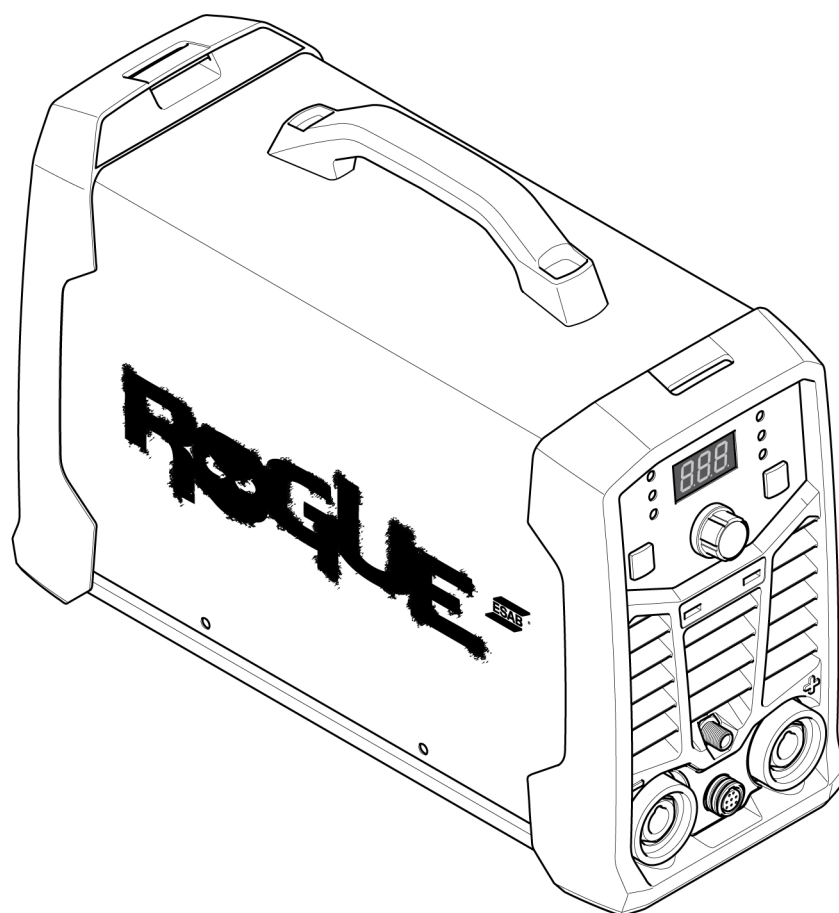


Rogue

ET 181iP



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

Arc welding power source

Type designation

ET 181iP from serial number HA429 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 60974-1:2022+A11:2022+A12:2023	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
EN IEC 60974-3:2019	Arc Welding Equipment - Part 3: Arc striking and stabilizing devices
EU reg. no. 2019/1784	Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC
EN IEC 60974-10:2021:	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.
ET 181iP is part of ESAB Rogue product 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

Gothenburg
2024-09-04

Signature

Peter Burchfield
General Manager, Equipment Solutions



1	BEZPEČNOST	4
1.1	Vysvětlení symbolů	4
1.2	Bezpečnostní opatření	4
2	ÚVOD	7
2.1	Vybavení	7
3	TECHNICKÉ ÚDAJE	8
4	INSTALACE	10
4.1	Umístění	10
4.2	Pokyny pro zvedání	10
4.3	Síťové napájení	11
5	OBSLUHA	13
5.1	Zapojení a ovládací zařízení	13
5.2	Připojení svařovacích a zpětných kabelů	13
5.3	Zapínání/vypínání hlavního síťového zdroje	14
5.4	Ovládání ventilátorů	14
5.5	Tepelná ochrana	14
5.6	Funkce a symboly	14
5.7	Panel nastavení	16
5.8	Dálkový ovladač	17
6	SERVIS	18
6.1	Pravidelná údržba	18
6.2	Nastavení napájecího zdroje	18
7	ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ	20
8	OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ	21
	NÁKRES	22
	OBJEDNACÍ ČÍSLA	23
	PŘÍSLUŠENSTVÍ	24

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 holou kůží, vlhkými rukavicemi nebo 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:
 - Vedte elektrodu a pracovní vodiče společně po stejné straně těla. Pokud je to možné, zajistěte je páskou. Nezdružujte 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.
- Použijte odvětrávání, odsávání u oblouku nebo obojí k odvádění par a plynů ze své dýchací zóny a všeobecného prostoru.



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 dveře, panely, chrániče a kryty zavřené a zajištěné.
- Pouze proškolený personál smí v případě potřeby odstraňovat kryty za účelem údržby a odstraňování poruch.
- Zajistěte, aby se do dosahu pohyblivých částí nedostaly ruce, vlasy, volné oblečení a nástroje.
- Po dokončení údržby a před spuštěním zařízení vraťte všechny panely nebo kryty na místo a zavřete všechny dveře.



NEBEZPEČÍ POŽÁRU

- Jiskry (prskání) mohou způsobit požár. Zajistěte, aby se v blízkosti nenacházely 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.



UPOZORNĚNÍ!

Tento výrobek je určen výhradně k svařování obloukem.



