

PI 350 PLASMA

Brugsvejledning

User guide

Betriebsanleitung

Guide de l'utilisateur

Bruksanvisning

Guida per l'utilizzatore

Gebruikershandleiding

Käyttöohje

Podręcznik użytkownika

Руководство пользователя

Návod k obsluze



MIGATRONIC

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

Tilslutning og ibrugtagning



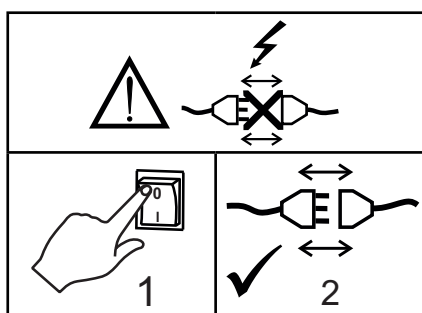
Advarsel

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

Installation

Nettilslutning

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

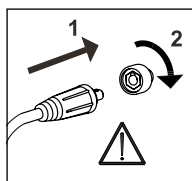


Tilslutning af beskyttelsesgas/plasmagas

Gasslangerne, som udgår fra bagsiden af maskinen (3), tilsluttes en gasforsyning med en reduktionsventil (2-6 bar) for beskyttelsesgas. (Obs. Nogle typer reduktionsventiler kan kræve højere udgangstryk end 2 bar for at fungere optimalt). Gasslangen for plasmagas skal tilsluttes 1-5 bar.

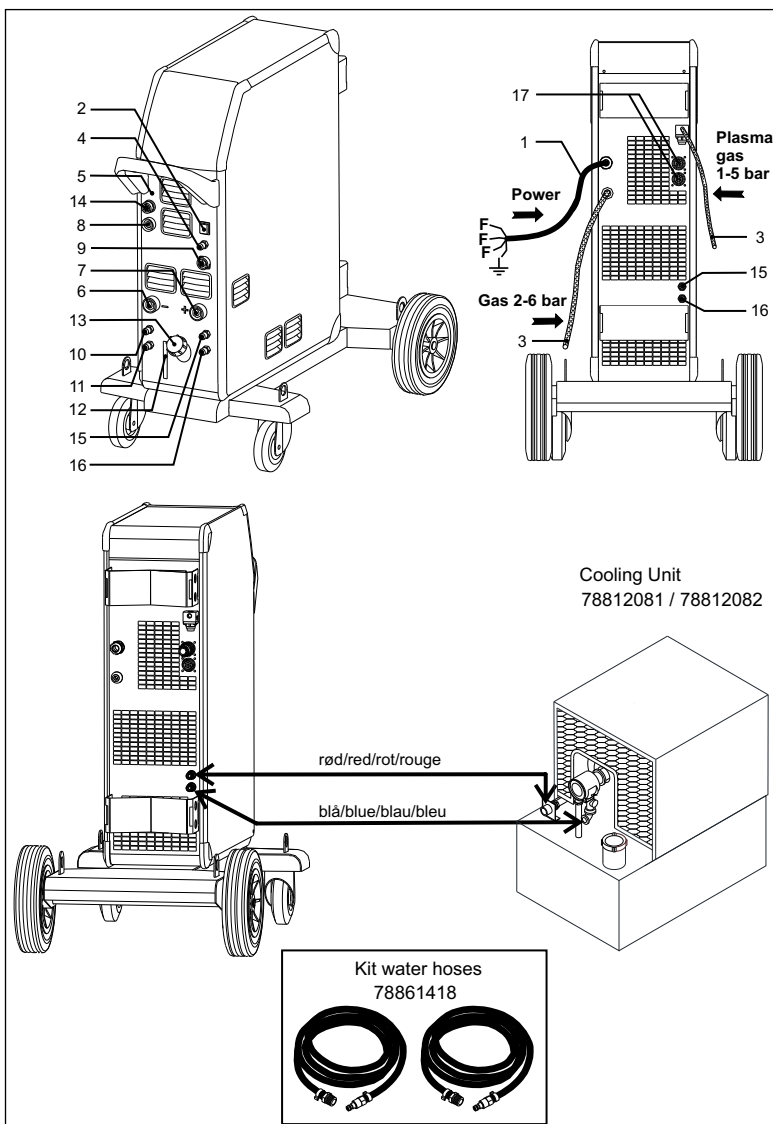
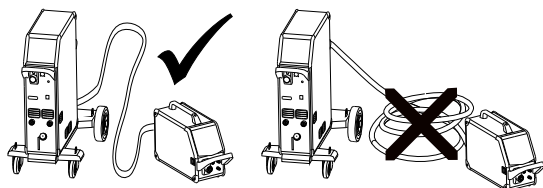
Plasma gasforbrug

Afhængigt af svejseopgave og svejse søm vil plasmagasforbruget typisk ligge imellem 1 til 6 l/min. I særlige tilfælde kan gasflowet dog afvige fra dette.



Vigtigt!

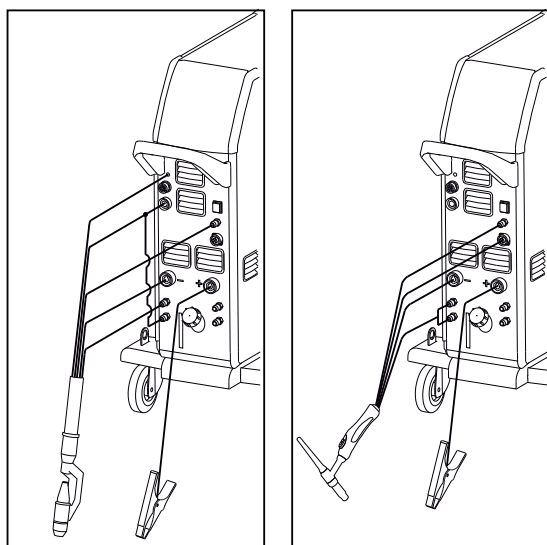
Når stekabel og svejse slang tilsluttes maskinen, er god elektrisk kontakt nødvendig, for at undgå at stik og kabler ødelægges.



1. Nettilslutning
2. Tænd - sluk knap
3. Gasslange
4. Tilslutning beskyttelsesgas
5. Tilslutning plasmagas
6. Tilslutning TIG/PLASMA svejse slang
7. Stelklemme (TIG/PLASMA) eller elektrodeholdertilslutning
8. Tilslutning pilotlysbue (PLASMA)
9. Tilslutning 7-polet stik (TIG)
10. Tilslutning køleslange - intern køling TIG 500A/PLASMA 80A
11. Tilslutning køleslange - intern køling TIG 500A/PLASMA 80A
12. Aflæsning af kølevæskestand
13. Påfyldning af kølevæske
14. Tilslutning fjernkontrol
15. Tilslutning køleslange - extern køling TIG 500A/PLASMA 350A
16. Tilslutning køleslange - extern køling TIG 500A/PLASMA 350A
17. Tilslutning CAN

Tilslutning og ibrugtagning

Tilslutning af svejse slang



Plasma

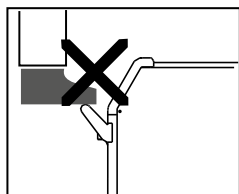
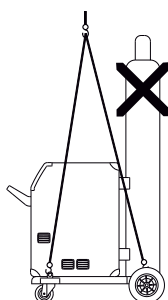
TIG

Tilslutning af elektrodeholder for MMA

Elektrodeholder og returstrømkabel tilsluttes plusudtag (7) og minusudtag (6). Polariteten vælges efter elektrodeleverandørens anvisning.

Løfteanvisning

Når maskinen løftes, skal løftepunkterne, som vises på figuren, anvendes. Maskinen må ikke løftes med monteret gasflaske!



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

Tilslutning af CWF enhed (option)

Det er muligt at forbinde op til 8 CWF Multi enheder på PI 350 PLASMA via et dedikeret CAN stik placeret på maskinens bagside (option). Maskinen er dog som standard ikke forberedt for CWF, og det er derfor nødvendigt at gå ind i brugermenuen og vælge undermenuen "Fdr" og herefter gå ind i "Act" (Active devices) og indstille parameteren til 1 (se brugermenu).

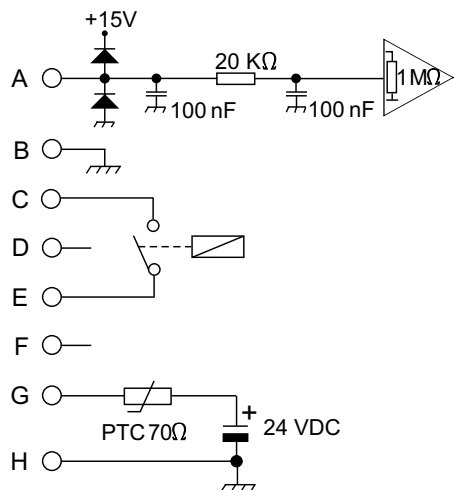
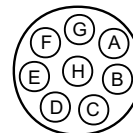
Nu kan PI kontrollere CWF direkte fra betjeningspanelet, hvor der i hvert enkelt program kan vælges CWF enhed og CWF tråd-program fra 1 til 20.

Svejsning stoppes, og afhængig af brugerindstilling kan fejlkoden "Fdr" vises, når CWF-enheden sættes i OFF-mode. Dette er en information til brugeren om, at CWF-enheden ikke reagerer på startsignal fra PI.

Tilslutning af fjernkontrol

PI kan fjernreguleres via en fjernkontrol eller en svejse-automat. Fjernkontrolstikket (14) har terminaler for følgende funktioner:

- A: Input-signal for svejsestrøm, 0 - +10V indgangsimpedans: 1Mohm
- B: Signal-nul
- C: Output-signal for etableret lysbue (max. 1A), fuldt isoleret
- D: NC
- E: Output-signal for etableret lysbue (max. 1A), fuldt isoleret
- F: NC
- G: Forsyningsspænding +24VDC. Kortslutningssikret med PTC modstand (max. 50mA)
- H: Forsynings-nul



Tænd, tryk, svejs

Indstilling af svejseprogram

- Tænd svejsemaskinen på hovedafbryderen (2)
- Vælg proces
Se i Quickguide



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

ADVARSEL
Når der trykkes på svejse slangens kontakt/tast er der spænding på svejsetråden og elektroden.

Fejlfinding og udbedring

PI PLASMA har et avanceret selvbeskyttelsessystem indbygget. Ved fejl lukker maskinen automatisk for gastilførslen og afbryder svejsestrømmen.

Fejltilstande i maskinen vises med symboler og fejl-koder.



Temperaturfejl

Indikatoren lyser, når strømkilden er overophedet. Lad maskinen være tændt, indtil den er afkølet af de indbyggede blæsere.



Svejespænding

Svejespændingsindikatoren lyser af sikkerhedshensyn, hvis der er spænding på elektroden eller brænderen.



Netfejl

Netfejlindikatoren lyser, hvis netspændingen er mere end 15% lavere end den beregnede spænding.



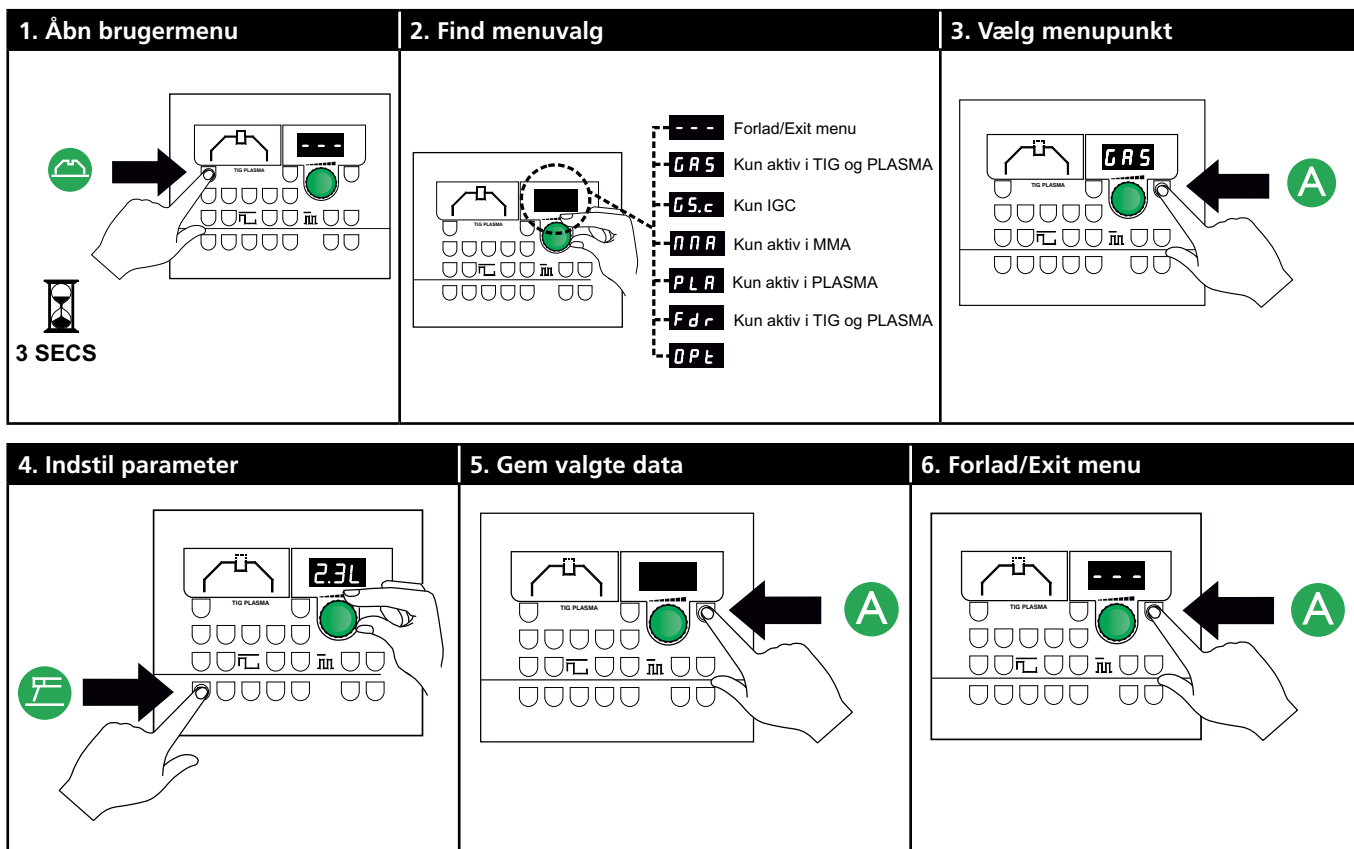
Visning af fejlkoder

Indikatoren ved siden af ikonet blinker, når der opstår andre typer fejl. Samtidigt vises fejlkode i displayet.

Udvalgte fejlkoder

Fejlkode	Årsag og udbedring
E04-02	Spændingsfejl Ikonet vises, når netspændingen er for høj. E04-01 vises, når netspændingen er for lav. Tilslut maskinen til 400V AC, +/-15% 50-60Hz
PLS	Plasmaslangefejl Kortslutning i plasmaslangen. Slangen skal repareres/udskiftes.
Fdr	Kommunikationsfejl Forbindelsen imellem PI PLASMA og CWF-enhed er gået tabt.
H2O	Kølefejl Kølefejl vises i tilfælde af tilslutning af manglende/forkert brænder eller ved problemer i kølemodul (ved tilsluttet flowkontrolkit). Kontroller at køleslangerne er korrekt tilsluttet, efterfyld vandbeholderen og efterse svejse-slange og tilslutnings-studer. Fejlmeddelelsen fjernes ved at trykke MMA-tasten.
PA.L	Panellås Tekst vises, når panellås er aktiveret i brugermenu (ref. afsnittet "brugermenu").
GAS	Gasfejl Svejsningen stopper og teksten GAS blinker i displayet i tilfælde af beskyttelsegasfejl. Fejlmeddelelsen fjernes ved at trykke MMA-tasten.
PLG	Plasmagasfejl Svejsningen stopper og teksten PLG blinker i displayet i tilfælde af plasma-gasfejl.
PG.L	Programlås Tekst vises, når programlås er aktiveret i brugermenu.

Specielle funktioner



Parametre og menuvalg



- GAS** Kun aktiv i TIG og PLASMA
- GS.c** Kun IGC
- MMA** Kun aktiv i MMA
- PLA** Kun aktiv i PLASMA
- Fdr.** Kun aktiv i TIG og PLASMA

Specielle funktioner

--- Exit fra brugermenu

GAS Åben/luk gasventilen for at fylde brænderen, checke gasflasken og trykventilen. Tryk "A" for at åbne/lukke gassen. Der vil automatisk blive lukket for gassen, når brugermenuen forlades.

GS_c Kalibrering af gasflow ved 10 og 20 liter ved hjælp af flowmeter (81010000).

MMA Undermenu for MMA processen

--- Exit fra undermenu

H.S.E. Værdi af Hot Start

A.P.o. Værdi af Arc Power

PLA Undermenu for PLASMA processen

--- Exit fra undermenu

P.A.A Aktiv pilotlysbus
Kontrollerer aktivering af Pilotlysbuen under svejsning
0: Lysbue altid OFF
1: Lysbue altid ON under slope-up og slope-down
2: lysbue altid ON (standardindstilling)

E.C.N. External Cooling Mode (Eksternt kølevalg)
Vælg imellem intern og extern køling
0: INTERN køling
1: EKSTERN køling (fabriksindstilling)

F.d.r. Undermenu for CWF Multi

--- Exit fra undermenu

A.c.t. Aktiv kontrol af CWF
0 = ingen CWF (fabriksindstilling)
1 = minimum 1 CWF

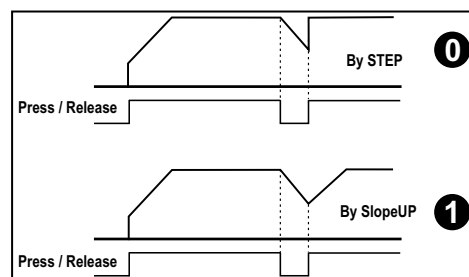
OPT Undermenu der indeholder forskellige undermenuer

--- Exit fra undermenu (retur til hovedmenu)

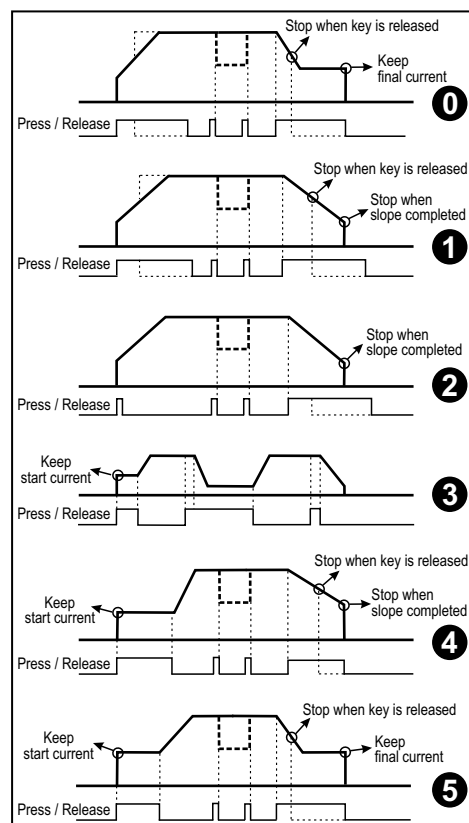
P.G.L. Programlås
0 = ulåst (fabriksindstilling)
1 = låst P3 til P64
2 = låst P1 til P64

P.A.L. Panellås
0 = ulåst (fabriksindstilling)
1 = låst undtagen "pilot lysbue TIL/FRA"
2 = Alt låst

2.t.o. 2-takt metodevalg
0: Retur til svejsestrøm ved step (fabriksindstilling)
1: Retur til svejsestrøm ved slope-up



4.t.o. 4-takt metodevalg
Gør det muligt at vælge imellem 6 forskellige metoder til at kontrollere brændertasten, når maskinen er indstillet til 4-takt tastemetode (Liftig eller HF). De følgende diagrammer viser de forskellige principper. Vælg imellem 0...5 (1=fabriksindstilling).




Obs: Startstrømmen deaktiveres i **3**, **4** og **5**, hvis slope-up tiden er indstillet til 0.

Specielle funktioner

d.o.c. Dynamic Oxide Control
0 = deaktiveret
1 = aktiveret (fabriksindstilling)

r.c.o. Remote Control Option
Svejestrøm kan kontrolleres op til tidligere indstillet eller maks. Ekstern referencespænding kan være 0-10V eller 0-5V (metode 2 og 3 giver lavere opløsning)
0 = 0-10V → Imin to ISET (fabriksindstilling)
1 = 0-10V → Imin to IMAX
2 = 0-5V → Imin to ISET
3 = 0-5V → Imin to IMAX

t.r.c Torch Remote Control (Fjernregulering af brænder)
Gælder softwareversioner fra 2.17
Gør det muligt at kontrollere brugen af reguleringsmodul på brænderhåndtaget, når håndtagsregulering er aktiv ().

0 = Indstilling af strømreference (fabriksindstilling)

1 = Aktivering/deaktivering af TIG-A-Tack (TIG-A-Tack knappen deaktiveres).

Reguleringsmodul håndteres som følger:

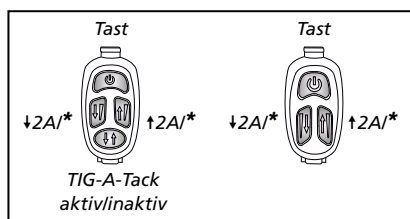
Trin 1-3: TIG-A-Tack er aktiv

Trin 4-7: Brændertasten er inaktiv

Trin 8-10: TIG-A-Tack er inaktiv



2 = Up/Down modul



* Langt tryk for konstant

Læs mere om TIG Ergo-brændere på <http://migatron.com>

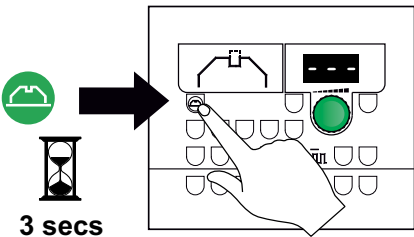
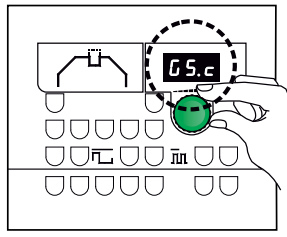
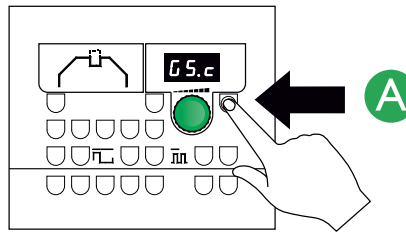
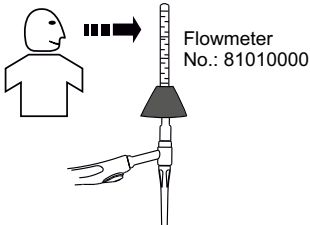
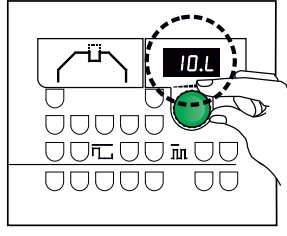
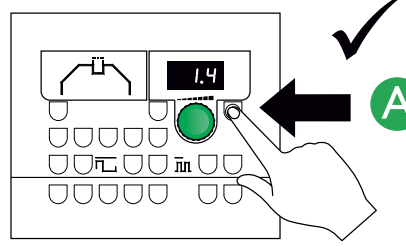
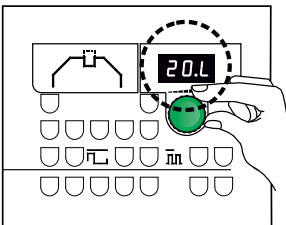
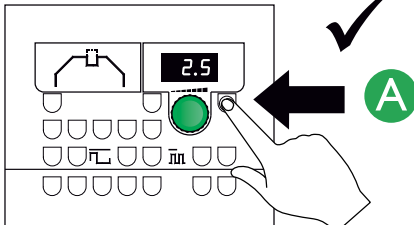
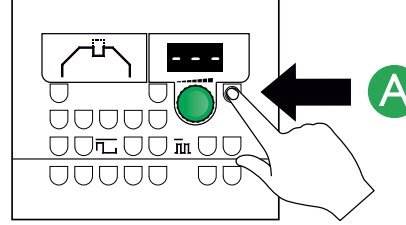
P.S.A. Gemmer alle programindstillinger i en fil på SD-kort. Der skal indsættes et SD-kort inde i maskinen (på samme måde som ved SW-update).

P.L.d. Indlæser programindstillinger fra SD-kort. Programindstillingerne skal være gemt vha. P.S.A.

Alle ovenstående menuvalg ændres ikke ved reset til fabriksindstilling.

Specielle funktioner

Kalibrering af gasflow (ikke alle modeller)

<p>I</p>  <p>3 secs</p>	<p>II</p> 	<p>III</p> 
<p>IV</p> <p>$10 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 10 \frac{\text{L}}{\text{min}}$ $20 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 20 \frac{\text{L}}{\text{min}}$</p>  <p>Flowmeter No.: 81010000</p>	<p>V</p> 	<p>VI</p> 
<p>VII</p> 	<p>VIII</p> 	<p>IX</p> 

Tekniske data

STRØMKILDE	PI 350 PLASMA
Netspænding ±15% (50Hz-60Hz), V - Autotrafo tilbehør ±15% (50-60Hz), V	3x400 3x230-500
Minimum generatorstørrelse, kVA	35
Netsikring, A	32
Netstrøm, effektiv, A	26,1
Netstrøm, max., A	33,7
Effekt, 100%, kVA	18,1
Effekt, max, kVA	23,3
Tomgangseffekt, W	12
Virkningsgrad, %	91
Powerfaktor	0,93
Strømområde TIG, A Strømområde MMA, A Strømområde PLASMA, A	5-500 5-500 5-350
100% intermittens v/20°C TIG, A 100% intermittens v/20°C MMA, A 100% intermittens v/20°C PLASMA, A	475 475 350
max. intermittens v/20°C TIG, A/% max. intermittens v/20°C MMA, A/% max. intermittens v/20°C PLASMA, A/%	500/80 500/65 350/100
100% intermittens v/40°C TIG, A/V 100% intermittens v/40°C MMA, A/V 100% intermittens v/40°C PLASMA, A/V	420/26,8 420/36,8 350/39,0
60% intermittens v/40°C TIG, A/V 60% intermittens v/40°C MMA, A/V 60% intermittens v/40°C PLASMA, A/V	500/30,0 450/38,0
max. intermittens v/40°C TIG, A/%/V max. intermittens v/40°C MMA, A/%/V max. intermittens v/40°C PLASMA, A/%/V	500/55/40,0
Tomgangsspænding, V	95
¹ Anvendelsesklasse	S/CE
² Beskyttelsesklasse	IP23
Normer	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-2, EN/IEC60974-3, EN/IEC60974-10,
Dimensioner (hxbxl), mm	980x545x1090
Vægt, kg	85

KØLEMODUL	
Køleeffekt, W	1100
Tankkapacitet, liter	3,5
Flow, bar - °C - l/min	1,2 - 60 - 1,75
Maks. tryk, bar	3
Normer	IEC60974-2

FUNKTIONER	PROCES	VÆRDIOMRÅDE
Arc power, %	Elektrode	0-100
Hot-start, %	Elektrode	0-100
Anti-freeze	TIG/Elektrode	altid aktiv
Startstrøm, %	TIG	10-200
Slutstrøm, %	TIG	1-90
Slope-up, sek.	TIG	0-20
Slope-down, sek.	TIG	0-20
Gasforstrømning, sek.	TIG	0-10
Gasefterstrømning, sek.	TIG	0-20
Punktsvejsetid, sek.	TIG	0-600
Pulstid, sek.	TIG/MMA/PLASMA	0,01-10
Pausetid, sek.	TIG/MMA/PLASMA	0,01-10
Basisstrøm, %	TIG/MMA/PLASMA	10-90
Sekundær strømniveau, %	TIG	10-200
Beskyttelsesgasflow, l/min	TIG	4,0-24,0
Pilotlys bue intensitet, A	PLASMA	3-20
Plasmagasflow, liter	PLASMA	0,1-9,0
Plasmagas slope-down, sek.	PLASMA	0-20
Plasmagasværdi slutstrøm, liter	PLASMA	0,1-9,0
TIG-tænding	TIG	HF/LIFTIG
Valg af tastemetode, 2-takt/4-takt	TIG	2/4

EU-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Danmark

erklærer, at nedennævnte maskine

Type: PI 350 PLASMA

er i overensstemmelse med bestemmelserne i direktiverne:

2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

Europæiske standarder: EN IEC60974-1:2018/A1:2019
EN IEC60974-2:2019
EN IEC60974-3:2019
EN IEC60974-10:2014/A1:2015

Forordning: 2019/1784/EU

Udfærdiget i Fjerritslev 10.02.2021

Kristian M. Madsen
CEO

- 1) Maskiner opfylder de krav der stilles under anvendelse i områder med forøget risiko for elektrisk chok
- 2) Maskinen må anvendes udendørs, idet den opfylder kravene til beskyttelsesklasse IP23.

Connection and operation



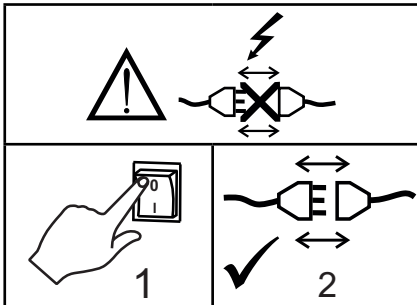
Warning

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

Permissible installation

Mains connection

Connect the machine to the correct mains supply. Please read the type plate (U₁) on the rear side of the machine.

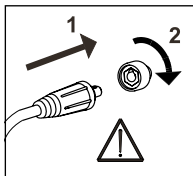


Connection of shielding gas/plasma gas

Connect the gas hoses, which branch off from the back panel of the welding machine (3), to a gas supply with pressure regulator (2-6 bar) for shielding gas. (Note: Some types of pressure regulators require an output pressure of more than 2 bar to function optimally). Connect the gas hose for plasma gas to 1-5 bar.

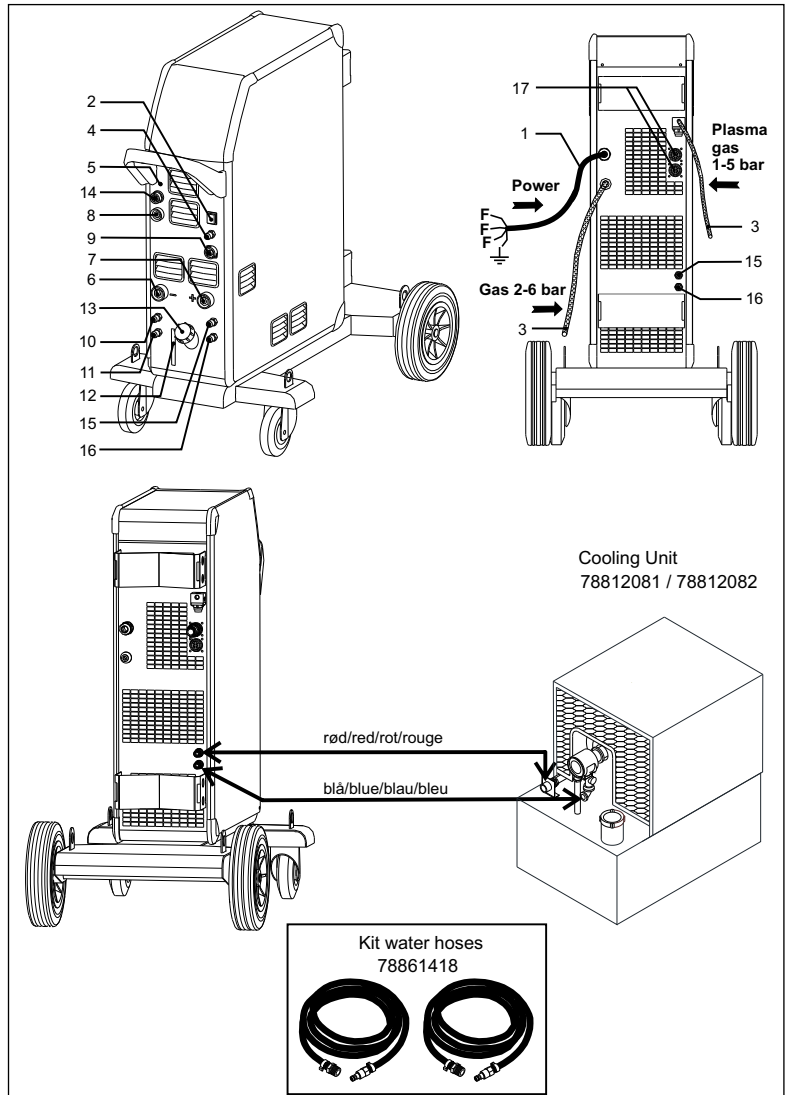
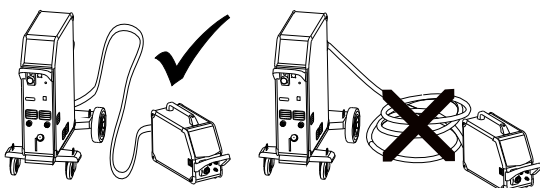
Plasma gas consumption

The plasma gas consumption will typically vary from 1 to 6 l/min depending on the seam design and welding task. In special cases, the flow can be adjusted outside this area.



Important!

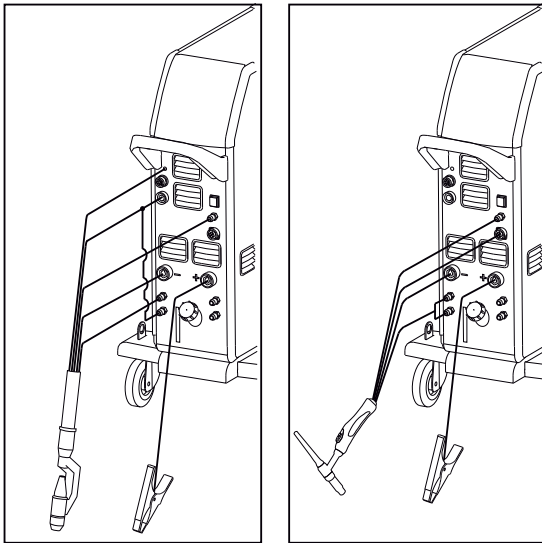
In order to avoid destruction of plugs and cables, good electric contact is required when connecting earth cables and welding hoses to the machine.



1. Mains connection
2. Power switch
3. Gas hose
4. Connection of shielding gas
5. Connection of plasma gas
6. Connection of TIG/PLASMA Welding hose
7. Connection of earth clamp (TIG/PLASMA) or electrode holder
8. Connection pilot arc (PLASMA)
9. Connection 7-pole plug (TIG)
10. Connection of cooling hoses - internal cooling TIG 500A/PLASMA 80A
11. Connection of cooling hoses - internal cooling TIG 500A/PLASMA 80A
12. Cooling liquid level control
13. Refill of cooling liquid
14. Connection of remote control
15. Connection of cooling hoses - external cooling TIG 500A/PLASMA 350A
16. Connection of cooling hoses - external cooling TIG 500A/PLASMA 350A
17. CAN connection

Connection and operation

Connection of welding hose



Plasma

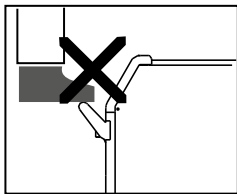
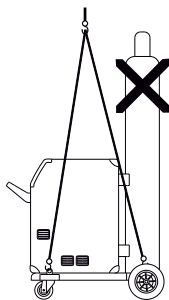
TIG

Connection of electrode holder for MMA

The electrode holder and return current cable are connected to plus tap (7) and minus tap (6). Observe the instructions from the electrode supplier when selecting polarity.

Lift instructions

The lifting points must be used (please see figure) when lifting the machine. The machine must not be lifted with mounted gas bottle.



