



WELD THE WORLD

Cruiser 150TP

Návod k použití





OBEČNÝ REJSTRÍK

1	ÚVOD	4
1.1	PREZENTACE	5
2	INSTALACE	5
2.1	PŘIPOJENÍ K NAPÁJECÍ SÍTI	5
2.2	ČELNÍ PANEL	6
2.3	ZADNÍ PANEL	6
2.4	PŘÍPRAVA KE SVAŘOVÁNÍ MMA	7
2.5	PŘÍPRAVA PRO TIG SVAŘOVÁNÍ	8
3	ZPROVOZNĚNÍ FUNKCE	9
3.1	UŽIVATELSKÉ ROZHRANÍ	9
3.2	PARAMETRY SVAŘOVÁNÍ	10
4	TECHNICKÁ DATA	11
5	NÁHRADNÍ DÍLY	12
6	ELEKTRICKÉ SCHÉMA	14
6.1	Cruiser 150TP	14

ČESKY

1 ÚVOD

 	DŮLEŽITÉ!
<i>Tato dokumentace musí být předána uživateli před instalací a uvedením zařízení do provozu. Před instalací a uvedením zařízení do provozu si přečtěte příručku „Obecné pokyny k obsluze“, která je k dispozici odděleně od této příručky.</i> <i>Význam symbolů v této příručce a související upozornění naleznete v příručce „Obecné pokyny k obsluze“.</i> <i>Pokud příručka „Obecné pokyny k obsluze“ není k dispozici, je nutné požádat o její kopii prodejce nebo výrobce.</i> <i>Dokumentaci uchovejte pro budoucí použití.</i>	

LEGENDA

	NEBEZPEČÍ!
<i>Toto grafické znázornění označuje nebezpečí smrti nebo vážného zranění.</i>	
	POZOR!
<i>Toto grafické znázornění označuje riziko zranění nebo materiálních škod.</i>	
	OPATRŇ!
<i>Toto grafické znázornění označuje potenciálně nebezpečnou situaci.</i>	
	INFORMACE!
<i>Toto grafické znázornění označuje důležitou informaci pro správný průběh operací.</i>	

- ☛ Symbol označuje akci, která nastane automaticky jako důsledek dříve provedené akce.
- ① Symbol označuje další informace nebo odkazuje na jinou část příručky, kde jsou uvedeny související informace.
- § Symbol odkazuje na kapitolu.
- *1 Symbol odkazuje na příslušnou poznámku s číslem.

POZNÁMKY

Obrázky v této příručce slouží k vysvětlení a mohou se lišit od skutečného zařízení.

1.1 PREZENTACE

Cruiser 150TP je invertorová technologicky pokročilá svářečka s robustní a spolehlivou průmyslovou konstrukcí.

Doporučuje se pro svařování MMA a TIG stejnosměrným proudem a poskytuje oblouk s vynikajícími vlastnostmi.

Cruiser 150TP je ideální pro běžnou údržbu a svařování na stavbě.

Zařízení Total Protection, které je umístěno uvnitř invertoru, chrání komponenty před přepětím, takže je možné jej používat s nestabilizovaným vedením a motorovými generátory.

Funkce Hot Start, Arc Force a Anti Sticking byly optimalizovány tak, aby umožnily vynikající a snadné svařování se všemi hlavními elektrodami na trhu až do diametru 3,25 mm.

V modu DC TIG je svářečka Cruiser 150TP díky pulzní funkci Pulzní jedinečná ve své třídě.

Funkce Lift Arc zajišťuje spuštění oblouku bez poškození wolframové elektrody.

2 INSTALACE



NEBEZPEČÍ!
Zvedání a polohování

Přečtěte si upozornění označená následujícími symboly ve „Obecných pokynech k obsluze“.



