychlosti drátu na rychlost podávací.

1. Stiskněte tlačítko „**SELECT MODE / SET PRG**“ a držte ho stisknuté po dobu min. 2 sekund, dokud se na pravém displeji (V) na čelním panelu neobjeví nápis **End**.
2. Jakmile se nápis objeví, stiskněte ještě jednou tlačítko „**SELECT MODE / SET PRG**“ a objeví se blikající nápis **tSt**.
3. Enkodérem „**V**“ nastavte požadovaný čas náběhu v rozmezí od 0,1 do 1,5 s. Hodnota se zobrazuje na pravém displeji (V).

FUNKCE UKLÁDÁNÍ A VYVOLÁNÍ SVAŘOVACÍCH PARAMETRŮ (JOBŮ)

Funkce je aktivní pro všechny režimy svařování.

Tato funkce umožňuje ukládat a kdykoliv znovu vyvolat nejčastěji používané svařovací parametry. K dispozici je 60 pamětí pro uložení parametrů.

SVAŘOVACÍ PARAMETRY (podávací rychlost, napětí) U PROGRAMŮ, KTERÉ JSOU ULOŽENY NA PRVNÍCH 10 POZICÍCH, NENÍ MOŽNÉ PO JEJICH OPĚTOVNÉM VYVOLÁNÍ DÁLE UPRAVOVAT – JSOU NEMĚNNÉ.

UKLÁDÁNÍ JOBŮ DO PAMĚTI

1. Stiskněte a držte stisknuté tlačítko „**PURGE**“ a do 1

sekundy stiskněte zároveň tlačítko „**INCH**“. Uslyšíte dvojité pípnutí. Na levém displeji (A) se objeví blikající nápis **Pro**.

2. Enkodérem „**V**“ zvolte pozici, do které chcete uložit svařovací parametry.
3. Pro uložení parametrů stiskněte tlačítko „**SELECT MODE / STORE PRG**“ a podržte je stisknuté po dobu cca 3 sekund. Uslyšíte 4x pípnutí a na levém displeji (A) se objeví blikající nápis **Sto**. Program byl uložen a můžete pokračovat v práci.

VYVOLÁNÍ JOBŮ Z PAMĚTI

1. Stiskněte a držte stisknuté tlačítko „**PURGE**“ a do 1 sekundy stiskněte zároveň tlačítko „**INCH**“. Uslyšíte dvojité pípnutí. Na levém displeji (A) se objeví blikající nápis **Pro**.
2. Enkodérem „**V**“ zvolte číslo programu, který chcete vyvolat.
3. Stiskněte tlačítko „**SELECT MODE / SET PRG**“ a podržte je stisknuté po dobu cca 3 sekund. Uslyšíte 4x pípnutí a na levém displeji (A) se objeví blikající nápis **rEc**. Program byl načten a můžete pokračovat v práci.

UPOZORNĚNÍ: PROGRAMY MOHOU BÝT ULOŽENY I DO POZIC, KDE SE JIŽ NĚJAKÝ PROGRAM NACHÁZÍ. PARAMETRY PŘEPŠANÉHO PROGRAMU BUDOU DEFINITIVNĚ ZTRACENY.

HOŘÁK S FUNKCÍ UP/DOWN A HOŘÁK TYPU PUSH-PULL

Hořáky s funkcí UP/DOWN a hořáky typu PUSH-PULL umožňují regulovat podávací rychlost drátu (svařovací proud) dálkově bez nutnosti nastavování na podavači drátu.

Podavače drátu TOP 504 SM a TOP 504 XM jsou vybaveny speciálním konektorem, který umožňuje připojení ovládání hořáku UP/DOWN nebo hořáku typu PUSH-PULL.

Po připojení hořáku k podavači a zapojení ovládacího konektoru do konektoru podavače bude automaticky rozpoznán hořák s dálkovým ovládním. Na pravém displeji (V) bude blikat bod.

Funkce hořáku UP/DOWN

Po připojení hořáku k podavači můžete regulovat podávací rychlost (svařovací proud) pomocí dvou tlačítek umístěných na rukojeti hořáku. Stiskem horního tlačítka se podávací rychlost (proud) zvyšuje, stiskem spodního tlačítka se podávací rychlost (proud) snižuje.

