

AUTOMIG² i

Brugsvejledning

User guide

Betriebsanleitung

Guide de l'utilisateur

Bruksanvisning

Guida per l'utilizzatore

Gebruikershandleiding

Käyttöohje

Kezelési útmutató

Podręcznik użytkownika

Návod k obsluze

Guia do utilizador



MICATRONIC
WELDING VALUE

50115009 B Valid from 2020 week 19

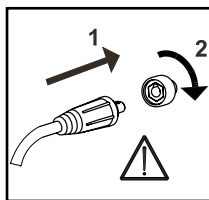
Dansk.....	3
English	11
Deutsch	19
Français.....	27
Svenska.....	35
Italiano	43
Nederlands	51
Suomi.....	59
Magyar	67
Polski	75
Česky	83
Português.....	91

Tilslutning og ibrugtagning



Advarsel

Læs advarsel og brugsanvisning omhyggeligt igennem inden installation og ibrugtagning og gem til senere brug.

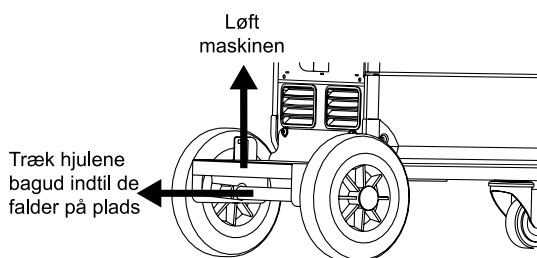


Vigtigt!

Når stækabel og svejse­slange tilsluttes maskinen, er god elektrisk kontakt nødvendig, for at undgå at stik og kabler ødelægges.

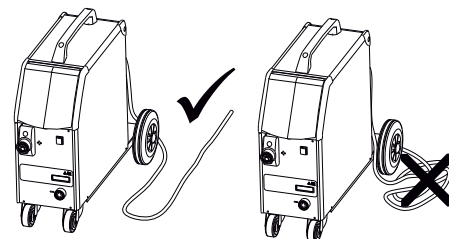
Udpakning af AUTOMIG² 273i

Efter udpakning og før ibrugtagning gøres følgende (se skitse)

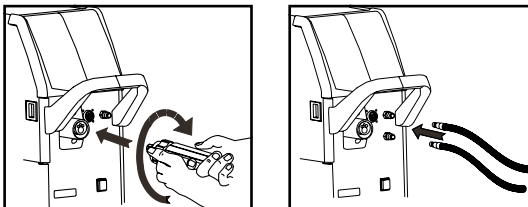


Bemærk:

AUTOMIG² 183i/233i har fastmonteret vogn.



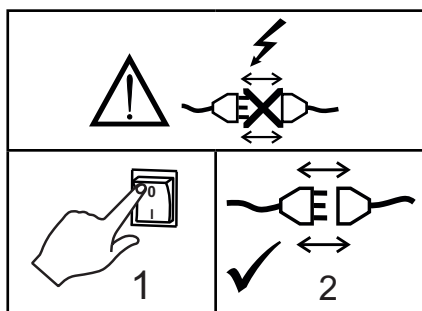
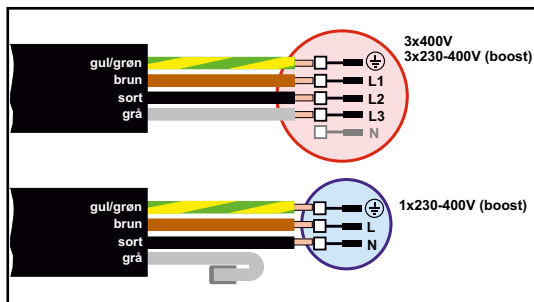
Tilslutning af svejse­slange



Installation

Nettilslutning

Tilslut maskinen til den netspænding den er konstrueret til. Se typeskiltet (U,) bag på maskinen.



Løfteanvisning

Løftekroge kan bruges på sækkevognen til løft med kran (figur 1).

Vognen med 4 hjul kan ikke løftes med kran, men kun manuelt i håndtaget (figur 2).

Maskinen må ikke løftes med monteret gasflaske!

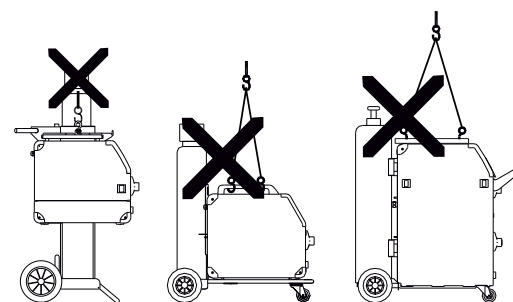
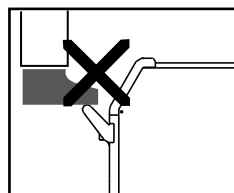


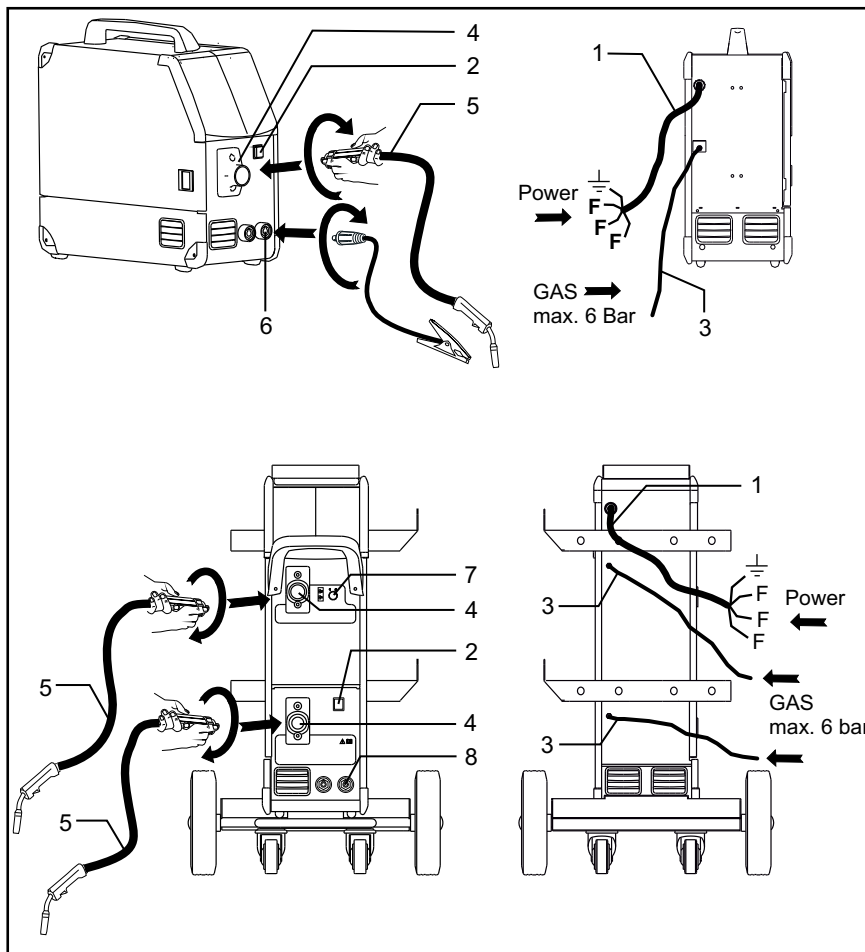
Fig. 1

Fig. 2

Løft ikke maskinen i håndtaget. Træd ikke op på håndtaget.

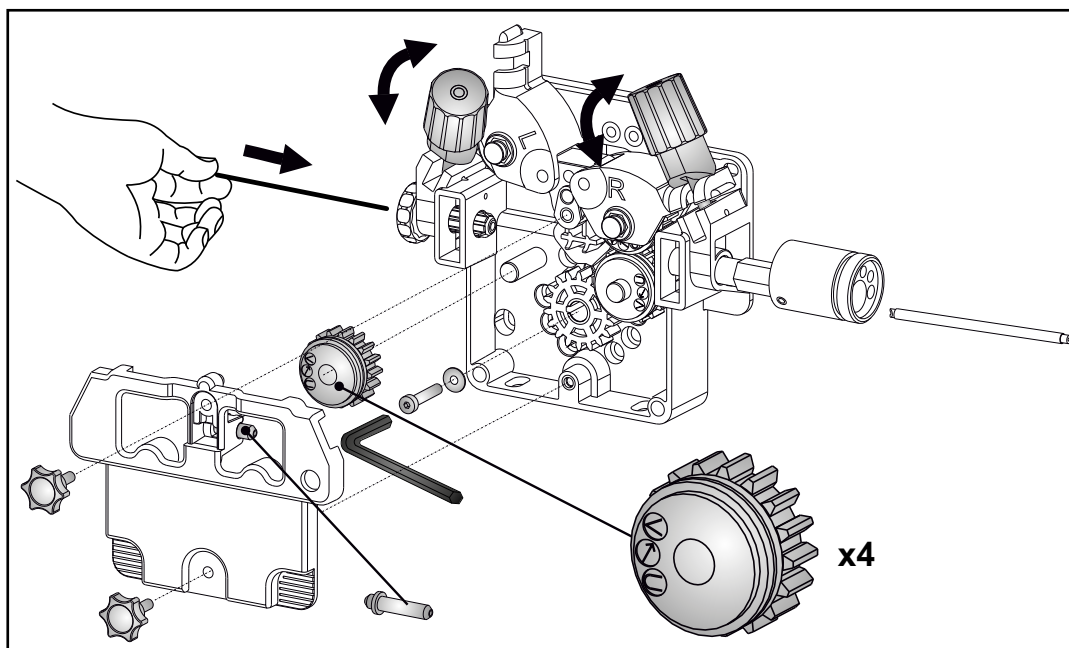


Tilslutning og ibrugtagning



1. Nettilslutning
2. Tænd - sluk knap
3. Tilslutning beskyttelsesgas
4. Tilslutning - svejseblange
5. Svejseblange
6. Stelklemme
7. Omskifter mellem svejsebrænder 1 og 2
8. Stelklemme

Montering af dele i trådfremføring



Fingerskruens tryk indstilles, således at trådtrisserne netop glider på tråden, når denne bremses ved kontaktdysen

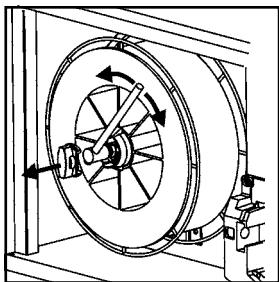
Tilslutning og ibrugtagning

Justering af trådbremse

Bremsen justeres så stramt, at trådrullen standser, inden svejsetråden kører ud over kanten på rullen. Bremskraften er afhængig af vægten på trådrullen og trådhastigheden. Fabriksindstillet til 15kg.

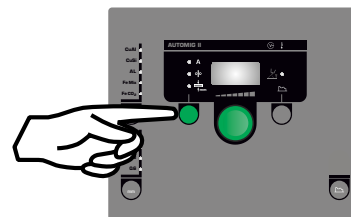
Justering:

- Afmonter drejeknappen ved at stikke en tynd skrueetrækker ind bagved knappen og ryk derefter knappen ud.
- Juster trådbremsen ved at spænde eller løsne låsemøtrikken på trådnavets aksel.
- Monter drejeknappen igen.



Rangerfunktion AUTOMIG² 183i/233i

Tråden føres frem, når den grønne tast holdes nede, mens der tages på brændertasten. Trådførslen fortsætter, selvom den grønne tast slippes, og stopper først, når brændertasten slippes.

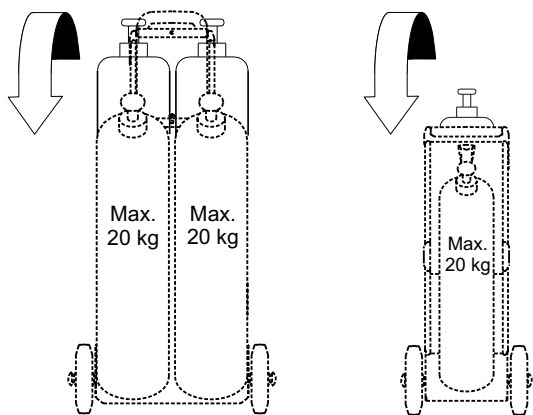


Tilslutning af beskyttelsesgas

Gaslangen, som udgår fra bagsiden af maskinen (3), tilsluttes en gasforsyning med en reduktionsventil (2-6 bar). (Obs. Nogle typer reduktionsventiler kan kræve højere udgangstryk end 2 bar for at fungere optimalt).

En/to gasflasker kan fikseres bag på vognen.

Bemærk: AUTOMIG² 183i/233i

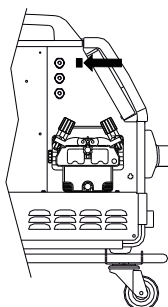


Brænderregulering (Dialog brænder)

Hvis en svejse slang med Dialog brænder anvendes, kan svejsestrøm, trådhastighed eller materialetykkelse justeres både på maskinen og på dialog brænderen. Brænderreguleringen er passiv uden Dialog brænder.

Rangerfunktion AUTOMIG² 273i

Funktionen bruges til at rangere/ fremføre tråd evt. efter trådsift.



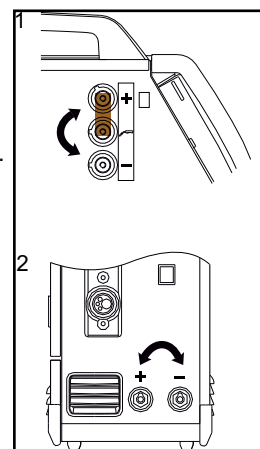
Valg af svejsepolaritet

For visse svejsetrådstyper anbefales det, at man skifter svejsepolaritet. Det gælder især for Innershield svejsetråd. Kontroller den anbefalede polaritet på svejsetrådets emballage.

Bemærk: AUTOMIG² 183i/233i er ikke forberedt for polvendning.

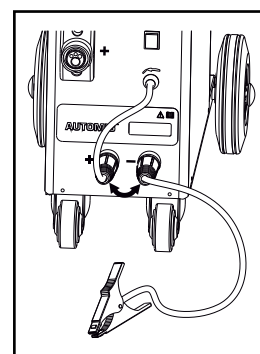
AUTOMIG² 273i

1. Afbryd maskinen fra lysnettet.
2. Afmonter skruerne i trådrummet med en nøgle (fig. 1).
3. Flyt messingpladen fra plus til minus (fig. 1).
4. Monter skruerne i trådrummet med en nøgle (fig. 1)
5. Flyt stelkabel fra minus til plus (fig. 2).
6. Slut maskinen til lysnettet.



*Ændring af polaritet
AUTOMIG² 273i*

AUTOMIG² 183i/233i (ekstraustyr)



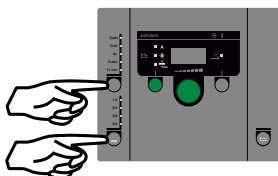
*Ændring af polaritet
AUTOMIG² 183i/233i*

Tilslutning og ibrugtagning

Tænd, tryk, svejs

Indstilling af svejseprogram

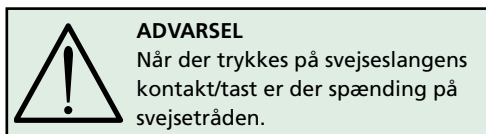
- Tænd svejsemaskinen på hovedafbryderen (2)
- Vælg materialetype og tråddiameter.



Se i Quickguide hvordan det vælges for din svejsemaskine. Vælg den indstilling som passer til den svejsetråd og beskyttelsesgas, der skal svejses med.

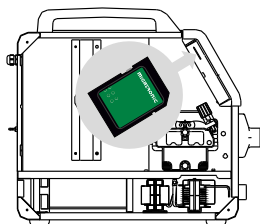


- Indstil svejsestrøm og sekundære parametre
Se Quickguide
- Maskinen er nu klar til at svejse



Software indlæsning

- Indsæt SD-kortet i maskinens kortlæser som vist på tegningerne.
- Tænd maskinen.
- Displayet blinker kortvarigt med tre streger
- Vent indtil maskinens display viser den indstillede strøm.
- Sluk maskinen og tag SD-kortet ud.
- Maskinen er nu klar til brug.



Hvis kontrolboksen udskiftes er det nødvendigt at lægge software ind i den nye boks igen, ved hjælp af et SD kort. Softwaren kan downloades fra www.migatron.com

Fejlfinding og udbedring

Fejlkode	Årsag og udbedring
E20-00 E20-02 E21-00 E21-06 E21-08	Der er ingen software i kontrolboksen Download software til SD-kortet, sæt SD kortet i boksen og tænd maskinen. Udskift evt. SD-kortet.
E20-01 E21-01	SD kortet er ikke formateret Formater SD-kortet i en PC som FAT og download software til SD-kortet. Udskift evt. SD-kortet.
E20-03 E21-02	SD-kortet har flere filer med samme navn Slet SD-kortet og download software igen.
E20-04	Kontrolboksen har forsøgt at indlæse flere data end den kan have i hukommelsen Indlæs SD-kortet igen eller udskift SD-kortet. Tilkald MIGATRONIC Service, hvis problemet ikke løses.
E20-05 E20-06	Software på SD-kortet er låst til en anden type kontrolboks Anvend et SD-kort med software som passer til din type kontrolboks.
E20-07	Den interne kopibeskyttelse tillader ikke adgang til mikro-processoren Indlæs SD-kortet i maskinen igen eller tilkald MIGATRONIC Service.
E20-08 E20-09 E21-05	Kontrolboksen er defekt Tilkald MIGATRONIC Service.
E20-10 E21-07	Den indlæste fil er fejlbehæftet Indlæs SD-kortet igen eller udskift SD-kortet.
E21-03 E21-04	Den indlæste svejseprogrampakke passer ikke til kontrolboksen Anvend et SD-kort med software som passer til din kontrolboks.
Err GAS	Gasfejl Kontroller gastilførslen. Gasfejl afmeldes med et kort tryk på en vilkårlig tast.
E02-04	CAN – kommunikationsfejl Check mellemkabel/stik
E11-20	Strømsensorfejl 1. Check strømsensor 2. Tilkald MIGATRONIC service
E11-28	Fase/spændingsfejl 1. Check alle 3 faser 2. Check for underspænding 3. Tilkald MIGATRONIC service
E11-42	Probespænding 1. Check om svejsetråden er brændt fast 2. Tilkald MIGATRONIC service

Fejlsymboler



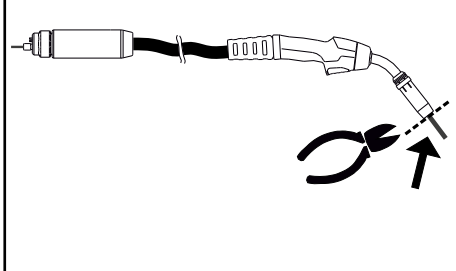
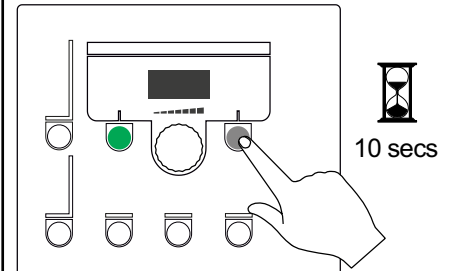
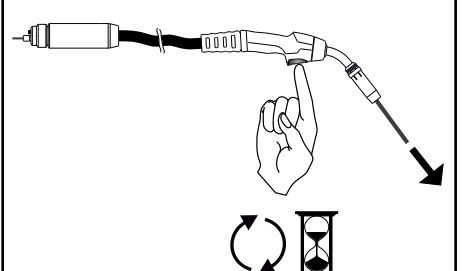
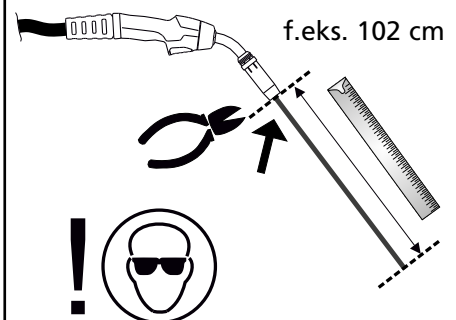
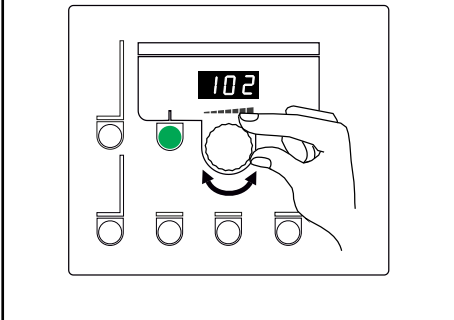
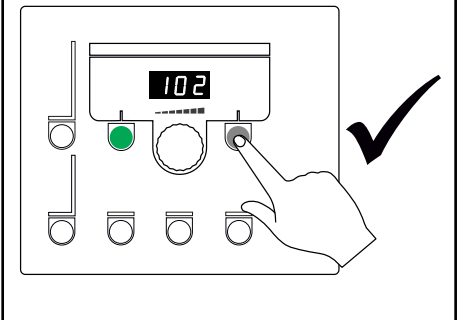
Temperaturfejl

Overophedningsindikatoren lyser, hvis svejsningen er blev afbrudt på grund af overophedning af maskinen.

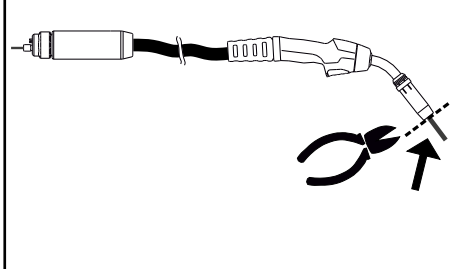
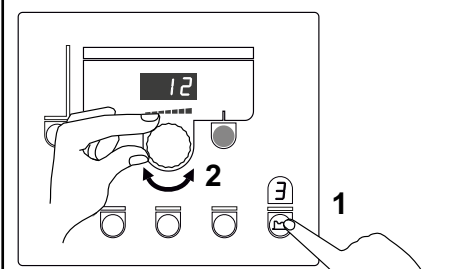
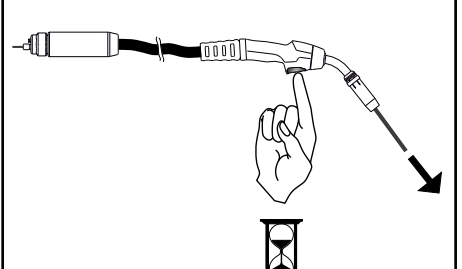
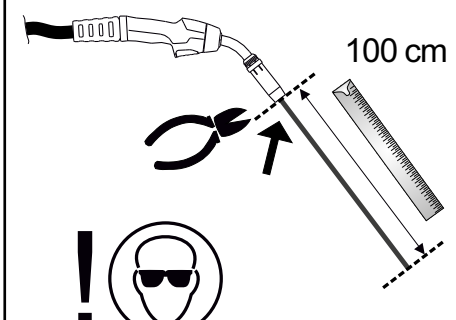
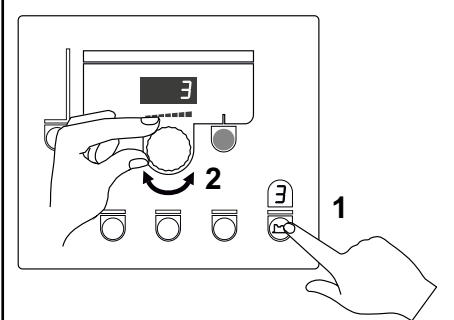
Lad maskinen være tændt, indtil den er afkølet af den indbyggede blæser.

Specielle funktioner

Kalibrering af trådfremføringshastighed

<p>I</p> 	<p>II</p> 	<p>III</p> 
<p>IV</p> 	<p>V</p> 	<p>VI</p> 

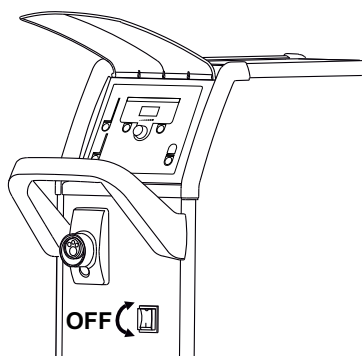
Kontrol af trådfremføringshastighed

<p>I</p> 	<p>II</p> 	<p>III</p> 
<p>IV</p> 	<p>V</p> 	

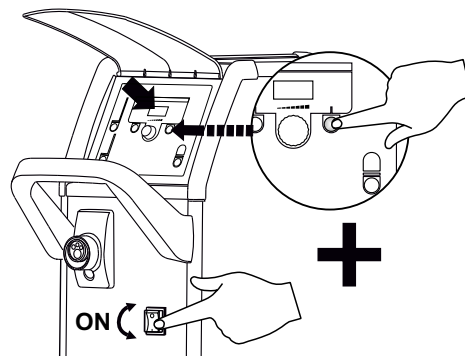
Specielle funktioner

Visning af softwareversioner

I



II



Tekniske data

STRØMKILDE	AUTOMIG ² 183i/183i DUO	AUTOMIG ² 233i/233i DUO	AUTOMIG ² 273i/273i DUO	AUTOMIG ² Boost 273i/273i DUO
Netspænding ±15% (50-60Hz), V	3x400	3x400	3x400	3x230-400, 1x230-400
Minimum generatorstørrelse, kVA	7,5	11,4	13,5	14,5 (14,5)
¹ Minimum kortslutningseffekt S _{sc} , MVA	0,47	0,69		
Netsikring, A	10	10	10	16
Netstrøm, effektiv, A	4,4	6,8	7,6	10,5
Netstrøm, max., A	7,5	11	13,2	42,0
Effekt, (100%), kVA	3,1	4,7	5,3	2,4(3,0)
Effekt, max, kVA	5,2	7,6	9,1	9,7(9,5)
Effekt, tomgang, W	15/10**	15/10**	20	30
Virkningsgrad	0,86	0,86	0,88	0,84
Power faktor	0,93	0,93	0,93	0,99
Strømområde, A	15-180	15-230	15-270	15-270
Intermittens 100% v/20°C, A	160	220	230	150 (180)
Intermittens 40% v/20°C, A	180		245	180 (200)
Intermittens max. v/20°C, A%/V		230/50/25,5		
Intermittens 100% v/40°C, A/V	115/19,8	165/22,3	175/22,8	107 (135)/19,4(20,8)
Intermittens 60% v/40°C, A/V	125/20,3	175/22,8	205/24,3	130 (170)/27,5(22,5)
Intermittens 35% v/40°C, A/V		200/24,0		
Intermittens max. v/40°C, A%/V	180/25/23,0	230/25/25,5	270/30/27,5	270/18(25)/27,5
Tomgangsspænding, V	45	45	52	55
² Anvendelsesklasse	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE
³ Beskyttelsesklasse	IP23S	IP23S	IP23	IP23
Normer	EN/IEC 60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10			
Dimensioner (HxBxL), mm	615x381x790	615x381x790	556x248x574	556x248x574/960x248x574 (DUO)
Dimensioner DUO (HxBxL), mm	674x381x790	674x381x790	960x248x574	
Vægt, kg	26,2	26,5	26	28 / 57 (DUO)
Vægt DUO, kg	41,2	41,5	55	

Data for Boost-version er angivet ved 1x230V netspænding

Data i parentes er angivet ved 3x400V netspænding

** = Energisparefunktion. Maskinen går i energisparefunktion 7,5 minutter efter afslutning af sidste svejsning



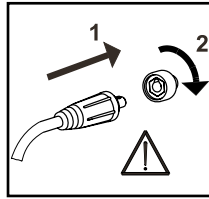
- 1) Dette udstyr er i overensstemmelse med IEC 61000-3-12, forudsat at nettets kortslutningseffekt S_{sc} ved tilslutningsstedet er større end eller lig med de opgivne data i ovenstående skema. Installatøren eller brugeren af udstyret er ansvarlig for at sikre, evt. i samråd med forsyningsdistributøren, at udstyret er tilsluttet til en netforsyning med en kortslutningseffekt S_{sc} større end eller lig med de opgivne data i ovenstående skema.
- 2) **S** Maskiner opfylder de krav der stilles under anvendelse i områder med forøget risiko for elektrisk chok
- 3) Maskinen må anvendes udendørs, idet den opfylder kravene til beskyttelsesklasse IP23/IP23S.

Connection and operation



Warning

Read warning notice and instruction manual carefully prior to initial operation and save the information for later use.

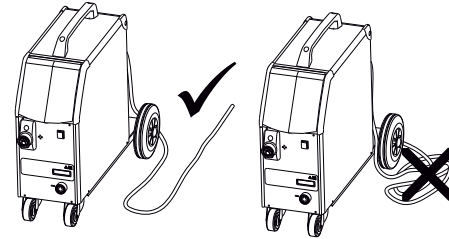
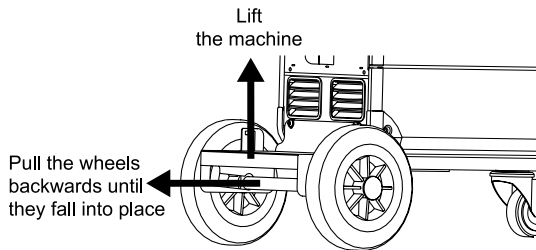


Important!

In order to avoid destruction of plugs and cables, good electric contact is required when connecting earth cables and welding hoses to the machine.

Unpacking the AUTOMIG² 273i

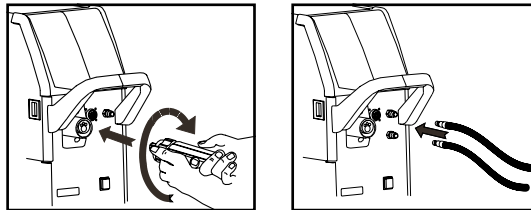
After unpacking and prior to use, proceed as follows (see drawing):



Please note:

AUTOMIG² 183i/233i has a permanently fixed trolley.

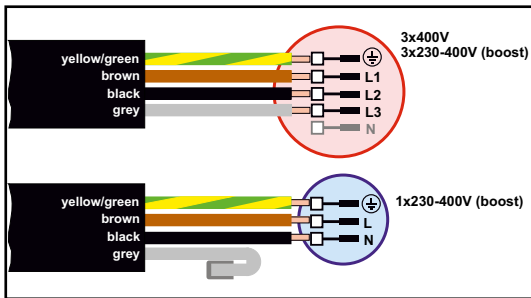
Connection of welding hose



Permissible installation

Mains connection

Connect the machine to the correct mains supply. Please read the type plate (U_i) on the rear side of the machine.



Lifting instructions

Lifting hooks can be used at the sack barrow for lifting with a crane (figure 1).

The trolley with four wheels cannot be lifted with a crane but only manually using the handle (figure 2).

The machine must not be lifted with a mounted gas cylinder!

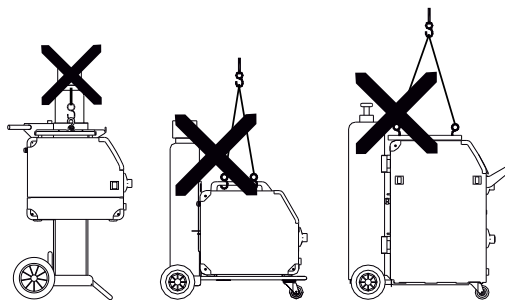
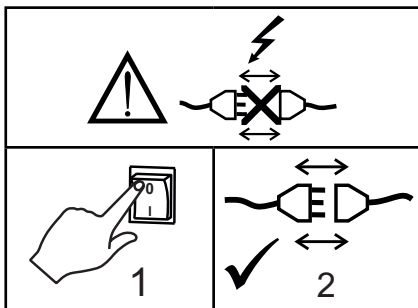
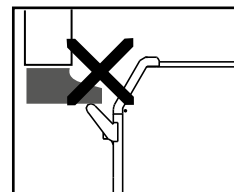


Fig. 1

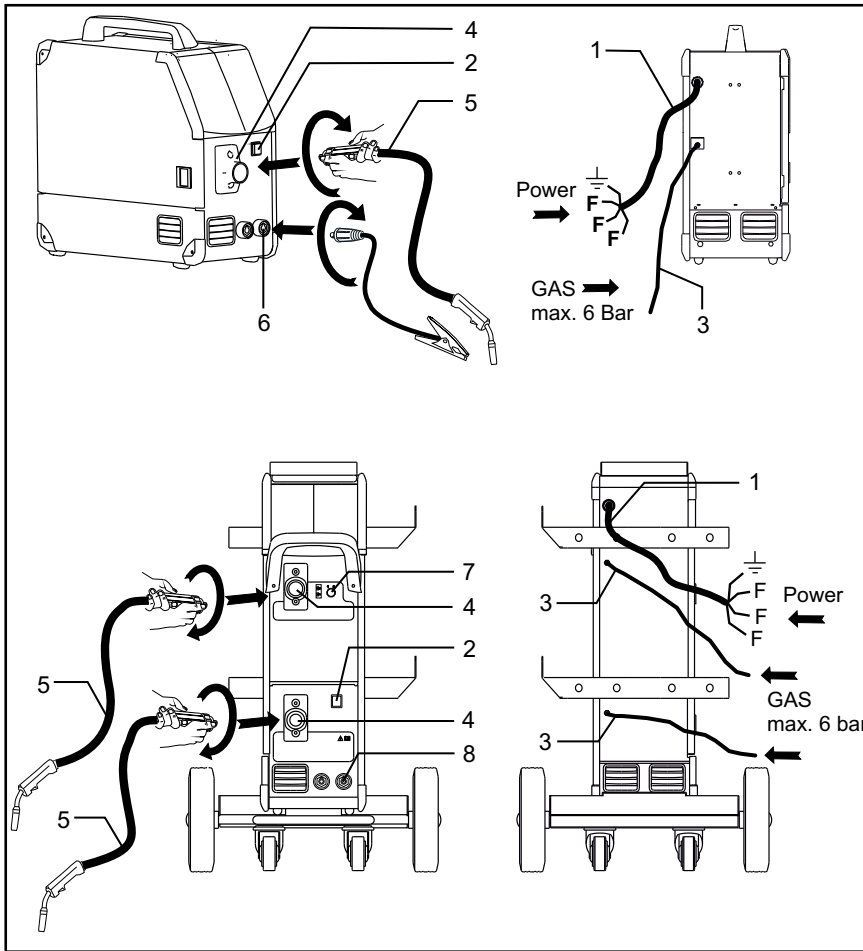
Fig. 2



Do not lift the machine by the handle.
Do not step on the handle.

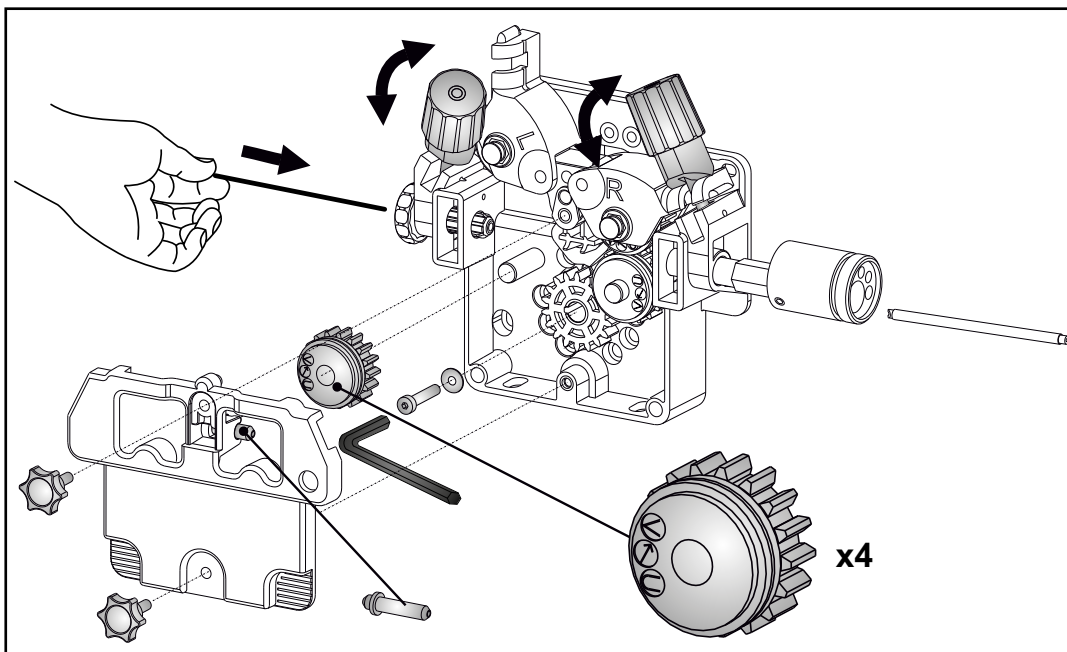


Connection and operation



1. Mains connection
2. Power switch
3. Connection of shielding gas
4. Connection of welding hose
5. Welding hose
6. Connection of earth clamp
7. Reversing switch between torches 1 and 2
8. Connection of earth clamp

Assembly of parts in wire feed unit



The pressure of the thumbscrew is adjusted to allow the wire feed roll just to slide on the wire when this is stopped at the contact tip

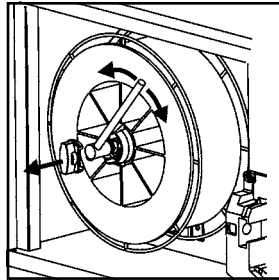
Connection and operation

Adjustment of wire brake

The wire brake must ensure that the wire reel brakes sufficiently before the welding wire runs over the edge of the reel. The brake force is dependent on the weight of the wire reel and wire feed speed. Factory setting is 15kg.

Adjustment:

- Dismount the control knob by placing a thin screw driver behind the knob and thereafter pull it out.
- Adjust the wire brake by fastening or loosening the self-locking nut on the axle of the wire hub.
- Remount the control knob.

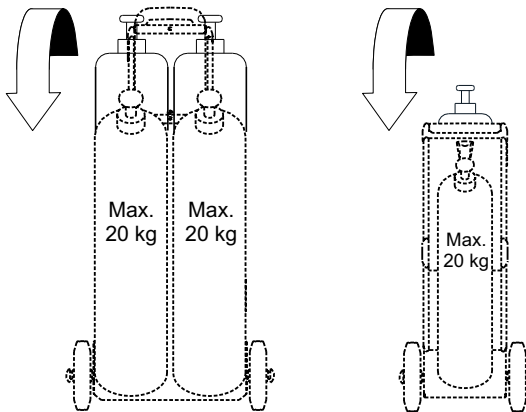


Connection of shielding gas

Connect the gas hose, which branches off from the back panel of the welding machine (3), to a gas supply with pressure regulator (2-6 bar). (Note: Some types of pressure regulators require an output pressure of more than 2 bar to function optimally).

One/two gas cylinders can be mounted on the bottle carrier on the back of the trolley.

Note: AUTOMIG² 183i/233i

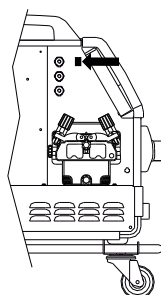


Torch adjustment (Dialog torch)

The welding current, wire feed speed or thickness of material can be adjusted both from the machine and the welding torch if a welding hose with dialog torch is in use. The torch adjustment is passive without Dialog torch.

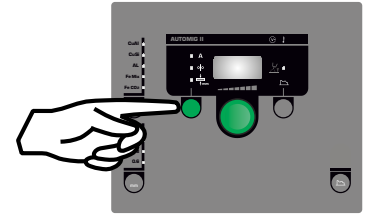
Inching AUTOMIG² 273i

The function is used for wire inching e.g. after change of wire.



Inching AUTOMIG² 183i/233i

Wire inching starts by pressing the green key pad and simultaneously triggering the torch trigger. Wire inching continues even though the green key pad has been released. It does not stop until the torch trigger has been released again.



Selecting welding polarity

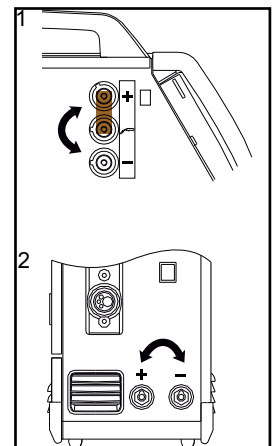
Polarity reversal is recommended for certain types of welding wire, in particular Innershield welding wire. For recommended polarity, please refer to the welding wire packaging.

Please note:

AUTOMIG² 183i/233i does not feature reversed polarity.