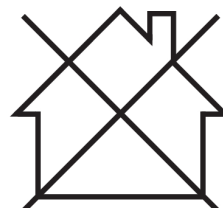
VAROVÁNÍ!

Nepoužívejte tento zdroj energie k rozmrazování zamrzlého potrubí.



UPOZORNĚNÍ!

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



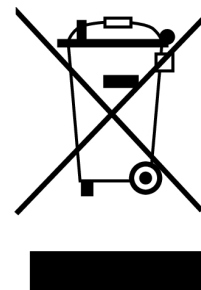
POZOR!

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

Rogue ET 180i je napájecí zdroj na bázi měniče určený pro svařování MMA, TIG / GTAW (wolframovou elektrodou v inertní ochranné atmosféře), impulsní TIG a HF TIG / GTAW (vysokofrekvenční svařování wolframovou elektrodou v inertní ochranné atmosféře).

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

2.1 Vybavení

Balení zařízení **Rogue ET 181iP** obsahuje tyto součásti:

- Napájecí zdroj
- Pracovní svorka pro sadu vodičů
- Hořák TIG / GTAW
- Plynová hadice
- Bezpečnostní příručka
- Stručný návod k použití

3 TECHNICKÉ ÚDAJE

Rogue ET 181iP	
Výstupní napětí	230 V \pm 15 % 1~ 50/60 Hz
Primární proud	
I_{max} MMA / SMAW / Tyčové svařování	36 A
I_{max} TIG / GTAW	24 A
Příkon bez zatížení při úsporném režimu	30 W
Rozsah nastavení	
MMA / SMAW / Tyčové svařování	20 - 180 A
TIG / GTAW	10 - 180 A
Přípustná zátěž při použití MMA / SMAW / Tyčového svařování	
20% pracovní cyklus	170 A / 26,8 V
60% pracovní cyklus	97 A / 23,9 V
100% pracovní cyklus	75 A / 23 V
Přípustná zátěž při TIG / GTAW	
25% pracovní cyklus	180 A / 17,2 V
60% pracovní cyklus	116 A / 14,6 V
100% pracovní cyklus	90 A / 13,6 V
Zdánlivý výkon I_2 při maximálním proudu	8,7 kVA
Aktivní výkon I_2 při maximálním proudu	5,5 kW
Účinnost při maximálním proudu	
TIG / GTAW	0,63
MMA / SMAW / Tyčové svařování	0,63
Účinnost při maximálním proudu	
MMA / SMAW / Tyčové svařování	89 %
TIG / GTAW	89 %
Napětí naprázdno U_0 max	
VRD 35 V deaktivováno	63 V DC
VRD 35 V aktivováno	< 30 V
Provozní teplota	-10 až +40 °C (+14 až +104 °F)
Přepravní teplota	-20 až +55 °C (-4 až +131 °F)
Stálý akustický tlak bez zátěže	<70 dB
Rozměry d × š × v	403 × 153 × 264 mm (15,9 × 6 × 10,4 palce)
Hmotnost	8,7 kg

Rogue ET 181iP	
Třída izolace transformátoru	F
Třída krytí	IP23S
Třída použití	S

Síťové napájení, $S_{sc\ min}$

Minimální zkratový výkon v síti podle IEC 61000-3-12.

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 **IP23S** je určeno k použití v krytém prostoru i venku, nemělo by se však používat během srážek.

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.

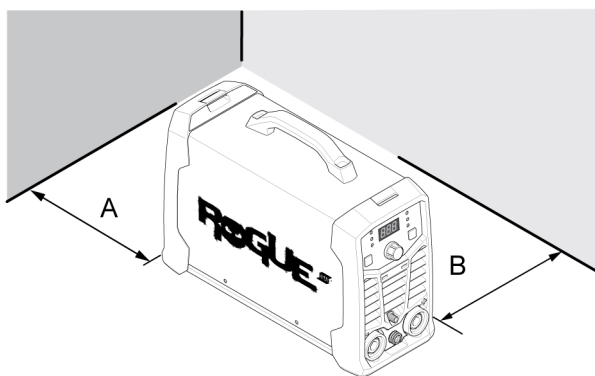


UPOZORNĚNÍ!

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.



A. Minimálně 200 mm (8 palců)

B. Minimálně 200 mm (8 palců)



VAROVÁNÍ!

Zařízení zabezpečte – především na nerovném nebo svažitém povrchu.

4.2 Pokyny pro zvedání

Tyto jednotky jsou vybaveny madlem pro přenášení.



VAROVÁNÍ!