Funkce hořáku PUSH-PULL

Po připojení hořáku k podavači můžete regulovat podávací rychlost (svařovací proud) pomocí potenciometru umístěném na boční straně rukojeti hořáku.

LIKVIDACE ELEKTRICKÝCH A ELEKTRONICKÝCH ZAŘÍZENÍ



Nelikvidujte elektrické a elektronické přístroje společně s běžným odpadem! V souladu s Evropskou směrnicí 2002/96/ES o likvidaci elektrických a elektronických zařízení a s příslušným prováděním v rámci národní legislativy,

elektrická a elektronická zařízení s ukončenou životností musí být shromažďována odděleně a předána do sběrný pro jejich ekologickou recyklaci. Chcete-li likvidovat elektrická a elektronická zařízení, vyžádejte si potřebné informace od svého prodejce nebo dodavatele.

V PŘÍPADĚ NESPRÁVNÉ FUNKCE SVAŘOVACÍHO ZDROJE SI VYŽÁDEJTE ODBORNOU POMOC U VAŠEHO PRODEJCE.

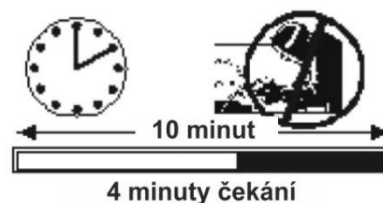
PRACOVNÍ CYKLUS (ZATĚŽOVATEL ZDROJE) A NADMĚRNÁ TEPLOTA (PŘEHŘÁTÍ ZDROJE)

Zatěžovatel zdroje je procentuální využití svařovacího zdroje v průběhu pracovního cyklu v trvání 10 minut. Zatěžovatel je nutné dodržovat, aby se zabránilo přehřátí zdroje. Pro porovnání uvádíme rozdíl mezi zatěžovateli ED 100% a ED 60%.