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

CFW Multi (option)

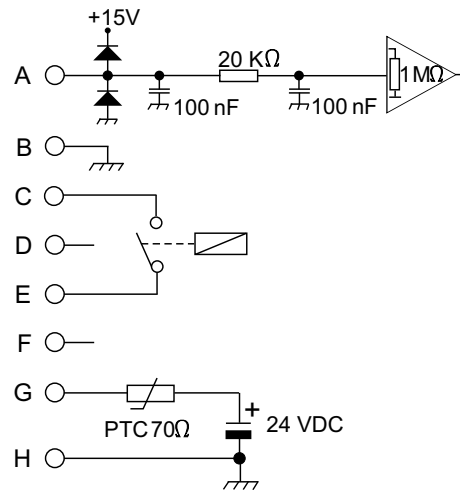
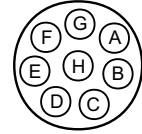
It is possible to connect to the PI 350 PLASMA with up to 8 CFW Multi units via dedicated CAN BUS connector placed on the rear side of machine (option). In order to permit this control capability, enter the USER Menu and select "Fdr" (feeder), then access "Act" (Active devices) and set the parameter to 1. (see USER MENU)
Now the PI is ready to control the CFW directly from the box: for each TIG welding program it is possible to select what CFW unit must be activated and the relative CFW program in the range 1 to 20.

Depending from the settings on the CFW, if the unit is in OFF mode the error message "Fdr" can be displayed on PI and the welding process stopped. This is to inform the user the CFW is not responding to start signal from PI.

Connection of remote control

PI PLASMA can be controlled via a remote control or a welding robot. The remote control socket (14) has terminals for the following functions:

- A: Input signal for welding current, 0 – +10V input impedance: 1Mohm
- B: Signal ground
- C: Arc detect – contact of relay (max. 1Amp), fully insulated
- D: N.C.
- E: Arc detect – contact of relay (max. 1Amp), fully insulated
- F: N.C.
- G: Supply +24VDC. Short circuit protected with PTC resistor (max. 50mA)
- H: Supply ground



Switch on, press, weld

Welding program setting

- Switch on the welding machine on the main switch (2)
- Select process
See Quickguide



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

WARNING
When you activate the torch trigger, there is voltage applied to the welding wire and electrode.

Troubleshooting and solution

PI PLASMA has a sophisticated built-in self-protection system. The machine automatically stops the gas supply and interrupts the welding current in case of an error. Errors are indicated by symbols and error codes.



Temperature fault

The indicator is illuminated, when the power source is overheated. Leave the machine on until the built-in fans have cooled it down.



Welding voltage indicator

The welding voltage indicator is illuminated for reasons of safety and in order to show if there is voltage at the output taps.



Mains error indicator

The mains error indicator is illuminated if the mains voltage is more than 15% lower than the rated voltage.



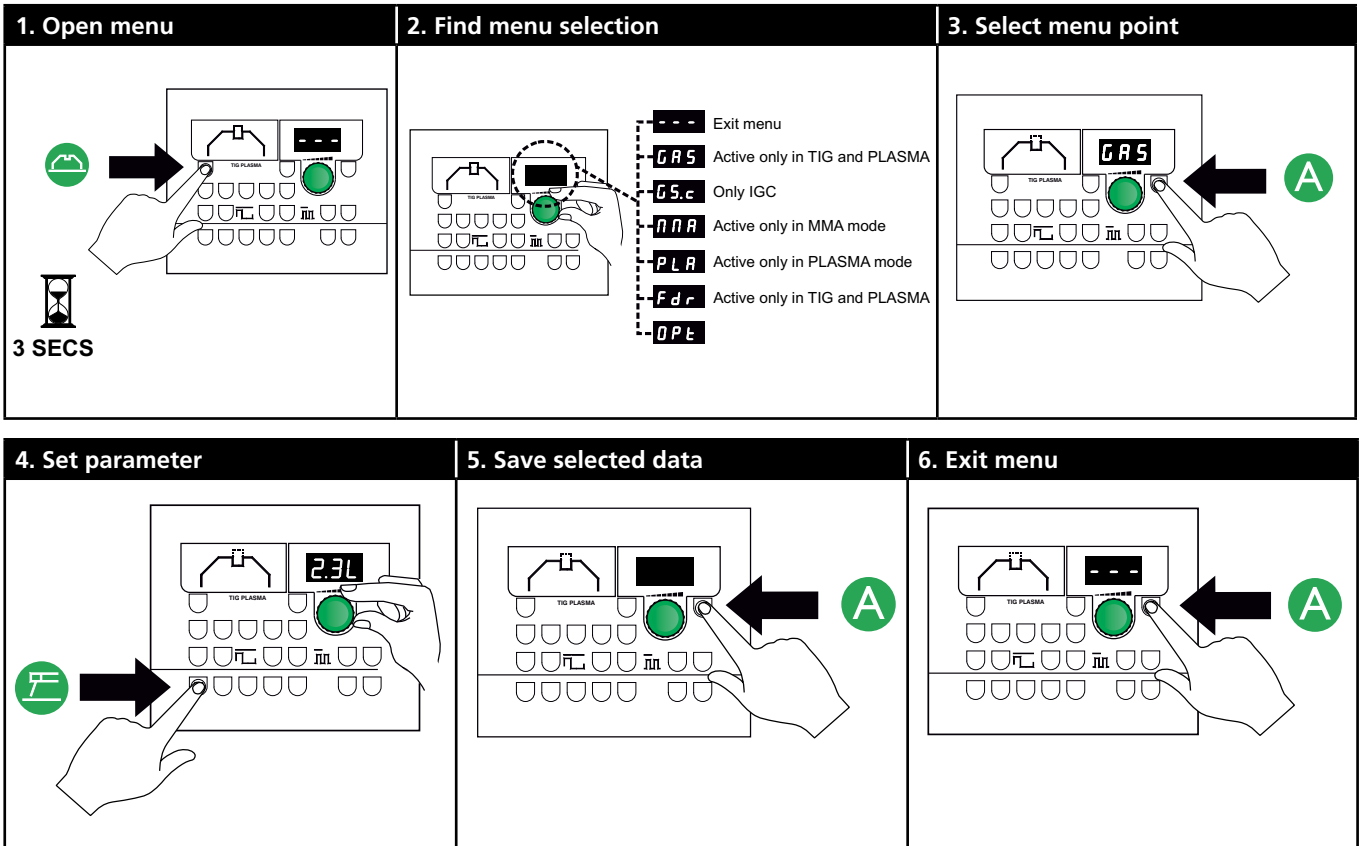
Fault symbols

The indicator flashes when other types of errors occur. At the same time an error code is shown in the display.

Selected error codes

Error code	Cause and solution
E04-02	Mains supply fault The icon will be shown, when the mains voltage is too high. E04-01 will be shown, when the mains voltage is too low. Connect the welding machine to 400V AC, +/-15% 50-60Hz
PLS	Plasma hose error Short-circuit in the plasma hose. Repair/exchange the hose.
Fdr	Communication error PI PLASMA and CWF unit are disconnected.
H2O	Cooling fault Cooling fault is shown in case of connection of wrong type of torch, or if a torch has not been connected. If a flow control kit has been selected, the cooling fault may indicate problems in the cooling unit. Check that the cooling hoses are correctly connected, top up the water tank and check welding hose and branches. Reset the error message by pressing the keypad MMA.
PA.L	Panel lock Text is displayed, when panel lock is activated in the user menu (ref. paragraph "user menu").
GAS	Gas fault Welding stops and the text GAS flashes in the display due to shield gas fault. The error message can be removed by pressing the MMA-key pad.
PLG	Plasma gas error Welding stops and the text PLG flashes in the display.
PG.L	Program lock Text is displayed when program lock is activated in the user menu.

Special functions



Parameters and menu selection



- GAS** Active only in TIG and PLASMA
- GS.c** Only IGC
- NNA** Active only in MMA mode
- PLA** Active only in PLASMA mode
- Fdr** Active only in TIG and PLASMA

Special functions

--- Exit from the USER menu

GAS Open/Close the gas valve in order to purge the torch, check the gas bottle and pressure reducer. Press "A" to Open/Close the gas. Exiting the USER menu will close the gas anyway.

GS_c Calibration of gas flow at 10 and 20 litres by means of flowmeter (81010000).

MMA Submenu for MMA procediment

- - Exit from submenu

HSE Value of Hot Start

AP_o Value of Arc Power

PLA Submenu for PLASMA procediment

- - Exit from submenu

PAA Pilot Arc Active
Controls the activation of Pilot Arc during welding.
0: Arc always OFF
1: Arc ON only during slope-up and slope-down
2: Arc always ON (default)

ECN External Cooling Mode
Selects the Internal or External Cooling unit
0: INTERNAL cooler
1: EXTERNAL cooler (default)

Fdr Submenu for wire feeder

- - Exit from submenu

Act Active control of CWF
0 = no CWF (default)
1 = at least one CWF

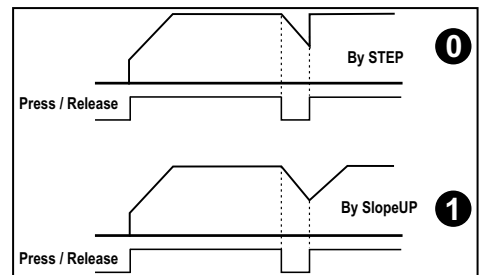
Opt Submenu containing different options

- - Exit from submenu

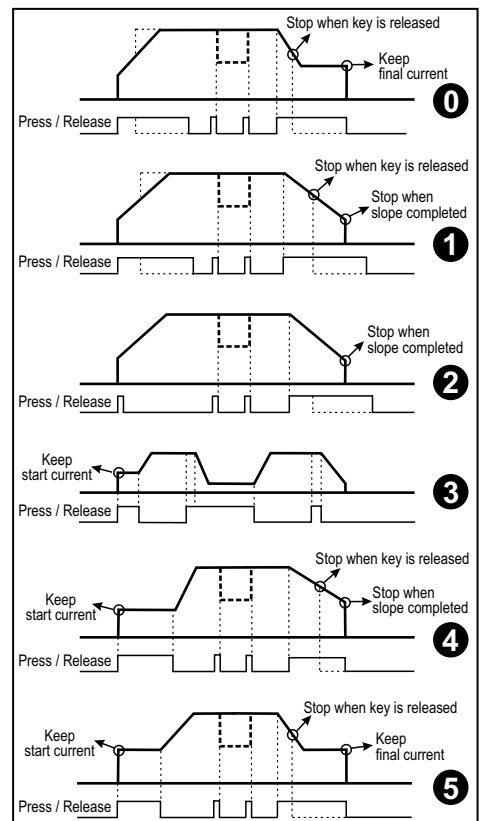
PGL Programs LOCK
0 = unlocked (default setting)
1 = locked P3 to P64
2 = locked P1 to P64

PAL Panel LOCK
0 = unlocked (default setting)
1 = locked, except "pilot arc ON/OFF"
2 = Completely locked

2t_o 2-times option for torch trigger
0: return to welding current by step. (default)
1: return to welding current by slope up



4t_o 4-times option for torch trigger
Permit to define 6 different ways to control the torch trigger when the machine is set as 4Times stroke (Lift or HF). For detailed description of different behaviours see the following diagrams. Select a value in the range 0...5 (1=default setting).




Note: The start current is disabled in **3**, **4** and **5** if slope-up period is set at 0

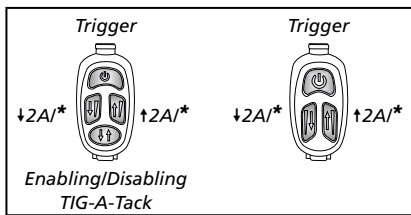
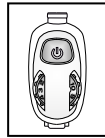
Special functions

d.o.c. Dynamic Oxide Control
 0 = disabled
 1 = enabled (default setting)

r.c.o. Remote Control Option
 Welding current can be controlled up to previous SET or to MAX. External reference voltage can be 0-10V or 0-5V (Condition 2 & 3 presents lower resolution)
 0 = 0-10V → Imin to ISET (default)
 1 = 0-10V → Imin to IMAX
 2 = 0-5V → Imin to ISET
 3 = 0-5V → Imin to IMAX

t.r.c Torch Remote Control
Applies to software versions as of 2.17
 Makes it possible to control how the control unit on the handle is used when torch adjustment is enabled ().

- 0 = Setting the current reference (factory default).
- 1 = Enabling/disabling TIG-A-Tack (the TIG-A-Tack button is disabled). The control unit is handled as follows:
 Steps 1-3: TIG-A-Tack is enabled
 Steps 4-7: The trigger is disabled
 Steps 8-10: TIG-A-Tack is disabled
- 2 = Up/Down module



* Keep pressed for constant increase/reduction

Learn more about TIG Ergo torches at <http://migatron.com>

P.S.A. Saves all program settings in an SD card file. Insert an SD card in the machine (same procedure as for SW update).

P.L.d. Loads program settings from SD card. Use P.S.A. to save program settings.

All the above settings will not be changed during reset to factory settings.

Special functions

Calibration of gas flow (not all models)

I

3 secs

II

III

IV

$10 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 10 \frac{\text{L}}{\text{min}}$
 $20 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 20 \frac{\text{L}}{\text{min}}$

Flowmeter
No.: 81010000

V

VI

VII

VIII



IX

Technical data

POWER SOURCE	PI 350 PLASMA
Mains voltage $\pm 15\%$ (50Hz-60Hz), V - Autotransformer optional $\pm 15\%$ (50-60Hz), V	3x400 3x230-500
Minimum generator size, kVA	35
Fuse, A	32
Mains current, effective, A	26.1
Mains current, max., A	33.7
Power, (100%), kVA	18.1
Power, max, kVA	23.3
Power open circuit, W	12
Efficiency, %	91
Power factor	0.93
Current range TIG, A Current range MMA, A Current range PLASMA, A	5-500 5-500 5-350
100% duty cycle at 20°C TIG, A 100% duty cycle at 20°C MMA, A 100% duty cycle at 20°C PLASMA, A	475 475 350
max. duty cycle at 20°C TIG, A/% max. duty cycle at 20°C MMA, A/% max. duty cycle at 20°C PLASMA, A/%	500/80 500/65 350/100
100% duty cycle at 40°C TIG, A/V 100% duty cycle at 40°C MMA, A/V 100% duty cycle at 40°C PLASMA, A/V	420/26.8 420/36.8 350/39.0
60% duty cycle at 40°C TIG, A/V 60% duty cycle at 40°C MMA, A/V 60% duty cycle at 40°C PLASMA, A/V	500/30.0 450/38.0
max. duty cycle at 40°C TIG, A/%/V max. duty cycle at 40°C MMA, A/%/V max. duty cycle at 40°C PLASMA, A/%/V	500/55/40.0
Open circuit voltage, V	95
¹ Application class	S/CE
² Protection class	IP23
Standards	EN/IEC60974-1. EN/IEC60974-2. EN/IEC60974-3. EN/IEC60974-10.
Dimensions (hxxwxl), mm	980x545x1090
Weight, kg	85

COOLING UNIT	
Cooling efficiency, W	1100
Tank capacity, liter	3.5
Flow, bar - °C - l/min	1.2 - 60 - 1.75
Pressure max., bar	3
Standard	IEC60974-2

FUNCTION	PROCESS	VALUE RANGE
Arc-power, %	Electrode	0-100
Hot-start, %	Electrode	0-100
Anti-freeze	TIG/Electrode	always on
Start AMP, %	TIG	10-200
Stop AMP, %	TIG	1-90
Slope-up, sec.	TIG	0-20
Slope-down, sec.	TIG	0-20
Gas pre-flow, sec.	TIG	0-10
Gas post-flow, sec.	TIG	0-20
Spot welding time, sec.	TIG	0-600
Pulse time, sec.	TIG/MMA/PLASMA	0.01-10
Pause time, sec.	TIG/MMA/PLASMA	0.01-10
Base AMP, %	TIG/MMA/PLASMA	10-90
Second current (Bilevel), %	TIG	10-200
Shield gas flow, l/min	TIG	4.0-24.0
Pilot arc intensity, A	PLASMA	3-20
Plasma gas flow, liter	PLASMA	0.1-9.0
Plasma gas slope-down, sec.	PLASMA	0-20
Plasma gas final value, liter	PLASMA	0.1-9.0
TIG-ignition	TIG	HF/LIFTIG
Selecting trigger mode, 2-times/4-times	TIG	2/4

EC DECLARATION OF CONFORMITY	
	
MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Denmark	
hereby declare that our machine as stated below Type: PI 350 PLASMA	
conforms to directives: 2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU	
European standards: EN IEC60974-1:2018/A1:2019 EN IEC60974-2:2019 EN IEC60974-3:2019 EN IEC60974-10:2014/A1:2015	
Regulation: 2019/1784/EU	
Issued in Fjerritslev 10.02.2021	
	
Kristian M. Madsen CEO	

- 1) 5 This machine meets the demand made for machines which are to operate in areas with increased hazard of electric shocks.
- 2) Equipment marked IP23 is designed for indoor and outdoor applications.

Anschluss und Inbetriebnahme



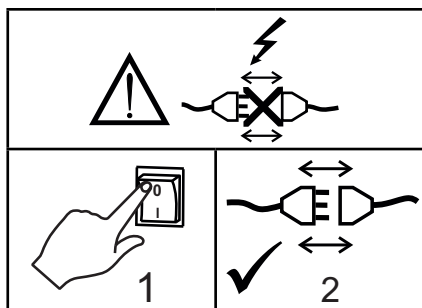
Warnung

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

Zulässige Installation

Netzanschluss

Die Maschine soll an eine Netzspannung angekuppelt werden, die mit den Angaben auf dem Typenschild (U_1) hinter die Maschine übereinstimmt.

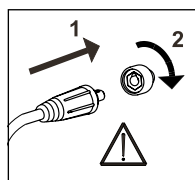


Schutzgas-/Plasmagasanschluss

Die Gasschläuche an der Rückseite der Maschine (3) an eine Gasversorgung mit Druckregler (2-6 bar) für Schutzgas anschließen. (NB! Einige Druckreglertypen fordern einen höheren Ausgangsdruck als 2 bar um optimal zu funktionieren). Den Gasschlauch für Plasma gas an 1-5 bar anschließen.

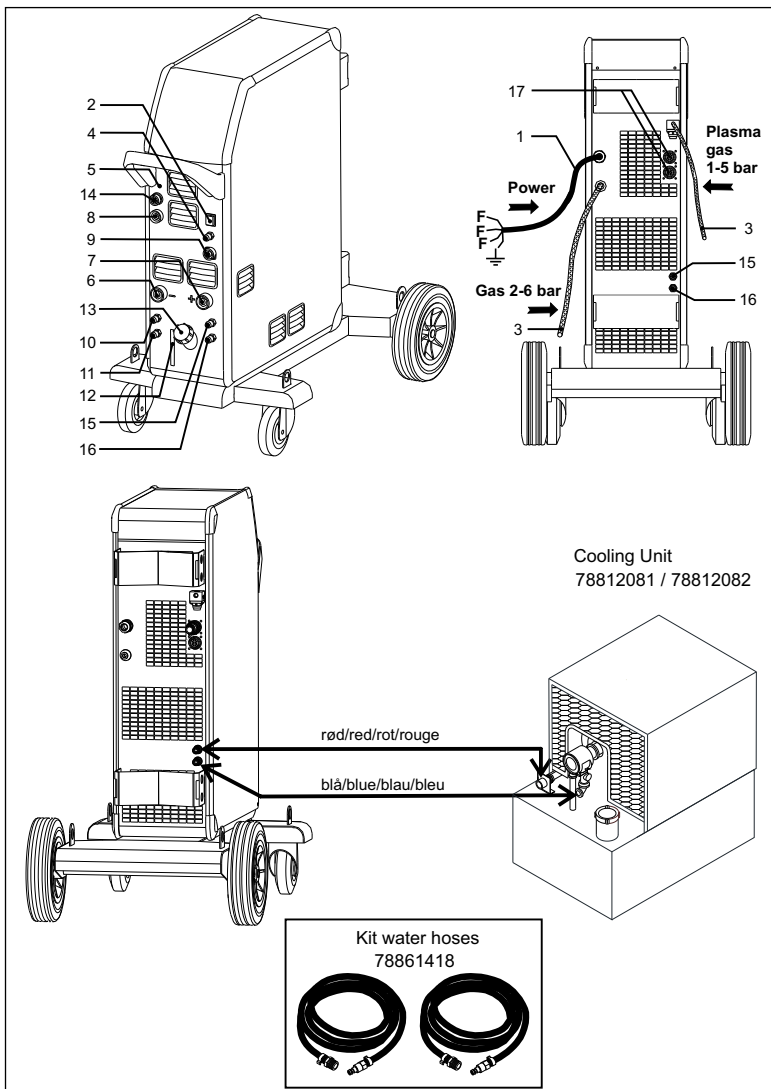
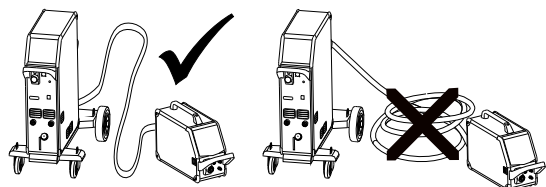
Plasmasverbrauch

Der Plasmagaverbrauch variiert typisch von 1 bis 6 l/min, abhängig von der Schweißnaht und der Schweißaufgabe. In besonderen Fällen kann der Durchfluss außerhalb dieses Bereichs eingestellt werden.



Wichtig!

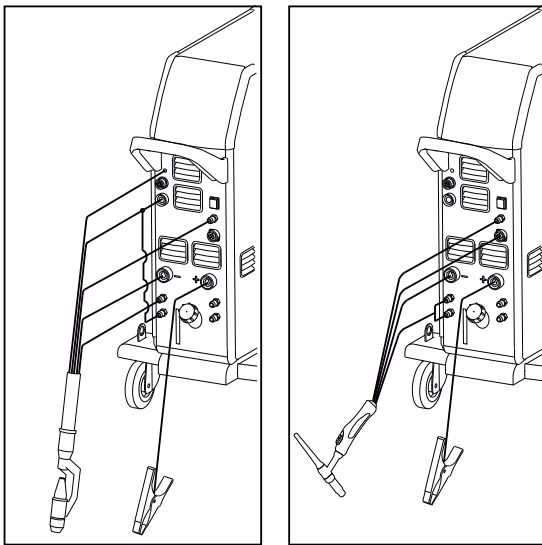
Achten Sie auf festen Sitz der Anschlüsse von Massekabel und Schweißschlauch. Die Stecker und Kabel können sonst beschädigt werden.



1. Netzanschluss
2. Ein- und Ausschalter
3. Gasschlauch
4. Schutzgasanschluss
5. Plasmagasanschluss
6. Anschluß WIG/PLASMA Schweißschlauch
7. Anschluß für Masseklemme (WIG/PLASMA) oder Elektrodenhalter
8. Anschluß Pilotlichtbogen (PLASMA)
9. Anschluß 7-poliger Stecker (WIG)
10. Schnellkupplung für Kühlschläuche – interne Kühlung TIG 500A/PLASMA 80A
11. Schnellkupplung für Kühlschläuche – interne Kühlung TIG 500A/PLASMA 80A
12. Ablesen von Kühlflüssigkeitsstand
13. Nachfüllen von Kühlflüssigkeit
14. Fernbedienungsanschluß
15. Schnellkupplung für Kühlschläuche – externe Kühlung TIG 500A/PLASMA 350A
16. Schnellkupplung für Kühlschläuche – externe Kühlung TIG 500A/PLASMA 350A
17. CAN-Anschluß

Anschluss und Inbetriebnahme

Anschluß des Schweißschlauchs



Plasma

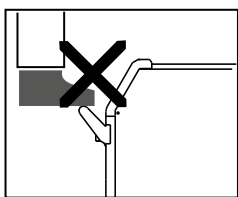
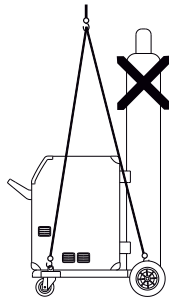
WIG

Anschluß von Elektrodenhalter für MMA

Der Elektrodenhalter und Rückstromkabel sind zu Plusbuchse (7) und Minusbuchse (6) anschließen. Die zu wählende Polarität ist von den zu verwendenden Elektroden abhängig und wird gemäß den Herstellerangaben (siehe Elektroden-Verpackung) gewählt.

Hebeanweisung

Wenn die Maschine angehoben werden soll, muss an den der Abbildung gezeigten Hebe Punkten angesetzt werden. Die Maschine darf nicht mit montierter Gasflasche angehoben werden!



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

Externe CWF Multi einheit (Option)

Bis zu 8 CWF Multi Einheiten lassen sich mittels eines CAN-Steckers auf der Rückseite der Maschine (Option) an die PI 350 PLASMA anschließen. Um diese Steuerung zu ermöglichen, wählen Sie im Benutzermenü "Fdr" (Feeder) und danach "Act" (Active Devices) und stellen Sie den Parameter auf 1 ein (siehe Benutzermenü).

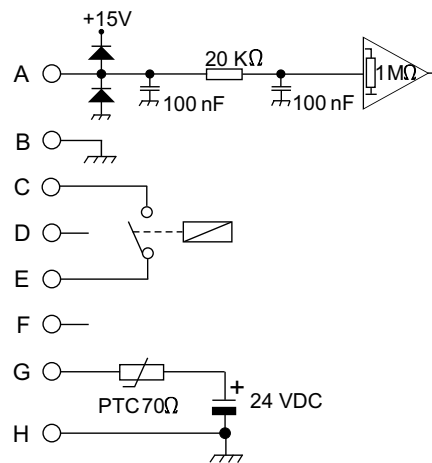
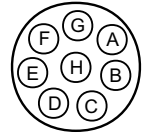
Die CWF Multi-Einheit lässt sich nun von der PI-Schweißsteuerung aus regeln: in jedem WIG-Schweißprogramm lässt sich die CWF-Einheit aktivieren und das CWF Drahtprogramm von 1 bis 20 wählen.

Das Schweißen stoppt, und abhängig von Benutzereinstellung wird der Fehlercode "Fdr" angezeigt, wenn die CWF-Einheit ausgeschaltet wird. Das informiert den Benutzer, dass die CWF-Einheit nicht auf Startsignale von der PI-Maschine reagiert.

Fernbedienungsanschluß

PI PLASMA Maschinen mit Fernreglerstecker (14) können über Fernregler oder direkt vom Schweißautomaten gesteuert werden. Der Fernbedienungsanschluß hat folgende Funktionen:

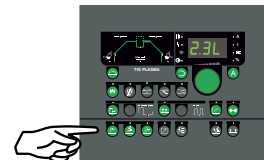
- A: Eingangssignal für Schweißstromsteuerung, 0 - +10V Eingangswiderstand: 1Mohm
- B: Bezugspunkt für alle Signale
- C: Ausgangssignal für brennenden Lichtbogen (max. 1A), völlig isoliert
- D: Keine Belegung
- E: Ausgangssignal für brennenden Lichtbogen (max. 1A), völlig isoliert
- F: Keine Belegung
- G: Versorgungsspannung +24VDC. Mit PTC Widerstand (max. 50mA) kurzschlussgesichert
- H: Masse



Einschalten, Drücken, Schweißen

Einstellung des Schweißprogramms

- Die Schweißmaschine auf den Hauptschalter (2) einschalten
- Prozess wählen
Siehe Kurzanleitung




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

WARNUNG
Bei Betätigung des Brennertasters liegt Spannung an dem Schweißdraht und der Elektrode an.


Fehlersuche und Ausbesserung


PI PLASMA hat ein fortschrittliches Selbstschutzsystem. Die Maschine automatisch stoppt die Gaszufuhr und unterbricht den Schweißstrom, wenn ein Fehler entsteht.


Fehlerzustände in der Maschine werden mit Symbolen und Fehlercodes gezeigt.

 **Temperaturfehler**
Der Indikator leuchtet, wenn die Stromquelle überhitzt ist.

Lassen Sie bitte die Maschine eingeschaltet, bis die eingebauten Lüfter sie genug abgekühlt haben.

 **Schweißspannung**
Der Schweißspannungsanzeiger leuchtet aus Sicherheitsgründen beim Anliegen einer Spannung auf der Elektrode bzw. auf dem Brenner auf.

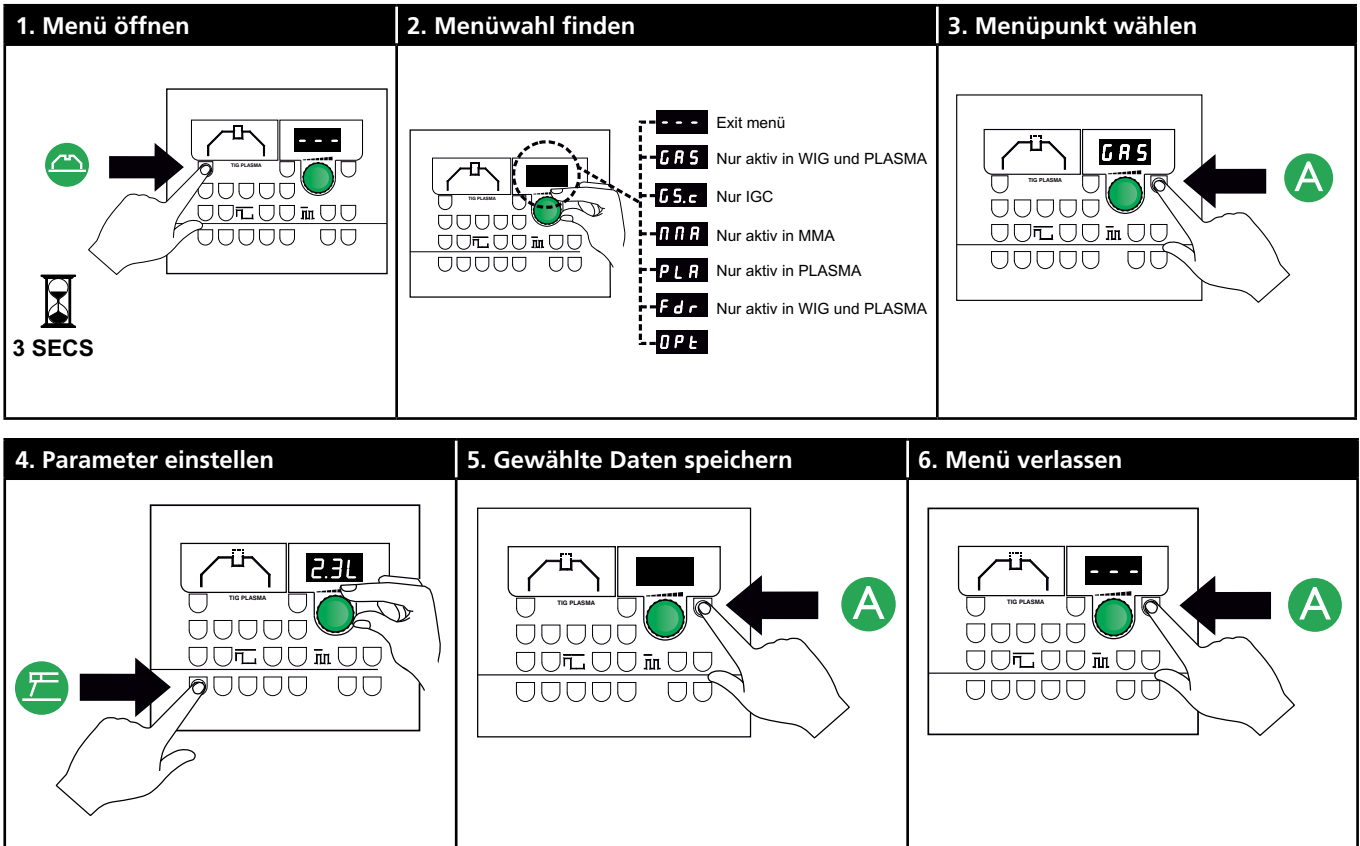
 **Netzfehler**
Der Netzfehlerindikator leuchtet, wenn die Netzspannung mehr als 15% niedriger als die berechnete Spannung ist.

 **Anzeige von Fehlersymbolen**
Der Indikator neben dies Symbol blinkt, wenn andere Fehlerarten aufgetreten sind. Gleichzeitig wird das Fehlersymbol im Display angezeigt.

Ausgewählte Fehlercodes

Fehlercodes	Ursache und Ausbesserung
E04-02	Netzspannungsfehler Das Symbol für Netzspannungsfehler wird angezeigt, wenn die Netzspannung zu hoch ist. E04-01 wird angezeigt, wenn die Netzspannung zu niedrig ist. Schließen Sie die Maschine bitte an: 400V AC +/- 15% 50-60 Hz
PLS	Plasmaschlauchfehler Kurzschluss im Plasmaschlauch. Der Schlauch muss repariert/ausgetauscht werden.
Fdr	Kommunikationsfehler Verbindung zwischen PI PLASMA und CWF-Einheit ist ausgeschaltet.
H2O	Kühlfehler Fehler wegen Anschluss des falschen Brennertyps oder fehlendes Anschluss des Brenners. Wenn eine Flowkontrolllösung in der Kühleinheit eingebaut ist, kann der Kühlfehler Probleme in der Einheit indizieren. Kontrollieren Sie bitte, dass die Kühleinheit korrekt angeschlossen ist und der Wasserbehälter ausreichend gefüllt ist. Überprüfen Sie den Schweißbrenner und die Wasserkühlanschlüsse. Der Fehler wird durch Drücken der MMA-Tast nullgestellt.
PA.L	Brettschloss Text wird gezeigt, wenn das Brettschloss aktiviert ist (Ref. Abschnitt "Benutzermenü").
GAS	Gasfehler Das Schweißen stoppt und der Text GAS blinkt im Display, wenn ein Schutzgasfehler entstanden ist. Der Fehler wird durch Drücken der MMA-Tast nullgestellt.
PLG	Plasmagasfehler Der Schweißvorgang stoppt, und der Text PLG blinkt im Display.
PG.L	Programmverschluss Text wird angezeigt, wenn Programmverschluss im Menü aktiviert ist.

Sonderfunktionen



Parameter und Menüwahl



- GAS** Nur aktiv in WIG und PLASMA
- GS.c** Nur IGC
- NNA** Nur aktiv in MMA
- PLA** Nur aktiv in PLASMA
- Fdr.** Nur aktiv in WIG und PLASMA

Sonderfunktionen

--- Exit vom Benutzermenü

GAS Öffnen/Schließen das Gasventil für Entfüllen des Brenners, Nachprüfung der Gasflasche und des Druckreglers. Zum Öffnen/Schließen des Gases "A" drücken. Das Gas wird automatisch geschlossen, wenn das Benutzermenü verlassen wird.

GSc Kalibrieren der Gasmenge bei 10 und 20 Liter durch Anwendung eines Durchflussmeters (81010000).

MMR Untermenü für den MMA Prozeß

- - Exit vom Untermenü

HSt Hot Start Wert

APo Arc Power Wert

PLA Untermenü für den PLASMA Prozeß

- - Exit vom Untermenü

PAA Pilot Arc Active
Kontrolle des Pilotlichtbogens während des Schweißens.
0: Lichtbogen OFF
1: Lichtbogen ON während Stromanstieg und Stromabsenkung
2: Lichtbogen immer ON (Fabrikseinstellung)

ECN External Cooling Mode (Wahl der externe Kühlung)
Wahl zwischen interne oder externe Kühlung
0: INTERNE Kühlung
1: EXTERNE Kühlung (Fabrikseinstellung)

Fdr Untermenü für CWF Multi

- - Exit vom Untermenü

Act Aktive Kontrolle der CWF Einheit
0 = Keine CWF Einheit (Fabrikseinstellung)
1 = minimum 1 CWF

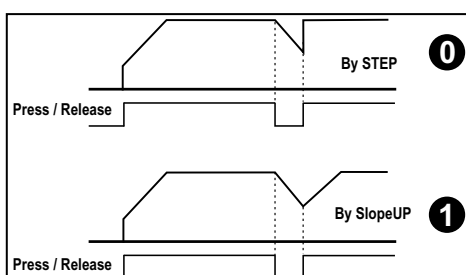
OPT Untermenü, das verschiedene Unterpunkte enthält

- - Exit vom Untermenü (zurück zu Hauptmenü)

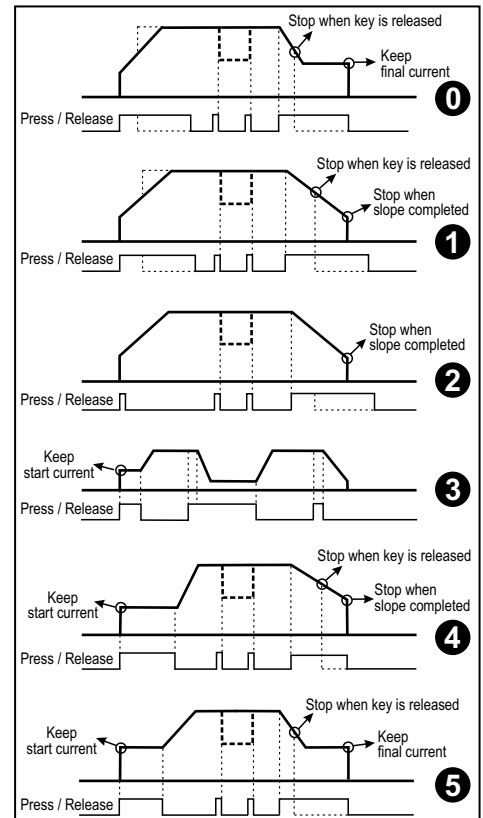
PGL Programmschloss
0 = nicht geschlossen (Fabrikseinstellung)
1 = geschlossen P3 zu P64
2 = geschlossen P1 zu P64

PAL Brettschloss
0 = nicht geschlossen (Fabrikseinstellung)
1 = geschlossen, ausser "Pilotlichtbogen AN/AUS"
2 = ganz geschlossen

2t.o 2-Takt Tastenmethode
0: Returnieren sofort zum eingestellten Schweißstrom (Fabrikseinstellung)
1: Returnieren zum Schweißstrom während Stromanstieg



4t.o 4-Takt Tastenmethode
Ermöglicht Wahl zwischen 6 verschiedene Methoden zur Kontrolle der Brenntasten, wenn die Maschine zu 4-Tastenmethode eingestellt ist (Liftig oder HF). Die folgenden Diagrammen zeigen die verschiedenen Prinzipien. Folgende Wahlmöglichkeiten sind verfügbar: 0-5 (1=Fabrikseinstellung).




