



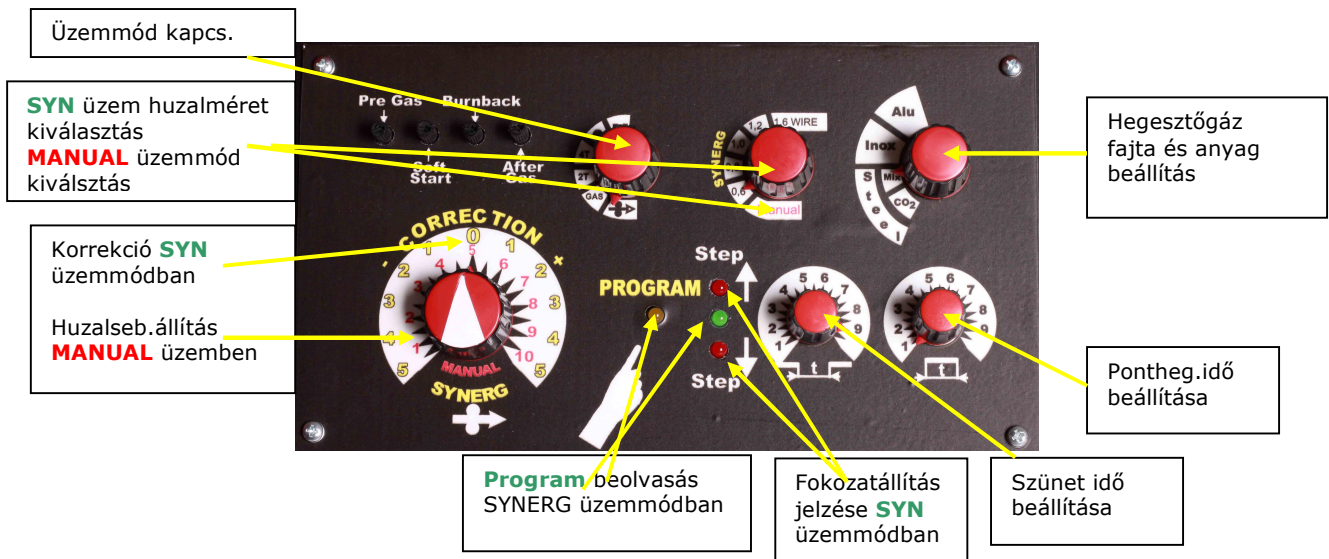
Az *MMA* sorozatú hegesztőgépek továbbfejlesztett változataként gyártási programunkba került a **SYNERGIKUS** hegesztőgép család.

Célunk volt, hogy a hegesztő szakemberek részére különféle hegesztési feladatok ellátásához áttekinthető, egyszerűen kezelhető berendezést gyártsunk.

Fejlesztésünk során megőriztük hegesztőgépeink eddigi erőnyeit, továbbra is üzembiztos fokozatkapcsolós, magas bekapcsolási idejű berendezéseinket a felhasználók részére nyújtott előnyökkel bővítettük.

Az eddig megszokott üzemmódok mellett mikroprocesszoros vezérléssel alkalmassá tettük hegesztőgépeinket **SYNERGIKUS** üzemmódban történő hegesztésre

SYNERG elektronika kezelő felülete:



A hegesztés megkezdésekor a berendezés kezelője a vezérlőelektronikán beállítja a rendelkezésre álló paramétereket:

- Alkalmazott hegesztőhuzalhoz tartozó hegesztőgáz fajtáját
- hegesztőhuzal átmérőjét
- hegesztési üzemmódot
- hegesztendő anyagvastagsághoz várható hegesztési fokozatot.

