



TUSON SV100-O, SV125-O, SV150-O, SV200-O

**INVERTOROVÝ SVÁŘECÍ USMĚRŇOVAČ
NÁVOD K OBSLUZE**



OBSAH

- 1. ZÁKLADNÍ PRAVIDLA**
- 2. ELEKTRICKÁ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA**
- 3. PROTIPOŽÁRNÍ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA**
- 4. INSTALACE ZAŘÍZENÍ**
- 5. SVÁŘENÍ METODOU TIG**
 - 5.1 Provozní opatření (instalace zařízení)
 - 5.2 Zapálení jemným škrtnutím
 - 5.3 Zapálení LIFT ARC
- 6. SVÁŘENÍ ELEKTRODOU (odtavující se, obalenou)**
 - 6.1 Vlastnosti
 - 6.2 Provozní opatření
 - 6.3 Zapálení oblouku
- 7. PRINCIP ČINNOSTI**
 - 7.1 Blokové schéma
 - 7.2 Technická charakteristika, údaje
 - 7.3 Přední panel, popis
 - 7.3.1 Topografie zdroje
 - 7.3.2 Seznam jednotlivých částí

PŘEDNOSTI

1. Zdroj svářečského zařízení je zkonstruovaný technologií IGBT, která zabezpečuje extrémně vysokou rychlost přechodu. Místková konfigurace je asymetrická.
2. Pracovní frekvence od 35 kHz do 55 kHz (pracuje na maximální frekvenci ultrarychlé technologie IGBT).
3. Řízení číslicovým ovladačem a to primárního i sekundárního okruhu měniče.
4. Kapacitní elektronické řízení přetížení.
5. Potenciometr a trimr jsou zhotoveny na substrátech z kovové keramiky.
6. Výkonový cyklus od 35% do 100%.

1. ZÁKLADNÍ PRAVIDLA

- průběh svářecích operací může způsobit závažné poškození zdraví osob, které tyto operace vykonávají a v menší míře může ohrozit i zdraví osob nacházejících se v blízkosti vykonávání těchto operací. Doporučuje se dodržovat všeobecná preventivní opatření vůči příhodám tohoto druhu, případně onemocnění, které by tyto operace mohly způsobit.
- ohraničit svářecí oblast ochrannými štíty nejvíc jak je to možné, na sváření vyčlenit prostory, které budou určeny pouze pro tuto činnost.
- tělo svářeče obléci do pracovního oděvu (speciální svářecí kukla, rukavice, gumové boty a.j.) pracovní oděv má být pevný, přiléhavý a bez kapes.
- osoba, která sváří má mít obutou obuv s podrážkou vyrobenou z elektroizolačního materiálu.
- při sváření materiálů s povrchovou úpravou či zbytků po čištění, rzi a pod. Se tvoří dodatečný svářecí dým a proto je třeba v těchto případech použít speciální masku. Doporučuje se zabezpečit zrychlené proudění čerstvého vzduchu do oblasti sváření, nebo zajistit odsávání.

2. ELEKTRICKÁ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA

1. Nepoužívat poškozené kabely a zabezpečit dokonalé uzemnění výkonového zdroje s cílem vyloučit jakýkoliv zásah elektrickým proudem.
2. Žádný z kabelů a hadic používaných při této technologii neomotávat okolo těla.
3. Operaci sváření nezačínat ve vlhkém prostředí před zajištěním nevyhnutných opatření na zvýšení bezpečnosti obsluhy.
4. Neuvádět zařízení do činnosti, pokud je kryt výkonového zdroje otevřený, protože může dojít k úrazu obsluhy nebo poškození zařízení.

3. PROTIPOŽÁRNÍ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA

1. Bezpodmínečně zabezpečit aby svářecí místo bylo vybaveno hasicím přístrojem a pravidelně kontrolovat jeho technický stav.
2. Svářecí zařízení umístit na pevnou podložku, která je v horizontální poloze a ověřit zda je větrání v okolí svářecího zařízení dostatečné.
3. Přijmout dostatečná bezpečnostní opatření při sváření zásobníků s látkami s vyšší vznětlivostí (maziva, paliva a.j.).

