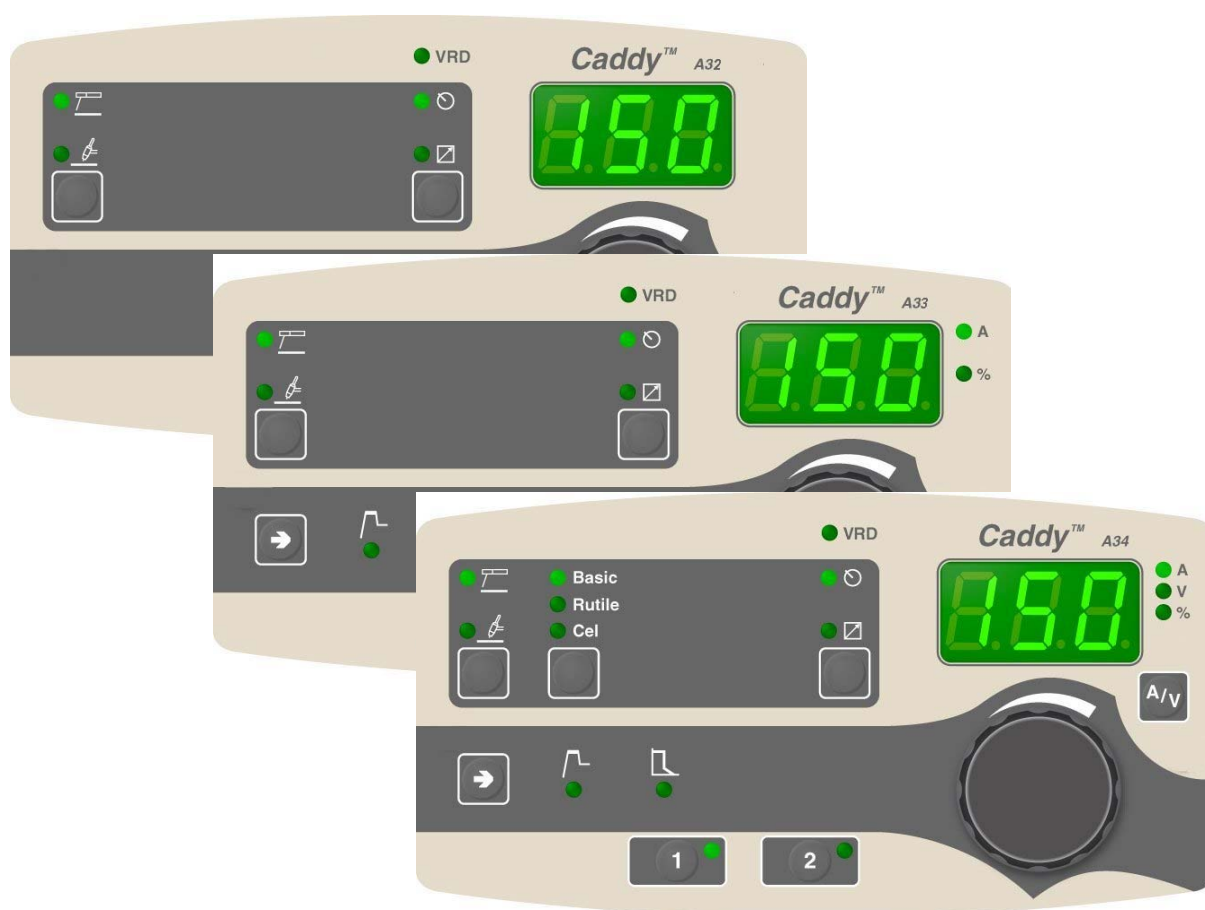


Caddy™

A32, A33, A34



Instrukcja obsługi

1 WPROWADZENIE	3
1.1 Panel sterowania A32	3
1.2 Panel sterowania A33	4
1.3 Panel sterowania A34	5
2 SPAWANIE MMA	6
2.1 Ustawienia	6
2.2 Objasnienie symboli i funkcji	6
2.3 Funkcje ukryte spawania MMA	7
3 SPAWANIE TIG	8
3.1 Ustawienia	8
3.2 Objasnienie symboli i funkcji	8
4 PAMIĘĆ DANYCH SPAWANIA	9
5 KODY USTEREK	9
5.1 Lista kodów usterek	10
5.2 Opisy kodów usterek	10
NUMER ZAMÓWIENIOWY	11