Hinweis: Startstrom wird in **3**, **4** und **5** deaktiviert, wenn die Stromanstiegszeit auf 0 eingestellt wurde.

d.o.c. Dynamic Oxide Control
0 = Deaktiviert
1 = Aktiviert (Fabrikseinstellung)

r.c.o. Remote Control Option
Der Schweißstrom kann bis zu früher eingestellten Strom oder Max. Strom kontrolliert werden. Externe Referenzspannung kann 0-10V oder 0-5V (Methode 2 und 3 resultieren in niedriger Auflösung).
0 = 0-10V → Imin to ISET (Fabrikseinstellung)
1 = 0-10V → Imin to IMAX
2 = 0-5V → Imin to ISET
3 = 0-5V → Imin to IMAX

Sonderfunktionen

E.r.c Torch Remote Control (Fernregelung des Brenners)
Gilt Software-Versionen ab 2.17
Ermöglicht es, den Gebrauch des Regelungsmoduls am Brennerhandgriff zu kontrollieren, wenn Regelung vom Brennerhandgriff aus aktiv ist ().

0 = Einstellung der Stromreferenz (Werkseinstellung)

1 = Aktivierung/Deaktivierung von TIG-A-Tack (Deaktivierung der TIG-A-Tack-Taste).

Das Regelungsmodul wie folgt handhaben:

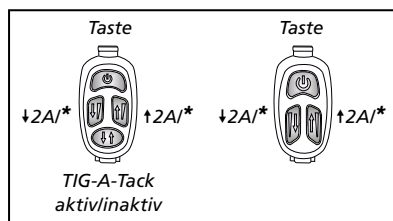
Stufe 1-3: TIG-A-Tack ist aktiv

Stufe 4-7: Brennertaste ist inaktiv

Stufe 8-10: TIG-A-Tack ist inaktiv



2 = Up/Down-Modul



* Für konstante Erhöhung/Reduzierung die Tasten gedrückt halten

Erfahren Sie mehr über WIG Ergo-Brenner unter <http://migatronik.com>

P.S.A. Speichert alle Programmeinstellungen in einer SD-Karten-Datei. Eine SD-Karte in die Maschine einstecken (gleiche Vorgehensweise wie bei SW-Update).

P.L.d. Liest die Programmeinstellungen von der SD-Karte ein. Die Programmeinstellungen mittels P.S.A. speichern.

Alle obenerwähnten Menüwahlen wird nicht durch Reset zu Fabriks-einstellung geändert.

Sonderfunktionen

Kalibrierung des Gasdurchflusses (nicht alle Modelle)

I

3 secs

II

III

IV

$10 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 10 \frac{\text{L}}{\text{min}}$
 $20 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 20 \frac{\text{L}}{\text{min}}$

Flowmeter
No.: 81010000

V

VI

VII

VIII

IX

Technische Daten

STROMQUELLE	PI 350 PLASMA
Netzspannung $\pm 15\%$ (50Hz-60Hz), V - Auto-Transformator (Extra) $\pm 15\%$ (50-60Hz), V	3x400 3x230-500
Mindestgröße des Generators, kVA	35
Sicherung, A	32
Effektiver Netzstrom, A	26,1
Max. Netzstrom, A	33,7
Leistung, 100%, kVA	18,1
Leistung, max, kVA	23,3
Leistung, Leerlauf, W	12
Wirkungsgrad, %	91
Leistungsfaktor	0,93
Strombereich TIG, A Strombereich MMA, A Strombereich PLASMA, A	5-500 5-500 5-350
100% Einschaltdauer bei 20°C TIG, A 100% Einschaltdauer bei 20°C MMA, A 100% Einschaltdauer bei 20°C PLASMA, A	475 475 350
Max. Einschaltdauer bei 20°C TIG, A/% Max. Einschaltdauer bei 20°C MMA, A/% Max. Einschaltdauer bei 20°C PLASMA, A/%	500/80 500/65 350/100
100% Einschaltdauer bei 40°C TIG, A/V 100% Einschaltdauer bei 40°C MMA, A/V 100% Einschaltdauer bei 40°C PLASMA, A/V	420/26,8 420/36,8 350/39,0
60% Einschaltdauer bei 40°C TIG, A/V 60% Einschaltdauer bei 40°C MMA, A/V 60% Einschaltdauer bei 40°C PLASMA, A/V	500/30,0 450/38,0
Max. Einschaltdauer bei 40°C TIG, A/%/V Max. Einschaltdauer bei 40°C MMA, A/%/V Max. Einschaltdauer bei 40°C PLASMA, A/%/V	500/55/40,0
Leerlaufspannung, V	95
¹ Anwendungsklasse	S/CE
² Schutzklasse	IP23
Normen	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-2, EN/IEC60974-3, EN/IEC60974-10,
Dimensionen (HxBxL), mm	980x545x1090
Gewicht, kg	85

KÜHLEINHEIT	
Kühlleistung, W	1100
Tankkapazität, liter	3,5
Durchflussmenge, bar - °C - l/min	1,2 - 60 - 1,75
Druck max., bar	3
Norm	IEC60974-2

BEDIENUNG	VERFAHREN	WERTBEREICH
Arc-power, %	Elektrode	0-100
Hot-Start, %	Elektrode	0-100
Anti-Klebe-Funktion	WIG/Elektrode	immer aktiv
Startstrom, %	WIG	10-200
Stopstrom, %	WIG	1-90
Stromanstieg, Sek.	WIG	0-20
Stromsenkung, Sek.	WIG	0-20
Gasvorströmung, Sek.	WIG	0-10
Gasnachströmung, Sek.	WIG	0-20
Punktschweißzeit, Sek.	WIG	0-600
Pulszeit, sek.	WIG/MMA/PLASMA	0,01-10
Pausenzeit, Sek.	WIG/MMA/PLASMA	0,01-10
Grundstrom, %	WIG/MMA/PLASMA	10-90
Ruhestrom, %	WIG	10-200
Schutzgasmenge, l/min	WIG	4,0-24,0
Pilotlichtbogenintensität, A	PLASMA	3-20
Plasmagasmenge, Liter	PLASMA	0,1-9,0
Plasmagas Nachströmung, Sek.	PLASMA	0-20
Plasmagasmenge Endwert, Liter	PLASMA	0,1-9,0
WIG-Zündung	WIG	HF/LIFTIG
Trigger-Modus, 2-Takt/4-Takt	WIG	2/4

EU-KONFORMITÄTSEKLÄRUNG	
	
MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Dänemark	
erklärt, dass das unten erwähnte Gerät	
Typ: PI 350 PLASMA	
den Bestimmungen der EU-Richtlinien	
2014/35/EU	
2014/30/EU	
2011/65/EU entspricht	
Europäische Normen:	EN IEC60974-1:2018/A1:2019
	EN IEC60974-2:2019
	EN IEC60974-3:2019
	EN IEC60974-10:2014/A1:2015
Verordnung:	2019/1784/EU
Ausgestellt in Fjerritslev am 10.02.2021	
	
Kristian M. Madsen CEO	

- 1) 5 Erfüllt die Anforderungen an Geräte zur Anwendung unter erhöhter elektrischer Gefährdung
 2) Geräte, die der Schutzklasse IP23 entsprechen, sind für den Innen- und Außeneinsatz ausgelegt

Branchement et fonctionnement



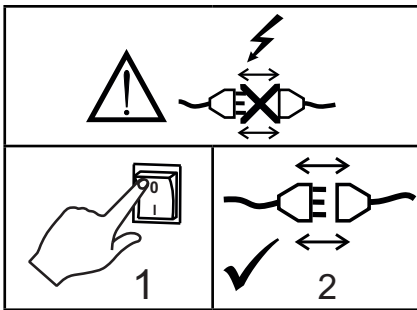
Attention

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

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.

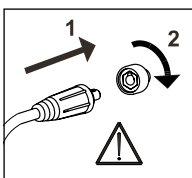


Raccordement au gaz de protection/gaz plasma

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) pour protection du gaz. (A noter : pour une utilisation optimale certains types de régulateurs de pression nécessitent une pression de sortie supérieur à 2 bars). Connecter le tuyau de gaz au gaz plasma à 1-5 bars.

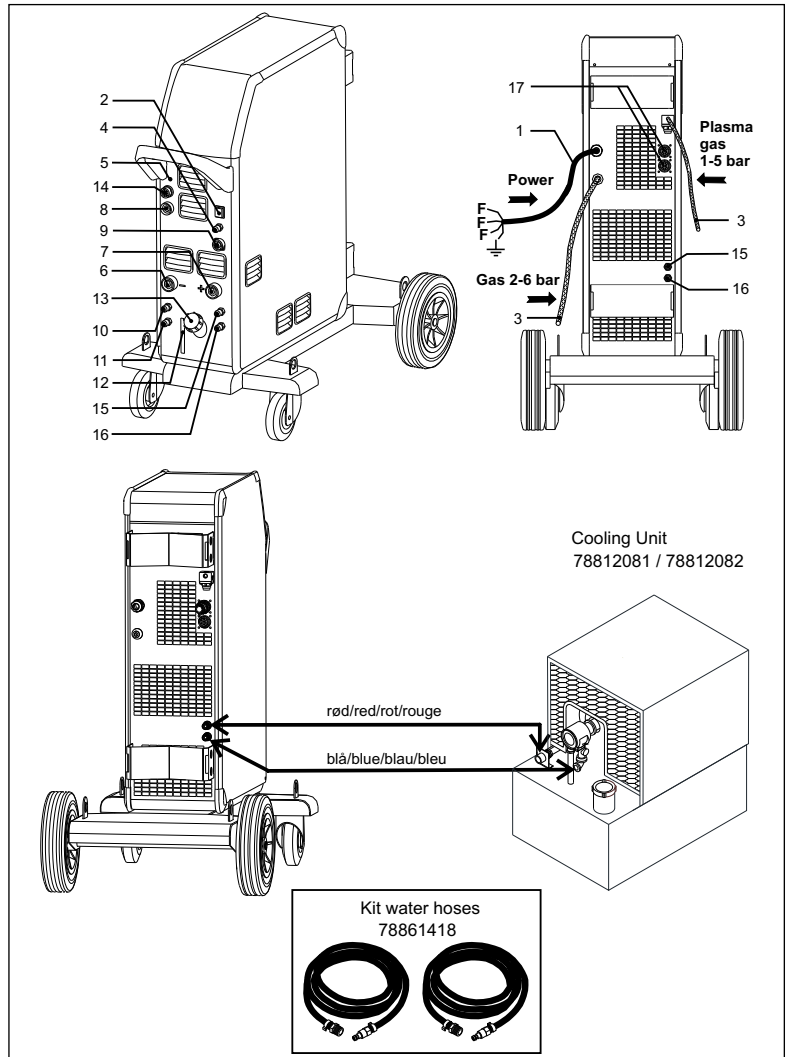
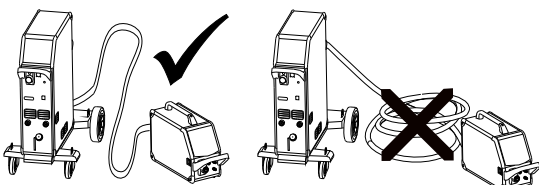
Consommation de gaz pour Plasma

Selon la tâche de soudage et la conception de la soudure, la consommation de gaz varie entre 1 à 6 l/min. Dans des cas particuliers, le débit peut être ajusté en dehors de cette zone.



Important !

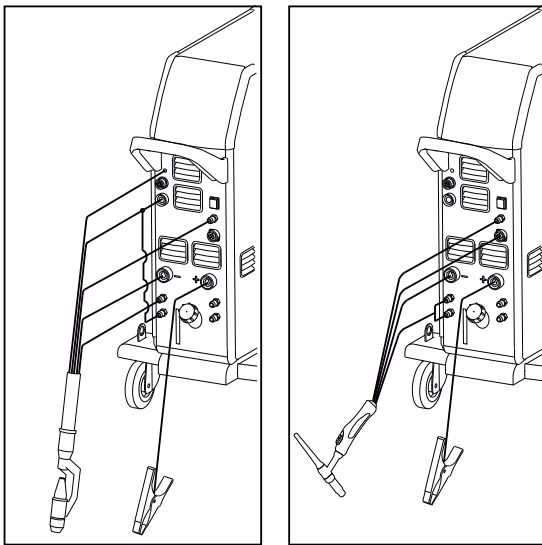
Afin d'éviter la destruction des prises et câbles, s'assurer que le contact électrique est bien établi lors du branchement des câbles de mise à la terre et des torches de soudage à la machine.



1. Raccordement électrique
2. Interrupteur d'alimentation
3. Tuyau de gaz
4. Raccordement au gaz de protection
5. Raccordement au gaz plasma
6. Raccordement de la torche de soudage TIG/PLASMA
7. Raccordement de la pince de mise à la terre (TIG/PLASMA) ou du porte-électrode
8. Raccordement arc pilote (PLASMA)
9. Raccordement fiche 7 voies (TIG)
10. Raccordement des tuyaux du système de refroidissement - refroidissement interne TIG 500 A/PLASMA 80 A
11. Raccordement des tuyaux du système de refroidissement - refroidissement interne TIG 500 A/PLASMA 80 A
12. Niveau du liquide de refroidissement
13. Remplissage du liquide de refroidissement
14. Raccordement télécommande
15. Raccordement des tuyaux du système de refroidissement - refroidissement externe TIG 500 A/PLASMA 350 A
16. Raccordement des tuyaux du système de refroidissement - refroidissement externe TIG 500 A/PLASMA 350 A
17. Raccordement CAN

Branchement et fonctionnement

Raccordement de la torche de soudage



Plasma

TIG

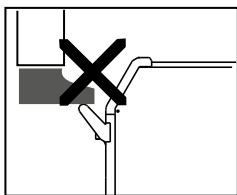
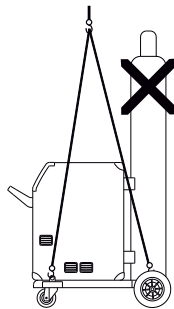
Branchement du porte-électrode pour le soudage MMA

Le porte-électrode et le câble de masse sont branchés sur la borne plus (7) et la borne moins (6). Respectez les instructions relatives à la polarité indiquées par le fournisseur des électrodes.

Instructions de levage

Veillez à respecter les points de levage indiqués (voir figure) lors de levage de la machine.

La machine ne doit pas être soulevée avec une bouteille de gaz installée.



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

CWF multi (option)

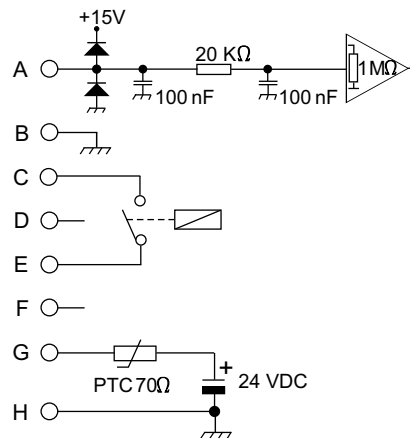
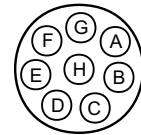
Il est possible de connecter jusqu'à 8 unités multi CWF par l'intermédiaire du connecteur CANBUS placé du dos de la machine (option). Afin de permettre le contrôle de ces unités CWF, aller dans le menu utilisateur et choisir « Fdr » (Feeder = dévidoir), puis accéder à « Act » (dispositifs actifs) et changer le paramètre à 1 (voir le MENU UTILISATEUR).

Maintenant PI est prêt à commander le CWF directement de son boîtier de contrôle : pour chaque programme de soudure TIG il est possible de choisir quelle unité CWF doit être activée et le programme relatif de cette unité CWF dans la gamme 1 à 20. En fonction du réglage du CWF, si l'unité est en mode OFF le message d'erreur « Fdr » peut s'afficher et la procédure de soudage s'arrêtera. Ceci pour informer l'utilisateur que le CWF ne répond pas à l'ordre de démarrage donné par PI.

Connexion de commande à distance

Les machines PI PLASMA peuvent être contrôlées à l'aide d'une commande à distance ou par une interface robotique. Les broches de la prise (14) ont les branchements suivants :

- A: Entrée signal réglage du courant de soudage, 0 - +10V. Impédance : 1Mohm
- B: Masse signal
- C: Détection d'Arc - Contact relais (max. 1Amp), complètement isolé
- D: Non utilisé
- E: Détection d'Arc - Contact relais (max. 1Amp), complètement isolé
- F: Non utilisé
- G: Alimentation +24VDC. Protection Court circuit avec résistance variable PTC (max. 50mA)
- H: Masse alimentation



Connecter, démarrer, souder

Réglage du programme de soudage

- Démarrer la machine à l'aide de l'interrupteur (2)
- Sélectionner un procédé
Veillez consulter votre guide rapide



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



Attention

L'activation de la gâchette de la torche génère une tension au niveau du fil de soudage/à l'électrode.

Recherche des pannes et solution

PI PLASMA dispose d'un système d'autoprotection intégré sophistiqué. La machine coupe automatiquement l'alimentation gaz et le courant de soudage en cas d'erreur. Les erreurs sont indiquées à l'aide de symboles et de codes erreurs.



Défaut température

L'indicateur est allumé en cas de surchauffe du module d'alimentation.

Laissez la machine allumée jusqu'à ce que les ventilateurs intégrés aient refroidi cette dernière.



Voyant de la tension de soudage

Le voyant de la tension de soudage s'allume pour des raisons de sécurité ainsi que pour indiquer s'il existe une tension aux bornes de sortie.



Voyant courant défaillant

Le voyant courant défaillant s'allume si la tension du secteur est inférieure à la tension nominale de plus de 15 %.



Symboles d'erreur

L'indicateur clignote en cas d'apparition d'autres types d'erreur. Parallèlement à ce clignotement, un code d'erreur s'affiche à l'écran.

Codes erreurs

Code	Problème et solution
E04-02	Défaut secteur L'icône sera affichée si la tension du secteur est trop élevée. Le code E04-01 apparaît lorsque la tension du secteur est insuffisante. Reliez la machine à une alimentation 400V CA, +/-15 % 50-60Hz
PLS	Erreur torche plasma Court-circuit au niveau de la torche plasma. Réparer/remplacer la torche.
Fdr	Erreur de communication Le PI PLASMA et le CWF ne sont plus connectés.
H2O	Défaillance du refroidissement Une défaillance du refroidissement est affichée suite à un branchement d'une torche incorrecte ou si aucune torche n'est connectée. Si un kit contrôle débit d'eau est installé dans la machine, le défaut de refroidissement peut indiquer un problème dans le refroidisseur ou dans le circuit d'eau. Contrôlez si les tuyaux de refroidissement sont correctement branchés, complétez le niveau d'eau du réservoir et vérifiez la torche de soudage et branchements. Le code erreur peut être supprimé en appuyant sur la touche MMA
PA.L	Panel lock (Verrou panneau) Ce message s'affiche lorsque la fonction de verrouillage du panneau est activée dans le menu utilisateur (voir le paragraphe « menu utilisateur »).
GAS	Erreurs de gaz Le soudage est interrompu et le message « GAS » clignote à l'écran pour signaler une défaillance au niveau du gaz de protection. Le code erreur peut être supprimé en appuyant sur la touche MMA.
PLG	Erreur gaz plasma Le soudage est interrompu et le message « PLG » clignote à l'écran.
PG.L	Verrouillage programme Ce message s'affiche lorsque la fonction de verrouillage des programmes est activée dans le menu utilisateur.

Fonctions spéciales

<p>1. Ouvrir le menu</p> <p>3 SECS</p>	<p>2. Trouver la fonction recherchée</p> <ul style="list-style-type: none"> --- Quitter le menu GAS Actif uniquement en mode TIG et PLASMA GS.c Uniquement IGC NON Actif uniquement en mode MMA PLA Actif uniquement en mode PLASMA Fdr Actif uniquement en mode TIG et PLASMA Opt 	<p>3. Sélectionner</p>
<p>4. Régler les paramètres</p>	<p>5. Enregistrer les données sélectionnées</p>	<p>6. Quitter le menu</p>

Paramètres et fonctions du menu



GAS	Actif uniquement en mode TIG et PLASMA
GS.c	Uniquement IGC
NON	Actif uniquement en mode MMA
PLA	Actif uniquement en mode PLASMA
Fdr	Actif uniquement en mode TIG et PLASMA

Fonctions spéciales

--- Sortir du menu utilisateur

GAS Ouvrir/Fermer le robinet de gaz pour purger la torche, vérifier la bouteille de gaz et le détendeur. Appuyer sur « A » pour ouvrir/fermer cette fonction. La fermeture du menu utilisateur entraîne la fermeture automatique de cette fonction.

GSc Calibration du débit de gaz à 10 et 20 litres au moyen du débit-mètre (81010000)

MMA Sous-menu du procédé MMA

-- Sortir du Sous-menu

HSt Valeur Hot Start (surintensité à l'amorçage)

APo Valeur Arc Power (puissance de l'arc)

PLA Sous-menu du procédé PLASMA

-- Sortir du Sous-menu

PAA Activation de l'arc pilote
Permet de contrôler l'activation de l'arc pilote pendant le soudage.
0: Arc toujours désactivé
1: Arc activé uniquement dans les pentes de montée et de descente
2: Arc toujours activé (par défaut)

ECN Mode de refroidissement externe
Permet de sélectionner l'unité de refroidissement interne ou externe
0: Unité de refroidissement INTERNE
1: Unité de refroidissement EXTERNE (par défaut)

Fdr Sous-menu pour le dévidoir fil froid CWF

-- Sortir du Sous-menu

Act Contrôle Actif du CWF
0 = Pas de CWF (default)
1 = Au moins un CWF

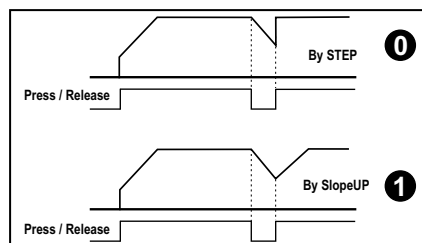
Opt Sous-menu options

-- Sortir du Sous-menu

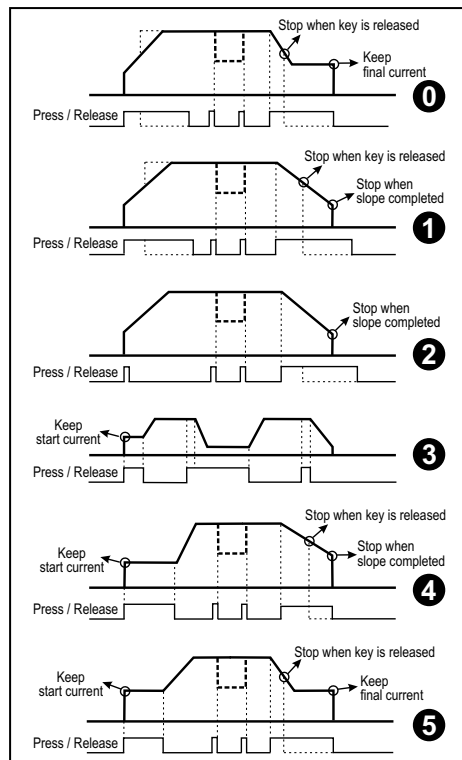
PGL Verrouillage des programmes
0 = Déverrouillé (réglage par défaut)
1 = Verrouillé P3 à P64
2 = Verrouillé P1 à P64

PAL Verrouillage du panneau de commande
0 = Déverrouillé (par défaut)
1 = Verrouillé, sauf lorsque l'arc pilote est activé/désactivé
2 = Entièrement verrouillé

2to Option 2 temps pour la gâchette de la torche
0: rétablissement du courant de soudage par paliers (par défaut)
1: rétablissement progressif du courant de soudage (pente de montée)



4to Options 4 temps pour la gâchette de la torche
Permet de définir 6 façons différentes de contrôler la gâchette de la torche lorsque la machine est réglée sur 4 temps (Liftig ou HF). Pour comprendre ces différents modes 4 temps, voir les diagrammes ci-dessous. Sélectionner le mode 4 temps désiré en choisissant le mode de 0 à 5 (1 = réglage par défaut).




Veuillez noter :
Le courant de démarrage est désactivé en **3**, **4** et **5** si le temps de monter est fixé à 0.

Fonctions spéciales

d.o.c. Dynamic Oxide Control
0 = Désactivé
1 = Activé (Réglage par défaut)

r.c.o. Option de commande à distance
Le courant de soudage peut être réglé sur la valeur précédente ou jusqu'à la valeur maximale. La tension de référence externe peut être de 0-10V ou 0-5V (les conditions 2 & 3 offrent moins de précision)
0 = 0-10V → Imin to ISET (Réglage par défaut)
1 = 0-10V → Imin to IMAX
2 = 0-5V → Imin to ISET
3 = 0-5V → Imin to IMAX

t.r.c Torch Remote Control
Commande à distance de la torche
S'applique aux versions logicielles à partir de 2.17
Permet de régler l'utilisation de l'unité de commande sur la poignée de la torche, lorsque le réglage de la torche est activé ().

0 = Réglage du courant de référence (paramètre par défaut).

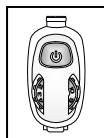
1 = Activation/désactivation de la fonction TIG-A-Tack (le bouton TIG-A-Tack est désactivé).

L'unité de commande s'utilise comme suit :

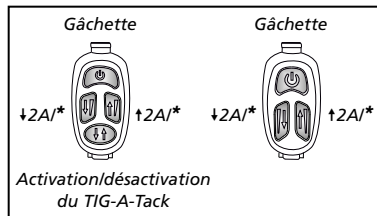
Étapes 1-3 : TIG-A-Tack est activé

Étapes 4-7 : la gâchette est désactivée

Étapes 8-10 : TIG-A-Tack est désactivé



2 = Module haut/bas



* Maintenir appuyer pour une augmentation/reduction

En savoir plus sur les torches TIG ERGO sur <http://migatron.com>

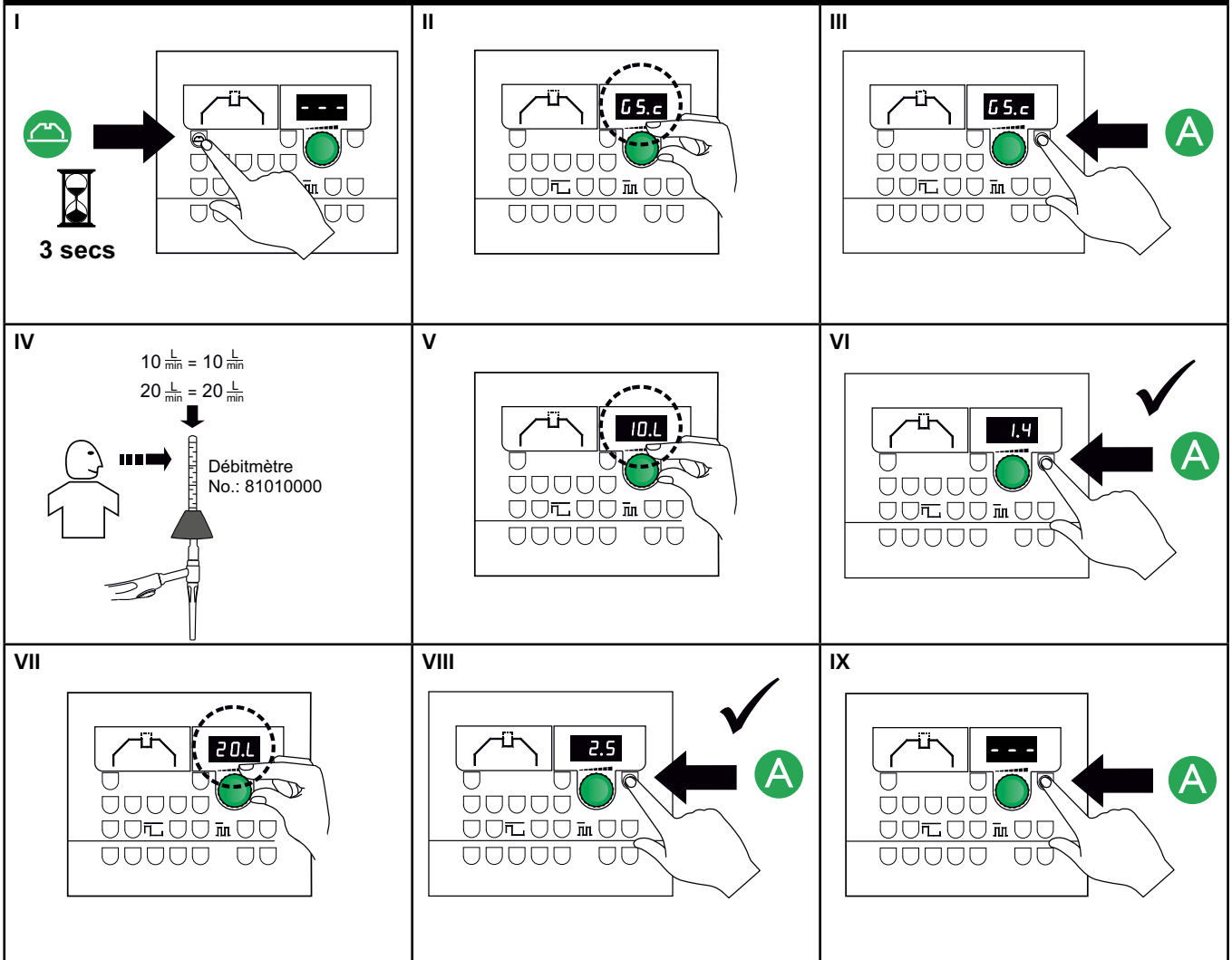
P.S.A. Enregistrer tous les paramètres du programme dans un fichier de la carte SD. Insérez une carte SD dans la machine (même procédure que pour la mise à jour SW).

P.L.d. De la carte SD chargement des paramètres du programme. Utiliser P.S.A. pour enregistrer les paramètres du programme.

Le rétablissement des paramètres usine ne modifie pas les paramètres ci-dessus

Fonctions spéciales

Réglage du débit de gaz (sur certains modèles uniquement)



Caracteristiques techniques

MODULE D'ALIMENTATION	PI 350 PLASMA
Tension de secteur $\pm 15\%$ (50Hz-60Hz), V - Autotransformateur en option $\pm 15\%$ (50-60Hz)	3x400 3x230-500
Taille minimale du générateur, kVA	35
Fusible, A	32
Courant du secteur, efficace, A	26,1
Courant du secteur, max., A	33,7
Puissance nominale, kVA	18,1
Puissance, max., kVA	23,3
Puissance circuit ouvert, W	12
Rendement, %	91
Facteur de puissance	0,93
Plage du courant TIG, A Plage du courant MMA, A Plage du courant PLASMA, A	5-500 5-500 5-350
Facteur de travail 100% 20°C TIG, A Facteur de travail 100% 20°C MMA, A Facteur de travail 100% 20°C PLASMA, A	475 475 350
Facteur de travail Max. 20°C TIG, A/% Facteur de travail Max. 20°C MMA, A/% Facteur de travail Max. 20°C PLASMA, A/%	500/80 500/65 350/100
Facteur de travail 100% 40°C TIG, A/V Facteur de travail 100% 40°C MMA, A/V Facteur de travail 100% 40°C PLASMA, A/V	420/26,8 420/36,8 350/39,0
Facteur de travail 60% 40°C TIG, A/V Facteur de travail 60% 40°C MMA, A/V Facteur de travail 60% 40°C PLASMA, A/V	500/30,0 450/38,0
Facteur de travail Max. 40°C TIG, A/%/V Facteur de travail Max. 40°C MMA, A/%/V Facteur de travail Max. 40°C PLASMA, A/%/V	500/55/40,0
Tension à vide, V	95
¹ Classe d'utilisation	S/CE
² Classe de protection	IP23
Norme	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-2, EN/IEC60974-3, EN/IEC60974-10,
Dimensions (hxlaxlo), mm	980x545x1090
Poids, kg	85

MODULE DE REFROIDISSEMENT	
Capacité de refroidissement, W	1100
Contenance du réservoir, litres	3,5
Débit, bar - °C - l/min	1,2 - 60 - 1,75
Pression max., bar	3
Norme	IEC60974-2

FONCTION	PROCESSUS	SPECIFICATIONS
Réglage de la puissance de l'arc, %	Electrode	0-100
Démarrage à chaud, %	Electrode	0-100
Anti-collage	TIG/Electrode	Toujours activé
AMP de départ, %	TIG	10-200
AMP d'arrêt, %	TIG	1-90
Montée, sec.	TIG	0-20
Descente, sec.	TIG	0-20
Pré-gaz, sec.	TIG	0-10
Post-gaz, sec.	TIG	0-20
Temps de transition, sec.	TIG	0-600
Durée d'impulsion, sec.	TIG/MMA/PLASMA	0,01-10
Temps de pause, sec.	TIG/MMA/PLASMA	0,01-10
Amp de base, %	TIG/MMA/PLASMA	10-90
Second courant (double niveau), %	TIG	10-200
Débit du gaz de protection, l/min	TIG	4,0-24,0
Intensité de l'arc pilote, A	PLASMA	3-20
Débit du gaz plasma, litre	PLASMA	0,1-9,0
Pente de descente du gaz plasma, s	PLASMA	0-20
Valeur finale du gaz plasma, litre	PLASMA	0,1-9,0
Amorçage TIG	TIG	HF/LIFTIG
Sélection du mode gâchette, 2-temps / 4-temps	TIG	2/4

CERTIFICAT DE CONFORMITE CE	
	
MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Danemark	
déclarons par la présente que notre machine portant les références ci-dessous	
Type: PI 350 PLASMA	
respecte les directives : 2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU	
Normes européennes : EN IEC60974-1:2018/A1:2019 EN IEC60974-2:2019 EN IEC60974-3:2019 EN IEC60974-10:2014/A1:2015	
Réglementation : 2019/1784/EU	
Fait à Fjerritslev le 10.02.2021	
	
Kristian M. Madsen PDG	

- 1) **S** Cette machine est conforme aux normes exigées pour les machines fonctionnant dans des zones à risque élevé de choc électrique.
- 2) Tout équipement portant la marque IP23 est conçu pour un usage en intérieur et extérieur.