4. INSTALACE

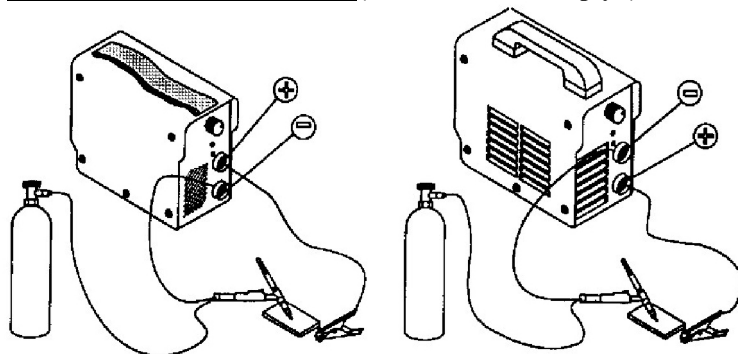
Výkonový zdroj musí být zapojen do bezchybné zástrčky. Elektrické spojení se musí uskutečnit prostřednictvím vícežilového kabelu s dvojitou izolací. Přívod elektrického proudu je dvěma vodiči a další samostatný (zelenožlutý) slouží na uzemnění.

A – galvanicky (vodivé) spojit svářený předmět svářecím kabelem a svorkou plus nebo minus pólu v závislosti na druhu sváření.

B – kleště (držák elektrody) nebo hořák galvanicky spojit se svorkou kladného nebo záporného pólu svářecího zdroje.

C – nastavit parametry sváření potenciometrem.

5. SVÁŘENÍ METODOU TIG (Wolfram – inertní plyn)



5.1 PROVOZNÍ PODMÍNKY (instalace zařízení)

Zemnicím vodičem propojit kladný pól zařízení a předmět , který bude svařován. Svářecí pistolí nebo hořák připojit přímo na škrťací ventil lahve se stlačeným plynem. Potenciometrem umístěným na předním panelu zařízení nastavit hodnotu svářecího proudu, která je závislá na průměru wolframové elektrody a tloušťky svářeného materiálu.

5.2 ZAPÁLENÍ JEMNÝM ŠKR TNUTÍM

Otevřít plynový ventil.

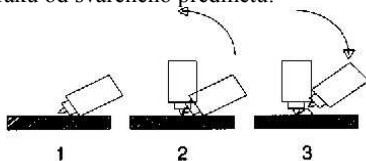
1. Keramickým pláštěm hořáku se jemně dotknout povrchu svářeného předmětu (náčrtek č.1).
2. Otáčením zápěstí překloupit hořák z původní polohy do svislé a wolframovou elektrodou se jemně dotknout povrchu svářeného předmětu (náčrtek č.2).
3. Návrat do původní polohy zpětným natočením zápěstí (náčrtek č.3).

5.3 ZAPÁLENÍ LIFT ARC

Přepnout přepínač na čelním panelu do režimu TIG. Otevřít plynový ventil.

1. Otáčením zápěstí překloupit hořák z původní polohy do svislé a wolframovou elektrodou se jemně dotknout povrchu svářeného předmětu.
2. Oddálením elektrody od svářeného materiálu nastartuje oblouk.

Hoření svářecího oblouku přerušit oddálením hořáku od svářeného předmětu.



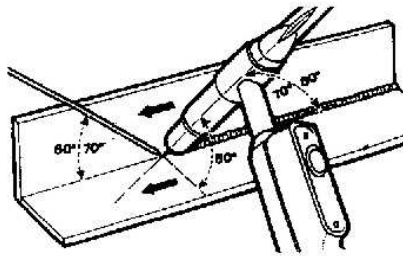
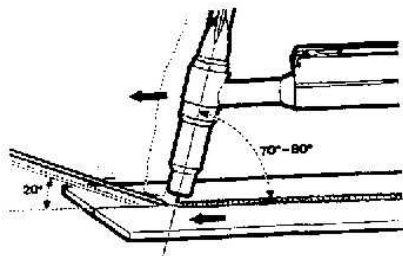
ANO



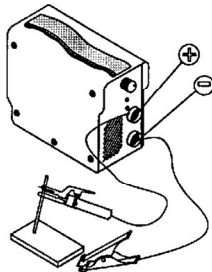
Broušení hrotu elektrody



NE



6. SVÁŘENÍ ELEKTRICKÝM OBLOUKEM - ELEKTRODOU



6.1 VLASTNOSTI

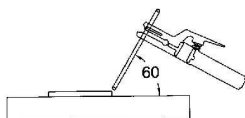
- * **HOT START** – horký start, zapálení oblouku, automatické zvyšování nastavení na 50% výkonu po 0,5 sek.
- * **ARS FOR** – ionový tlak oblouku, po dobu sváření, automatické zvyšování 80% výkonu proudu.
- * **ANTISTICKING** – antilepivost, automatické přerušování dodávky proudu po 1,5 sek. trvání krátkého spojení.