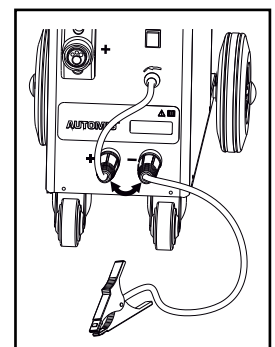
AUTOMIG² 273i

1. Disconnect the machine from the mains supply.
2. Dismount screws in the wire chamber with a wrench (picture 1).
3. Exchange brass plate from plus to minus (picture 1).
4. Mount screws in the wire chamber with a wrench (picture 1).
5. Exchange earth cable from minus to plus (picture 2).
6. Connect the machine to the mains supply.



Change of polarit
AUTOMIG² 273i

AUTOMIG² 183i/233i (option)



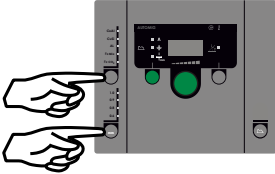
Change of polarit
AUTOMIG² 183i/233i

Connection and operation

Switch on, press, weld

Welding program setting

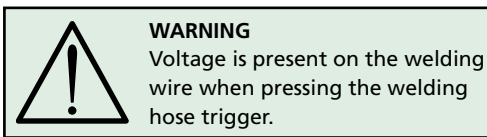
- Switch on the welding machine on the main switch (2)
- Select type of material and wire diameter.



Please read how this should be selected on your welding machine in the quick guide. Select the setting that fits the required wire and shielding gas.

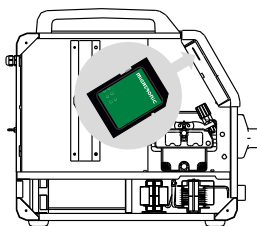


- Adjust the welding current and secondary parameters. Please read your quickguide
- The machine is now ready to weld



Software reading

- Insert the SD card into the machine's card reader as shown in the drawings.
- Turn on the machine.
- The display flashes shortly with three lines
- Wait until the set current is displayed.
- Turn off the machine and remove the SD card.
- The machine is now ready for use.



It is necessary to read software inside the new control unit by means of a SD card, if the control unit has been exchanged. The software can be downloaded from www.migatron.com

Troubleshooting and solution

Error code	Cause and solution
E20-00 E20-02 E21-00 E21-06 E21-08	There is no software present in the control unit Download software to the SD card, insert the SD card in the control unit and turn on the machine. Replace the SD card if necessary.
E20-01 E21-01	The SD card is not formatted The SD card must be formatted in a PC as FAT and download software to the SD card. Replace the SD card if necessary.
E20-03 E21-02	The SD card has more files of the same name Delete files on the SD card and reload software.
E20-04	The control unit has tried to read more data than is accessible in the memory Insert the SD card again or replace the SD card. Contact MIGATRONIC Service if this does not solve the problem.
E20-05 E20-06	Software on the SD card is locked for another type of control unit Use a SD card with software that matches your control unit.
E20-07	The internal copy protection does not allow access to the micro-processor Insert the SD card in the machine again or contact MIGATRONIC Service.
E20-08 E20-09 E21-05	The control unit is defective Contact MIGATRONIC Service
E20-10 E21-07	The loaded file has an error Insert the SD card in the machine again or replace the SD card.
E21-03 E21-04	The welding program package does not match this control unit Use a SD card with software that matches your control unit.
Err GAS	Gas error Check the gas supply. Cancel the gas fault by briefly pressing any key.
E02-04	CAN communication error Check intermediary cable/plug
E11-20	Current sensor error 1. Check the current sensor 2. Contact MIGATRONIC service
E11-28	Phase/voltage error 1. Check all three phases 2. Check for under-voltage 3. Contact MIGATRONIC service
E11-42	Probe voltage 1. Check if welding wire is sticking in the weld pool 2. Contact MIGATRONIC service

Fault symbols



Temperature fault

The indicator is switched on, when the power source is overheated.

Leave the machine on until the built-in fan has cooled it down.

Special functions

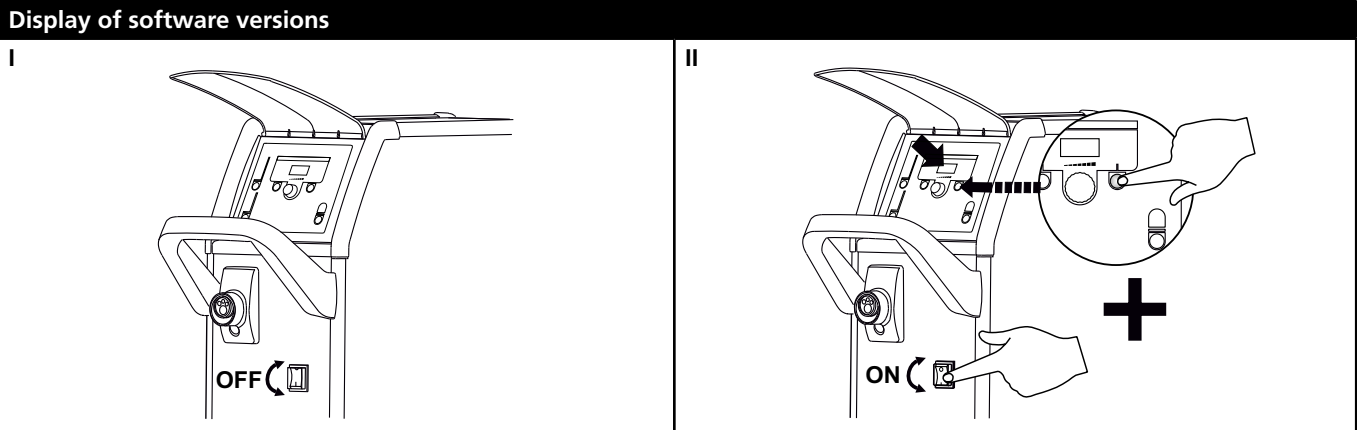
Calibration of wire feed speed

<p>I</p>	<p>II</p> <p>10 secs</p>	<p>III</p>
<p>IV</p> <p>e.g. 102 cm</p>	<p>V</p>	<p>VI</p>

Control of wire feed speed

<p>I</p>	<p>II</p>	<p>III</p> <p>5 secs</p>
<p>IV</p> <p>100 cm</p>	<p>V</p>	

Special functions





Technical data

POWER SOURCE	AUTOMIG ² 183i/183i DUO	AUTOMIG ² 233i/233i DUO	AUTOMIG ² 273i/273i DUO	AUTOMIG ² Boost 273i/273i DUO
Mains voltage $\pm 15\%$ (50-60Hz), V	3x400	3x400	3x400	3x230-400. 1x230-400
Minimum generator size, kVA	7.5	11.4	13.5	14.5 (14.5)
¹ Minimum short-circuit power S _{sc} , MVA	0.47	0.69		
Fuse, A	10	10	10	16
Mains current, effective, A	4.4	6.8	7.6	10.5
Mains current, max., A	7.5	11	13.2	42.0
Power, (100%), kVA	3.1	4.7	5.3	2.4(3.0)
Power, max., kVA	5.2	7.6	9.1	9.7(9.5)
Power, open circuit, W	15/10**	15/10**	20	30
Efficiency	0.86	0.86	0.88	0.84
Power faktor	0.93	0.93	0.93	0.99
Current range, A	15-180	15-230	15-270	15-270
Duty cycle 100% 20°C, A	160	220	230	150 (180)
Duty cycle 40% 20°C, A	180		245	180 (200)
Duty cycle max. 20°C, A/%V		230/50/25.5		
Duty cycle 100% 40°C, A/V	115/19.8	165/22.3	175/22.8	107 (135)/19.4(20.8)
Duty cycle 60% 40°C, A/V	125/20.3	175/22.8	205/24.3	130 (170)/27.5(22.5)
Duty cycle 35% 40°C, A/V		200/24.0		
Duty cycle max. 40°C, A/%V	180/25/23.0	230/25/25.5	270/30/27.5	270/18(25)/27.5
Open circuit voltage, V	45	45	52	55
² Sphere of application	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE
³ Protection class	IP23S	IP23S	IP23	IP23
Standards	EN/IEC 60974-1. EN/IEC60974-5. EN/IEC60974-10			
Dimensions (HxWxL), mm	615x381x790	615x381x790	556x248x574	556x248x574/960x248x574 (DUO)
Dimensions DUO (HxWxL), mm	674x381x790	674x381x790	960x248x574	
Weight, kg	26.2	26.5	26	28 / 57 (DUO)
Weight DUO, kg	41.2	41.5	55	

Data for Boost-version are stated at 1x230V mains supply

Data in parenthesis are stated at 3x400V mains supply

** = Power save function. The machine will enter the power save function 7.5 minutes after finalising the welding operation

EC DECLARATION OF CONFORMITY	
	
MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Denmark	
hereby declare that our machine as stated below Type: AUTOMIG ² i	
conforms to directives:	2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU
European standards:	EN/IEC60974-1 EN/IEC60974-5 EN/IEC60974-10 (Class A)
Issued in Fjerritslev 17.05.2017	
 Niels Jørn Jakobsen CEO	

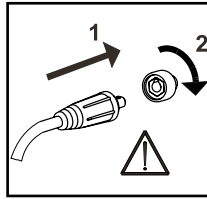
- 1) This equipment complies with IEC 61000-3-12 provided that the short-circuit power S_{sc} of the grid at the interface point is greater than or equal to the stated data in the abovementioned table. It is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment is connected only to a supply with a short-circuit power S_{sc} greater than or equal to the stated data in the abovementioned table.
- 2) **S** This machine meets the demand made for machines which are to operate in areas with increased hazard of electric shocks
- 3) Equipment marked IP23/IP23S is designed for indoor and outdoor applications.

Anschluss und Inbetriebnahme



Warnung

Lesen Sie die Warnhinweise und Betriebsanleitung sorgfältig vor der Inbetriebnahme und speichern Sie die Information für den späteren Gebrauch.

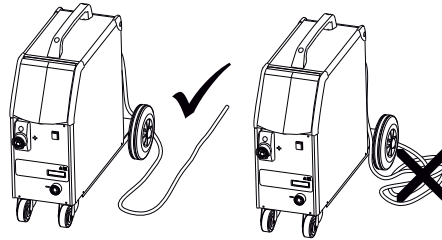
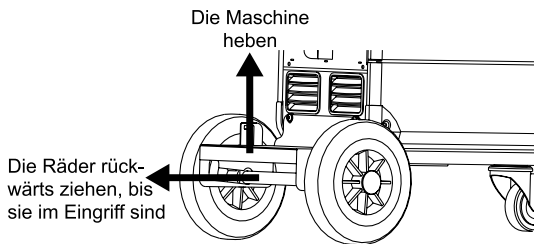


Wichtig!

Achten Sie auf festen Sitz der Anschlüsse von Massekabel und Schweißschlauch. Die Stecker und Kabel können sonst beschädigt werden.

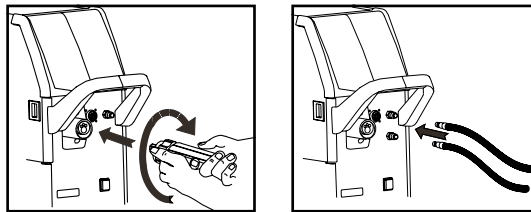
Auspacken der AUTOMIG² 273i

Nach Auspacken und vor Gebrauch, wie folgt vorgehen (siehe Zeichnung):



Hinweis: AUTOMIG² 183i/233i hat einen fest montierten Fahrwagen.

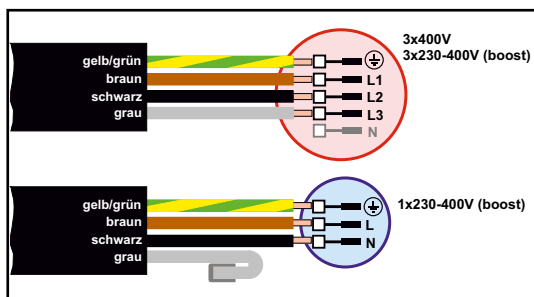
Anschluß der Schweißschlauch



Zulässige Installation

Netzanschluss

Die Maschine soll an eine Netzspannung angekuppelt werden, die mit den Angaben auf dem Typenschild (U_n) hinter die Maschine übereinstimmt.



Hebeanweisung

Hebehaken können an den Sackkarren zum Heben mit Kran angeschlossen werden (Figur 1).

Der Wagen mit 4 Rädern kann nicht mit Kran, sondern nur manuell im Handgriff angehoben werden (Figur 2).

Die Maschine darf nicht mit montierter Gasflasche angehoben werden!

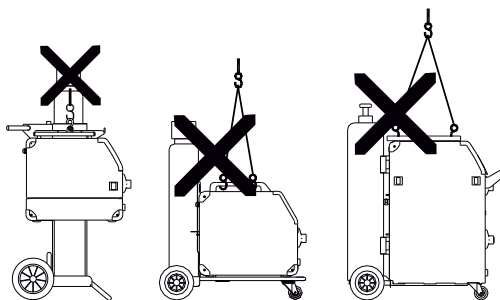
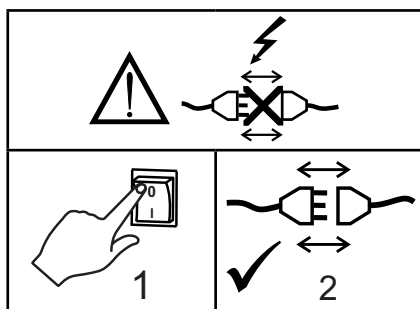
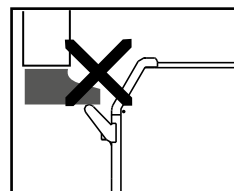


Fig. 1

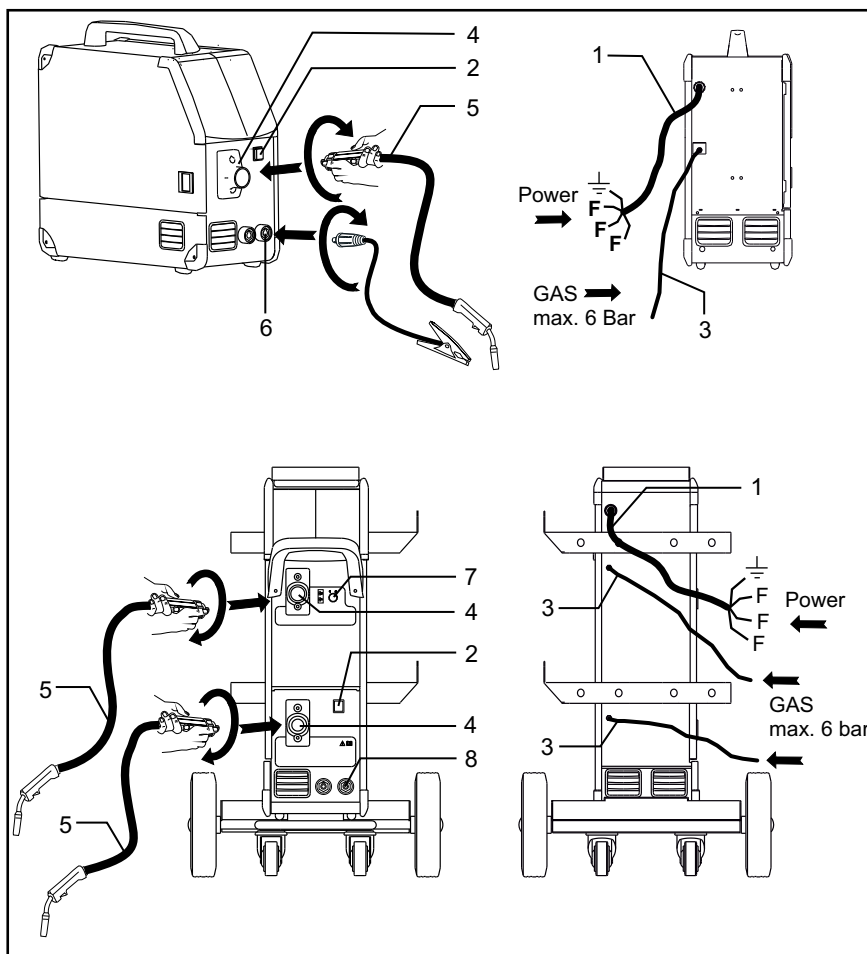
Fig. 2



Die Maschine nicht am Handgriff anheben. Nicht auf den Handgriff treten.

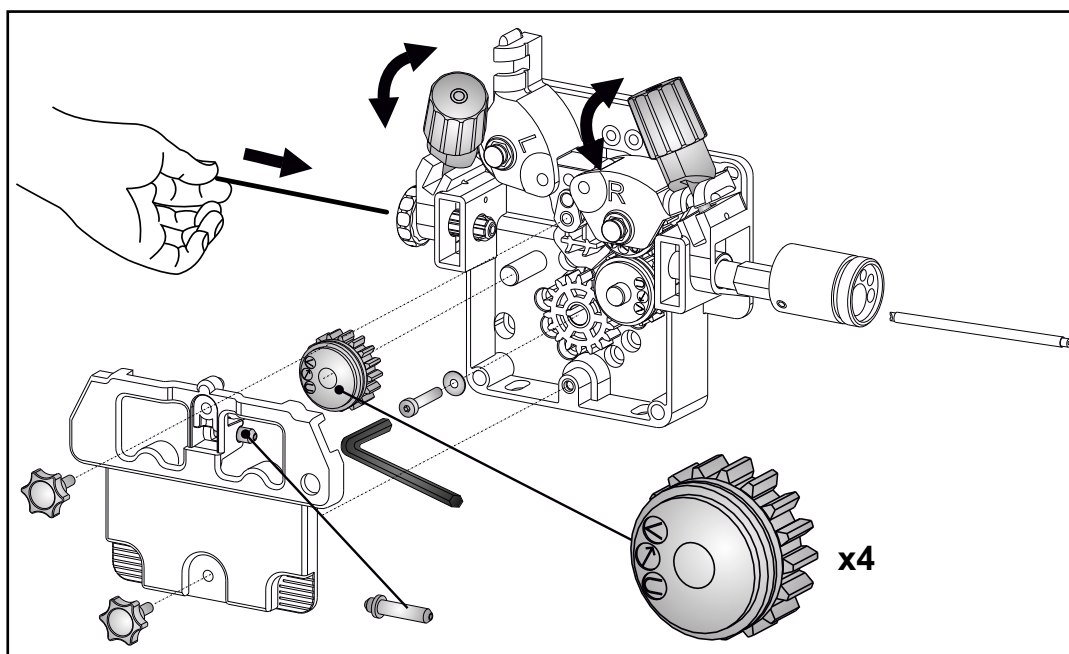


Anschluss und Inbetriebnahme



1. Netzanschluss
2. Ein- und Ausschalter
3. Schutzgasanschluss
4. Anschluß - Schweißschlauch
5. Schweißschlauch
6. Anschluß für Masseklemme
7. Umschalter zwischen Schweißbrenner 1 und 2
8. Anschluß für Masseklemme

Montage der Teile in Drahtvorschubeinheit



Mit Hilfe der Rändelschraube am Spannbolzen wird der Andruck der Förderrollen so eingestellt, daß eine gleichmäßige Förderung des Drahtes gewährleistet ist, ohne den Draht zu deformieren.

Anschluss und Inbetriebnahme

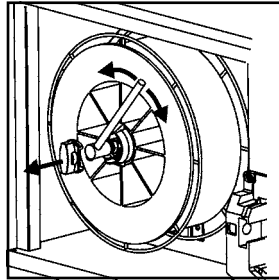
Justierung der Drahtbremse

Die Bremse wird so fest eingestellt, daß die Drahtrolle stoppt, ehe der Schweißdraht über den Rand läuft. Die Bremskraft ist vom Gewicht der Drahtrolle und der Drahtfördergeschwindigkeit abhängig.

Werkeinstellung = 15kg

Justierung:

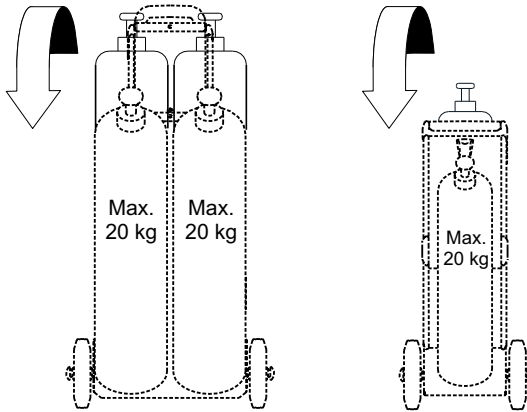
- Der Drehknopf kann abmontiert werden, wenn ein Schraubendreher hinter den Knopf platziert ist. Danach kann der Knopf ausgezogen werden.
- Die Drahtbremse kann durch Festspannen oder Lockern der Gegenmutter auf die Achse der Drahtnabe justiert werden.
- Der Drehknopf muß wieder montiert werden.



Schutzgasanschluss

Den Gasschlauch an der Rückseite der Maschine (3) an eine Gasversorgung mit Druckregler (2-6 bar) anschließen. (NB! Einige Druckreglertypen fordern einen höheren Ausgangsdruck als 2 bar um optimal zu funktionieren). Eine Gasflasche/zwei Gasflaschen können hinter die Wagen fixiert werden.

Hinweis: AUTOMIG² 183i/233i

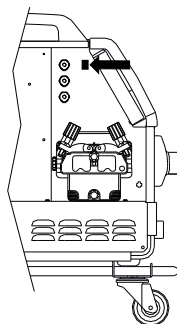


Brennerregulierung (Dialog Brenner)

Wenn ein Schweißschlauch mit Dialog-Brenner angewendet wird, sind der Schweißstrom, die Drahtfördergeschwindigkeit oder die Blechdicke sowohl von der Maschine aus als auch vom Dialog-Brenner aus einstellbar. Ohne Dialog-Brenner ist die Brennerregelung passiv.

Stromloser Drahteinlauf AUTOMIG² 273i

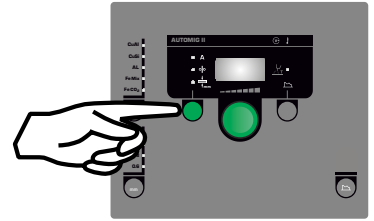
Die Funktion wird zum stromlosen Einfädeln des Drahtes ins Schlauchpaket aktiviert.



Stromloser Drahteinlauf

AUTOMIG² 183i/233i

Wenn die grüne Taste festgehalten wird während der Brenntaste gedrückt wird, wird Draht gefördert. Die Drahtvorführung setzt fort, obwohl die grüne Taste losgelassen wird und stoppt erst, wenn die Brenntaste losgelassen wird.



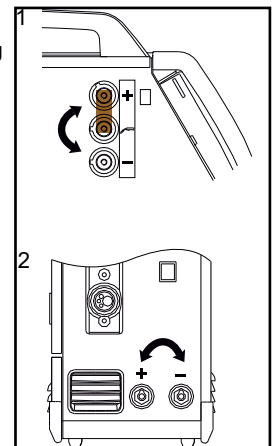
Wahl der Schweißpolarität

Für einige Schweißdrahttypen ist Polaritätswechsel zu empfehlen. Dies gilt insbesondere für Innershield Schweißdraht. Die empfohlene Polarität entnehmen Sie bitte der Schweißdrahtpackung.

Hinweis: AUTOMIG² 183i/233i hat keine Polaritätswechselfunktion.

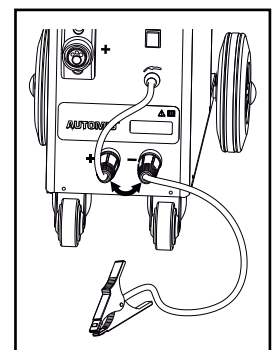
AUTOMIG² 273i

1. Die Maschine muß von der Netzversorgung unterbrochen werden.
2. Die Schrauben im Drahtraum mit einem Schraubenschlüssel abmontieren (Fig. 1).
3. Die Messingplatte von Plus bis Minus wechseln (Fig. 1).
4. Die Schrauben im Drahtraum mit einem Schraubenschlüssel montieren (Fig. 1).
5. Das Massekabel von Minus bis Plus wechseln (Fig. 2).
6. Die Maschine wird an der Netzversorgung angeschlossen.



Änderung der Polarität
AUTOMIG² 273i

AUTOMIG² 183i/233i (Extra)



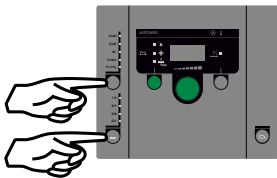
Änderung der Polarität
AUTOMIG² 183i/233i

Anschluss und Inbetriebnahme

Einschalten, Drücken, Schweißen

Einstellung des Schweißprogramms

- Die Schweißmaschine auf den Hauptschalter (2) einschalten
- Materialart und Drahtdurchmesser wählen.



Sehen Sie sich die Quickguide, wie es für Ihre Schweißmaschine geltend ist. Wählen Sie die Einstellung, die die angewendeten Schweißdraht und Schutzgas anpasst.

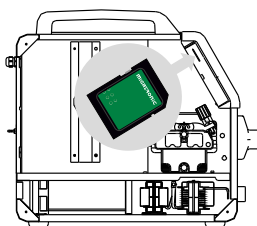


- Schweißstrom und sekundäre Parameter einstellen. Bitte Ihre Quickguide durchlesen
- Die Maschine ist jetzt schweißbereit

WARNUNG
Spannung ist auf dem Schweißdraht vorhanden, wenn die Taste des Schweißschlauchs gedrückt wird.

Software Einlesen

- Die SD-Karte in den Kartenleser der Maschine einschieben, wie aus den Zeichnungen ersichtlich.
- Die Maschine ist dann eingeschaltet.
- Das Display blinkt kurz mit 3 Strichen.
- Bitte warten bis das Display den eingestellten Strom zeigt.
- Die Maschine muss wieder aufgeschaltet und die SD Karte entfernt werden.
- Die Maschine ist jetzt gebrauchsfertig.



Wenn die Kontrolleinheit ausgewechselt wird, ist es notwendig Software in der neuen Einheit durch Anwendung einer SD Karte einzulegen.
Einlesen der Software auf: www.migatronic.com

Fehlersuche und Ausbesserung

Fehler-kodes	Ursache und Ausbesserung
E20-00 E20-02 E21-00 E21-06 E21-08	Es gibt keine Software in der Kontrolleinheit Software auf die SD-Karte herunterladen, die SD-Karte in die Kontrolleinheit einsetzen und die Maschine einschalten. Die SD-Karte eventuell austauschen.
E20-01 E21-01	Die SD-Karte ist nicht formatiert Die SD-Karte in einem PC als FAT formatieren und die Software auf die SD-Karte herunterladen. Die SD-Karte eventuell austauschen.
E20-03 E21-02	Die SD-Karte hat mehrere Dateien mit demselben Namen Die SD-Karte leeren und die Software wieder herunterladen.
E20-04	Die Kontrolleinheit hat versucht mehr Daten einzulesen als gespeichert werden können Die SD-Karte wieder einlesen oder austauschen. Migatronic Kundenservice anrufen, wenn das Problem weiterhin besteht.
E20-05 E20-06	Die Software auf der SD-Karte ist für einen anderen Typ Kontrolleinheit geschlossen Eine SD-Karte anwenden, deren Software zu Ihrer Kontrolleinheit passt.
E20-07	Der interne Kopierschutz erlaubt keinen Zutritt zum Mikro-prozessor Die SD-Karte wieder einlesen oder Migatronic Kundenservice anrufen.
E20-08 E20-09 E21-05	Die Kontrolleinheit ist defekt Migatronic Kundenservice anrufen.
E20-10 E21-07	Die eingelesene Datei ist fehlerhaft Die SD-Karte wieder einlesen oder austauschen.
E21-03 E21-04	Das eingelesene Schweißprogrammpaket passt nicht zur Kontrolleinheit Eine SD-Karte anwenden, deren Software zu Ihrer Kontrolleinheit passt.
Err GAS	Gasfehler Gaszufuhr prüfen. Gasfehler abmelden durch kurzes Drücken einer beliebigen Taste.
E02-04	CAN – Kommunikationsfehler Bitte untersuchen Sie Zwischenkabel/stecker.
E11-20	Stromsensorfehler 1. Stromsensor prüfen 2. Setzen Sie sich bitte mit Migatronic Kundendienst in Verbindung
E11-28	Phasen-/Spannungsfehler 1. Alle 3 Phasen prüfen 2. Auf Unterspannung prüfen 3. Setzen Sie sich bitte mit Migatronic Kundendienst in Verbindung
E11-42	Probespannung 1. Auf Festbrennen der Schweißdraht prüfen 2. Setzen Sie sich bitte mit Migatronic Kundendienst in Verbindung

Fehlersymbole



Temperaturfehler

Die Überhitzungsanzeige leuchtet auf, wenn der Schweißbetrieb wegen einer Überhitzung der Anlage unterbrochen wurde.
Lassen Sie bitte die Maschine eingeschaltet, bis der eingebaute Lüfter sie genug abgekühlt hat.

Sonderfunktionen

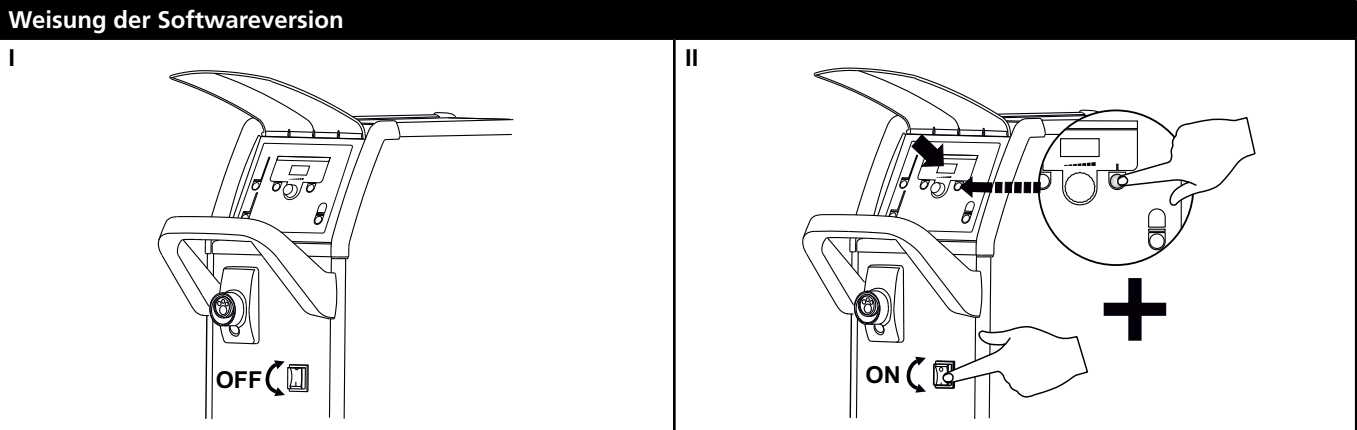
Kalibrierung der Drahtvorschubgeschwindigkeit

<p>I</p>	<p>II</p> <p>10 secs</p>	<p>III</p>
<p>IV</p> <p>z.B. 102 cm</p>	<p>V</p>	<p>VI</p>

Steuerung der Drahtvorschubgeschwindigkeit

<p>I</p>	<p>II</p> <p>1</p>	<p>III</p> <p>5 secs</p>
<p>IV</p> <p>100 cm</p>	<p>V</p> <p>1</p>	

Sonderfunktionen



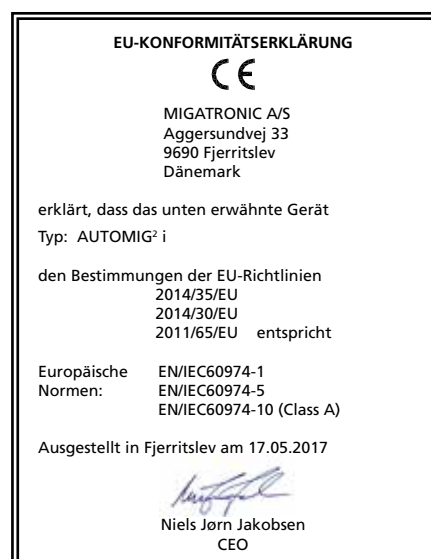
Technische Daten

STROMQUELLE	AUTOMIG ² 183i/183i DUO	AUTOMIG ² 233i/233i DUO	AUTOMIG ² 273i/273i DUO	AUTOMIG ² Boost 273i/273i DUO
Netzspannung ±15% (50-60Hz), V	3x400	3x400	3x400	3x230-400, 1x230-400
Mindestgröße des Generators, kVA	7,5	11,4	13,5	14,5 (14,5)
¹ Minimum Kurzschlussleistung S _{sc} , MVA	0,47	0,69		
Sicherung, A	10	10	10	16
Effektiver Netzstrom, A	4,4	6,8	7,6	10,5
Max. Netzstrom, A	7,5	11	13,2	42,0
Leistung, (100%), kVA	3,1	4,7	5,3	2,4(3,0)
Leistung, max., kVA	5,2	7,6	9,1	9,7(9,5)
Leistung, Leerlauf, W	15/10**	15/10**	20	30
Wirkungsgrad	0,86	0,86	0,88	0,84
Leistungsfaktor	0,93	0,93	0,93	0,99
Strombereich, A	15-180	15-230	15-270	15-270
Zulässige ED 100% bei 20°C, A	160	220	230	150 (180)
Zulässige ED 40% bei 20°C, A	180		245	180 (200)
Zulässige ED max. bei 20°C, A%/V		230/50/25,5		
Zulässige ED 100% bei 40°C, A/V	115/19,8	165/22,3	175/22,8	107 (135)/19,4(20,8)
Zulässige ED 60% bei 40°C, A/V	125/20,3	175/22,8	205/24,3	130 (170)/27,5(22,5)
Zulässige ED 35% bei 40°C, A/V		200/24,0		
Zulässige ED max. bei 40°C, A%/V	180/25/23,0	230/25/25,5	270/30/27,5	270/18(25)/27,5
Leerlaufspannung, V	45	45	52	55
² Anwendungs-kategorie	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE
³ Schutzklasse	IP23S	IP23S	IP23	IP23
Norm	EN/IEC 60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10			
Masse (HxBxL), mm	615x381x790	615x381x790	556x248x574	556x248x574/960x248x574 (DUO)
Masse DUO (HxBxL), mm	674x381x790	674x381x790	960x248x574	
Gewicht, kg	26,2	26,5	26	28 / 57 (DUO)
Gewicht DUO, kg	41,2	41,5	55	

Daten für die Boost-Version zeigen 1x230V Netzspannung an

Daten in Parenthese zeigen 3x400V Netzspannung an

** = Energiesparmodus. Die Maschine wechselt in den Energiesparmodus
7,5 Minuten nach Abschluss des Schweißvorgangs



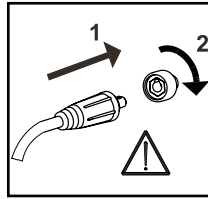
- 1) Dieses Gerät entspricht den IEC 61000-3-12, sofern die Kurzschlussleistung S_{sc} der Netzversorgung am Netzstecker größer als oder gleich die angegebenen Daten im obenerwähnten Schema ist. Es ist die Verantwortung des Elektroinstallateurs oder der Anwender des Gerätes zu gewährleisten, eventuell durch Rücksprache mit dem Netzbetreiber, dass das Gerät nur an eine Stromversorgung mit Kurzschlussleistung S_{sc} größer als oder gleich wie die angegebenen Daten im obenerwähnten Schema angeschlossen ist.
- 2) **S** Erfüllt die Anforderungen an Geräte zur Anwendung unter erhöhter elektrischer Gefährdung
- 3) Geräte, die der Schutzklasse IP23/ IP23S entsprechen, sind für den Innen und Ausseneinsatz ausgelegt.

Branchement et fonctionnement



Attention

Lire attentivement la fiche de mise en garde/le mode d'emploi avant la première utilisation et conserver ces informations en vue de leur utilisation ultérieure.

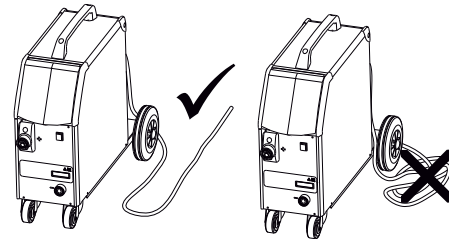
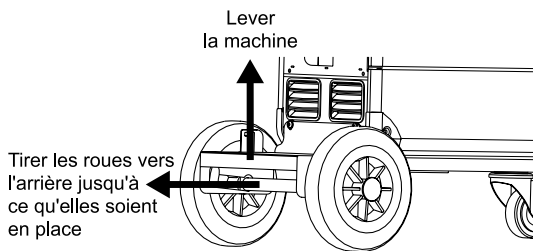


Important !

Afin d'éviter la destruction des prises et câbles, assurez-vous que le contact électrique est bien établi lors du branchement des câbles de mise à la terre et des torches de soudage à la machine.

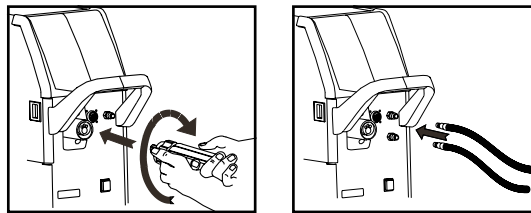
Déballage de AUTOMIG² 273i

Après le déballage et avant l'utilisation, procédez comme suit (voir schéma) :



Attention : le chariot de l' AUTOMIG² 183i/233i n'est pas amovible.

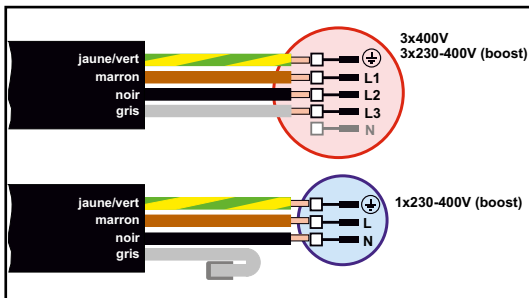
Raccordement de la torche de soudage



Installation autorisée

Raccordement électrique

Branchez la machine à une prise secteur adaptée. Veuillez lire la plaque signalétique (U_i) à l'arrière de la machine.



Instructions de levage

Les crochets du chariot 2 roues permettent d'utiliser une grue pour le levage de la machine (figure 1). Le chariot 4 roues ne peut être levé qu'à la main par la poignée (figure 2).

La machine ne doit pas être levée lorsqu'une bouteille de gaz est installée.

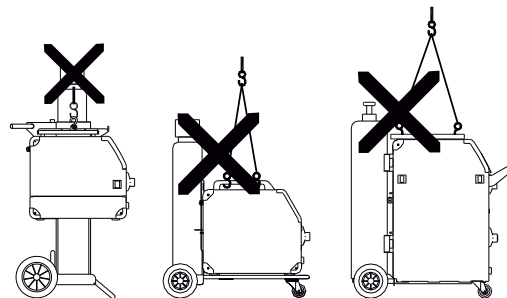
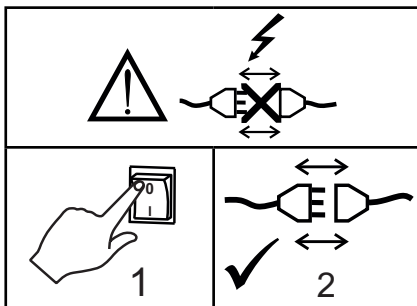
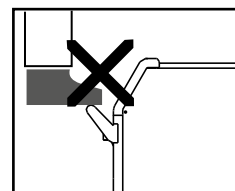


Fig. 1

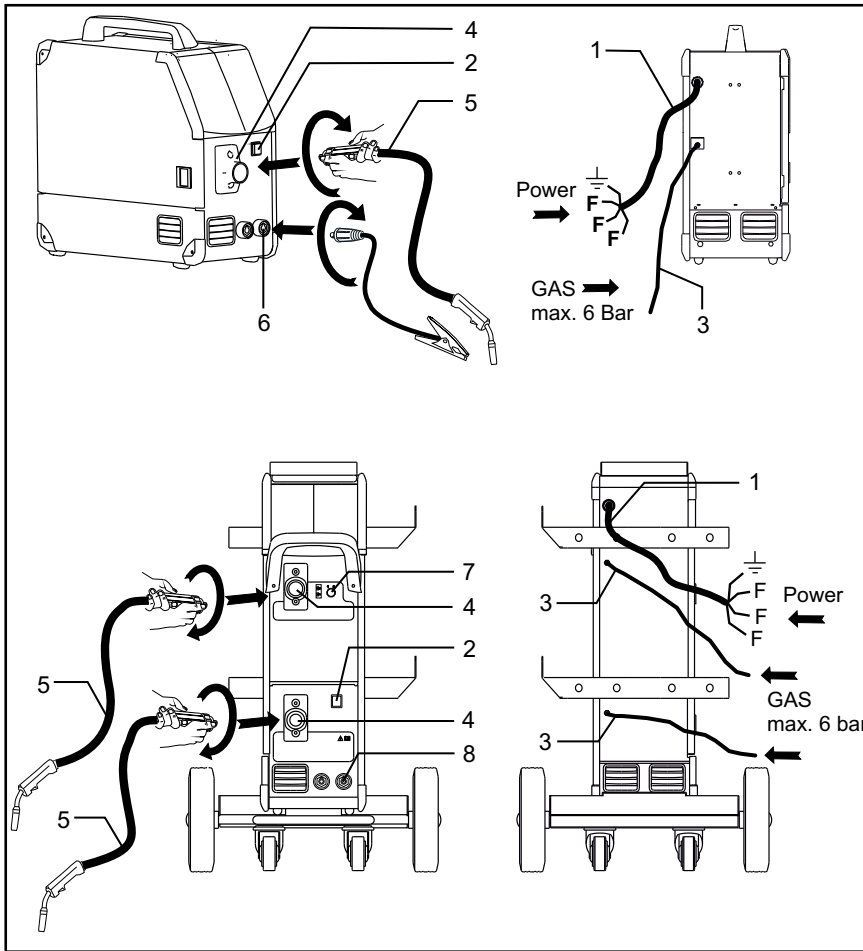
Fig. 2



Ne pas soulever la machine par la poignée.
Ne pas marcher sur la poignée.