Anslutning och igångsättning



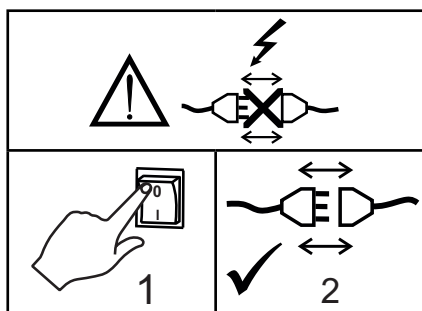
Varning

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

Installation

Nätanslutning

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

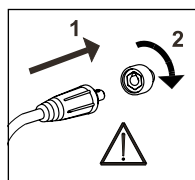


Anslutning av skyddsgas/plasmagas

Gasslangarna, som utgår från baksidan av maskinen (3), ansluts till gasförsörjning med en reduceringsventil (2-6 bar) för skyddsgas. (Obs. Några typer av reduceringsventiler kan kräva högre utgångstryck än 2 bar för att fungera optimalt). Gasslangen för plasmagas skall anslutas 1-5 bar

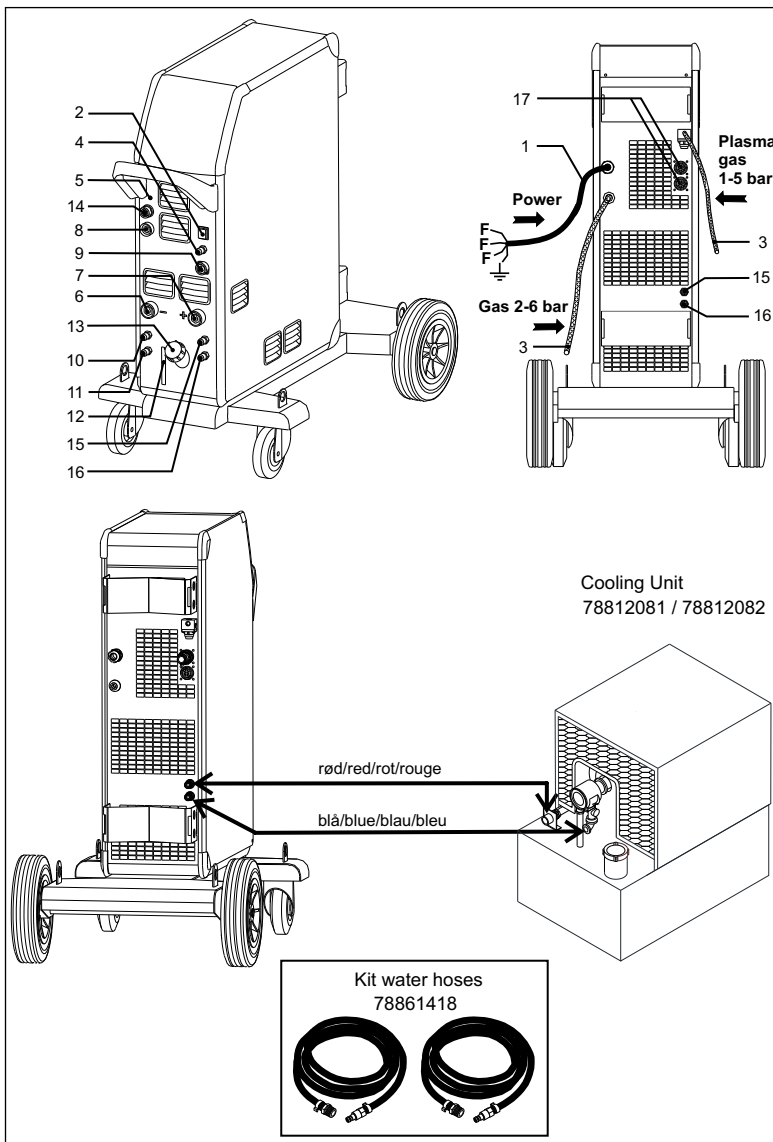
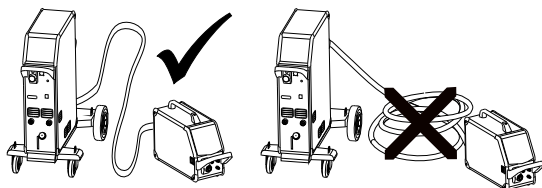
Plasma gasförbrukning

Beroende på svetsuppdrag och svets söm kommer plasmagasförbrukningen att ligga mellan 1 till 6 l/min. I speciella fall kan gasflow dock avvika från detta.



Viktigt!

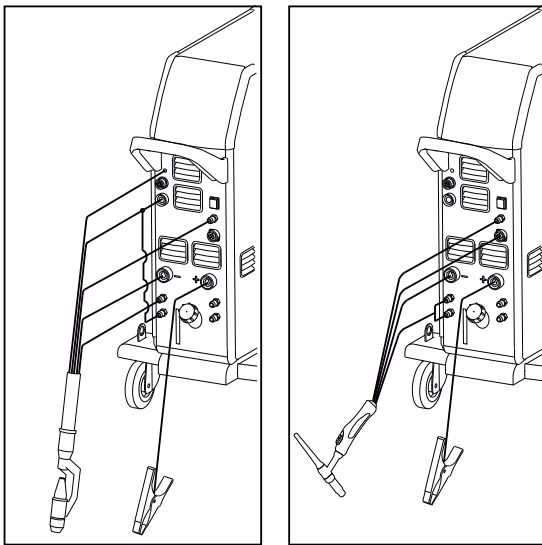
När återledarkabel och slangpaket ansluts maskinen, är god elektrisk kontakt nödvändig, för att undgå att kontakter och kablar ödeläggs.



1. Nätanslutning
2. På - av knapp
3. Gasslang
4. Anslutning skyddsgas
5. Anslutning plasmagas
6. Anslutning TIG/PLASMA slangpaket
7. Återledarklämma (TIG/PLASMA) eller elektrodhållaranslutning
8. Anslutning pilotljusbåge (PLASMA)
9. Anslutning 7-polig kontakt (TIG)
10. Anslutning för kylslangar - intern kylning TIG 500A/PLASMA 80A
11. Anslutning för kylslangar - intern kylning TIG 500A/PLASMA 80A
12. Avläsning av kylvätskenivå
13. Påfyllning av kylarvätska
14. Anslutning fjärrkontroll
15. Anslutning för kylslangar - extern kylning TIG 500A/PLASMA 350A
16. Anslutning för kylslangar - extern kylning TIG 500A/PLASMA 350A
17. Anslutning CAN

Anslutning och igångsättning

Anslutning av slangpaket



Plasma

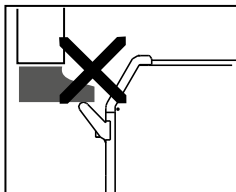
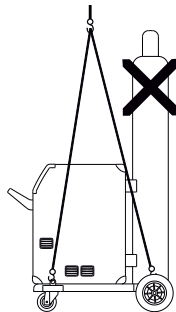
TIG

Anslutning av elektrodhållare för MMA

Elektrodhållare och återledarkabel ansluts plusuttag (7) och minusuttag (6). Polariteten väljes efter elektrodleverantörens anvisning.

Lyftanvisning

När maskinen skall lyftas, skall lyftpunkterna, som visas på figuren, användas. Maskinen får ej lyftas med monterad gasflaska!



Lyft inte maskinen i handtaget.
Stå ej på handtaget.

Extern CWF Multi (option)

Det är möjligt att förbinda upp till 8 CWF Multi enheter på PI 350 Plasma via ett därtill avsett CAN kontakt placerat på maskinens baksida (option). Maskinen är dock som standard ej förberett för CWF, och det är därför nödvändigt att gå in i användarmenyn, välja undermenyn "Fdr" och herefter gå in i "Act" (Active devices) och ställ in parameter 1 (se avsnitt om användarmeny).

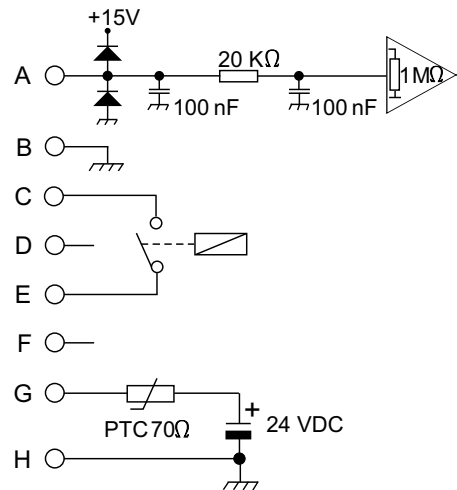
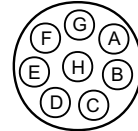
PI kan då kontrollera CWF direkt från funktionspanelen, där det i varje enskilt program kan väljas CWF enhet och CWF trådprogram från 1 till 20.

Svetsning stoppas, och beroende på användarinställning kan felkoden "Fdr" visas, när CWF-enheten sätts i OFF-mode. Detta är en information till användaren om, att CWF-enheten ej reagerar på startsignal från PI.

Anslutning av fjärrkontroll

PI kan fjärregleras via en fjärrkontroll eller en svetsautomat. Fjärrkontrolluttaget (14) har terminaler för följande funktioner:

- A: Input-signal för svetsström, 0 – +10V indgångsimpedans: 1Mohm
- B: Signal-noll
- C: Output-signal för etablerad ljusbåge (max. 1A), fullt isolerad
- D: NC
- E: Output-signal för etablerad ljusbåge (max. 1A), fullt isolerad
- F: NC
- G: Försörjningsspänning +24VDC. Kortslutningssäkrat med PTC modstånd (max. 50mA)
- H: Försörjnings-noll



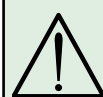
Tänd, tryck, svetsa

Inställning av svetsprogram

- Sätt på svetsmaskinen på huvudbrytaren (2)
- Välj proces
Se i Quickguide



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



VARNING

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

Felsökning och åtgärd

PI PLASMA har ett avancerat skyddssystem inbyggt. Vid fel stänger maskinen automatisk för gästillsförseln och avbryter svetsströmmen.

Feltillstånd i maskinen visas med symboler och felkoder.



Temperaturfel

Indikatorn lyser, när strömkällan är överupphettad. Låt maskinen vara på tills den är avkyld av de inbyggda fläktarna.



Svetsspänning

Svetsspänningsindikatorn lyser av säkerhetsskäl, när det finns spänning på elektroden eller brännaren.



Nätfel

Nätfelsindikatorn lyser, om nätspänningen är mer än 15% lägre än den beräknade spänningen.



Visning av felkoder

Indikatorn vid sidan av ikonet blinkar, när andra typer av fel uppstår. Samtidigt visas felkoden i displayen.

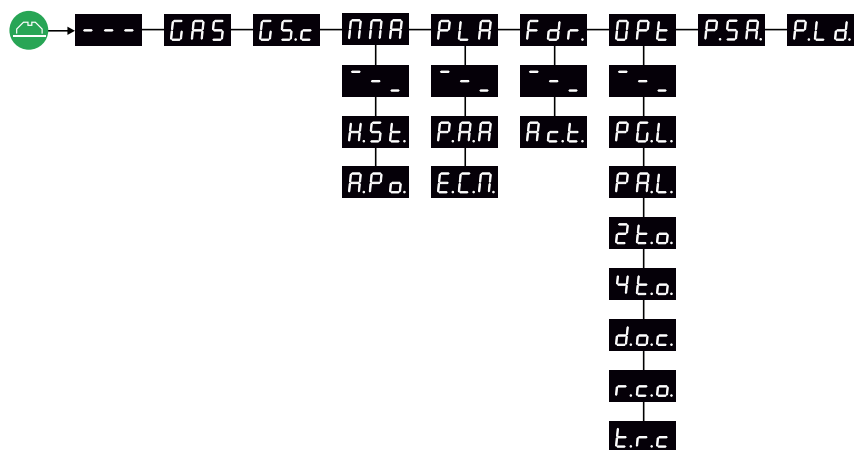
Utvalda felkoder

Fejlkod	Orsak och åtgärd
E04-02	Överspänningsfel Ikonet visas, när nätspänningen är för hög. E04-01 visas, när nätspänningen är för låg. Anslut maskinen till 400V AC, +/-15% 50-60Hz
PLS	Plasmaslangfel Kortslutning i plasmaslangen. Slangen skall repareras/bytas ut.
Fdr	Kommunikationsfel Förbindelsen mellan PI PLASMA och CWF-enheten har förlorats.
H2O	Kylfel Kylfel visas då bristfällig/fel brännartyp anslutes eller vid problem i kylmodulen (vid ansluten flowkontrollkit). Kontrollera att kylslangarna är korrekt anslutna, fyll på vattenbehållaren och se över slangpaket och anslutningsrör. Felmeddelandet avlägsnas genom att trycka på MMA-knappen.
PA.L	Panellås Text visas, när panellåset är aktiverat i användarmenyn (ref. avsnittet "användarmeny").
GAS	Gasfel Svetsningen avbryts och texten GAS blinkar i displayen vid skyddsgasfel. Felmeddelandet avlägsnas genom att trycka på MMA-knappen.
PLG	Plasmagasfel Svetsningen stoppas och texten PLG blinkar i displayen i händelse av plasmagasfel.
PG.L	Programlås Text visas, när programlås är aktiverat i användarmenyn.

Speciella funktioner

<p>1. Öppna användarmeny</p> <p>3 SECS</p>	<p>2. Hitta menyval</p> <ul style="list-style-type: none"> --- Lämna/Exit meny GAS Endast aktiv i TIG och PLASMA GS.c Endast IGC ANA Endast aktiv i MMA PLA Endast aktiv i PLASMA Fdr Endast aktiv i TIG och PLASMA DPt 	<p>3. Välj menypunkt</p>
<p>4. Ställ in parametrar</p>	<p>5. Spara vald data</p>	<p>6. Lämna/Exit meny</p>

Parametrar och menyval



- | | |
|-------------|-------------------------------|
| GAS | Endast aktiv i TIG och PLASMA |
| GS.c | Endast IGC |
| ANA | Endast aktiv i MMA |
| PLA | Endast aktiv i PLASMA |
| Fdr | Endast aktiv i TIG och PLASMA |

Speciella funktioner

--- Exit från användarmeny

GAS Öppna/stäng gasventilen för att fylla brännaren, kontrollera gasflaskan och tryckventilen. Tryk "A" för att öppna/stänga gasen. Gasen stängs automatisk när användarmeny lämnas.

GS_c Kalibrering av gasflow vid 10 och 20 liter med hjälp av flowmeter (81010000).

MMA Undermeny för MMA processen

- - Exit från undermeny

H.S.T. Värde av Hot Start

A.P.O. Värde av Arc Power

PLA Undermeny för PLASMA processen

- - Exit från undermeny

P.A.A Aktiv pilotlusbåge
Kontrollerar aktivering av Pilotlusbågen under svetsning

- 0: Lusbåge alltid OFF
- 1: Lusbåge alltid ON under slope-up och slope-down
- 2: Lusbåge alltid ON (standardinställning)

E.C.N. External Cooling Mode (Extern kylningsval)
Välj mellan intern och extern kylning

- 0: INTERN kylning
- 1: EXTERN kylning (fabriksinställning)

F.d.c. Undermeny för CWF Multi

- - Exit från undermeny

A.c.t. Aktiv kontroll av CWF
0 = ingen CWF (fabriksinställning)
1 = minimum 1 CWF

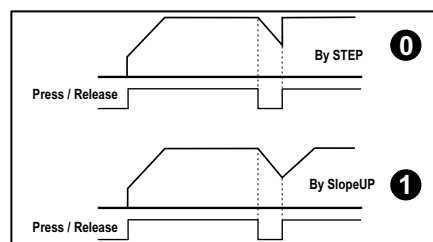
OPT Undermeny som innehåller olika undermenyer

- - Exit från undermeny (retur till huvudmeny)

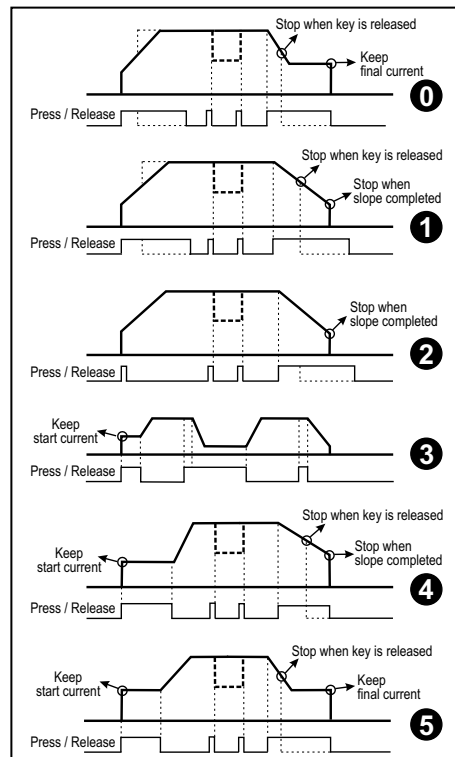
P.G.L. Programlås
0 = olåst (fabriksinställning)
1 = låst P3 till P64
2 = låst P1 till P64

P.A.L. Panellås
0 = olåst (fabriksinställning)
1 = låst undantaget "pilot lusbåge TILL/FRÅN"
2 = Allt låst

2.t.o. 2-takt metodval
0: retur till svetsström vid step (fabriksinställning)
1: Retur till svetsström vid slope-up



4.t.o. 4-takt metodval
Gör det möjligt att välja mellan 6 olika metoder för att kontrollera avtryckar-knappen, när maskinen är inställd till 4-takt avtryckarmetod (Liftig eller HF). De följande diagrammen visar de olika principerna. Välj mellan 0...5 (1=fabriksinställning)



Obs: Startströmmen deaktiveras i **3**, **4** och **5**, om slope-up tiden är inställd på 0.

Speciella funktioner

d.o.c. Dynamic Oxide Control
0 = deaktiverat
1 = aktiverat (fabriksinställning)

r.c.o. Remote Control Option
Svetsström kan kontrolleras upp till tidigare indställd eller max. Extern referensspänning kan vara 0-10V eller 0-5V (metod 2 och 3 ger lägre upplösning).
0 = 0-10V → Imin to ISET (fabriksinställning)
1 = 0-10V → Imin to IMAX
2 = 0-5V → Imin to ISET
3 = 0-5V → Imin to IMAX

t.r.c Torch Remote Control (Fjärrreglering av brännare)
Gäller softwareversioner från 2.17
Gör det möjligt att kontrollera användningen av regleringsmodulen på brännarhandtaget, när handtagsreglering är aktiv (☺).

0 = Inställning av strömreferens (fabriksinställning).

1 = Aktivering/deaktivering av TIG-A-Tack (TIG-A-Tack knappen deaktiveras).

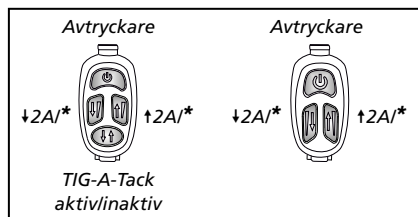
Regleringsmodulen hanteras som följer:

Steg 1-3: TIG-A-Tack är aktiv

Steg 4-7: Brännaravtryckaren är inaktiv

Steg 8-10: TIG-A-Tack är inaktiv

2 = Upp/Ned modul



* Långt tryck för konstant ökning/reducering

Läs mer om TIG Ergo-slangpaket på <http://migatron.com>

P.S.A. Sparar alla programinställningar i en fil på SD-kort. Man skall sätta in ett SD-kort i maskinen (på samme sätt som vid SW-update).

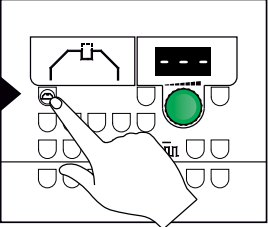
P.L.d. Läser in programinställningar från SD-kort. Programinställningarna skall vara sparade med hjälp av P.S.A.

Alla ovanstående menyval ändras ej vid reset till fabriksinställning.

Speciella funktioner

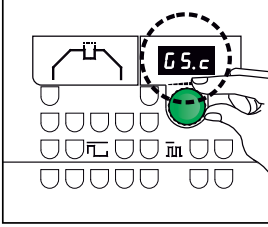
Kalibrering av gasflow (ej alla modeller)

I

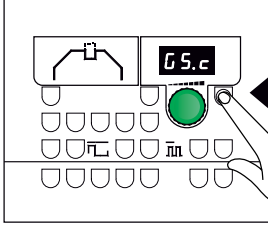


3 secs

II

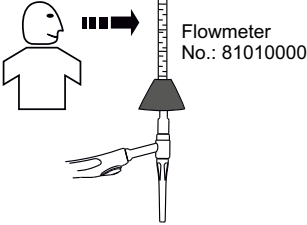


III



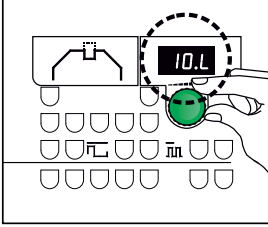
IV

$10 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 10 \frac{\text{L}}{\text{min}}$
 $20 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 20 \frac{\text{L}}{\text{min}}$

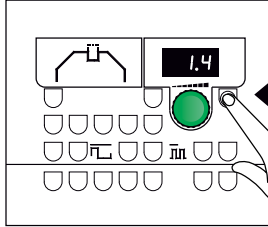


Flowmeter
No.: 81010000

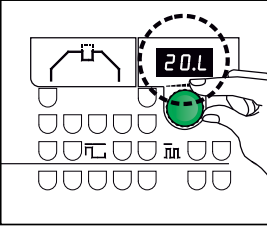
V



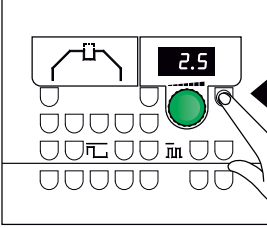
VI



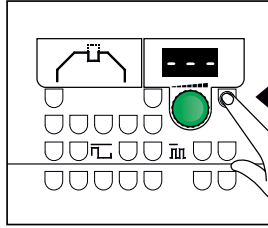
VII



VIII



IX



Teknisk data

STRÖMKÄLLA	PI 350 PLASMA
Nätspänning $\pm 15\%$ (50Hz-60Hz), V - Autotrafo tillbehör $\pm 15\%$ (50-60Hz), V	3x400 3x230-500
Minimum generatorstorlek, kVA	35
Säkring, A	32
Nätström, effektiv, A	26,1
Nätström, max., A	33,7
Effekt, 100%, kVA	18,1
Effekt, max, kVA	23,3
Effekt, tomgång, W	12
Verkningsgrad, %	91
Powerfaktor	0,93
Strömområde TIG, A	5-500
Strömområde MMA, A	5-500
Strömområde PLASMA, A	5-350
100% intermittens v/20°C TIG, A	475
100% intermittens v/20°C MMA, A	475
100% intermittens v/20°C PLASMA, A	350
max. intermittens v/20°C TIG, A/%	500/80
max. intermittens v/20°C MMA, A/%	500/65
max. intermittens v/20°C PLASMA, A/%	350/100
100% intermittens v/40°C TIG, A/V	420/26,8
100% intermittens v/40°C MMA, A/V	420/36,8
100% intermittens v/40°C PLASMA, A/V	350/39,0
60% intermittens v/40°C TIG, A/V	500/30,0
60% intermittens v/40°C MMA, A/V	450/38,0
60% intermittens v/40°C PLASMA, A/V	
max. intermittens v/40°C TIG, A/%/V	500/55/40,0
max. intermittens v/40°C MMA, A/%/V	
max. intermittens v/40°C PLASMA, A/%/V	
Tomgångsspänning, V	95
¹ Användarklass	S/CE
² Skyddsklass	IP23
Norm	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-2, EN/IEC60974-3, EN/IEC60974-10,
Dimensioner (hxbxl), mm	980x545x1090
Vikt, kg	85

KYLMODUL	
Kyleffekt, W	1100
Tankkapacitet, liter	3,5
Flow, bar - °C - l/min	1,2 - 60 - 1,75
Tryck max., bar	3
Norm	IEC60974-2

FUNKTIONER	PROCESS	VÄRDEOMRÅDE
Arc-power, %	Elektrod	0-100
Hot-start, %	Elektrod	0-100
Anti-freeze	TIG/Elektrod	alltid aktiv
Startström, %	TIG	10-200
Slutström, %	TIG	1-90
Slope-up, sek.	TIG	0-20
Slope-down, sek.	TIG	0-20
Gasförströmning, sek.	TIG	0-10
Gasefterströmning, sek.	TIG	0-20
Punktsvetsid, sek.	TIG	0-600
Pulstid, sek.	TIG/MMA/PLASMA	0,01-10
Paustid, sek.	TIG/MMA/PLASMA	0,01-10
Basström, %	TIG/MMA/PLASMA	10-90
Sekundär strömnivå, %	TIG	10-200
Skyddsgasflow, l/min	TIG	4,0-24,0
Pilotljusbåge intensitet, A	PLASMA	3-20
Plasmagasflow, liter	PLASMA	0,1-9,0
Plasmagas slope-down, sek.	PLASMA	0-20
Plasmagasvärde slutström, liter	PLASMA	0,1-9,0
TIG-tänding	TIG	HF/LIFTIG
Avtryckarfunktion, 2-takt/4-takt	TIG	2/4

EU FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Danmark

Härmed försäkras vi att våra maskiner enligt nedan

Typ: PI 350 PLASMA

överensstämmer med riktlinjerna
i direktiven: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

Europeiska standarder: EN IEC60974-1:2018/A1:2019
EN IEC60974-2:2019
EN IEC60974-3:2019
EN IEC60974-10:2014/A1:2015

Förordning: 2019/1784/EU

Utfärdad i Fjerritslev 10.02.2021

Kristian M. Madsen
CEO

- 1) Maskiner uppfyller de krav som ställs för användning i områden med ökad risk för elektrisk chock
- 2) Anger att maskinen är beräknad för såväl inomhus som utomhus användning

Collegamenti ed uso



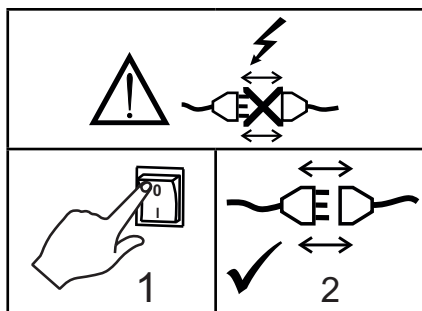
Attenzione

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

Installazione

Collegamento elettrico

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

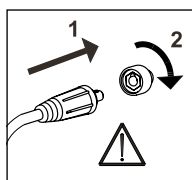


Collegamento gas di protezione e gas plasma

Collegare i tubi del gas, posizionati sul pannello posteriore della saldatrice (3), ad una alimentazione di gas con regolatore di pressione (2-6 bar) per il gas di protezione. (Nota: alcuni tipi di regolatori richiedono una pressione di uscita superiore a 2 bar per funzionare in modo ottimale). Collegare il tubo del gas plasma ad una alimentazione tra 1-5 bar.

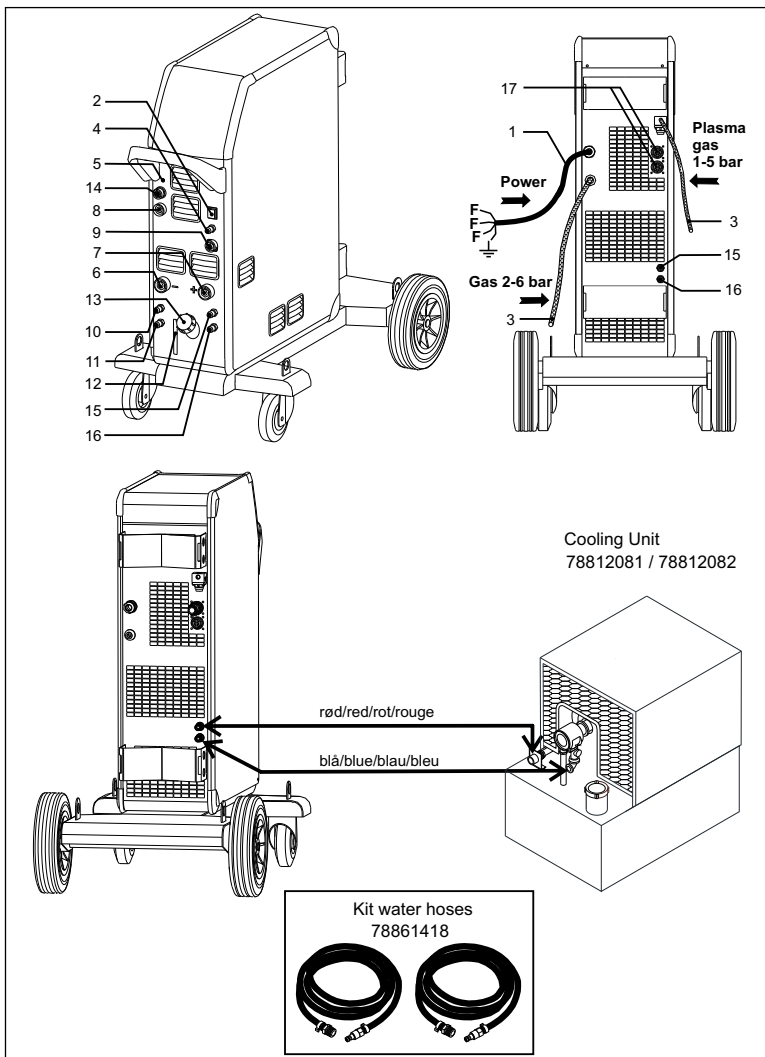
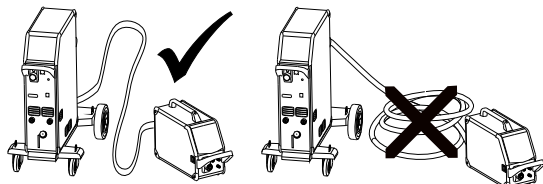
Consumo di gas plasma

Il consumo di gas plasma varia tipicamente da 1 a 6 l/min a seconda del cordone e dell'attività di saldatura. In casi speciali, il flusso può essere regolato al di fuori di quest'area.



Importante!

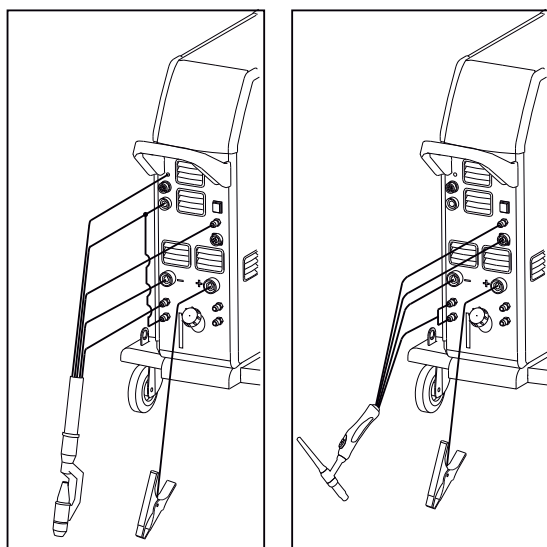
Per evitare danni alle prese e ai cavi è importante verificare che ci sia un buon contatto elettrico quando si collegano i cavi di saldatura.



1. Collegamento elettrico
2. Interruttore
3. Tubo gas
4. Collegamento del gas di protezione
5. Attacco rapido gas plasma
6. Collegamento della torcia TIG/PLASMA
7. Collegamento cavo di massa (TIG/PLASMA) o cavo portaelettrodo
8. Collegamento arco pilota (PLASMA)
9. Collegamento 7 poli (TIG)
10. Collegamento tubi raffreddamento - Gruppo raffreddamento interno TIG 500A/PLASMA 80A
11. Collegamento tubi raffreddamento - Gruppo raffreddamento interno TIG 500A/PLASMA 80A
12. Controllo livello liquido di raffreddamento
13. Rabbocco liquido raffreddamento
14. Collegamento comando a distanza
15. Collegamento tubi raffreddamento - Gruppo raffreddamento esterno TIG 500A/PLASMA 350A
16. Collegamento tubi raffreddamento - Gruppo raffreddamento esterno TIG 500A/PLASMA 350A
17. Collegamento CAN-BUS

Collegamenti ed uso

Collegamento della torcia



Plasma

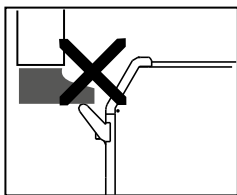
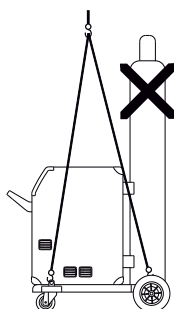
TIG

Collegamento della pinza portaelettrodo per MMA

Il cavo portaelettrodo e quello di massa vanno collegati al polo positivo (7) e negativo (6). Osservare le istruzioni del fornitore dell'elettrodo nello scegliere la polarità.

Istruzioni per il sollevamento

Nel sollevare la macchina utilizzare i golfari (vedi figura). La macchina non deve essere sollevata con la bombola di gas montata.



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

CWF Multi (opzionale)

E' possibile collegare alla PI fino a 8 CWF Multi (filo freddo) per mezzo di connettori CAN BUS opzionali situati sul retro della macchina. Per attivare questa possibilità entrare nel Menù USER, selezionare "Fdr" (feeder), quindi "Act" (Active devices) ed impostare il parametro a 1. (vedi USER MENU).

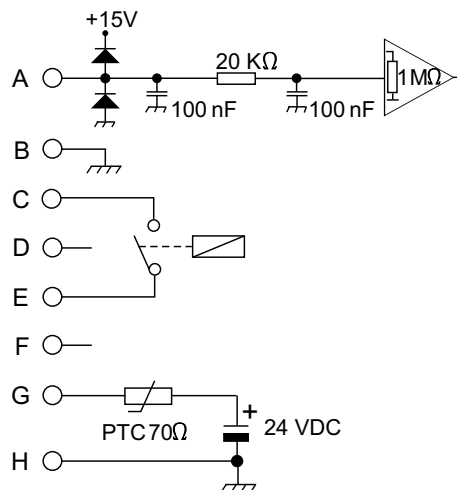
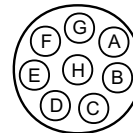
Ora la PI è in grado di controllare CWF direttamente dal pannello : per ogni programma TIG/PLASMA è possibile selezionare quale CWF attivare e quale programma del CWF da 1 a 20.

Se il CWF è impostato su OFF il messaggio di errore "Fdr" verrà mostrato sul display della PI ed il processo di saldatura verrà interrotto. Ciò per informare che CWF non risponde al segnale di start della PI.

Collegamento a comando a distanza

La PI PLASMA è dotata di connettore a 8 poli (14) per il controllo da comando a distanza o da robot. Nel connettore sono presenti i seguenti segnali :

- A: ingresso segnale corrente di saldatura 0 - +10V impedenza 1 Mohm
- B: terra
- C: Arc detector – contatto di relay (max 1 Amp), isolato
- D: libero
- E: Arc detector – contatto di relay (max 1 Amp), isolato
- F: libero
- G: alimentazione +24VDC. Protezione contro il corto circuito tramite PTC (max 50mA)
- H: terra alimentazione



Accendi, schiaccia, salda

Impostazione del programma di saldatura

- Accendere la macchina tramite l'interruttore (2)
- Selezionare processo
Vedi Guida Rapida





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


ATTENZIONE
Quando si preme il tasto torcia, e presente tensione sul filo di saldatura e sull'elettrodo.


Ricerca guasti e soluzione

PI PLASMA ha un sofisticato sistema di autoprotezione. In caso di allarme la macchina interrompe automaticamente il gas e la corrente. Gli allarmi sono indicati tramite simboli e codici di errore.

 **Allarme di sovratemperatura**
L'indicatore si accende qualora il generatore sia bloccato a causa di un surriscaldamento di alcune sue parti interne.
Lasciate la macchina in funzione finché il ventilatore non abbia abbassato la temperatura.

 **Tensione di saldatura**
L'indicatore di "tensione in uscita" si illumina quando il generatore eroga tensione sulle prese di saldatura: per ragioni di sicurezza (pericolo di shock elettrico) usare guanti protettivi isolanti.