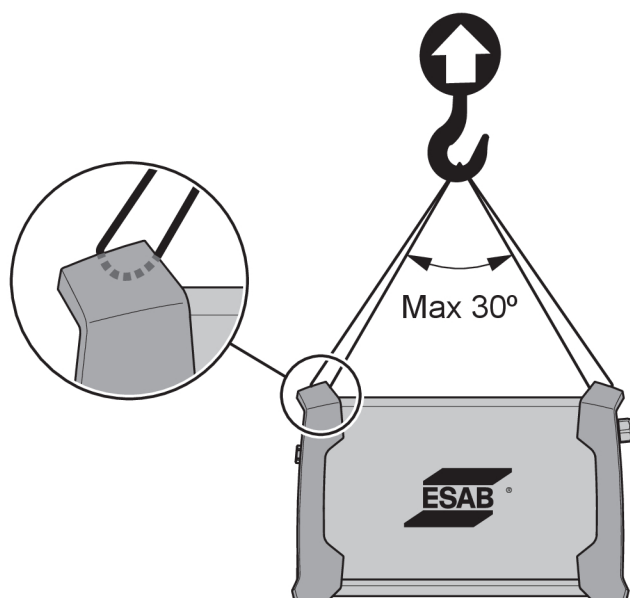
Úraz elektrickým proudem může být smrtelný. Nedotýkejte se elektrických dílů pod napětím. Než budete přemisťovat napájecí zdroj pro svařování, odpojte napájecí vodiče od napájecí linky, která není pod napětím.



VAROVÁNÍ!

Padající zařízení může způsobit vážné zranění osob a poškození zařízení.

Jednotku zvednete pomocí madla na svrchní straně pouzdra.



4.3 Síťové napájení

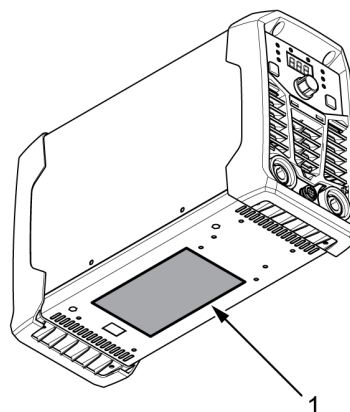


POZOR!

Zařízení **Rogue ET 181iP** není v souladu s normou IEC 61000-3-12. Jsou-li připojována k veřejné nízkonapěťové elektrické síti, nese instalační technik nebo uživatel odpovědnost za to, aby se na základě konzultace s provozovatelem rozvodné sítě v případě potřeby ujistil, zda lze zařízení připojit.

Napájecí zdroj se automaticky přizpůsobí přiváděnému vstupnímu napájení. Ujistěte se, chráněn správně dimenzovanou pojistkou. Musí být provedeno připojení k ochrannému zemnicímu vodiči, a to v souladu s předpisy.

1. Typový štítek s údaji o připojovaném napájení.



Doporučená zatížitelnost pojistek a minimální průřez vodičů pro napájecí zdroj Rogue ET 181iP	
Napájecí napětí	230 VAC
Průřez síťového kabelu	2,5 mm ²
Maximální jmenovitý proud I_{max} MMA / SMAW / Tyčové svařování	36 A
I_{Ieff} MMA / SMAW / Tyčové svařování	16 A
Pojistka, přepěťový typ D MCB	25 A

Doporučená zatížitelnost pojistek a minimální průřez vodičů pro napájecí zdroj Rogue ET 181iP	
Napájecí napětí	230 VAC
Maximální doporučené prodloužení kabelu	100 m
Minimální doporučená velikost prodlužovacího kabelu	4 mm ²

**POZOR!**

Různé varianty napájecích zdrojů **Rogue ET 181iP** jsou certifikovány pro různá výstupní napětí. Specifikaci používaného napájecího zdroje vždy naleznete na typovém štítku.

**POZOR!**

Používejte napájecí zdroj v souladu s příslušnými státními předpisy.

Napájení z elektrických generátorů

Napájecí zdroj lze napájet z různých typů generátorů. Avšak některé generátory nemusí poskytovat výkon dostatečný pro správnou funkci napájecího zdroje pro svařování. Doporučují se generátory s automatickou regulací napětí (AVR) nebo ekvivalentním či lepším typem regulace, se jmenovitým výkonem 8 kW.

5 OBSLUHA

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



POZOR!

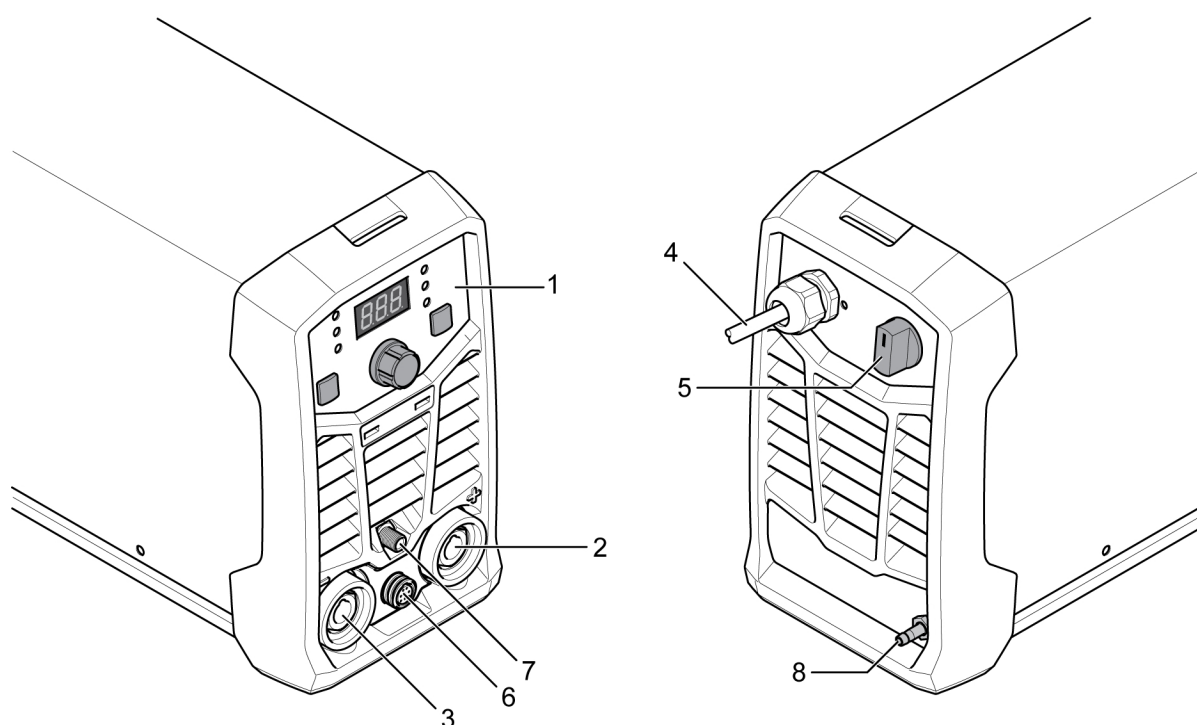
Při přesunování zařízení používejte držadlo určené k tomuto účelu. Nikdy netahejte za kabely.