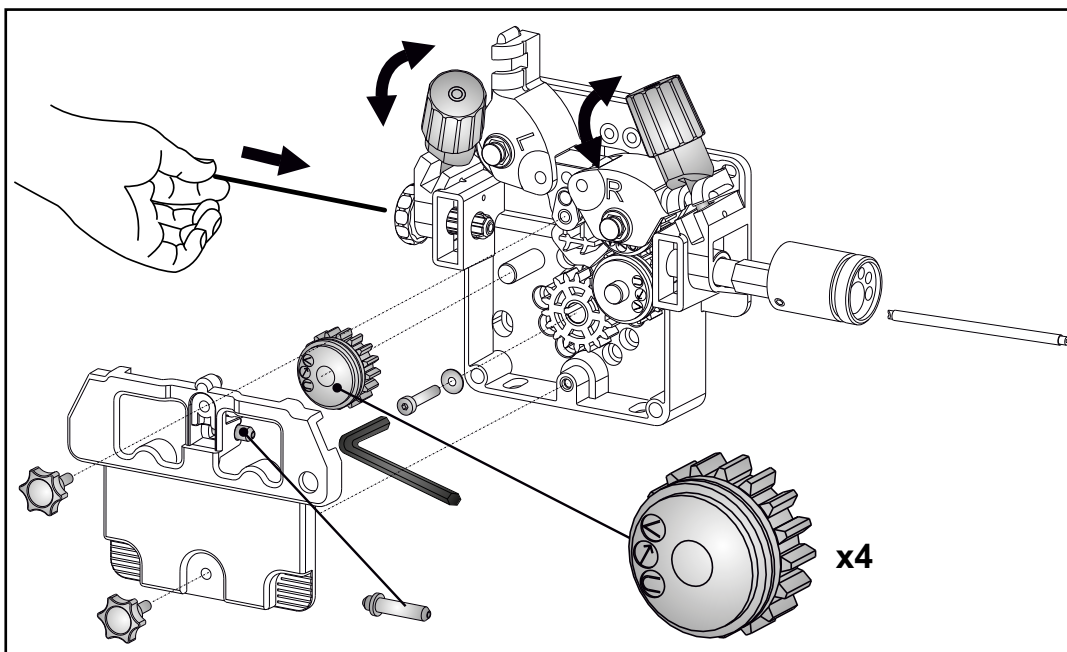


Branchement et fonctionnement



1. Raccordement électrique
2. Interrupteur d'alimentation
3. Raccordement au gaz de protection
4. Raccordement de la torche de soudage
5. Torche de soudage
6. Raccordement de la pince de mise à la terre
7. L'inverseur entre la torche 1 et la torche 2
8. Raccordement de la pince de mise à la terre

Assemblage des pièces dans le dévidoir



Le réglage de la pression sur le galet doit permettre l'arrêt du fil au niveau du tube de contact.

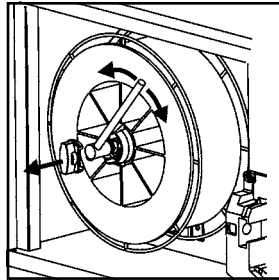
Branchement et fonctionnement

Réglage du frein dédié au fil

Le frein du dévidoir ralentit la bobine en fonction de l'avancement du fil de soudage. La force du frein dépend du poids de la bobine et de la vitesse de dévidage. La valeur par défaut est de 15 kg.

Réglage :

- Démontez le bouton de réglage en plaçant un petit tournevis derrière le bouton puis sortez ce dernier.
- Réglez le frein en serrant ou desserrant l'écrou autobloquant au niveau de l'axe du moyeu.
- Réinstallez le bouton.

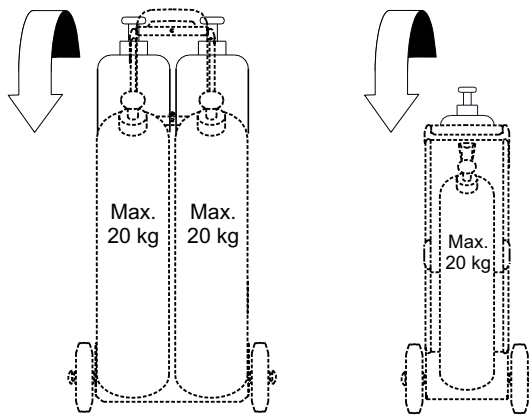


Raccordement au gaz de protection

Raccorder le tuyau de gaz qui se trouve sur le panneau arrière de la machine (3) et le relier à une alimentation en gaz avec régulateur de pression (2-6 bars). (A noter : pour une utilisation optimale certains types de régulateurs de pression nécessitent une pression de sortie supérieure à 2 bars).

Une/deux bouteilles de gaz peuvent être installées à l'arrière du chariot.

Remarque AUTOMIG² 183i/233i :

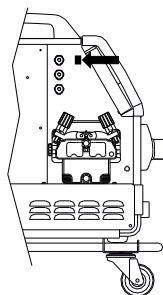


Réglage à la torche (Torche Dialog)

L'intensité du courant, la vitesse de dévidage ou épaisseur du matériau peuvent être réglées à partir de la machine et de la torche de soudage en cas d'utilisation d'une torche Dialog. Le réglage de la torche est passif sans torche Dialog.

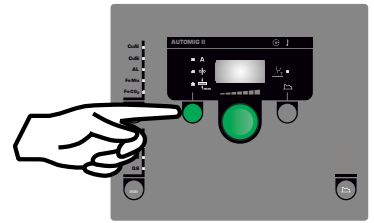
Dévidage du fil à froid (chargement de la torche) AUTOMIG² 273i

Cette fonction est utilisée pour faire dévider le fil à froid (pour charger le fil dans la torche lors du changement de bobine).



Dévidage du fil à froid (chargement de la torche) AUTOMIG² 183i/233i

Presser le bouton vert en façade puis sur la gâchette de la torche en même temps. Il est ensuite possible de relâcher le bouton vert pour continuer le dévidage du fil dans la torche. Le dévidage de fil s'arrête lorsque la gâchette de la torche est relâché.



Changement de polarité de soudage

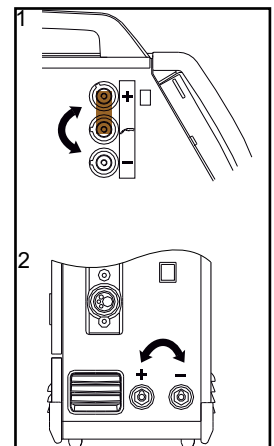
Pour certaines applications spécifique, le fabricant de file, recommande de changer la polarité. (Voir les caractéristiques technique indiqué sur l'emballage des bobines de files). Voici ci-dessous la méthode pour changer la polarité interne de la machine.

Attention :

l'AUTOMIG² 183i/233i n'est pas dotée de la fonction d'inversion de la polarité.

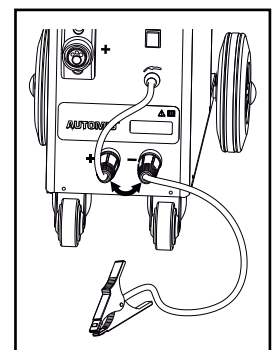
AUTOMIG² 273i

1. Couper l'alimentation de la machine.
2. Dans le compartiment de la bobine, retirer les vis à l'aide d'une clé (schéma 1).
3. Inverser la position de la plaque de laiton, du plus vers le moins (schéma 1).
4. Dans le compartiment de la bobine, replacer les vis à l'aide d'une clé (schéma 1).
5. Inverser le branchement du câble de terre, du moins vers le plus (schéma 2).
6. Rebrancher la machine.



Changement de polarité
AUTOMIG² 273i

AUTOMIG² 183i/233i (option)



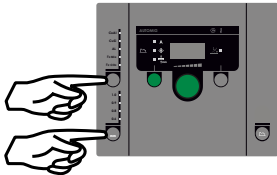
Changement de polarité
AUTOMIG² 183i/233i

Branchement et fonctionnement

Connecter, démarrer, souder

Réglage du programme de soudage

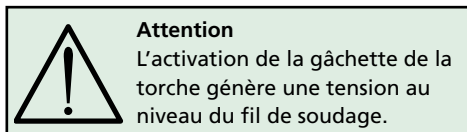
- Démarrer la machine à l'aide de l'interrupteur (2)
- Select type of material and wire diameter.



Veillez vous référer au guide de démarrage rapide livré avec la machine. Sélectionner le programme adapté au fil et au gaz de protection utilisés.

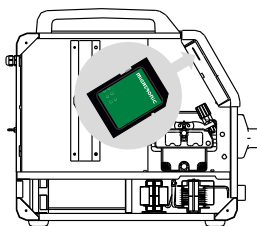


- Ajuster le courant de soudage et les paramètres secondaires. Veuillez consulter votre guide rapide.
- La machine est désormais prête pour le soudage



Lecture Software

- Insérer la carte SD dans le lecteur de la machine, comme indiqué sur les schémas.
- Démarrer la machine.
- Les afficheurs clignotent brièvement avec trois " _ ".
- Attendre jusqu'à ce que le courant de soudage soit affiché
- Eteindre la machine et enlever la carte SD
- La machine est maintenant disponible avec ses nouveaux softwares



Si l'unité de commande a été changée, le logiciel doit être lu dans la nouvelle unité au moyen d'une carte SD. Vous pouvez télécharger le logiciel à l'adresse suivante : www.migatronik.com

Recherche de pannes et solutions

Code	Problème et solution
E20-00 E20-02 E21-00 E21-06 E21-08	<u>Il n'y a pas de software dans la machine</u> Télécharger le logiciel sur la carte SD. Insérer la carte SD avec le bon Software dans son lecteur et allumer la machine. Remplacer la carte SD si nécessaire.
E20-01 E21-01	<u>La carte SD n'est pas formatée</u> La carte doit être formatée en tant que FAT et le logiciel doit être téléchargé sur la carte SD. Remplacer la carte SD si nécessaire.
E20-03 E21-02	<u>La carte SD a plusieurs fichier du même nom</u> Supprimer les fichiers de la carte SD et recharger le logiciel.
E20-04	<u>La machine a lu plus de fichiers que ceux accessibles sur la carte SD</u> Insérer la carte SD de nouveau ou remplacer la carte SD. Contacter le SAV de MIGATRONIC si le problème persiste.
E20-05 E20-06	<u>Les Softwares sur la carte SD ne correspondent pas à la machine utilisée</u> Utiliser la carte SD avec les bons fichiers, compatibles avec la machine utilisée.
E20-07	<u>La protection de copie interne ne permet pas l'accès au microprocesseur</u> Insérer la carte SD de nouveau ou contacter le SAV de MIGATRONIC si le problème persiste.
E20-08 E20-09 E21-05	<u>La façade de contrôle est défectueuse</u> Contact SAV MIGATRONIC.
E20-10 E21-07	<u>Le fichier a une erreur</u> Insérer la carte SD de nouveau ou remplacer la carte SD.
E21-03 E21-04	<u>Les Softwares soudage sur la carte SD ne correspondent pas à la machine utilisée</u> Utiliser la carte SD avec les bons fichiers, compatibles avec la machine utilisée.
Err GAS	<u>Erreur de gaz</u> Vérifier l'alimentation en gaz. Annuler l'erreur en appuyant brièvement sur n'importe quelle touche.
E02-04	<u>Erreur de communication CAN</u> Vérifier le câble/la prise intermédiaire.
E11-20	<u>Erreur de l'ampèremètre</u> 1. Vérifier l'ampèremètre 2. Contacter le SAV de MIGATRONIC
E11-28	<u>Erreur de phase/tension</u> 1. Vérifier les trois phases 2. Rechercher une sous-tension 3. Contacter le SAV de MIGATRONIC
E11-42	<u>Tension de la sonde</u> 1. Vérifier si le fil est collé au bain de soudure 2. Contacter le SAV de MIGATRONIC

Symboles d'erreur



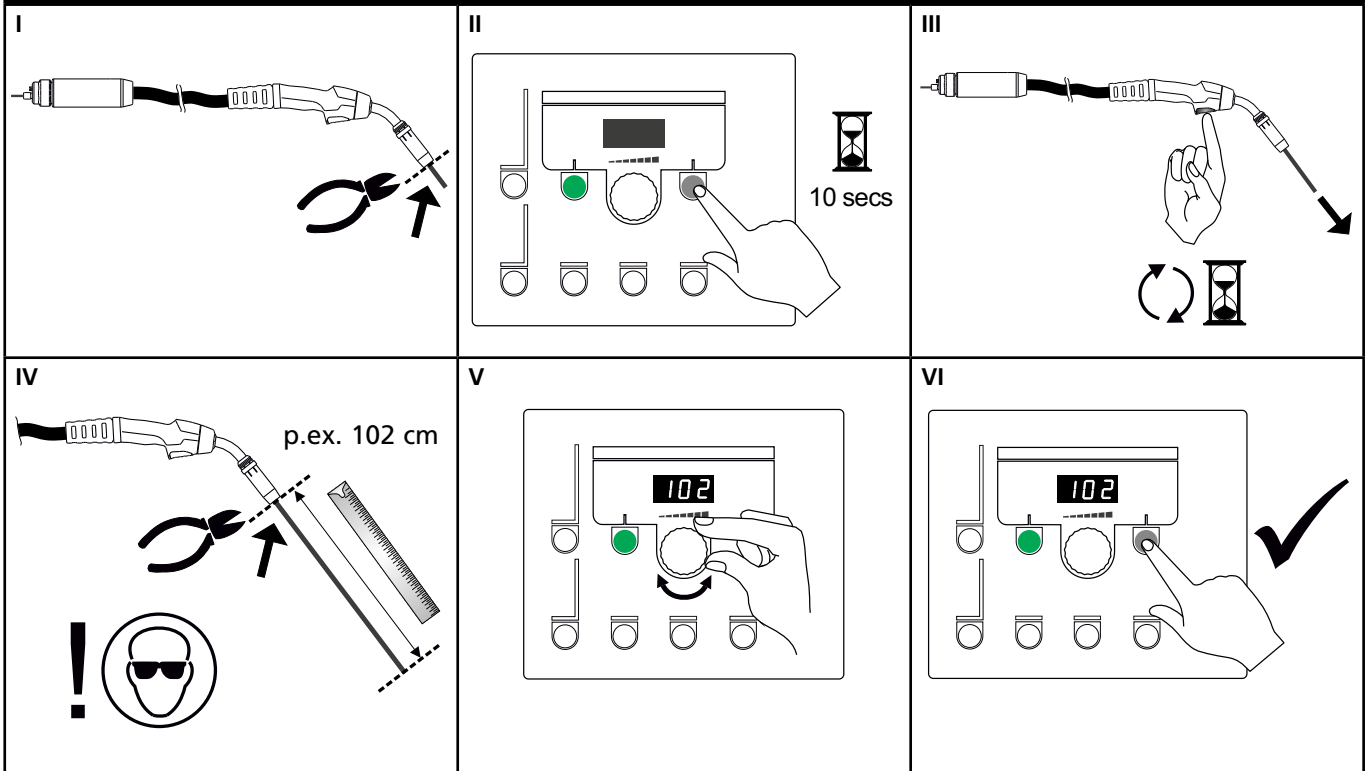
Défaut température

Le voyant de surchauffe s'allume si le soudage est interrompu en raison d'une surchauffe de la machine.

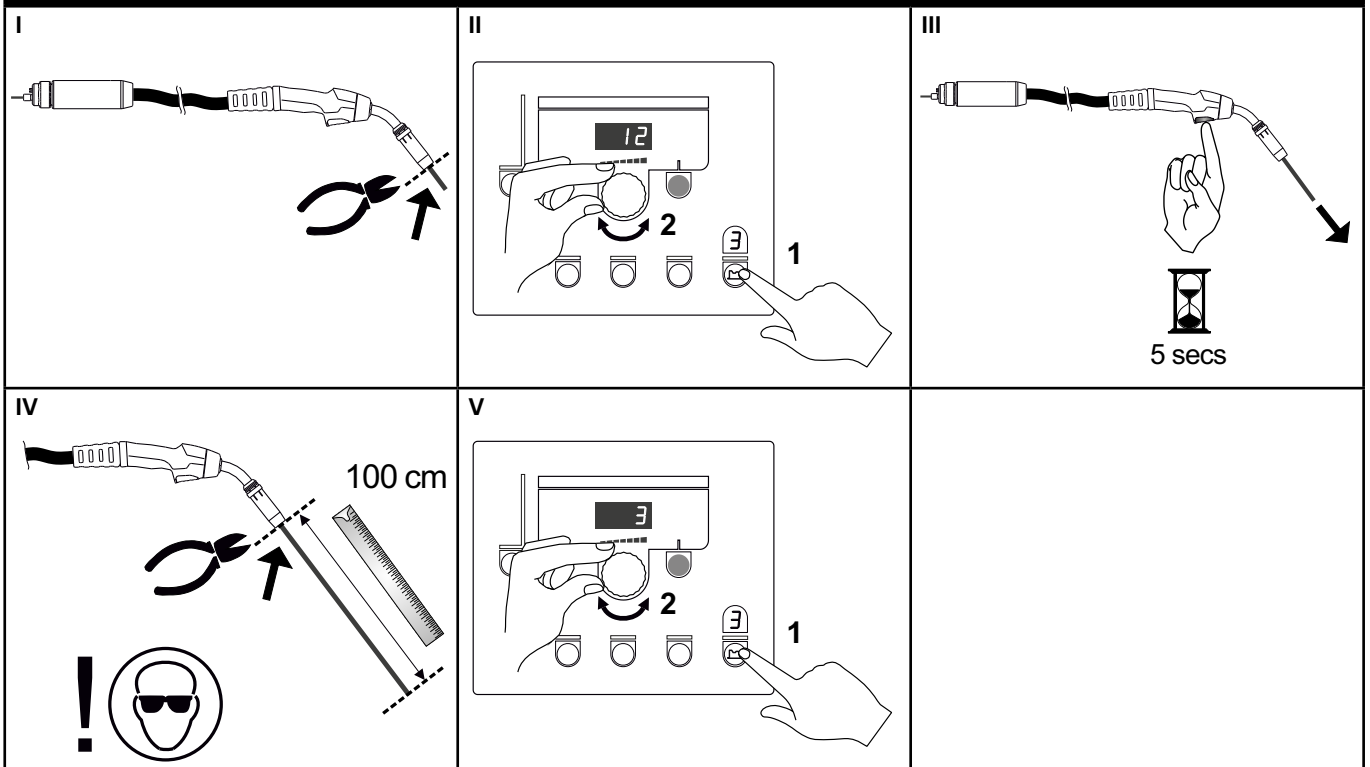
Laissez la machine allumée jusqu'à ce que le ventilateur intégré a refroidi cette dernière.

Fonctions speciales

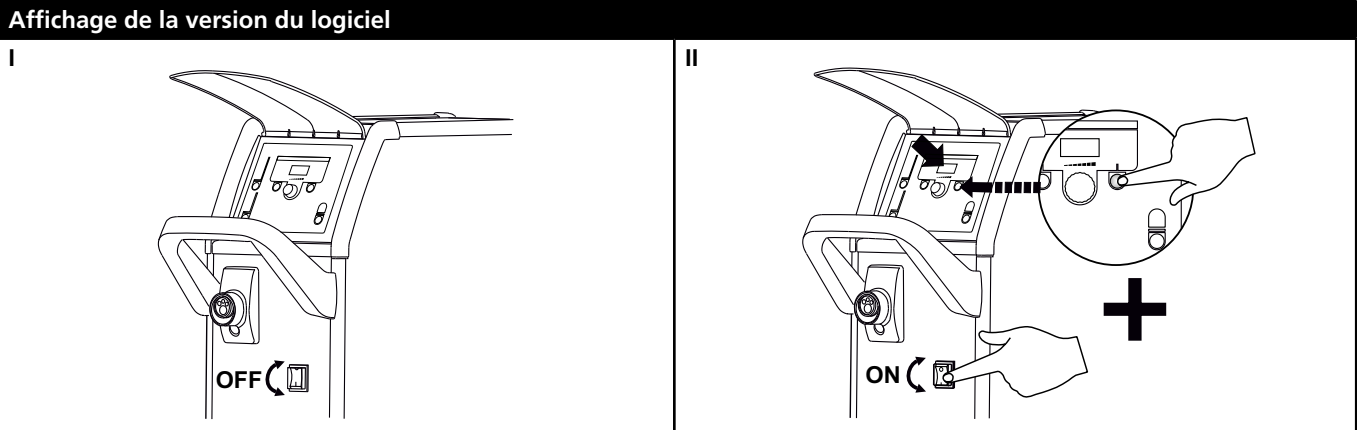
Calibrage de la vitesse d'avance du fil



Contrôle de la vitesse d'avance du fil



Fonctions speciales



Caracteristiques techniques

MODULE D'ALIMENTATION	AUTOMIG ² 183i/183i DUO	AUTOMIG ² 233i/233i DUO	AUTOMIG ² 273i/273i DUO	AUTOMIG ² Boost 273i/273i DUO
Tension de secteur ±15% (50-60Hz), V	3x400	3x400	3x400	3x230-400, 1x230-400
Taille minimale du générateur, kVA	7,5	11,4	13,5	14,5 (14,5)
¹ Puissance de court-circuit minimale S _{sc} , MVA	0,47	0,69		
Fusible, A	10	10	10	16
Courant du secteur, efficace, A	4,4	6,8	7,6	10,5
Courant du secteur, max., A	7,5	11	13,2	42,0
Puissance nominale, kVA	3,1	4,7	5,3	2,4(3,0)
Puissance, max., kVA	5,2	7,6	9,1	9,7(9,5)
Puissance circuit ouvert, W	15/10**	15/10**	20	30
Rendement	0,86	0,86	0,88	0,84
Facteur de puissance	0,93	0,93	0,93	0,99
Plage du courant, A	15-180	15-230	15-270	15-270
Fact. de travail 100% 20°C, A	160	220	230	150 (180)
Fact. de travail 40% 20°C, A	180		245	180 (200)
Fact. de travail max. 20°C, A/%V		230/50/25,5		
Fact. de travail 100% 40°C, A/V	115/19,8	165/22,3	175/22,8	107 (135)/19,4(20,8)
Fact. de travail 60% 40°C, A/V	125/20,3	175/22,8	205/24,3	130 (170)/27,5(22,5)
Fact. de travail 35% 40°C, A/V		200/24,0		
Fact. de travail max. 40°C, A/%V	180/25/23,0	230/25/25,5	270/30/27,5	270/18(25)/27,5
Tension à vide, V	45	45	52	55
² Classe d'utilisation	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE
³ Classe de protection	IP23S	IP23S	IP23	IP23
Norme	EN/IEC 60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10			
Dimensions (hxlaxlo), mm	615x381x790	615x381x790	556x248x574	556x248x574/960x248x574 (DUO)
Dimensions DUO (hxlaxlo), mm	674x381x790	674x381x790	960x248x574	
Poids, kg	26,2	26,5	26	28 / 57 (DUO)
Poids DUO, kg	41,2	41,5	55	

Les caractéristiques pour la version Boost sont données pour une alimentation 230V monophasée

Les caractéristiques entre parenthèse sont données pour une alimentation 300V triphasée

** = Mode d'économie d'énergie. La machine passe en mode d'économie d'énergie 7,5 minutes après la fin de l'opération de soudage



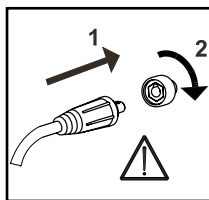
- 1) Cet équipement est conforme à la norme CEI 61000-3-12, à condition que la puissance de court-circuit S_{sc} du réseau au point de service soit supérieure ou égale aux données figurant dans le tableau ci-dessus. Il incombe à l'installateur ou à l'utilisateur de l'équipement de vérifier, en consultant l'opérateur du réseau de distribution si nécessaire, que la puissance de court-circuit S_{sc} délivrée est supérieure ou égale aux données figurant dans le tableau ci-dessus.
- 2) **S** Cette machine est conforme aux normes exigées pour les machines fonctionnant dans des zones à risque élevé de choc électrique.
- 3) Tout équipement portant la marque IP23/ IP23S est conçu pour un usage en intérieur et extérieur

Anslutning och igångsättning



Varning

Läs varning och bruksanvisning noggrant innan installation och igångsättning och spara till senare bruk.

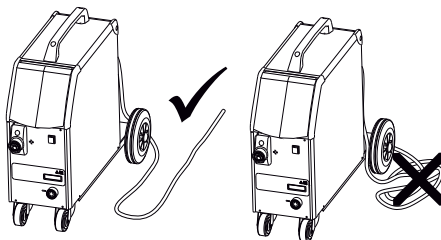
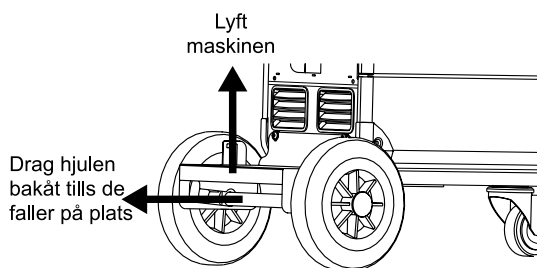


Viktigt!

När återledarkabel och slangpaket ansluts maskinen, är god elektrisk kontakt nödvändig, för att undgå att kontakter och kablar ödeläggs.

Uppackning av AUTOMIG² 273i

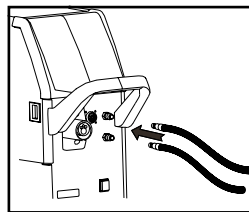
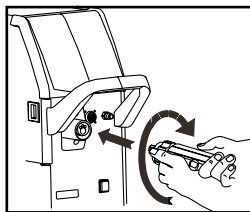
Efter upppackning och innan ibruktagnig görs följande (se skiss).



Observera:

AUTOMIG² 183i/233i har fastmonterad vagn

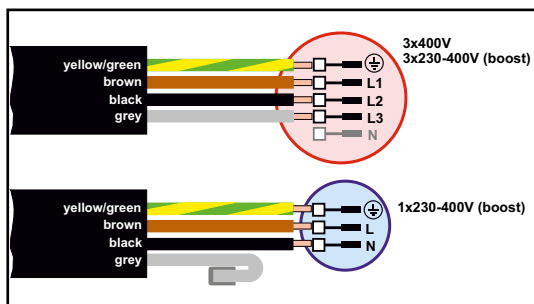
Anslutning av slangpaket



Installation

Nätanslutning

Anslut maskinen till den nätspänning den är konstruerad till. Se typskylt (U,) bak på maskinen.



Lyftanvisning

Lyftöglorna kan användas på säckvagn till lyft med kran (figur 1).

Vagn med 4 hjul kan inte lyftas med kran, utan endast manuellt i handtaget (figur 2).

Maskinen får ej lyftas med monterad gasflaska!

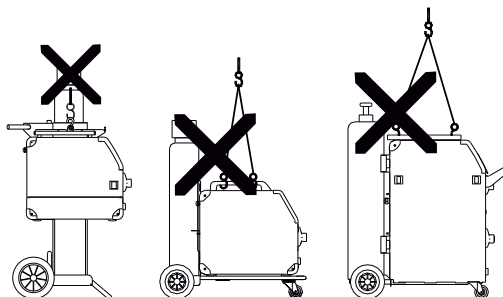
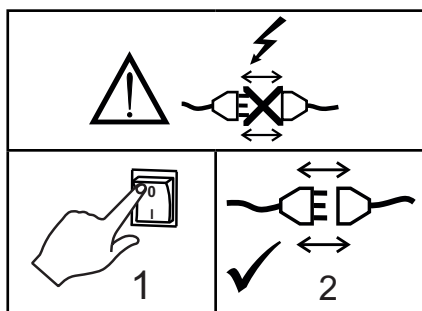
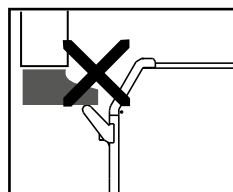


Fig. 1

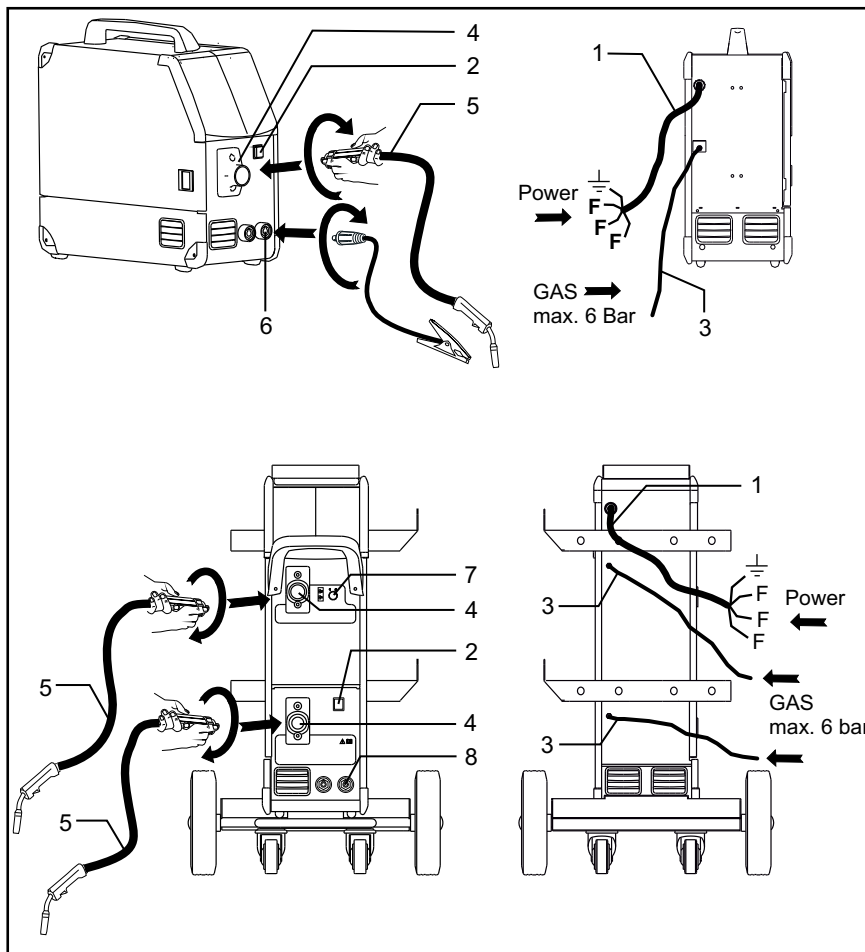
Fig. 2



Lyft inte maskinen i handtaget.
Stå ej på handtaget.

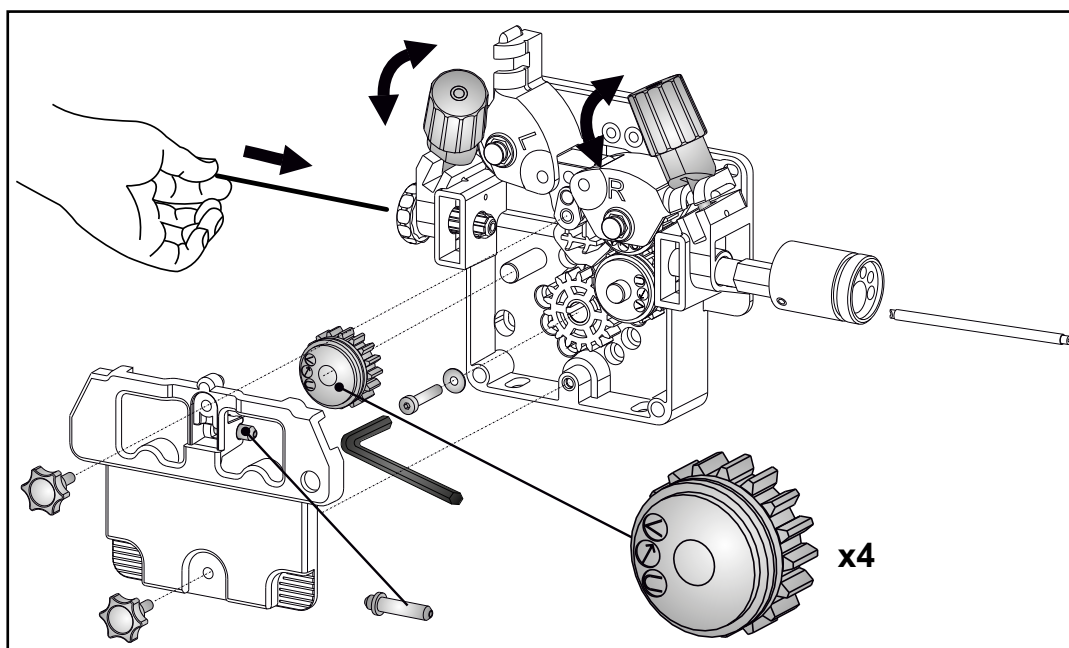


Anslutning och igångsättning



1. Nätanslutning
2. På - av knapp
3. Anslutning skyddsgas
4. Anslutning – slangpaket
5. Slangpaket
6. Återledarklämma
7. Omskiftar mellan slangpaket 1 och 2
8. Återledarklämma

Montering av delar i trådmatningen



Fingerskruvens tryck ställs in, så att matarhjulen precis glider på tråden, när den bromsas vid kontaktdysan.

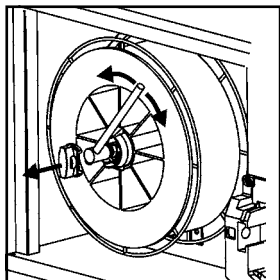
Anslutning och igångsättning

Justering av trådbroms

Bromsen justeras så stramt att trådrullen stannar innan svetsstråden kör ut över kanten på rullen. Bromskraften beror på trådrullens vikt och den trådhastigheten som används. Fabriksinställt till 15kg.

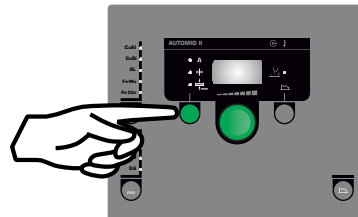
Justering:

- Avmontera vridknappen genom att sticka in en tunn skruvmejsel bakom knappen och bänd därefter loss knappen.
- Justera trådbromsen genom att spänna eller lossa låsskruven på trådnavets axel.
- Montera vridknappen igen.



Rangerfunktion AUTOMIG² 183i/233i

Tråden matas fram, när den gröna knappen hålls nere, medan man trycker på brännaravtryckaren. Trådmatningen fortsätter, även om den gröna knappen släpps och stoppar först när brännaravtryckaren släpps.

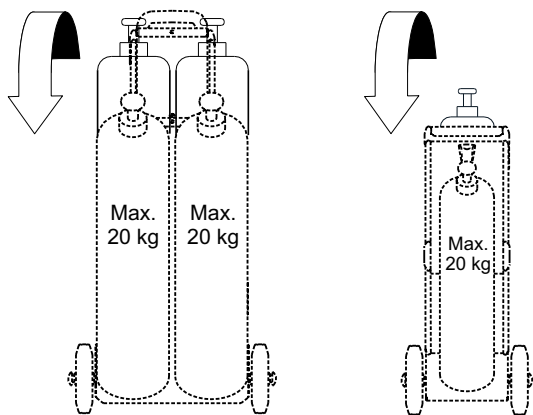


Anslutning av skyddsgas

Gaslangen, som utgår från baksidan av maskinen (3), ansluts till gasförsörjning med en reduceringsventil (2-6 bar). (Obs. Några typer av reduceringsventiler kan kräva högre utgångstryck än 2 bar för att fungera optimalt).

En/två gasflaskor kan fixeras bak på vagnen.

Observera: AUTOMIG² 183i/233i



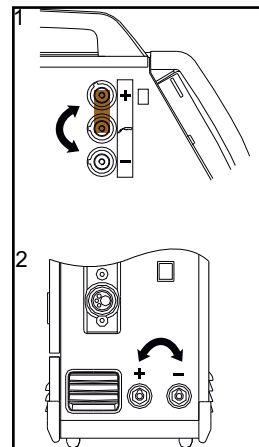
Val av svetspolaritet

För vissa svetsstrådtyper rekommenderas att man skiftar svetspolaritet. Det gäller särskilt för Innershield svetsstråd. Kontrollera den rekommenderade polariteten på svetsstrådens emballage.

Observera: AUTOMIG² 183i/233i är ej förberedd för polvändning.

AUTOMIG² 273i

1. Koppla bort maskinen från nätet
2. Avmontera skruvarna i trådrummet med en nyckel (fig. 1)
3. Flytta mässingplåten från plus till minus (fig. 1)
4. Montera skruvarna i trådrummet med en nyckel (fig. 1)
5. Flytta återledarkabel från minus till plus (fig. 2)
6. Anslut maskinen till nätet



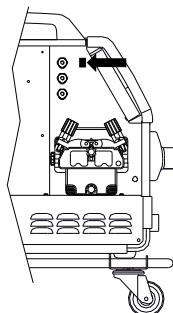
Ändring av polaritet
AUTOMIG² 273i

Brännarreglering (Dialog brännare)

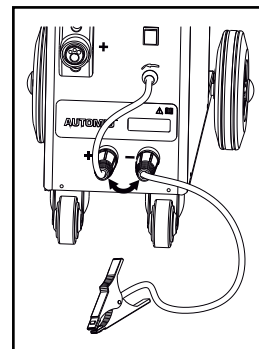
Om ett slangpaket med Dialog brännare används, kan svetsström, trådhastighet eller materialtjocklek justeras både på maskinen och på dialog brännaren. Brännarregleringen är passiv utan Dialog brännare.

Rangerfunktion AUTOMIG² 273i

Funktionen används till att rangera/framföra tråd ev. efter trådskitte.



AUTOMIG² 183i/233i (extrautrustning)



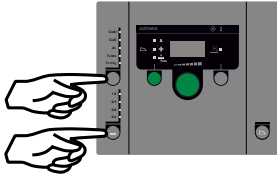
Ändring av polaritet
AUTOMIG² 183i/233i

Anslutning och igångsättning

Tänd, tryck, svetsa

Inställning av svetsprogram


- Sätt på svetsmaskinen på huvudbrytaren (2)
- Välj materialtyp och tråddiameter.



Se i Quickguide hur man väljer för din svetsmaskin. Välj den inställning som passar till den svetsstråd och skyddsgas, som det skall svetsas med.



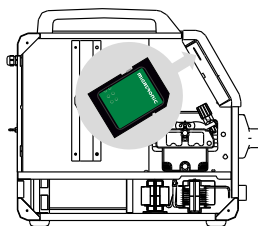
- Ställ in svetsström och sekundära parametrar. Se Quickguide
- Maskinen är nu klar för att svetsa med



WARNING
När man trycker på slangpaketets kontakt/avtryckare är det spänning på svetsstråden.