6.2 PROVOZNÍ OPATŘENÍ

- * galvanicky (vodivě) spojit držák elektrod (svářecí kleště) s kladným pólem svářecího zdroje.
- * galvanicky (vodivě) spojit zemnicí kabel se záporným pólem svářecího zdroje a zároveň ho spojit s kovovou podložkou nebo přímo se svářeným předmětem.
- * nastavit svářecí proud v závislosti na průměru elektrody a tloušťky svářeného materiálu.

6.3 ZAPÁLENÍ OBLOUKU

Na iniciování elektrického oblouku postačí dotyk elektrody na svářený předmět. Oddalováním a přibližováním elektrody od sváru je možné regulovat délku oblouku. Sklon elektrody udržovat přibližně pod úhlem 60 stupňů vzhledem na směr vytváření svárového spoje (popis je znázorněn na obrázku dole).



PORUCHY

1. SVÁŘECÍ ZAŘÍZENÍ SE NEDÁ ZAPNOUT

- A – zkontrolovat zda je přívodní kabel dostatečně zastrčený v zástrčce.
- B1 na desce elektroniky jsou stopy po krátkodobém hoření (odnést do servisu).
- B2 ve výkonové jednotce jsou poškozeny aktivní prvky (odnést do servisu).
- B3 hlavní kondenzátor je proražený (odnést do servisu).

Pozn.:V případě poruchy B2 a B3 zároveň, je velmi pravděpodobné, že jejich primární příčinou je připojení zařízení na vyšší napětí, jako jmenovité, např. 230V, nebo je napájecí napětí mimo povolený rozsah nad nebo pod 15-20%.

2. ČERVENÁ KONTROLKA SVÍTÍ

- A – nastalo krátké spojení mezi kladným (+) a záporným (-) pólem výstupních svorek.
Zkontrolovat zda elektroda nezůstala v kontaktu se svářeným předmětem, který je propojený s druhým pólem, dále zda póly nemají vnitřní vzájemný kontakt a zda jsou kabely připojeny na stejnosměrný výstup.
- B – tlačítko na hořáku (funkce TIG) nefunguje, nevytváří se kontakt (zkontrolovat, zda uvnitř spínače nejsou vytaženy dráty z kontaktů či spínač není jinak poškozen).
- C – termostat přerušil spojení nebo je poškozen (odnést do servisu).

3. POTENCIOMETR ELEKTRICKÉHO PRODU NEFUNGUJE (stále přepíná mezi MAX a MIN)

- A – zkontrolovat, zda přepínač Remote/Local (dálkový/místní) je umístěn v poloze Local (místní).
- B – potenciometr reguluje obráceně než má (odnést do servisu).

4. HLAVNÍ VYPÍNAČ MÁ PORUCHU

- A – aktivní zesilovací prvky ve výkonové jednotce jsou zničené (odnést do servisu).



Přizpůsobení předpisům C.E.

CE PROHLÁŠENÍ O SHODĚ: Plně zodpovídáme za prohlášení, že výrobek je v souladu s následujícími normami a příslušnými dokumenty:

Použity výrobní normy – EN 50199, EN 60974-1, EN 50192

V dodržení se směrnice – 89/336CEE, 89/392CEE, 91/368CEE, 93/44CEE, 92/31CEE, 73/23/CEE, 93/68/CEE