1 WPROWADZENIE

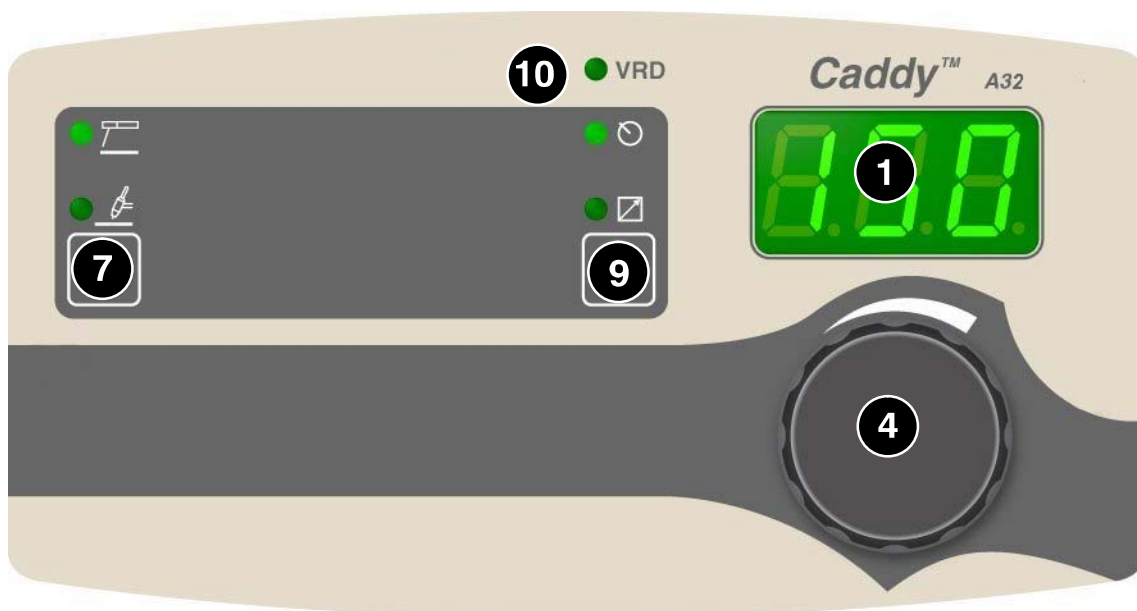
Instrukcja zawiera opis obsługi paneli sterowania **A32**, **A33** i **A34**.

Informacje ogólne na temat obsługi znajdują się w instrukcji użytkownika źródła prądu.





Po podłączeniu zasilania, urządzenie przeprowadza samodiagnozę diod i wyświetlacza, po czym wyświetla wersję programu (w tym przykładzie jest to wersja 0.18).