Software inläsning

- Sätt i SD-kortet i maskinens kortläsare som visas på teckningen
- Tänd maskinen
- Displayen blinkar kortvarigt med tre streck
- Vänta tills maskinens display visar den inställda strömmen
- Släck maskinen och ta ut SD-kortet
- Maskinen är nu klar för användning



Om kontrollboxen byts ut är det nödvändigt att lägga in software i den nya boxen igen, med hjälp av ett SD-kort. Softwaren kan downloadas från www.migatronic.com

Felsymboler

Felkod	Orsak och åtgärd
E20-00 E20-02 E21-00 E21-06 E21-08	Det finns ingen software i kontrollboxen Download software till SD kortet, sätt SD kortet i boxen och tänd maskinen. Byt evt. ut SD kortet.
E20-01 E21-01	SD kortet är ej formaterat Formatera SD kortet i en PC, som FAT och download software till SD kortet. Byt evt. ut SD kortet.
E20-03 E21-02	SD kortet har flera filer med samme namn Ta bort SD kortet och download software igen.
E20-04	Kontroll boxen har försökt läsa in mer data än den kan ha i minnet Läs in SD kortet igen eller Byt ut SD kortet. Tillkalla MIGATRONIC Service, om problemet ej kan lösas.
E20-05 E20-06	Software på SD kortet är låst till en annan typ av kontrollbox Använd ett SD kort med software som passar till din typ av kontrollbox.
E20-07	Det interna kopieringsskyddet tillåter ej åtgång till mikroprocessorn Läs in SD kortet i maskinen igen eller tillkalla MIGATRONIC Service.
E20-08 E20-09 E21-05	Kontrollboxen är defekt Tillkalla MIGATRONIC Service.
E20-10 E21-07	Den inlästa filen är felaktig Läs in SD kortet igen eller byt ut SD kortet.
E21-03 E21-04	Det svetsprogrampaket du försöker att läsa in passar ej till denna kontrollbox Använd ett SD kort med software som passar till din kontrollbox.
Err GAS	Gasfel Kontrollera gastillförseln. Gasfel avregistreras med ett kort tryck på en valfri knapp.
E02-04	CAN – kommunikationsfel Kontrollera mellankabel/kontakt
E11-20	Strömsensorfel 1. Kontrollera strömsensor 2. Tillkalla MIGATRONIC Service
E11-28	Fas/spänningsfel 1. Kontrollera alla 3 faser 2. Kontrollera för underspänning 3. Tillkalla MIGATRONIC Service
E11-42	Probespänning 1. Kontrollera om svetsstråden har bränt fast 2. Tillkalla MIGATRONIC Service



Temperaturfel

Överhettningsindikatorn lyser, om svetsningen blir avbruten på grund av överhettning av maskinen. Låt maskinen vara på tills den är avkyld av den inbyggda fläkten.

Speciella funktioner

Kalibrering av trådmatningshastighet

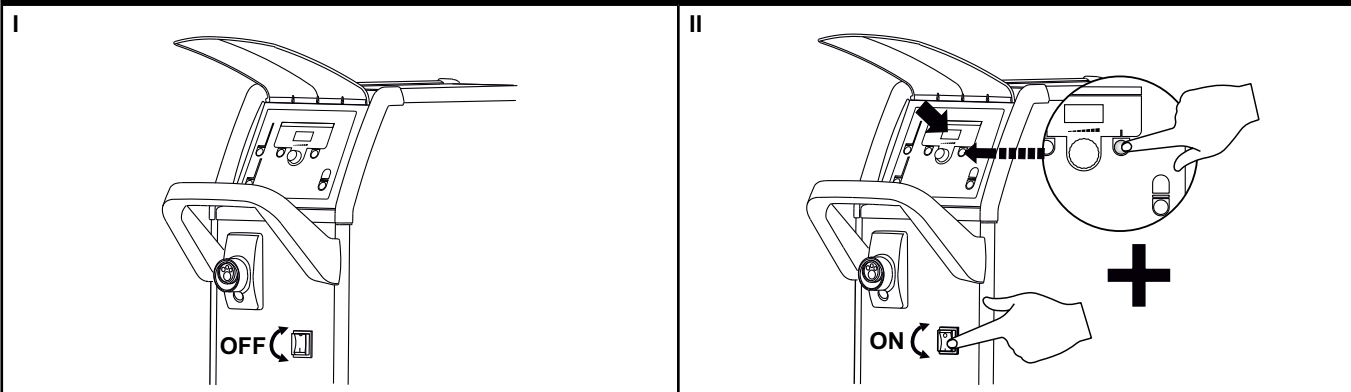
<p>I</p>	<p>II</p> <p>10 secs</p>	<p>III</p>
<p>IV</p> <p>t.ex. 102 cm</p>	<p>V</p>	<p>VI</p>

Kontroll av trådmatningshastighet

<p>I</p>	<p>II</p>	<p>III</p> <p>5 secs</p>
<p>IV</p> <p>100 cm</p>	<p>V</p>	

Speciella funktioner

Visning av softwareversioner



Teknisk data

STRÖMKÄLLA	AUTOMIG ² 183i/183i DUO	AUTOMIG ² 233i/233i DUO	AUTOMIG ² 273i/273i DUO	AUTOMIG ² Boost 273i/273i DUO
Nätspänning ±15% (50-60Hz), V	3x400	3x400	3x400	3x230-400, 1x230-400
Minimum generatorstorlek, kVA	7,5	11,4	13,5	14,5 (14,5)
¹ Minimum kortslutningseffekt S _{sc} , MVA	0,47	0,69		
Säkring, A	10	10	10	16
Nätström, effektiv, A	4,4	6,8	7,6	10,5
Nätström, max., A	7,5	11	13,2	42,0
Effekt, (100%), kVA	3,1	4,7	5,3	2,4(3,0)
Effekt, max, kVA	5,2	7,6	9,1	9,7(9,5)
Effekt, tomgång, W	15/10**	15/10**	20	30
Verkningsgrad	0,86	0,86	0,88	0,84
Power faktor	0,93	0,93	0,93	0,99
Strömområde, A	15-180	15-230	15-270	15-270
Intermittens 100% vid 20°C, A	160	220	230	150 (180)
Intermittens 40% vid 20°C, A	180		245	180 (200)
Intermittens max. vid 20°C, A/%/V		230/50/25,5		
Intermittens 100% vid 40°C, A/V	115/19,8	165/22,3	175/22,8	107 (135)/19,4(20,8)
Intermittens 60% vid 40°C, A/V	125/20,3	175/22,8	205/24,3	130 (170)/27,5(22,5)
Intermittens 35% vid 40°C, A/V		200/24,0		
Intermittens max. vid 40°C, A/%/V	180/25/23,0	230/25/25,5	270/30/27,5	270/18(25)/27,5
Tomgångsspänning, V	45	45	52	55
² Användarklass	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE
³ Skyddsklasse	IP23S	IP23S	IP23	IP23
Norm	EN/IEC 60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10			
Dimensioner (HxBxL), mm	615x381x790	615x381x790	556x248x574	556x248x574/960x248x574 (DUO)
Dimensioner DUO (HxBxL), mm	674x381x790	674x381x790	960x248x574	
Vikt, kg	26,2	26,5	26	28 / 57 (DUO)
Vikt DUO, kg	41,2	41,5	55	

Data för Boost-version är angivet vid 1x230V nätspänning

Data i parentesen är angivet vid 3x400V nätspänning

** = Energisparfunktion. Maskinen går i energisparfunktion 7,5 minut efter avslutad svetsning



1) Denna utrustning är i överensstämmelse med IEC 61000-3-12, förudsatt att nätets kortslutningseffekt S_{sc} vid anslutningsstället är större än eller lika med uppgivna data i ovanstående schema. Installatören eller användaren av utrustningen är ansvarig för att säkra, evt. i samråd med försörjningsdistributören, att utrustningen är anslutet till en nätförsörjning med en kortslutningseffekt S_{sc} större än eller lika med de uppgivna data i ovanstående schema.

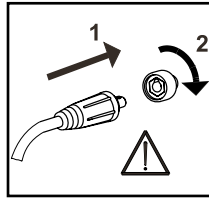
2) **S** Maskiner uppfyller de krav som ställs för användning i områden med ökad risk för elektrisk chock

3) IP23/IP23S Anger att maskinen är beräknad för såväl inomhus som utomhus användning.

Collegamenti ed uso



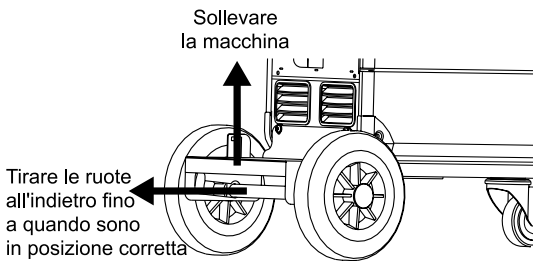
Attenzione
 Leggere attentamente le avvertenze e il manuale prima della messa in funzione e salvare le informazioni per un uso futuro.



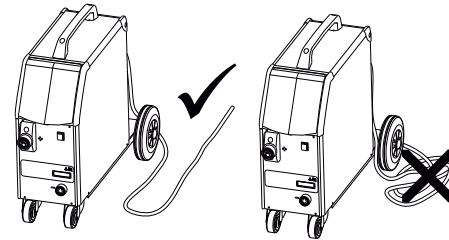
Importante!
 Per evitare danni alle prese e ai cavi è importante verificare che ci sia un buon contatto elettrico quando si collegano i cavi di saldatura.

Disimballaggio della AUTOMIG² 273i

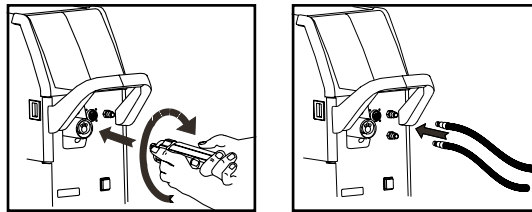
Prima di usare la macchina procedere come segue (vedi disegno):



Nota bene:
 AUTOMIG² 183i/233i ha un trolley fissato in maniera permanente.



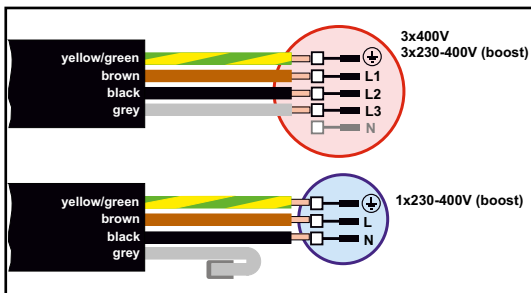
Collegamento della torcia



Installazione

Collegamento elettrico

Collegare la macchina alla corretta alimentazione elettrica. Verificare il valore (U_i) sulla targa dati situata sul retro della macchina.



Istruzioni per il sollevamento

Il trolley a 2 ruote è dotato di punti di sollevamento (figura 1).
 Il trolley piccolo con 4 ruote non può essere sollevato con un paranco ma solo manualmente dalla maniglia (figura 2).

Non sollevare mai la macchina con la bombola del gas montata!

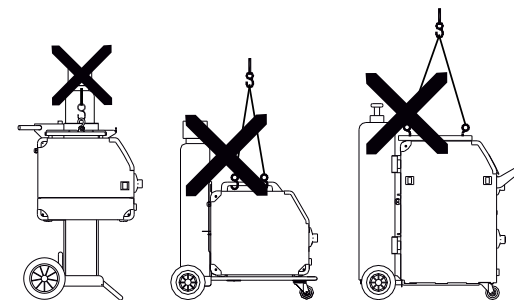
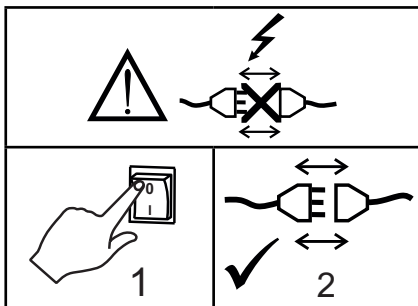
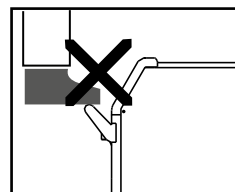


Fig. 1

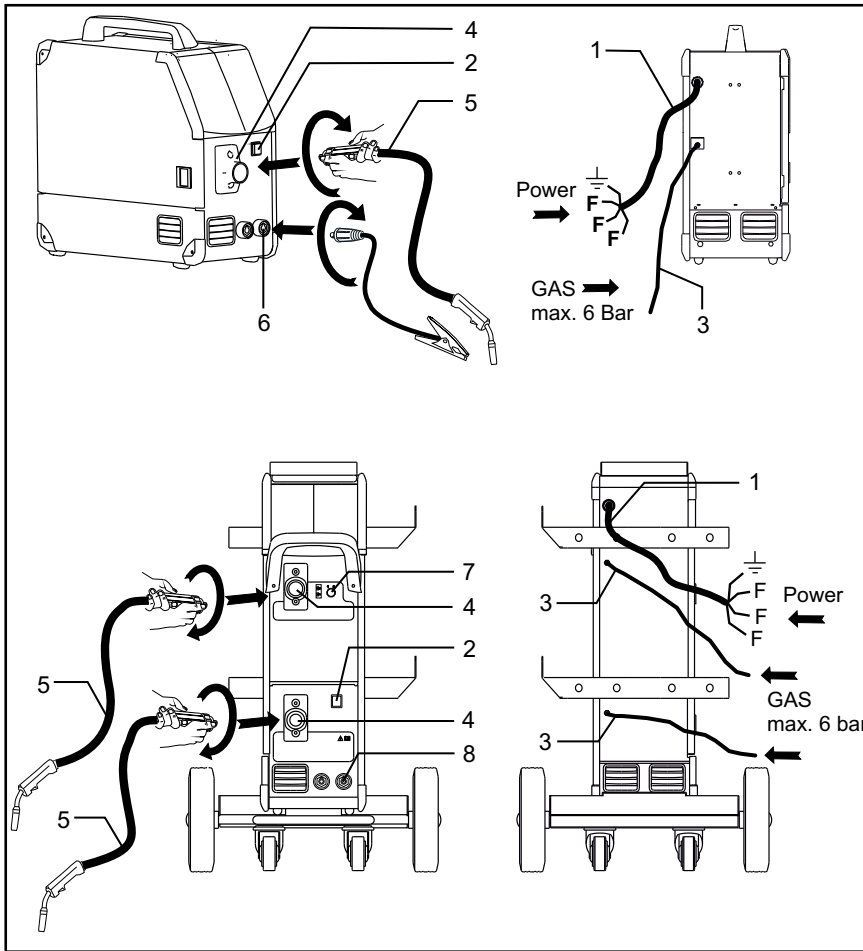
Fig. 2



Non sollevare la macchina per la maniglia.
 Non calpestare la maniglia.

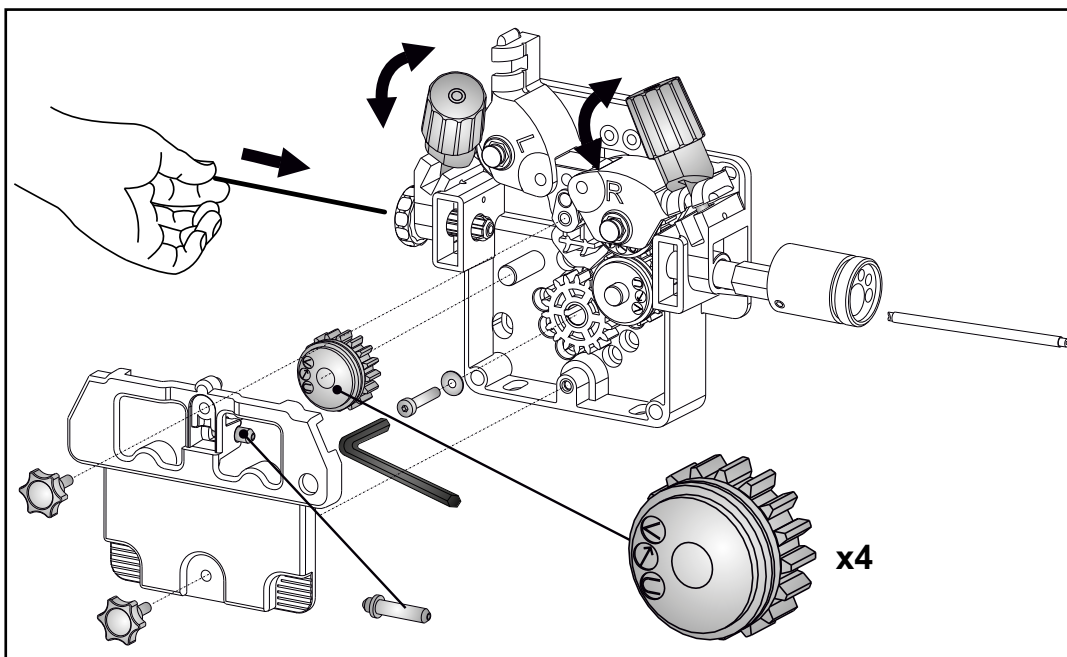


Collegamenti ed uso



1. Collegamento elettrico
2. Interruttore
3. Collegamento del gas di protezione
4. Collegamento della torcia
5. Torcia
6. Collegamento cavo di massa
7. Selettore torcia 1 e 2
8. Collegamento cavo di massa

Assemblaggio parti traina filo



La pressione della vite di regolazione deve essere tale che i rulli slittino sul filo quando questo viene bloccato.

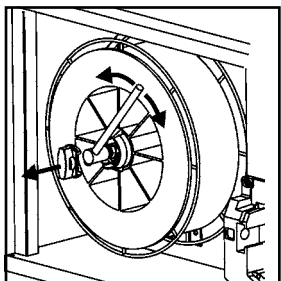
Collegamenti ed uso

Regolazione del freno del filo

Il freno nell'aspo portabobina assicura che la bobina non continui a srotolarsi alla fine della saldatura. La forza del freno dipende dal peso della bobina di filo e dalla velocità del trainafilo. Il valore di fabbrica è 15kg.

Regolazione freno:

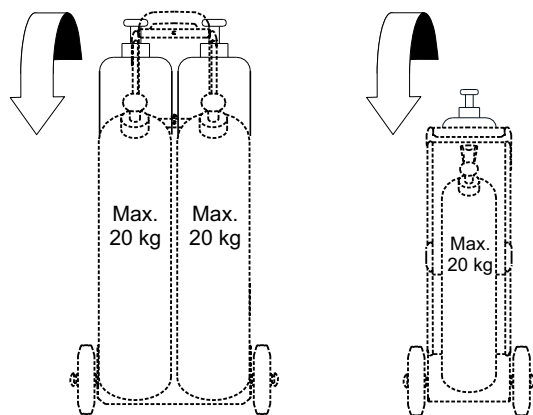
- Smontate la manopola di blocco infilando un cacciavite sottile dietro la manopola e tiratela fuori
- Regolate il freno del filo stringendo o allentando il dado sull'albero dell'aspo.
- Reinserrire la manopola di blocco.



Collegamento all'alimentazione gas

Collegare il tubo del gas, posizionato sul pannello posteriore della saldatrice (3), ad una alimentazione di gas con regolatore di pressione (2-6 bar). (Nota: alcuni tipi di regolatori richiedono una pressione di uscita superiore a 2 bar per funzionare in modo ottimale). Una/due bombole di gas possono essere montate sul carrello portabombole.

Nota: AUTOMIG² 183i/233i



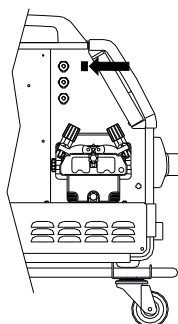
Regolazione da torcia (Torce Dialog)

La corrente, la velocità filo e lo spessore del materiale possono essere regolati dalla macchina e dall'impugnatura nel caso si usi una torcia Migatronik Dialog. Senza torcia Dialog la regolazione è da macchina.

Avanzamento manuale filo

AUTOMIG² 273i

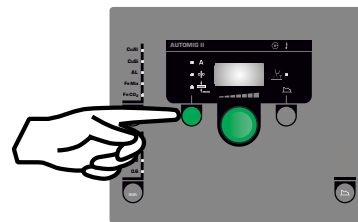
Questa funzione è utilizzata per alimentare il filo manualmente ad es. al cambio bobina.



Avanzamento manuale filo

AUTOMIG² 183i/233i

Premere il tasto verde e contemporaneamente il grilletto torcia. Rilasciare il tasto quando il filo inizia ad avanzare. Per fermare il filo rilasciare il grilletto torcia.



Selezione della polarità

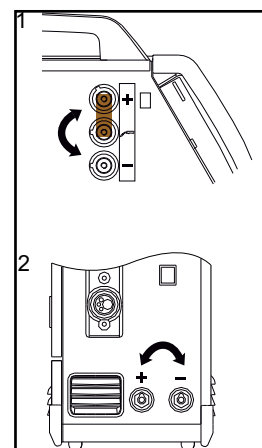
Si raccomanda di cambiare la polarità per la saldatura di alcuni fili, in particolare per quelli senza protezione gassosa. Controllare sull'imballaggio la polarità richiesta.

Nota bene:

AUTOMIG² 183i/233i non dispone dell'inversione di polarità

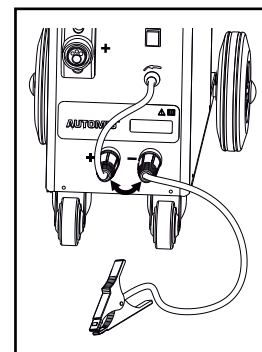
AUTOMIG² 273i

1. Scollegare la macchina dalla rete elettrica
2. Rimuovere le viti all'interno del traino (figura 1)
3. Scambiare la piastrina di rame da + a - (figura 1)
4. Rimontare le viti (figura 1)
5. Cambiare il cavo massa da - a + (figura 2)
6. Collegare la macchina alla rete elettrica



Cambio di polarità
AUTOMIG² 273i

AUTOMIG² 183i/233i (opzione)



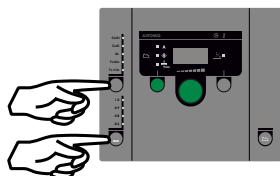
Cambio di polarità
AUTOMIG² 183i/233i

Collegamenti ed uso

Accendi, schiaccia, salda

Impostazione del programma di saldatura

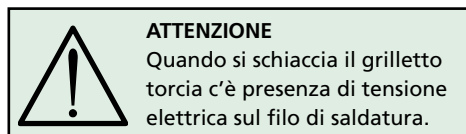
- Accendere la macchina tramite l'interruttore (2)
- Selezionare tipo di materiale e diametro filo



Leggere come selezionare il programma sulla Guida Rapida. Selezionare la regolazione indicata per il filo ed il gas usati.

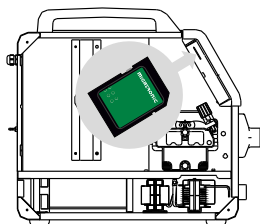


- Regolare la corrente di saldatura ed i parametri secondari. Vedi Guida Rapida
- La macchina è ora pronta per saldare



Caricamento software

- Inserire la carta SD nel lettore come mostrato
- Accendere la macchina
- Sul display lampeggiano rapidamente 3 linee
- Aspettare fino all'apparire della corrente impostata
- Spegnerla la macchina e rimuovere la carta SD
- La macchina è ora pronta all'uso



Se l'unità di controllo è stata cambiata, è necessario caricare il software per mezzo della Carta SD. Il software si può scaricare da : www.migatronic.com

Ricerca guasti e soluzione

Codice d'errore	Causa e soluzione
E20-00 E20-02 E21-00 E21-06 E21-08	Non c'è presenza di software nell'unità di controllo Scaricare il software sulla carta SD, inserire la carta SD con software e accendere la macchina. Sostituire la carta SD se necessario.
E20-01 E21-01	La carta SD non è formattata La carta SD deve essere formattata in un PC come FAT prima di scaricare il software. Sostituire la carta SD se necessario.
E20-03 E21-02	La carta SD contiene più files con lo stesso nome Cancellare i files sulla carta SD e ricaricare il software.
E20-04	L'unità di controllo cerca di leggere più dati di quanti accessibili nella memoria Inserire nuovamente la carta SD o sostituire la carta SD. Contattare il Servizio Assistenza Migatronic se il problema non viene risolto.
E20-05 E20-06	Il software sulla carta SD è relativo ad un altro tipo di unità di controllo Usare una carta SD con il software corretto per l'unità di controllo disponibile.
E20-07	La protezione copia interna non permette l'accesso al micro-processore Inserire nuovamente la carta SD nella macchina o contattare il Servizio Assistenza Migatronic.
E20-08 E20-09 E21-05	L'unità di controllo è difettosa Contattare il Servizio Assistenza Migatronic.
E20-10 E21-07	Il file caricato ha un errore Inserire nuovamente la carta SD nella macchina o cambiare la carta SD.
E21-03 E21-04	Il pacchetto programmi non è relativo all'unità di controllo Usare una carta SD con software corretto per l'unità di controllo in uso.
Err GAS	Errore gas Controllare l'alimentazione gas Per eliminare l'allarme, schiacciare un tasto qualunque.
E02-04	Errore di comunicazione CAN Controllare il fascio cavi e le connessioni
E11-20	Errore sensore di corrente 1. Controllare il sensore di corrente 2. Contattare il Servizio Assistenza Migatronic
E11-28	Errore di fase/tensione 1. Controllare le tre fasi 2. Controllare che la tensione non sia troppo bassa 3. Contattare il Servizio Assistenza Migatronic
E11-42	Tensione a vuoto 1. Controllare che il filo non sia incollato nel bagno di saldatura 2. Contattare il Servizio Assistenza Migatronic

Simboli di allarme

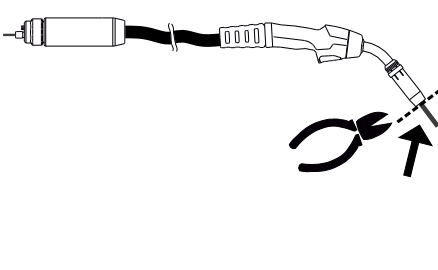
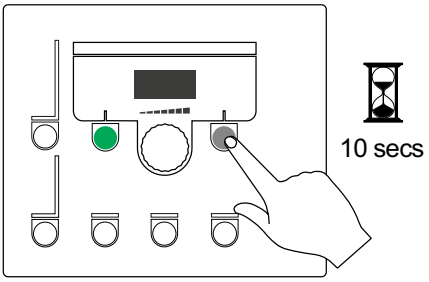
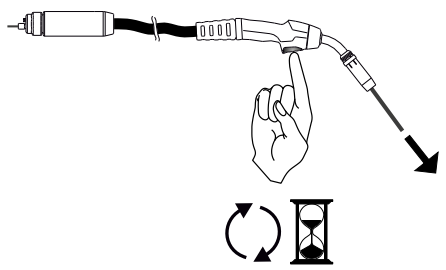
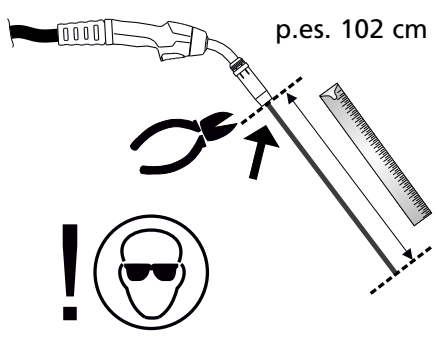
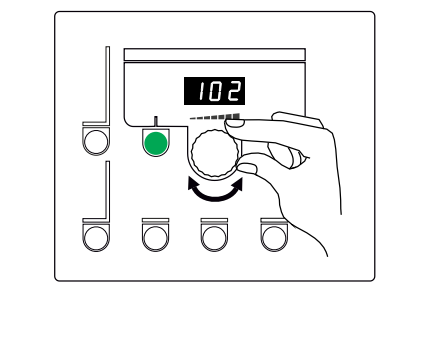
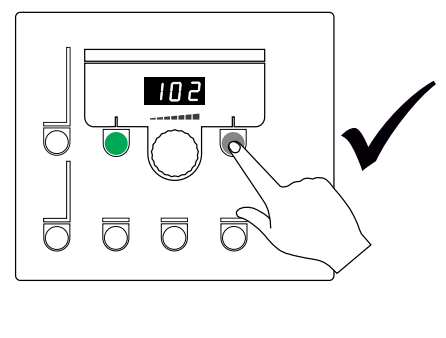


Allarme surriscaldamento

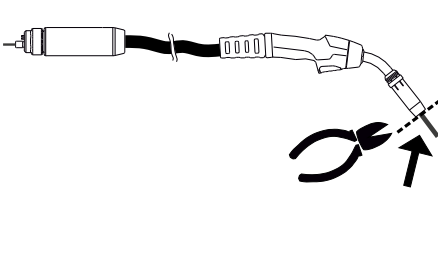
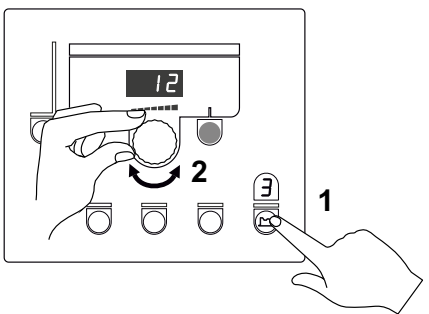
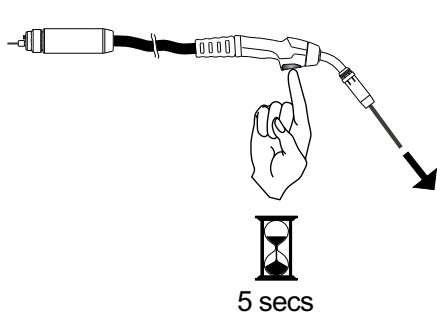
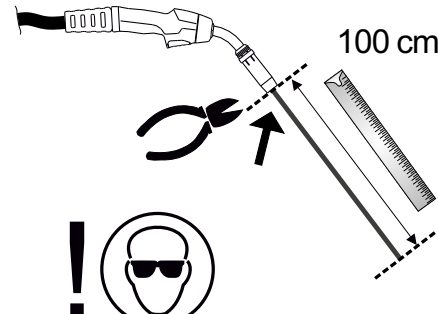
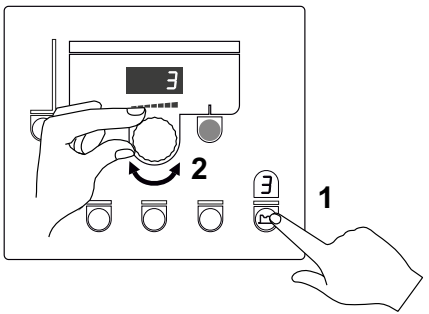
Il LED si illumina in caso di surriscaldamento della macchina. Lasciate la macchina in funzione finché il ventilatore non abbia abbassato la temperatura.

Funzioni speciali

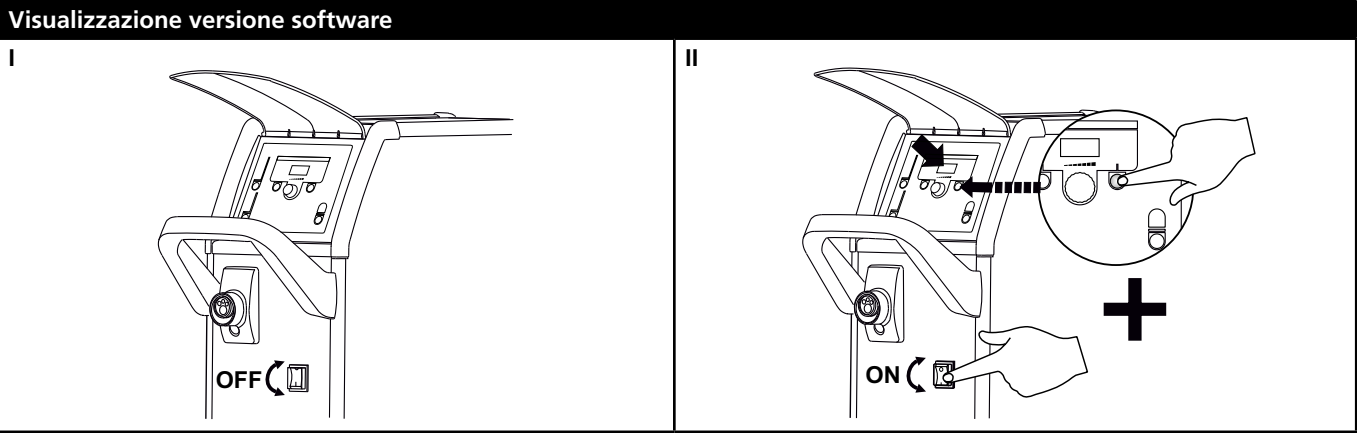
Calibrazione della velocità del filo

<p>I</p> 	<p>II</p> 	<p>III</p> 
<p>IV</p> 	<p>V</p> 	<p>VI</p> 

Controllo della velocità del filo

<p>I</p> 	<p>II</p> 	<p>III</p> 
<p>IV</p> 	<p>V</p> 	

Funzioni speciali



Dati tecnici

GENERATORE	AUTOMIG ² 183i/183i DUO	AUTOMIG ² 233i/233i DUO	AUTOMIG ² 273i/273i DUO	AUTOMIG ² Boost 273i/273i DUO
Tensione alimentazione $\pm 15\%$ (50-60Hz), V	3x400	3x400	3x400	3x230-400, 1x230-400
Dimensione minima generatore, kVA	7,5	11,4	13,5	14,5 (14,5)
¹ Minima Potenza Corto-circuito Ssc, MVA	0,47	0,69		
Fusibile, A	10	10	10	16
Corrente primaria, effettiva, A	4,4	6,8	7,6	10,5
Corrente primaria, max., A	7,5	11	13,2	42,0
Assorbimento, (100%), kVA	3,1	4,7	5,3	2,4(3,0)
Assorbimento, max, kVA	5,2	7,6	9,1	9,7(9,5)
Potenza, circuito aperto, W	15/10**	15/10**	20	30
Rendimento	0,86	0,86	0,88	0,84
Fattore di potenza	0,93	0,93	0,93	0,99
Gamma di corrente	15-180	15-230	15-270	15-270
Intermittenza 100% a 20°C, A	160	220	230	150 (180)
Intermittenza 40% a 20°C, A	180		245	180 (200)
Intermittenza max. a 20°C, A/%V		230/50/25,5		
Intermittenza 100% a 40°C, A/V	115/19,8	165/22,3	175/22,8	107 (135)/19,4(20,8)
Intermittenza 60% a 40°C, A/V	125/20,3	175/22,8	205/24,3	130 (170)/27,5(22,5)
Intermittenza 35% a 40°C, A/V		200/24,0		
Intermittenza max. a 40°C, A/%V	180/25/23,0	230/25/25,5	270/30/27,5	270/18(25)/27,5
Tensione a vuoto, V	45	45	52	55
² Classe di applicazione	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE
³ Classe protezione	IP23S	IP23S	IP23	IP23
Norme	EN/IEC 60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10			
Dimensioni (AxLxP), mm	615x381x790	615x381x790	556x248x574	556x248x574/960x248x574 (DUO)
Dimensioni DUO (AxLxP), mm	674x381x790	674x381x790	960x248x574	
Peso, kg	26,2	26,5	26	28 / 57 (DUO)
Peso DUO, kg	41,2	41,5	55	

I dati relativi alla versione Boost si riferiscono ad alimentazione 1x230V

I dati in parentesi si riferiscono ad alimentazione 3x400V

** = Funzione risparmio energia. La macchina attiverà questa funzione dopo 7,5 min. dall'ultima saldatura

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ	
 MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Denmark	
Con la presente si dichiara che la nostra macchina	
Tipo: AUTOMIG ² i	
conforme alle direttive	2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU
Standard Europei :	EN/IEC60974-1 EN/IEC60974-5 EN/IEC60974-10 (Class A)
Emesso in Fjerritslev 17.05.2017	
 Niels Jørn Jakosen CEO	

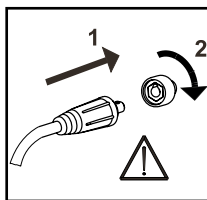
- Questa macchina è conforme alla norma IEC 61000-3-12 a condizione che la potenza di corto-circuito della rete Ssc nel punto di alimentazione sia superiore o uguale al valore indicato nella tabella. E' responsabilità dell'utilizzatore o dell'installatore, eventualmente consultando il distributore di energia elettrica, che la macchina sia collegata solo ad un'alimentazione con una potenza di corto-circuito Ssc uguale o superiore al valore indicato nella tabella.
- S** La macchina è conforme agli standard per impianti destinati a lavorare in ambienti ad alto rischio elettrico
- Le macchine marcate IP23/IP23S sono progettate per operare anche all'aperto.

Aansluiting en bediening



Waarschuwing

Lees de waarschuwingen en deze gebruikershandleiding zorgvuldig door voordat u de apparatuur aansluit en in gebruik neemt en bewaar de informatie eventueel voor gebruik later.

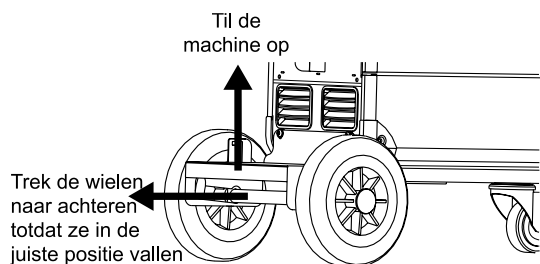


Belangrijk!

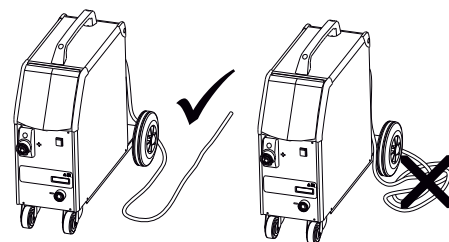
Om, wanneer aardkabels en lastoorts aan de machine worden aangesloten, schade aan pluggen en kabels te voorkomen, is een goed elektrisch contact vereist. (zie tekening).

Uitpakken van de AUTOMIG² 273i

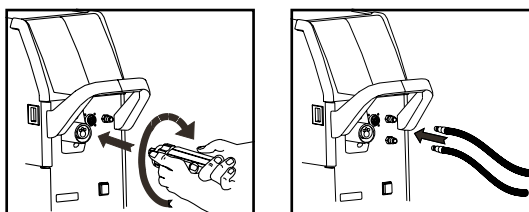
Ga na het uitpakken en voorafgaand aan gebruik als volgt te werk (zie tekening):



Opmerking: AUTOMIG² 183ii/233i heeft een vast gemonteerd onderstel met flessendrager.



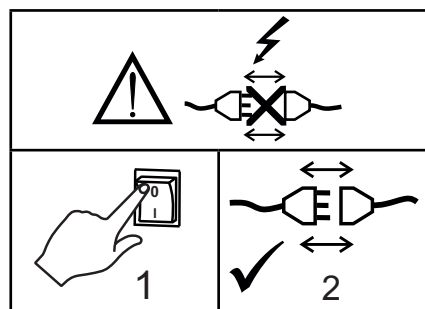
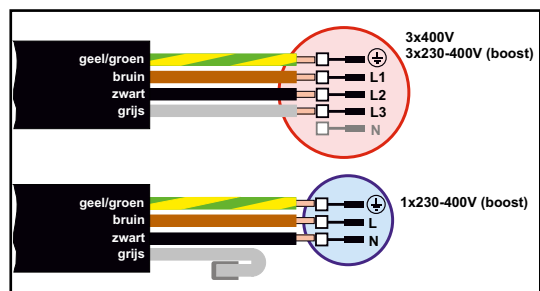
Lastoorts aansluiten



Toegestane installatie

Netaansluiting

Sluit de machine op de juiste netvoeding aan. Lees ook het typeplaatje (U₁) aan de achterkant van de machine.

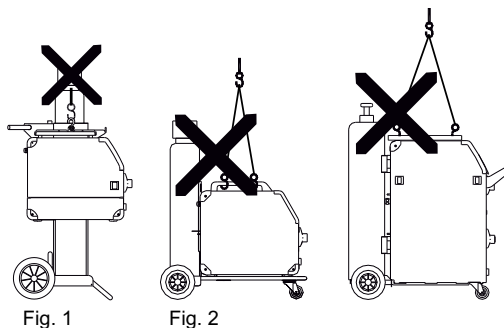


Hefinstructies

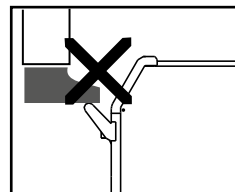
De hefpunten aan de kruitwagen kunnen gebruikt worden voor het optillen door middel van een kraan (afbeelding 1).