VAROVÁNÍ!

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

5.1 Zapojení a ovládací zařízení



- | | |
|---------------------------|---|
| 1. Panel nastavení | 5. Hlavní síťový vypínač, I/O |
| 2. Kladná svářecí svorka | 6. Spínač TIG / GTAW / vzdálená zásuvka |
| 3. Záporná svářecí svorka | 7. Výstup přívodu plynu |
| 4. Napájecí kabel | 8. Vstup přívodu plynu |

5.2 Připojení svařovacích a zpětných kabelů

Napájecí zdroj má dva výstupy, kladnou svářecí svorku (+) a zápornou svářecí svorku (-) pro připojení svařovacího a zpětného kabelu. Výstup, k němuž je připojen svařovací kabel, je závislý na metodě svařování nebo na typu použité elektrody.

- V případě svařování TIG / GTAW se záporná svářecí svorka (-) používá pro svařovací pistoli a kladná svářecí svorka (+) se používá pro zpětný kabel.
- V případě svařování MMA / SMAW / Tyčového svařování lze připojit svařovací kabel ke kladné svářecí svorce (+) nebo k záporné svářecí svorce (-) podle typu použité elektrody. Polarita připojení je uvedena na obalu elektrody.

- 1) Připojte zpětný kabel k druhému výstupu napájecího zdroje.
- 2) Připevněte k obrobku kontaktní svorku zpětného kabelu a ujistěte se, že obrobek má dobrý kontakt s výstupem napájecího zdroje pro zpětný kabel.

5.3 Zapínání/vypínání hlavního síťového zdroje



UPOZORNĚNÍ!

Nevypínejte napájecí zdroj v průběhu svařování (se zatížením).

- 1) Zapněte hlavní síťový zdroj otočením vypínače do polohy „ON“ (I).
- 2) Vypněte jednotku otočením vypínače do polohy „OFF“ (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.

5.4 Ovládání ventilátorů

Zařízení **ET 181iP** je vybaveno ventilátorem, což je povinná funkce. Ventilátor podle potřeby automaticky vypne chladicí ventilátor, pokud není potřeba. To má dvě hlavní výhody: (1) minimalizace spotřeby energie a (2) minimalizace množství znečišťujících látek (jako je prach), které se nasají do napájecího zdroje.



POZOR!

Ventilátor bude v provozu pouze v případě, že bude potřeba kvůli chlazení. Pokud nebude potřeba, automaticky se vypne.

5.5 Tepelná ochrana



Napájecí zdroj obsahuje ochranu proti přehřátí. Dojde-li k přehřátí, svařování se zastaví, na panelu se rozsvítí indikátor přehřátí a na displeji se zobrazí chybová zpráva. Ochrana se automaticky resetuje, pokud se teplota dostatečně sníží.

5.6 Funkce a symboly



Svařování MMA / SMAW / Tyčové svařování

Svařování MMA / SMAW / Tyčové svařování se může označovat také jako svařování s obalenými elektrodami. Po zapálení oblouku se začne tavit elektroda a její obal začne tvořit ochrannou strusku.

Napájecí zdroj pro svařování MMA / SMAW / Tyčové svařování bude doplněn o:

- svařovací kabel s držákem na elektrodu
- zpětný kabel se svorkou;

Síla oblouku

Arc Force 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 rozstříkáním a použitím vysoké hodnoty získáte horký a pronikavý oblouk.

Síla oblouku se týká pouze MMA / SMAW / Tyčového svařování.

Horký start

Hot Start Funkce horkého startu dočasně zvýší proud na začátku svařování. Tuto funkci použijte ke snížení rizika nedostatečného tavení a ulpění a poškrábání elektrody.

Horký start se týká pouze MMA / SMAW / Tyčového svařování.