Dle normy – ISO-0460, ISO-0462, ISO-700-8.2C, ISO-7000-0182, EN 60974-1

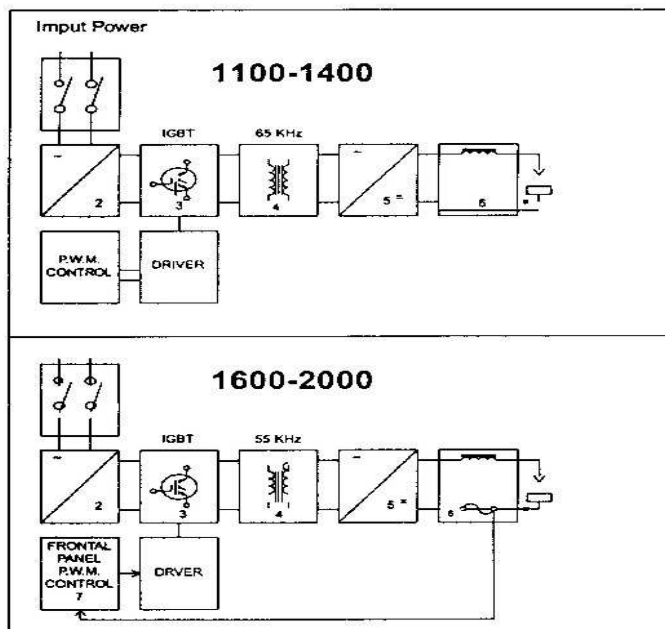
WEEE – Waste electrical and electronic equipment



Jenom pro krajiny EVROPSKÉ UNIE

Neházejte elektrické spotřebiče do domovního odpadu.

Dle evropského předpisu 2002/96/EG na staré elektrické a elektronické zařízení se změnou v národním právu, musí být opotřebovaný elektrický stroj odděleně soustředěný, jeho zneškodnění musí být přiměřené a nesmí ublížit životnímu prostředí.



7. PRINCIP ČINNOSTÍ

7.1 BLOKOVÉ SCHÉMA

POPIS BLOKU V SCHÉMATU

- 1 HLAVNÍ VYPÍNAČ
- 2 PRIMÁRNÍ USMĚRŇOVAČ
- 3 RYCHLOČINNÝ VÝKONOVÝ MĚNIČ
- 4 TRANSFORMÁTOR
- 5 SEKUNDÁRNÍ USMĚRŇOVAČ
- 6 INDUKTOR – SOUSTAVA CÍVEK
ŘÍZENÍ

MODEL		SV100-O	SV125-O	SV150-O	SV200-O	
Maximální Příkon	KVA	2,0	2,2	4,8	6	
Síťové napětí	V	1 x 230	1 x 230	1 x 230	1 x 230	
Frekvence	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60	
Napětí bez zatížení	V	80	80	70	80	
Proudový rozsah	A	10 – 100	10 – 125	10 – 150	10 – 200	
Zatěžovatel	100%	100	80	80	160	
	60%		100	100	200	
	35%		125	120		
Pomalá pojistka 100%	A	16	16	16	16	
Třída ochrany	IP	IP 21 S	IP 21 S	IP 21 S	IP 21 S	
Hmotnost	Kg	5,0	5,0	5,6	10,5	
Rozměry	mm	šířka	130	130	130	195
		délka	280	280	310	425
		výška	210	210	210	310
Doporučené průměry elektrod	mm	1,5 – 2,5(3,2)	1,5 – 2,5(3,2)	1,5 – 3,2(4,0)	1,5 – 3,2(4,0)	

7.2 TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

Změna nebo modifikace technických parametrů je vyhrazena.

7.3 POPIS ŘÍDÍCÍCH A SIGNALIZAČNÍCH PRVKŮ A KONEKTORŮ NA PŘEDNÍM PANELU

- 1 potenciometr nastavení elektrického proudu
- 2 kontrolní světelná dioda elektrického napětí na sekundárním vinutí
- 3 kontrolní světelná dioda tepelné ochrany zařízení (termostaticky)
- 4 vypínač , vzadu
- 5 přívodní kabel , vzadu
- 6 DIN SE konektor (+ -) 25 mm²
- 7 přepínač TIG Lift / MMA (pouze model 125-O)



Odborné opravy a servis zajišťuje PHT a.s.

Vyrobeno pro PHT a.s. • www.magg.cz

CZ: Při používání tohoto výrobku dodržujte základní bezpečnostní pokyny.

SK: Pri používaní tohto výrobku dodržujte základné bezpečnostné pokyny.



