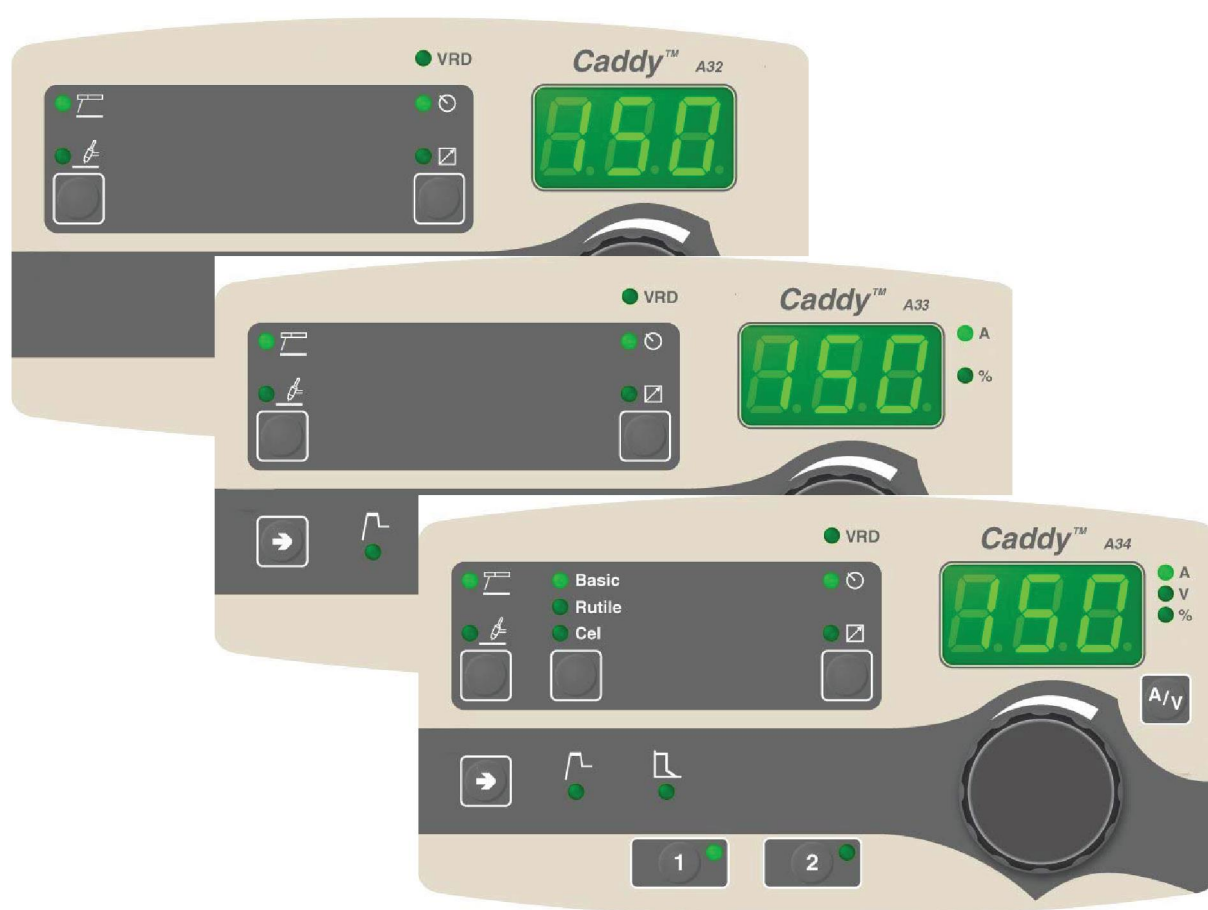


Caddy®

A32, A33, A34



Brugsanvisning

1	INDLEDNING	3
1.1	Oversigt.....	3
1.2	Kontrolpanel A32	3
1.3	Kontrolpanel A33	4
1.4	Kontrolpanel A34	5
2	MMA-SVEJSNING	6
2.1	Indstillinger.....	6
2.2	Symbol- og funktionsforklaringer	6
2.3	Skjulte funktioner, MMA-svejsning.....	7
3	TIG-SVEJSNING	8
3.1	Indstillinger.....	8
3.2	Symbol- og funktionsforklaringer	8
3.3	Skjulte TIG-funktioner.....	9
4	SVEJSEDATAHUKOMMELSE	11
5	FEJLKODER	12
5.1	Generelt.....	12
5.2	Liste over fejlkoder	12
5.3	Fejlkodebeskrivelser.....	12
	BESTILLINGSNUMRE	14

1 INDLEDNING

1.1 Oversigt

Denne manual beskriver brugen af kontrolpanel **A32**, **A33** og **A34**.

For general information om anvendelsen, se brugsvejledningen til strømkilden.