Het onderstel met vier wielen kan alleen door middel van de handgreep met de hand worden opgetild en niet met een kraan (afbeelding 2).

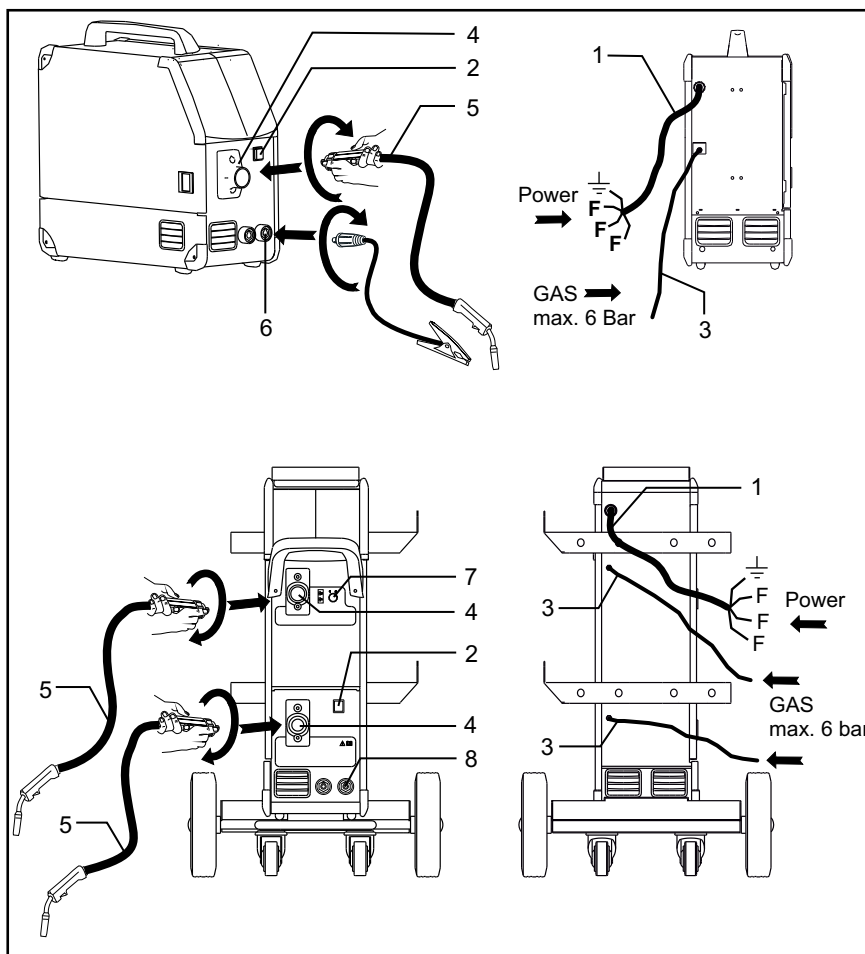
De machine mag niet worden opgetild wanneer er een gasflus is aangesloten.



Til de machine niet op met de handgreep. Ga niet op de handgreep staan.

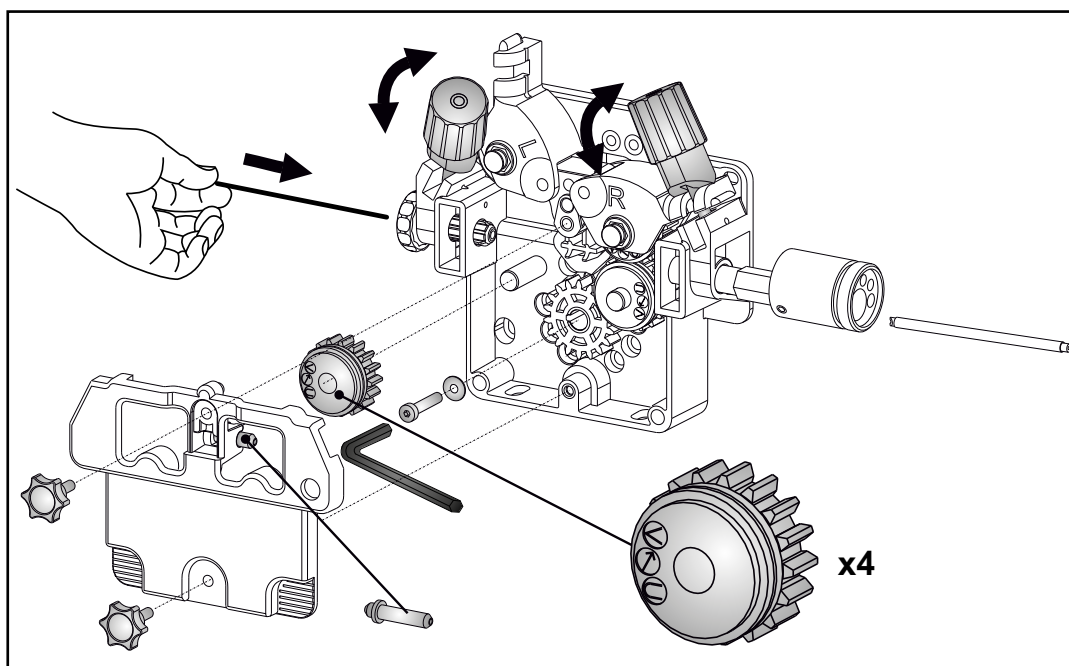


Aansluiting en bediening



1. Netaansluiting
2. Hoofdschakelaar
3. Aansluiting van het beschermgas
4. Aansluiting van de lastoorts
5. Lastoorts
6. Aansluiting van de aardklem
7. Reversing switch between torches 1 and 2
8. Aansluiting van de aardklem

Assembleren van onderdelen in de draadaanvoerunit



Met behulp van de kartelmoer op de spanbout wordt de druk op de transportrollen dusdanig ingesteld, dat een gelijkmatige draadaanvoer wordt bewerkstelligt zonder vervorming van de draad.

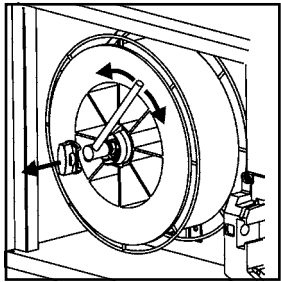
Aansluiting en bediening

Afstellen van draadhaspelrem

De draadrem moet ervoor zorgen dat de draadhaspel voldoende afremt om te voorkomen dat de draad van de haspel afloopt. De remkracht is afhankelijk van het gewicht van de haspel en de draadsnelheid. De fabrieksinstelling is 15 kg.

Afstellen:

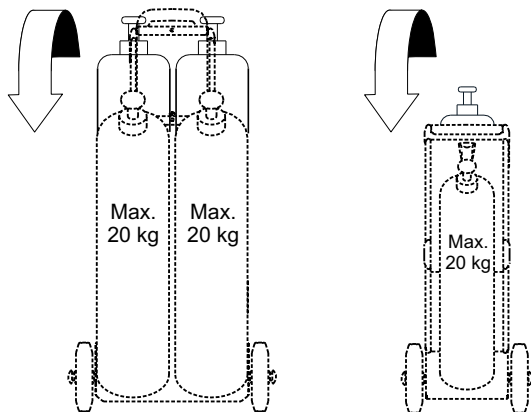
- Verwijder de regelknop door een dunne schroevendraaier achter de knop te plaatsen en deze er vervolgens uit te duwen.
- Stel de draadrem af door de zelfborgende moer op de as van de haspelhouder vaster of losser te draaien.
- Druk de knop terug.



Aansluiting van het beschermgas

De gas slang wordt aangesloten op het achterpaneel van de stroombron (3), en verbonden met de gasvoorziening met een gasdruk van 2-6 bar. (Opmerking: sommige soorten drukregelaars vereisen een uitgang gasdruk van meer dan 2 bar om optimaal te functioneren). Een/twee gascilinders kunnen geplaatst worden op de flessendrager aan de achterkant van het onderstel.

Opmerking: AUTOMIG² 183i/233i

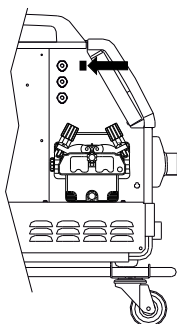


Toortsregeling (Dialog toorts)

De lasstroom, draadsnelheid of materiaaldikte kan worden ingesteld op de stroombron, en wanneer er een lastoorts aangesloten is, via deze lastoorts. De toortsregeling is passief zonder Dialog toorts.

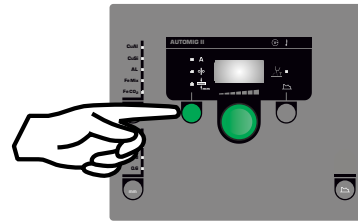
Draadinvoer AUTOMIG² 273i

Deze functie wordt gebruikt voor het doorvoeren van de draad bijvoorbeeld wanneer de draad vervangen moet worden.



Draadinvoer AUTOMIG² 183i/233i

Draad invoeren start door de groene knop in te drukken en tegelijk de toortsschakelaar te activeren. Draadinvoeren gaat door ook wanneer de groene knop losgelaten is. Het stopt niet totdat de toortsschakelaar losgelaten wordt.



Selectie laspolariteit

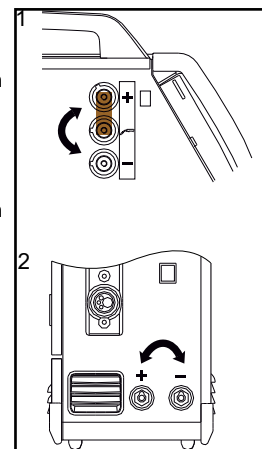
We bevelen aan dat u voor bepaalde types lasdraad van laspolariteit wisselt, vooral wanneer dit gasloze Controleer op de verpakking van de lasdraad welke polariteit aanbevolen wordt.

Opmerking:

AUTOMIG² 183i/233i is niet voorzien van de functie omkeerbare polariteit.

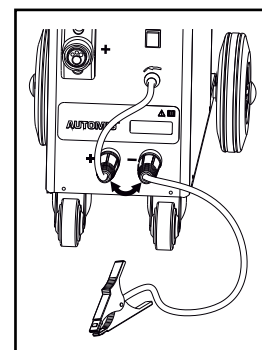
AUTOMIG² 273i

1. Koppel de machine los van de netvoeding.
2. Draai met een sleutel de moeren binnenin de draadkoffer los (tekening 1).
3. Verwissel messing strip van plus naar min (tekening 1).
4. Draai met een sleutel de moeren binnenin de draadkoffer vast (tekening 1).
5. Verwissel aardkabel van min naar plus (tekening 2).
6. Sluit de machine weer aan het net aan.



Veranderen van polariteit AUTOMIG² 273i

AUTOMIG² 183i/233i (optie)



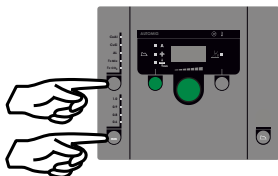
Veranderen van polariteit AUTOMIG² 183i/233i

Aansluiting en bediening

Switch on, press, weld

Lasprogramma instellen

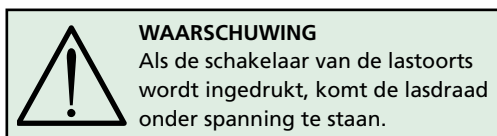
- Zet de machine aan via de hoofdschakelaar (2)
- Selecteer materiaalsoort en draaddiameter



Kijk in de beknopte handleiding van uw lasmachine hoe deze functie geselecteerd kan worden. Selecteer de instelling die overeenkomt met de gewenste draad en gasbescherming

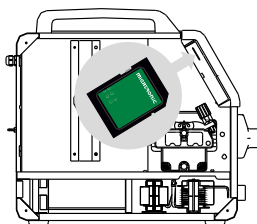


- De lasroom en de secundaire parameters instellen. Kijk in uw beknopte handleiding
- De machine is nu klaar om te lassen



Software lezen

- Schuif de SD-kaart in de kaartlezer van de machine zoals weergegeven op de tekeningen.
- Schakel de machine in.
- In het display flinkeren kort drie regels.
- Wacht tot de ingestelde stroom wordt getoond.
- Schakel de machine uit en verwijder de SD kaart.
- De machine is nu klaar voor gebruik.



Wanneer de besturingsunit is vervangen voor een nieuwe, is het nodig om door middel van een SD kaart de software opnieuw te laten lezen.

De software kan worden gedownload via www.migatronicon.com

Het verhelpen van storingen en oplossing

Foutcode	Oorzaak en oplossing
E20-00 E20-02 E21-00 E21-06 E21-08	Er is geen software geplaatst in de besturingsunit Download software naar de SD-kaart, schuif de SD-kaart in de besturingsunit en schakel de machine in. Vervang de SD-kaart, indien noodzakelijk.
E20-01 E21-01	SD kaart is niet geformatteerd De SD-kaart moet als FAT geformatteerd worden in een pc en de software moet naar de SD-kaart worden gedownload. Vervang de SD-kaart, indien noodzakelijk.
E20-03 E21-02	Op de SD kaart staan meer programma's met dezelfde naam Verwijder bestanden op de SD-kaart en laad de software opnieuw.
E20-04	De besturingsunit heeft geprobeerd meer dat te lezen dan toegankelijk is in het geheugen Voer de SD kaart opnieuw in of vervang de SD kaart. Neem contact op met MIGATRONIC Service, als dit het probleem niet oplost.
E20-05 E20-06	Software op de SD kaart is geblokkeerd voor een ander type besturingsunit Gebruik een SD kaart met software die overeenkomt met de besturingsunit.
E20-07	De interne kopieerbescherming geeft geen toegang tot de microprocessor Voer de SD kaart opnieuw in of bel MIGATRONIC Service.
E20-08 E20-09 E21-05	De besturingsunit is defect Bel MIGATRONIC Service
E20-10 E21-07	Het opgeladen bestand geeft een foutmelding Voer de SD kaart opnieuw in of vervang de SD kaart.
E21-03 E21-04	Het lasprogrammapakket is niet geschikt voor deze besturingsunit Gebruik een SD kaart met software die overeenkomt met uw besturingsunit.
Err GAS	Gasstoring Controleer de gastoevoer. Annuleer de gasfout door kort een willekeurige knop in te drukken.
E02-04	CAN-communicatiefout Controleer het tussenpakket.
E11-20	Stroomsensorfout 1. Controleer de stroomsensor 2. Bel MIGATRONIC Service.
E11-28	Fase-/spanningsfout 1. Controleer de drie fasen 2. Controleer op onderspanning 3. Bel MIGATRONIC Service.
E11-42	Testspanning 1. Controleer of de lasdraad in het smeltbad ligt 2. Bel MIGATRONIC Service.

Fout symbolen



Temperatuur fout

De indicator voor oververhitting licht op wanneer het lassen wordt onderbroken door oververhitting van de machine.

Laat de machine aan staan totdat de ventilator de machine voldoende heeft afgekoeld.

Speciale functies

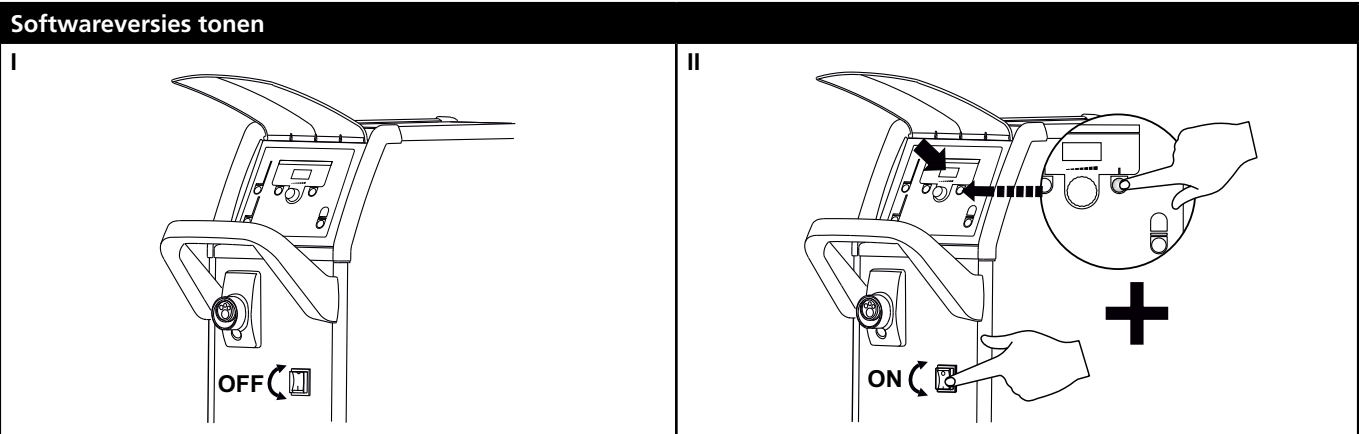
Kalibratie van draadaanvoersnelheid

<p>I</p>	<p>II</p> <p>10 sec</p>	<p>III</p>
<p>IV</p> <p>bijv. 102 cm</p>	<p>V</p>	<p>VI</p>

Besturing draadaanvoersnelheid

<p>I</p>	<p>II</p>	<p>III</p> <p>5 sec</p>
<p>IV</p> <p>100 cm</p>	<p>V</p>	

Speciale functies





Technische gegevens

STROOMBRON	AUTOMIG ² 183i/183i DUO	AUTOMIG ² 233i/233i DUO	AUTOMIG ² 273i/273i DUO	AUTOMIG ² Boost 273i/273i DUO
Aansluitspanning ±15% (50-60Hz), V	3x400	3x400	3x400	3x230-400, 1x230-400
Minimale capaciteit aggregaat, kVA	7,5	11,4	13,5	14,5 (14,5)
¹ Minimaal kortsluitvermogen S _{sc} , MVA	0,47	0,69		
Netzekering, A	10	10	10	16
Netstroom, effectief, A	4,4	6,8	7,6	10,5
Netstroom, max., A	7,5	11	13,2	42,0
Opgenomen vermogen, (100%), kVA	3,1	4,7	5,3	2,4(3,0)
Opgenomen vermogen, max, kVA	5,2	7,6	9,1	9,7(9,5)
Vermogen, open spanning, W	15/10**	15/10**	20	30
Rendement	0,86	0,86	0,88	0,84
Stroomfactor	0,93	0,93	0,93	0,99
Stroombereik, A	15-180	15-230	15-270	15-270
Inschakelduur 100% bij 20°C, A	160	220	230	150 (180)
Inschakelduur 40% bij 20°C, A	180		245	180 (200)
Inschakelduur max. bij 20°C, A%/V		230/50/25,5		
Inschakelduur 100% bij 40°C, A/V	115/19,8	165/22,3	175/22,8	107 (135)/19,4(20,8)
Inschakelduur 60% bij 40°C, A/V	125/20,3	175/22,8	205/24,3	130 (170)/27,5(22,5)
Inschakelduur 35% bij 40°C, A/V		200/24,0		
Inschakelduur max. bij 40°C, A%/V	180/25/23,0	230/25/25,5	270/30/27,5	270/18(25)/27,5
Open spanning, V	45	45	52	55
² Gebruikersklasse	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE
³ Beschermingsklasse	IP23S	IP23S	IP23	IP23
Norm	EN/IEC 60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10			
Afmetingen (HxBxL), mm	615x381x790	615x381x790	556x248x574	556x248x574/960x248x574 (DUO)
Afmetingen DUO (HxBxL), mm	674x381x790	674x381x790	960x248x574	
Gewicht, kg	26,2	26,5	26	28 / 57 (DUO)
Gewicht DUO, kg	41,2	41,5	55	

Data voor de Boost-versie zijn gegevens voor de 1x230V netvoeding

Data tussen haakjes zijn gegevens voor de 3x400V netvoeding

** = Stroombesparingsfunctie. De machine gaat over stroombesparingsfunctie 7,5 minuten na de laatste lasklus

VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING	
	
MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Denmark	
Verklaart dat onderstaande machine	
Type:	AUTOMIG ² i
voldoet aan richtlijn	2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU
Europese standaarden:	EN/IEC60974-1 EN/IEC60974-5 EN/IEC60974-10 (Class A)
Fjerritslev 17.05.2017	
 Niels Jørn Jakobsen CEO	

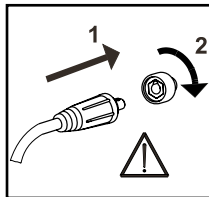
- Deze apparatuur voldoet aan IEC 61000-3-12 op voorwaarde dat het kortsluitvermogen S_{sc} van de voeding bij het aansluitpunt groter is of gelijk is aan de gegevens zoals in bovenstaande tabel bevestigd is. Het is de verantwoordelijkheid van de installateur of de gebruiker van de installatie, om zich ervan te overtuigen, dat de apparatuur uitsluitend aangesloten is op een voeding met een kortsluitvermogen S_{sc} groter is of gelijk is aan de gegevens zoals in bovenstaande tabel bevestigd is. Indien nodig kan eea worden nagegaan bij de energieleverancier.
- S** Deze machine voldoet aan de eisen gesteld aan machines die moeten werken in gebieden waar een verhoogd risico bestaat voor elektrische schokken
- Apparatuur gemerkt met IP23/ IP23S is ontwikkeld voor binnen-en buitentoepassingen

KytKentä ja käyttö



Varoitus

Lue huolellisesti nämä varoitukset sekä käyttöohje, ennen kuin otat koneen käyttöön. Säilytä käyttöohje myöhempää käyttöä varten.

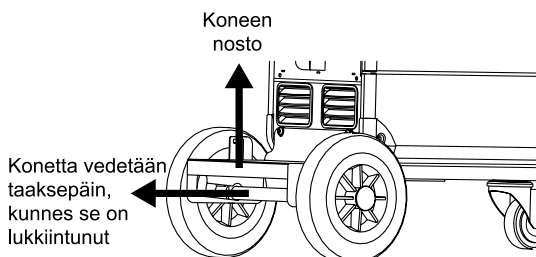


Tärkeää!

Kiinnitä huolellisesti maakaapeli ja hitsauspoltin. Liittimet ja kaapeli voivat muuten vaurioitua.

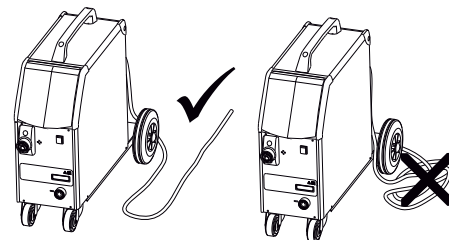
AUTOMIG² 273i purkaminen

Tarkista AUTOMIG² 273i purkamisen ja käytön jälkeen seuraavat asiat (katso kuvaa):

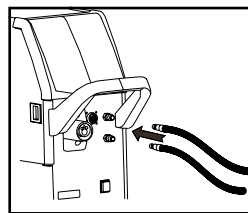
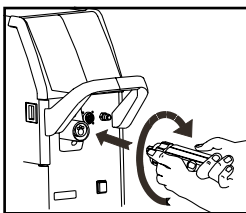


Huomio:

AUTOMIG² 183i/233i mallissa on kiinteä kärry.



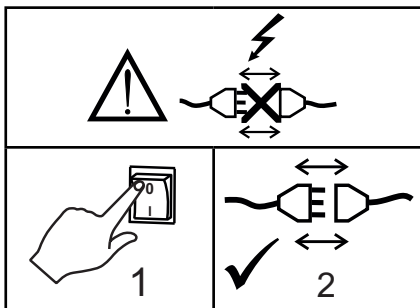
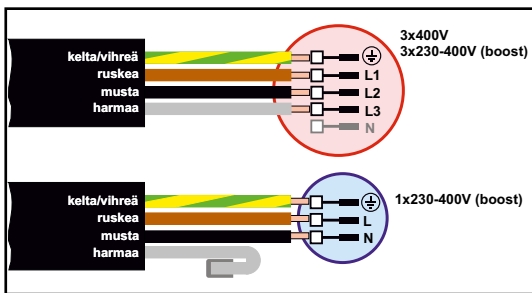
Hitsauspolttimen asennus



Luvallinen asennus

Liitäntä sähköverkkoon

Tarkista koneen takaa arvokilvestä (U1), mikä on oikea verkkojännite.

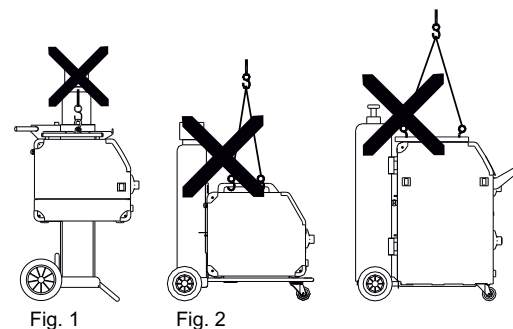


Nosto-ohjeet

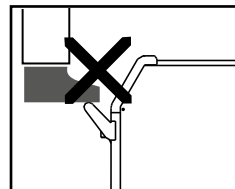
Kuljetuskärryä voidaan nostaa nosturilla nostopisteistä (kuva 1).

4-pyöräistä kuljetusvaunua ei saa nostaa nosturilla, vaan sitä täytyy nostaa manuaalisesti käsin. (kuva 2).

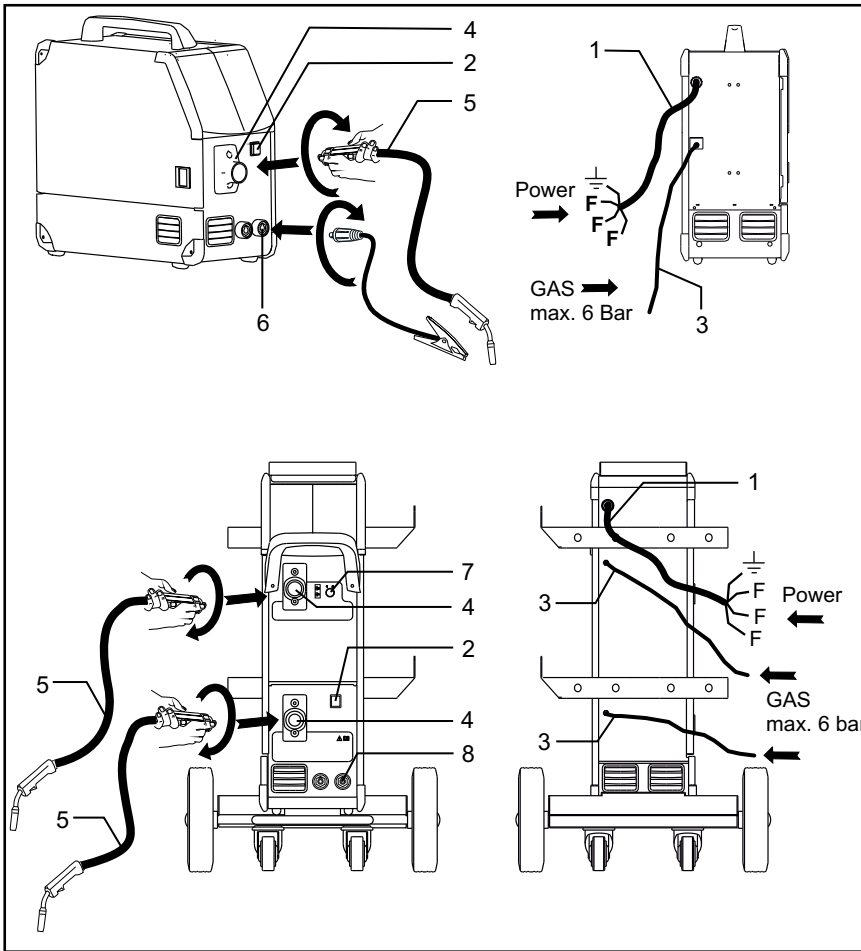
Konetta ei saa nostaa kaasupullon ollessa kytkettynä laitteeseen



Älä nosta hitsauskoneetta kädensijasta. Älä astu kädensijan päälle.

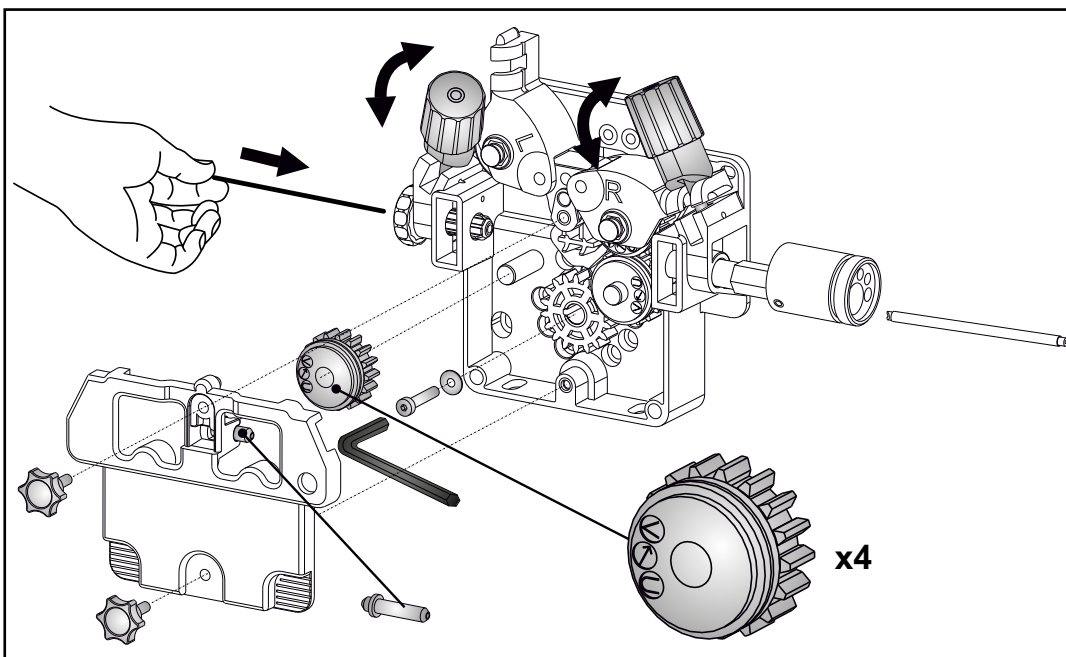


KytKentä ja käyttö



1. LiitÄntÄ sÄhköverkkoon
2. PÄÄlle/pois -kytkin
3. Suojakaasun liitÄntÄ
4. Hitsauspolttimen liitin
5. Hitsauspoltin
6. Maakaapelin
7. VaihTokytkin polttimien 1 ja 2 välillä
8. Maakaapelin

OsiEn asennus langansyöttölaiteeseen



SÄädÄ syöttöpyörän paine siten, ettÄ se juuri ja juuri liukuu langan päällä, kun tÄmÄ pysÄytetÄän kontaktisuuttimen kohdalla.

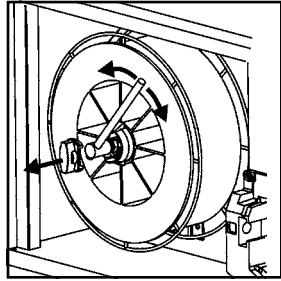
KytKentä ja käyttö

Lankajarrun säätö

Jarru pitää niin lujaa säätää, että lankakela pysähtyy, ennen kuin lanka tulee kelan yli ja sotkeutuu. Jarrun kireys riippuu lankakelan painosta lankanopeudesta. Tehdasasetus = 15 kg

Säätö:

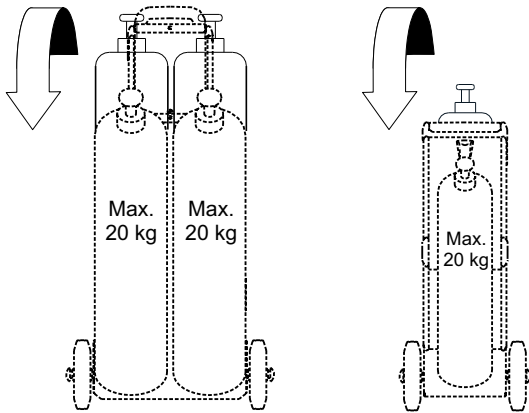
- Irrota säätönuppi asettamalla ohut ruuvimeisseli nupin taakse, minkä jälkeen voit vetää sen pois.
- Säädä jarru kiristämällä tai löysäämällä lankakelan napaaxselin itselukitsevaa mutteria.
- Nuppi pitää jälleen asentaa paikoilleen.



Suojakaasun liittäminen

Virtalähteen takapaneelista lähtevä suojakaasuletku (3) liitetään kaasunlähteeseen paine laskettuna 2-6 bariin. (Huomaa: Jotkin paineensäädintyypit vaativat yli 2 barin ulostulopaineen toimiakseen optimaalisesti). Kaasupullo/kaasupullot pitää asentaa koneen taakse kaasupulloalustale sidottuna siellä olevilla liinoilla.

Huomio: AUTOMIG² 183i/233i

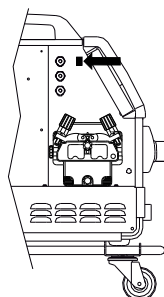


Säätö polttimesta (Dialog-poltin)

Kun säädettävä Dialog (F-poltin) on kytketty koneeseen, hitsausvirran, langansyötön tai materiaalivahvuuden säätö toimii sekä koneen paneelista että polttimesta. Poltinsäätö on passiivinen silloin, kun koneessa ei ole Dialog-poltinta.

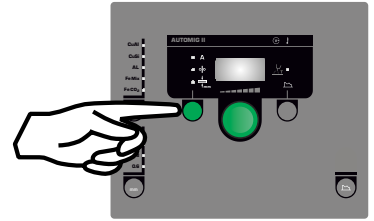
Langansyöttö AUTOMIG² 273i

Toimintoa käytetään langansyötön hidastamiseen esimerkiksi lankakelan vaihtamisen jälkeen.



Langansyöttö AUTOMIG² 183i/233i

Hidastus käynnistetään painamalla vihreää näppäintä ja samanaikaisesti painamalla hitsaus-polttimen liipaisinta. Hidas syöttö jatkuu vaikka vihreä näppäin vapautetaan. Se jatkuu kunnes hitsauspolttimen liipaisin vapautetaan.



Napaisuuden valinta

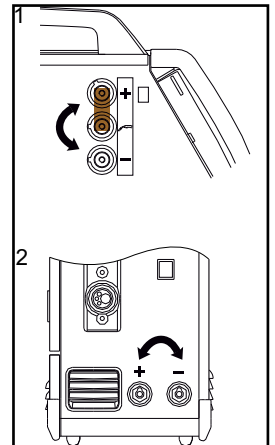
Muutamilla hitsauslankatyypeillä täytyy + -napaisuus (polariteetti) vaihtaa. Tämä koskee erityisesti muutamia täytelankoja ja suojakaasuttomia täytelankoja. Tarkista lankapakkauksesta valmistajan suositus.

Huomio:

AUTOMIG² 183i/233i mallissa ei ole napaisuuden vaihto ominaisuutta.

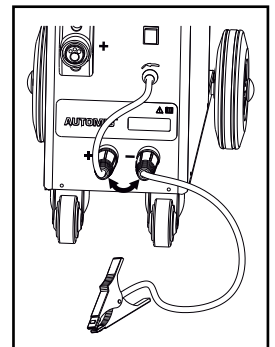
AUTOMIG² 273i

1. Kone pitää kytkeä irti verkosta (irrota verkkopistoke).
2. Avaa mutterit lankatilassa kiintoavaimella (1).
3. Käännä messinkilevy plussasta miinusnapaan (1).
4. Kiristä mutterit lankatilassa kiintoavaimella (1).
5. Vaihda maakaapeli miinusnavasta plusnapaan (2).
6. Kone voidaan kytkeä takaisin verkkoon.



Napaisuuden vaihto
AUTOMIG² 273i

AUTOMIG² 183i/233i (lisävaruste)



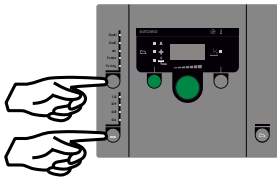
Napaisuuden vaihto
AUTOMIG² 183i/233i

KytKentä ja käyttö

Käynnistä, paina liipaisinta, hitsaa

Hitsausohjelmien asetus

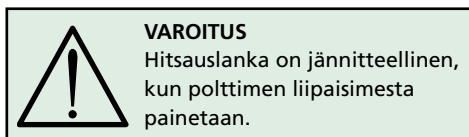
- Käynnistä hitsauskone pääkatkaisijasta (2)
- Valitse materiaalin tyyppi ja hitsauslangan vahvuus



Katso pikakäyttöohjeesta, miten ne valitaan hitsauskoneesta. Valitse oikea asetus hitsauslangalle ja suojakaasulle.

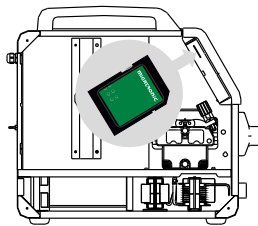


- Aseta hitsausvirta ja sekundääriset parametrit. Tarkista Quickguidesta parametrien säätö.
- Kone on nyt käyttövalmis



Ohjelman uudelleen asentaminen

- Aseta SD-kortti kortinlukijaan, kuten piirroksessa.
- Kone käynnistetään tämän jälkeen.
- Näyttöön ilmestyy kolme viivaa
- Odottakaa, kunnes näyttöön ilmestyy virta-arvo.
- Kone pitää jälleen sammuttaa kytkimestä ja SD-kortti poistaa.
- Kone on käyttövalmis.



Jos ohjauspaneeli vaihdetaan, on tärkeä vaihtaa uusi ohjelma SD-kortin avulla. Ohjelman voi ladata myös www.migatronicon.com osoitteesta

Vikaetsintä ja korjaus

Virhekoodi	Syy ja korjaus
E20-00 E20-02 E21-00 E21-06 E21-08	Ohjauksyksikössä ei ole ohjelmaa Ohjelma tulee lukea SD-kortilta, ohjelmoitu SD-kortti tulee asettaa koneeseen ja kone käynnistää. SD-kortti pitää mahdollisesti vaihtaa.
E20-01 E21-01	SD-kortissa ei ole formaattia SD-kortin formaatti pitää tallentaa tietokoneella FAT muodossa ja ohjelma tulee lukea SD-kortilta. SD-kortti pitää mahdollisesti vaihtaa.
E20-03 E21-02	SD-kortilla on useampia ohjelmia samalla nimellä SD-kortti tulee tyhjentää ja kortti tulee uudelleen ohjelmoida ja syöttää koneeseen.
E20-04	Ohjauksyksikkö yrittää lukea useampia ohjelmia, mitä muistiin mahtuu SD-kortti pitää uudelleen tallentaa koneeseen tai SD-kortti on viallinen ja täytyy vaihtaa. Ottakaa yhteyttä Migatronicon asiakaspalveluun tai keskushuoltoon, jos vika on edelleen koneessa.
E20-05 E20-06	Ohjelma SD-kortilla on tarkoitettu toiselle ohjauksyksikölle SD-kortille pitää tallentaa oikea ohjelma.
E20-07	Sisäinen kopiosuoja estää sisäänkäsyn mikroprosessorille SD-kortti pitää uudelleen tallentaa koneeseen tai ottakaa yhteyttä Migatronicon asiakaspalveluun tai keskushuoltoon.
E20-08 E20-09 E21-05	Ohjauksyksikössä on vika Ottakaa yhteyttä Migatronicon asiakaspalveluun tai keskushuoltoon.
E20-10 E21-07	Tiedosto on virheellinen SD-kortti pitää jälleen tallentaa koneeseen tai SD-kortti pitää vaihtaa.
E21-03 E21-04	Hitsausohjelmat eivät käy tämän koneen ohjauksyksikköön SD-kortti pitää uudelleen ohjelmoida ja tarkistaa koneen malli oikealle ohjelmatyypille.
Err GAS	Kaasuvirhe Tarkista kaasunvirtaus. Kaasunvirtaus tulee näyttöön painamalla mitä tahansa näppäintä.
E02-04	CAN yhteysvirhe Tarkista välikaapeli ja liittimet.
E11-20	Virransyötössä vikaa 1. Tarkista verkkovirran syöttö/sulakkeet. 2. Ottakaa yhteyttä Migatronicon asiakaspalveluun tai keskushuoltoon.
E11-28	Vaihe-/jännitevika 1. Tarkista kaikki 3 vaihetta 2. Tarkista, onko alijännitettä 3. Ottakaa yhteyttä Migatronicon asiakaspalveluun tai keskushuoltoon.
E11-42	Koejännite 1. Langansyötön jännite väärä. 2. Ottakaa yhteyttä Migatronicon asiakaspalveluun tai keskushuoltoon

Vikasymbolit



Ylikuumeneminen

Ylikuumenemisen merkkivalo palaa mikäli hitsaustyö on keskeytynyt koneen ylikuumenemisen takia. Pidä kone päällekytkettynä, kunnes sisäarakennettu tuuletin on sammunut.