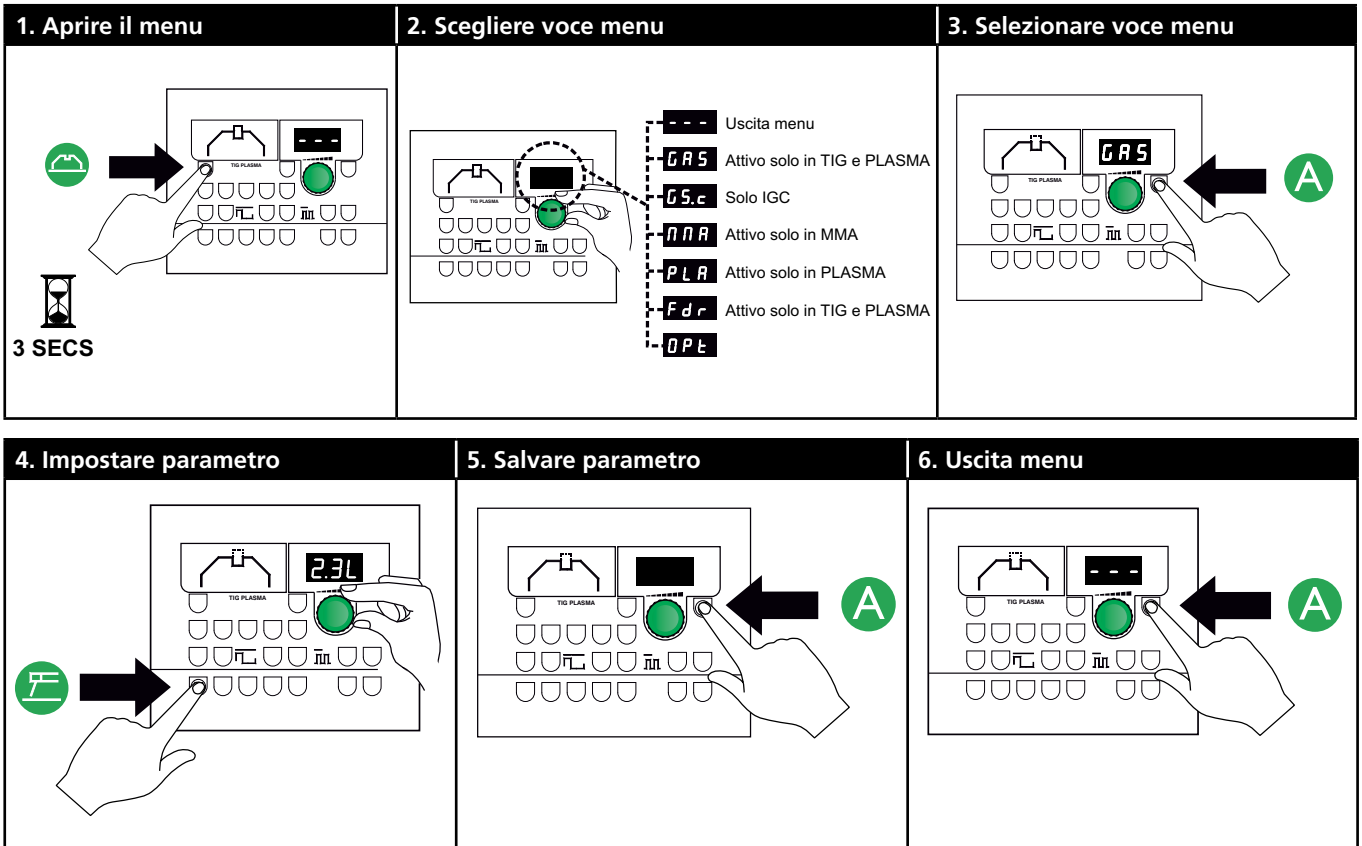
 **Indicatore di errata alimentazione**
L'indicatore di illumina se la tensione di rete scende sotto il 15% della tensione nominale di alimentazione.

 **Simboli di allarme**
Il LED lampeggia quando si verificano altri tipi di errore. Allo stesso tempo il codice dell'errore relativo è mostrato sul display.

Esempi di codici di errore

Codice d'errore	Causa e soluzione
E04-02	<u>Errore tensione di alimentazione</u> Il simbolo indica che la tensione di alimentazione è troppo alta. In caso di tensione troppo bassa verrà visualizzato l'errore E04-01. Collegare la saldatrice 400V AC, +/- 15% 50-60Hz.
PLS	<u>Errore torcia plasma</u> Corto circuito nella torcia Plasma. Riparare o sostituire torcia plasma.
Fdr	<u>Errore di comunicazione</u> PI PLASMA e CWF sono scollegati.
H2O	<u>Allarme gruppo raffreddamento torcia</u> Questo simbolo appare in caso di connessione di un errato modello di torcia o se la torcia non è connessa. Se è montato il flussostato questo allarme può indicare problemi nell'unità di raffreddamento. Controllate che i tubi siano correttamente collegati, riempire il serbatoio dell'acqua e controllare la torcia. Il codice di errore può essere azzerato schiacciando il tasto MMA.
PA.L	<u>Blocco pannello</u> Attivando il blocco pannello nel menu utilizzatore, viene visualizzato questo messaggio (vedi menu utilizzatore).
GAS	<u>Errore gas</u> In caso di errore gas il messaggio GAS lampeggia sul display. L'errore può essere cancellato premendo il tasto MMA.
PLG	<u>Errore gas plasma</u> La saldatura si ferma e lampeggia PLG su display.
PG.L	<u>Blocco programma</u> Attivando il blocco dei programmi nel menu utilizzatore, viene visualizzato questo messaggio (vedi menu utilizzatore).

Funzioni speciali



Menu selezione parametri



GAS	Attivo solo in TIG e PLASMA
GS.c	Solo IGC
MMA	Attivo solo in MMA
PLA	Attivo solo in PLASMA
Fdr	Attivo solo in TIG e PLASMA

Funzioni speciali

--- Esci dal MENU'

GAS Apre/chiede la valvola gas per spurgare la torcia, controllare la bombola ed il riduttore. Premere "A" per aprire/chiedere la valvola. Uscendo dal MENU' la valvola si chiude comunque.

GSc Calibrazione del flusso di gas a 10 e 20 litri mediante flussometro (81010000).

MMA Submenu per MMA

- - Esci dal submenu

H.S.E. Valore di Hot Start

A.P.O. Valore di Arc Power

PLA Submenu per PLASMA

- - Esci dal submenu

P.A.A. Arco Pilota Attivo
Controlla l' attivazione Arco Pilota durante la saldatura.

- 0: Arco sempre OFF
- 1: Arc ON solo durante le rampe
- 2: Arc sempre ON (default)

E.C.M. External Cooling Mode (Raffreddamento esterno)
Seleziona unità di raffreddamento Interna o Esterna

- 0: INTERNA
- 1: ESTERNA (standard)

Fdr. Submenù per il trainafilo

- - Esci dal submenù

A.C.E. Attivare il controllo CWF
0 = nessun CWF (default)
1 = almeno un CWF

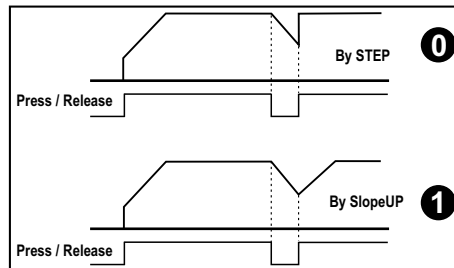
Opt Sottomenù con diverse opzioni

- - Esci dal sottomenù

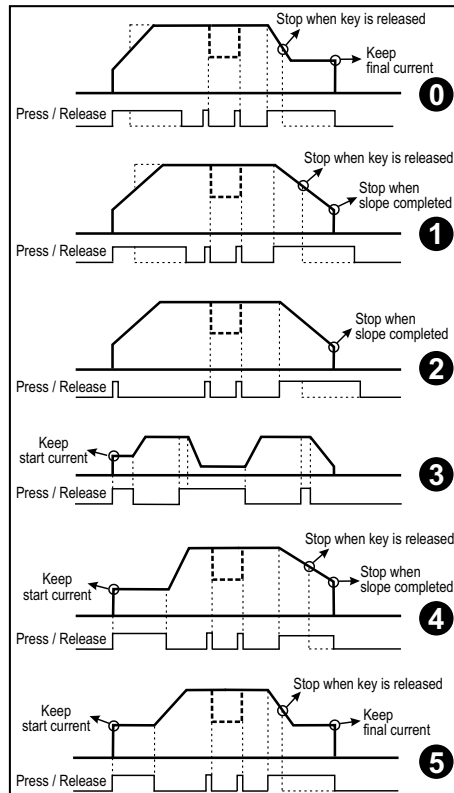
P.G.L. Blocco programmi
0 = libero (di fabbrica)
1 = bloccato da P3 a P64
2 = bloccato da P1 a P64

P.A.L. Blocco pannello
0 = libero (di fabbrica)
1 = bloccato con esclusione di Arco Pilota ON/OFF
2 = completamente bloccato

2t.o. Opzione 2 tempi per il grilletto torcia
0: Ritorno alla corrente di saldatura senza rampa di salita. (default)
1: Ritorno alla corrente di saldatura con rampa di salita



4t.o. Opzione 4 tempi per il pulsante torcia
Permette di definire 6 diversi modi di controllo del pulsante torcia in 4 tempi (Liftig o HF). I seguenti diagrammi mostrano I diversi effetti. Selezionare un valore da 0 a 5 (1 di fabbrica).




Nota: la corrente di avvio è disabilitata in **3**, **4** e **5** se il tempo della rampa di salita è a 0.

Funzioni speciali

d.o.c. Dynamic Oxide Control
(Controllo Dinamico dell'Ossido)
0 = disattivato
1 = attivato (impostazione di fabbrica)

r.c.o. Remote Control Option
(Opzione Comando a Distanza)
La corrente di saldatura può essere regolata fino ad un valore preimpostato (SET) o fino al valore massimo (MAX). La tensione di riferimento può essere 0-10V o 0-5V (2 & 3 danno una minore risoluzione).
0 = 0-10V → Imin to ISET
(impostazione di fabbrica)
1 = 0-10V → Imin to IMAX
2 = 0-5V → Imin to ISET
3 = 0-5V → Imin to IMAX

t.r.c Regolazione da torcia
Si applica alle versioni software a partire dalla 2.17
Permette di cambiare il tipo di funzionamento della regolazione da torcia ().

0 = Regolazione corrente di saldatura (Parametro di fabbrica).

1 = Abilita/disabilita TIG-A-Tack
(il led TIG-A-Tack è spento).
La regolazione da torcia viene gestita come segue:

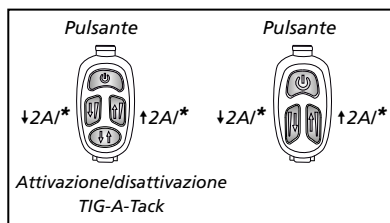
Steps 1-3: TIG-A-Tack è attivato

Steps 4-7: il pulsante torcia è disabilitato

Steps 8-10: TIG-A-Tack è disattivato



2 = Modulo Up/Down



* Tenere premuto per aumentare o diminuire in modo costante

Scopri di più sulle torce TIG Ergo all'indirizzo
<http://migatron.com>

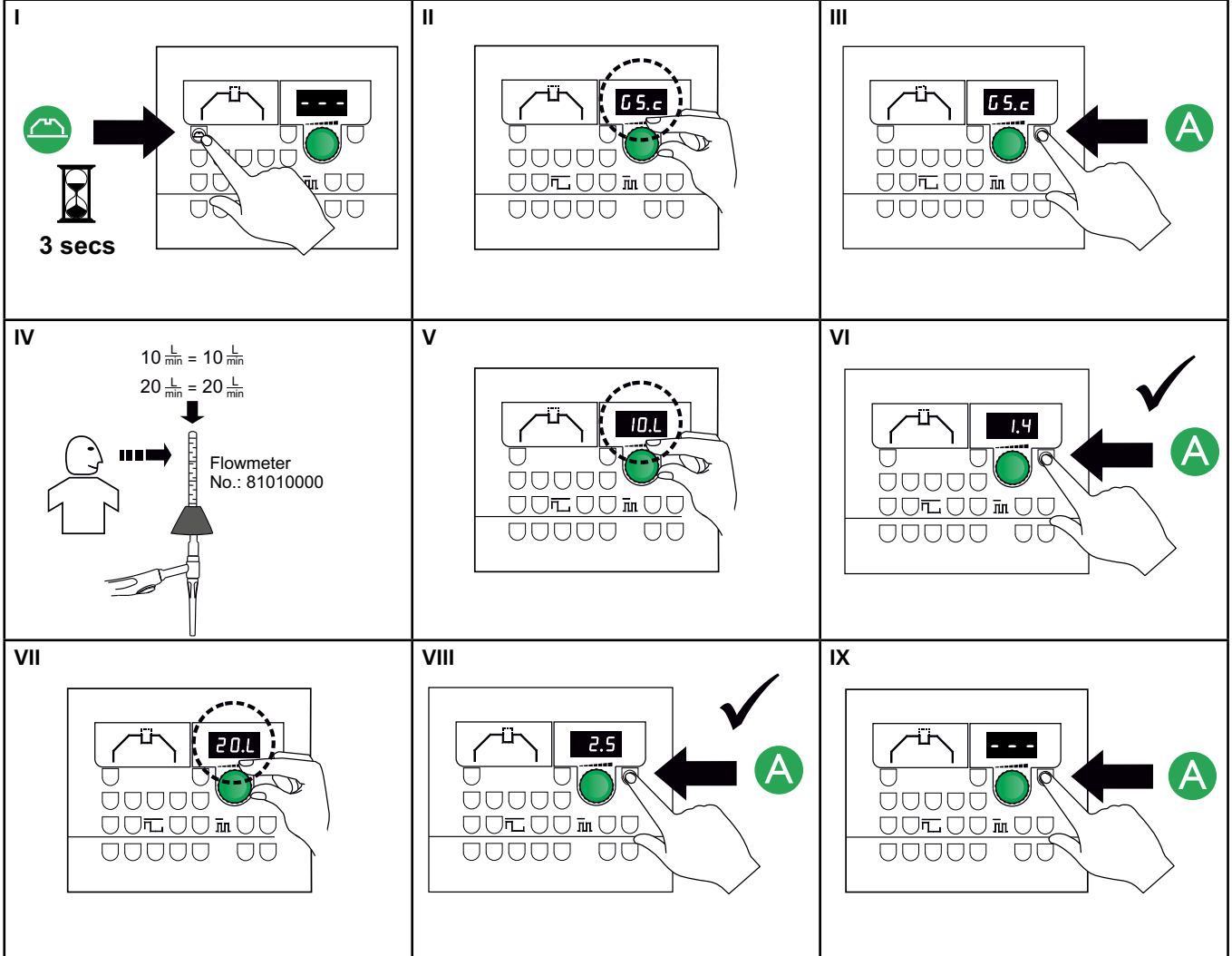
P.SA. Salva tutte le impostazioni del programma in un file su scheda SD. Inserire una scheda SD nella macchina (stessa procedura per l'aggiornamento SW).

P.Ld. Carica le impostazioni di programma dalla scheda SD. Utilizzare P.SA per salvare le impostazioni del programma.

Tutte le impostazioni sopra descritte non vengono modificate con il Reset.

Funzioni speciali

Calibrazione del flusso di gas (non presente in tutti i modelli)



Dati tecnici

GENERATORE	PI 350 PLASMA
Tensione alimentazione $\pm 15\%$ (50Hz-60Hz), V - Autotrasformatore optional $\pm 15\%$ (50-60Hz), V	3x400 3x230-500
Dimensione minima generatore, kVA	35
Fusibile, A	32
Corrente primaria effettiva, A	26,1
Corrente primaria max., A	33,7
Potenza al (100%), kVA	18,1
Potenza, max, kVA	23,3
Assorbimento a vuoto, W	12
Rendimento, %	91
Fattore di potenza	0,93
Gamma di corrente TIG, A Gamma di corrente MMA, A Gamma di corrente PLASMA, A	5-500 5-500 5-350
100% intermittenza a 20°C TIG, A 100% intermittenza a 20°C MMA, A 100% intermittenza a 20°C PLASMA, A	475 475 350
max. intermittenza a 20°C TIG, A/% max. intermittenza a 20°C MMA, A/% max. intermittenza a 20°C PLASMA, A/%	500/80 500/65 350/100
100% intermittenza a 40°C TIG, A/V 100% intermittenza a 40°C MMA, A/V 100% intermittenza a 40°C PLASMA, A/V	420/26,8 420/36,8 350/39,0
60% intermittenza a 40°C TIG, A/V 60% intermittenza a 40°C MMA, A/V 60% intermittenza a 40°C PLASMA, A/V	500/30,0 450/38,0
max. intermittenza a 40°C TIG, A/%/V max. intermittenza a 40°C MMA, A/%/V max. intermittenza a 40°C PLASMA, A/%/V	500/55/40,0
Tensione a vuoto, V	95
¹ Classe di applicazione	S/CE
² Classe di protezione	IP23
Norme	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-2, EN/IEC60974-3, EN/IEC60974-10,
Dimensioni (axlxp) , mm	980x545x1090
Peso, kg	85

UNITÀ DI RAFFREDDAMENTO	
Efficienza di raffreddamento, W	1100
Capacità serbatoio, litri	3,5
Portata, bar - °C - l/min	1,2 - 60 - 1,75
Pressione max., bar	3
Norme	IEC60974-2

FUNZIONE	PROCESSO	VALORE
Arc-power, %	Elektrode	0-100
Hot-start, %	Elektrode	0-100
Anti incollamento	TIG/Elektrode	Sempre attiva
Corrente iniziale, %	TIG	10-200
Corrente finale, %	TIG	1-90
Rampa salita, sec.	TIG	0-20
Rampa discesa, sec.	TIG	0-20
Pregas, sec.	TIG	0-10
Postgas, sec.	TIG	0-20
Puntatura, sec.	TIG	0-600
Tempo di picco, sec.	TIG/MMA/PLASMA	0,01-10
Tempo di base, sec.	TIG/MMA/PLASMA	0,01-10
Corrente di base, %	TIG/MMA/PLASMA	10-90
Seconda corrente (Bilevel), %	TIG	10-200
Portata gas protezione, l/min	TIG	4,0-24,0
Corrente Arco Pilota, A	PLASMA	3-20
Portata gas Plasma, litri	PLASMA	0,1-9,0
Rampa discesa gas Plasma, sec.	PLASMA	0-20
Valore finale gas Plasma, litri	PLASMA	0,1-9,0
Innesco TIG	TIG	HF/LIFTIG
Modalità pulsante torcia, 2/4 tempi	TIG	2/4

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

Con la presente si dichiara che la nostra macchina
Tipo: PI 350 PLASMA

conforme alle direttive: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

Standard Europei: EN IEC60974-1:2018/A1:2019
EN IEC60974-2:2019
EN IEC60974-3:2019
EN IEC60974-10:2014/A1:2015

Regolamento: 2019/1784/EU

Emesso in 10.02.2021

Kristian M. Madsen
CEO

- 1) **S** La macchina è conforme agli standard per impianti destinati a lavorare in ambienti ad alto rischio elettrico.
2) Le macchine marcate IP23 sono progettate per operare anche all'aperto

Aansluiting en bediening



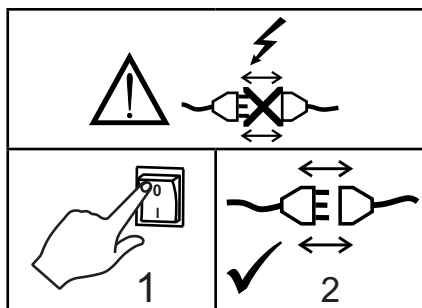
Waarschuwing

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.

Toegestane installatie

Netaansluiting

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



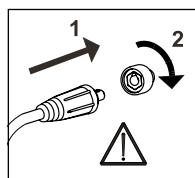
Aansluiting beschermgas/plasmagas

Sluit de gasslang voor beschermgas met een gasdruk van 2-6 bar aan op de achterzijde van de lasmachine (3). (Opmerking: sommige soorten drukregelaars vereisen een uitgang gasdruk van meer dan 2 bar om optimaal te functioneren).

Sluit de gasslang voor plasmagas met een gasdruk van 1-5 bar aan.

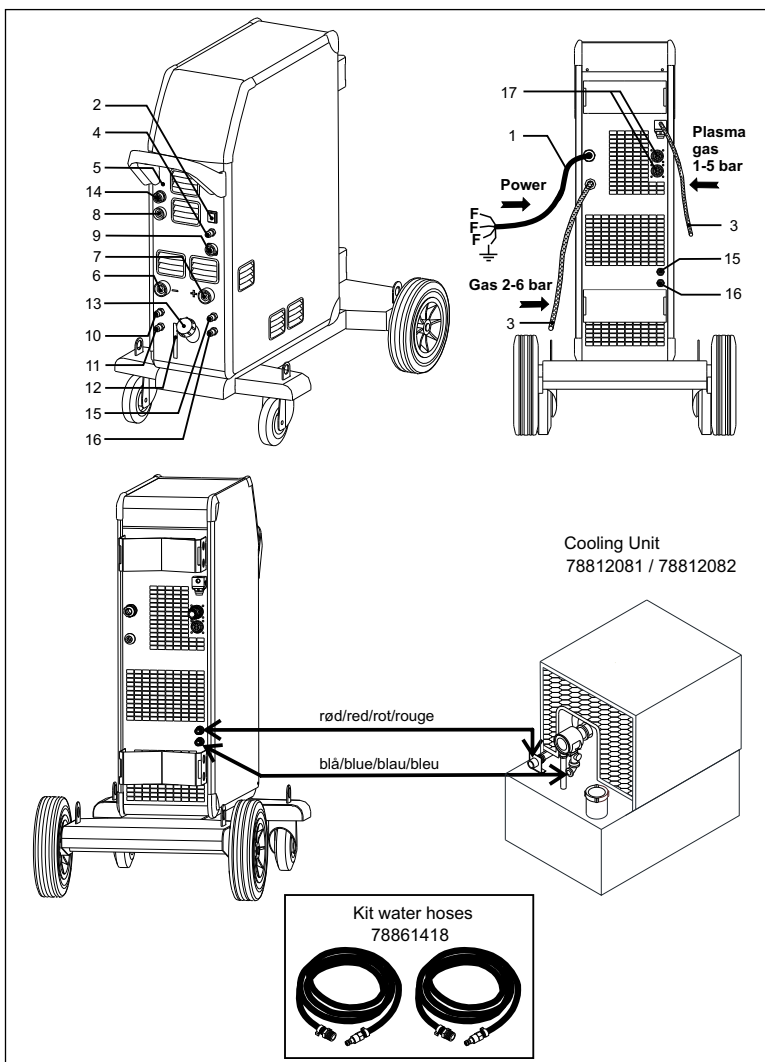
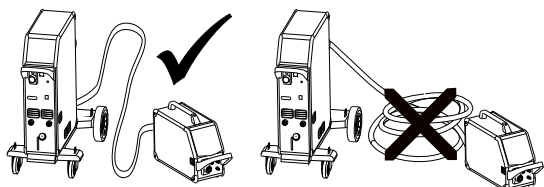
Plasma gasverbruik

Het plasma gasverbruik varieert doorgaans van 1 tot 6 l/min afhankelijk van het te lassen product en ontwerp van de lasnaad. Buiten dit gebied kan in speciale gevallen de gasdoorstroming worden bijgesteld.



Belangrijk!

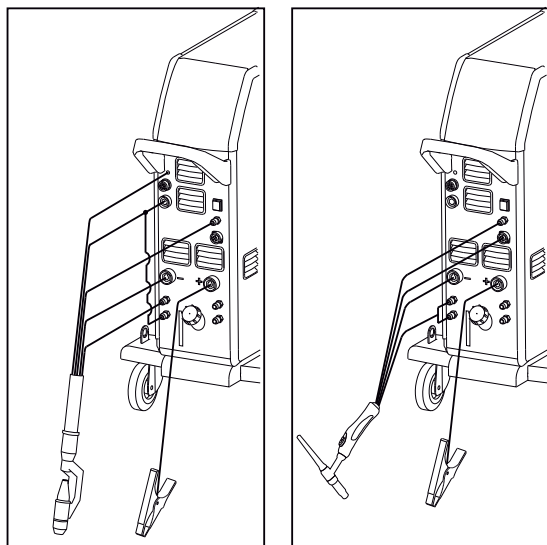
Om schade aan pluggen en kabels te voorkomen, is een goede elektrische verbinding vereist van aardkabel en toorts op de machine.



1. Netaansluiting
2. Hoofdschakelaar
3. Gasslang
4. Aansluiting van het beschermgas
5. Aansluiting plasmagas
6. Aansluiting van de lastoorts TIG/PLASMA
7. Aansluiting van de aardklem (TIG/PLASMA) of de elektrodenhouder
8. Aansluiting pilotboog (PLASMA)
9. Aansluiting 7-polige plug (TIG)
10. Aansluiting van de koelslangen - interne koeling TIG 500A/PLASMA 80A
11. Aansluiting van de koelslangen - interne koeling TIG 500A/PLASMA 80A
12. Peilen van het koelvloeistofniveau
13. Bijvullen van de koelvloeistof
14. Aansluiting afstandsbediening
15. Aansluiting van de koelslangen - externe koeling TIG 500A/PLASMA 350A
16. Aansluiting van de koelslangen - externe koeling TIG 500A/PLASMA 350A
17. CAN verbinding

Aansluiting en bediening

Lastoorts aansluiten



Plasma

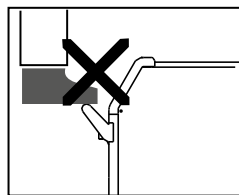
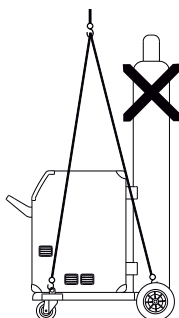
TIG

Aansluiting laskabel bij MMA

De las- en aardkabel moeten worden aangesloten op resp. de zitting + (7) en - (6). Raadpleeg de instructies van de elektrodenleverancier bij het selecteren van polariteit.

Hefinstructies

Het hefpunt moet gebruikt worden zoals aangegeven in de volgende tekening. De machine mag niet worden opgetild wanneer er een gasfles is aangesloten. (zie tekening).



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

EXTERNE CWF Multi (optie)

Het is mogelijk de PI PLASMA via een toegewezen CAN BUS aansluiting, die zich op de achterzijde van de machine bevindt, (optie) wel 8 CWF units aan te sluiten. Aangezien de machine standaard niet is voorbereid om de CWF te besturen, is het nodig om in het gebruikersmenu, het submenu "Fdr", te kiezen vervolgens kiezen "Act" (actieve apparaten) en de parameter op 1 zetten.

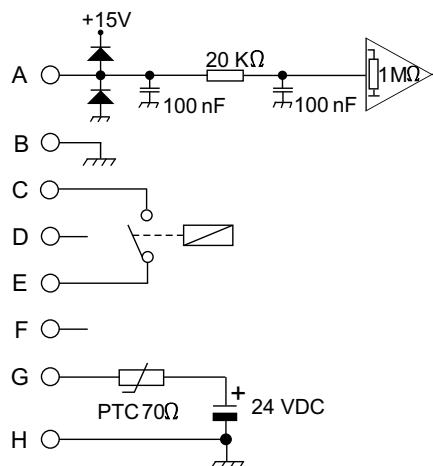
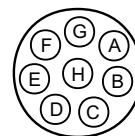
Nu is de PI gereed om direct via de besturingsunit de CWF te besturen: Voor ieder TIG lasprogramma is het mogelijk de CWF unit aan te sturen en het gekoppelde CWF draadprogramma in de range van 1 tot 20 te selecteren.

Lassen wordt gestopt en de foutcode "Fdr" wordt in het display van de PI getoond wanneer de CWF unit in UIT-stand staat. Dit om de gebruiker te informeren dat de CWF niet reageert op START commando's.

Aansluiting van de afstandsbediening

PI PLAMA machines uitgevoerd met een 8-polige aansluiting (14) kunnen bestuurd worden door een afstandsbediening of lasrobot. De aansluiting voor de afstandsbediening heeft de volgende functies:

- A: Ingangssignaal voor lasspanning, 0 - +10V. Ingangsweerstand: 1M-ohm
- B: Aardsignaal
- C: Boog signalering – relaiscontact (max. 1Amp), volledig geïsoleerd
- D: N.C.
- E: Boog signalering – relaiscontact (max. 1Amp), volledig geïsoleerd
- F: N.C.
- G: Voeding +24VDC. Kortsluit beschermd met PTC weerstand (max. 50mA)
- H: Aarde aansluiting



Switch on, press, weld

Lasprogramma instellen

- Zet de machine aan via de hoofdschakelaar (2)
- Kies proces
Raadpleeg hiervoor uw quickguide




- De lasstroom en de secundaire parameters instellen
Raadpleeg hiervoor uw quickguide
- De machine is nu klaar om te lassen


WAARSCHUWING
Wanneer de toortsschakelaar wordt geactiveerd, staat er spanning tussen lasdraad en elektrode.


Het verhelpen van storingen en oplossing


PI PLASMA heeft een ingebouwd geavanceerd zelfbeschermingssysteem. De machine stopt automatisch de gastoevoer en onderbreekt de lasroom ingeval van een foutmelding. Fouten worden aangegeven door symbolen en foutcode's.

 **Temperatuur fout**
De indicator licht op, wanneer de stroombron overbelast is.

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

 **Lasspanningindicator**
De lasspanning indicator licht uit veiligheidsredenen op om aan te tonen dat er open spanning aanwezig is.

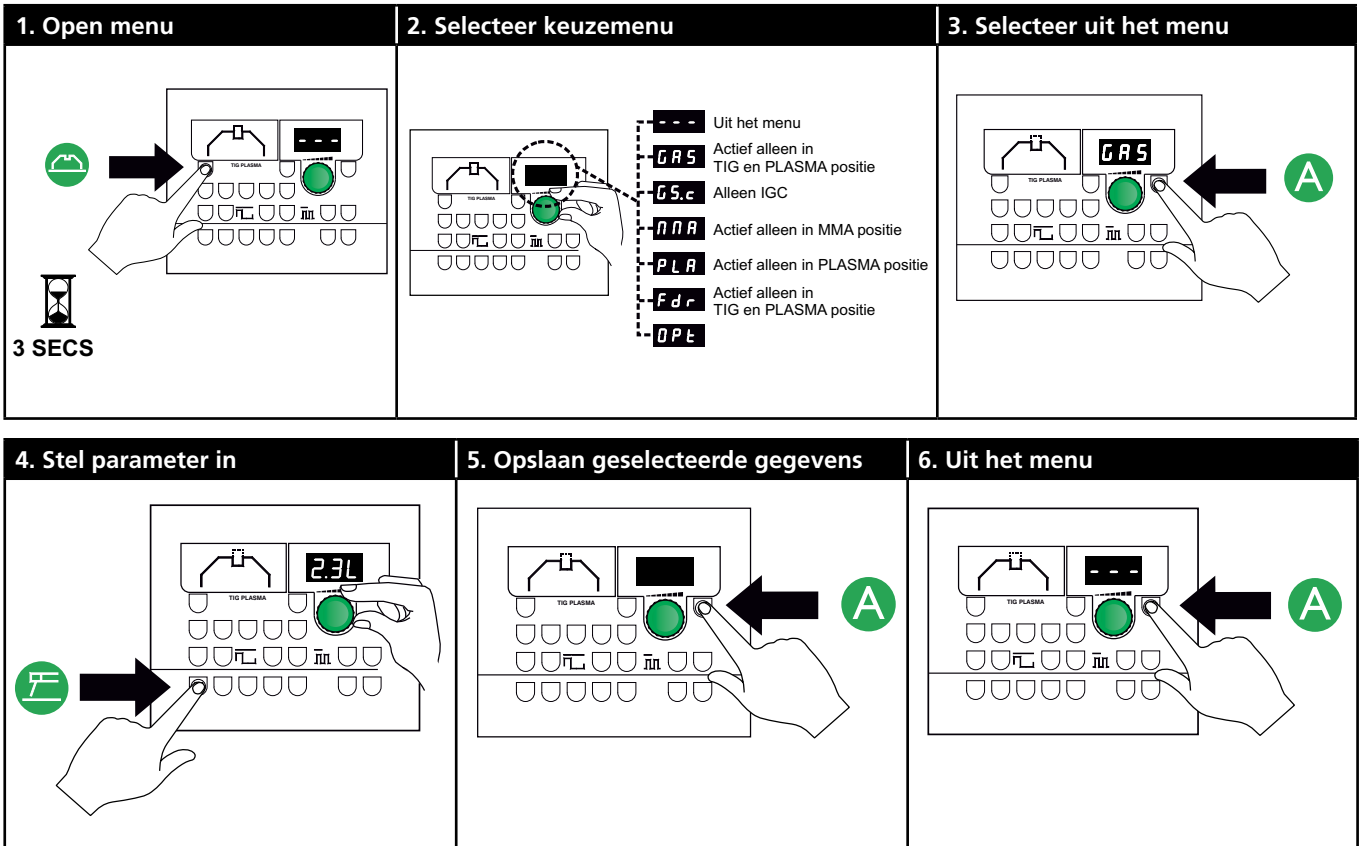
 **Voedingsfoutindicator**
De voedingsfoutsindicator licht op wanneer de spanning 15% lager is dan de vereiste spanning.

 **foutsymbolen**
De indicator knippert wanneer andere type fouten optreden. Tegelijk wordt de foutcode in het display getoond.

Geselecteerde foutcode's

Foutcode	Oorzaak en oplossing
E04-02	Voedingsspanning fout De error code wordt getoond wanneer de netspanning te hoog is. E04-01 wordt weergegeven als de aansluitspanning te laag is. Sluit de lasmachine aan op 400V AC, +/-15% 50-60Hz.
PLS	Plasmatoorts fout Kortsluiting in de plasma toorts. Repareer/vervang de toorts.
Fdr	Communicatie fout Geen verbinding tussen PI PLASMA en CWF unit.
H2O	Koelfout Een koelfout wordt getoond wanneer er geen circulatie van koelvloeistof plaatsvindt door onjuiste aansluiting of verstopping. Indien de machine is uitgerust met een doorstroombesturingskit (of beveiligingskit), kan de koelfout aangeven dat er problemen zijn met de koelunit. Controleer of de koelslangen juist zijn aangesloten, voldoende koelvloeistof aanwezig is, en controleer de lastoorts of aanverwante slangen. De foutcode kan gereset worden door de MMA-knop in te drukken.
PA.L	Paneelvergrendeling Tekst wordt weergegeven wanneer paneelvergrendeling is geactiveerd in het gebruikersmenu (zie sectie 'gebruikersmenu').
GAS	Gasfout Vanwege een beschermgasfout stopt het lassen en de tekst GAS knippert in het display. De foutmelding kan worden verwijderd door op het MMA-keypad te drukken.
PLG	Plasmagas fout Het lassen stopt en de tekst PLG licht op in de display.
PG.L	Programma geblokkeerd Tekst wordt getoond in de display wanneer het programma is geblokkeerd in het gebruikersmenu.

Speciale functies



Parameters en menu keuze



GAS	Actief alleen in TIG en PLASMA positie
GS.c	Alleen IGC
MMA	Actief alleen in MMA positie
PLA	Actief alleen in PLASMA positie
Fdr	Actief alleen in TIG en PLASMA positie

Speciale functies

--- SUPERGEBRUIKERSMENU verlaten

GAS Open/sluit de gasklep om de toorts door te blazen, controleer de gascylinder en het gasreducetoestel. Druk "A" om de gasklep te openen/sluiten. Bij het verlaten van het SUPERGEBRUIKERSMENU zal de gasflow altijd stoppen.

GSc Kalibratie van de gasstroom door middel van doorstroommeter (81010000) bij 10 en 20 liter.

ANA Submenu voor MMA-procedure

- - Verlaten van het submenu

HSt Waarde van Hot Start

APo Waarde van Arc Power

PLA Submenu voor PLASMA-procedure

- - Verlaten van het submenu

PAA Pilot Arc Active (Hulpboog actief)
Regelt de activering van de hulpboog tijdens lassen.
0: Boog altijd UIT
1: Boog alleen tijdens slope-up en slope-down AAN
2: Boog altijd AAN (standaard)

ECN Externe koelmodus
Hiermee selecteert u de interne of externe koelunit
0: INTERNE koeler
1: EXTERNE koeler (standaard)

Fdr Submenu voor draadaanvoerunit

- - Verlaten van het submenu

AcL Actieve besturing van CWF
0 = geen CWF (huidig)
1 = minstens een CWF

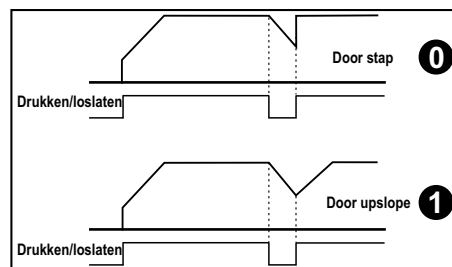
Opt Submenu geeft de verschillende opties:

- - Verlaten van het submenu (ga terug naar het hoofdmenu)

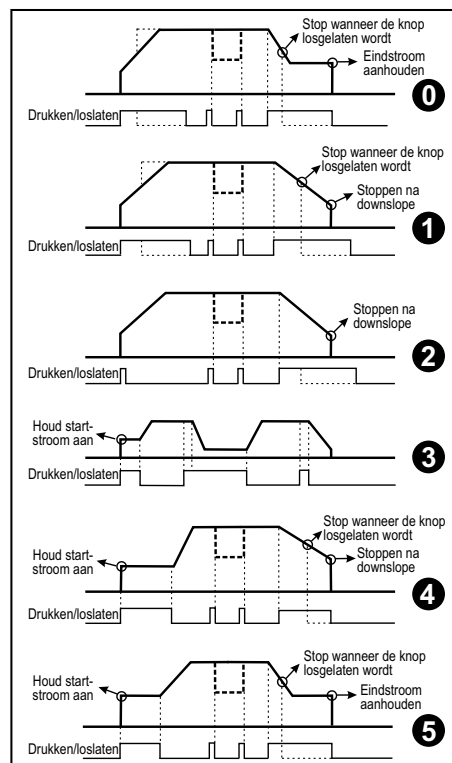
PGL Programma SLOT
0 = niet geblokkeerd (huidige instelling)
1 = geblokkeerd P3 tot P64
2 = geblokkeerd P1 tot P64

PAL Blokkering besturingsunit
0 = niet geblokkeerd (huidige instelling)
1 = geblokkeerd, behalve "hulpboog AAN/UIT"
2 = Volledig geblokkeerd

2to 2-takt optie via toortsschakelaar
0: direct terug naar ingestelde lasstroom (standaard)
1: Terug naar ingestelde lasstroom via upslope



4to 4-takt optie via toortsschakelaar
Geeft de mogelijkheid om wanneer de machine in 4-takt (Liftig of HF) staat op 6 verschillende manieren de toortsschakelaar te bedienen. Voor gedetailleerde omschrijving van de verschillende mogelijkheden zie de volgende diagrammen. Maak een keuze uit de nummers 0...5 (1=huidige instelling).