Svařování TIG / GTAW

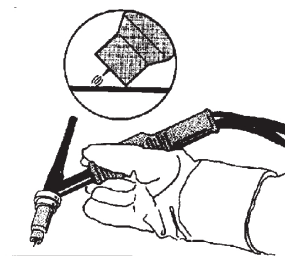
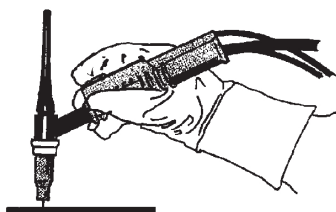
Svařování TIG / GTAW taví kov obrobku, oblouk se spouští z netavící wolframové elektrody. Svarová lázeň a elektroda jsou chráněné ochranným plynem.

V případě svařování TIG / GTAW bude napájecí zdroj pro svařování doplněn o:

- hořák TIG / GTAW s plynovým ventilem;
- láhev s argonem;
- regulátor argonu;
- wolframová elektroda;

Tento napájecí zdroj provádí spuštění **LiftArc™**.

Wolframová elektroda se opírá o obrobek; poté se stiskne spoušť. Když se potom elektroda oddálí od obrobku, zapálí se oblouk s omezenou hodnotou proudu. Uvolněním tlačítka oblouk zastavíte.



Zapalování shora

Funkce zapalování shora (HF (High Frequency)) zapaluje oblouk jiskrou, která přeskočí z wolframové elektrody na obrobek, když se k němu elektroda více přiblíží a dojde ke stisknutí spouště na hořáku TIG / GTAW.

VRD (zařízení ke snížení napětí)



Funkce VRD zaručuje, že když se nesvařuje, napětí naprázdno nepřekročí 35 V. Je signalizována rozsvícením indikátoru VRD na panelu. Chcete-li aktivovat tuto funkci, kontaktujte autorizovaného servisního technika ESAB.



Impulsní svařování

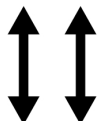
Impulsní svařování je technika, která se používá především ke zlepšení řízení svarové lázně a procesu tuhnutí a k minimalizaci deformace materiálu snížením tepelného příkonu. Četnost impulsů proudu je nastavena tak, aby svarová lázeň měla mezi impulsy dostatek času alespoň na částečné ztuhnutí. Pro nastavení impulsního svařování je nutné definovat parametry: vrcholový proud, impulsní kmitočet a proud mezi dvěma impulsy. Rozsah impulsního kmitočtu je 0,2–100 Hz v režimu MMA a 0,2–500 Hz v režimu TIG.

Indikátor režimu spouště

Ovládání režimu spouště slouží k přepínání funkcí spuštění hořáku mezi 2krokovou (2T) a 4krokovou (4T) v režimu TIG / GTAW.

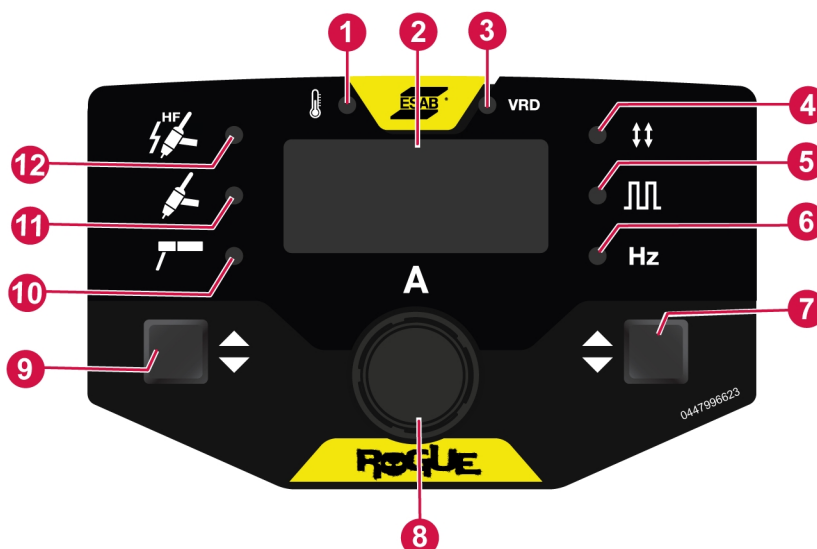
**Režim 2T (2krokový)**

Režim 2T (pokud nesvítl indikátor režimu spouště). V tomto režimu musí spoušť hořáku zůstat stisknutá, aby byl výstup svařování aktivní. Stiskněte a podržte spoušť hořáku a aktivujte napájecí zdroj (svar). Uvolněte spínač spouštěče na hořáku a ukončete svařování.

**Režim 4T (4krokový)**

Režim 4T (aktivní, když svítí indikátor režimu spouště). Tento způsob svařování se používá hlavně pro dlouhé svařovací práce, aby se snížila únava obsluhy. V tomto režimu může obsluha stisknout a uvolnit spoušť hořáku a výstup zůstane aktivní. Chce-li obsluha deaktivovat napájecí zdroj, musí být spínač spouště znovu stisknout a uvolnit – nemusí tedy držet spoušť hořáku.