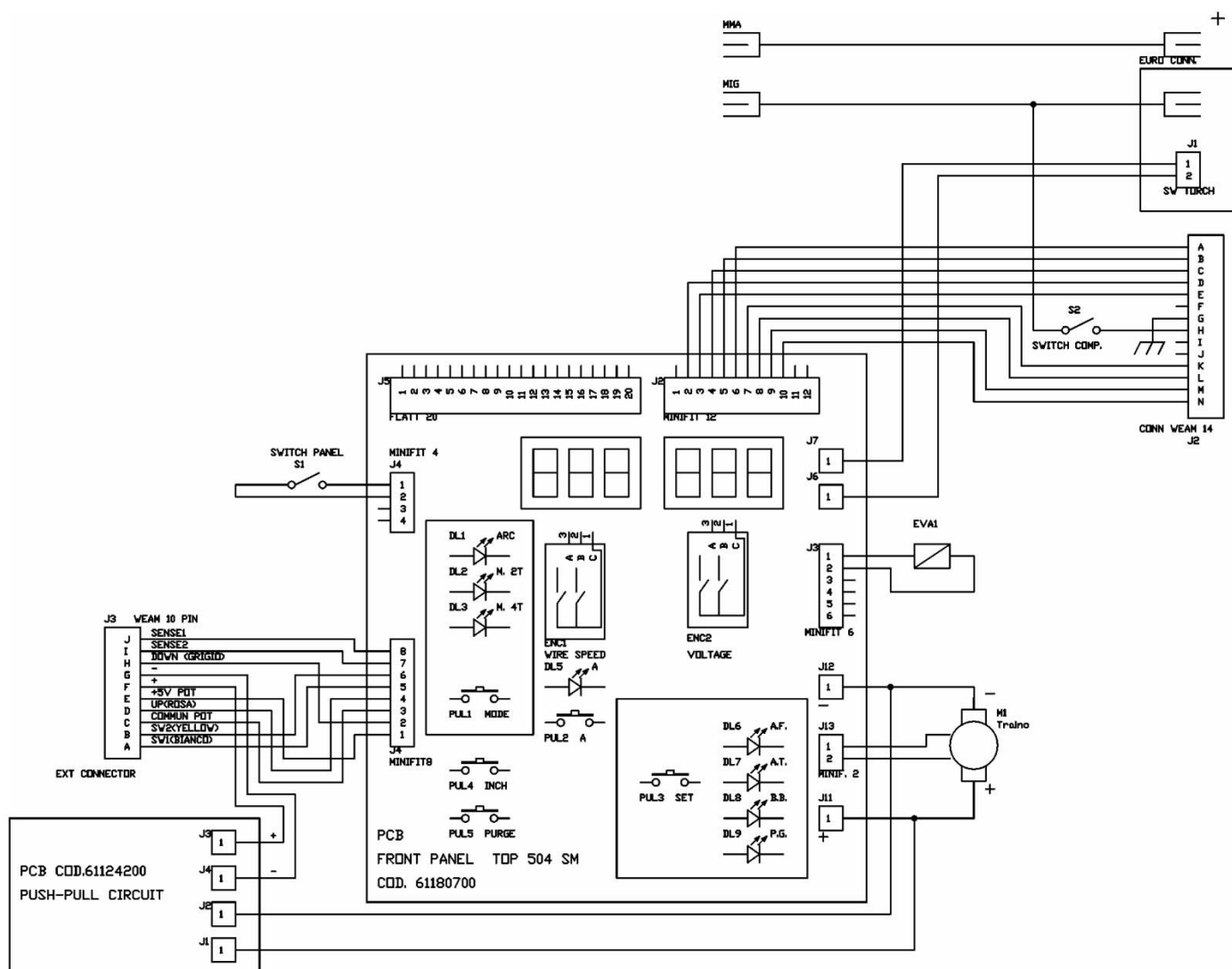
Zatěžovatel ED 100%



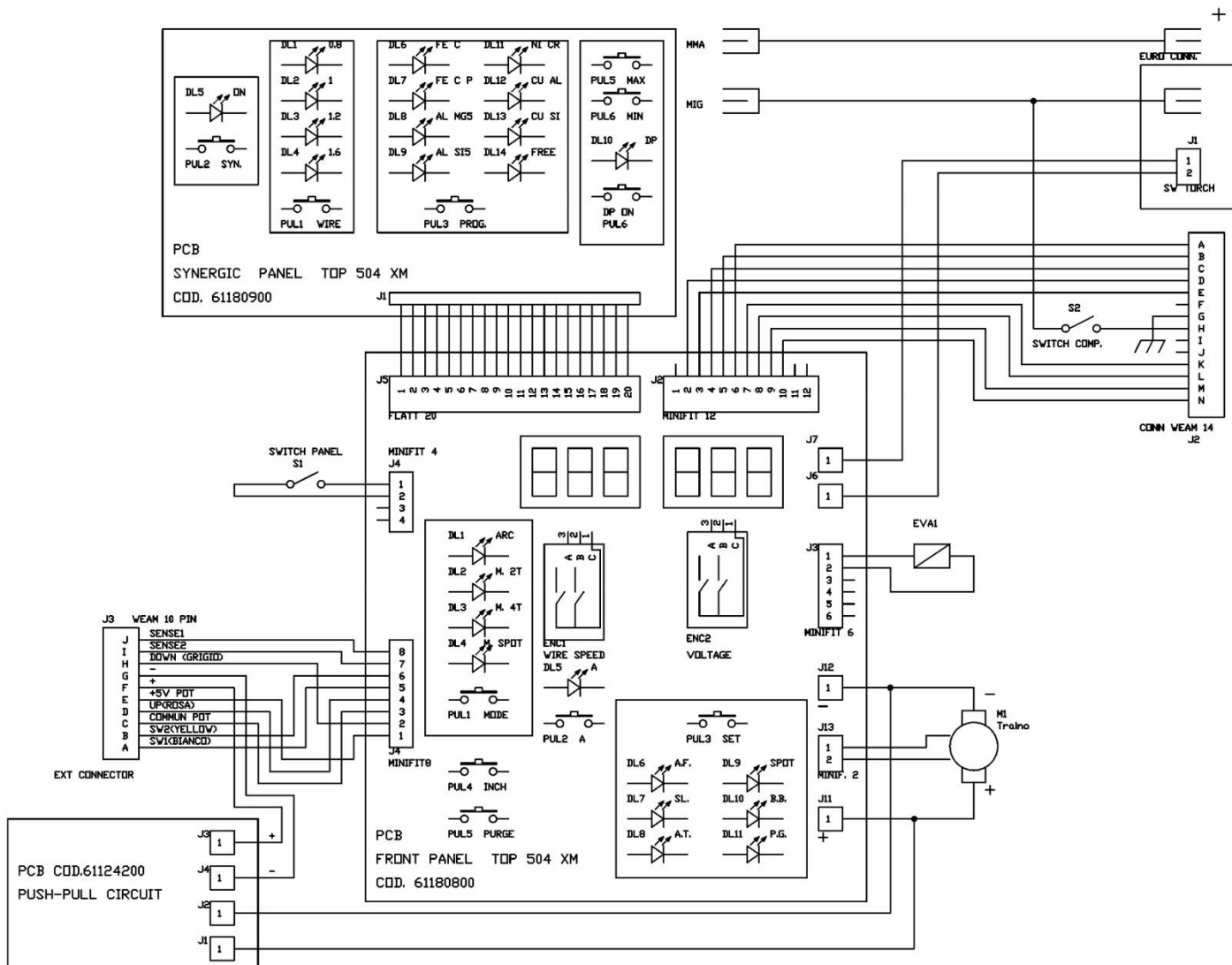
Zatěžovatel ED 60%



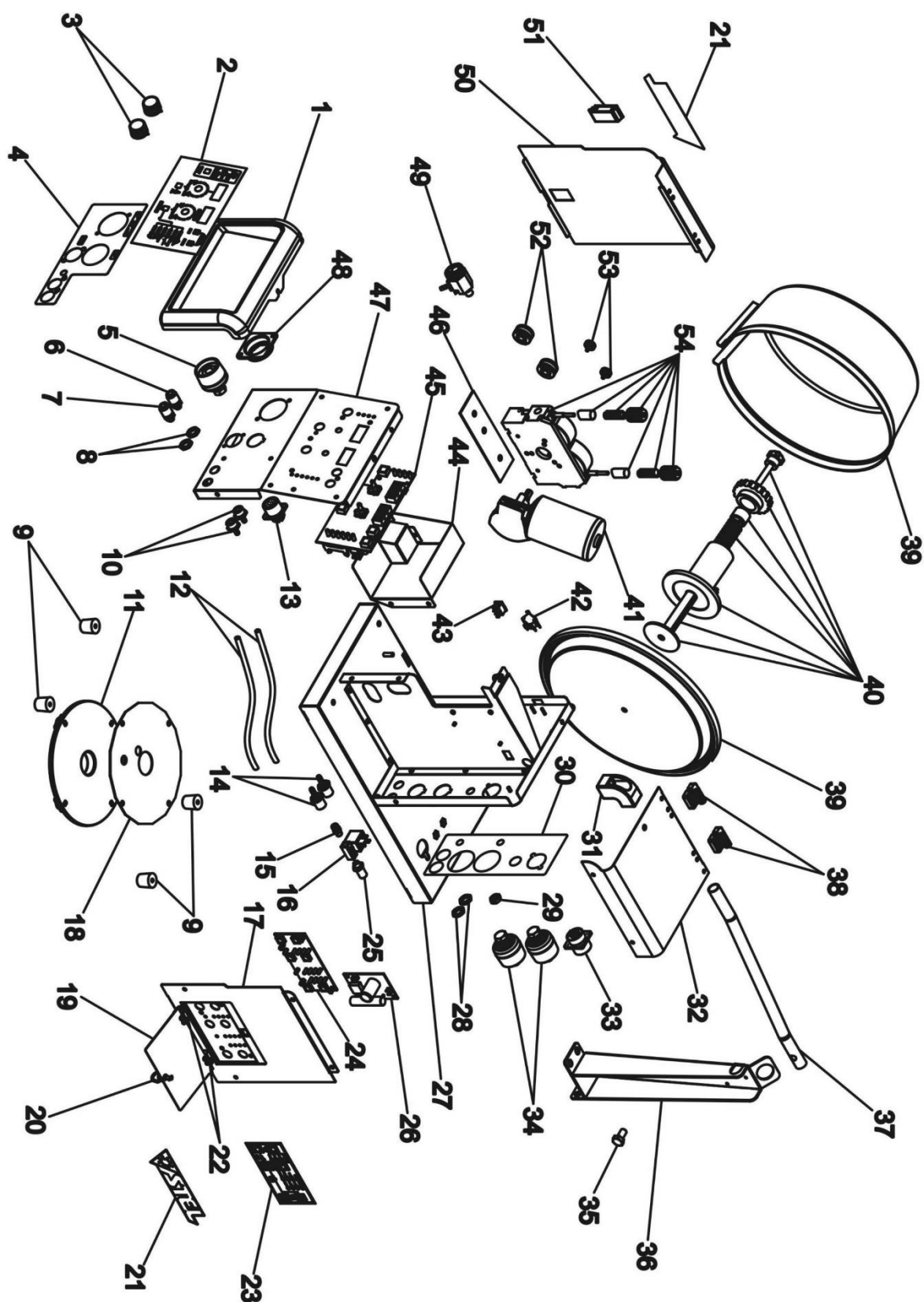
ELEKTRICKÉ SCHÉMA TOP 504 SM



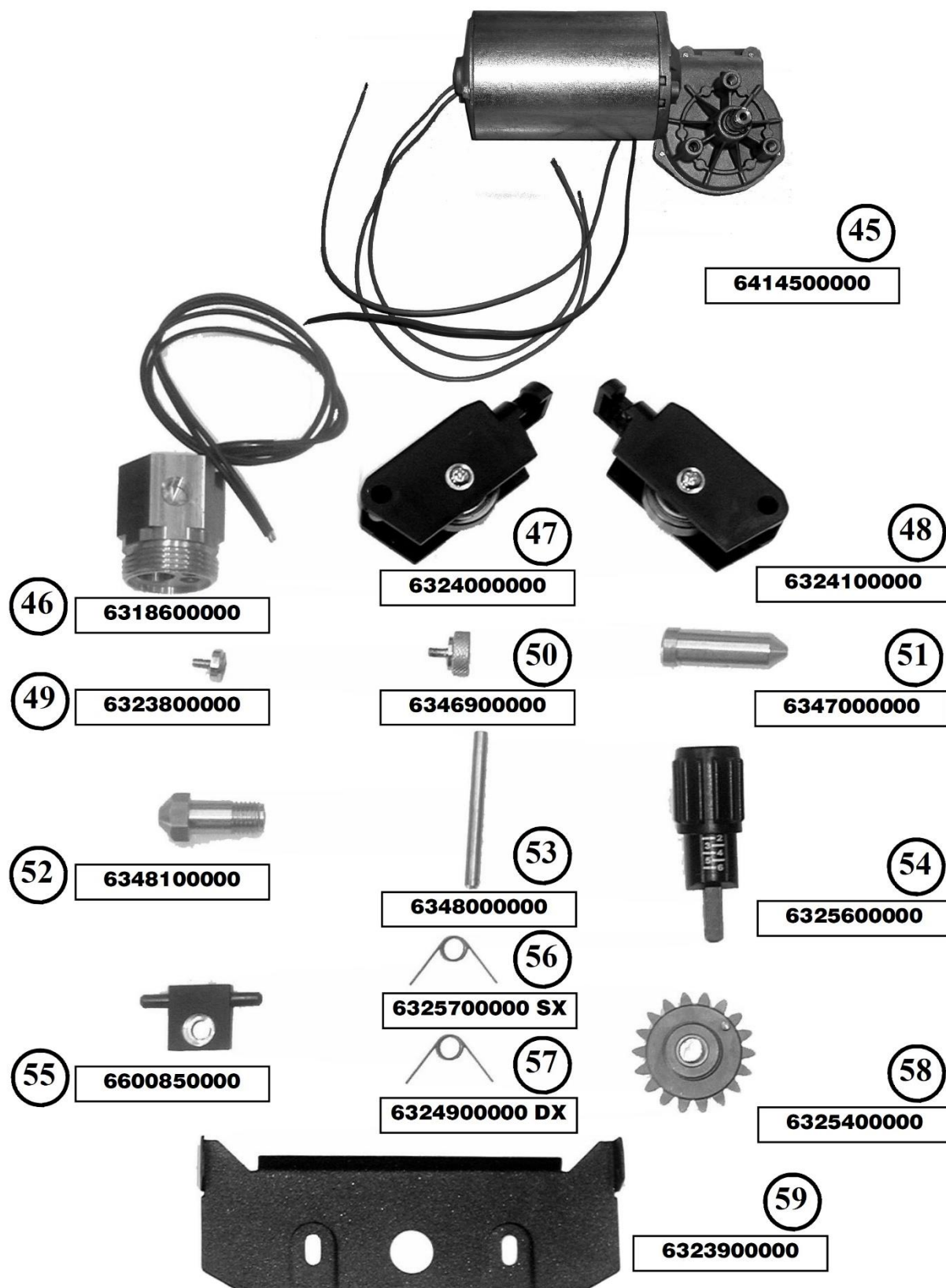
ELEKTRICKÉ SCHÉMA TOP 504 SM



ROZKLAD TOP 504 SM/XM



PODAVAČ DRÁTU



SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ

N°	DESCRIPTION	TOP 504 XM	TOP 504 SM
1	PLASTIC FRAME	6611570L	6611570L
2	INSTRUMENT PLATE	66067500	66067400
3	KNOB	66106200	66106200
4	FRONT BUSH PLATE	66034200	66034200
5	PANEL SOCKET	64550000	64550000