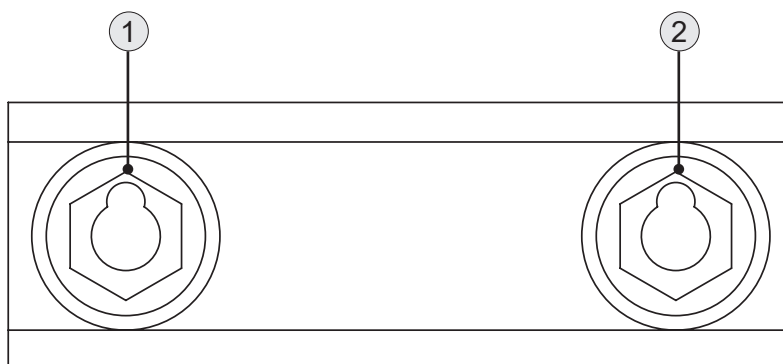
2.1 PŘIPOJENÍ K NAPÁJECÍ SÍTI

Charakteristiky napájecího zdroje, ke kterému má být zařízení připojeno, jsou uvedeny v části „4 TECHNICKÁ DATA“ na straně 11.

Provádějte operace připojení/odpojení mezi různými zařízeními při vypnutém stroji.

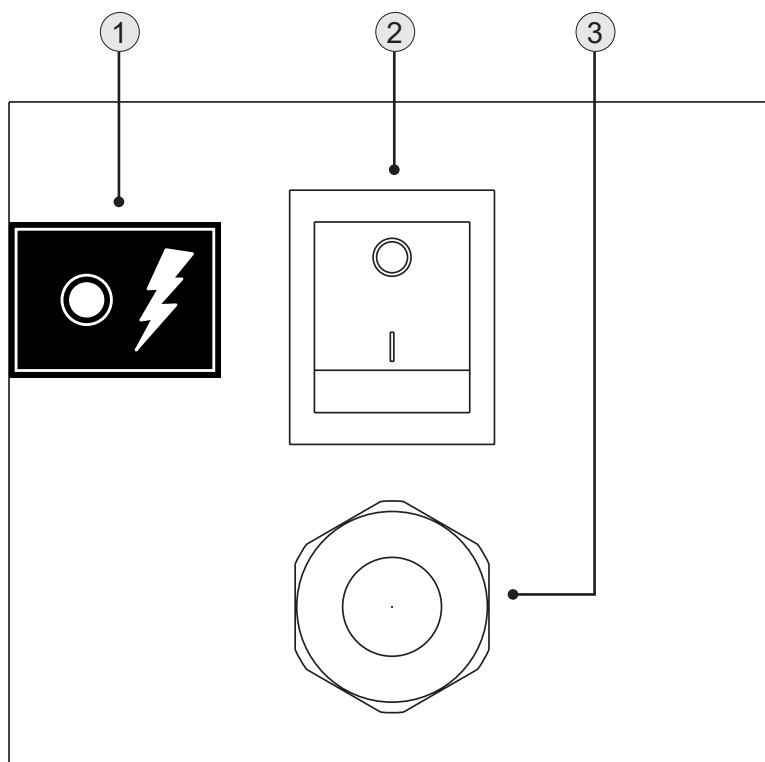
ČESKY

2.2 ČELNÍ PANEL



- Svařovací zásuvka s kladnou polaritou [Detail 1].
- Svařovací zásuvka se zápornou polaritou [Detail 2].

2.3 ZADNÍ PANEL



- LED indikuje zásah ochrany overcut Pokud dojde k přepětí na napájecím vedení, dojde k přerušení napájení generátoru. Ochrana overcut chrání elektronické části stroje před poškozením způsobeným kolísáním napětí [Detail 1].
- Vypínač pro vypnutí a zapnutí generátoru [Detail 2].
- Napájecí kabel [Detail 3].
 - Celková délka (včetně vnitřní části): 3,0 m
 - Počet a průřez vodičů: 3 x 2,5 mm²
 - Typ elektrické zástrčky: Schuko

2.4 PŘÍPRAVA KE SVAŘOVÁNÍ MMA

1. Nastavte vypínač generátoru elektrického proudu do polohy „O“ (zařízení vypnuto).
2. Připojte zástrčku napájecího kabelu do zásuvky.
3. Zvolte elektrodu podle typu materiálu a tloušťky kusu ke svaření.
4. Vložte elektrodu do držáku elektrody.
5. Připojte zástrčku držáku elektrody ke svařovací zásuvce podle polarity požadované typem použité elektrody.
6. Připojte zástrčku zemnicí svorky ke svařovací zásuvce podle požadované polarity.
7. Připojte zemnicí svorku k obrobku.