5.7 Panel nastavení



- | | |
|--|--|
| 1. Indikátor přehřívání | 7. Tlačítko možností |
| 2. Displej | 8. Otočný regulátor pro ovládání proudu a pokročilý otočný regulátor |
| 3. Indikátor funkce VRD (snížené napětí naprázdno) | 9. Tlačítko pro výběr procesu |
| 4. Indikátor režimu spouště | 10. Indikátor MMA / SMAW / Tyčové svařování |
| 5. Indikátor impulzního režimu | 11. Indikátor režimu TIG / GTAW LiftArc™ |
| 6. Indikátor frekvence | 12. Indikátor režimu TIG / GTAW HF |

Tlačítko pro výběr procesu (9):

- TIG HF (12)
- TIG LiftArc™ (11)
- MMA / SMAW / Tyčové svařování (10)
- Navigace
- Výběr parametrů

Stisknutím tlačítka pro výběr procesu (9) na 3 sekundy přejděte do nabídky pokročilých funkcí a stisknutím tlačítka pro výběr procesu (9) vyberte hodnoty.

Pokud po poslední volbě zůstane po dobu 5 sekund v klidu, nabídka pokročilých funkcí se ukončí. V pokročilých funkcích týkajících se impulsního režimu jsou určité parametry, které lze otevřít nebo upravit pouze po zapnutí funkce impulsního režimu v nabídce Pokročilé funkce.

Ovládací knoflík (8):

Slouží ke změně hodnot:

V režimu TIG / GTAW HF nebo LiftArc™:

- Doba proudu plynu před zapálením (PREG 0 – 5 s)
- Spouštěcí proud (IGNA 10 – 100 %)
- Doba náběhu (SLPU 0 – 10 s)
- Doba sestupu (SLPD 0 – 10 s)
- Zakončovací proud (FINA 10 – 100 %)
- Doba proudu plynu po zapálení (POSG 0,5 – 15 s)
- Proud mezi dvěma impulzy (BKGA 10 – 100 %)

V režimu MMA / SMAW / Tyčové svařování:

- Proud mezi dvěma impulzy (BKGA 60–80 %)
- Horký start (HOTS -10 – +10)
- Síla oblouku (ARCF -10 – +10)
- Celulózová elektroda (CELL zapnuto/vypnuto)

Tlačítko možností (7):

Stisknutím tlačítka možností (7) nastavte následující:

- Režim spouště (4): 2krokový / 4krokový.
- Impulsní režim (5): (Zapnutý / vypnutý).
- Frekvence (6): 0,2–100 Hz při procesu MMA / SMAW / Tyčovém svařování nebo 0,2–500 Hz při procesu TIG / GTAW) – pouze pokud je impulsní režim ZAPNUTÝ.

5.8 Dálkový ovladač

Dálkový ovladač připojte k přední straně napájecího zdroje. Když je dálkový ovladač připojený, automaticky se aktivuje. Maximální nastavení napájecího zdroje bude stanoveno podle příslušného čelního ovládacího panelu, bez ohledu na to, jak je nastaveno zařízení pro dálkové ovládání.

6 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!



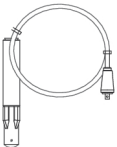

V náročných prašných podmínkách provádějte údržbu častěji.

Před každým použitím – ujistěte se, že:

- Výrobek a kabely nejsou poškozeny,
- tryska je čistá a nepoškozená.

6.1 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.		

6.2 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.

- 1) Odpojte napájecí zdroj od síťového napájení.
- 2) Otevřete pouzdro a vysavačem odstraňte všechny nahromaděné nečistoty, kovové odštěpky, strusku a volný materiál. Povrch vypínače a vodicího šroubu udržujte v čistotě, protože nahromaděný cizorodý materiál může snížit výstupní svařovací proud, který bude mít svářeč k dispozici.

7 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
Problémy se svařováním MMA / SMAW / Tyčovým svařováním	Zkontrolujte, zda je proces svařování nastavený na hodnotu MMA / SMAW / Tyčové svařování.
	Zkontrolujte správnost připojení svařovacího kabelu a zpětného kabelu připojených k napájecímu zdroji.
	Ujistěte se, že má zpětná svorka dobrý kontakt s obrobkem.
	Zkontrolujte, zda jsou použity správné elektrody a polarita. Informace o polaritě naleznete na obalu elektrody.
	Zkontrolujte, zda je nastavena správná hodnota svařovacího (A) proudu.
	Upravte sílu oblouku a funkci Horký start.
Problémy se svařováním TIG / GTAW	Zkontrolujte, zda je proces svařování nastavený na hodnotu LiftArc™ TIG / GTAW, tak jak je potřeba.
	Zkontrolujte správnost připojení hořáku TIG / GTAW a zpětných kabelů připojených k napájecímu zdroji.
	Ujistěte se, že má zpětná svorka dobrý kontakt s obrobkem.
	Ujistěte se, že je kabel hořáku TIG / GTAW připojen k záporné svářecí svorce.
	Ujistěte se, že se používá správný ochranný plyn, průtok plynu, svařovací proud, umístění plnicí tyče, průměr elektrody a režim svařování na napájecím zdroji.
Není oblouk	Zkontrolujte, zda je zapnutý vypínač síťového napájení.
	Zkontrolujte, zda je zapnutý displej a ověřte tak, zda má napájecí zdroj k dispozici napájení.
	Zkontrolujte, zda zobrazení panelu nastavení ukazuje správné hodnoty.
	Zkontrolujte správnost připojení svařovacího kabelu a zpětného kabelu.
	Zkontrolujte, zda síťové napájení používá pojistky.
Během svařování došlo k přerušení svařovacího proudu.	Zkontrolujte, zda nesvítí kontrolka LED přehřátí (ochrana proti přehřátí) na panelu nastavení.
	Pokračujte položkou odstraňování problémů „Bez oblouku“.
Často se aktivuje ochrana proti přehřátí.	Ujistěte se, že nebyl překročen doporučený pracovní cyklus pro svařovací proud.
	Viz část „Pracovní cyklus“ napájecího zdroje v dokumentu Část 3 "Technické údaje", strana 9.
	Ujistěte se, že nejsou ucpané vzduchové vstupy.
	Vyčistěte vnitřek přístroje podle metod pro pravidelnou údržbu.