RoHS
Compliant





TUSON SV100-O, SV125-O, SV150-O, SV200-O

**INVERTOROVÝ ZVÁRACÍ USMERŇOVAČ
NÁVOD NA OBSLUHU**



OBSAH

1. ZÁKLADNÉ PRAVIDLÁ

2. ELEKTRICKÉ BEZPEČNOSTNÉ PRAVIDLÁ

3. PROTIPOŽIARNE BEZPEČNOSTNÉ PRAVIDLÁ

4. INŠTALÁCIA ZARIADENIA

5. ZVÁRANIE METÓDOU TIG

- 5.1 Prevádzkové opatrenia (inštalácia zariadenia)
- 5.2 Zapálenie jemným škrtnutím
- 5.3 Zapálenie LIFT ARC

6. ZVÁRANIE ELEKTRÓDOU (odtavujúcou sa, obalenou)

- 6.1 Vlastnosti
- 6.2 Prevádzkové opatrenia
- 6.3 Zapálenie oblúka

7. PRINCÍP ČINNOSTI

- 7.1 Bloková schéma
- 7.2 Technické charakteristiky, údaje
- 7.3 Predný panel, popis

- 7.3.1 Topografia stroja
- 7.3.2 Zoznam jednotlivých častí

PREDNOSTI

1. Zdroj zváracieho zariadenia je skonštruovaný technológiou IGBT, ktorá zabezpečuje extrémne vysokú rýchlosť prevodu. Mostíková konfigurácia je asymetrická.
2. Pracovná frekvencia je od 35 kHz do 55 kHz (pracuje na maximálnej frekvencii ultrarýchlej technológii IGBT).
3. Riadenie číslcovým ovládačom primárneho aj sekundárneho okruhu meniča.
4. Kapacitné elektronické riadenie preťaženia.
5. Potenciometer a trimer sú zhotovené na substrátoch z kovovej keramiky.
6. Výkonový cyklus od 35% do 100%.

1. ZÁKLADNÉ PRAVIDLÁ

- priebeh zváracích operácií môže spôsobiť závažné poškodenie zdravia osôb, ktoré tieto operácie vykonávajú a v menšej miere môže ohroziť aj zdravie osôb nachádzajúcich sa v blízkosti vykonávania týchto operácií. Odporúča sa dodržiavať všeobecné preventívne opatrenia voči príhodám tohto druhu, prípadné ochorenia, ktoré by tieto operácie mohli spôsobiť.
- ohraničiť zváraciu oblasť ochrannými štítmí najviac ako je to možné, na zváranie vyčleniť priestory, ktoré budú určené iba na túto činnosť .
- telo zvárača obliecť do pracovného odevu, (špeciálna zváracia kukla, rukavice, gumová obuv a iné) pracovný odev má byť pevný, priliehavý a nemá mať vrecká .
- osoba, ktorá zvára má mať obutú obuv s podrážkou vyrobenú z elektroizolačného materiálu .
- pri zváraní materiálu s povrchovou úpravou, alebo zbytkov po čistení, hrdza a pod., sa vytvára dodatočný zvárací dym a v týchto prípadoch je treba použiť špeciálnu masku. Odporúča sa zabezpečiť zrýchlené prúdenie čerstvého vzduchu do oblastí zvárania, alebo zabezpečiť odsávanie .

2. ELEKTRICKÉ BEZPEČNOSTNÉ PRAVIDLÁ

1. Nepoužívať poškodené káble a zabezpečiť dokonalé uzemnenie výkonového zdroja s cieľom vylúčiť akýkoľvek zásah elektrickým prúdom .
2. Žiadny z káblov a hadíc používaných pri tejto technológii neomotávať okolo tela .
3. Operáciu zvárania nezačínať vo vlhkom prostredí pred zaistením nevyhnutných opatrení na zvýšenie bezpečnosti obsluhy.
4. Neuvádzať zariadenie do činnosti, keď je kryt výkonového zdroja otvorený, pretože môže prísť k úrazu obsluhy alebo k poškodeniu zariadenia .

3. PROTIPOŽIARNE BEZPEČNOSTNÉ PRAVIDLÁ

1. Bezpodmienečne zabezpečiť, aby zváracie miesto bolo vybavené hasiacim prístrojom a pravidelne kontrolovať jeho technický stav .
2. Zváracie zariadenie umiestniť na pevnú podložku, ktorá je v horizontálnej polohe a overiť dostatočnosť vetrania v okolí zváracieho zariadenia .
3. Prijat' dostatočné bezpečnostné opatrenia pri zváraní zásobníkov s látkami s vyššou vznietivosťou (mazivá, palivá a i.).