NEBEZPEČÍ!
Nebezpečí úrazu elektrickým proudem!

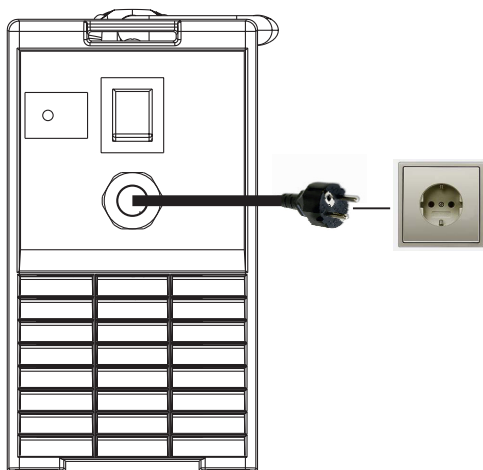
Přečtěte si upozornění označená následujícími symboly ve „Obecných pokynech k obsluze“.



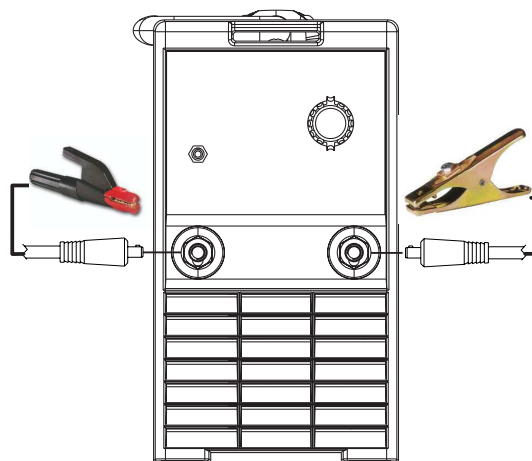
8. Nastavte vypínač generátoru elektrického proudu do polohy „I“ (zařízení zapnuto).
 9. Pomocí uživatelského rozhraní zvolte následující mód svařování: MMA
 10. Pomocí uživatelského rozhraní nastavte hodnoty parametrů svařování.
- System je připraven ke svařování.

Příprava MMA (polarita pro základní elektrodu)