8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ



UPOZORNĚNÍ!

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

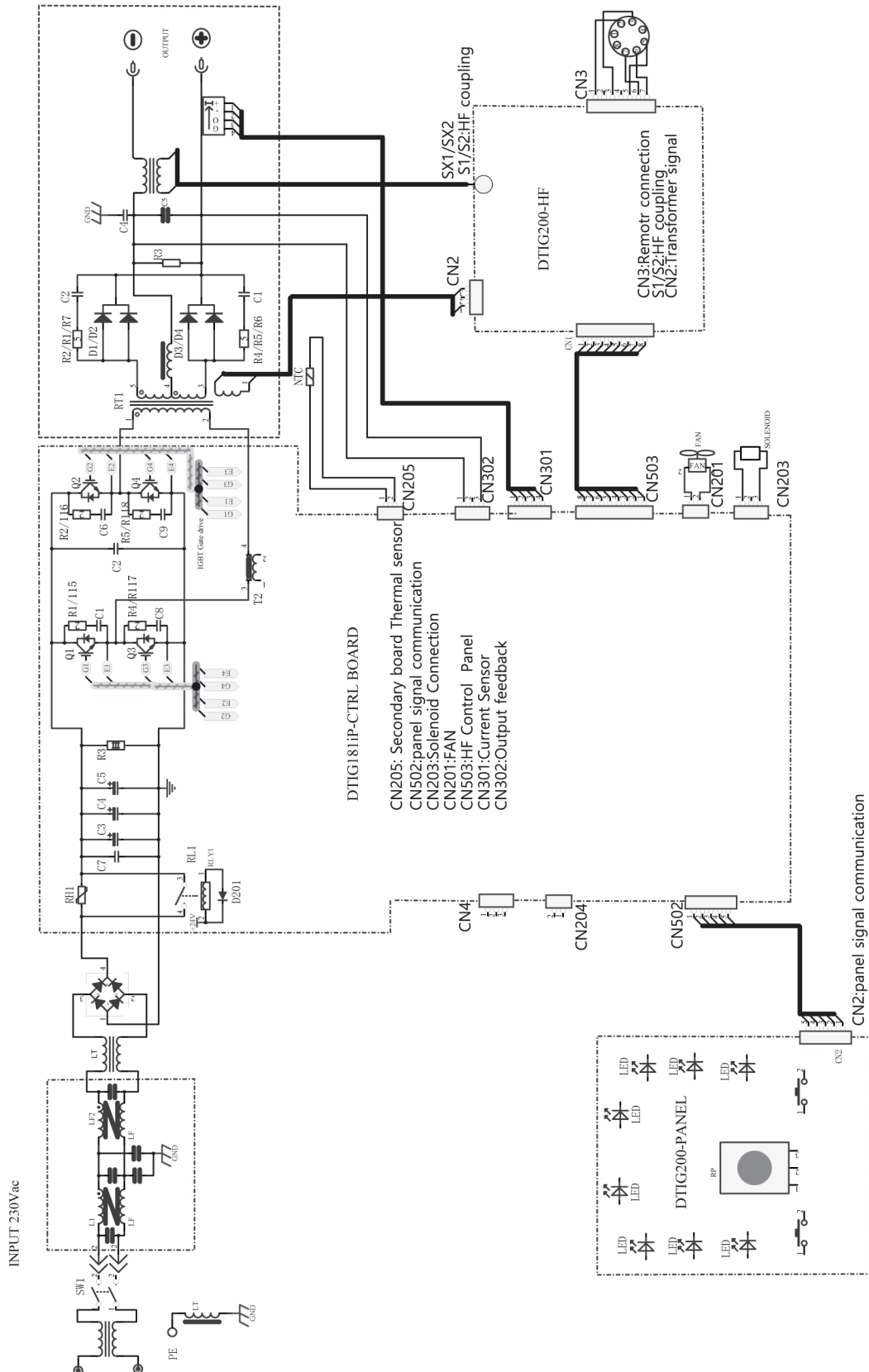
Zařízení **Rogue ET 181iP** je navrženo a přezkoušeno v souladu s mezinárodními a evropskými normami **EN60974-1** a **EN60974-10**. Po dokončení servisní práce nebo opravy je povinností osoby provádějící práci zajistit, aby produkt stále splňoval požadavky norem uvedených výše.