4. INŠTALÁCIA

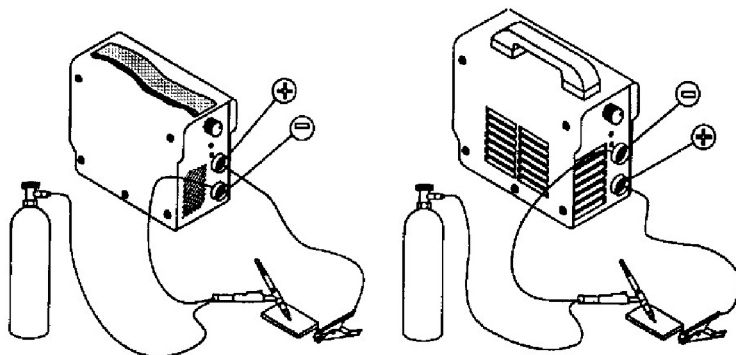
Výkonový zdroj musí byť zapojený do bezchybnej zásuvky. Elektrické pripojenie sa musí uskutočniť prostredníctvom viacžilového kábla s dvojitoú izoláciou. Prívod elektrického prúdu sa urobí s dvoma vodičmi a ďalší samostatný vodič slúži k uzemneniu (zelenožltý).

A – galvanicky (vodivo) spojiť zváraný predmet zváracím káblom a svorkou plus alebo mínus pólu v závislosti od druhu zvárania.

B – kliešte (držiak elektródy) alebo horák galvanicky spojiť so svorkou záporného pólu zváracieho zdroja.

C – nastaviť parametre zvárania potenciometrom .

5. ZVÁRANIE METÓDOU TIG (Wolfrám – inertný plyn)



5.1 PREVÁDZKOVÉ PODMIENKY (inštalácia zariadenia)

Zemiacim vodičom prepojiť kladný pól zariadenia a predmet ktorý bude zváraný. Zváraciu pištoľ alebo horák pripojiť priamo na škrtiaci ventil fľaše so stlačeným plynom. Potenciometrom umiestneným na prednom paneli zariadenia nastaviť hodnotu zváracieho prúdu, ktorá je závislá na priemere wolfrámovej elektródy a hrúbky zváraného materiálu.

5.2 ZAPÁLENIE JEMNÝM ŠKRTNUTÍM

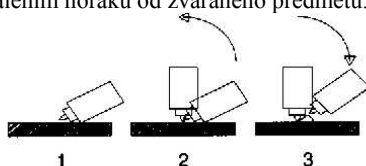
Otvoriť plynový ventil.

1. Keramickým plášťom horáku jemne sa dotknúť povrchu zváraného predmetu (náčrtok č.1).
2. Otáčaním zápästia preklopiť horák z pôvodnej polohy do zvislej a wolfrámovou elektródou sa jemne dotknúť povrchu zváraného predmetu (náčrtok č.2).
3. Návrat do pôvodnej polohy spätným natočením zápästia (náčrtok č.3).

5.3 ZAPÁLENIE LIFT ARC

Prepnúť prepínač na prednom paneli do režimu TIG. Otvoriť plynový ventil.

1. Otáčaním zápästia preklopiť horák z pôvodnej polohy do zvislej polohy a wolfrámovou elektródou sa jemne dotknúť povrchu zváraného predmetu.
2. Oddialením elektródy od zváraného materiálu naštartuje oblúk.
Horenie zváracieho oblúka prerušiť oddialením horáku od zváraného predmetu.



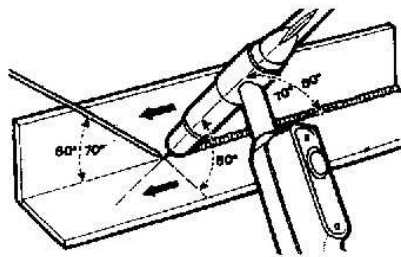
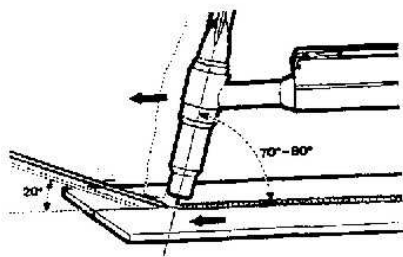
ÁNO