Når der tilsluttes strøm til enheden, kører den en selvdiagnostik af lysdioderne og displayet, programversionen vises, og i dette eksempel er programversionen 0.18.







BEMÆRK!

Der kan forekomme forskelle i kontrolpanelets funktion afhængigt af, hvilket produkt det er installeret på.

Brugsvejledninger på andre sprog kan downloades fra hjemmesiden, www.esab.com.

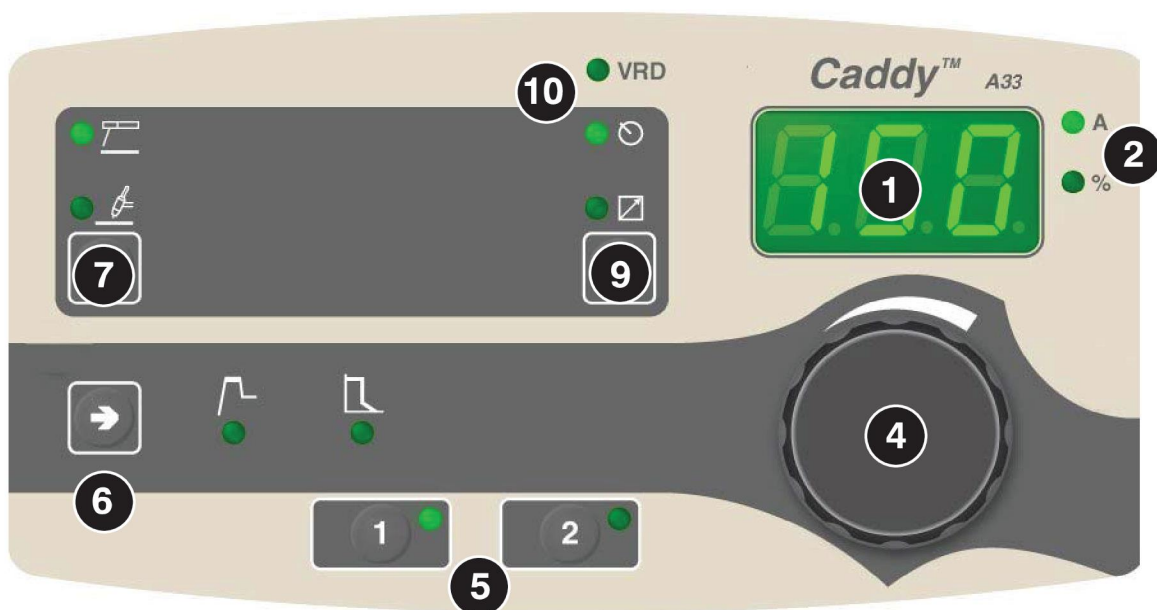
1.2 Kontrolpanel A32









1. Display
4. Drejeknap til indstilling af strømmen
7. Valg af svejsemetode MMA  eller TIG 
9. Indstilling fra kontrolpanel  eller tilslutning af fjernbetjening 
10. Visning af VRD-funktion (reduceret topspænding).

Målt værdi på displayet for svejsestrøm A er aritmetisk middelværdi = ensrettet middelværdi.