Erikoistoiminnot

Langansyöttönopeudenkalibrointi

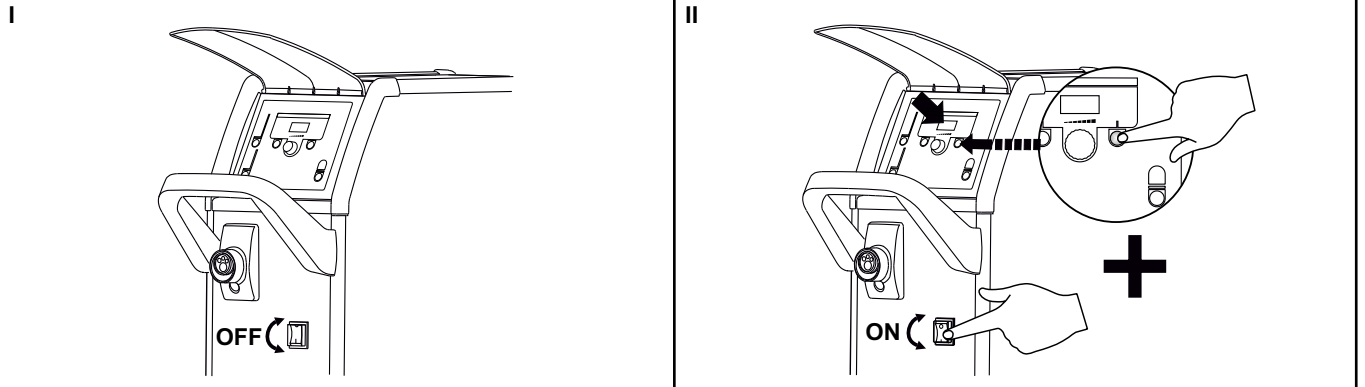
<p>I</p>	<p>II</p> <p>10 secs</p>	<p>III</p>
<p>IV</p> <p>Esim. 102 cm</p>	<p>V</p>	<p>VI</p>

Langansyöttönopeudentarkistus

<p>I</p>	<p>II</p>	<p>III</p> <p>5 secs</p>
<p>IV</p> <p>100 cm</p>	<p>V</p>	

Erikoistoiminnot

Ohjelmaversio näyttö numero



Tekniset tiedot

VIRTUALÄHDE	AUTOMIG ² 183i/183i DUO	AUTOMIG ² 233i/233i DUO	AUTOMIG ² 273i/273i DUO	AUTOMIG ² Boost 273i/273i DUO
Verkköjännite ±15% (50-60Hz)	3x400	3x400	3x400	3x230-400, 1x230-400
Minimi generaattorin koko, kVA	7,5	11,4	13,5	14,5 (14,5)
¹ Minimi oikosulkuteho Ssc, MVA	0,47	0,69		
Sulake, A	10	10	10	16
Verkkovirta, tehollinen, A	4,4	6,8	7,6	10,5
Maksimivirkovirta, A	7,5	11	13,2	42,0
Kulutus, (100%), kVA	3,1	4,7	5,3	2,4(3,0)
Kulutus, max. kVA	5,2	7,6	9,1	9,7(9,5)
Tyhjäkäyntivirta, W	15/10**	15/10**	20	30
Hyötysuhde	0,86	0,86	0,88	0,84
Tehokerroin	0,93	0,93	0,93	0,99
Virta-alue, tasavirta, A	15-180	15-230	15-270	15-270
Kuormitettavuus 100% 20°C, A	160	220	230	150 (180)
Kuormitettavuus 40% 20°C, A	180		245	180 (200)
Kuormitettavuus max. 20°C, A/%V		230/50/25,5		
Kuormitettavuus 100% 40°C, A/V	115/19,8	165/22,3	175/22,8	107 (135)/19,4(20,8)
Kuormitettavuus 60% 40°C, A/V	125/20,3	175/22,8	205/24,3	130 (170)/27,5(22,5)
Kuormitettavuus 35% 40°C, A/V		200/24,0		
Kuormitettavuus max. 40°C, A/%V	180/25/23,0	230/25/25,5	270/30/27,5	270/18(25)/27,5
Tyhjäkäyntijännite, V	45	45	52	55
² Käyttöluokka	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE
³ Suojausluokka	IP23S	IP23S	IP23	IP23
Standardit	EN/IEC 60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10			
Mitat (KxLxP), mm	615x381x790	615x381x790	556x248x574	556x248x574/960x248x574 (DUO)
Mitat DUO (KxLxP), mm	674x381x790	674x381x790	960x248x574	
Paino, kg	26,2	26,5	26	28 / 57 (DUO)
Paino DUO, kg	41,2	41,5	55	

Tiedot Boost-versiolle 1x230V verkköjännite

Tiedot suluissa 3x400V verkköjännitteelle

** = Virransäätötoiminto. Hitsauskone menee virransäätötilaan 7,5 minuuttia viimeisen hitsaustyön jälkeen



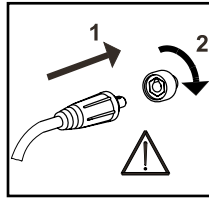
- 1) Tämä virtalähde täyttää IEC 61000-3-12 standardin vaatimukset ehdolla, että sähköverkon oikosulkuteho Ssc on suurempi tai yhtä suuri kuin 4,0 MVA käyttäjän sähkönsyötön ja julkisen sähköverkon välisessä liityntäpisteessä. Sähköasentajan ja käyttäjän vastuulla on huolehtia tarvittaessa sähkönjakelijan avustuksella, että laite on kytketty vain sellaiseen sähkönsyöttöön, jonka oikosulkuteho on suurempi tai yhtä suuri kuin ilmoitettu arvo
- 2) **S** Tämä kone täyttää ne vaatimukset, jotka koneilta vaaditaan työskennellessä alueilla, joilla on suuri sähköiskun vaara
- 3) IP23/ IP23S –merkinnällä varustetut laitteet on tarkoitettu sisä- ja ulkokäyttöön

Csatlakoztatás és üzembehelyezés



Figyelem

A berendezés üzembe helyezése előtt, kérjük olvassa el alaposan a figyelmeztetéseket és használati útmutatót és tárolja az információkat a későbbi használathoz!

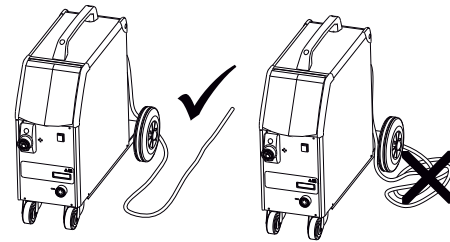
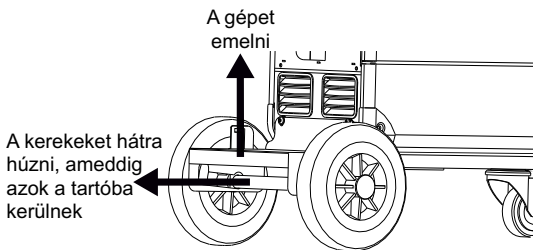


FONTOS!

Figyeljen a test és hegesztőkábelek stabil csatlakozására. Máskülönben a csatlakozók és kábelek sérülhetnek.

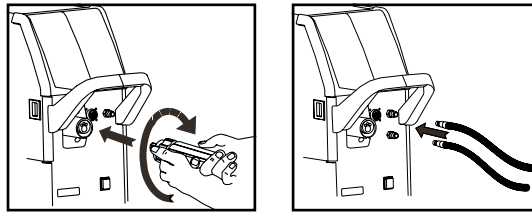
Az AUTOMIG² 273i kicsomagolása

Az kicsomagolása után és használata előtt az alábbiak szerint kell eljárni (lásd rajz)



Megjegyzés: az AUTOMIG² 183i/233i fixen szerelt kocsival rendelkezik.

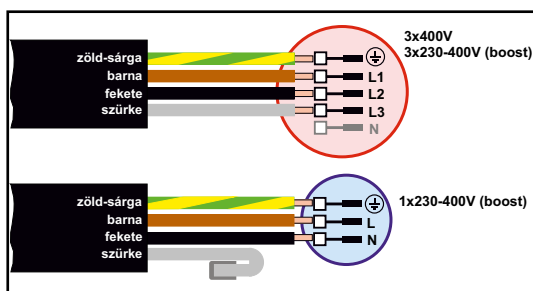
A hegesztőkábel csatlakoztatása



Lehetséges üzembehelyezés

Hálózati csatlakoztatás

A gépet egy olyan hálózathoz kell csatlakoztatni, ami megegyezik a hátulján lévő adattáblán (U1) szereplővel.

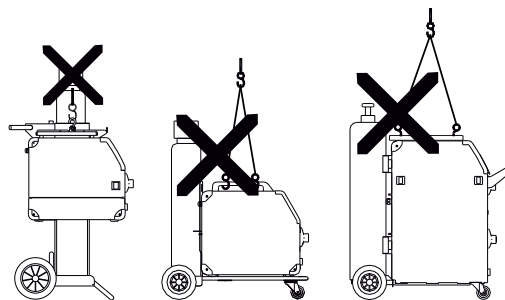


Emelési utasítás

Daruval történő emeléshez emelőhorgokat lehet a darukötélhez kapcsolni (1. ábra).

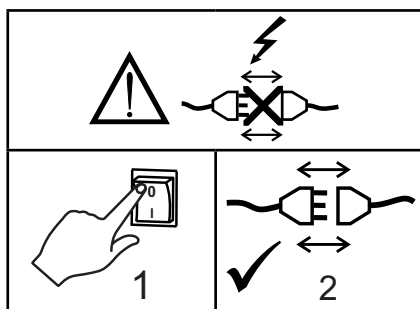
4 kerekű kocsi daruval nem, csak kézzel a foggantyúval szabad emelni (2. ábra).

A gépet nem szabad szerelt gázpalackkal emelni!

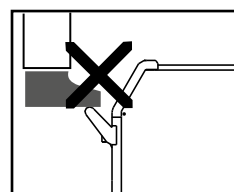


1. ábra

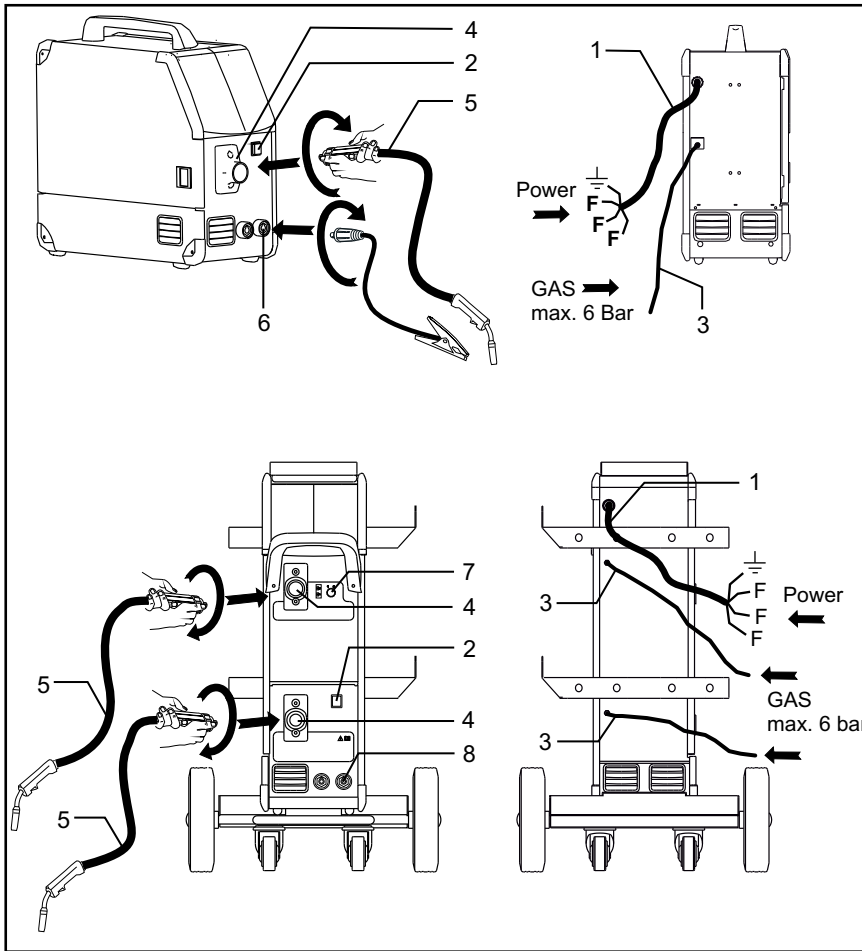
2. ábra



Ne emelje a gépet a foggantyúnál!
Ne lépjen a foggantyúra!

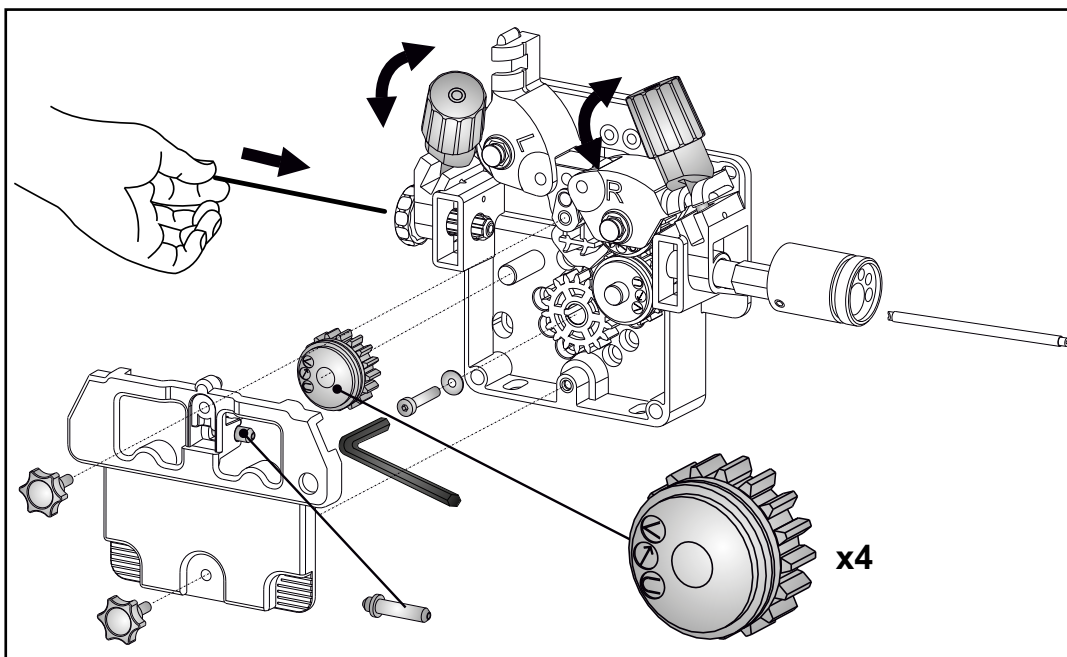


Csatlakoztatás és üzembehelyezés



1. Hálózati csatlakoztatás
2. Be és kikapcsoló
3. Védőgáz csatlakozás
4. Csatlakozó - hegesztőkábel
5. Hegesztőkábel
6. Csatlakozó a testfogóhoz
7. Átkapcsoló 1. és 2. hegesztőpisztoly között
8. Csatlakozó a testfogóhoz

Az alkatrészek szerelése a huzaltolóban



A feszítő csap recézett fejű csavarjával a tologörgők nyomását úgy kell beállítani, hogy a huzal egyenletes továbbítása a huzal deformálódása nélkül biztosítva legyen

Csatlakoztatás és üzembehelyezés

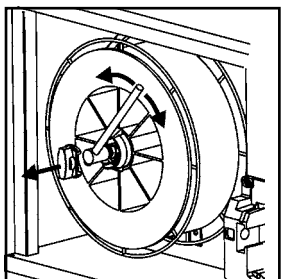
A huzalfék beállítása

A féket olyan szorosra állítjuk, hogy a huzaldob megálljon, mielőtt a huzal a dob szélén átfutna. A fékerő függ a huzaldob súlyától és a huzalsebességtől.

Gyári beállítás = 15kg.

Beállítás:

- A gombot leszerelhetjük, ha egy csavarhúzóval a gomb mögé dugunk. Ezután a gombot kihúzzhatjuk.
- A huzalfék a tengelyen levő ellenanya meghúzásával, vagy lazításával állítható.
- A gombot ismét vissza kell szerelni.

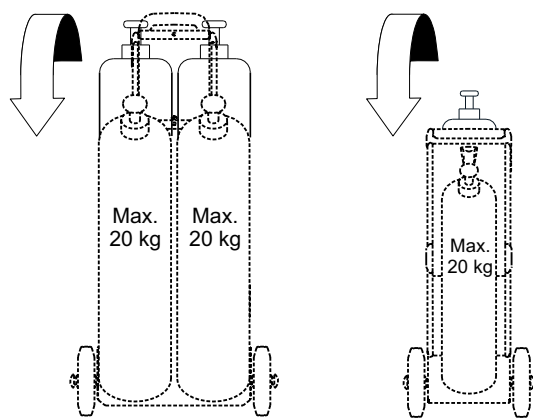


Védőgáz csatlakozás

A gép hátoldalán lévő gázcsövet (3) csatlakoztassuk nyomáscsökkentővel (2-6 bar) a gázellátáshoz. Figyelem! Egyes nyomáscsökkentők az optimális üzemeléshez magasabb kimeneti nyomást igényelnek, mint 2 bar.

Egy/kettő gázpalackot lehet a kocsi végén rögzíteni.

Figyelmeztetés: AUTOMIG² 183i/233i



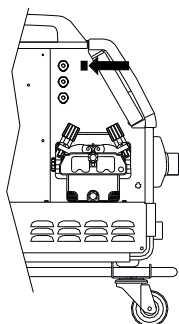
Pisztolyszabályzás (dialóg pisztoly)

Ha „dialóg” rendszerű pisztolyt használunk, akkor az áramerősséget, huzalsebességet, vagy az anyagvastagságot, úgy a gépről, mint a dialóg pisztolyról állíthatjuk. Dialóg pisztoly nélkül a pisztolyszabályzás passzív.

Árammentes huzalbefűzés

AUTOMIG² 273i

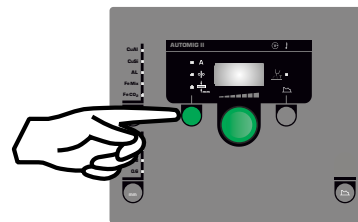
Ez a funkció a huzal munkakábelbe történő árammentes befűzésére szolgál.



Árammentes huzalbefűzés

AUTOMIG² 183i/233i

Az árammentes huzalbefűzés funkció a pisztolyból aktiválható. Ha a zöld gombot nyomva tartjuk miközben a pisztolygombot megnyomjuk, a huzal befűződik. A huzaltolás folytatódik, ha a zöld gombot elengedjük és akkor áll meg, ha a pisztolygombot elengedjük.



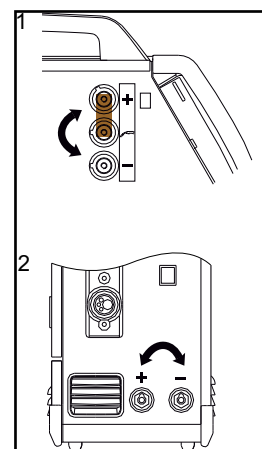
Hegesztési polaritás választás

Egyes hegesztőhuzal típusokhoz javasoljuk, hogy változtassa meg a polaritást. Ez különösen porbeles hegesztőhuzalra érvényes. Kérjük ellenőrizze a javasolt polaritást a huzal csomagolásán.

Megjegyzés: az AUTOMIG² 183i/233i-nek nincs polaritásváltó funkciója.

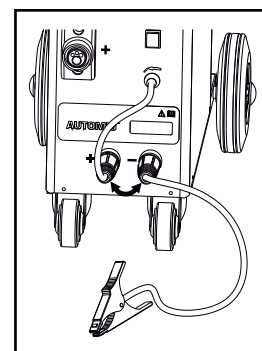
AUTOMIG² 273i

1. A gépet válasszuk le a hálózatról.
2. A tolóban lévő csavarokat villáskulccsal szereljük le (1. ábra).
3. A rézlemezt a plusz-ról tegyük át a mínuszba (1. ábra).
4. A tolóban lévő csavarokat villáskulccsal húzzuk meg (1. ábra).
5. A testkábel a mínusz-ból tegyük át a pluszba (2. ábra).
6. A gépet csatlakoztassuk a hálózathoz.



A polaritás megváltoztatása
AUTOMIG² 273i

AUTOMIG² 183i/233i (opció)



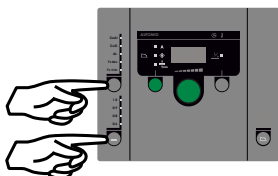
A polaritás megváltoztatása
AUTOMIG² 183i/233i

Csatlakoztatás és üzembehelyezés

Kapcsold be, indítsd el, hegyessz Hibakeresés vagy ok és elhárítás

Hegesztő programok beállítása

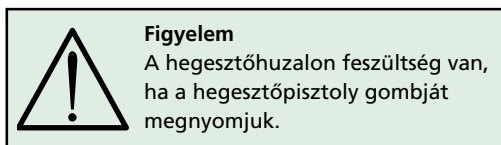
- A hegesztőgépet a főkapcsolóval (2) bekapcsolni
- Anyagféleséget és huzalátmérőt kiválasztani



Nézze meg a gyors útmutatót, hogy melyik érvényes az Ön gépére. Válassza ki azt a beállítást, ami a használt huzalra és gázra megfelel.



- A hegesztő áramot és másodlagos paramétereit beállítani kérjük a „Quickguide”-ben elolvasni
- A gép most hegesztésre kész

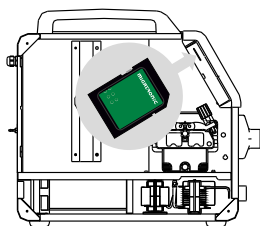


Figyelem

A hegesztőhuzalon feszültség van, ha a hegesztőpisztoly gombját megnyomjuk.

Szoftver beolvasása

- Az SD-kártyát a gép kártyaolvasójába helyezzük, ahogy az ábra mutatja.
- A gépet be kell kapcsolni.
- A kijelző röviden 3 csíkkal villog.
- Kérjük várjon, ameddig a kijelzőn a beállított áram megjelenik.
- A gépet ismét ki kell kapcsolni és az SD-kártyát kivenni.
- A gép most használatra kész.



Ha a vezérlést kicseréljük, szükséges a szoftvert az új egységbe egy SD-kártya használatával betölteni.

A szoftver a www.migatronix.com oldalról letölthető.

Hibakód	Ok és elhárítás
E20-00 E20-02 E21-00 E21-06 E21-08	Nincs szoftver a vezérlésben A szoftvert SD kártyára kell tölteni, egy SD-kártyát szoftverrel be kell helyezni a vezérlésbe és a gépet kapcsoljuk be. Esetleg cseréljük ki az SD-kártyát
E20-01 E21-01	Az SD kártya formátálása nem történt meg Az SD-kártya formátálását mint FAT kell elvégezni és a szoftvert SD kártyára kell tölteni. Esetleg cseréljük ki az SD-kártyát.
E20-03 E21-02	Az SD Kártyán több adat van ugyanazon néven Az SD kártyát ki kell üríteni és a szoftvert ismét letölteni.
E20-04	A vezérlés megpróbált több adatot beolvasni, mint amennyit tárolni tud Az SD Kártyát ismét be kell olvasni vagy az SD Kártyát ki kell cserélni. Ha a probléma továbbra is fennáll, kérjük lépjen kapcsolatba a Migatronix vevőszolgálatával.
E20-05 E20-06	Az SD kártyán lévő szoftver más típusú vezérlés részére le van zárva Olyan SD kártyát kell használni, amelyik megfelel a vezérlésének.
E20-07	A belső másolásvédelem nem engedi a mikroprocesszor hozzáférést Az SD Kártyát ismét be kell olvasni vagy kérjük lépjen kapcsolatba a Migatronix vevőszolgálatával.
E20-08 E20-09 E21-05	A vezérlés hibás Kérjük lépjen kapcsolatba a Migatronix vevőszolgálatával
E20-10 E21-07	A beolvasott adatok hibásak Az SD kártyát ismét be kell olvasni vagy az SD Kártyát ki kell cserélni
E21-03 E21-04	A hegesztőprogramok az SD kártyán más típusú vezérlés részére zárva van Olyan SD kártyát kell használni, amelyik a vezérlésének megfelel a.
Err GAS	Gázhiba Gázvezetéket ellenőrizni. Gázhiba kikapcsolása bármelyik gomb rövid idejű megnyomásával.
E02-04	CAN kommunikációs hiba Ellenőrizze a közös kábelt/csatlakozókat
E11-20	Áramszenzor hiba 1. Ellenőrizze az áramszenzort. 2. Kérjük lépjen kapcsolatba a Migatronix-kal.
E11-28	Fázis-/feszültség hiba 1. Ellenőrizze mindhárom fázist. 2. Ellenőrizze az alacsony feszültséget. 3. Kérjük lépjen kapcsolatba a Migatronix-kal.
E11-42	Próba-feszültség 1. Ellenőrizze a hegesztőhuzal leragadását. 2. Kérjük lépjen kapcsolatba a Migatronix-kal.

Hibajelek



Túlmelegedési hiba

Ez a jel világít, ha a hegesztés az áramforrás túlmelegedés miatt megszakad. Kérjük hagyja a gépet bekapcsolva, amíg a beépített ventilátor azt megfelelően visszahűti.

Egyedi funkciók

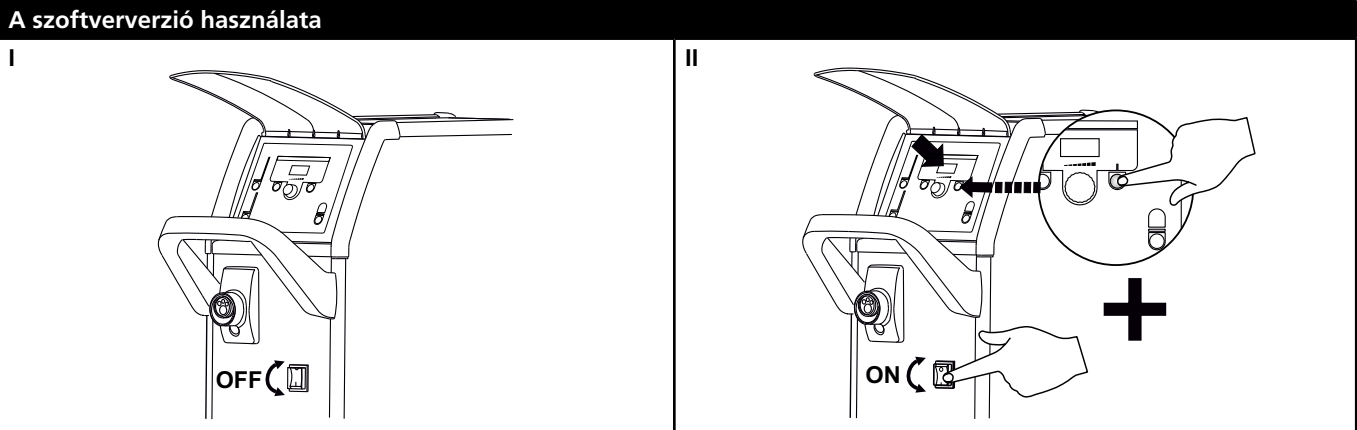
Huzaltoló sebesség kalibrálása

<p>I</p>	<p>II</p>	<p>III</p>
<p>IV</p>	<p>V</p>	<p>VI</p>

Huzaltoló sebesség vezérlése

<p>I</p>	<p>II</p>	<p>III</p>
<p>IV</p>	<p>V</p>	

Egyedi funkciók



Műszaki adatok

ÁRAMFORRÁS	AUTOMIG ² 183i/183i DUO	AUTOMIG ² 233i/233i DUO	AUTOMIG ² 273i/273i DUO	AUTOMIG ² Boost 273i/273i DUO
Hálózati feszültség ±15% (50-60Hz), V	3x400	3x400	3x400	3x230-400, 1x230-400
A generátor minimális teljesítménye, kVA	7,5	11,4	13,5	14,5 (14,5)
¹ miin. rövidzárlati teljesítmény S _{sc} , MVA	0,47	0,69		
Biztosíték, A	10	10	10	16
Effektív hálózati áram, A	4,4	6,8	7,6	10,5
Max. hálózati áram, A	7,5	11	13,2	42,0
Csatl teljesítmény (100%), kVA	3,1	4,7	5,3	2,4(3,0)
Max. teljesítmény, kVA	5,2	7,6	9,1	9,7(9,5)
Üresjárási áramhasználat, W	15/10**	15/10**	20	30
Hatásfok	0,86	0,86	0,88	0,84
Teljesítmény-tényező	0,93	0,93	0,93	0,99
Áramtartomány, A	15-180	15-230	15-270	15-270
Bekapcsolási idő 100% 20°C, A	160	220	230	150 (180)
Bekapcsolási idő 40% 20°C, A	180		245	180 (200)
Bekapcsolási idő max. 20°C, A/%V		230/50/25,5		
Bekapcsolási idő 100% 40°C, A/V	115/19,8	165/22,3	175/22,8	107 (135)/19,4(20,8)
Bekapcsolási idő 60% 40°C, A/V	125/20,3	175/22,8	205/24,3	130 (170)/27,5(22,5)
Bekapcsolási idő 35% 40°C, A/V		200/24,0		
Bekapcsolási idő max. 40°C, A/%V	180/25/23,0	230/25/25,5	270/30/27,5	270/18(25)/27,5
Üresjárási feszültség, V	45	45	52	55
² Használati osztály	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE
³ Védettség	IP23S	IP23S	IP23	IP23
Szabvány	EN/IEC 60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10			
Méret (MxSzxH), mm	615x381x790	615x381x790	556x248x574	556x248x574/960x248x574 (DUO)
Méret DUO (MxSzxH), mm	674x381x790	674x381x790	960x248x574	
Súly, kg	26,2	26,5	26	28 / 57 (DUO)
Súly DUO, kg	41,2	41,5	55	

A Boost kivitel adatai 1x230V hálózati feszültséget mutatnak

A zárójelben lévő adatok 3x400V hálózati feszültséget mutatnak

** = Energia takarékos mód. A gép a hegesztés befejezése után 7,5 perccel energiatakarékos módba kapcsol

EU-MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT	
	
MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Dánia	
kinyilatkozza, hogy nevezett készülék	
Típus AUTOMIG ² i	
a-	2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU irányelveknek megfelel.
Európai szabványok:	EN/IEC60974-1 EN/IEC60974-5 EN/IEC60974-10 (Class A)
Kelt: Fjerritslev, 2017.05.17	
	
Niels Jørn Jakobsen CEO	

1) Ez a készülék megfelel az IEC 61000-3-12-nek, amennyiben a hálózati csatlakozónál a rövidzárlati teljesítmény S_{sc} nagyobb, vagy egyenlő a fenti adattal. A szerelő vagy a készülék használójának felelőssége biztosítani, esetleg a hálózat üzemeltetőjével történő megbeszélés alapján, hogy a készülék csak egy áramellátásra van csatlakoztatva, melynek a rövidzárlati teljesítménye S_{sc} nagyobb, vagy egyenlő a fent megadott adatnál.

2) **S** A készülék kielégíti a magas elektromos veszélyekkel szemben támasztott követelményeket.

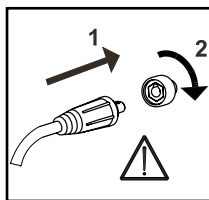
3) Azon készülékek, melyek az IP23/ IP23S védettségnek megfelelnek, belső és külső használatra is alkalmasak.

Podłączenie i eksploatacja



Ostrzeżenie

Przed rozpoczęciem pracy należy uważnie przeczytać wskazówki ostrzegawcze i instrukcję oraz zapisać wprowadzone dane do późniejszego wykorzystania.

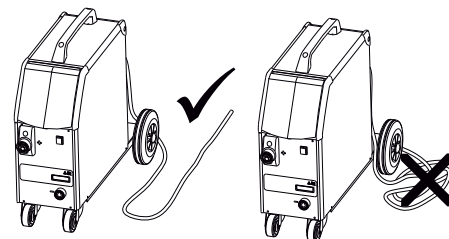
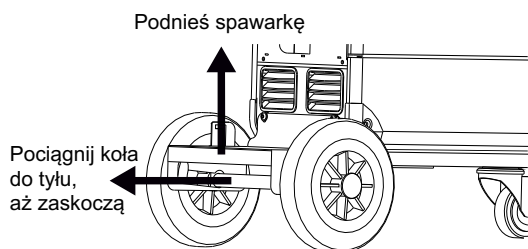


Ważne!

Aby uniknąć uszkodzenia wtyczek i przewodów, zapewnij dobry styk elektryczny podłączając przewody uziemienia i węże spawalnicze do spawarki.

Rozpakowywanie AUTOMIG² 273i

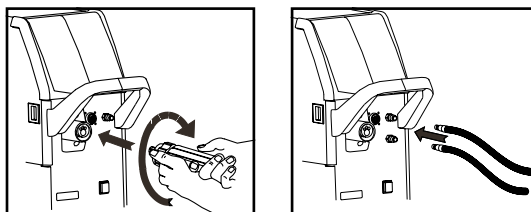
Po rozpakowaniu, a przed użytkowaniem AUTOMIG² 273i, postępuj w poniższy sposób (patrz obrazek):



Zwróć uwagę:

AUTOMIG² 183i/233i posiada przymocowany na stałe wózek.

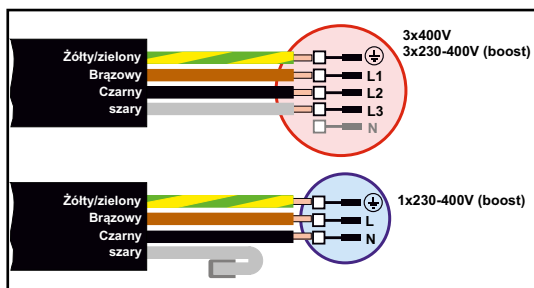
Podłączanie węża spawalniczego



Dopuszczalne instalowanie

Podłączanie zasilania

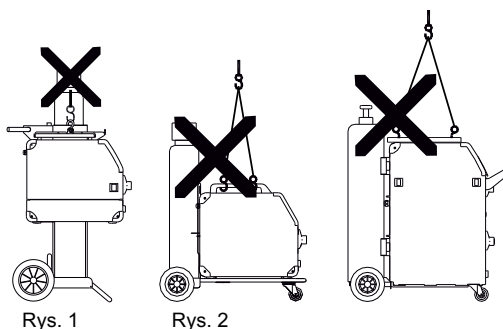
Podłącz spawarkę do odpowiedniego zasilania sieciowego. Zapoznaj się z tabliczką znamionową (U₁) na tylnej stronie urządzenia.



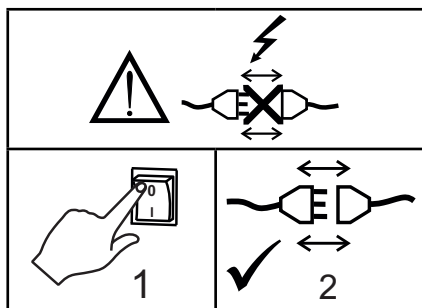
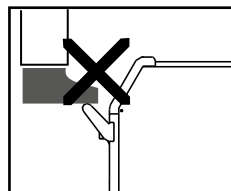
Instrukcje dotyczące podnoszenia

Punkty nośne wózka dwukołowego służą do podnoszenia za pomocą dźwigu (rys. 1). Wózka czterokołowego nie można podnosić dźwigiem, a jedynie ręcznie przy użyciu uchwytu (rys. 2).

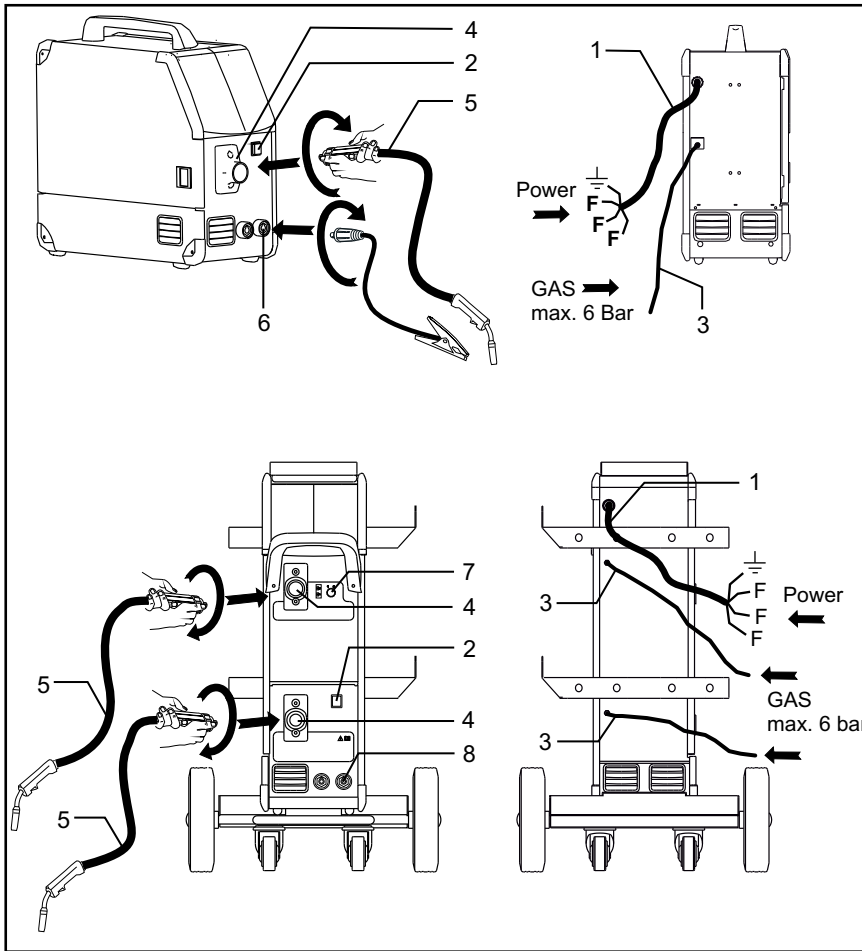
Nie wolno podnosić spawarki z zamontowaną butlą z gazem!



Nie podnosić urządzenia za uchwyt.
Nie stawać na uchwycie.