ZADNÍ POHLED



ČELNÍ POHLED

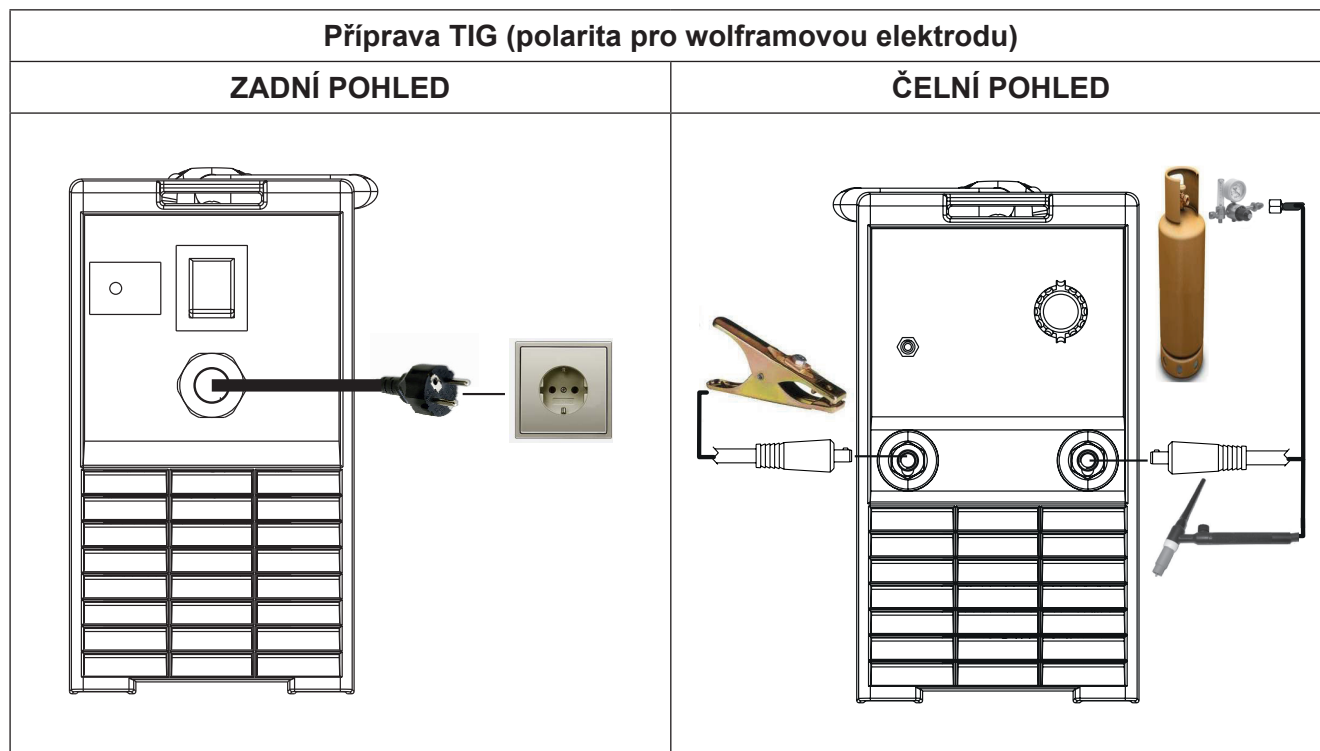


2.5 PŘÍPRAVA PRO TIG SVAŘOVÁNÍ

1. Nastavte vypínač generátoru elektrického proudu do polohy „O“ (zařízení vypnuto).
2. Připojte zástrčku napájecího kabelu do zásuvky.
3. Zvolte elektrodu podle typu materiálu a tloušťky kusu ke svaření.
4. Vložte elektrodu do hořáku TIG.
5. Připojte zástrčku hořáku ke svařovací zásuvce podle polarity požadované typem použité elektrody.
6. Připojte zástrčku zemnicí svorky ke svařovací zásuvce podle požadované polarity.
7. Připojte zemnicí svorku k obrobku.
8. Nastavte vypínač generátoru elektrického proudu do polohy „I“ (zařízení zapnuto).
9. Pomocí uživatelského rozhraní zvolte následující mód svařování: TIG DC
- ① Tento model svářečky je bez ovládání průtoku plynu (elektromagnetický ventil) a tlačítka hořáku. Systém je připraven ke svařování.