6	RED QUICK COUPLING	63251000	63251000
7	BLUE QUICK COUPLING	63252000	63252000
8	NUT	43158000	43158000
9	FIXED FOOT	66501000	66501000
10	COUPLING	63354000	63354000
11	PLASTIC ROTARY SUPPORT	66121100	66121100
12	LIQUID PIPE	66158000	66158000
13	10 WAY VEAM CONNECTOR	64127000	64127000
14	COUPLING	63400000	63400000
15	COUPLING	63104000	63104000
16	ELECTROVALVES	64102000	64102000
17	SIDE PANEL	620647CG	660618CG
18	FLANGE	6206670T	6206670T
19	SIDE DOOR	620139CG	-
20	FASTENING	63489000	-
21	SIDE LOGO PLATE	66120500	66120500
22	HINGE	66090300	-
23	SYNERGY INSTRUMENT PLATE	66069900	-
24	SYNERGY BOARD	61180900	-
25	COUPLING	63197000	63197000
26	PUSH-PULL BOARD (ACCESSORY)	-	-
27	CHASSIS	6206110K	6206110K
28	NUT	43158000	43158000
29	NUT ¼	63185000	63185000
30	REAR BUSH PLATE	66070300	66070300
31	HANDLE SUPPORT	66601000	66601000
32	COVER	620619CG	620619CG
33	14 WAY VEAM CONNECTOR	64198000	64198000
34	PANEL SOCKET	64551000	64551000
35	SCREW	-	-
36	BOBBIN SUPPORT	6206170K	6206170K
37	HANDLE	6206150T	6206150T
38	HINGE	66468000	66468000
39	BOBBIN COVER	66956000	66956000
40	BOBBIN REEL	66486000	66486000
41	GEARED MOTOR	64145000	64145000
42	SECURITY SWITCH	-	-
43	SWITCH	64188000	64188000
44	BOARD PROTECTION	6206140T	6206140T
45	LIGIC FRONT PANEL BOARD	61180800	61180700
46	INSULATING WIRE FEEDER	66463000	66463000
47	FRONT PANEL	6206130K	6206130K
48	INSULATING EURO CONNECTOR	66462000	66462000
49	EURO CONNECTOR	63186000	63186000
50	DOOR	620621CG	620621CG
51	CLOSURE	66471000	66471000
52	ROLLERS	63159000	63159000
53	ROLLER FIXING SCREW	63469000	63469000
54	PRESSURE REGULATORS WIRE	63240+63241	63240+63241



Výhradní dovozce značky STEL do ČR:

QUICK – SERVIS, spol. s r.o.
Brodská 26
261 01 Příbram

WWW.QUICKSERVIS.CZ

WWW.SVARECKY-ELEKTRODY.CZ