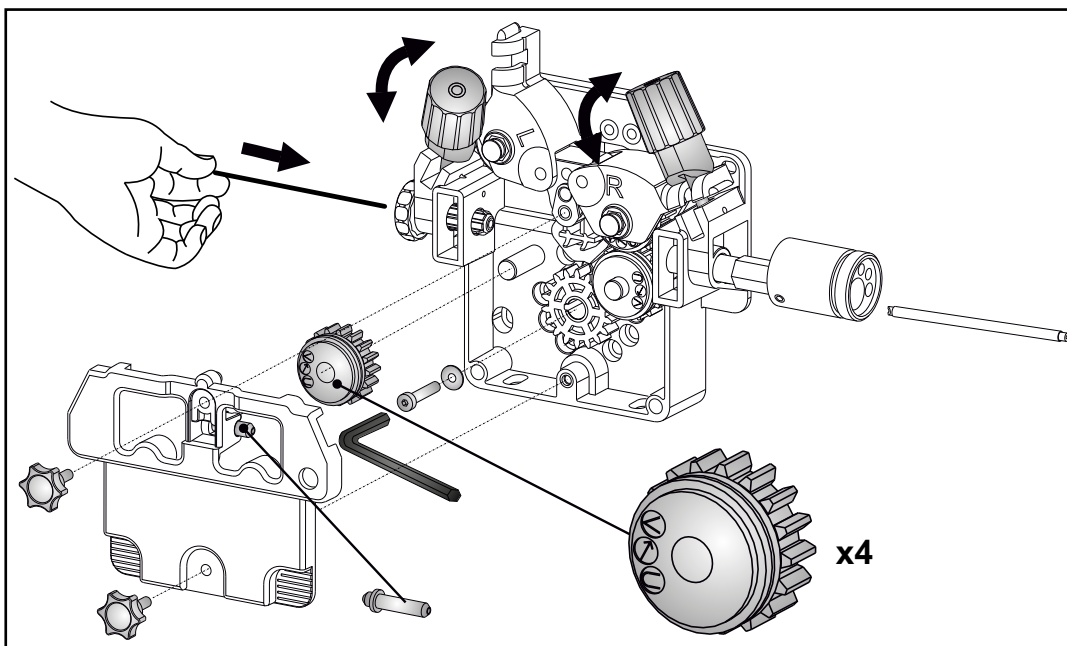


Podłączenie i eksploatacja



1. Podłączenie do sieci
2. Włącznik zasilania
3. Podłączenie gazu osłonowego
4. Podłączenie węża spawalniczego
5. Wąż spawalniczy
6. Podłączenie zacisku do masy
7. Nawrotnik - węże 1 oraz 2
8. Podłączenie zacisku do masy

Montaż części w podajniku drutu



Docisk śruby radełkowej (pokrętła) jest tak wyregulowany, aby rolka do podawania drutu mogła zostać przestawiona w stosunku do drutu, gdy zostanie on zatrzymany na końcówce palnika

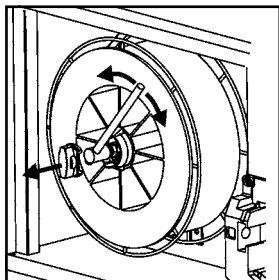
Podłączenie i eksploatacja

Regulacja hamulca posuwu drutu

Hamulec posuwu drutu musi zapewniać odpowiednio wczesne zahamowanie szpuli zanim drut spawalniczy wyjdzie poza krawędź szpuli. Siła hamulca zależy od wagi szpuli drutu oraz prędkości podawania drutu. Wartość ustawiona fabrycznie to 15kg.

Regulacja:

- Zdemontować pokrętło regulacyjne używając cienkiego śrubokręta, umieszczając go za pokrętłem regulacyjnym i wypychając pokrętło.
- Wyregulować siłę hamowania przez dokręcenie lub odkręcenie samoblokującej się nakrętki na osi piasty.
- Ponownie zamontować pokrętło regulacyjne.

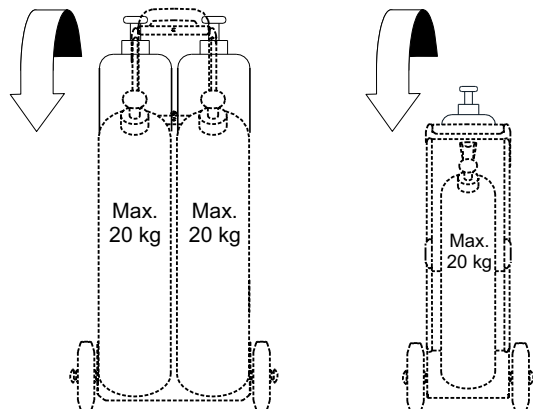


Podłączenie gazu osłonowego

Podłącz wąż gazu osłonowego, którego przyłącze znajduje się na tylnym panelu spawarki (3) ze źródłem gazu z regulatorem ciśnienia 2-6 barów. (Uwaga: dla optymalnego działania niektórych rodzajów regulatorów ciśnienia wymagane jest ciśnienie wylotowe o wartości większej niż 2 bary.)

Na stanowisku przeznaczonym na butle, umieszczonym z tyłu wózka można zainstalować jedną lub dwie butle.

Uwaga: AUTOMIG² 183i/233i



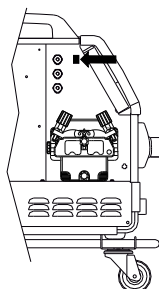
Regulacja uchwytem (Uchwyt dialogowy)

Wartość natężenia regulować można zarówno z poziomu spawarki, jak i uchwyty, jeśli zastosowany jest wąż spawalniczy z uchwytem dialogowym. Bez uchwyty dialogowego regulacja z poziomu palnika pozostaje pasywna.

Wyprowadzanie drutu

AUTOMIG² 273i

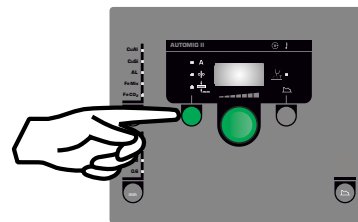
Funkcja używana np. po zmianie drutu



Wyprowadzanie drutu

AUTOMIG² 183i/233i

Wyprowadzanie zaczyna się wciśnięciem zielonego przycisku i jednoczesnym naciśnięciem spustu uchwytu. Wyprowadzanie trwa nadal mimo zwolnienia zielonego przycisku. Zatrzymuje się dopiero po zwolnieniu spustu uchwytu.



Wybór biegunowości spawania

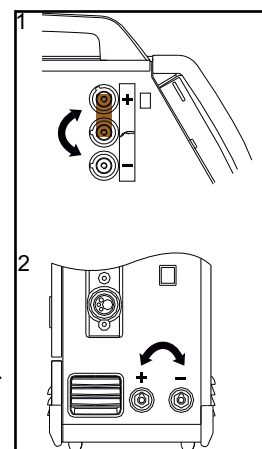
Zalecamy zmianę biegunowości prądu spawania dla pewnych rodzajów drutu, co szczególnie dotyczy drutu samoosłonowego. Koniecznie zwracaj uwagę na określenie biegunowości na opakowaniu drutu spawalniczego.

Zwróć uwagę:

AUTOMIG² 183i/233i nie posiada funkcji odwróconej biegunowości

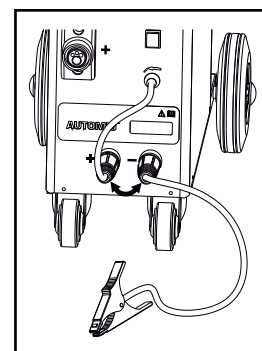
AUTOMIG² 273i

1. Odłącz spawarkę od zasilania sieciowego.
2. Zdejmij śruby w komorze drutu za pomocą klucza (obrazek 1).
3. Zmień płytkę mosiężną z plusa na minus (obrazek 1)
4. Zamontuj śruby w komorze drutu za pomocą klucza (obrazek 1).
5. Przelóż przewód masowy z minusa do plusa (obrazek 2)
6. Podłącz spawarkę do zasilania sieciowego.



*Zmiana biegunowości
AUTOMIG² 273i*

AUTOMIG² 183i/233i (opcjonalnie)



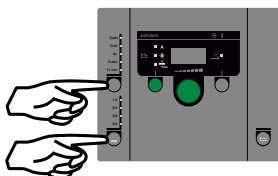
*Zmiana biegunowości
AUTOMIG² 183i/233i*

Podłączenie i eksploatacja

Włącz, wciśnij, spawaj

Nastawianie programu spawania


- Włącz spawarkę głównym włącznikiem (2)
- Wybierz rodzaj materiału i średnicę drutu



Wskazówki jak dokonać wyboru w twojej spawarce znajdziesz w broszurce Wprowadzenie. Dokonaj wyboru właściwego dla wymaganego drutu i gazu osłonowego



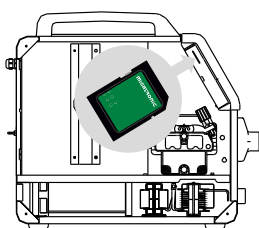
- Wyreguluj prąd spawania i parametry drugorzędowe. Zapoznaj się z wprowadzeniem do obsługi spawarki
- Teraz spawarka jest gotowa do pracy



OSTRZEŻENIE
Drut spawalniczy jest pod napięciem, gdy dociśnięty jest spust węża spawalniczego.

Czytanie oprogramowania

- Włóż kartę SD do czytnika kart w spawarce zgodnie z rysunkami.
- Włącz spawarkę.
- Wyświetlacz na krótko pokaże trzy linie.
- Poczekaj, aż wyświetli się ustawiony prąd.
- Wyłącz spawarkę i usuń kartę SD.
- Spawarka jest teraz gotowa do pracy.



Jeśli dokonano wymiany jednostki sterowania, konieczne jest wczytanie oprogramowania w nowej jednostce sterowania za pomocą karty SD. Oprogramowanie pobrać można ze strony www.migatronik.com

Rozwiązywanie problemów i Rozwiązanie

Kod błędu	Przyczyna i rozwiązanie
E20-00 E20-02 E21-00 E21-06 E21-08	W zespole sterowania nie jest zainstalowane oprogramowanie Pobrać oprogramowanie na kartę SD, włożyć ją do jednostki sterowania i włączyć spawarkę. Wymienić kartę SD, jeśli jest to konieczne.
E20-01 E21-01	Karta SD nie jest sformatowana Karta SD musi zostać sformatowana w komputerze, zgodnie z FAT, potem należy pobrać na nią oprogramowanie. Wymienić kartę SD, jeśli jest to konieczne.
E20-03 E21-02	Karta SD zawiera kilka plików o tej samej nazwie Usunąć pliki na karcie SD i ponownie załadować oprogramowanie.
E20-04	Zespół sterowania próbował odczytać więcej danych niż jest dostępnych na karcie Ponownie włożyć kartę SD lub wymienić kartę SD. Skontaktować się z serwisem MIGATRONIC, jeśli problem pozostaje nierozwiązany.
E20-05 E20-06	Oprogramowanie na karcie SD jest zablokowane dla innego rodzaju zespołu sterowania Zastosować kartę SD odpowiednią dla Twojego zespołu sterowania.
E20-07	Zastosować kartę SD odpowiednią dla Twojego zespołu sterowania Ponownie włożyć kartę SD do spawarki lub skontaktować się z serwisem MIGATRONIC.
E20-08 E20-09 E21-05	Uszkodzony zespół sterowania Skontaktować się z serwisem MIGATRONIC.
E20-10 E21-07	załadowany plik posiada błąd Ponownie włożyć kartę SD do spawarki lub wymienić kartę SD.
E21-03 E21-04	Oprogramowanie nie jest odpowiednie dla danego zespołu sterowania. Zastosować kartę SD z oprogramowaniem odpowiednim dla danego zespołu sterowania.
Err GAS	Błąd gazu Sprawdzić podaż gazu. Usunąć błąd gazu poprzez krótkie naciśnięcie dowolnego przycisku.
E02-04	Błąd komunikacji CAN Sprawdź przewody/wtyczkę pośrednią
E11-20	Błąd czujnika natężenia 1. Sprawdź czujnik natężenia prądu. 2. Skontaktuj się z serwisem MIGATRONIC.
E11-28	Błąd fazy/napięcia 1. Sprawdź każdą, z trzech faz. 2. Sprawdź, czy nie występuje podnapięcie. 3. Skontaktuj się z serwisem MIGATRONIC.
E11-42	Napięcie sondy 1. Sprawdź, czy drut dotyka jeziora ciekłego metalu. 2. Skontaktuj się z serwisem MIGATRONIC.

Symbolce usterek

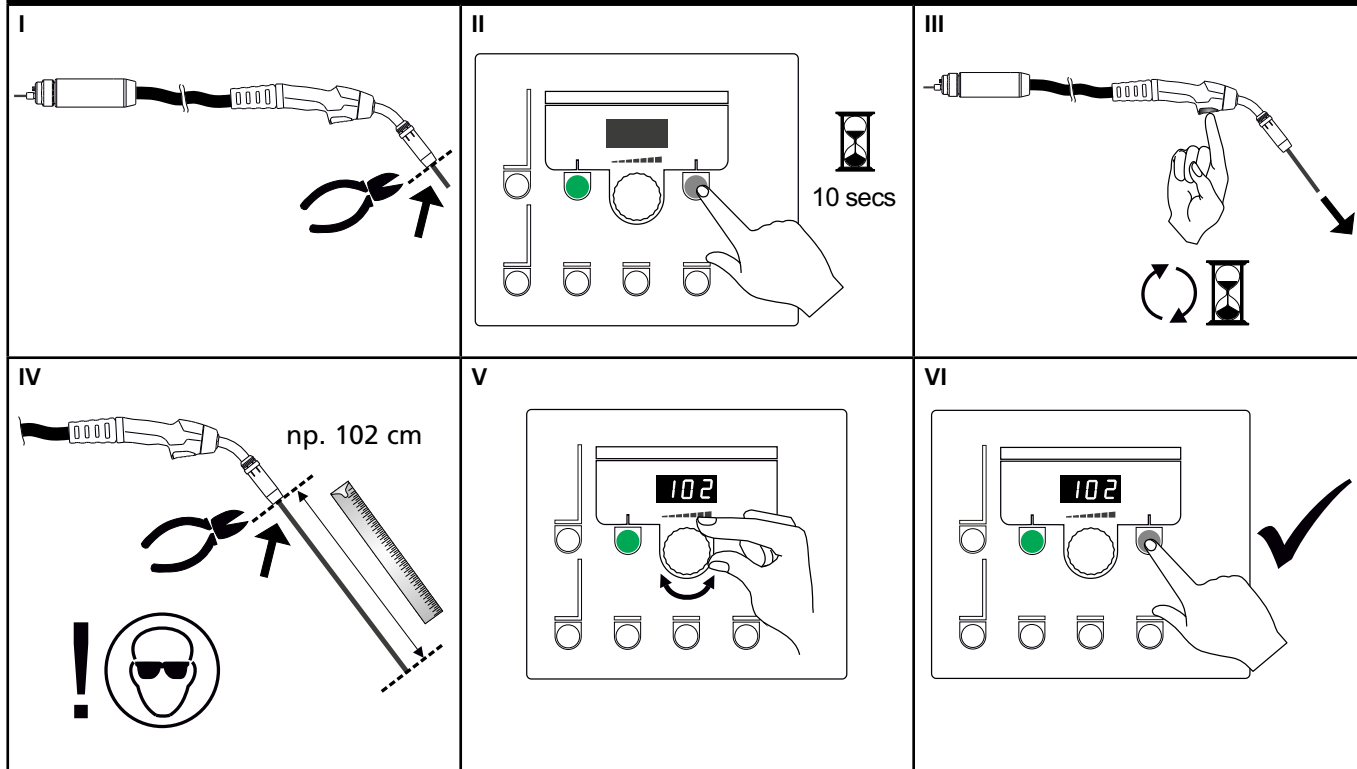


Błąd wskazań temperatury

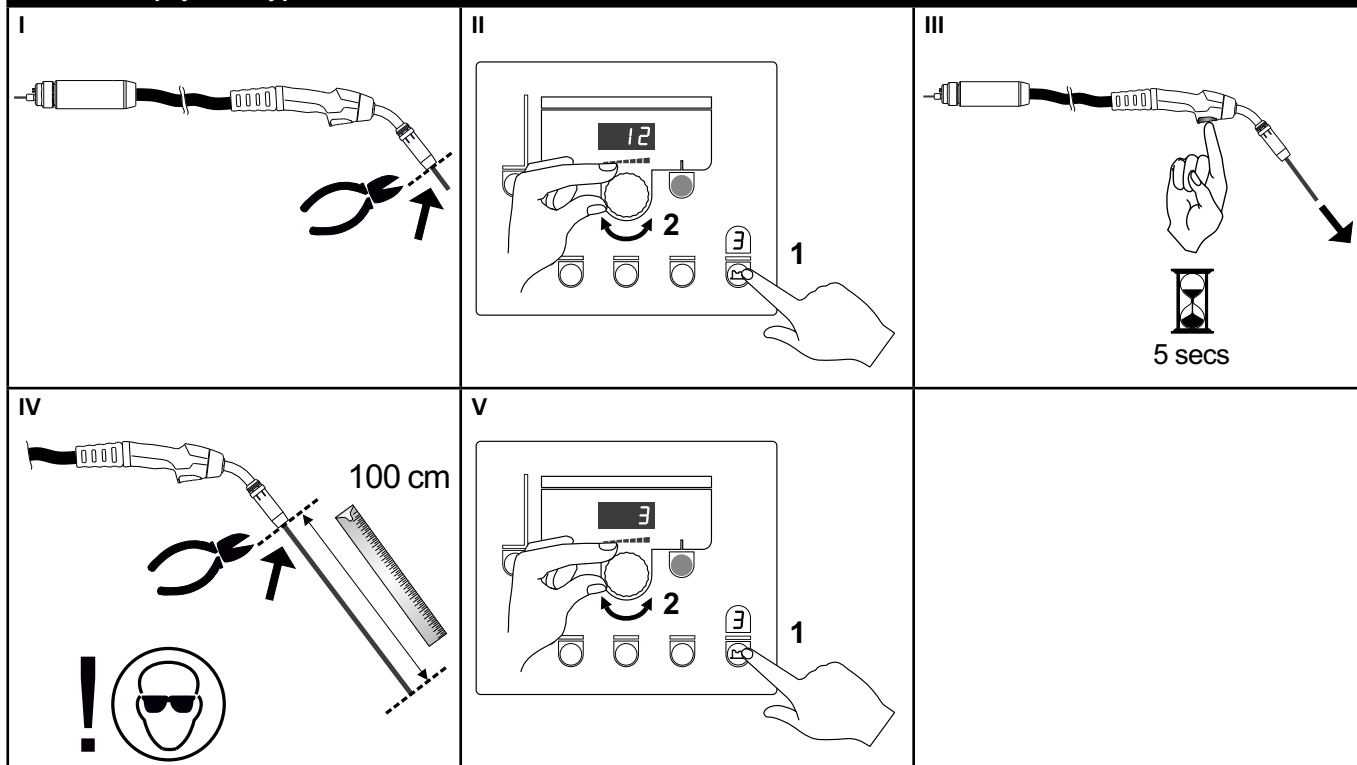
Wskaźnik zapala się w chwili, gdy źródło prądu ulega przegrzaniu. Pozostaw spawarkę włączoną aż do momentu schłodzenia jej przez wbudowany wentylator.

Funkcje specjalne

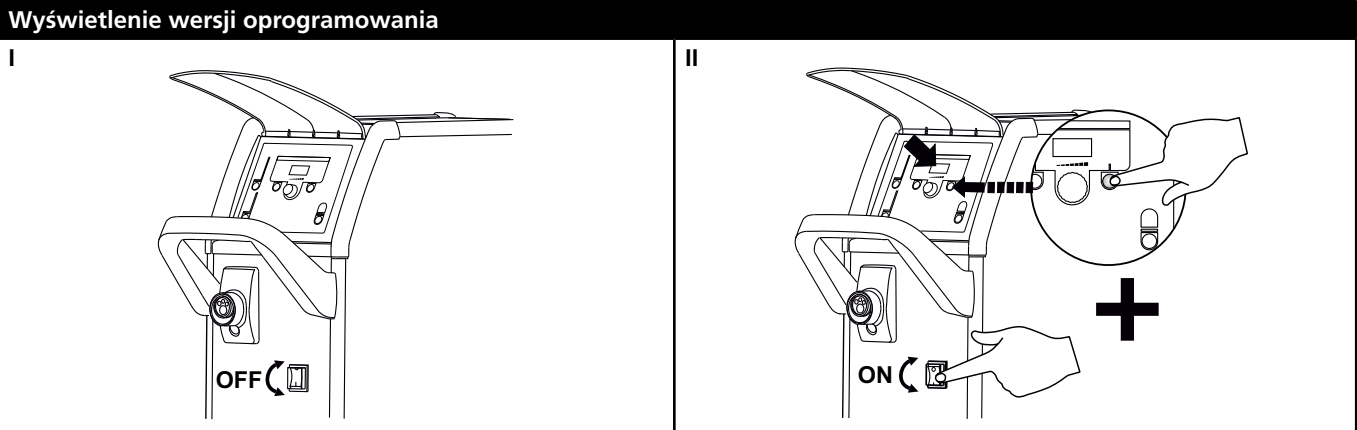
Kalibracja prędkości podawania drutu



Sterowanie prędkością podawania drutu



Funkcje specjalne



Dane techniczne

ŹRÓDŁO MOCY	AUTOMIG ² 183i/183i DUO	AUTOMIG ² 233i/233i DUO	AUTOMIG ² 273i/273i DUO	AUTOMIG ² Boost 273i/273i DUO
Napięcie sieciowe (50-60Hz) ±15%, V	3x400	3x400	3x400	3x230-400, 1x230-400
Minimalna moc generatora, kVA	7,5	11,4	13,5	14,5 (14,5)
¹ Minimalna moc zwarciova Ssc, MVA	0,47	0,69		
Bezpiecznik, A	10	10	10	16
Prąd sieciowy, skuteczny, A	4,4	6,8	7,6	10,5
Prąd sieciowy, maks., A	7,5	11	13,2	42,0
Moc, (100%), kVA	3,1	4,7	5,3	2,4(3,0)
Moc, maks., kVA	5,2	7,6	9,1	9,7(9,5)
Moc jałowa, W	15/10**	15/10**	20	30
Sprawność	0,86	0,86	0,88	0,84
Współczynnik mocy	0,93	0,93	0,93	0,99
Zakres prądu, A	15-180	15-230	15-270	15-270
Cykl pracy 100% przy 20°C, A	160	220	230	150 (180)
Cykl pracy 40% przy 20°C, A	180		245	180 (200)
Cykl pracy max. przy 20°C, A/%V		230/50/25,5		
Cykl pracy 100% przy 40°C, A/V	115/19,8	165/22,3	175/22,8	107 (135)/19,4(20,8)
Cykl pracy 60% przy 40°C, A/V	125/20,3	175/22,8	205/24,3	130 (170)/27,5(22,5)
Cykl pracy 35% przy 40°C, A/V		200/24,0		
Cykl pracy max. przy 40°C, A/%V	180/25/23,0	230/25/25,5	270/30/27,5	270/18(25)/27,5
Napięcie jałowe, V	45	45	52	55
² Zakres zastosowania	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE
³ Klasa ochronności	IP23S	IP23S	IP23	IP23
Normy	EN/IEC 60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10			
Wymiary (wys. x szer. x dł.), mm	615x381x790	615x381x790	556x248x574	556x248x574/960x248x574 (DUO)
Wymiary DUO (wys. x szer. x dł.), mm	674x381x790	674x381x790	960x248x574	
Ciężar, kg	26,2	26,5	26	28 / 57 (DUO)
Ciężar DUO, kg	41,2	41,5	55	

Dane dla wersji Boost podane są dla zasilania z sieci 1x230V

Dane w nawiasach podane są dla zasilania z sieci 3x400V

** = Funkcja oszczędzania energii. 7,5 minuty po zakończeniu spawania spawarka przejdzie w tryb oszczędzania energii.

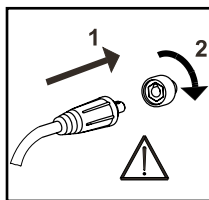
DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE	
	
MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Denmark	
niniejszym oświadcza, że nasza spawarka określona poniżej	
Typ: AUTOMIG ² i	
Spełnia wymagania dyrektyw	2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU
Normy europejskie:	EN/IEC60974-1 EN/IEC60974-5 EN/IEC60974-10 (Class A)
Wydano w Fjerritslev w dniu 17.05.2017	
 Niels Jørn Jakobsen CEO	

- 1) To urządzenie spełnia wymagania IEC 61000-3-12 pod warunkiem, że moc zwarciova Ssc sieci w punkcie sprzężenia jest wyższa lub równa wartościom podanym w powyższej tabeli. Osoba dokonująca instalacji bądź użytkownik urządzenia są odpowiedzialni za upewnienie się – w razie konieczności konsultując się z operatorem sieci dystrybucyjnej – że urządzenie podłączone jest wyłącznie do zasilania o mocy zwarciovej Ssc wyższej lub równej wartościom podanym w powyższej tabeli.
- 2) **S** Ta spawarka spełnia wymagania dla urządzeń eksploatowanych w obszarach o zwiększonym ryzyku porażenia elektrycznego
- 3) Urządzenia oznaczone jako IP23/ IP23S zaprojektowano do zastosowań wewnątrz i na zewnątrz pomieszczeń

Připojení a provoz



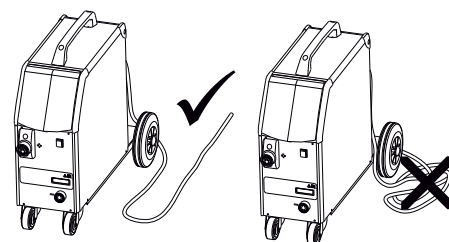
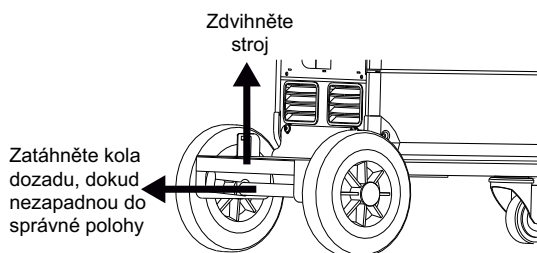
Upozornění
Přečtěte si upozornění a tento návod k obsluze před instalací zařízení a uložte je pro jejich pozdější použití.



Důležité!
Abyste předešli poškození konektorů a kabelů, zajistěte dobrý elektrický kontakt zemního kabelu a hořáku v připojení do stroje.

Vybalení stroje AUTOMIG² 273i

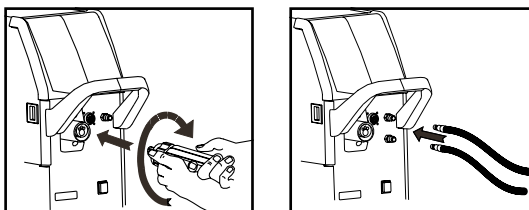
Po rozbalení a před použitím stroje AUTOMIG² 273i postupujte dle následující ilustrace:



Všimněte si prosím:

AUTOMIG² 183i/233i má trvale připevněný podvozek.

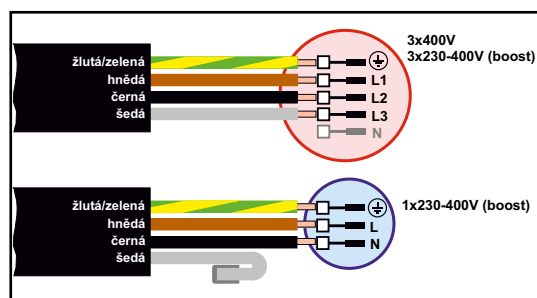
Připojení svařovacího hořáku



Zprovoznění

Připojení k síti

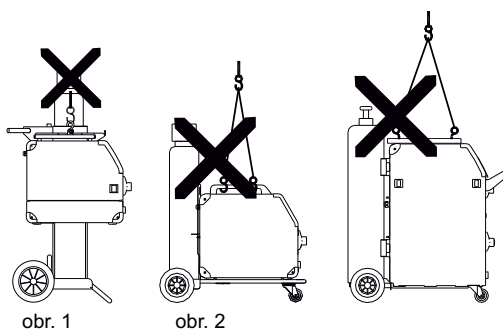
Připojte stroj ke správnému síťovému napětí. Najdete je na typovém štítku (U1) na zadní straně stroje.



Zdvhání stroje

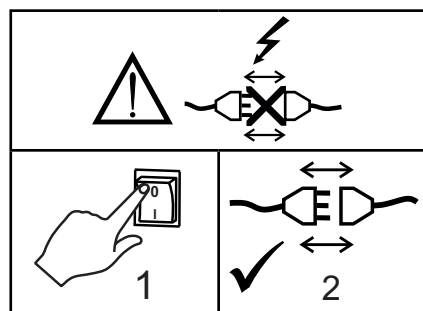
Jeřábová oka pro zavěšení jsou pouze na vysokém vozíku se 2 koly pro stroje AUTOMIG² 273i (obr. 1). Vozík nízký se 4 koly smí být zdvihán za madlo pouze rukama (obr. 2).

Stroj nesmí být zdvihán s připojenou plynovou láhví!

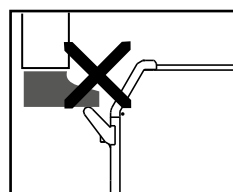


obr. 1

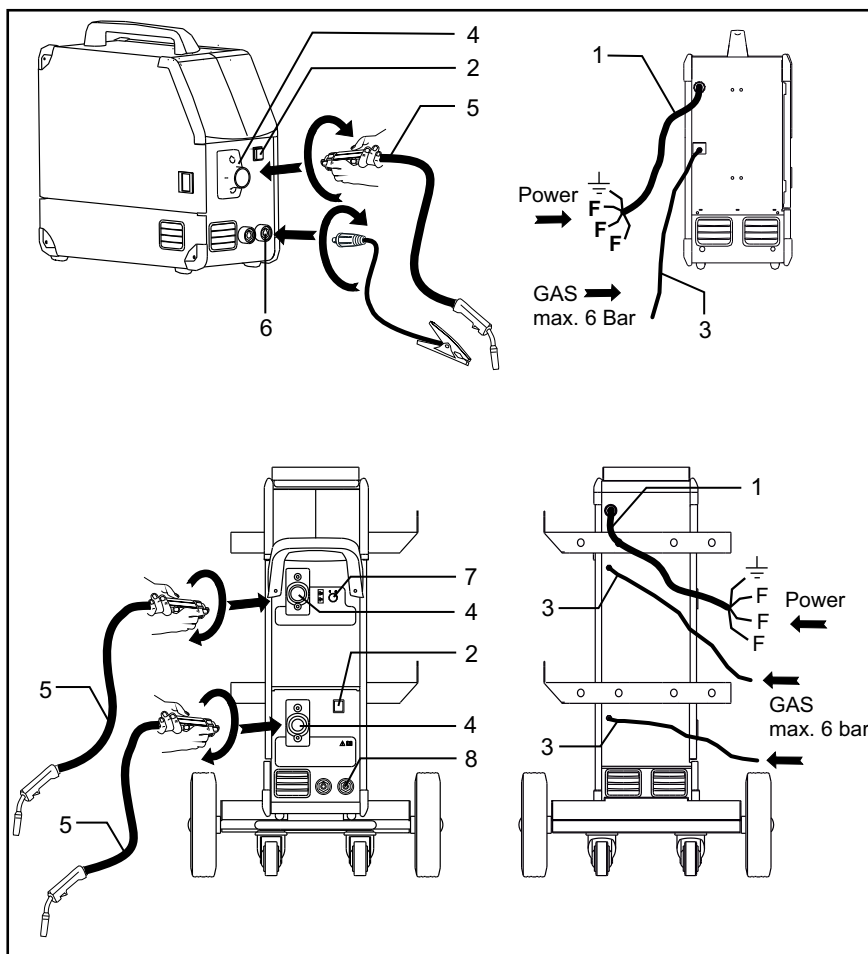
obr. 2



Nezavěšujte stroj za madlo.
Nestoupejte na madlo.

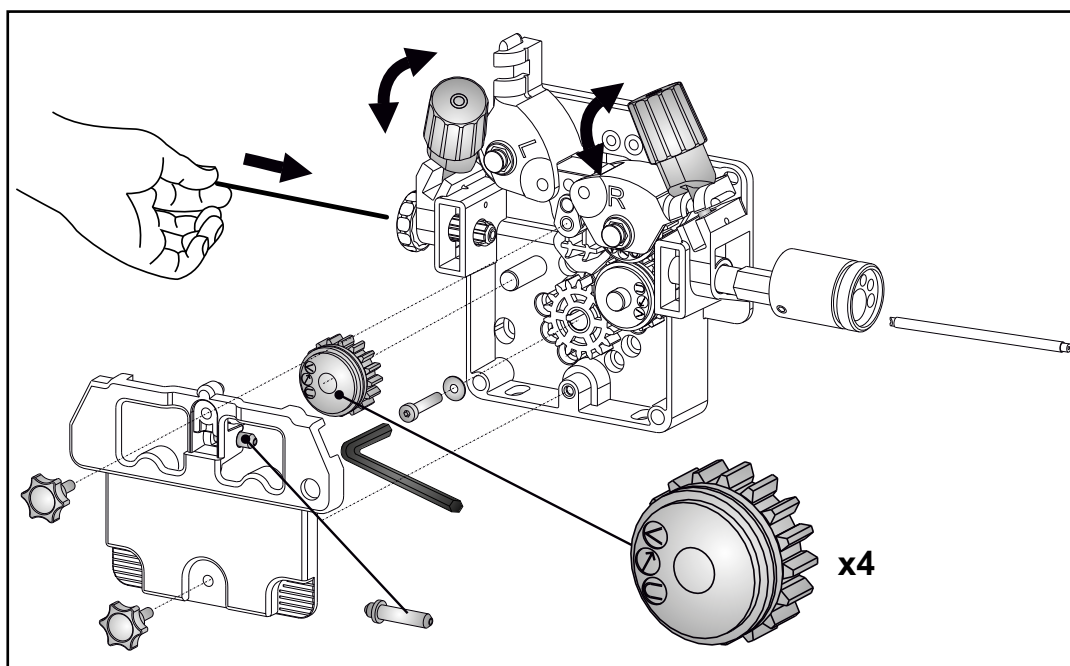


Připojení a provoz



1. Síťové připojení
2. Hlavní vypínač
3. Připojení plynu
4. Připojení hořáku
5. Svařovací hořák
6. Připojení zemních kleští
7. Přepínání hořáků 1 a 2
8. Připojení zemních kleští

Nastavení dílů podavače



Matice nastavení přítlaku musí být utažena vždy jen tolik, aby dovolila prokluz kladek na drátu v případě zastavení drátu v trysce.

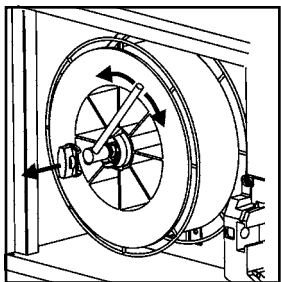
Připojení a provoz

Nastavení brzdy podavače drátu

Brzda drátu zajišťuje okamžité zastavení cívky drátu v okamžiku zastavení posuvu drátu. Potřebná síla brzdy je dána hmotností cívky drátu a maximální rychlostí posuvu. Tovární nastavení je pro cívky 15 kg.

Nastavení:

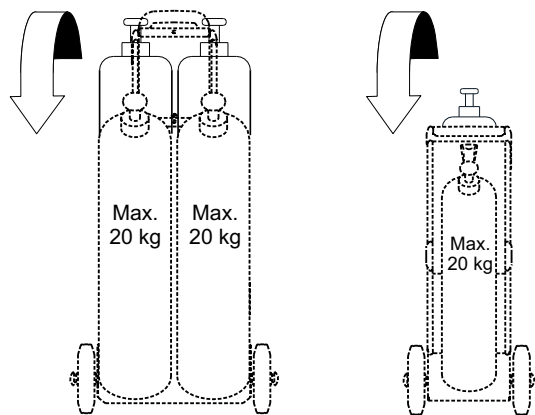
- Krycí knoflík natočte v unášeči tak, aby se rozevřely plastové zámky unášeče a knoflík vysuňte.
- Nastavte brzdu dotažením nebo uvolněním matice v ose unášeče cívky.
- Krycí knoflík zasuňte zpět.



Připojení ochranného plynu

Připojte plynovou hadici ze zadní strany stroje (3) ke zdroji plynu s redukčním ventilem (2–6 barů). Pozn. Některé redukční ventily vyžadují výstupní tlak vyšší než 2 bary pro optimální funkci. V držáku v zadní části vozíku lze upevnit jednu nebo dvě láhve.

Poznámka: AUTOMIG² 183i/233i

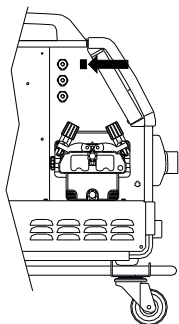


Hořák s dálkovou regulací (Dialog)

Svařovací proud, rychlost podávání drátu nebo tloušťka materiálu může být nastavena z panelu stroje i svařovacího hořáku, pokud je použitý hořák dialog. Pro jiné hořáky dálková regulace není aktivní.

Zavádění drátu u AUTOMIG² 273i

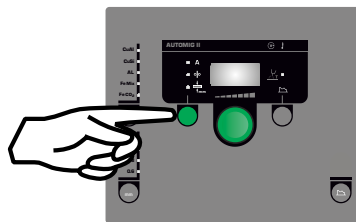
Použijte tlačítko v podavači.



Zavádění drátu u

AUTOMIG² 183i/233i

Tato funkce se využívá např. při výměně drátu pro jeho zavedení do hořáku. Zavedení drátu lze spustit stiskem zeleného tlačítka a zároveň spuštěním hořáku. Zavádění drátu pokračuje, i když je zelené tlačítko uvolněné. K zastavení dojde při opětovném uvolnění hořáku.



Volba polarity svařování

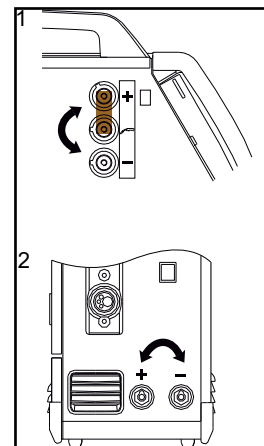
Doporučujeme vám používat odpovídající polaritu svařování podle typu přídavného materiálu, např. trubičkové dráty Innershield (pro svařování bez plynové ochrany). Prosím, zkontrolujte si polaritu na obalu přídavného materiálu.

Upozornění:

AUTOMIG² 183i/233i nemá možnost obrácení polarity.

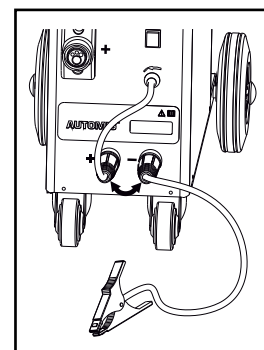
AUTOMIG² 273i

1. Odpojte zdroj od napájení.
2. Vyšroubujte šrouby pólových nastavců v podavači (Obr.1).
3. Přehodte pólovou spojku mezi + a - (Obr.1).
4. Zašroubujte šrouby pólových nastavců (Obr.1).
5. Přehodte zemnicí kabel mezi + a - (Obr.2).
6. Připojte zdroj k napájení.



*Změna polarity
AUTOMIG² 273i*

AUTOMIG² 183i/233i (příplatková výbava)



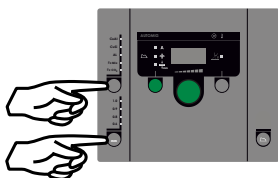
*Změna polarity
AUTOMIG² 183i/233i*

Připojení a provoz

Zapni, stiskni, svařuj

Nastavení svařovacího programu

- Zapněte stroj hlavním vypínačem (2).
- Zvolte materiál a průměr drátu.



Přečtěte si v rychlém průvodci o tomto nastavení. Vyberte nastavení odpovídající použitému drátu a plynu.

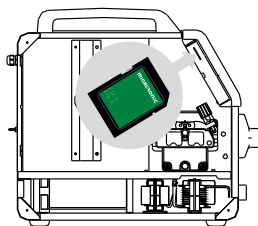


- Nastavte svařovací proud a sekundární parametry. Přečtěte si v rychlém průvodci o tomto nastavení.
- Stroj je tím připravený pro svařování.

UPOZORNĚNÍ
Stisknutím spouště na svařovacím hořáku se dostane napětí na svařovací drát.

Načtení software

- Vložte SD kartu do čtečky stroje dle obrázku.
- Zapněte zdroj
- Displej bliká krátce třemi čárkami
- Počkejte na zobrazení nastaveného proudu.
- Vypněte zdroj a vyndejte SD kartu.
- Zdroj je připravený k použití.