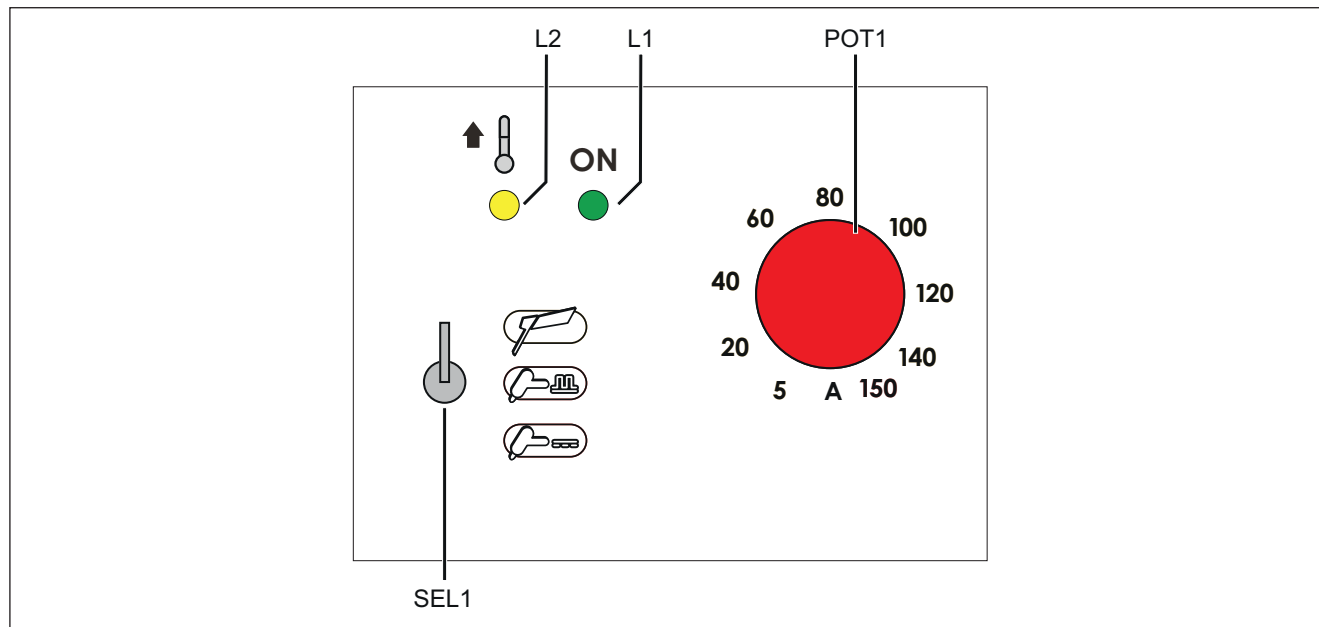
SVAŘOVÁNÍ LIFT ARC

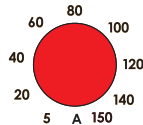
1. Otevřením kohoutku na hořáku, umožněte výstup plynu.
2. Dotkněte se obrobku elektrodou hořáku.
3. Pomalu zvedejte hořák, aby se zapálil oblouk.
- ⚡ SVAŘOVACÍ PROUD dosahuje nastavenou hodnotu.
4. Rychle odsuňte hořák od obrobku, aby se přerušil svařovací oblouk.
5. Uzavřením kohoutku hořáku přerušte výstup plynu.



3 ZPROVOZNĚNÍ FUNKCE

3.1 UŽIVATELSKÉ ROZHRANÍ



ZNAČKA	SYMBOL	POPIS
L1	ON	Rozsvícení signalizuje přítomnost napětí na výstupních zásuvkách.
L2		Teplotní hlášení Označuje zásah tepelné ochrany kvůli přehřátí generátoru proudu. Nechte zařízení zapnuté, aby se přehřáté části rychleji ochladily. Když problém přestane, generátor proudu se sám resetuje. • Zkontrolujte, zda je výkon potřebný pro probíhající svařovací proces nižší než deklarovaný maximální výkon. • Zkontrolujte, zda provozní stav odpovídá datům výrobního štítku generátoru proudu. • Zkontrolujte, zda je kolem generátoru proudu dostatečná cirkulace vzduchu.
POT1		Potenciometr nastavuje hodnotu následujícího parametru: SVAŘOVACÍ PROUD
SEL1		Přepínač nastavuje mód svařování
		MMA
		TIG DC PULZNÍ
		TIG DC STÁLÝ