Opmerking:
De startstroom is uitgeschakeld in 3, 4 en 5 indien de up-slope periode is ingesteld op 0.

Speciale functies

d.o.c. Dynamic Oxide Control
0 = uitgeschakeld
1 = ingeschakeld (huidige instelling)

r.c.o. Afstandsbediening (optie)
Lasroom kan bestuurd worden door vorige instelling, of op MAX. Externe referentiespanning kan 0-10V of 0-5V zijn (Voorwaarden 2 & 3 laten lagere resolutie zien).
0 = 0-10V → Imin to ISET (default)
1 = 0-10V → Imin to IMAX
2 = 0-5V → Imin to ISET
3 = 0-5V → Imin to IMAX

t.r.c Toorts afstandsbediening
Geldt voor softwareversies vanaf 2.17
Maakt het mogelijk te controleren welke regeling op de toorts wordt gebruikt wanneer de toortsregeling is ingeschakeld ().

0 = Stroomregeling (fabrieksinstelling)
1 = In/uit schakeling TIG-A-Tack (de TIG-A-Tack toets is uitgeschakeld).

De toortsregeling is als volgt:

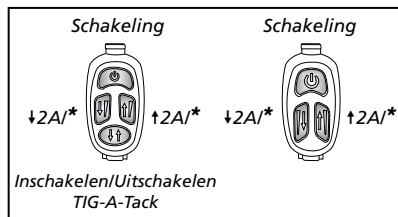
Stappen 1-3: TIG-A-Tack is ingeschakeld

Stappen 4-7: De schakelaar is uitgeschakeld

Stappen 8-10: TIG-A-Tack is uitgeschakeld



2 = Up/Down module



* Houd ingedrukt voor constante verhoging/verlaging

Vind meer informatie over TIG Ergo-toortsen op <http://migatron.com>

P.S.A. Slaat alle programma-instellingen op in een SD kaart. Schuif een SD kaart in de machine (dezelfde procedure als voor een Software update).

P.L.d. Laadt programma-instellingen vanaf SD kaart in. Gebruik P.S.A om de programma-instellingen op te slaan.

Alle bovengenoemde instellingen worden niet gewijzigd bij een Reset.

Speciale functies

Kalibratie van gasflow (niet alle modellen)

I

3 secs

II

III

IV

$10 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 10 \frac{\text{L}}{\text{min}}$
 $20 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 20 \frac{\text{L}}{\text{min}}$

Flowmeter
No.: 81010000

V

VI

VII

VIII


IX

Technische gegevens

STROOMBRON	PI 350 PLASMA
Aansluitspanning $\pm 15\%$ (50Hz-60Hz), V - Autotransformator optioneel $\pm 15\%$ (50-60Hz), V	3x400 3x230-500
Minimale capaciteit aggregaat, kVA	35
Zekering, A	32
Netstroom, effectief, A	26,1
Netstroom, max., A	33,7
Vermogen (100%), kVA	18,1
Vermogen max, kVA	23,3
Nullast vermogen, W	12
Rendement, %	91
Stroomfactor	0,93
Stroombereik TIG, A Stroombereik MMA, A Stroombereik PLASMA, A	5-500 5-500 5-350
100% inschakelduur bij 20°C TIG, A 100% inschakelduur bij 20°C MMA, A 100% inschakelduur bij 20°C PLASMA, A	475 475 350
max. inschakelduur bij 20°C TIG, A/% max. inschakelduur bij 20°C MMA, A/% max. inschakelduur bij 20°C PLASMA, A/%	500/80 500/65 350/100
100% inschakelduur bij 40°C TIG, A/V 100% inschakelduur bij 40°C MMA, A/V 100% inschakelduur bij 40°C PLASMA, A/V	420/26,8 420/36,8 350/39,0
60% inschakelduur bij 40°C TIG, A/V 60% inschakelduur bij 40°C MMA, A/V 60% inschakelduur bij 40°C PLASMA, A/V	500/30,0 450/38,0
max. inschakelduur bij 40°C TIG, A/%/V max. inschakelduur bij 40°C MMA, A/%/V max. inschakelduur bij 40°C PLASMA, A/%/V	500/55/40,0
Open spanning, V	95
¹ Gebruikersklasse	S/CE
² Beschermingsklasse	IP23
Normen	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-2, EN/IEC60974-3, EN/IEC60974-10,
Afmetingen (hxbxl), mm	980x545x1090
Gewicht, kg	85

KOELUNIT	
Koelvermogen, W	1100
Inhoud tank, liter	3,5
Waterdoorstroom, bar - °C - l/min	1,2 - 60 - 1,75
Maximale druk, bar	3
Norm	IEC60974-2

FUNCTIE	PROCES	REGLBEREIK
Arc-power, %	Elektrode	0-100
Hotstart, %	Elektrode	0-100
Anti-keef	TIG/Elektrode	Altijd aan
Startstroom, %	TIG	10-200
Eindstroom, %	TIG	1-90
Upslope, sec.	TIG	0-20
Downslope, sec.	TIG	0-20
Gasvoorstroom, sec.	TIG	0-10
Gasnastroom, sec.	TIG	0-20
Puntlasttijd, sec.	TIG	0-600
Pulstijd, sec.	TIG/MMA/PLASMA	0,01-10
Pausetijd, sec.	TIG/MMA/PLASMA	0,01-10
Basisstroom, %	TIG/MMA/PLASMA	10-90
Tweede stroom, %	TIG	10-200
Beschermgasstroom, l/min	TIG	4,0-24,0
Intensiteit hulpboog, A	PLASMA	3-20
Plasmagasstroom, liter	PLASMA	0,1-9,0
Slope-down plasmagas, sec.	PLASMA	0-20
Eindwaarde plasmagas, liter	PLASMA	0,1-9,0
TIG-ontsteking	TIG	HF/LIFTIG
Schakelfunctie	TIG	2/4

VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING	
	
MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Denmark	
Verklaart dat onderstaande machine	
Type:	PI 350 PLASMA
voldoet aan richtlijn:	2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU
Europese standaarden:	EN IEC60974-1:2018/A1:2019 EN IEC60974-2:2019 EN IEC60974-3:2019 EN IEC60974-10:2014/A1:2015
Regelgeving:	2019/1784/EU
Fjerritslev	10.02.2021
 Kristian M. Madsen CEO	

- 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 IP 23 is ontwikkeld voor binnen-en buitentoepassingen

KytKentä ja käyttö



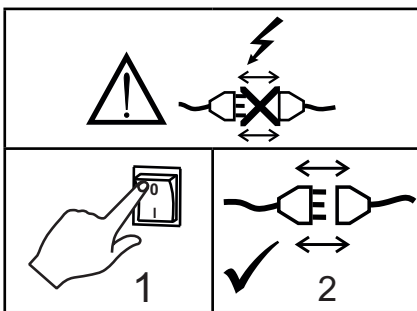
Varoitus

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

Luvallinen asennus

Liitäntä sähköverkkoon

Tarkista koneen takaa arvokilvestä, mikä on oikea verkkojännite.



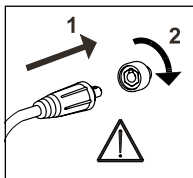
Suojakaasun / plasmakaasun liitäntä

Virtalähteen takapaneelistä lähtevät suojakaasuletkut (3) liitetään kaasunlähteeseen, suojakaasun paine laskettuna 2-6 bariin.

(Huomaa: Jotkin paineensäädintyypit vaativat yli 2 barin ulostulopaineen toimiakseen optimaalisesti). Liitä kaasuletku plasmakaasulle 1-5 bar.

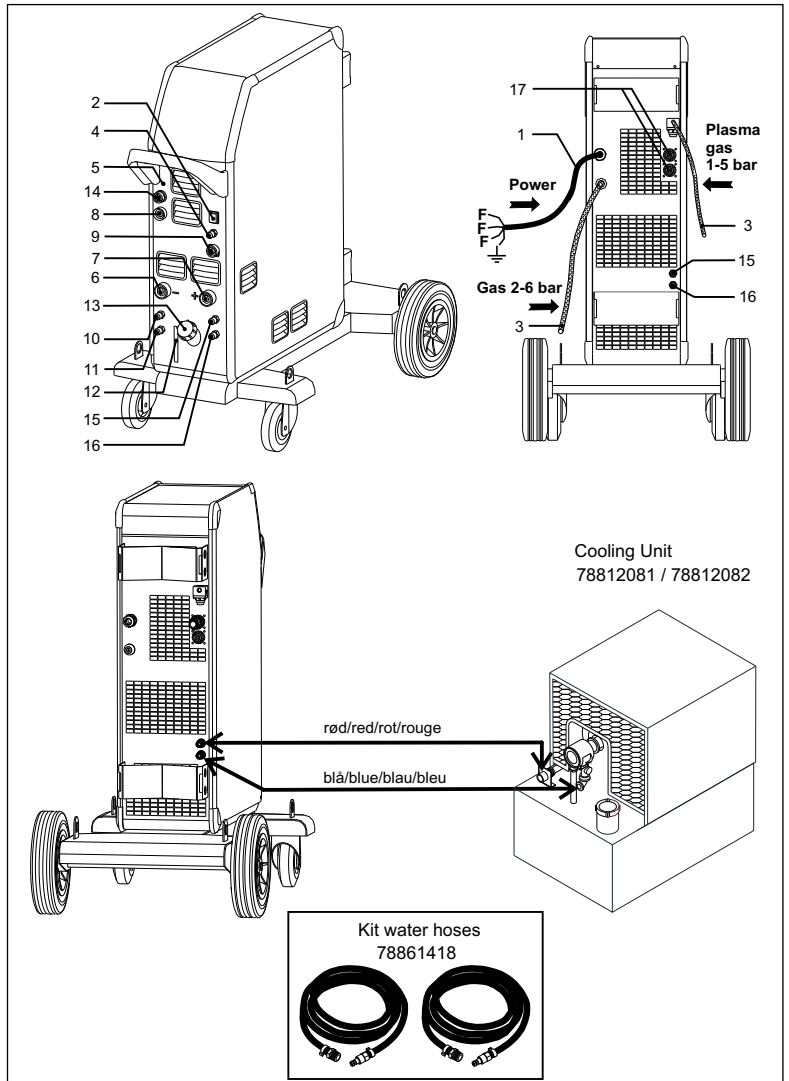
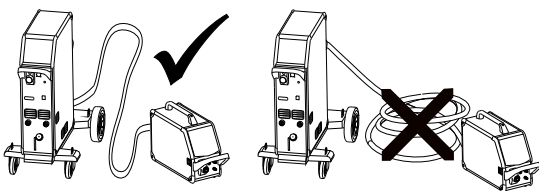
Plasmakaasun kulutus

Plasmakaasun kulutus vaihtelee tyypillisesti välillä 1 - 6 l/min, hitsaustehtävistä ja hitsausaman rakenteesta riippuen. Erikoistapauksissa virtaus voidaan säätää tämän alueen ulkopuolelle.



Tärkeää!

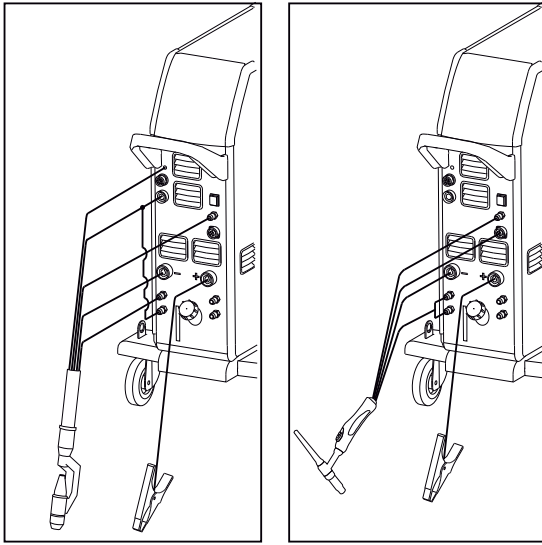
Kiinnitä huolellisesti maakaapeli ja hitsauspoltin. Liittimet ja kaapeli voivat muuten vaurioitua.



1. Liitäntä sähköverkkoon
2. Päälle/pois -kytkin
3. Kaasuletku
4. Suojakaasun liitäntä
5. Plasmakaasun liitäntä
6. TIG/PLASMA polttimen liitäntä
7. Maakaapelin (TIG/PLASMA) tai puikkokaapelin liitäntä
8. Pilottikaaren liitäntä (PLASMA)
9. 7-napainen liitin (TIG)
10. Vesijäähdytyksen pikaliitin - sisäänrakennettu jäähdytys TIG 500A/PLASMA 80A
11. Vesijäähdytyksen pikaliitin - sisäänrakennettu jäähdytys TIG 500A/PLASMA 80A
12. Jäähdytysnesteeseen näyttö
13. Jäähdytysnesteeseen lisäys
14. Kaukosäädinliitäntä
15. Vesijäähdytyksen pikaliitin - ulkoinen jäähdytys TIG 500A/PLASMA 350A
16. Vesijäähdytyksen pikaliitin - ulkoinen jäähdytys TIG 500A/PLASMA 350A
17. CAN-liitäntä

KytKentä ja käyttö

Hitsauspolttimen asennus



Plasma

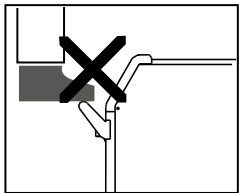
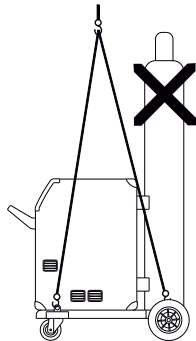
TIG

Puikonpitimen kytkentä puikkohitsausta varten

Puikonpidin ja paluuvirtakaapeli kytketään plusliittimeen (7) ja miinusliittimeen (6). Noudata hitsauspuikkovalmistajan ohjeita valitessasi napaisuutta.

Nosto-ohjeet

Konetta nostettaessa on ehdottomasti käytettävä alla olevan kuvan mukaisia nostopisteitä. Konetta ei saa nostaa kaasupullon ollessa kytkettynä laitteeseen.



Älä nosta hitsauskonetta kädensijasta.
Älä astu kädensijan päälle.

Ulkoisen CWF Multi langansyöttö (lisälaite)

PI 350 PLASMA -koneeseen on mahdollista liittää jopa 8 CWF Multi langansyöttölaitetta, koneen taakse asennetun CAN BUS -liitännän kautta (lisälaite). Kone ei kuitenkaan ole normaalisti varustettu CWF valmiudella ja siksi on tärkeää asettaa CWF toimintaan. Valitse käyttövalikko, seuraavaksi alavalikko "Fdr" ja sitten valitaan parametri 1 (Katso käyttöohje).

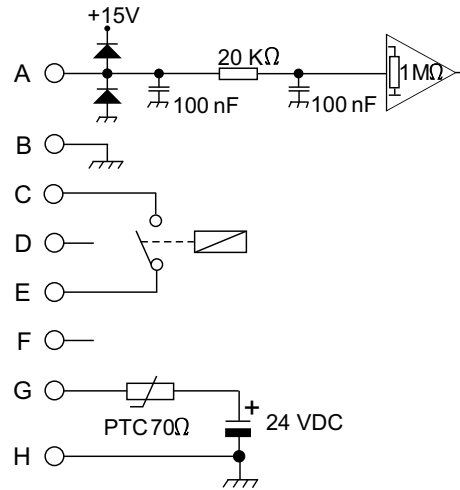
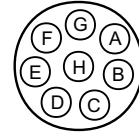
PI voi tämän jälkeen kontrolloida CWF langansyötön ohjausta, niin että CWF:stä voidaan valita ohjelmat 1-20.

Hitsaus loppuu ja näyttöön tulee "Fdr" jos CWF -langansyöttö on asetettu OFF-tilaan. Tämä on informaationa käyttäjälle, että CWF -langansyöttö ei toimi PI-koneen kanssa yhdessä.

Kauko-ohjauksen kytkentä

8-napaisella liitännällä (14) varustettuja PI PLASMA-koneita voidaan ohjata kauko-ohjauksella tai hitsausrobotilla. Kauko-ohjaimen pistorasiassa on liitännät seuraavia toimintoja varten:

- A: Hitsausvirran tulosignaali, 0 – +10V tuloimpedanssi: 1Mohm
- B: Maadoitusignaali
- C: Kaaren ilmainen – relekosketus (max 1Amp), täysin eristetty
- D: N.C.
- E: Kaaren ilmainen – relekosketus (max 1Amp), täysin eristetty
- F: N.C.
- G: Virtalähde +24VDC. Oikosulkusuojaus PTC-resistorilla (max 50mA)
- H: Virtalähde, maadoitus



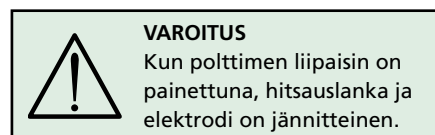
Käynnistä, paina liipaisinta, hitsaa

Hitsausohjelmien asetus

- Käynnistä hitsauskone pääkatkaisijasta (2)
- Valitse hitsausprosessi
Katso pikakäyttöohje





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





Vikaetsintä ja korjaus

PI PLASMA on pitkälle kehitetty sisäinen suojausjärjestelmä. Vikatilanteessa hitsauskone pysäyttää automaattisesti kaasunvirtauksen sekä katkaisee hitsausvirran. Symbolit ja vikakoodit ilmoittavat vioista.

 **Ylikuumentumisen merkkivalo**
Ylikuumentumisen merkkivalo palaa mikäli hitsaustyö on keskeytynyt koneen ylikuumentumisen takia. Anna koneen virran olla kytkettynä kunnes sisäänrakennetut tuulettimet ovat jäädyttäneet koneen.

 **Hitsausjännitteen merkkivalo**
Hitsausjännitteen merkkivalo palaa turvallisuusyistä ja osoittaa kun liitännöissä jännite.

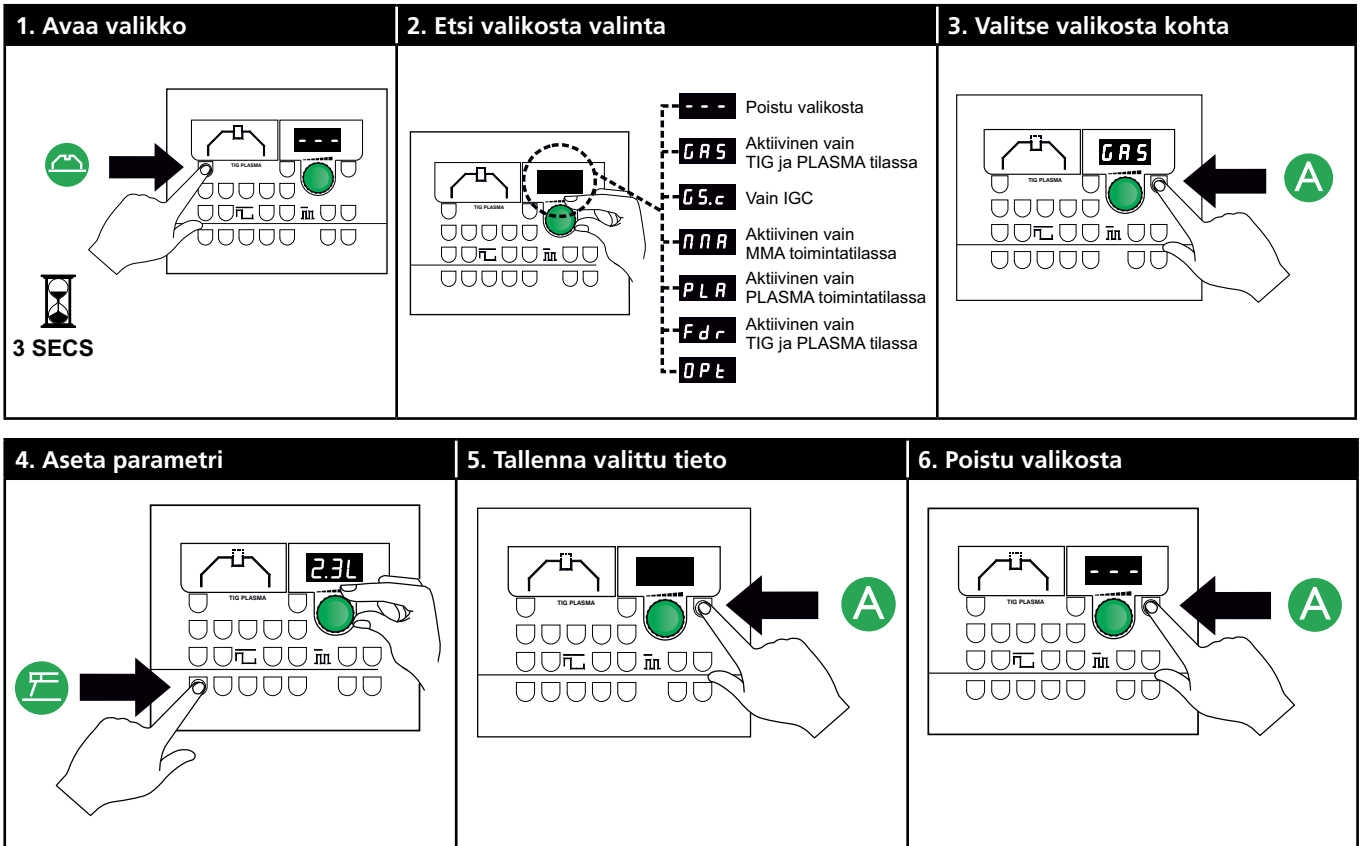
 **Verkkovirtavian merkkivalo**
Syöttövirran häiriön merkkivalo palaa jos sähköverkon jännite on yli 15% matalampi kuin nimellisjännite.

 **Vikasymbolit**
Merkkivalo vilkkuu, jos on ilmennyt muita vikamahdollisuuksia, esim. verkkovaihe puuttuu. Samaan aikaan näytölle ilmestyy vikasymboli.

Koneen ilmoittamat vikakoodit

Virhekoodi	Syy ja korjaus
E04-02	Vika verkkovirrassa Kuvake ilmestyy näkyviin verkkojännitteen ollessa liian korkea. E04-01 näkyy näytössä, kun verkkojännite on liian alhainen. Kytke hitsauskone 400V AC (vaihtovirta), +/-15% 50-60Hz.
PLS	Plasmapoltinvirhe Oikosulku plasmapolttimessa. Korjaa/vaihda poltin.
Fdr	Yhteysvirhe PI PLASMA ja CWF -yksikkö ovat kytketty irti.
H2O	Vika jäädytyksessä Tämä vikailmoitus tulee näkyviin, mikäli koneeseen on kytketty vääränlainen hitsauspoltin tai liitin. Jos virtauksenvarvartija on kytketty jäädytyslaitteessa, voi jäädytyksen vikatunnus tulla esiin vedenkiertohäiriön johdosta. Tarkista jäädytysletkujen kiinnitykset ja liitännät, täytä vesisäiliö ja tarkista hitsausletku haaroineen. Vika poistuu painamalla MMA-painiketta.
PA.L	Lukitus Teksti tulee näkyviin, kun lukitus on aktivoitu. (Viite "käyttövalikko").
GAS	Kaasuvirhe Hitsaus loppuu ja näytössä vilkkuu GAS, kun kaasuvirhe on tapahtunut. Virhe nollataan painamalla MMA-painiketta.
PLG	Plasmakaasu virhe Hitsaus pysähtyy ja teksti PLG vilkkuu näytössä.
PG.L	Lukitus Teksti tulee näkyviin, kun lukitus on aktivoitu käyttövalikosta.

Erikoistoiminnot



Parametrien ja valikon valinta



GAS	Aktiivinen vain TIG ja PLASMA tilassa
GS.c	Vain IGC
MMA	Aktiivinen vain MMA toimintatilassa
PLA	Aktiivinen vain PLASMA toimintatilassa
Fdr	Aktiivinen vain TIG ja PLASMA tilassa

Erikoistoiminnot

--- Poistu KÄYTTÄJÄ-valikosta

GAS Avaa/sulkee kaasuventtiilin kun halutaan tyhjentää hitsauspoltin, tarkistaa kaasusäiliö ja paineenalennusventtiili. Avaa/sulje kaasu painamalla "A". Poistuttaessa KÄYTTÄJÄ-valikosta kaasu katkeaa joka tapauksessa.

GS.c Kaasuvirtauksen kalibrointi 10 ja 20 litran kohdalla virtausmittarin avulla (81010000).

MMR Alavalikko MMA prosessi

- - - Poistu alavalikosta

H.S.L. Hot Start-arvo

A.P.O. Arc Power-arvo

PLA Alavalikon PLASMA prosessi

- - - Poistu alavalikosta

P.A.A Pilot Arc aktiivinen
Pilottikaaren valvonta hitsauksen aikana.

0: Valokaari OFF

1: Valokaari ON virrannousun ja virranlaskun aikana

2: Valokaari aina ON (tehdasasetus)

E.C.N. External Cooling Mode (Ulkoinen jäähdytysmuoto)
Valittu ulkoinen jäähdytys. Sisäisen ja ulkoisen jäähdytyksen valinta.

0: SISÄINEN jäähdytys

1: ULKOINEN jäähdytys (tehdasasetus)

F.d.r. Alavalikko CWF Multi

- - - Poistu alavalikosta

A.c.t. Aktiivinen kontrolli CWF langansyötölle
0 = CWF ei mahdollinen (tehdasasetus)
1 = vähintään 1 CWF kytketty

Opt Alavalikko sisältää seuraavat vaihtoehdot

- - - Poistu alavalikosta (palaa takaisin päävalikkoon)

P.G.L. Ohjelmien LUKITUS

0 = lukitsematon (oletusasetus)

1 = lukittu P3:sta P64:een

2 = lukittu P1:sta P64:een

P.A.L. Ohjauspaneelin LUKITUS

0 = lukitsematon (oletusasetus)

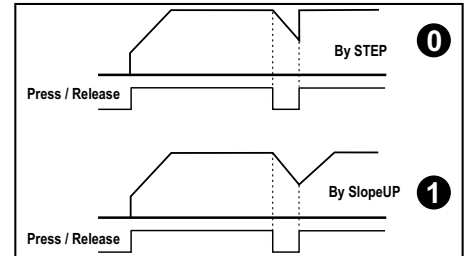
1 = lukittu, toiminnassa vain "valokaari ON/OFF"

2 = kaikki lukittu

2.t.o. 2-tahtitoiminto

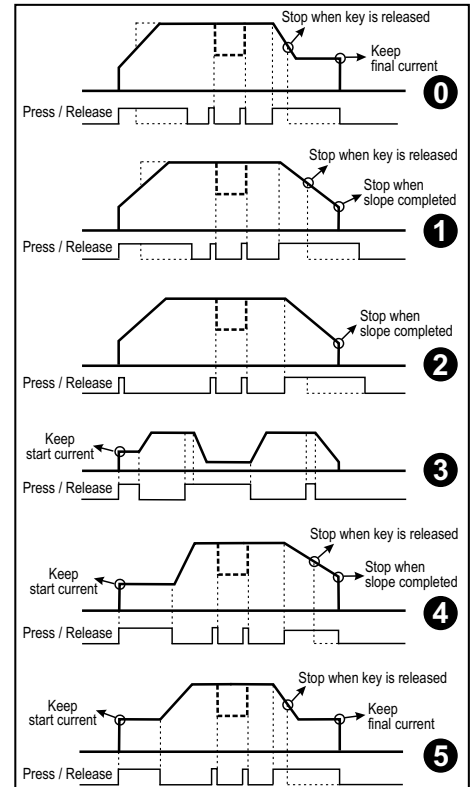
0: palauttaa heti asetetun hitsausvirran (tehdasasetus)

1: palauttaa asetetun hitsausvirran valitun nousuajan jälkeen



4.t.o.

4-tahtitoiminto hitsauspolttimen liipaisimella
Hitsauspolttimen liipaisimelle voidaan määritellä 6 eri säätötapaa kun 4-tahtitoiminto on valittuna (Lift I. nosto tai HF- korkeataajuus). Alla olevissa kaavioissa tavat on kuvattu yksityiskohtaisesti. Valitse haluamasi arvo väliltä 0...5 (1= oletusarvo).




Huomaa: Aloitusvirta on poistettu käytöstä kohdissa **3**, **4** ja **5** jos virrannousaika (Slope-up) on asetettu 0.

Erikoistoiminnot

d.o.c. Dynamic Oxide Control
0 = ei käytössä
1 = käytössä (oletusasetus)

r.c.o. Kaukosäätö (lisävaruste)
Hitsausvirta voi kontrolloida aikaisemmin asetettua hitsausvirtaa tai maksimi hitsausvirtaa. Ulkoinen viitejännite voi olla 0-10V tai 0-5V (Kuvista 2 ja 3 tulee matala tulos).
0 = 0-10V → Imin to ISET (tehdasasetus)
1 = 0-10V → Imin to IMAX
2 = 0-5V → Imin to ISET
3 = 0-5V → Imin to IMAX

t.r.c Poltinsäätö (Torch Remote Control)
Koskee ohjelmistoversioita 2.17:sta eteenpäin
Poltinsäädön käyttötavan valinta, kun polttimen säätöyksikkö on käytössä ().

0 = Asetus hitsausvirran säädölle (oletusasetus).

1 = TIG-A-Tack on käytössä/ei ole käytössä (TIG-A-Tack -näppäin ei ole käytössä).
Säätöyksikköä käytetään seuraavasti:

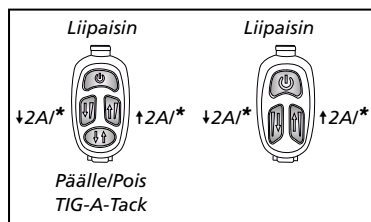
Askeleet 1-3: TIG-A-Tack on käytössä

Askeleet 4-7: Liipaisin ei ole käytössä

Askeleet 8-10: TIG-A-Tack ei ole käytössä



2 = Ylös/Alas moduuli



* Pidä painettuna säätääksesi nopeasti enemmän/vähemmän

Lisätietoja TIG Ergo polttimista <http://migatron.com>

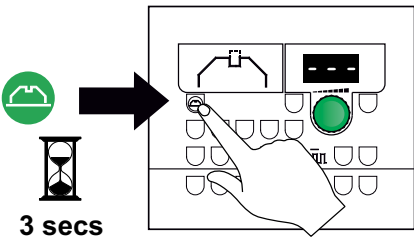
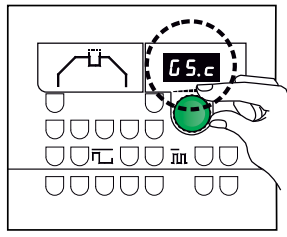
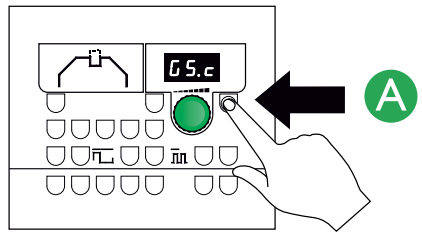
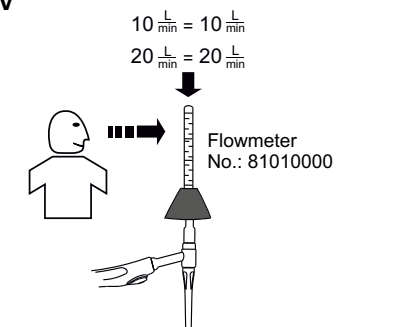
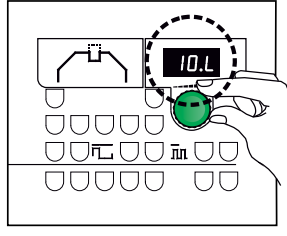
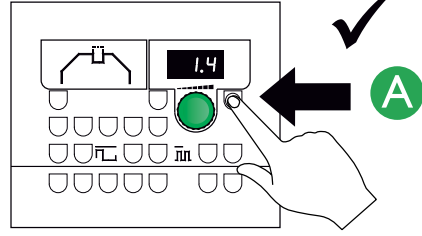
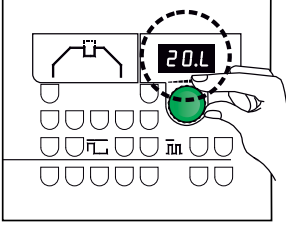
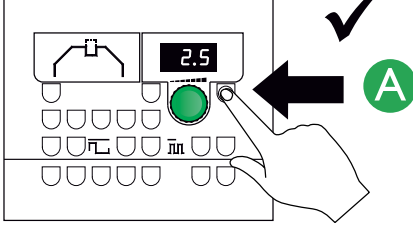
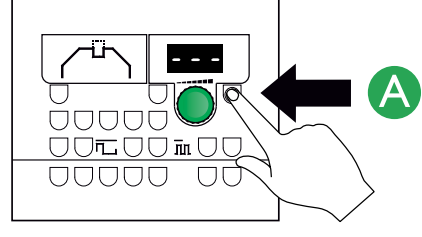
P.S.A. Tallentaa kaikki ohjelma-asetukset SD kortille.
Aseta SD-kortti laitteeseen (samalla tavalla kuin Ohjelmapäivitys).

P.L.d. Lataa ohjelma-asetukset SD-kortilta. Käytä P.S.A. tallentaaksesi ohjelma-asetukset.

Edellä mainittuja asetuksia ei voi muuttaa palauttamalla (reset).