1.1 Panel sterowania A32



1 Wyświetlacz

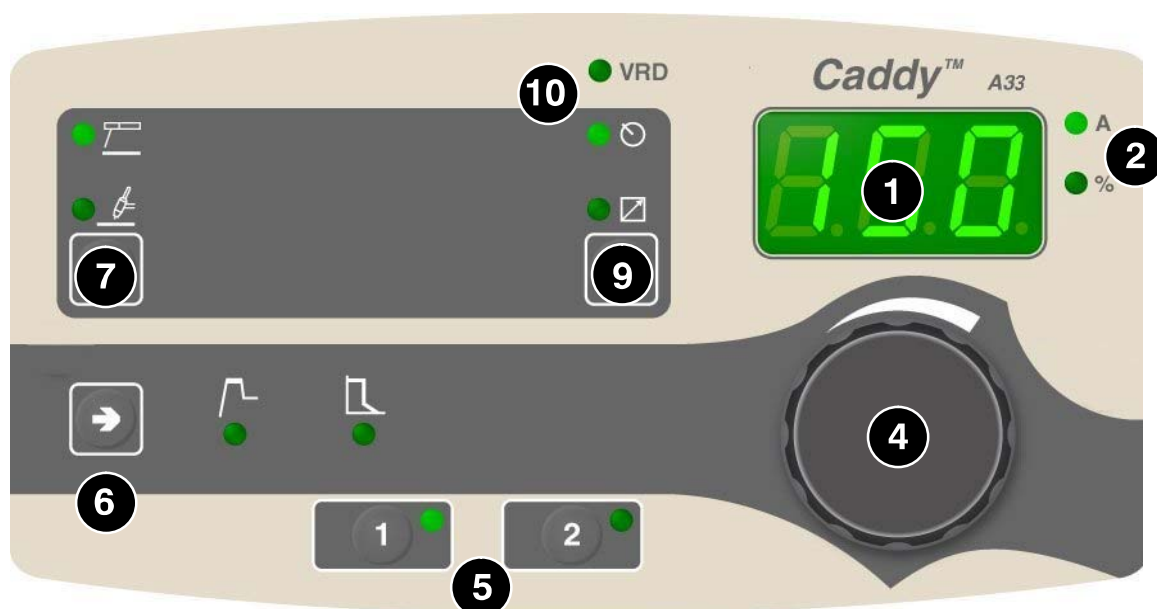
4 Pokrętko do regulacji prądu







7 Wybór metody spawania MMA  lub TIG 

9 Ustawianie z panelu  lub podłączanie przystawki zdalnego sterowania 

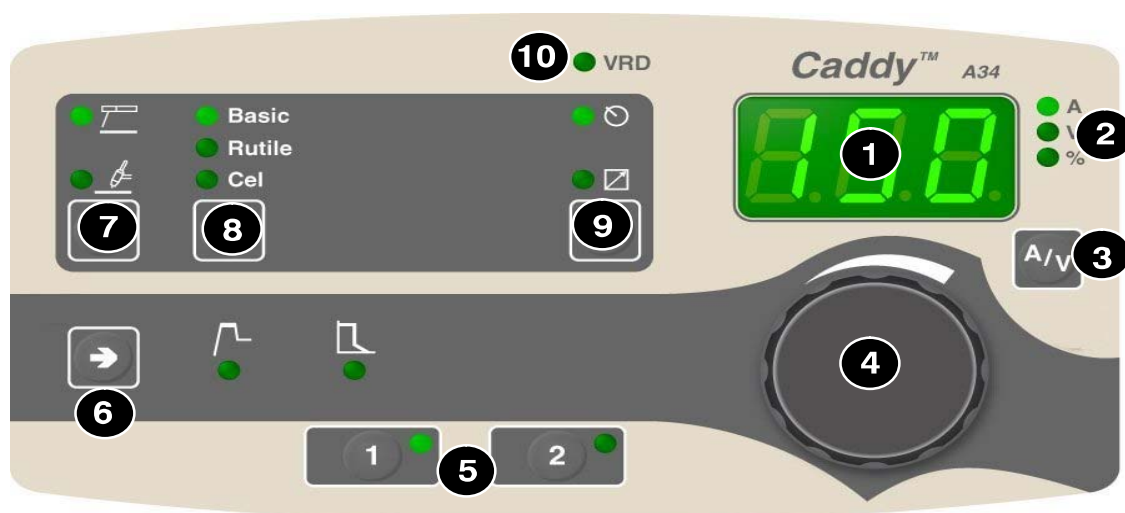
10 Wyświetlanie funkcji VRD (obniżone napięcie obwodu otwartego) jest aktywne lub nieaktywne.