V případě výměny řídicího panelu je vždy nutné načíst nový software z SD karty. Nový software lze snadno stáhnout z www.migatron.com

Problémy a jejich řešení

Chybová hlášení	Příčina a řešení
E20-00 E20-02 E21-00 E21-06 E21-08	Chybí software v řídicím panelu Stáhněte nový software na SD kartu, vložte ji do čtečky stroje a stroj zapněte. Je-li třeba, vyměňte SD kartu.
E20-01 E21-01	SD karta není formátovaná SD karta musí být naformátovaná v PC jako FAT a musí na ní být stažený software. Je-li třeba, vyměňte SD kartu.
E20-03 E21-02	SD karta má více souborů stejného jména Smažte složky na SD kartě a stáhněte na ni nový software.
E20-04	Řídicí panel vyžaduje více dat, než je k dispozici Vložte SD kartu znovu nebo vyměňte SD kartu. Kontaktujte servis Migatron, pokud tento postup nepomohl.
E20-05 E20-06	Software na SD kartě neodpovídá řídicímu panelu Použijte SD kartu pro váš řídicí panel.
E20-07	Ochrana proti kopírování nedovoluje přístup mikroprocesoru Vložte SD kartu znovu nebo kontaktujte servis.
E20-08 E20-09 E21-05	Řídicí jednotka je poškozená Kontaktujte servis
E20-10 E21-07	Stažená složka má chybu Vložte SD kartu znovu nebo vyměňte SD kartu.
E21-03 E21-04	Svařovací programy neodpovídají řídicímu panelu Použijte SD kartu pro váš řídicí panel.
Err GAS	Chyba plynu Zkontrolujte přívod plynu. Zrušte chybové hlášení stisknutím jakéhokoli tlačítka.
E02-04	CAN komunikační chyba Zkontrolujte mezikabel/konektor
E11-20	Chyba senzoru proudu 1. Zkontrolujte proudový senzor 2. Kontaktujte servis
E11-28	Chyba napětí 1. Zkontrolujte fáze 2. Zkontrolujte napětí 3. Kontaktujte servis
E11-42	Sonda napětí 1. Zkontrolujte posuv drátu 2. Kontaktujte servis

Symbole chyb

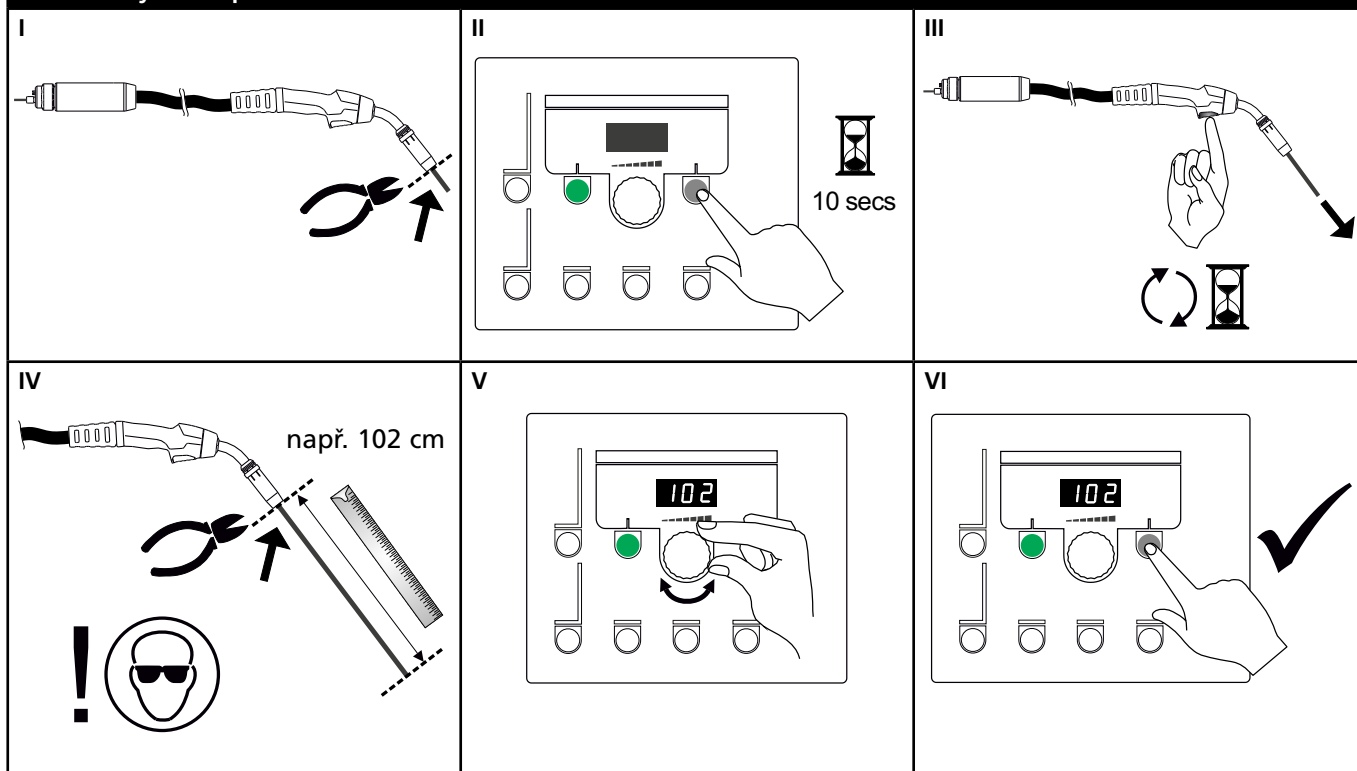


Přehřátí

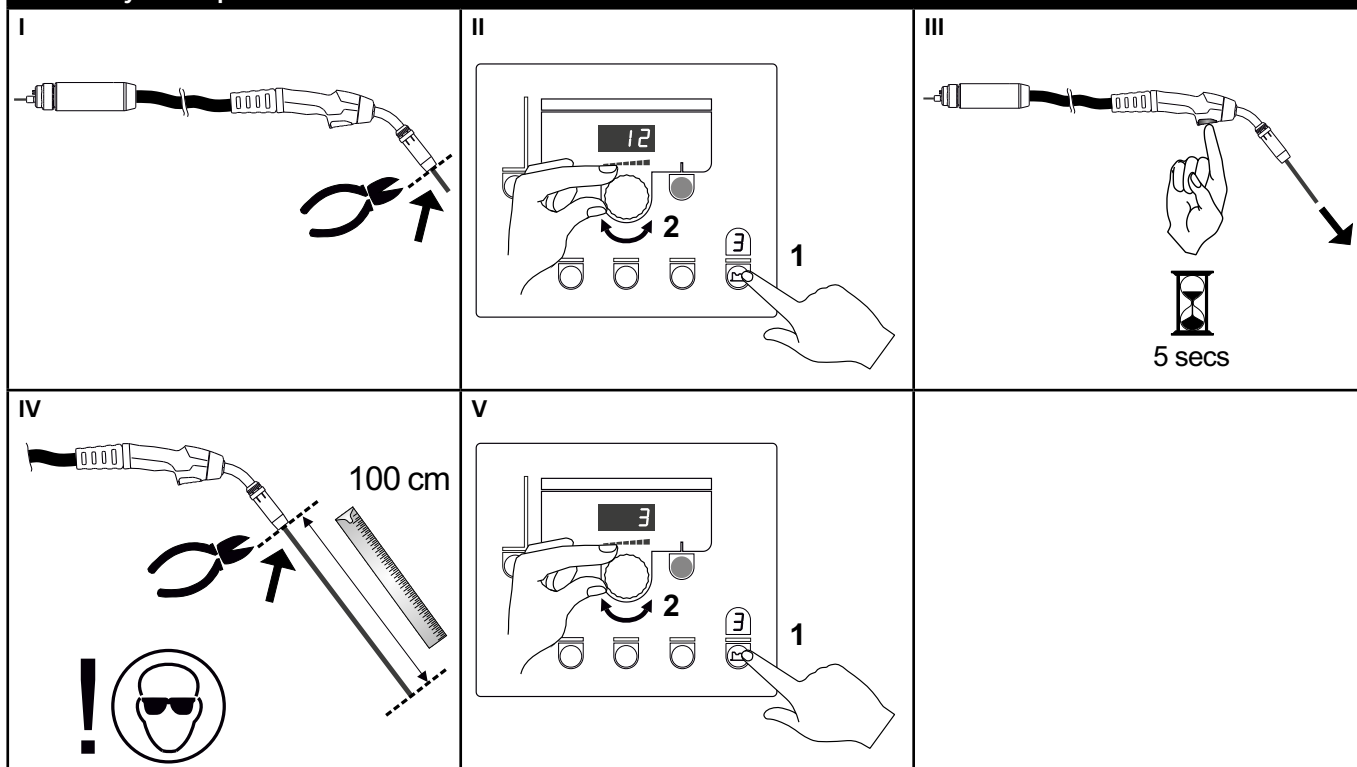
Kontrolka se rozsvítí při přehřátí stroje. Nechte stroj zapnutý, dokud se sám vestavěným ventilátorem nezchladí.

Speciální funkce

Kalibrace rychlosti podávání drátu

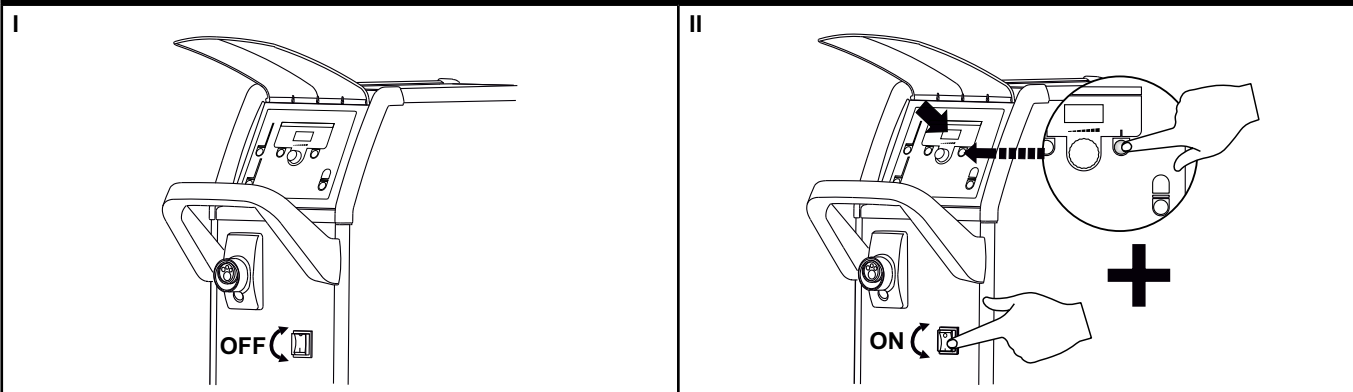


Seřízení rychlosti podávání drátu



Speciální funkce

Zobrazení verzí softwaru



Technická data

ZDROJ PROUDU	AUTOMIG ² 183i/183i DUO	AUTOMIG ² 233i/233i DUO	AUTOMIG ² 273i/273i DUO	AUTOMIG ² Boost 273i/273i DUO
Napájecí napětí ±15% (50-60Hz), V	3x400	3x400	3x400	3x230-400, 1x230-400
Minimální velikost generátoru, kVA	7,5	11,4	13,5	14,5 (14,5)
¹ Minimální zkratový příkon S _{sc} , MVA	0,47	0,69		
Pojistky, A	10	10	10	16
Efektivní proud, A	4,4	6,8	7,6	10,5
Max. proud, A	7,5	11	13,2	42,0
Příkon, (100%), kVA	3,1	4,7	5,3	2,4(3,0)
Příkon, max, kVA	5,2	7,6	9,1	9,7(9,5)
Příkon naprázdno, W	15/10**	15/10**	20	30
Účinnost	0,86	0,86	0,88	0,84
Účíník	0,93	0,93	0,93	0,99
Proudový rozsah, A	15-180	15-230	15-270	15-270
Zatěžovatel 100% při 20°C, A	160	220	230	150 (180)
Zatěžovatel 40% při 20°C, A	180		245	180 (200)
Zatěžovatel max. při 20°C, A/%V		230/50/25,5		
Zatěžovatel 100% při 40°C, A/V	115/19,8	165/22,3	175/22,8	107 (135)/19,4(20,8)
Zatěžovatel 60% při 40°C, A/V	125/20,3	175/22,8	205/24,3	130 (170)/27,5(22,5)
Zatěžovatel 35% při 40°C, A/V		200/24,0		
Zatěžovatel max. při 40°C, A/%V	180/25/23,0	230/25/25,5	270/30/27,5	270/18(25)/27,5
Napětí naprázdno, V	45	45	52	55
² Třída aplikace	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE
³ Krytí	IP23S	IP23S	IP23	IP23
Norma	EN/IEC 60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10			
Rozměry (vxšxd), mm	615x381x790	615x381x790	556x248x574	556x248x574/960x248x574 (DUO)
Rozměry DUO (vxšxd), mm	674x381x790	674x381x790	960x248x574	
Hmotnost, kg	26,2	26,5	26	28 / 57 (DUO)
Hmotnost DUO, kg	41,2	41,5	55	

Data pro Boost-verzi při napájení 1x230 V

Data v závorkách jsou pro napájení 3x400 V

** = Úsporný režim. Přístroj se přepne do úsporného režimu po 7,5 min po ukončení svařovacího procesu



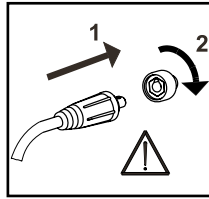
- 1) Zařízení má v souladu s IEC 61000-3-12 minimální zkratový příkon S_{sc} v přípojném bodě sítě větší nebo rovný hodnotě uvedené v tabulce. Je zodpovědností toho, kdo je připojuje k síti nebo provozuje aby zajistil (případně po dohodě s dodavatelem elektrické energie), že napájecí síť má zkratový příkon S_{sc} větší nebo rovný hodnotě uvedené v tabulce.
- 2) **S** Plní požadavky kladené na stroje v prostředí zvýšeného rizika úrazu elektrickým proudem
- 3) Krytí IP23/ IP23S označuje zařízení pro vnitřní i venkovní použití

Conexão e funcionamento



Aviso

Leia cuidadosamente o manual de instruções antes do equipamento ser instalado e colocado em funcionamento e guarde as informações para uso posterior.

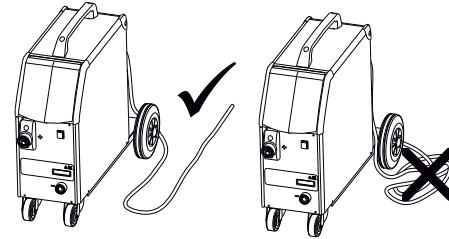
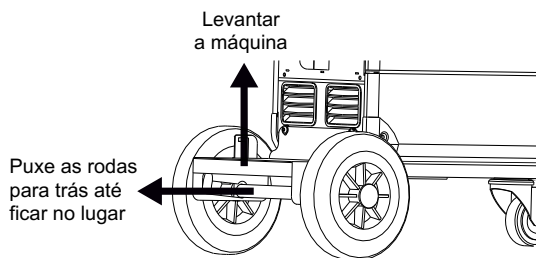


Importante!

A fim de evitar a destruição de fichas e cabos, um bom contato elétrico é necessário ao conectar cabos de terra e tochas de soldadura á máquina.

Desembalar a AUTOMIG² 273i

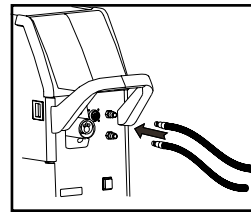
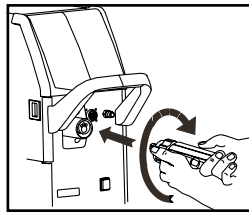
Depois de desembalar e antes de utilizar, proceder da seguinte forma (ver desenho):



Por favor note:

AUTOMIG² 183ii/233tem um trolley fixo permanente.

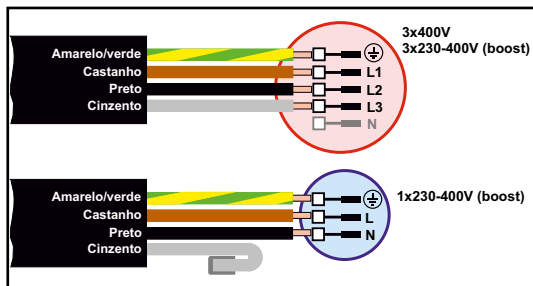
Conexão da tocha de soldadura



Instalação permitida

Ligação á rede

Ligar a máquina a fontes de alimentação corretas. Por favor, leia a placa de tipo (U1) na parte traseira da máquina.



Instruções de elevação

Podem ser usados ganchos de levantamento no carrinho de mão para levantar com um guindaste (figure 1).

O trolley com quatro rodas não pode ser levantado com um guindaste, mas apenas manualmente usando a alça (Figura 2).

A máquina não deve ser levantada com a garrafa de gás montada!

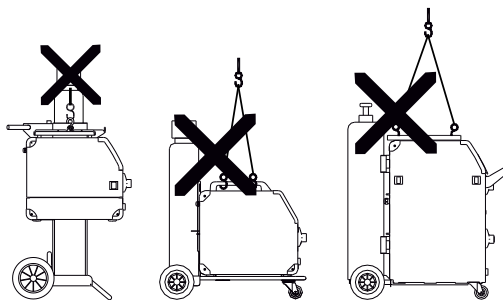
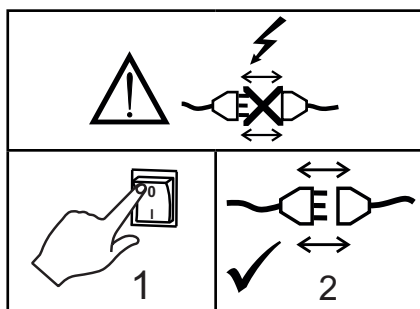
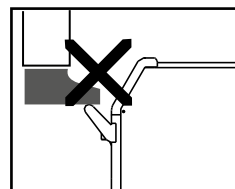


Fig. 1

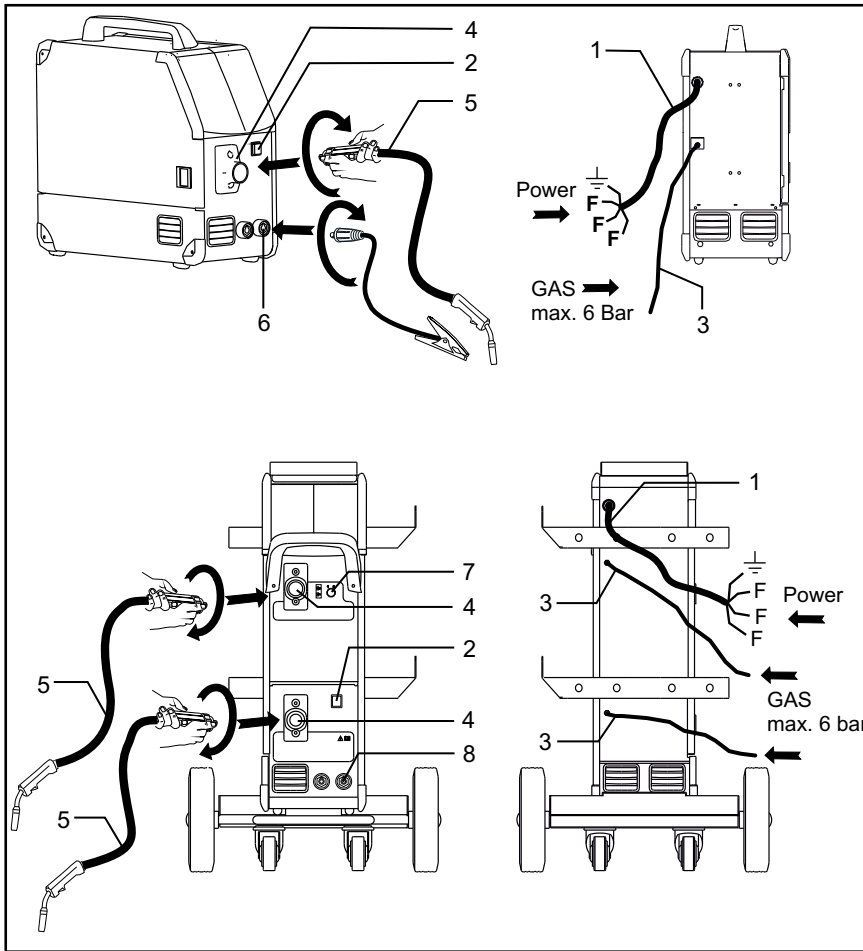
Fig. 2



Não levante a máquina pela asa.
Não pise a asa.

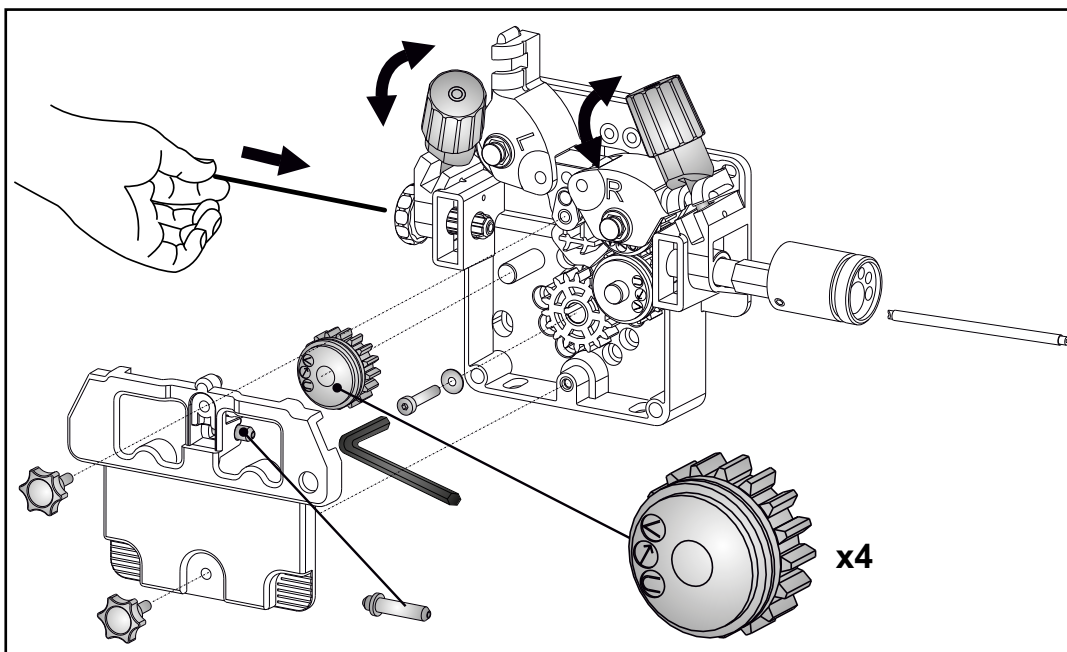


Conexão e funcionamento



1. Ligação á rede
2. Interruptor de alimentação
3. Ligação do gás de proteção
4. Ligação da tocha de soldadura
5. Tocha de soldadura
6. Ligação do cabo de massa
7. Interruptor para alternar entre tochas 1 e 2
8. Ligação do cabo de massa

Montagem das peças na unidade de alimentação de fio



A pressão no botão do parafuso é ajustada de modo a permitir que o fio deslize nos rolos quando está parada no ponto de contato

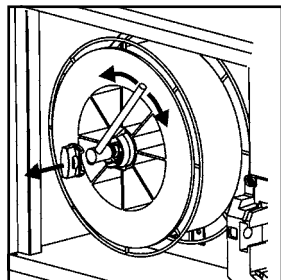
Conexão e funcionamento

Ajuste do travão da bobine do fio

O travão de fio deve garantir que o fio pára corretamente quando pára a soldadura. A requerida força de travagem é dependente do peso da bobine de fio e da velocidade máxima de alimentação do fio. Configuração de fábrica é 15 kg.

Regulação:

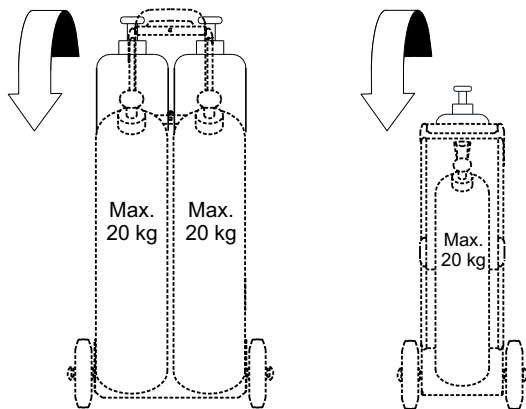
- Desmonte o manípulo de fixação da bobine colocando uma chave de fenda fina atrás do manípulo e depois retire-o.
- Ajuste o freio do fio por fixação ou afrouxamento da porca auto-bloqueio sobre o eixo.
- Remonte o botão pressionando-o de volta para a posição.



Ligação do gás de proteção

Conecte a mangueira de gás, a qual está fixada no painel traseiro da máquina de soldadura (3), a um fornecimento de gás com regulador de pressão (2-6 bar). (Nota: Alguns tipos de reguladores de pressão requerem uma pressão de saída de mais de 2 bar para funcionar de forma ideal). Um/dois cilindros de gás podem ser montados no porta-garrafas na parte de trás do trolley.

Nota: AUTOMIG² 183i/233i

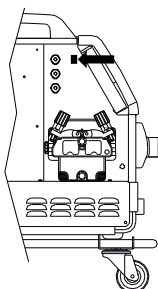


Ajuste da tocha (Tocha Dialog)

A amperagem de soldadura/velocidade de alimentação do fio podem ser ajustados na máquina e na tocha de soldadura se a máquina for equipada com uma tocha com ajuste (Tocha Dialog). Se a máquina não tiver uma tocha com ajuste só é possível ajustar a amperagem de soldadura / velocidade do fio na máquina.

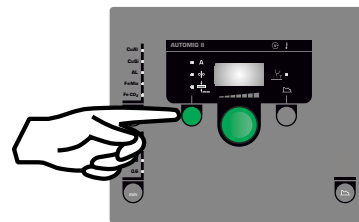
Avançar o fio AUTOMIG² 273i

A função é usada para o fio avançar sem desperdiçar gás, por exemplo, após a mudança de fio.



Avançar o fio AUTOMIG² 183i/233i

O fio começa a avançar pressionando o botão verde e, simultaneamente, o gatilho da tocha. O fio continua a avançar mesmo que o botão verde seja libertado. Não para até que o gatilho da tocha seja libertado novamente.



Seleção de polaridade de soldadura

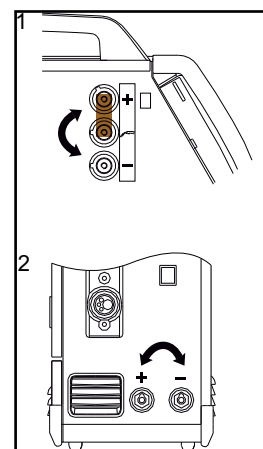
A inversão de polaridade é recomendada para determinados tipos de fio de solda, em particular, fio de solda Innershield. Para saber a polaridade recomendada, consulte a embalagem do fio de soldadura.

Por favor note:

AUTOMIG² 183i/233i não apresentam polaridade invertida.

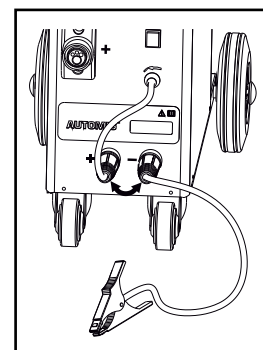
AUTOMIG² 273i

1. Desconectar a máquina da rede elétrica.
2. Desmontar os parafusos na câmara do fio com uma chave (Figura 1).
3. Trocar placa de cobre de mais para menos (Figura 1).
4. Montar os parafusos na câmara do fio com uma chave (Figura 1).
5. Trocar cabo massa de menos para mais (Figura 2).
6. Ligar a máquina à corrente elétrica.



Mudança de polaridade AUTOMIG² 273i

AUTOMIG² 183i/233i (opcional)



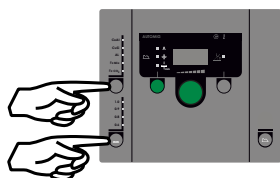
Mudança de polaridade AUTOMIG² 183i/233i

Conexão e funcionamento

Ligar, pressionar, soldar

Configuração do programa de soldadura


- Ligar a máquina de soldadura no interruptor principal (2)
- Selecione o tipo de material e o diâmetro do fio.



Por favor, leia no guia rápido como isso deve ser selecionado na sua máquina de soldadura. Selecione a configuração que se ajusta ao fio requerido e gás de proteção.



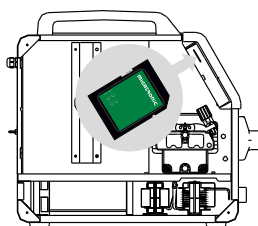
- Ajustar os parâmetros atuais e secundários de soldadura. Por favor, leia seu guia rápido.
- A máquina está agora pronta a soldar.



AVISO
Tensão está presente sobre o fio de soldadura quando se pressiona o gatilho da tocha de soldadura.

Leitura de software

- Insira o cartão SD no leitor de cartões da máquina, como mostrado nos desenhos.
- Ligue a máquina.
- O display pisca logo com três linhas.
- Aguarde até que a amperagem atual da máquina seja exibida.
- Desligue a máquina e retire o cartão SD.
- A máquina está pronta para o uso.



Em caso de troca de unidade de controlo, o software deve ser recarregado, usando um cartão SD. O software mais recente pode ser descarregado em www.migatron.com

Solução de problemas

Código de erro	Causa e solução
E20-00 E20-02 E21-00 E21-06 E21-08	<u>Não há nenhum software presente na unidade de controlo</u> Baixar software para o cartão SD, insira o cartão SD na unidade de controlo e ligar a máquina. Se necessário, substitua o cartão SD.
E20-01 E21-01	<u>O cartão SD não está formatado</u> O cartão SD deve ser formatado num PC como FAT e baixar software para o cartão SD. Se necessário, substitua o cartão SD.
E20-03 E21-02	<u>O cartão SD card tem mais arquivos com o mesmo nome</u> Excluir arquivos no cartão SD e recarregar software.
E20-04	<u>A unidade de controlo tem tentado ler mais dados do que está acessível na memória</u> Insira o cartão SD novamente ou substitua o cartão SD. Contate serviço MIGATRONIC se isto não resolver o problema.
E20-05 E20-06	<u>Software no cartão SD está bloqueado por outro tipo de unidade de controlo</u> Utilize um cartão SD com software que corresponde á sua unidade de controlo.
E20-07	<u>A proteção da cópia interna não permite acesso ao microprocessador</u> Insira o cartão SD na máquina novamente ou contate o serviço MIGATRONIC.
E20-08 E20-09 E21-05	<u>A unidade de controlo está com defeito</u> Contate serviço MIGATRONIC.
E20-10 E21-07	<u>O arquivo carregado tem um erro</u> Insira o cartão SD na máquina novamente ou substituir o cartão SD.
E21-03 E21-04	<u>O pacote de programa de soldadura não coincide com a unidade de controlo</u> Utilize um cartão SD com software que corresponde á sua unidade de controlo.
Err GAS	<u>Erro de gás</u> Verificar o abastecimento de gás. Cancelar a falha de gás pressionando brevemente qualquer tecla.
E02-04	<u>Erro de comunicação CAN</u> Verifique cabo intermédio/tomada.
E11-20	<u>Erro no sensor de corrente</u> 1. Verifique o sensor de corrente. 2. Contate serviço MIGATRONIC.
E11-28	<u>Erro de tensão/fase</u> 1. Verifique todas as três fases. 2. Verificar a existência de sub-tensão. 3. Contate serviço MIGATRONIC.
E11-42	<u>Sonda de tensão</u> 1. Verifique se o fio de soldadura está a penetrar na poça de fusão. 2. Contate serviço MIGATRONIC.

Símbolos de falha



Falha de temperatura

O indicador é ligado, quando a fonte de energia está superaquecida. Deixe a máquina ligada até que o ventilador a tenha arrefecido.

Funções especiais

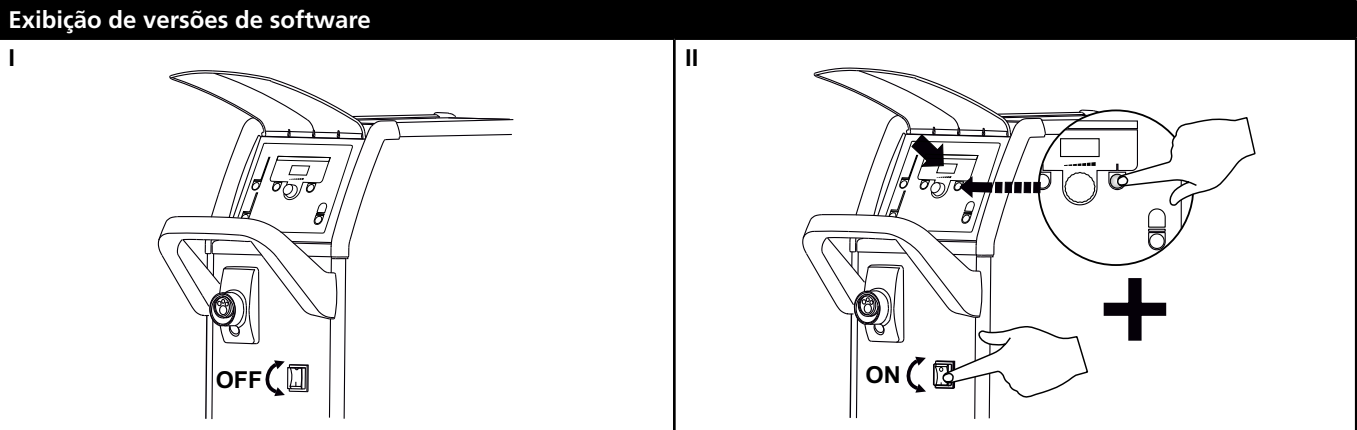
Calibração da velocidade de alimentação do fio

<p>I</p>	<p>II</p> <p>10 secs</p>	<p>III</p>
<p>IV</p> <p>e.g. 102 cm</p>	<p>V</p>	<p>VI</p>

Controle da velocidade de alimentação do fio

<p>I</p>	<p>II</p>	<p>III</p> <p>5 secs</p>
<p>IV</p> <p>100 cm</p>	<p>V</p>	

Funções especiais



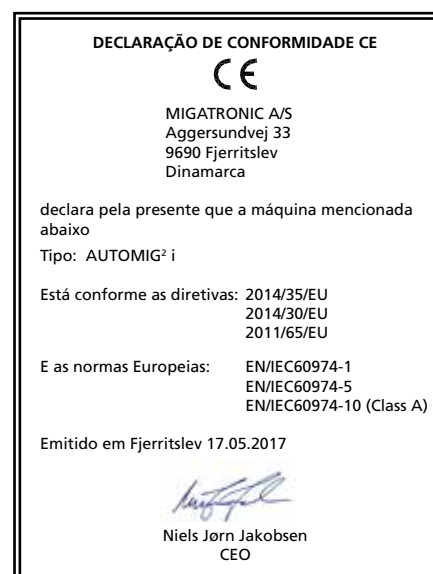
Dados técnicos

FONTE DE ALIMENTAÇÃO	AUTOMIG ² 183i/183i DUO	AUTOMIG ² 233i/233i DUO	AUTOMIG ² 273i/273i DUO	AUTOMIG ² Boost 273i/273i DUO
Tensão de rede ±15% (50-60Hz), V	3x400	3x400	3x400	3x230-400, 1x230-400
Minimum generator size, kVA	7,5	11,4	13,5	14,5 (14,5)
¹ Mínimo curto-circuito de potência Ssc, MVA	0,47	0,69		
Fusível, A	10	10	10	16
Corrente de rede, eficaz, A	4,4	6,8	7,6	10,5
Corrente de rede, max., A	7,5	11	13,2	42,0
Potência, (100%), kVA	3,1	4,7	5,3	2,4(3,0)
Potência, max., kVA	5,2	7,6	9,1	9,7(9,5)
Potência, circuito aberto, W	15/10**	15/10**	20	30
Eficiência	0,86	0,86	0,88	0,84
Fator de eficiência	0,93	0,93	0,93	0,99
Amperagem de trabalho, A	15-180	15-230	15-270	15-270
Ciclo de funcionamento 100% v/20°C, A	160	220	230	150 (180)
Ciclo de funcionamento 40% v/20°C, A	180		245	180 (200)
Ciclo de funcionamento max. v/20°C, A/%V		230/50/25,5		
Ciclo de funcionamento 100% v/40°C, A/V	115/19,8	165/22,3	175/22,8	107 (135)/19,4(20,8)
Ciclo de funcionamento 60% v/40°C, A/V	125/20,3	175/22,8	205/24,3	130 (170)/27,5(22,5)
Ciclo de funcionamento 35% v/40°C, A/V		200/24,0		
Ciclo de funcionamento max. v/40°C, A/%V	180/25/23,0	230/25/25,5	270/30/27,5	270/18(25)/27,5
Tensão em circuito aberto, V	45	45	52	55
² Ambito de aplicação	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE
³ Classe de proteção	IP23S	IP23S	IP23	IP23
Normas	EN/IEC 60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10			
Dimensões (HxWxL), mm	615x381x790	615x381x790	556x248x574	556x248x574/960x248x574 (DUO)
Dimensões DUO (HxWxL), mm	674x381x790	674x381x790	960x248x574	
Peso, kg	26,2	26,5	26	28 / 57 (DUO)
Peso DUO, kg	41,2	41,5	55	

Dados para a versão Boost são apresentados para a alimentação de 1x230V

Os dados entre parênteses são para alimentação de 3x400V

** = Função de economia de energia. A máquina iniciará a função economizar energia 7,5 minutos após a finalização da operação de soldadura



- 1) Este equipamento está em conformidade com a norma IEC 61000-3-12, desde que a potência de curto-circuito Ssc da rede no ponto de interface seja maior ou igual aos dados indicados na tabela acima. É da responsabilidade do instalador ou utilizador do equipamento garantir por meio de consulta com o operador da rede de distribuição se necessário, de que o equipamento está ligado apenas a uma alimentação com uma potência de curto-circuito Ssc igual ou superior aos dados constantes no referido quadro.
- 2) **S** Esta máquina satisfaz as exigências feitas para máquinas que estão a operar em áreas com elevado risco de perigo de choques elétricos.
- 3) Equipamento marcado com IP23/IP23S projetado para aplicações em interiores e exteriores.

DENMARK:

Main office

SVEJSEMASKINEFABRIKKEN MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33, DK-9690 Fjerritslev, Denmark
Tel. +45 96 500 600, www.migatronicon.com

MIGATRONIC AUTOMATION A/S

Knøsgårdvej 112, DK-9440 Aabybro, Denmark
Tel. +45 96 96 27 00, www.migatronicon-automation.dk

MIGATRONIC EUROPE:

Great Britain

MIGATRONIC WELDING EQUIPMENT LTD
21 Jubilee Drive, Belton Park, Loughborough
GB-Leicestershire LE11 5XS, Great Britain
Tel. +44 01509/267499, www.migatronicon.co.uk

France

MIGATRONIC EQUIPEMENT DE SOUDURE S.A.R.L.
Parc Avenir II, 313 Rue Marcel Merieux
FR-69530 Brignais, France
Tel. +33 04 78 50 65 11, www.migatronicon.fr

Italy

MIGATRONIC s.r.l. IMPIANTI PER SALDATURA
Via Dei Quadri 40, IT-20871 Vimercate (MB), Italy
Tel. +39 039 9278093, www.migatronicon.it

Norway

MIGATRONIC NORGE AS
Industriveien 6, N-3300 Hokksund, Norway
Tel. +47 32 25 69 00, www.migatronicon.no

Czech Republic

MIGATRONIC CZ a.s.
Tolstého 451, CZ-415 03 Teplice 3, Czech Republic
Tel. +420 411 135 600, www.migatronicon.cz

Hungary

MIGATRONIC KERESKEDELMI KFT.
Szent Miklós u. 17/a, H-6000 Kecskemét, Hungary
Tel. +36 76 505 969 www.migatronicon.hu

Finland

MIGATRONIC OY
PL 105, FI-04301 Tuusula, Finland
Tel. +358 0102 176 500, www.migatronicon.fi

Holland

MIGATRONIC NEDERLAND B.V.
Ericssonstraat 2, NL-5121 ML Rijen, Holland
Tel. +31 (0)161-747840, www.migatronicon.nl

Sweden

MIGATRONIC SVETSMASKINER AB
Näås Fabriker, Box 5015, S-448 50 Tollerød, Sweden
Tel. +46 031 44 00 45, www.migatronicon.se

Germany

MIGATRONIC SCHWEISSMASCHINEN GMBH
Sandusweg 12, D-35435 Wetztenberg-Launsbach, Germany
Tel. +49 0641/98284-0, www.migatronicon.de

MIGATRONIC ASIA:

China

SUZHOU MIGATRONIC WELDING TECHNOLOGY CO. LTD
#4 FengHe Road, Industrial Park, CH-SuZhou, China
Tel. +86 0512-87179800, www.migatronicon.cn

India

MIGATRONIC INDIA PRIVATE LTD.
No.22 & 39/20H Sowri Street,
IN-Alandur, Chennai – 600 016, India
Tel. +91 44 2233 0074 www.migatronicon.in



MIGATRONIC
WELDING VALUE