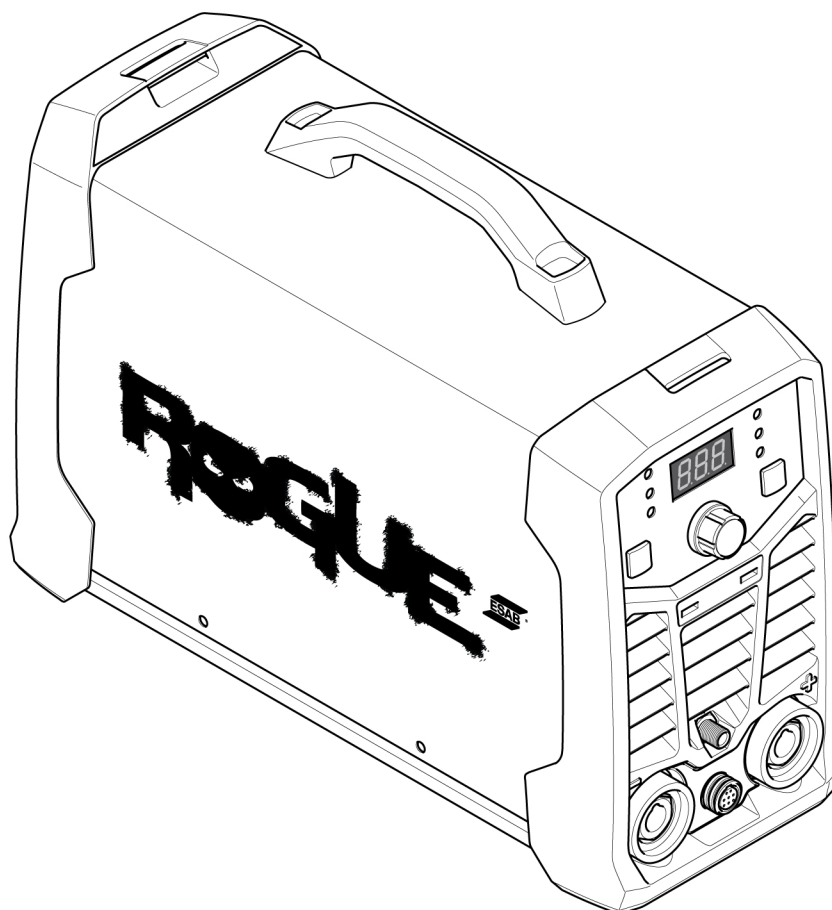
Náhradní díly a spotřební díly si můžete objednat u nejbližšího prodejce společnosti ESAB, viz webové stránky [esab.com](https://www.esab.com). Při objednávání uveďte typ výrobku, sériové číslo, označení a číslo náhradního dílu podle seznamu náhradních dílů. To usnadní expedici a zajistí správnost dodávky.

PŘÍLOHA

NÁKRES

Od sériového čísla HA429-xxxx-xxxx



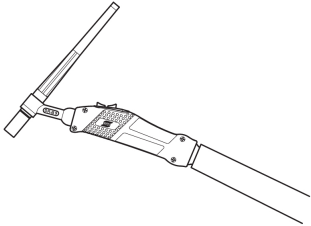
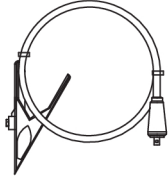
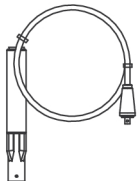
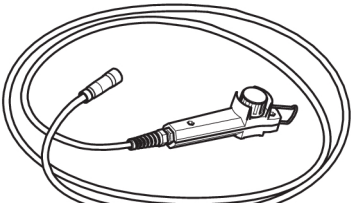
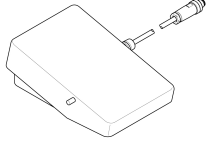
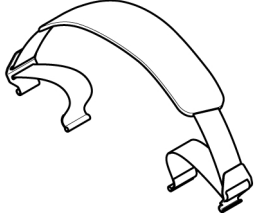
OBJEDNACÍ ČÍSLA

Ordering number	Denomination	Type	Notes
0705 002 011	Power source	Rogue ET 181iP	CE, UAE
0448 524 *	Instruction manual		

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

PŘÍSLUŠENSTVÍ

TIG / GTAW torches		
0700 025 588	TIG / GTAW Torch, SR-B 26, 4 m	
0700 025 581	TIG / GTAW Torch, SR-B 26, 8 m	
0700 025 589	TIG / GTAW Torch, SR-B 26FX-R, 4 m Remote	
0700 025 590	TIG / GTAW Torch, SR-B 26FX-R, 8 m Remote	
Return cable kits		
0700 006 901	Return cable kit, OKC 50, 3 m	
0700 006 885	Return cable kit, OKC 50, 5 m	
0700 006 900	Electrode holder Handy, 200 A with 25 mm ² , 3 m, OKC 50	
0700 500 084	Remote control, MMA / SMAW / Stick 4	
W4014450	Foot pedal, with 4,5 m (15 ft) cable, 8 PIN	
0700 500 086	Shoulder strap	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Kontaktní informace naleznete na adrese <http://esab.com>

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

manuals.esab.com