1.2 Panel sterowania A33



- 1 Wyświetlacz
- 2 Wskazanie, który parametr jest wyświetlany na wyświetlaczu (prąd lub procenty)
- 4 Pokrętko ustawiania danych (prądu lub procentów)
- 5 Przyciski ustawień pamięci danych spawania. Patrz punkt 4-.
- 6 Przycisk wyboru parametrów "Łgorącego startu"  lub "Łciśnienia łuku"  podczas spawania MMA
- 7 Wybór metody spawania MMA  lub TIG 
- 9 Ustawianie z panelu  i podłączanie przystawki zdalnego sterowania 
- 10 Wyświetlanie funkcji VRD (obniżone napięcie obwodu otwartego) jest aktywne lub nieaktywne. Ta funkcja nie jest jeszcze w pełni obsługiwana.

1.3 Panel sterowania A34



- 1 Wyświetlacz
- 2 Wskazanie, który parametr jest wyświetlany na wyświetlaczu (prąd, napięcie lub procenty)
- 3 Wybór wskazania prądu (A) lub wskazania napięcia (V) na wyświetlaczu w trakcie spawania
- 4 Pokrętko ustawiania danych (prądu lub procentów)
- 5 Przyciski do ustawień w pamięci danych spawania. Patrz punkt 4-.
- 6 Przycisk wyboru parametrów "gorącego startu"  lub "ciśnienia łuku"  podczas spawania MMA
- 7 Wybór metody spawania MMA  lub TIG 
- 8 Wybór typu elektrody "podstawowej", "rutylowej" lub "celulozowej" podczas spawania MMA
- 9 Ustawianie z panelu  i podłączanie przystawki zdalnego sterowania 
- 10 Wyświetlanie funkcji VRD (obniżone napięcie obwodu otwartego) jest aktywne lub nieaktywne.

2 SPAWANIE MMA

2.1 Ustawienia

Funkcja	Zakres ustawień	A32	A33	A34
Prąd	4 maks. ¹⁾	x	x	x
Panel aktywny	WYŁ. lub WŁ.	x	x	x
Przystawka zdalnego sterowania	WYŁ. lub WŁ.	x	x	x
Gorący start	0 - 99%	x ²⁾	x	x
Moc łuku	0 - 99%	x ²⁾	x	x
Spawanie kropkowe	WYŁ. lub WŁ.	x ²⁾	x ²⁾	x ²⁾
VRD	-	x	-	x

¹⁾ Zakres ustawień zależy od używanego źródła prądu.

²⁾ Funkcja ukryta

2.2 Objaśnienie symboli i funkcji



Spawanie MMA

Spawanie MMA określa się również jako spawanie z wykorzystaniem elektrod otulonych. Podczas zajarzania łuku elektroda topi się, a jej otulina wytwarza żużel ochronny.

Ustawianie prądu

Większe natężenie prądu wytwarza szersze jezioro i zapewnia lepszą penetrację w obrabianym przedmiocie.



Panel aktywny

Ustawienia wprowadza się z panelu sterowania.



Urządzenie zdalnego sterowania

Ustawienia wprowadza się z urządzenia zdalnego sterowania.

Urządzenie zdalnego sterowania należy podłączyć do odpowiedniego gniazda w źródle prądu przed załączeniem. Po załączeniu zdalnego sterowania, panel zostaje wyłączony.



Gorący start

Zwiększa natężenie prądu spawania w określonym czasie na początku procesu spawania. Do ustawiania natężenia prądu gorącego startu służy pokrętko. Obniża to ryzyko wystąpienia braku przetopu na początku spoiny.



Moc łuku "Arc force"

Moc łuku ma istotne znaczenie przy ustalaniu zmian prądu w stosunku do zmian długości łuku. Niższa wartość oferuje łagodniejszy łuk z mniejszą ilością rozprysków.