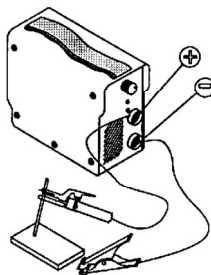
Brúsenie hrotu elektródy



NIE



6. ZVÁRANIE ELEKTRICKÝM OBLÚKOM - ELEKTRÓDOU



6.1 VLASTNOSTI

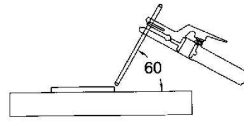
- * **HOT START** – horúci štart, zapálenie oblúku, automatické zvyšovanie nastavenia na 50 % výkonu po 0,5 sek.
- * **ARS FOR** – ionový tlak oblúku, po dobu zvárania, automatické zvyšovanie 80 % výkonu prúdu.
- * **ANTISTICKING** – antilepivosť, automatické prerušenie dodávky prúdu po 1,5 sek. trvania krátkého spojenia.

6.2 PREVÁDZKOVÉ OPATRENIE (inštalácia zariadenia)

- * galvanicky (vodivo) spojiť držiak elektród (zváracie kliešte) s kladným pólom zváracieho zdroja.
- * galvanicky (vodivo) spojiť zemiaci kábel so záporným pólom zváracieho zdroja a zároveň ho spojiť s kovovou podložkou, alebo priamo so zváraným predmetom.
- * nastaviť zvárací prúd v závislosti od priemeru elektródy a hrúbky zváraného materiálu.

6.3 ZAPÁLENIE OBLÚKA

Na iniciovanie elektrického oblúku postačí dotyk elektródy o zváraný predmet. Oddľovaním a približovaním elektródy od zvaru je možné regulovať dĺžku oblúka. Sklon elektródy udržiavať približne pod uhlom 60 ° vzhľadom na smer vytvárania zvarového spoja (popis je znázornený na obrázku dole).



PORUCHY

1. ZVÁRACIE ZARIADENIE SA NEDÁ ZAPNÚŤ

- A – skontrolovať, či je prívodný kábel dostatočne zastrčený v zásuvke.
- B1 – na doske elektroniky sú stopy po krátkodobom horení (odnieť do servisu).
- B2 – vo výkonovej jednotke sú poškodené aktívne prvky (odnieť do servisu).
- B3 – hlavný kondenzátor je prerazený (odnieť do servisu).

Pozn.: V prípade poruchy B2 a B3 zároveň, je veľmi pravdepodobné, že ich primárnou príčinou je pripojenie zariadenia na vyššie napätie ako je menovité, napr. 230 V, alebo napájacie napätie je mimo povolený rozsah nad alebo pod 15-20 %.

2. ČERVENÁ KONTROLKA SVIETI

- A - nastalo krátke spojenie medzi kladným (+) a záporným (-) pólom výstupných svoriek.
Skontrolovať či elektróda nezostala v kontakte so zváraným predmetom, ktorý je prepojený s druhým pólom, ďalej či póly nemajú vnútorný vzájomný kontakt a či sú káble pripojené na jednosmerný výstup.
- B - tlačítko na horáku (funkcia TIG) nefunguje, nevytvára sa kontakt (skontrolovať, či vo vnútri spínača nie sú vytiahnuté drôty z kontaktov, alebo spínač nie je inak poškodený).
- C - termostat prerušil spojenie, alebo je poškodený (odnieť do servisu).

3. POTENCIOMETER ELEKTRICKÉHO PRÚDU NEFUNGUJE (stále prepína medzi MAX a MIN)

- A - skontrolovať, či prepínač Remote/Local (dialkové/miestne) je prepnutý v polohe Local (miestne).
- B - potenciometer reguluje opačne než má (odnieť do servisu).

4. HLAVNÝ VYPÍNAČ MÁ PORUCHU

- A - aktívne zosilovacie prvky vo výkonovej jednotke sú zničené (odnieť do servisu).



Prispôsobenie predpisom C.E.