Amennyiben a beállítások megtörténtek, a főkapcsoló bekapcsolása után az elektronika mintát vesz a beállított értékekről, és ez alapján vezérli a hegesztőgépet. Megfelelő beállításnál a **zöld LED** jelzi a program elfogadását. Amennyiben a beállított fokozathoz nincs hozzárendelve a programozott huzalátmérő, úgy a **piros LED** jelzőlámpák útmutatása szerint vagy magasabb vagy alacsonyabb fokozatra kell váltani a fokozatkapcsolóval.

A fokozatkapcsoló állásának változtatása után az elektronika minden esetben új mintát vesz a megváltozott beállításról, ezt az időszakot a sárga LED villogása jelzi, majd a zöld LED folyamatos világítása után kezdhető meg a hegesztés. **Ügyelni kell arra, hogy ebben az időszakban a pisztoly ne érintkezzen a hegesztendő anyaggal.**

Ha a berendezés üzemeltetője a programozott értékekhez tartozó beállításoktól el kíván térni, a huzalsebesség megváltoztatását a középállásban lévő korrekciós potméter - ill. + irányba történő forgatásával korrigálhatja (**SYNERG skála**). Ügyelni kell, ha a következő hegesztési feladatokhoz más hegesztési beállításokra van szükség, **SINERG üzemmód esetén a korrekciós potmétert mindig a SYNERG skála „0” értékére kell visszaállítani!**

Speciális hegesztési feladatok végzésekor, vagy a programozott beállításoktól való különleges eltérésekkor lehetőség van **MANUÁL** üzemmódra kapcsolni a hegesztőgépet. Ebben az esetben hagyományos módon történik a hegesztőgépnek az adott feladathoz történő beállítása, az elektronikába táplált paraméterek nem érhetők el, de a hegesztési funkciók (2 takt, 4 takt, pont- és szakaszoshegesztés) valamint a huzalbefűzés, gázteszt, gázelfolyás, soft start, huzal utánégés, gáz utánfolyás továbbra is állítható.

Üzembe helyezés menete lépésenként **SYNERG** üzemmódban:

1. Hegesztendő anyag, és a hozzá tartozó hegesztőgáz kiválasztása



2. Hegesztőhuzal méretének beállítása **SYNERG** skálán



3. Hegesztési üzemmód kiválasztása

ponthegeztési és szakaszos hegeztés üzemmódban ponthegeztési és szünet idő beállítása .



4. Várható hegesztési fokozat kiválasztása



5. Korrekciós potméter "0" állásának ellenőrzése

6. Főkapcsoló bekapcsolása, programbeolvasás automatikus lefuttatása.

7. **Zöld jelzőlámpa** világítása esetén hegesztés megkezdése.

Ha a **PIROS jelzőlámpa** világít, fokozatkapcsoló lejjebb, vagy feljebb történő állítása a nyilak útmutatása szerint

8. Nem megfelelő hegesztési fokozat esetén új fokozat beállítása, majd a **PROGRAM beolvasás** újbóli lefuttatása.



10. A programozottól eltérő hegesztési igény esetén a huzalsebesség szükség szerinti korrigálása a **CORRECTION** potméterrel
- vagy + irányba
-

11. A hegesztési feladat elvégzéséhez szükséges további beállítások elvégzése.

(Soft start, huzal utánégés, gáz előfolyás, gáz utánfolyás beállítása).



Üzembe helyezés **MANUAL üzemmódban:**

1. Főkapcsoló bekapcsolása

2. **MANUAL** üzemmód kiválasztása



3. Hegesztési üzemmód kiválasztása

ponthegeztési és szakaszos hegeztés üzemmódban ponthegeztési és szünet idő beállítása