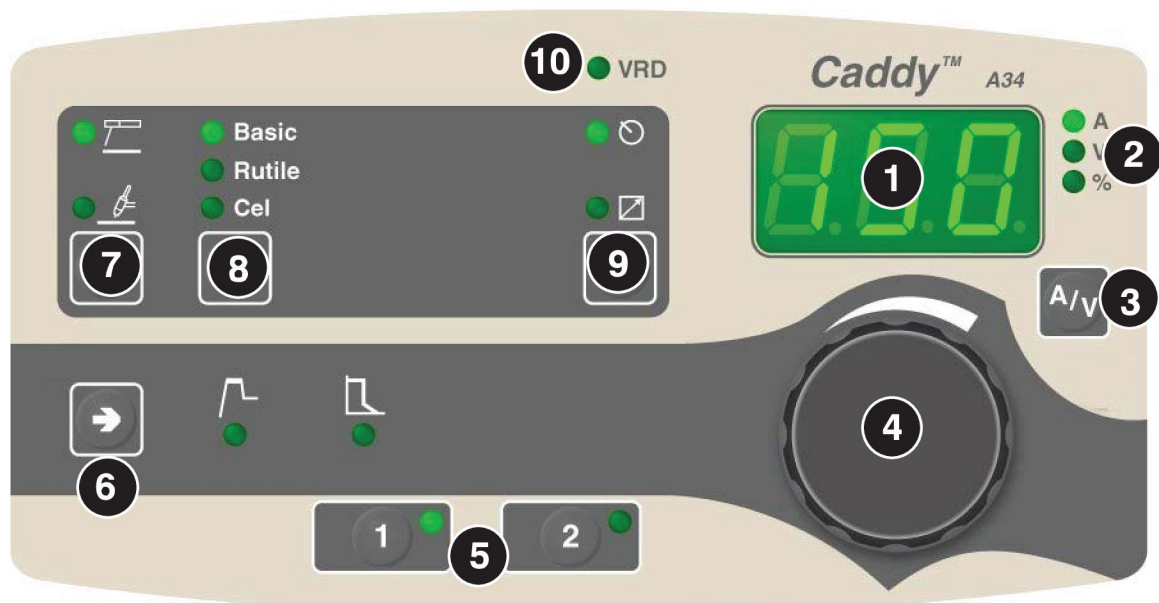
1.3 Kontrolpanel A33









1. Display
2. Angivelse af, hvilket parameter der vises på displayet (strøm eller procent)
4. Knap til indstilling af data (strøm eller procent)
5. Knapper til svejsedatahukommelsesindstillinger. Se kapitlet "Svejsedatahukommelse".
6. Knap til valg af parametre "Hot start"  eller buetryk "Arc force"  ved MMA-svejsning
7. Valg af svejsemetode MMA  eller TIG 
9. Indstilling fra kontrolpanel  eller tilslutning af fjernbetjening 
10. Visning af VRD-funktion (reduceret topspænding)

Målt værdi på displayet for svejsestrøm A er aritmetisk middelværdi = ensrettet middelværdi.

1.4 Kontrolpanel A34



1. Display
2. Angivelse af, hvilket parameter der vises på displayet (strøm, spænding eller procent)
3. Visning af måleværdi for strøm (A) eller spænding (V) under svejsning.
4. Knap til indstilling af data (strøm eller procent)
5. Knapper til svejsedatahukommelsesindstillinger. Se kapitlet "Svejsedatahukommelse".
6. Knap til valg af parametre "Hot start"  eller buetryk "Arc force"  ved MMA-svejsning
7. Valg af svejsemetode MMA  eller TIG 
8. Valg af elektrodetype "Basisk", "Rutil" eller "Organisk" ved MMA-svejsning
9. Indstilling fra kontrolpanel  eller tilslutning af fjernbetjening 
10. Visning af VRD-funktion (reduceret topspænding)

Målt værdi på displayet for buespænding (V) og svejsestrøm (A) er aritmetisk middelværdi = ensrettet middelværdi.