3.2 PARAMETRY SVAŘOVÁNÍ

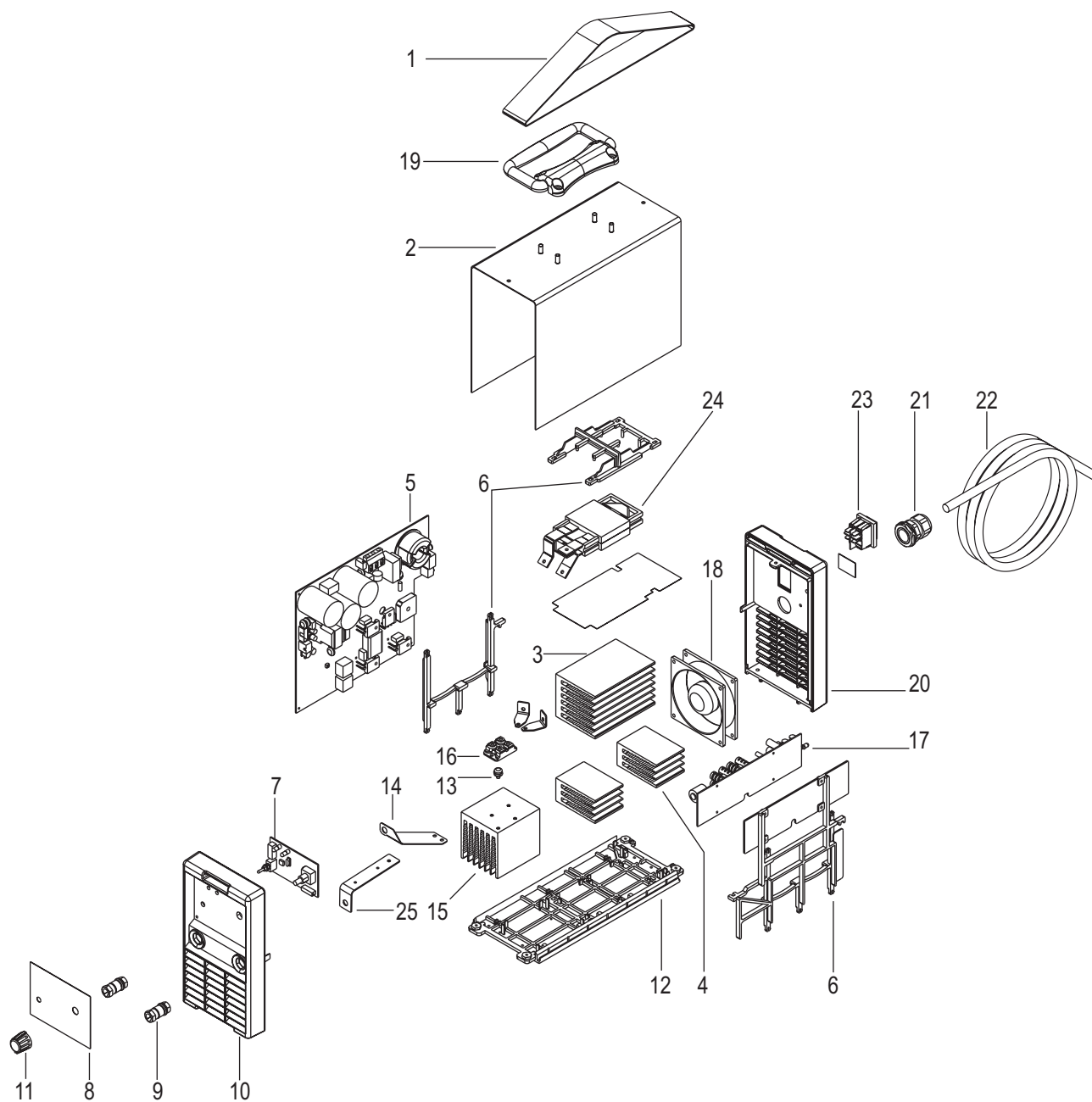
PARAMETR	MIN.	DEFAULT	MAX.	POZNÁMKY
SVAŘOVACÍ PROUD (MMA)	5 A	-	140 A	
SVAŘOVACÍ PROUD (TIG)	5 A	-	150 A	
FREKVENCE PULSE	100 Hz			Pouze TIG, nastavené výrobcem.
HOT-START	50 %			Nastavené výrobcem.
ARC-FORCE	50 %			Nastavené výrobcem.