VRD (Voltage Reduction Device)

UWAGA! Przy dostawie funkcja VRD jest wyłączona (wygaszona dioda). Aby ją udostępnić, należy skontaktować się z technikiem autoryzowanego serwisu firmy ESAB.

Funkcja VRD gwarantuje, że napięcie obwodu otwartego nie przekracza 35 V podczas przerwy w spawaniu. Informuje o tym świecąca dioda VRD. Funkcja VRD jest wyłączona, kiedy system wykryje rozpoczęcie spawania.

Jeśli funkcja VRD zostanie włączona i napięcie obwodu otwartego przekroczy limit 35 V, na wyświetlaczu pojawi się komunikat o błędzie (16) i nie można będzie rozpocząć spawania, dopóki nie zostanie skasowany.

2.3 Funkcje ukryte spawania MMA

Panel sterowania zawiera ukryte funkcje.



Dostęp do tych funkcji w panelu A32 umożliwia przycisk wyboru metody

Natomiast w panelach A33 i A34, dostęp do ukrytych funkcji uzyskuje się, wciskając



przez 5 sekund przycisk

Na wyświetlaczu pojawi się litera i wartość. Odpowiednią funkcję wybiera się naciskając przyciski. Pokrętko służy do zmiany wartości wybranej funkcji.

Litera funkcji	Funkcja
C	Moc łuku
H	Gorący start
d	Spawanie kropkowe



Aby opuścić funkcję w panelu A32, należy wciskać przycisk

panelach A33 i A34 należy wciskać przycisk



Moc łuku "Arc force"

Moc łuku ma istotne znaczenie przy ustalaniu zmian prądu w stosunku do zmian długości łuku. Niższa wartość oferuje łagodniejszy łuk z mniejszą ilością rozprysków.



Gorący start

Zwiększa natężenie prądu spawania w określonym czasie na początku procesu spawania. Do ustawiania natężenia prądu gorącego startu służy pokrętko. Obniża to ryzyko wystąpienia braku przetopu na początku spoiny.

Spawanie kropelkowe

Spawanie kropelkowe można stosować przy spawaniu za pomocą elektrod nierdzewnych. Ta funkcja polega na zajarzaniu i wygaszaniu łuku na przemian, w celu uzyskania lepszej kontroli nad dostarczaniem ciepła. Aby wygasić łuk, wystarczy tylko nieco unieść elektrodę.

3 SPAWANIE TIG

3.1 Ustawienia

Funkcja	Zakres ustawień	A32	A33	A34
Prąd	4 A - maks. ¹⁾	x	x	x
Panel aktywny	WYŁ. lub WŁ.	x	x	x
Przystawka zdalnego sterowania	WYŁ. lub WŁ.	x	x	x
VRD	-	x	-	x

¹⁾ Zakres ustawień zależy od używanego źródła prądu.

3.2 Objaśnienie symboli i funkcji

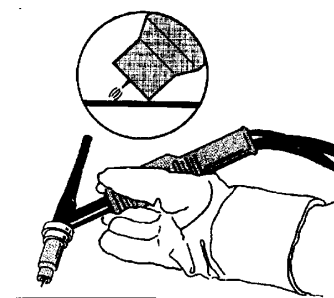
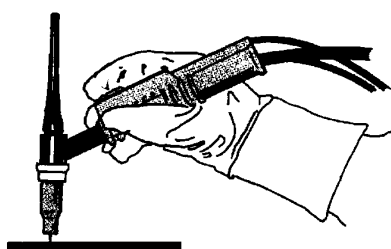


Spawanie TIG

Spawanie TIG topi metal przedmiotu obrabianego, wykorzystując łuk zajarzony od elektrody wolframowej, która się nie topi. Jeziorko i elektroda zabezpieczone są gazem osłonowym.