2 MMA-SVEJSNING

2.1 Indstillinger

Funktion	Indstillingsområde	A32	A33	A34	Standardværdi
Strøm	4 A-maks. ¹⁾	x	x	x	100
Aktivt panel	FRA eller TIL	x	x	x	TIL
Fjernbetjening	FRA eller TIL	x	x	x	FRA
Hot start	0-99 %	x ²⁾	x	x	0
Arc force	0-99 %	x ²⁾	x	x	5
Dråbesvejsning	FRA eller TIL	x ²⁾	x ²⁾	x ²⁾	FRA
VRD	-	x	x	x	-

¹⁾Indstillingsområdet er afhængigt af den anvendte strømkilde.

²⁾Skjult funktion

2.2 Symbol- og funktionsforklaringer



MMA-svejsning

MMA-svejsning kan også betegnes som svejsning med beklædte elektroder. Tænding af lysbuen smelter elektroden, og dens beklædning danner beskyttende slagge.

Indstilling af strøm

En højere strømstyrke giver et bredere smeltebad med bedre indsmeltning i arbejdsområdet.



Aktivt panel

Indstillingerne foretages via kontrolpanelet.



Fjernbetjening

Indstillingerne foretages via fjernbetjeningen.

Fjernbetjeningen skal tilsluttes fjernbetjeningskontakten på udstyret før aktivering. Når fjernbetjeningen aktiveres, er panelet inaktivt.



Hot start

Øger svejsestrømmen i et fast tidsrum ved svejseprocessens start. Indstil værdien for hot start-strømmen ved hjælp af knappen. Dette reducerer risikoen for ufuldstændig fusion ved svejsestart.



Arc force

Arc force er vigtigt for bestemmelsen af, hvordan strømmen ændrer sig som reaktion på en ændring i buens længde. En lavere værdi giver en mere rolig bue med mindre sprøjt.



Spændingsreduktionsanordning (VRD)

VRD-funktionen sikrer, at topspændingen ikke overskrider 35 V, når der ikke udføres svejsning. Dette angives med en lysende led for VRD.

VRD-funktionen blokeres, når systemet registrerer, at svejsning er startet.

Hvis VRD-funktionen aktiveres, og topspændingen overskrider grænsen på 35 V, angives dette med en fejlmeddelelse (16), der vises på displayet, og svejsning kan ikke startes, mens fejlmeddelelsen vises.

Funktionen skal aktiveres af en autoriseret ESAB-tekniker.

2.3 Skjulte funktioner, MMA-svejsning

Der er skjulte funktioner i kontrolpanelet.

For at få adgang til funktionerne i A32 benyttes metodeknappen



For at få adgang til funktionerne i A33 og A34, hold knappen



nede i 5 sekunder. Displayet viser et bogstav og en værdi. Den korrekte funktion vælges ved at trykke på knapperne. Knappen benyttes til at ændre den valgte funktions værdi.

Kontrolpanel

Funktionsbogstav Funktion

C	Arc Force
H	Hotstart
d	Dråbesvejsning

For at forlade funktionen i A32, hold knappen



nede i 5 sekunder. Ved A33 og A34, hold

knappen



nede i 5 sekunder.



Arc force

Arc force er vigtigt for bestemmelsen af, hvordan strømmen ændrer sig som reaktion på en ændring i buens længde. En lavere værdi giver en mere rolig bue med mindre sprøjt.



Hot start

Øger svejsestrømmen i et fast tidsrum ved svejseprocessens start. Indstil værdien for hot start-strømmen ved hjælp af knappen. Dette reducerer risikoen for ufuldstændig fusion ved svejsestart.

Dråbesvejsning

Dråbesvejsning kan bruges ved svejsning med rustfri elektroder. Funktionen omfatter skiftevis tænding og slukning af buen for at opnå bedre kontrol over tilførslen af varme. Elektroden skal kun løftes en smule for at slukke buen.