Erikoistoiminnot

Kaasuvirtauksen kalibrointi (ei kaikissa malleissa)


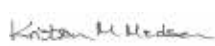
<p>I</p>  <p>3 secs</p>	<p>II</p> 	<p>III</p> 
<p>IV</p>  <p>10 $\frac{\text{L}}{\text{min}}$ = 10 $\frac{\text{L}}{\text{min}}$ 20 $\frac{\text{L}}{\text{min}}$ = 20 $\frac{\text{L}}{\text{min}}$</p> <p>Flowmeter No.: 81010000</p>	<p>V</p> 	<p>VI</p> 
<p>VII</p> 	<p>VIII</p> 	<p>IX</p> 

Tekniset tiedot

VIRTALÄHDE	PI 350 PLASMA
Verkköjännite ±15% (50Hz-60Hz), V - Auto-Transformator (lisävaruste) ±15% (50-60Hz)	3x400 3x230-500
Minimi generaattorin koko, kVA	35
Sulake, A	32
Verkkovirta tehollinen, A	26,1
Maksimiverkkovirta, A	33,7
Kulutus 100%, kVA	18,1
Kulutus max., kVA	23,3
Tyhjäkäyntikulutus, W	12
Hyötysuhde, %	91
Tehokerroin	0,93
Virta-alue, tasavirta TIG, A Virta-alue, tasavirta MMA, A Virta-alue, tasavirta PLASMA, A	5-500 5-500 5-350
Kuormitettavuus 20°C 100% TIG, A Kuormitettavuus 20°C 100% MMA, A Kuormitettavuus 20°C 100% PLASMA, A	475 475 350
Kuormitettavuus 20°C maksimi TIG, A/% Kuormitettavuus 20°C maksimi MMA, A/% Kuormitettavuus 20°C maksimi PLASMA, A/%	500/80 500/65 350/100
Kuormitettavuus 40°C 100% TIG, A/V Kuormitettavuus 40°C 100% MMA, A/V Kuormitettavuus 40°C 100% PLASMA, A/V	420/26,8 420/36,8 350/39,0
Kuormitettavuus 40°C 60% TIG, A/V Kuormitettavuus 40°C 60% MMA, A/V Kuormitettavuus 40°C 60% PLASMA, A/V	500/30,0 450/38,0
Kuormitettavuus 40°C maksimi TIG, A/%/V Kuormitettavuus 40°C maksimi MMA, A/%/V Kuormitettavuus 40°C maksimi PLASMA, A/%/V	500/55/40,0
Tyhjäkäyntijännite, V	95
¹ Käyttöluokka	S/CE
² Suojaluokka	IP23
Standardit	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-2, EN/IEC60974-3, EN/IEC60974-10,
Mitat KxLxP, mm	980x545x1090
Paino, kg	85

JÄÄHDYTYSYKSIKÖ	
Jäähdytysteho, W	1100
Säiliön tilavuus, litraa	3,5
Virtaus, bar - °C - l/min	1,2 - 60 - 1,75
Maksimipaine, bar	3
Standardit	IEC60974-2

TOIMINTO	PROSESSI	ARVOALUE
Kaariteho (Arc-power), %	Elektrodi	0-100
Aloitusrinnan säätö (Hot-start), %	Elektrodi	0-100
Kiinni palamisen esto (Anti-freeze)	TIG/Elektrodi	Aina päällä
Aloitusvirta, %	TIG	10-200
Lopetusvirta, %	TIG	1-90
Virran nousu (Slope up), sek.	TIG	0-20
Virran lasku, sek.	TIG	0-20
Esikaasu, sek.	TIG	0-10
Jälkikaasu, sek.	TIG	0-20
Pistehitsausaika, sek.	TIG	0-600
Pulssiaika, sek.	TIG/puikko/PLASMA	0,01-10
Tauko aika, sek.	TIG/puikko/PLASMA	0,01-10
Perusvirta, %	TIG/puikko/PLASMA	10-90
Sekundäärinen virtataso (kaksitas.), %	TIG	10-200
Suojakaasun määrä, l/min	TIG	4,0-24,0
Pilottikaaren intensiteetti-teho, A	PLASMA	3-20
Plasmakaasun määrä, litraa	PLASMA	0,1-9,0
Plasmakaasun jälkivirtaus, sek.	PLASMA	0-20
Plasmakaasun loppuarvo, litraa	PLASMA	0,1-9,0
TIG-sytytys	TIG	HF/LIFTIG
Liipaisintoiminnon valinta, 2-tahti/4-tahti	TIG	2/4

EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS	
	
Me,	MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Denmark
Vakuutamme täten, että valmistamamme alla mainittu kone	
Malli: PI 350 PLASMA	
Täyttää direktiivien:	2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU vaatimukset.
Eurooppalaiset standardit:	EN IEC60974-1:2018/A1:2019 EN IEC60974-2:2019 EN IEC60974-3:2019 EN IEC60974-10:2014/A1:2015
Asetus:	2019/1784/EU
Fjerritslev 10.02.2021	
	
Kristian M. Madsen CEO	

- 1) **S** Tämä kone täyttää ne vaatimukset, jotka koneilta vaaditaan työskennellessä alueilla, joilla on suuri sähköiskun vaara.
- 2) IP23 –merkinnällä varustetut laitteet on tarkoitettu sisä- ja ulkokäyttöön.

Podłączenie i eksploatacja



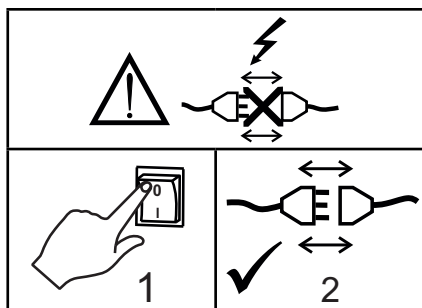
Ostrzeżenie

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

Dopuszczalne instalowanie

Podłączanie zasilania

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

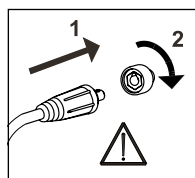


Podłączenie gazu osłonowego/gazu plazmowego

Podłącz węże gazowe, których przyłącza znajdują się na tylnej ścianie spawarki (3) do źródła podawania gazu, instalacja gazu osłonowego zawiera regulator ciśnienia 2-6 barów. (Uwaga: dla optymalnego działania niektórych rodzajów regulatorów ciśnienia wymagane jest ciśnienie wylotowe o wartości większej niż 2 bary.) Podłączyć wąż do przyłącza gazu plazmotwórczego o ciśnieniu 1 – 5 bar.

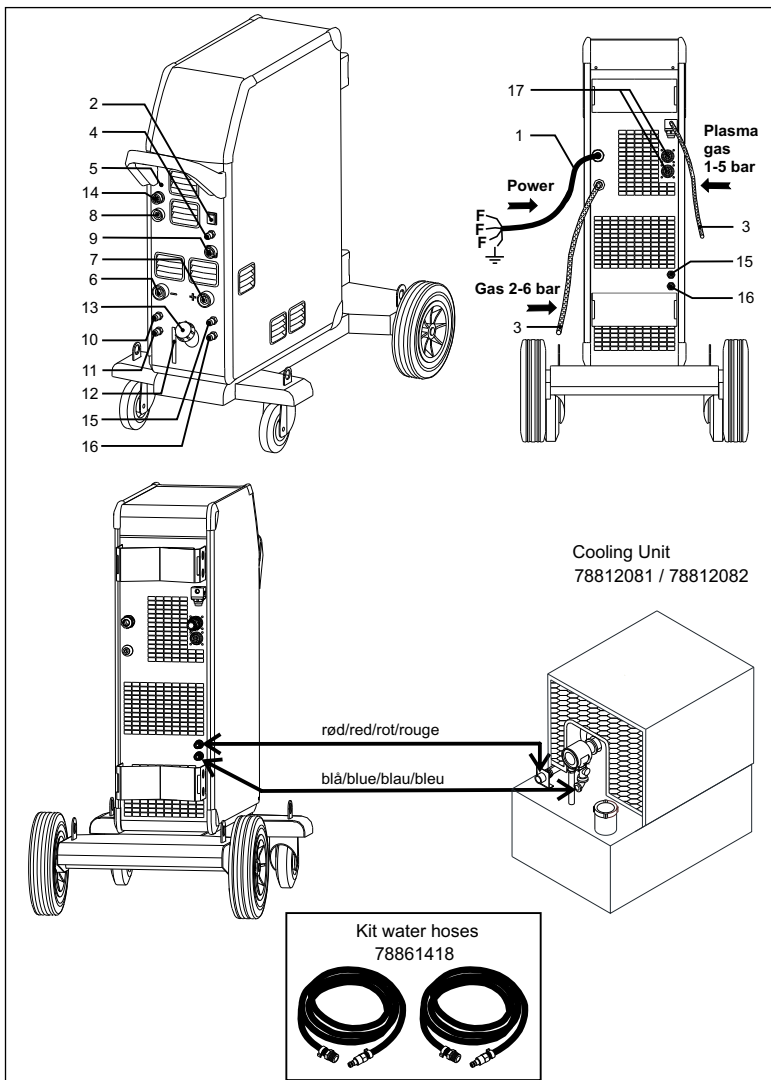
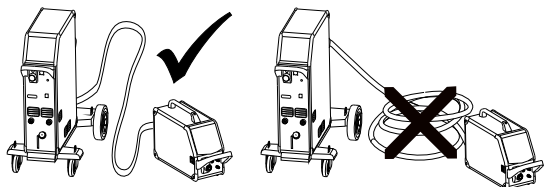
Zużycie gazu plazmowego

Zużycie gazu plazmowego wynosi zwykle od 1 do 6 l/min w zależności od typu spoiny i zadania spawalniczego. W szczególnych przypadkach przepływ gazu można regulować poza tym zakresem.



Ważne!

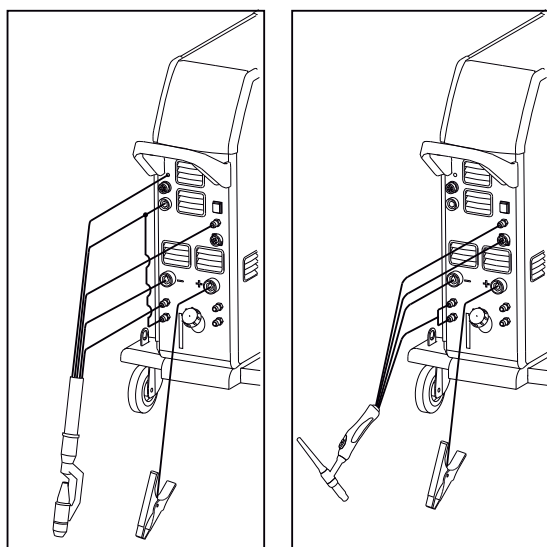
Aby uniknąć uszkodzenia wtyczek i przewodów, zapewnij dobry styk elektryczny podłączając przewody uziemienia i przewody spawalnicze do urządzenia.



1. Podłączenie do sieci
2. Włacznik zasilania
3. Przewód gazowy
4. Podłączenie gazu osłonowego
5. Podłączenie gazu plazmowego
6. Podłączenie uchwytu spawalniczego TIG/PLASMA
7. Podłączenie zacisku do masy (TIG/PLASMA) lub uchwytu elektrody
8. Podłączenie łuku pilotującego (PLASMA)
9. Podłączenie wtyczki 7-biegunowej (TIG)
10. Podłączenie przewodu układu chłodzenia - chłodzenie wewnętrzne TIG 500A/PLASMA 80A
11. Podłączenie przewodu układu chłodzenia - chłodzenie wewnętrzne TIG 500A/PLASMA 80A
12. Wskaźnik poziomu cieczy chłodzącej
13. Uzupełnianie cieczy chłodzącej
14. Podłączenie zdalnego sterowania
15. Podłączenie przewodu układu chłodzenia - chłodzenie zewnętrzne TIG 500A/PLASMA 350A
16. Podłączenie przewodu układu chłodzenia - chłodzenie zewnętrzne TIG 500A/PLASMA 350A
17. Podłączenie magistrali CAN

Podłączenie i eksploatacja

Podłączenie uchwytu spawalniczego



Plasma

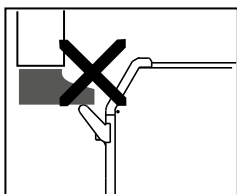
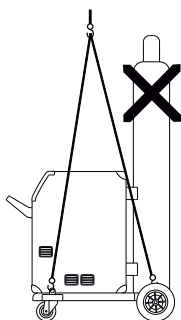
TIG

Podłączenie uchwytu elektrody dla metody MMA

Uchwyt elektrody oraz przewód uziemiający podłącza się do złącza dodatniego (7) oraz złącza ujemnego (6). Przy określaniu biegunowości należy przestrzegać instrukcji dostawcy elektrod.

Instrukcja podnoszenia

Przy podnoszeniu urządzenia należy wykorzystywać miejsca przeznaczone do mocowania zawiesia (patrz rysunek). Urządzenie nie może być podnoszone z zainstalowaną butlą gazową.



Nie podnosić urządzenia za uchwyt.
Nie stawać na uchwycie.

CWF Multi (w opcji)

Istnieje możliwość podłączenia do urządzenia PI Plasma do 8 podajników CWF Multi poprzez dedykowane złącze magistrali CAN w tylnej części urządzenia (w opcji). Aby aktywować tę opcję sterowania, wejdź do MENU UŻYTKOWNIKA i wybierz „Fdr” (podajnik), potem wejdź w „Act” (Urządzenia aktywne) i ustaw parametr na 1 (patrz MENU UŻYTKOWNIKA).

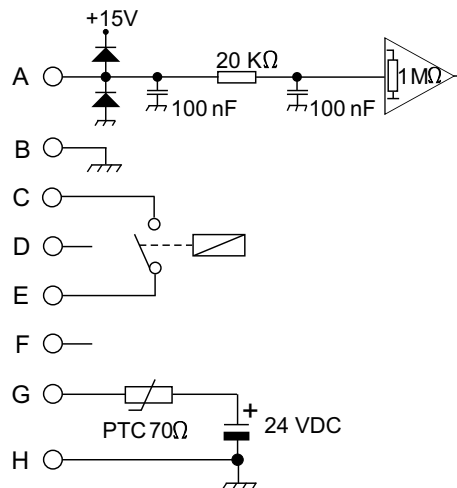
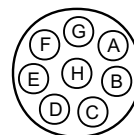
Teraz PI może sterować CWF bezpośrednio z panelu sterowania: dla każdego programu TIG istnieje możliwość wyboru, który CWF ma być aktywowany i który program z zakresu 1 – 20 zastosowany.

Zależnie od ustawień w CWF, jeśli jednostka jest w trybie OFF (wyłącz.), na PI wyświetlić się może komunikat błędu „Fdr”, a proces spawania zatrzymać. Jest to informacja dla użytkownika, że CWF nie odpowiada na sygnał startu z PI.

Podłączenie zdalnego sterowania

Urządzenie PI PLASMA może być sterowana zdalnie lub przy użyciu robota spawalniczego. Gniazdo układu zdalnego sterowania (14) jest wyposażone w styki odpowiadające za poniższe funkcje:

- A: Sygnał wejściowy dla prądu spawania, 0 - +10V impedancja wejściowa: 1Mohm
- B: Masa sygnału
- C: Wykrycie łuku – styk przekaźnika (maks. 1Amp), w pełni izolowany
- D: Niepodłączony
- E: Wykrycie łuku – styk przekaźnika (maks. 1Amp), w pełni izolowany
- F: Niepodłączony
- G: Zasilanie +24VDC. Ochrona zwarciova za pomocą rezystora (maks. 50mA)
- H: Uziemienie



Włącz, wciśnij, spawaj

Nastawianie programu spawania

- Włącz urządzenie głównym włącznikiem (2)
- Wybierz proces
Patrz wprowadzenie do obsługi urządzenia



- Wyreguluj prąd spawania i pozostałe parametry. Zapoznaj się z skróconą instrukcją obsługi
- Teraz urządzenie jest gotowe do pracy





OSTRZEŻENIE


Po uruchomieniu przycisku startowego na uchwycie systemu drutu spawalniczego i elektrodzie jest zasilana napięciem.


Rozwiązywanie problemów

Urządzenie PI PLASMA jest wyposażone we wbudowany zaawansowany system ochrony. Urządzenie automatycznie zatrzymuje dopływ gazu i przerywa prąd spawania w przypadku błędu/usterki. Błędy/usterki są wskazywane za pomocą symboli i kodów błędów.

 **Błąd wskazań temperatury**
Wskaźnik ten zapala się w przypadku przegrzania źródła mocy. Pozostawić urządzenie wyłączone dopóki wbudowane wentylatory nie spowodują jej wychłodzenia.

 **Wskaźnik napięcia spawania**
Wskaźnik ten zapala się ze względów bezpieczeństwa i w celu wskazania, czy złącza wyjściowe są pod napięciem.

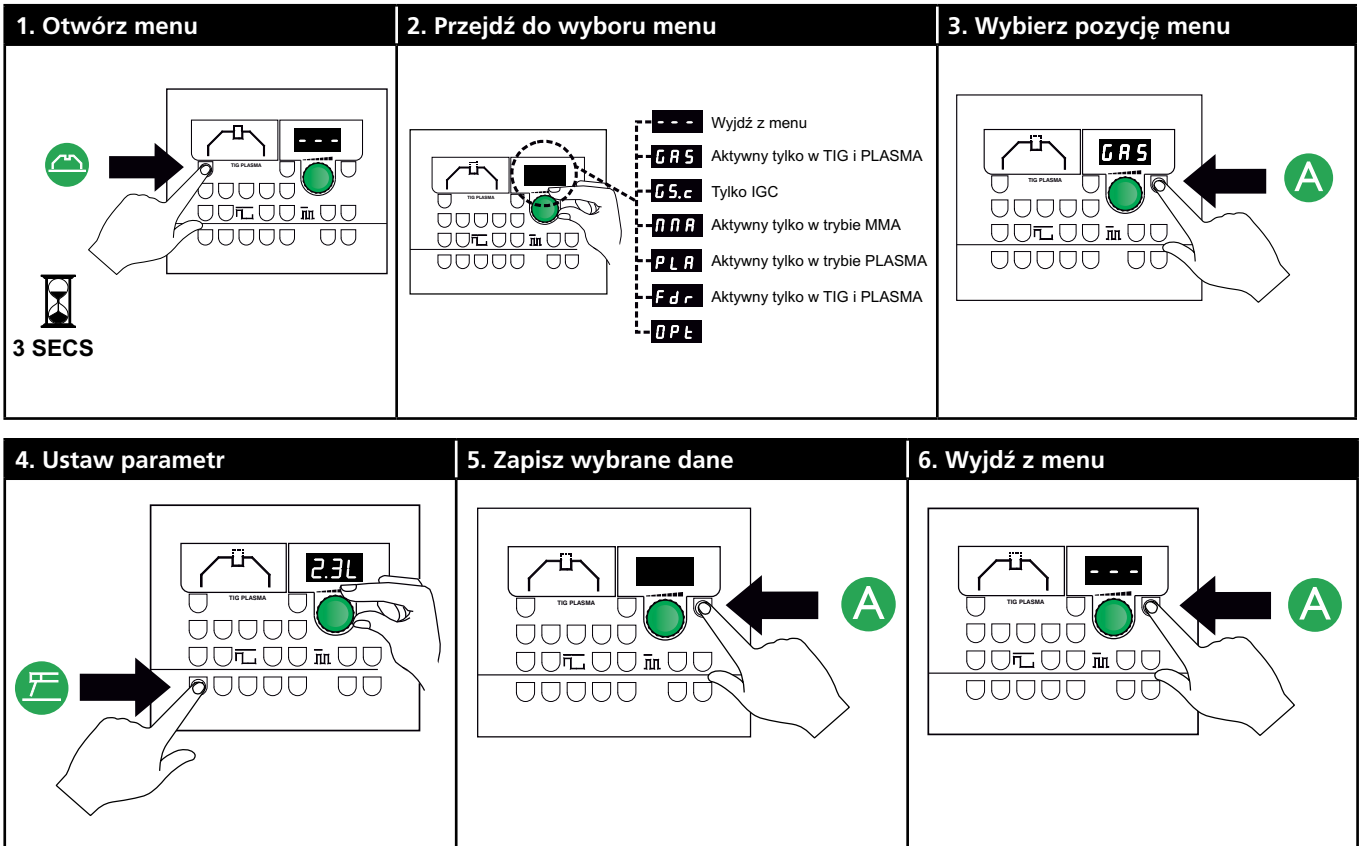
 **Wskaźnik błędów zasilania**
Wskaźnik ten zapala się, gdy napięcie sieciowe jest ponad 15% niższe od napięcia znamionowego.

 **Symbol błędów**
Wskaźnik zaczyna migotać, jeżeli powstaną błędy innego rodzaju. W tym samym czasie na wyświetlaczu pojawia się kod błędu.

Wybrane kody błędów

Kod błędu	Przyczyna i rozwiązanie
E04-02	Błąd zasilania sieciowego Ikona pojawia się, gdy napięcie sieciowe jest zbyt wysokie. E04-01 oznacza, że napięcie sieciowe jest zbyt niskie. Podłącz spawarkę do 400V AC, +/-15% 50-60Hz.
PLS	Usterka węża gazu plazmowego Zwarcie w przewodzie gazu plazmowego. Naprawić/wymienić wąż.
Fdr	Błąd komunikacji Urządzenie PI PLASMA i podajnik CWF są odłączone.
H2O	Awaria chłodzenia Informacja o awarii chłodzenia wyświetla się w przypadku podłączenia niewłaściwego rodzaju uchwytu, lub niepodłączenia uchwytu. Jeśli wybrano zestaw sterowania przepływem, awaria chłodzenia oznaczać może problemy z jednostką chłodzenia. Sprawdzić, czy przewody układu chłodzenia są prawidłowo podłączone, uzupełnić wodę w zbiorniku i sprawdzić uchwyt spawalniczy oraz jego odgałęzienia. Kod błędu można zresetować poprzez naciśnięcie przycisku MMA.
PA.L	Blokada panelu Napis wyświetla się, gdy włączona jest blokada panelu w menu użytkownika (czyt. akapit „menu użytkownika”).
GAS	Ośłonowego Z powodu problemu związanego z gazem osłonowym proces spawania zostaje przerwany, a na wyświetlaczu miga napis GAS. Kod błędu można usunąć poprzez naciśnięcie przycisku MMA.
PLG	Błąd gazu plazmowego Proces spawania zostaje przerwany, a na wyświetlaczu miga napis PLG.
PG.L	Blokada programu Napis wyświetla się po włączeniu blokady programu w menu użytkownika.

Funkcje specjalne



Parametry i wybór menu



- GAS** Aktywny tylko w TIG i PLASMA
- GS.c** Tylko IGC
- MA** Aktywny tylko w trybie MMA
- PLA** Aktywny tylko w trybie PLASMA
- Fdr** Aktywny tylko w TIG i PLASMA

Funkcje specjalne

--- Opuść menu użytkownika

GAS Otwórz/Zamknij zawór gazu celem oczyszczenia palnika, sprawdź butlę z gazem oraz reduktor ciśnienia. Naciśnij „A”, aby Otworzyć/Zamknąć gaz. Również opuszczenie menu użytkownika spowoduje zamknięcie przepływu gazu.

GSc Kalibracja przepływu gazu na wartość 10 i 20 litrów za pomocą przepływomierza (81010000).

MMA Podmenu dla procesu MMA

- - Opuść podmenu

HSE Wartość gorącego startu

APo Wartość mocy łuku

PLA Podmenu dla procesu PLASMA

- - Opuść podmenu

PAA Łuk pilotujący aktywny
Steruje aktywacją łuku pilotującego podczas spawania.

0: Łuk zawsze nieaktywny
1: Łuk aktywny tylko podczas narastania lub opadania prądu
2: Łuk zawsze aktywny (ustawienie domyślne)

E.C.N. Tryb chłodzenia zewnętrznego
Służy do wyboru układu chłodzenia zewnętrznego lub wewnętrznego.

0: Chłodnica WEWNĘTRZNA
1: Chłodnica ZEWNĘTRZNA (domyślne)

Fdr. Podmenu podajnika drutu

- - Opuść podmenu

AcE. Aktywne sterowanie CWF
0 = brak CWF (domyślne)
1 = co najmniej jeden CWF

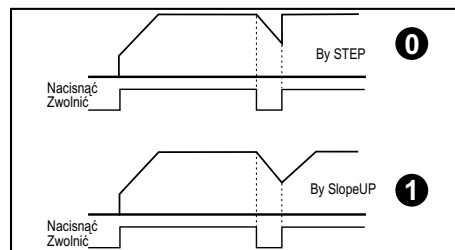
Opt Podmenu zawierające różne opcje

- - Opuść podmenu

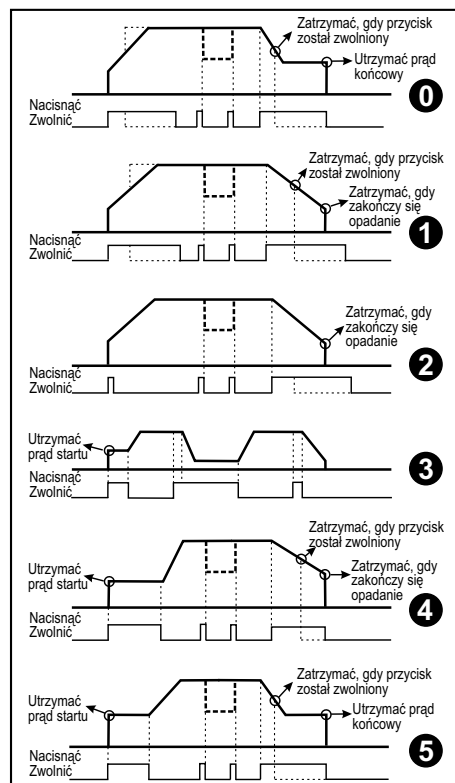
PGL BLOKADA programów
0 = odblokowany (ustawienie domyślne)
1 = zablokowany od P3 do P64
2 = zablokowany od P1 do P64

PAR BLOKADA panelu
0 = odblokowany (ustawienie domyślne)
1 = zablokowany, z wyjątkiem „łuku pilotującego wł./wyl.”
2 = Całkowicie zablokowany

2Ło. Opcja pracy spustu w 2-taktie
0: powrót do prądu spawania poprzez kroki. (domyślne)
1: Powrót do prądu spawania poprzez narastanie prądu



4Ło. Opcja pracy spustu w 4-taktie
Pozwala na zdefiniowanie 6 różnych sposobów kontroli spustu, gdy spawarka nastawiona jest na tryb 4-taktu (LIFT lub HF). Szczegółowy opis różnych działań zawarty jest w poniższych schematach. Wybierz wartość z zakresu 0...5 (1=ustawienie domyślne).




Uwaga: Prąd startu jest wyłączony w 3, 4 i 5 oraz w przypadku gdy czas narastania prądu jest ustawiony na 0.

Funkcje specjalne

d.o.c. Dynamiczna Kontrola Tlenków
0 = wyłączona
1 = włączona (ustawienie domyślne)

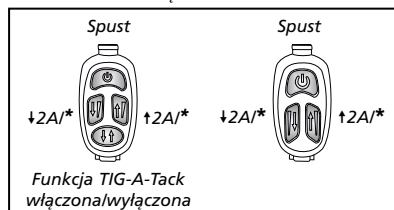
r.c.o. Opcja zdalnego sterowania
Prądem spawania sterujemy do uprzednio nastawionej wartości SET, albo do MAX. Zewnętrzne napięcie odniesienia może mieć wartość 0-10V lub 0-5V (Warunki 2 i 3 przedstawiają krótsze zakresy).
0 = 0-10V → I_{min} do ISET (domyślne)
1 = 0-10V → I_{min} do IMAX
2 = 0-5V → I_{min} do ISET
3 = 0-5V → I_{min} do IMAX

t.r.c Zdalne sterowanie palnikiem
Ma zastosowanie do wersji oprogramowania od 2.17
Jeśli funkcja regulacji palnika jest aktywowana to możliwe jest sterowanie palnikiem za pomocą modułu sterowania znajdującego się na uchwycie palnika ().

0 = Nastawa wartości referencyjnej prądu (ustawienie fabryczne).
1 = Aktywowanie/dezaktywowanie funkcji precyzyjnych spoin szczepnych TIG-A-Tack (przycisk TIG-A-Tack jest nieaktywny).
Sekwencja obsługi modułu sterowania jest następująca:
Kroki 1-3: TIG-A-Tack jest aktywny
Kroki 4-7: Spust palnika jest nieaktywny
Kroki 8-10: TIG-A-Tack jest nieaktywny



2 = Zmiana wartości zwiększanie/obniżanie



* Przytrzymaj, aby stale zwiększać/zmniejszać wartość

Dowiedz się więcej na temat palników TIG Ergo na stronie <http://migatron.com>

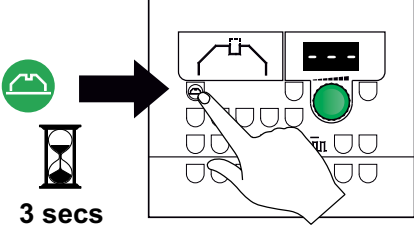
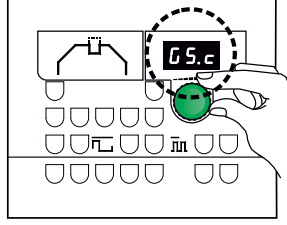
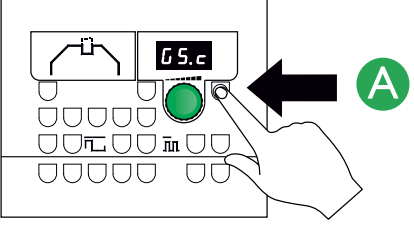
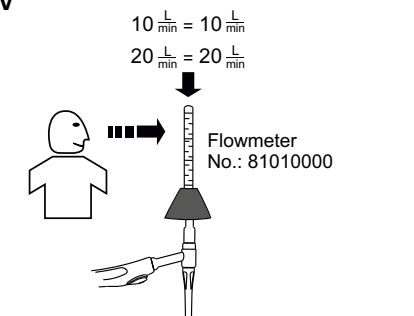
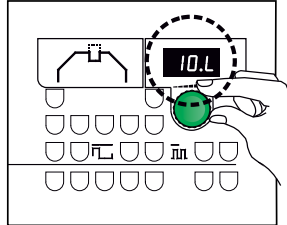
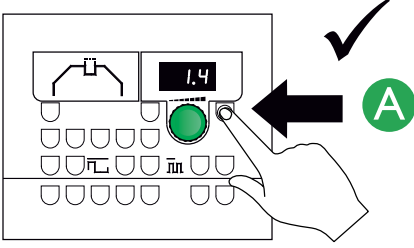
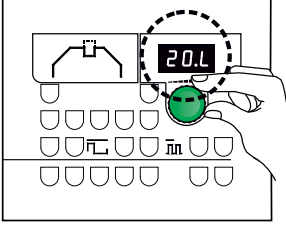
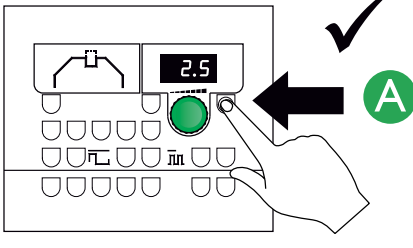
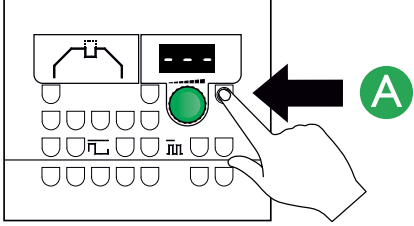
P.S.A. Zapisywanie wszystkich ustawień programu w pliku karty pamięci SD. Włożyć kartę pamięci SD do maszyny (procedura identyczna jak przy aktualizacji oprogramowania SW).

P.L.d. Wgrywanie ustawień programu z karty pamięci SD. Zastosować funkcję P.S.A. do zapisania nastaw program.

Żadnych z powyższych ustawień nie można modyfikować poprzez reset.

Funkcje specjalne

Kalibracja przepływu gazu (wybrane modele)

<p>I</p>  <p>3 secs</p>	<p>II</p> 	<p>III</p> 
<p>IV</p>  <p>10 $\frac{L}{min}$ = 10 $\frac{L}{min}$ 20 $\frac{L}{min}$ = 20 $\frac{L}{min}$</p> <p>Flowmeter No.: 81010000</p>	<p>V</p> 	<p>VI</p> 
<p>VII</p> 	<p>VIII</p> 	<p>IX</p> 

Dane techniczne

ZRÓDŁO MOCY	PI 350 PLASMA
Napięcie sieciowe $\pm 15\%$ (50Hz-60Hz), V - Autotransformator w opcji $\pm 15\%$ (50-60Hz)	3x400 3x230-500
Minimalna moc generatora, kVA	35
Zabezpieczenie, A	32
Prąd sieciowy, skuteczny, A	26,1
Prąd sieciowy, maks., A	33,7
Moc, (100%), kVA	18,1
Moc, maks., kVA	23,3
Moc jałowa, W	12
Sprawność, %	91
Współczynnik mocy	0,93
Zakres prądu TIG, A Zakres prądu MMA, A Zakres prądu PLASMA, A	5-500 5-500 5-350
100% cykl pracy przy/20°C TIG, A 100% cykl pracy przy/20°C MMA, A 100% cykl pracy przy/20°C PLASMA, A	475 475 350
Maks. cykl pracy przy/20°C TIG, A/% Maks. cykl pracy przy/20°C MMA, A/% Maks. cykl pracy przy/20°C PLASMA, A/%	500/80 500/65 350/100
100% cykl pracy przy/40°C TIG, A/V 100% cykl pracy przy/40°C MMA, A/V 100% cykl pracy przy/40°C PLASMA, A/V	420/26,8 420/36,8 350/39,0
60% cykl pracy przy/40°C TIG, A/V 60% cykl pracy przy/40°C MMA, A/V 60% cykl pracy przy/40°C PLASMA, A/V	500/30,0 450/38,0
Maks. cykl pracy przy/40°C TIG, A/%/V Maks. cykl pracy przy/40°C MMA, A/%/V Maks. cykl pracy przy/40°C PLASMA, A/%/V	500/55/40,0
Napięcie jałowe, V	95
¹ Klasa zastosowania	S/CE
² Klasa ochronności	IP23
Normy	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-2, EN/IEC60974-3, EN/IEC60974-10,
Wymiary (wys. x szer. x dł.), mm	980x545x1090
Waga, kg	85

JEDNOSTKA CHŁODZENIA	
Moc chłodnicza, W	1100
Pojemność zbiornika, litra	3,5
Przepływ, bar - °C - l/min	1,2 - 60 - 1,75
Maks. ciśnienie, bar	3
Norma	IEC60974-2

FUNKCJA	PROCES	ZAKRES WARTOŚCI
Moc łuku, %	Elektroda	0-100
Gorący start, %	Elektroda	0-100
Zabezpiecz. przed przywieraniem	TIG/ Elektroda	Zawsze włączone
Start AMP, %	TIG	10-200
Stop AMP, %	TIG	1-90
Wzrastanie prądu, s	TIG	0-20
Opadanie prądu, s	TIG	0-20
Wypływ gazu przed spaw., s	TIG	0-10
Wypływ gazu po spaw., s	TIG	0-20
Czas spawania punktowego, s	TIG	0-600
Czas pulsu, s	TIG/MMA/PLASMA	0,01-10
Czas przerwy, s	TIG/MMA/PLASMA	0,01-10
Natężenie podstawowe, %	TIG/MMA/PLASMA	10-90
Drugi prąd (podwójny poziom), %	TIG	10-200
Przepływ gazu osłonowego, l/min	TIG	4,0-24,0
Natężenie łuku pilotującego, A	PLASMA	3-20
Przepływ gazu plazmowego, litra	PLASMA	0,1-9,0
Wygaszenie plazmy, s	PLASMA	0-20
Końcowa wartość gazu plazmowego, l	PLASMA	0,1-9,0
Zajarzenie TIG	TIG	HF/LIFTIG
Wybór trybu wyzwalania, 2-czasowy / 4-czasowy	TIG	2/4

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

Niniejszym oświadczam, że nasza spawarka określona poniżej

Typ: PI 350 PLASMA

Spełnia wymagania 2014/35/EU
dyrektyw: 2014/30/EU
2011/65/EU

Normy europejskie: EN IEC60974-1:2018/A1:2019
EN IEC60974-2:2019
EN IEC60974-3:2019
EN IEC60974-10:2014/A1:2015

Rozporządzenie: 2019/1784/EU

Wydano w Fjerritslev w dniu 10.02.2021

Kristian M. Madsen
CEO

- 1) Ta spawarka spełnia wymagania norm dla urządzeń eksploatowanych w obszarach o zwiększonym ryzyku porażenia elektrycznego
- 2) Urządzenia oznaczone jako IP23 zaprojektowano do zastosowań wewnątrz i na zewnątrz pomieszczeń

Подключение и эксплуатация



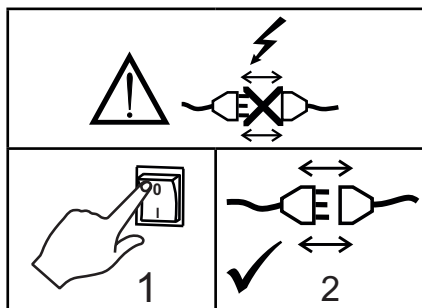
ВНИМАНИЕ

Перед выполнением операции внимательно ознакомьтесь с предупреждением, руководством пользователя и сохраните данную информацию для дальнейшего использования

Допустимая установка

Подключение источника питания

Подключите аппарат к электросети. Ознакомьтесь с данными на заводской табличке на задней панели аппарата.

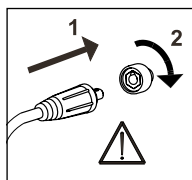


Подключение защитного/ плазменного газа

Подключите газовые шланги, которые находятся на задней панели сварочного аппарата (3), к источнику газа с регулятором давления защитного газа (2-6 бар). (Примечание: для нормального функционирования некоторых регуляторов давления требуется выходное давление более 2 бар). Подключите газовый шланг для подачи плазменного газа с давлением 1-5 бар.