4 TECHNICKÁ DATA

Použité směrnice	Odpadní elektrická a elektronická zařízení (RAEE)		
	Elektromagnetická kompatibilita (EMC)		
	Zařízení nízkého napětí (LVD)		
	Omezení používání některých nebezpečných látek (RoHS)		
Konstrukční normy	EN 60974-1; EN 60974-10 Třída A		
Označení shody	CE Zařízení je v souladu s platnými evropskými směrnicemi		
	S Zařízení pro použití v prostředí se zvýšeným rizikem úrazu elektrickým proudem		
	RoHS Zařízení v souladu se směrnicí RAEE		
	RoHS Zařízení v souladu se směrnicí RoHS		
Napájecí napětí	1 x 230 Va.c. $\pm$ 15% / 50-60 Hz		
Ochrana sítě	16 A Zpožděný		
Z _{max}	Toto zařízení je v souladu s normou IEC 61000-3-12 za předpokladu, že maximální přípustná impedance systému je menší nebo rovna 27 mΩ v bodě rozhraní mezi napájecím uživatelem a veřejným systémem. Instalační technik nebo uživatel zařízení je povinen po případné konzultaci s provozovatelem distribuční sítě zajistit, aby zařízení bylo připojeno pouze k napájení s maximální přípustnou impedancí systému 27 mΩ nebo nižší.		
Rozměry (H x Š x V)	310 x 120 x 215 mm		
Hmotnost	4,4 kg		
Izolační třída	B		
Stupeň ochrany	IP23S		
Chlazení	Nucené chlazení vzduchem: Nucené chlazení vzduchem (s ventilátorem)		
Statická charakteristika	MMA  Klesající charakteristika		
	TIG  Klesající charakteristika		
Rozsah regulace proudu a napětí		MMA	TIG
		10 A / 20,4 V - 140 A / 25,6 V	10 A / 10,4 V - 150 A / 16,0 V
Svařovací proud./ Pracovní napětí	35% (40°C)	140 A / 25,6 V	150 A / 16,0 V
	60% (40°C)	110 A / 24,4 V	115 A / 14,6 V
	100% (40°C)	100 A / 24,0 V	100 A / 14,0 V
Maximální příkon	35% (40°C)	5,6 kVA	4,1 kVA
	60% (40°C)	4,5 kVA	3,1 kVA
	100% (40°C)	3,9 kVA	2,5 kVA
Maximální odběr proudu	35% (40°C)	24,3 A	17,8 A
	60% (40°C)	19,2 A	13,2 A
	100% (40°C)	17,0 A	10,9 A
Efektivní odběr proudu	35% (40°C)	14,3 A	10,5 A
	60% (40°C)	14,9 A	10,2 A
	100% (40°C)	17,0 A	10,9 A
Napětí naprázdno (U ₀)		94 V	
Snížené napětí naprázdno (U _r)		-	11 V
Účinnost energetického zdroje	Účinnost (140A / 25,6V): 85,5%		
	Spotřeba energie při chodu naprázdno (U ₁ = 230 Va.c.): 13,3 W		
Základní materiály	Podle informací poskytnutých našimi dodavateli neobsahuje tento výrobek základní materiál v množství větším než 1 g na složku.		