Funkcja „LiveTig-start”

Funkcja „LiveTig-start” zajarza łuk po przyłożeniu i wycofaniu elektrody wolframowej do przedmiotu obrabianego.





Panel aktywny

Ustawienia wprowadza się z panelu sterowania.



Urządzenie zdalnego sterowania

Ustawienia wprowadza się z urządzenia zdalnego sterowania.

Urządzenie zdalnego sterowania należy podłączyć do odpowiedniego gniazda w źródle prądu przed załączeniem. Po załączeniu zdalnego sterowania, panel zostaje wyłączony.



VRD (Voltage Reduction Device)


UWAGA! Przy dostawie funkcja VRD jest wyłączona (wygaszona dioda). Aby ją udostępnić, należy skontaktować się z technikiem autoryzowanego serwisu firmy ESAB.

Funkcja VRD gwarantuje, że napięcie obwodu otwartego nie przekracza 35 V podczas przerwy w spawaniu. Informuje o tym świecąca dioda VRD. Funkcja VRD jest wyłączona, kiedy system wykryje rozpoczęcie spawania.

Jeśli funkcja VRD zostanie włączona i napięcie obwodu otwartego przekroczy limit 35 V, na wyświetlaczu pojawi się komunikat o błędzie (16) i nie można będzie rozpocząć spawania, dopóki nie zostanie skasowany.



4 PAMIĘĆ DANYCH SPAWANIA

W pamięci panelu sterowania można zapisać dwa różne programy danych spawania.

Aby zapisać dane w pamięci należy przez 5 sekund naciskać przycisk  lub



. Zapisanie danych spawania potwierdza pulsowanie zielonej kontrolki.

Przyciski  i  służą do wyboru poszczególnych pamięci danych spawania.


Pamięć danych spawania posiada rezerwową baterię, dzięki czemu ustawienia zostają zachowane nawet po wyłączeniu urządzenia.

5 KODY USTEREK

Kody usterek informują o wystąpieniu usterek sprzętu i pojawia się na wyświetlaczu w postaci litery E oraz numeru.

Wyświetlany numer urządzenia wskazuje, które urządzenie wygenerowało usterkę, np. U 0.

Jeśli wystąpi kilka usterek, zostanie wyświetlony tylko kod ostatniej z nich. Aby usunąć wskazanie usterki z wyświetlacza należy nacisnąć dowolny przycisk funkcyjny lub obrócić pokrętkę.

UWAGA! Jeśli przystawka zdalnego sterowania jest włączona, należy ją wyłączyć, naciskając , aby skasować wskazanie usterki.

5.1 Lista kodów usterek

Numer urządzenia:

U 0 = moduł danych i sterowania **U 2** = źródło prądu

U 4 = przystawka zdalnego sterowania

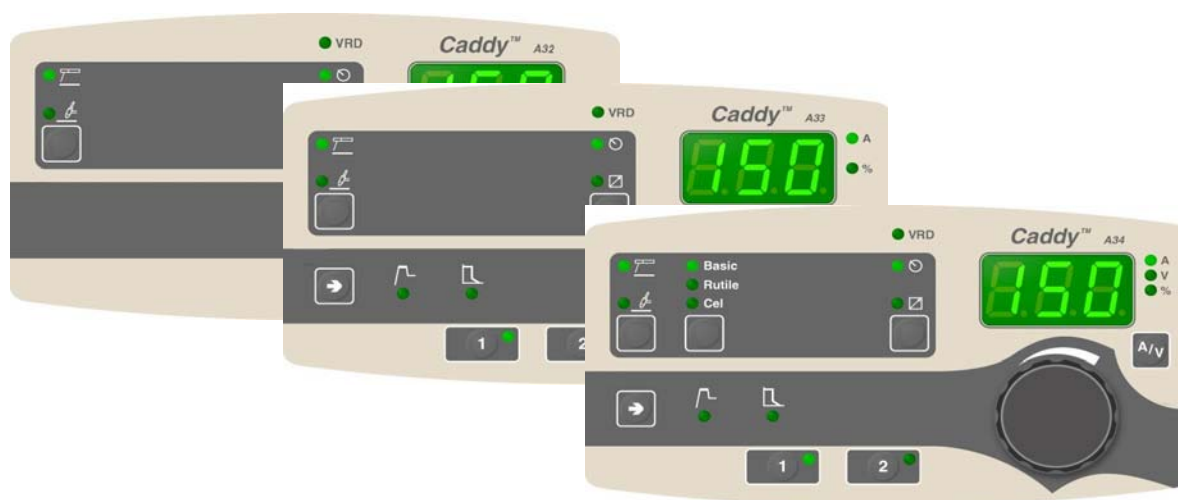
5.2 Opisy kodów usterek

Poniżej podano kody usterek, które użytkownik może naprawić samodzielnie. W przypadku innych kodów należy wezwać technika serwisu.

Kod usterki	Opis
E 6	Wysoka temperatura Zadziałał wyłącznik termiczny. Bieżący proces spawania został zatrzymany i nie może być wznowiony do czasu obniżenia temperatury. Działanie: Sprawdź, czy wloty lub wyloty powietrza chłodzącego nie są zablokowane lub zatkane brudem. Sprawdź używany cykl pracy, aby upewnić się, że sprzęt nie jest przeciążany.
E 14	Błąd komunikacji (magistrala wyłączona) Poważne zakłócenie w magistrali CAN. Działanie: Sprawdź, czy do magistrali CAN nie podłączono żadnych wadliwych urządzeń. Sprawdź kable. Jeśli usterka występuje nadal należy wezwać technika serwisu.
E 16	Wysokie napięcie obwodu otwartego Napięcie obwodu otwartego było zbyt wysokie. Działanie: Wyłącz zasilanie sieciowe, aby zresetować urządzenie. Jeśli usterka występuje nadal należy wezwać technika serwisu.
E 19	Błąd pamięci Nieprawidłowa zawartość bieżącej pamięci. Zostaną użyte dane podstawowe. Działanie: Wyłącz zasilanie sieciowe, aby zresetować urządzenie. Jeśli usterka występuje nadal należy wezwać technika serwisu.

A32, A33, A34

Numer zamówieniowy



Ordering no.	Denomination
0460 250 883	Control panel Caddy™ A32
0460 250 888	Control panel Caddy™ A33
0460 250 885	Control panel Caddy™ A34

File name	Denomination
0460 449 170	Instruction manual SE
0460 449 171	Instruction manual DK
0460 449 172	Instruction manual NO
0460 449 173	Instruction manual FI
0460 449 174	Instruction manual GB
0460 449 175	Instruction manual DE
0460 449 176	Instruction manual FR
0460 449 177	Instruction manual NL
0460 449 178	Instruction manual ES
0460 449 179	Instruction manual IT
0460 449 180	Instruction manual PT
0460 449 181	Instruction manual GR
0460 449 182	Instruction manual PL
0460 449 183	Instruction manual HU
0460 449 184	Instruction manual CZ
0460 449 185	Instruction manual SK
0460 449 189	Instruction manual EE
0460 449 190	Instruction manual LV
0460 449 191	Instruction manual SI
0460 449 192	Instruction manual LT
0460 449 186	Instruction manual RU
0460 449 187	Instruction manual US

Instruction manuals are available on the Internet at www.esab.com

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd

Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

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

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Representative offices

BULGARIA

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

EGYPT

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

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 095 543 9281
Fax: +7 095 543 9280

LLC ESAB

St Petersburg
Tel: +7 812 336 7080
Fax: +7 812 336 7060

Distributors

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

www.esab.com



ESAB AB
SE-695 81 LAXA
SWEDEN
Phone +46 584 81 000



www.esab.com