3 TIG-SVEJSNING

3.1 Indstillinger

Funktion	Indstillingsområde	A32	A33	A34	Standardværdi
Strøm	4-maks. ¹⁾	X	X	X	60 A
Aktivt panel	FRA eller TIL	X	X	X	TIL
Fjernbetjening	FRA eller TIL	X	X	X	FRA
VRD	-	X	X	X	-
Hot Wire TIG, til/fra ²⁾	0 = FRA, 1 = TIL	X	X	X	FRA
Hot Wire TIG, bueslukningsspænding ²⁾	2-30 V	X	X	X	
Hot Wire TIG, automatisk start ²⁾	0 = Automatisk start deaktiveret, 1 = Automatisk start aktiveret	X	X	X	FRA

1) Indstillingsområdet er afhængigt af den anvendte strømkilde.

2) Disse funktioner er skjulte TIG-funktioner, se beskrivelse i afsnittet "Skjulte TIG-funktioner".

3.2 Symbol- og funktionsforklaringer

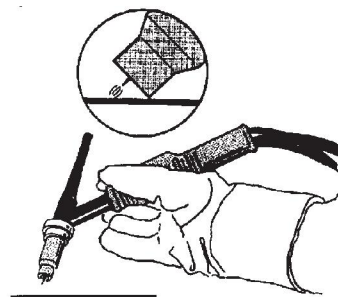
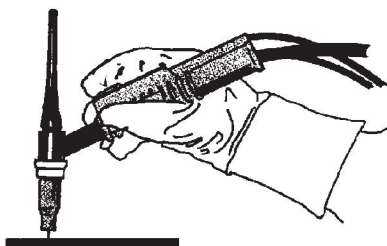


TIG-svejsning

Ved TIG-svejsning smeltes arbejdsemnets metal med en lysbue tændt fra en wolframelektrode, der ikke selv smelter. Smeltebadet og elektroden skærmes af en beskyttelsesgas.

Live TIG-start

Ved "Live TIG-start" placeres wolframelektroden, så den berører arbejdsemnet. Når elektroden derefter løftes fra emnet, tændes lysbuen med et begrænset strømniveau.



Aktivt panel

Indstillingerne foretages via kontrolpanelet.



Fjernbetjening

Indstillingerne foretages via fjernbetjeningen.

Fjernbetjeningen skal tilsluttes fjernbetjeningskontakten på udstyret før aktivering. Når fjernbetjeningen aktiveres, er panelet inaktivt.



Spændingsreduktionsanordning (VRD)

VRD-funktionen sikrer, at topspændingen ikke overskrider 35 V, når der ikke udføres svejsning. Dette angives med en lysende led for VRD.


VRD-funktionen blokeres, når systemet registrerer, at svejsning er startet.


Hvis VRD-funktionen aktiveres, og topspændingen overskrider grænsen på 35 V, angives dette med en fejlmeddelelse (16), der vises på displayet, og svejsning kan ikke startes, mens fejlmeddelelsen vises.


Funktionen skal aktiveres af en autoriseret ESAB-tekniker.

3.3 Skjulte TIG-funktioner

Der er skjulte funktioner i kontrolpanelet.

Kontrolpanel A32: For at få adgang til de skjulte funktioner, tryk på metodeknappen .

Kontrolpanel A33 og A34: For at få adgang til de skjulte funktioner, tryk på  i 5 sekunder. Displayet viser et bogstav og en værdi. Vælg den foretrukne funktion ved at trykke på den relevante knap. Knappen benyttes til at ændre den valgte funktions værdi.

Kontrolpanel A32: For at forlade skjulte funktioner, tryk på metodeknappen  i 5 sekunder.

Kontrolpanel A33 og A34: Forlad skjulte funktioner ved at trykke på  i 5 sekunder.