4. Várható hegesztési fokozat kiválasztása



5. Várható huzalsebesség beállítása a **CORRECTION** potméter **MANUAL** (1 – 10) skálán



6. A hegesztési feladat elvégzéséhez szükséges további beállítások elvégzése.

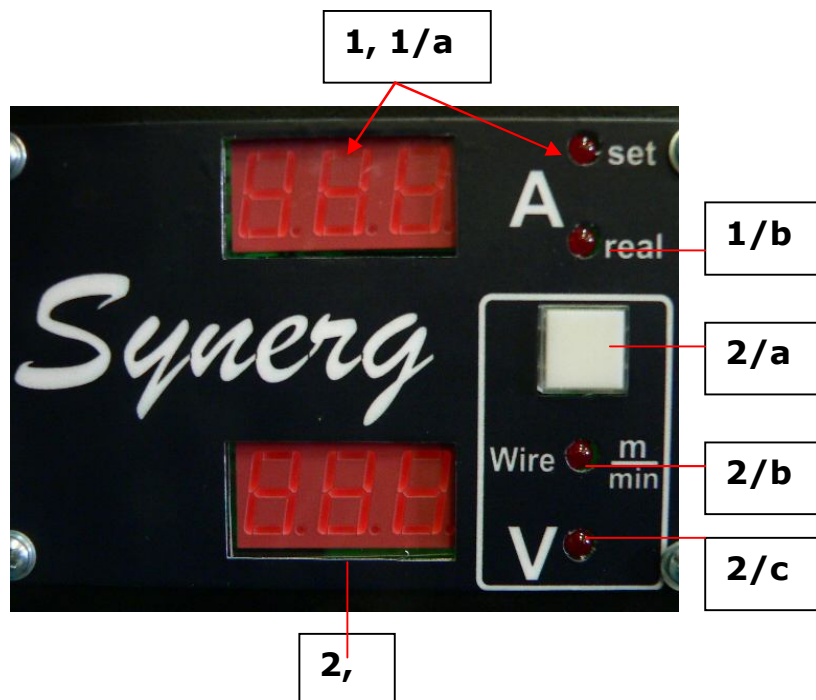
(Soft start, huzal utánégés, gáz előfolyás, gáz utánfolyás beállítása).



Hibajel üzenetek a SYNERG elektronika működése során:

Piros jelzőlámpák felváltva villognak: transzformátor túlmelegedés, III. vízűtéses berendezésnél víz hűtőköri hiba. Ellenőrizze, hogy a vízűtő körben a hűtőfolyadék szintje megfelelő e. (SYNERG és MANUAL üzemmódban egyaránt)

Program jelzőlámpa folyamatosan pirosan világít: ha az alsó lámpa világít. A fokozatkapcsolót magasabb fokozatra kell kapcsolni, ha felső lámpa világít, a beállított fokozat az alkalmazott hegesztőhuzalhoz túl magas, alacsonyabb fokozatot kell választani.



A Synergikus elektronikához szorosan kapcsolódik az opcióként beépíthető digitális V-A mérő.

A műszeregységen két kijelző lett elhelyezve.

A felső kijelző alap helyzetben a vezérlőelektronika program beolvasás után a várható hegesztőáram értékét mutatja (set jelzőlámpa jelzi a funkció működését).

A hegesztési munka megkezdésekor a kijelző automatikusan átáll "real" üzemmódra, amikor a valós hegesztőáram kerül kiírásra. Ezt az értéket a hegesztés befejezése után a kijelző 10mp-ig még kiírja.

Az alsó kijelző a hegesztő feszültség ill. huzalsebesség kijelzésére szolgál.

A kijelző mellett elhelyezett nyomógomb megnyomásával tudjuk kiválasztani a kívánt funkciót ("Wire m/min" ill. „V”).

A beállított kijelzési üzemmódot a LED világítása jelzi.

A "Wire" m/min kijelzés választása esetén az aktuális huzalsebesség értéke jelenik meg m/min-ban.

A "V" jelű LED világításakor a hegesztő feszültség értéke kerül kijelzésre.

Az új sorozatú SYNERG hegesztőgépek kompakt és szeparált kivitelben is rendelhetőek. Reméljük új fejlesztésű hegesztőgépeink elnyerték tetszését. Bármilyen kérdés esetén szívesen állunk rendelkezésére.