CE PREHLÁSENIE O ZHODE: Plne zodpovedáme za prehlásenie, že výrobok je v súlade s nasledujúcimi normami a príslušnými dokumentami:

Použité výrobné normy – EN 50199, EN 60974-1, EN 50192

V dodržaní so smernicami – 89/336CEE, 89/392CEE, 91/368CEE, 93/44CEE, 92/31CEE, 73/23/CEE, 93/68/CEE

Podľa normy – ISO-0460, ISO-0462, ISO-700-8.2C, ISO-7000-0182, EN 60974-1

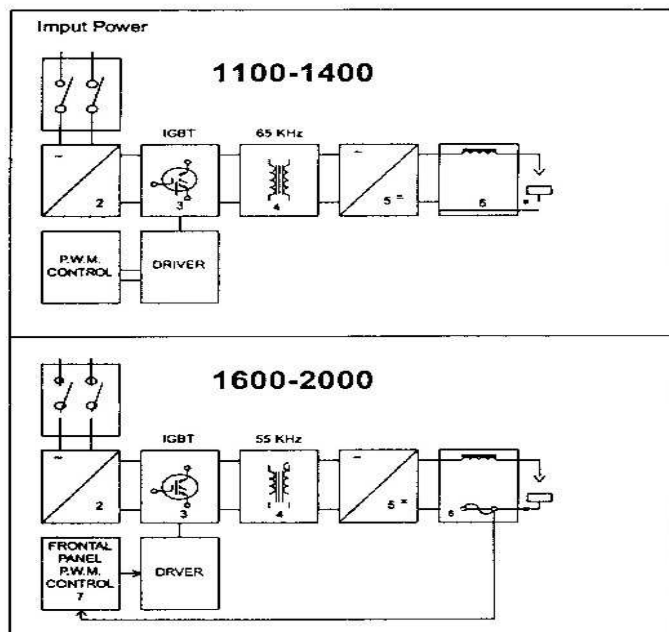
WEEE – Waste electrical and electronic equipment



Len pre krajiny EURÓPSKEJ ÚNIE

Nehádzajte elektrické spotrebiče do domového odpadu.

Podľa európskeho predpisu 2002/96/EG na staré elektrické a elektronické zariadenie so zmenou v národnom práve, musí byť opotrebovaný elektrický stroj oddelene sústredený, jeho zneškodnenie musí byť primerané a nesmie ublížiť životnému prostrediu.



7. PRINCÍP ČINNOSTI

7.1 BLOKOVÁ SCHEMA

POPIS BLOKU V SCHEME

- 1 Hlavný vypínač
- 2 Primárny usmerňovač
- 3 Rýchločinný výkonový menič
- 4 Transformátor
- 5 Sekundárny usmerňovač
- 6 Induktor – zostava cievok
- 7 Riadenie

MODEL		SV100-O	SV125-O	SV150-O	SV200-O
Maximálny príkon	KVA	2,0	2,2	4,8	6
Sieťové napätie	V	1 x 230	1 x 230	1 x 230	1 x 230
Frekvencia	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50/60
Napätie bez zaťaženia	V	80	80	70	80
Prúdový rozsah	A	10 – 100	10 – 125	10 – 150	10 – 200
Zaťažovateľ	100%	100	80	80	160
	60%		100	100	200
	35%		125	120	
Pomalá poistka 100%	A	16	16	16	16
Trieda ochrany	IP	IP 21 S	IP 21 S	IP 21 S	IP 21 S
Hmotnosť	Kg	5,0	5,0	5,6	10,5
Rozmery	šírka	130	130	130	195
	dĺžka	280	280	310	425
	výška	210	210	210	310
Odporúčané priemery elektród	mm	1,5 – 2,5(3,2)	1,5 – 2,5(3,2)	1,5 – 3,2(4,0)	1,5 – 3,2(4,0)

7.2 TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

Zmena alebo modifikácia technických parametrov je vyhradená.

7.3 POPIS RIADIACICH A SIGNALIZAČNÝCH PRVKOV A KONEKTOROV NA PREDNOM PANELI.

1. potenciometer nastavenia elektrického prúdu
2. kontrolná svetelná dióda elektrického napätia na sekundárnom vinutí
3. kontrolná svetelná dióda tepelnej ochrany zariadenia (termostaticky)
4. vypínač , vzadu
5. prívodný kábel , vzadu
6. DIN SE konektor (+ -) 25 mm²
7. prepínač TIG Lift / MMA (model 125-O)



Odborné opravy a servis zajišťuje PHT a.s.

Vyrobeno pro PHT a.s. • www.magg.cz

CZ: Při používání tohoto výrobku dodržujte základní bezpečnostní pokyny.

SK: Pri používaní tohto výrobku dodržujte základné bezpečnostné pokyny.



RoHS
Compliant