ČESKY

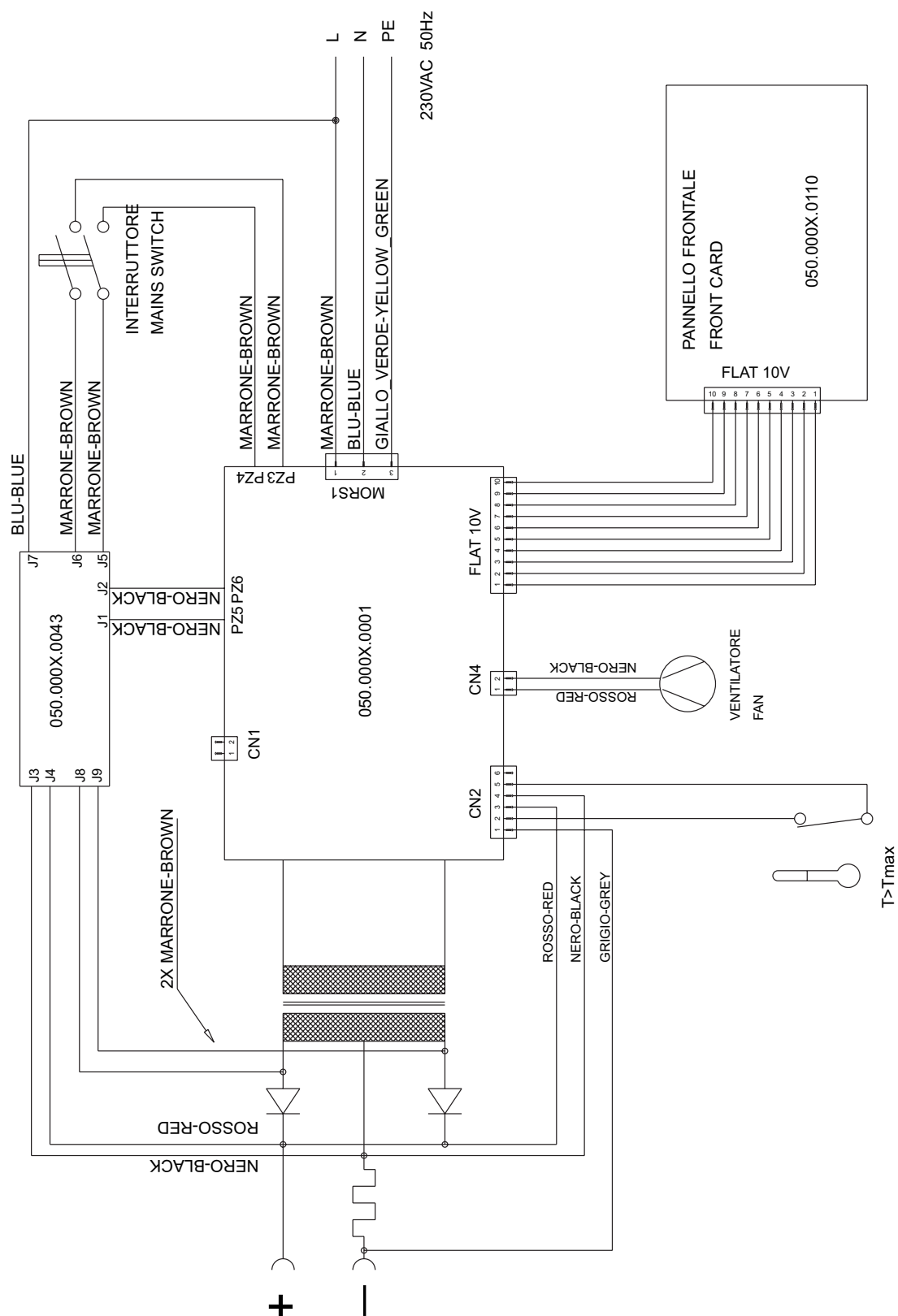
5 NÁHRADNÍ DÍLY



Č.	KÓD	POPIS
1	005.0001.0002	ŘEMEN
2	011.0000.0021	KAPOTA
3	015.0001.0001	DISIPÁTOR D= 107 mm
4	015.0001.0002	DISIPÁTOR D= 50 mm
5	050.0006.0001	SILOVÁ DESKA
6	012.0001.0000	VNITŘNÍ RÁMY
7	050.0002.0018	DESKA LOGIKY
8	013.0015.0202	ČELNÍ ŠTÍTEK
9	021.0001.1022	PEVNÁ ZÁSUVKA
10	012.0001.0150	PLASTOVÁ PŘEDNÍ ČÁST
11	014.0002.0000	KNOB S VÍČKEM A UKAZOVÁTKEM
12	012.0001.0007	ZÁKLAD
13	040.0003.1080	TEPELNÁ OCHRANA 80°C
14	045.0006.0002	MĚDĚNÝ DRŽÁK
15	015.0001.0027	DISIPÁTOR D= 75 mm
16	032.0002.2403	DIODA ISOTOP
17	050.0001.0043	DESKA OVERCUT
18	003.0002.0001	VENTILÁTOR (150TP)
	003.0002.0002	VENTILÁTOR (150TP PLUS)
19	011.0006.0031	RUKOJEŤ
20	010.0006.0004	ZADNÍ PLAST
21	045.0000.0007	KABELOVÁ PRŮCHODKA
22	045.0002.0001	NEOPRENOVÝ KABEL
23	040.0001.0004	DVOUPÓLOVÝ VYPÍNAČ
24	010.0007.0005	PLANÁRNÍ TRAFORMÁTOR
25	045.0005.0003	SHUNT

6 ELEKTRICKÉ SCHÉMA

6.1 Cruiser 150TP







WELD THE WORLD

www.weco.it