Kontrolpanel A32, A33 og A34

Funktion

h = Hot Wire TIG, til/fra

U = Hot Wire TIG, bueslukningsspænding

S = Hot Wire TIG, automatisk start

Indstillinger

0 = FRA, 1 = TIL

2-30 V

0 = Automatisk start deaktiveret, 1 = Automatisk start aktiveret

Hot Wire TIG

Denne funktion benytter strømkilden til at forvarme en tråd, der fremføres til en eksisterende TIG-smeltning. Dette giver en højere produktionshastighed og endvidere bedre svejseresultat, end hvis en kold tråd fremføres til smeltningen.

Når Hot Wire TIG-funktionen er aktiveret med parameteret "**h**", er funktionen som følger. Hvis der genereres et udløssersignal, eller parameteret "**S**" (se nedenfor) indstilles til "1", starter forvarmning, og Hot Wire TIG angives med en blinkende TIG-indikator.

Hvis spændingen når til en vis grænse, vurderes det, at en lysbue er formet, og strømkilden vil forsøge at slukke den. Dette er fordi formålet med Hot Wire TIG **ikke** er at holde en lysbue tændt, men at bevare en konstant strøm for at varme tråden. Du kan indstille spændingsgrænsen ved hjælp af parameteret "**U**" (se ovenfor).

I et system uden et udløssersignal kan parameteret "**S**" benyttes til at starte forvarmning automatisk.






ADVARSEL!

Når parameteret "**S**" er i positionen "1", er der en konstant spænding på svejseudtaget. Dette angives med en blinkende VRD-indikator.

4 SVEJSEDATAHUKOMMELSE

Der kan lagres to forskellige svejsedataindstillinger i kontrolpanelets hukommelse.

Tryk på knappen  eller  i 5 sekunder for at lagre svejsedataene i hukommelsen. Svejsedataene er gemt, når den grønne indikatorlampe begynder at blinke.

For at skifte mellem de forskellige svejsedatahukommelser, trykkes på knappen  eller



Svejsedatahukommelsen har et opbakkingsbatteri, således at indstillingerne bevares, selvom der har været slukket for enheden.

5 FEJLKODER

5.1 Generelt

Fejlkodeerne benyttes til at angive, at der er sket en fejl i udstyret. Det angives på displayet med et E efterfulgt af et fejlkodenummer.

Der vises et enhedsnummer for at angive, hvilken enhed fejlen stammer fra, for eksempel U 0.

Hvis der registreres flere fejl, vises kun en kode for den sidste forekomne fejl. Tryk på en funktionsknap, eller drej knappen for at fjerne fejlangivelsen fra displayet.



BEMÆRK!

Hvis fjernbetjeningen er aktiveret, deaktiveres fjernbetjeningen ved at trykke på



for at fjerne fejlangivelsen.

5.2 Liste over fejlkoder

Enhedsnummer:

U 0 = svejsedataenhed

U 2 = strømkilde

U 4 = fjernkølingsenhed

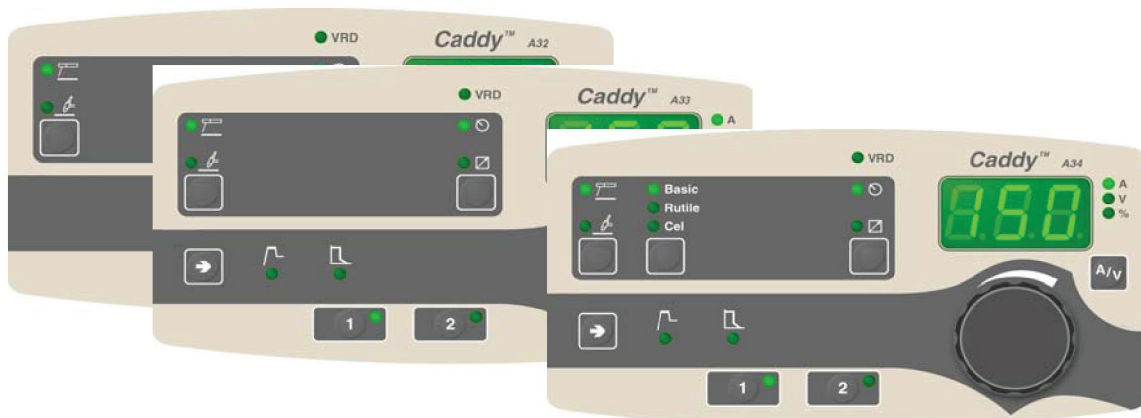
5.3 Fejlkodebeskrivelser

Fejlkode, som brugeren selv kan korrigere, er anført nedenfor. Tilkald en servicetekniker, hvis der vises en anden kode.

Fejlkode	Beskrivelse
E 6	<p>Høj temperatur</p> <p>Termoafbryderen er udløst.</p> <p>Den aktuelle svejseproces standses, og kan ikke startes igen, før temperaturen er faldet.</p> <p>Afhjælpning:Kontroller, at indtagene til køleluft ikke er blokeret eller tilstoppet med snavs. Kontroller, hvilken intermittensfaktor der benyttes for at sikre, at udstyret ikke overbelastes.</p>
E 14	<p>Kommunikationsfejl (bus fra)</p> <p>Alvorlig interferens på CAN bus.</p> <p>Afhjælpning:Kontroller, at der ikke er nogen defekte enheder tilsluttet på CAN-bussen. Kontroller tabellerne. Tilkald en servicetekniker, hvis fejlen ikke forsvinder.</p>

Fejlkode	Beskrivelse
E 16	Høj topspænding Topspænding har været for høj. Afhjælpning: Sluk for strømforsyningen for at nulstille enheden. Tilkald en servicetekniker, hvis fejlen ikke forsvinder.
E 19	Hukommelsesfejl Indholdet i den eksisterende hukommelse er forkert. Grundlæggende data benyttes i stedet for. Afhjælpning: Sluk for strømforsyningen for at nulstille enheden. Tilkald en servicetekniker, hvis fejlen ikke forsvinder.

BESTILLINGSNUMRE



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

File name	Denomination
0460 449 270	Instruction manual SE
0460 449 271	Instruction manual DK
0460 449 272	Instruction manual NO
0460 449 273	Instruction manual FI
0460 449 274	Instruction manual GB
0460 449 275	Instruction manual DE
0460 449 276	Instruction manual FR
0460 449 277	Instruction manual NL
0460 449 278	Instruction manual ES
0460 449 279	Instruction manual IT
0460 449 280	Instruction manual PT
0460 449 281	Instruction manual GR
0460 449 282	Instruction manual PL
0460 449 283	Instruction manual HU
0460 449 284	Instruction manual CZ
0460 449 285	Instruction manual SK
0460 449 286	Instruction manual RU
0460 449 287	Instruction manual US
0460 449 289	Instruction manual EE
0460 449 290	Instruction manual LV
0460 449 291	Instruction manual SI
0460 449 292	Instruction manual LT
0460 449 293	Instruction manual CN

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at www.esab.com

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

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

BELGIUM

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

BULGARIA

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

THE CZECH REPUBLIC

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

DENMARK

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

FINLAND

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

GREAT BRITAIN

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

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

FRANCE

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

GERMANY

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

HUNGARY

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

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

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

NORWAY

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

POLAND

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

PORTUGAL

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

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA

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

SPAIN

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

SWEDEN

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

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

SWITZERLAND

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

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA

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

BRAZIL

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

CANADA

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

MEXICO

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

USA

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

Asia/Pacific

AUSTRALIA

ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel: +61 1300 372 228
Fax: +61 7 3711 2328

CHINA

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

INDIA

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

INDONESIA

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

JAPAN

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

MALAYSIA

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

SINGAPORE

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

SOUTH KOREA

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

UNITED ARAB EMIRATES

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

Africa

EGYPT

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

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting
Ltd
Durbanvill 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

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

www.esab.com



www.esab.com