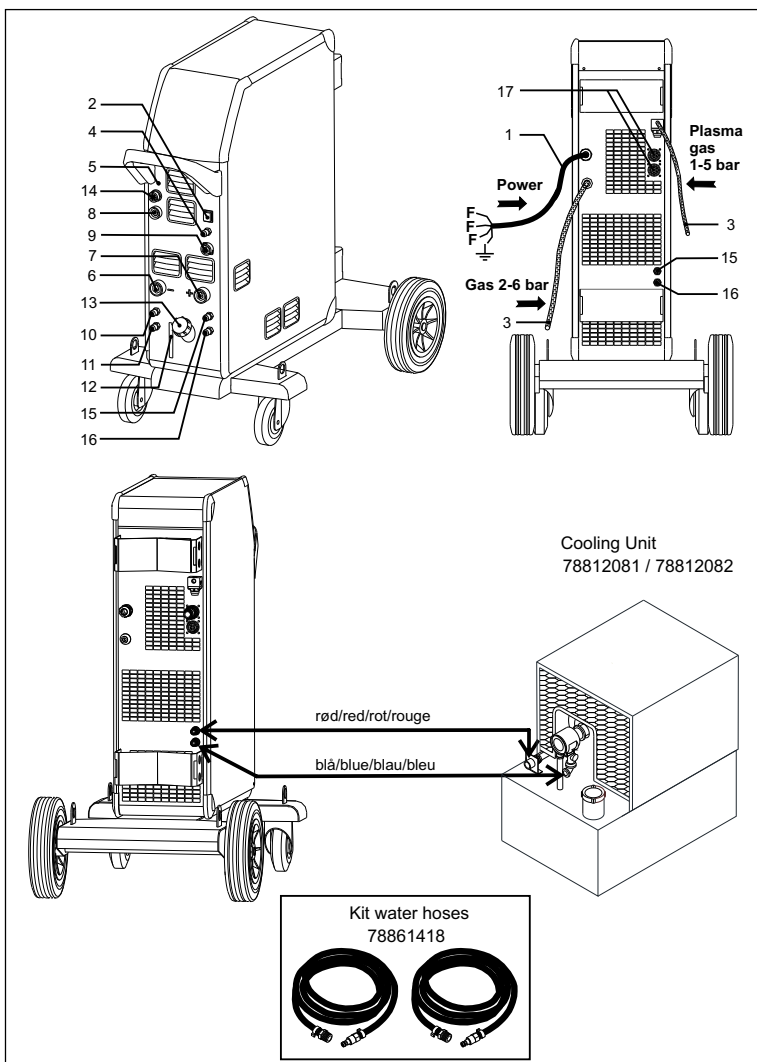
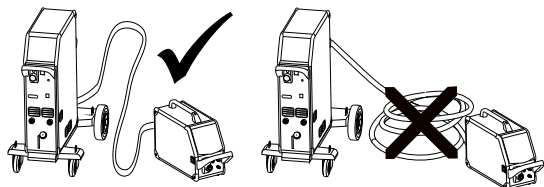
Расход плазменного газа

Расход плазменного газа обычно варьируется от 1 до 6 л/мин в зависимости от конструкции шва и сварочной задачи. В особых случаях поток газа может регулироваться за пределами обозначенной зоны.



Важно!

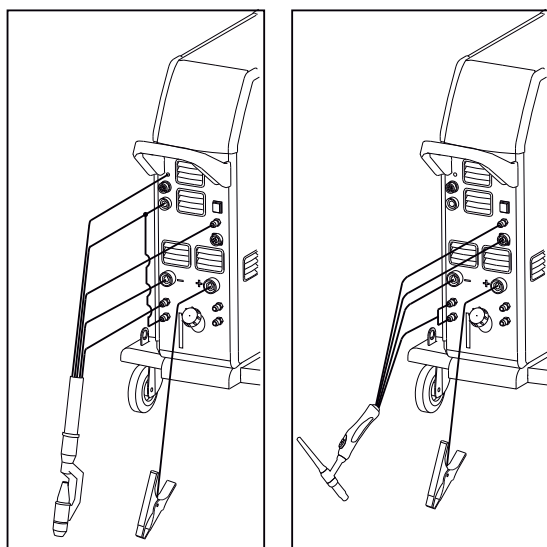
Во избежание повреждения разъемов и кабелей контакты кабелей заземления и сварочных рукавов должны быть надежно подключены к аппарату.



1. Разъем для источника питания
2. Переключатель
3. Газовый шланг
4. Разъем для защитного газа
5. Разъем для плазменного газа
6. Подключение сварочного шланга для горелок TIG/PLASMA
7. Разъем для зажима заземления (TIG/PLASMA) или держателя электрода
8. Подключение вспомогательной дуги (PLASMA)
9. Connection 7-pole plug (TIG)
10. Разъем для шлангов охлаждения - Встроенное охлаждение TIG 500A/PLASMA 80A
11. Разъем для шлангов охлаждения - Встроенное охлаждение TIG 500A/PLASMA 80A
12. Индикатор уровня охлаждающей жидкости
13. Отверстие для добавления охлаждающей жидкости
14. Подключение дистанционного управления
15. Разъем для шлангов охлаждения - Внешнее охлаждение TIG 500A/PLASMA 350A
16. Разъем для шлангов охлаждения - Внешнее охлаждение TIG 500A/PLASMA 350A
17. Подключение CAN

Подключение и эксплуатация

Подключение сварочного шланга



Горелки PLASMA/TIG

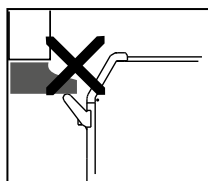
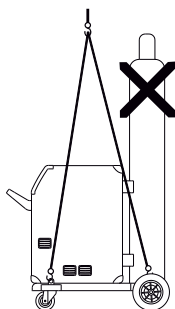
Подключение держателя электродов для сварки MMA

Держатель электродов и кабель обратного тока подключаются к положительному полюсу (7) и отрицательному выводу (6). При выборе полярности соблюдайте указания поставщика электродов.

Указания по подъему

При подъеме аппарат необходимо крепить за указанные точки (см. рисунок).

Запрещается подъем аппарата с установленным газовым баллоном



Не поднимать аппарат за ручку.
Не наступать на ручку.

CWF Multi (опционально)

К аппарату PI 350 PLASMA, оснащенный 8 модулями CWF Multi, можно подключиться с задней панели аппарата при помощи специального соединителя для шины CAN. Для разрешения данной возможности управления войдите в Меню ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ и выберите "Fdr" (механизм подачи проволоки), затем в "Act" (активные устройства) и установите значение параметра равное 1 (см. МЕНЮ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ).

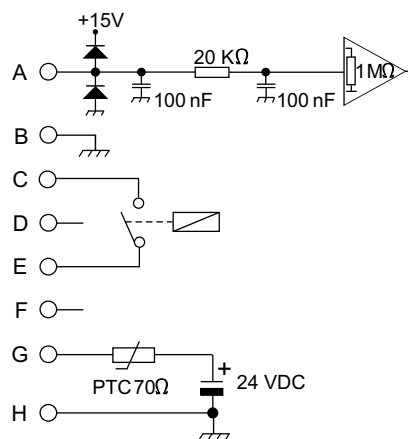
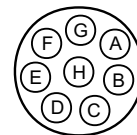
Теперь аппарат PI может управлять модулем CWF с панели напрямую: Для каждой программы сварки TIG можно выбрать, какой модуль CWF будет активирован, а также соответствующую программу CWF в диапазоне от 1 до 20.

В зависимости от настроек CWF, когда модуль выключен, на дисплее аппарата может отображаться сообщение об ошибке "Fdr", при этом процесс сварки останавливается. Это происходит для информирования пользователя о том, что модуль CWF не отвечает на сигнал запуска с аппарата PI.

Подключение дистанционного управления

PI PLASMA может работать с помощью дистанционного управления или сварочного робота. Розетка для подключения дистанционного управления (14) оснащена полюсами для выполнения следующих функций:

- A: Входной сигнал для сварочного тока: от 0 до + 10 В, входное сопротивление: 1 МОм
- B: Сигнальное заземление.
- C: Определение дуги – контакт реле (максимум 1 А), полностью изолированный.
- D: Не подсоединенный.
- E: Определение дуги – контакт реле (максимум 1 А), полностью изолированный.
- F: Не подсоединенный.
- G: Питание +24 В постоянного тока. Защита от короткого замыкания с помощью ПТК-термистора (максимум 50 мА).
- H: Заземление источника питания.



Включи-нажми-вари

Настройка программы сварки

- Включение сварочного аппарата главным переключателем (2)
- Выбор программы
См. краткое руководство.




- Отрегулируйте сварочный ток и дополнительные параметры. См. краткое руководство
- Аппарат готов к эксплуатации


ВНИМАНИЕ
При активации триггера горелки между сварочным проводом и электродом образуется напряжение


Диагностика неисправностей и их устранение


PI PLASMA оснащена сложной встроенной системой самозащиты. При возникновении ошибки аппарат автоматически отключает подачу газа и сварочного тока.

Ошибки отображаются в виде символов и кодов ошибки.

 **Температурный сбой**
Индикатор перегрева загорается при остановке сварки из-за перегрева аппарата. Оставьте аппарат включенным до ее охлаждения встроенными вентиляторами.

 **Индикатор сварочного напряжения**
Индикатор сварочного напряжения загорается в целях обеспечения безопасности и для отображения того, что выходные концы находятся под напряжением.

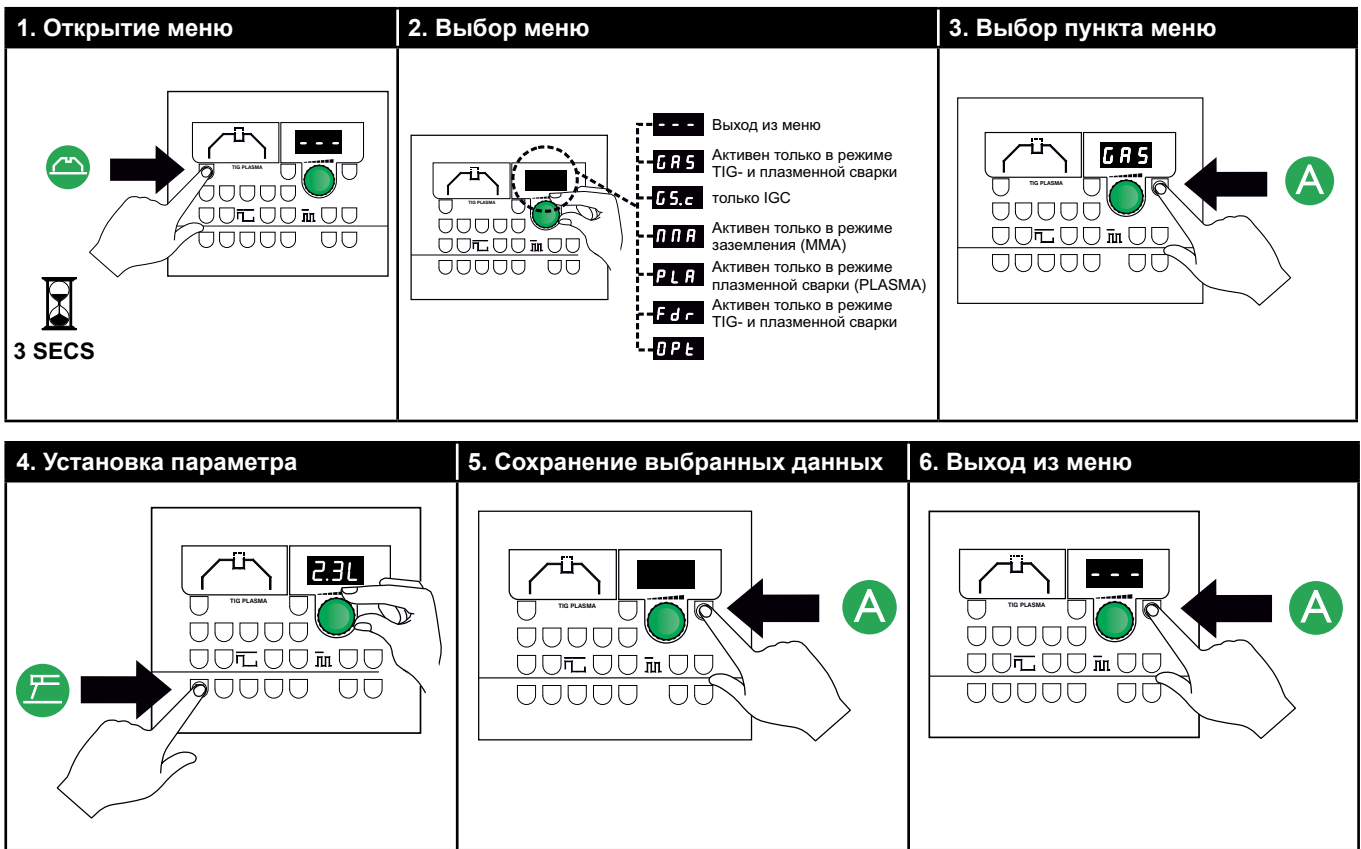
 **Датчик сбоя сети**
Датчик сбоя сети загорается, если номинальное напряжение превышает напряжение сети на 15% и более.

 **Символы неисправности**
При возникновении других ошибок начинает мигать лампочка индикации. Одновременно на дисплее отображается код ошибки.

Отдельные коды ошибки

Код ошибки	Причина и устранение
E04-02	Сбой питания При слишком высоком напряжении сети на дисплее появляется данный код ошибки. На дисплее появляется код E04-01 при слишком низком напряжении сети. Подключите сварочный аппарат к сети 400 В переменного тока +/-15% 50-60 Гц.
PLS	Ошибка плазменного шланга Короткое замыкание плазменного шланга. Отремонтируйте/замените шланг
Fdr	Ошибка сообщения Блоки PI PLASMA и CWF отключены.
H2O	Сбой охлаждения Индикатор сбоя охлаждения загорается при подключении несоответствующей горелки либо при отсутствии подключенной горелки. Если выбран комплект контроля расхода, сбой охлаждения может означать сбой работы устройства охлаждения. Убедитесь в правильности подключения охлаждающих шлангов, долийте воду в бак и проверьте сварочный шланг и отводы. Сбросить сообщение об ошибке можно с помощью нажатия кнопки MMA.
PA.L	Блокировка панели Данный текст отображается, если активирована блокировка панели через меню пользователя (см. «Меню пользователя»).
GAS	Ошибка подачи газа Сварка прекращается, и на экране начинает мигать текст GAS (ГАЗ) при возникновении ошибки подачи защитного газа. Сообщение об ошибке можно удалить нажатием кнопки MMA.
PLG	Ошибка плазменного газа Сварка остановлена, на дисплее мигает сообщение PLG
PG.L	Блокировка программ Данный текст отображается, если активирована блокировка программы через меню пользователя

Специальные функции



Выбор параметров в меню



GAS	Активен только в режиме TIG- и плазменной сварки
GS.c	Только IGC
PPA	Активен только в режиме заземления (MMA)
PLA	Активен только в режиме плазменной сварки (PLASMA)
Fdr	Активен только в режиме TIG- и плазменной сварки

Специальные функции

--- Выход из меню пользователя

GAS Откройте/закройте газовый клапан, чтобы продуть горелку, проверьте газовый баллон и редуктор. Чтобы открыть/закройте газ, нажмите «А». При выходе из меню пользователя газовый клапан в любом случае закроется.

GSd Калибровка потока газа на 10 и 20 литров с помощью расходомера (81010000)

MMR Подменю для сварки MMA

- - Выход из подменю

HSE Значение горячего запуска

APd Значение вспомогательной дуги

PLA Подменю для плазменной сварки

- - Выход из подменю

PAA Активация вспомогательной дуги
Управление активацией вспомогательной дуги в процессе сварки.

- 0: Дуга всегда ВЫКЛ.
- 1: Дуга ВКЛ. только в течение периодов снижения и нарастания.
- 2: Дуга всегда ВКЛ. (по умолчанию)

ESC Режим внешнего охлаждения
Выбор встроенного или внешнего модуля охлаждения

- 0: ВСТРОЕННЫЙ модуль
- 1: ВНЕШНИЙ модуль (по умолчанию)

Fdr Подменю механизма подачи проволоки

- - Выход из подменю

ACT Активация управления модулем CWF
0 = нет CWF (по умолчанию)
1 = как минимум один модуль CWF

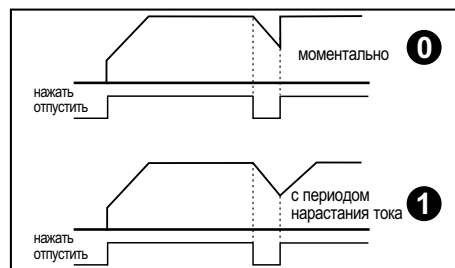
OPT Подменю с различными опциями

- - Выход из подменю

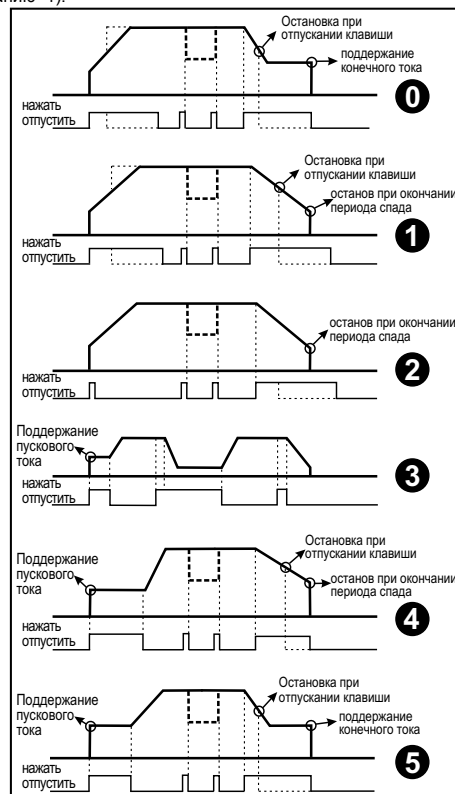
PGL Блокировка программ
0 = не заблокировано (по умолчанию)
1 = заблокированы P3 - P64
2 = заблокированы P1 - P64

PAR БЛОКИРОВКА панели
0 = не заблокировано (по умолчанию)
1 = заблокировано, кроме функции «ВКЛ./ ВЫКЛ. вспомогательной дуги»
2 = полностью заблокировано

2t.o 2-тактный режим работы триггера горелки
0: Моментальный возврат к сварочному току (по умолчанию)
1: Возврат к сварочному току через период спада тока



4t.o 4-тактный режим работы триггера горелки
Позволяет задать 6 различных способа работы триггера горелки при 4-тактном режиме (контактное или ВЧ-зажигание). Более подробное описание различных режимов показано на схемах ниже. Необходимо выбрать значение в диапазоне от 0 до 5 (по умолчанию=1).



Примечание: при установке периода спада на 0 в режимах **3**, **4** и **5** пусковой ток отключен.

Специальные функции

d.o.c. Динамический контроль оксидных включений

0 = отключен

1 = включен (по умолчанию)

r.c.o. Функция дистанционного управления

Сварочный ток можно отрегулировать согласно предыдущей настройке или максимальной. Номинальное внешнее напряжение может быть от 0 до 10 В или от 0 до 5 В (условие 2 и 3 указывают на более низкое разрешение).

0 = 0-10В → I_{мин} – I_{установл.} (по умолчанию)


1 = 0-10В → I_{мин} – I_{макс}

2 = 0-5В → I_{мин} – I_{установл.}

3 = 0-5В → I_{мин} – I_{макс}

t.r.c Дистанционное управление горелкой

Для версии программного обеспечения, начиная с 2.17

Позволяет контролировать режим работы блока управления при включенной горелке ().

0 = Регулирование уставки тока (заводские настройки).

1 = Активация/ блокировка аргодуговой сварки TIG-A-Task (деактивация кнопки TIG-A-Task).

На пульте управления доступны следующие настройки:

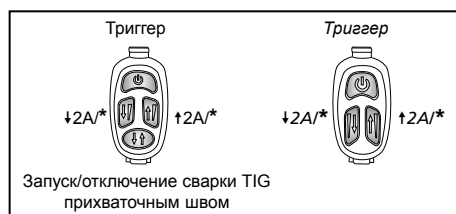
Шаги 1-3: аргодуговая сварка
TIG-A-Task включена

Шаги 4-7: триггер отключен

Шаги 8-10: аргодуговая сварка
TIG-A-Task выключена



2 = Модуль перемещения вверх/вниз



* Удерживайте нажатой для непрерывного увеличения/уменьшения значения

Дополнительная информация о горелках TIG Ergo на <http://migatronic.com>

P.S.A. Сохранение всех настроек в файл на SD-карту.

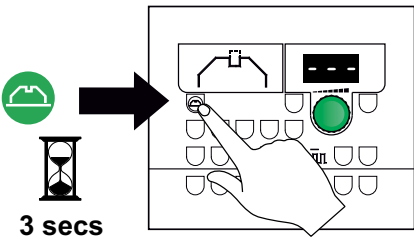
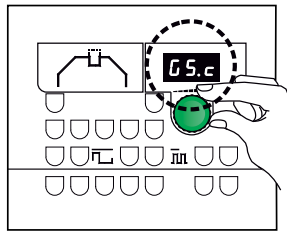
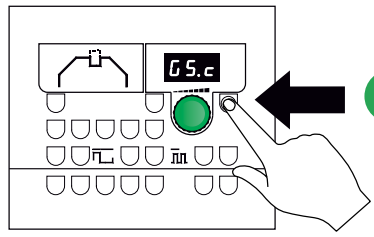
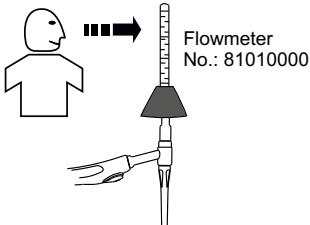
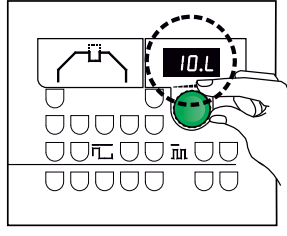
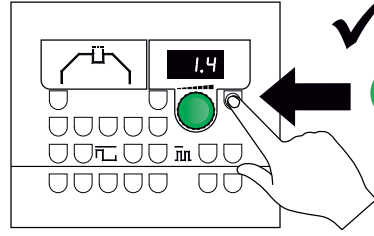
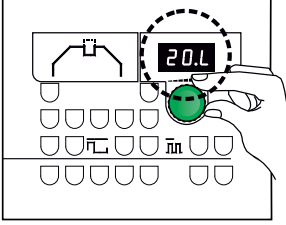
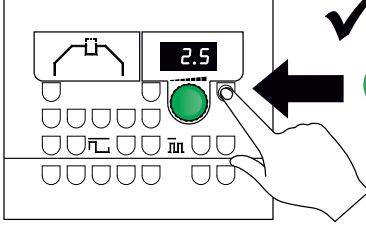
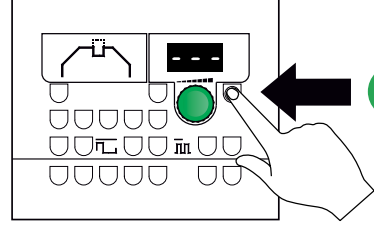
Вставьте SD карту в аппарат (одинаковая процедура для всех обновлений SW).

P.L.d. Загрузка настроек программы с SD-карты. Для сохранения настроек программы используйте кнопку "P.S.A."

Все указанные выше настройки не изменятся при восстановлении заводских настроек.

Специальные функции

Регулировка потока газа (не для всех моделей)

<p>I</p>  <p>3 secs</p>	<p>II</p> 	<p>III</p>  <p>A</p>
<p>IV</p> <p>$10 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 10 \frac{\text{L}}{\text{min}}$ $20 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 20 \frac{\text{L}}{\text{min}}$</p>  <p>Flowmeter No.: 81010000</p>	<p>V</p> 	<p>VI</p>  <p>A</p>
<p>VII</p> 	<p>VIII</p>  <p>A</p>	<p>IX</p>  <p>A</p>

Технические данные

Блок питания	PI 350 PLASMA
Напряжение сети $\pm 15\%$ (50Hz-60Hz), В - Автотрансформатор, опционально $\pm 15\%$ (50-60 Гц)	3x400 3x230-500
Минимальный размер генератора, кВа	35
Предохранитель, А	32
Ток сети эффективный, А	26,1
Ток сети максимальный, А	33,7
Мощность 100 %, кВА	18,1
Мощность максимальная, кВт	23,3
Мощность холостого хода, Вт	12
Эффективность, %	91
Коэффициент мощности	0,93
Диапазон значений тока TIG, А Диапазон значений тока MMA, А Диапазон значений тока PLASMA, А	5-500 5-500 5-350
Рабочий цикл 100% при 20°C, TIG-сварка, А Рабочий цикл 100% при 20°C, MMA-сварка, А Рабочий цикл 100% при 20°C, плазменная сварка, А	475 475 350
Максимальный рабочий цикл при 20°C, TIG-сварка, А/% Максимальный рабочий цикл при 20°C, MMA-сварка, А/% Максимальный рабочий цикл при 20°C, плазменная сварка, А/%	500/80 500/65 350/100
Рабочий цикл 100% при 40°C, TIG-сварка, А/В Рабочий цикл 100% при 40°C, MMA-сварка, А/В Рабочий цикл 100% при 40°C, плазменная сварка, А/В	420/26,8 420/36,8 350/39,0
Рабочий цикл 60% при 40°C, TIG-сварка, А/В Рабочий цикл 60% при 40°C, MMA-сварка, А/В Рабочий цикл 60% при 40°C, плазменная сварка, А/В	500/30,0 450/38,0
Максимальный рабочий цикл при 40°C, TIG-сварка, А/%/В Максимальный рабочий цикл при 40°C, MMA-сварка, А/%/В Максимальный рабочий цикл при 40°C, плазменная сварка, А/%/В	500/55/40,0
Напряжение холостого хода, В	95
¹ Технический класс	S/CE
² Класс защиты	IP23
Стандарты	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-2, EN/IEC60974-3, EN/IEC60974-10,
Габариты (ВхШхД), мм	980x545x1090
Вес, кг	85

БЛОК ОХЛАЖДЕНИЯ	
Холодопроизводительность, Вт	1100
Вместимость бака, л	3,5
Расход, бар – °С – л/мин	1,2 - 60 - 1,75
Максимальное давление, бар	3
Стандарт	IEC60974-2

Функция	Процесс сварки	Диапазон значений
Мощность дуги, %	Электрод	0-100
Горячий запуск, %	Электрод	0-100
Борьба с прилипанием	TIG/электродная	Всегда активна
Ток запуска, %	TIG	10-200
Ток остановки, %	TIG	1-90
Нарастание тока, сек.	TIG	0-20
Спад тока, сек.	TIG	0-20
Предварительная подача газа, сек.	TIG	0-10
Заключительная подача газа, сек.	TIG	0-20
Время точечной сварки, сек.	TIG	0-600
Время импульса, сек.	TIG/MMA/PLASMA	0,01-10
Время паузы, сек.	TIG/MMA/PLASMA	0,01-10
Базовый ток, %	TIG/MMA/PLASMA	10-90
Вторичный ток (двухуровневый), %	TIG	10-200
Поток защитного газа, л/мин	TIG	4,0-24,0
Интенсивность вспомогательной дуги, А	PLASMA	3-20
Плазменный поток, л	PLASMA	0,1-9,0
Спад подачи плазмы, сек.	PLASMA	0-20
Конечное значение плазменного потока, л	PLASMA	0,1-9,0
Зажигание дуги при сварке TIG	TIG	HF/LIFTIG
Выбор режима триггера, 2/4-тактный	TIG	2/4

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ НОРМАМ ЕС



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

Настоящим заявляем, что наш аппарат, как указано ниже

Серия: PI 350 PLASMA

Соответствует директивам: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

Европейские стандарты: EN IEC60974-1:2018/A1:2019
EN IEC60974-2:2019
EN IEC60974-3:2019
EN IEC60974-10:2014/A1:2015

Регламент: 2019/1784/EU

Издано 10.02.2021 года в Fjerritslev

Kristian M. Madsen
Генеральный директор

- 1) Данный аппарат отвечает требованиям, предъявляемым к аппаратам, работающим в зонах повышенной опасности поражения электрическим током.
- 2) Оборудование с маркировкой IP23 рассчитано на эксплуатацию внутри и вне помещений.

Připojení a provoz



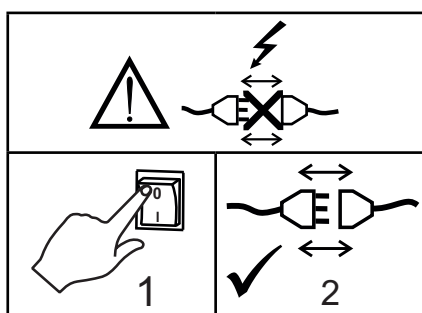
Upozornění

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

Zprovoznění

Připojení k síti

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



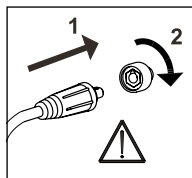
Připojení ochranného plynu/plasma plynu

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. Zasuňte rychlospojku plynové hadice do zásuvky (4) na čelním panelu stroje. Připojte plynovou hadici pro plasma plyn na 1-5 bar.

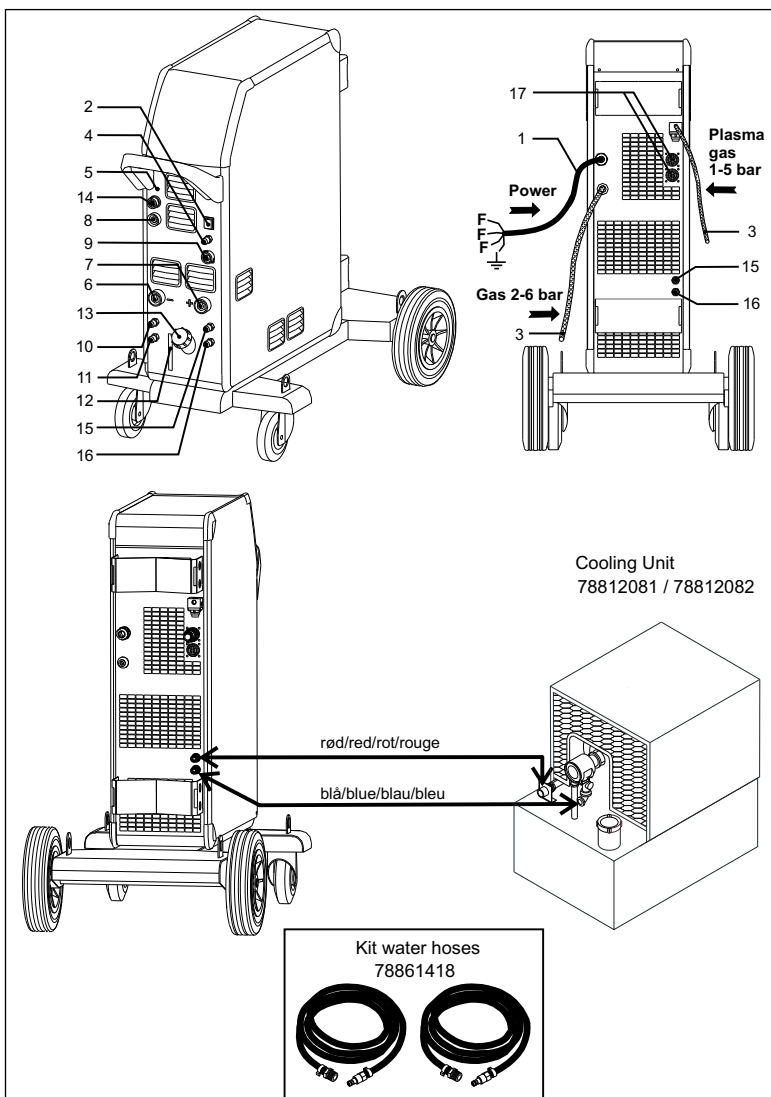
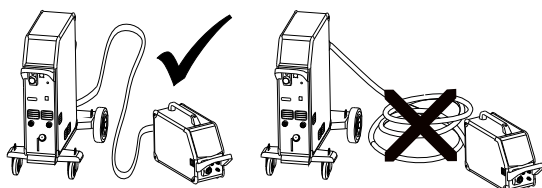
Spotřeba plasma plynu

Spotřeba plasma plynu se bude typicky měnit od 1 do 6 l/min v závislosti na konstrukci švu a svařovacím úhlu. Ve zvláštních případech lze průtok upravit mimo tuto oblast.



Důležité!

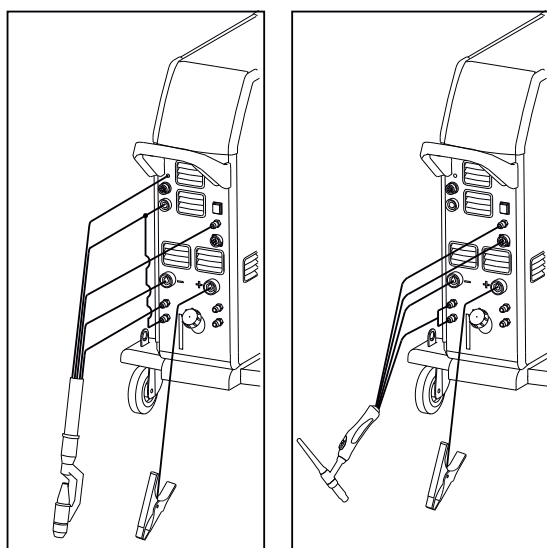
Abyste předešli poškození konektorů a kabelů, zajistěte dobrý elektrický kontakt zemního kabelu a hořáku v připojení do stroje.



1. Síťové připojení
2. Hlavní vypínač
3. Plynová hadice
4. Připojení plynu
5. Připojení PLASMA plynu
6. Konektor pro TIG/PLASMA svařovací hořák
7. Připojení zemnicí svorky (TIG/PLASMA)
8. Připojení pilotního oblouku (PLASMA)
9. Konektor hořáku 7-pól (TIG)
10. Připojení hadic chladicí soustavy - vnitřní chlazení TIG 500A/PLASMA 80A
11. Připojení hadic chladicí soustavy - vnitřní chlazení TIG 500A/PLASMA 80A
12. Stavoznak chladicí kapaliny
13. Doplnění chladicí kapaliny
14. Konektor dálkového regulátoru 8-pól
15. Konektor externího modulu vodního chlazení - TIG 500A/PLASMA 80A
16. Konektor externího modulu vodního chlazení - TIG 500A/PLASMA 80A
17. Konektor CAN

Připojení a provoz

Připojení svařovacího hořáku



Plasma

TIG

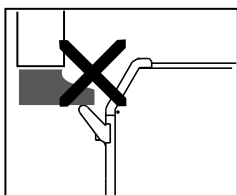
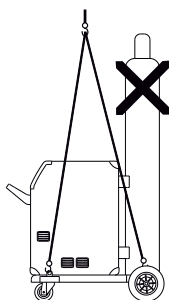
Připojení elektrodového kabelu pro MMA

Elektrodový a zemnicí kabel se připojují do zásuvek na stroji plus (6) a mínus (5) dle doporučení výrobce elektrod.

OBALENÉ ELEKTRODY: Správná polarita zapojení je uvedena na obalu elektrod.

Pokyny pro zvedání

Při zvedání stroje musí být použity závěsné body (viz obrázky). Stroj nesmí být zvedán s připevněnou plynovou lahví.



Nezavěšujte stroj za madlo.
Nestoupejte na madlo.

CFW Multi (zvláštní příslušenství)

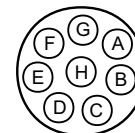
Je možné připojit k PI až osm jednotek CWF Multi prostřednictvím vyhrazeného konektoru CAN BUS umístěného na zadní straně stroje (zvláštní příslušenství). Chcete-li tuto řídicí funkci povolit, vstupte do uživatelské nabídky a vyberte „Fdr“ (podavač), poté zpřístupněte „Act“ (aktivní zařízení) a pro parametr nastavte hodnotu 1 (viz UŽIVATELSKÁ NABÍDKA).

Nyní je stroj PI připravený k ovládní CWF přímo ze skříně: pro každý program svařování metodou TIG lze zvolit jednotku CWF k aktivaci a příslušný program CWF v rozsahu 1 až 20.

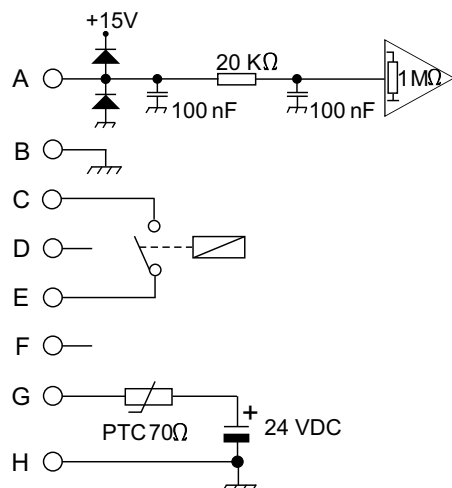
V závislosti na nastavení jednotky CWF, je-li jednotka v režimu VYPNUTO, lze na PI zobrazit chybovou zprávu „Fdr“ a svařovací postup zastavit. Uživatel je tímto informován, že jednotka CWF nereaguje na spouštěcí signál vyslaný strojem PI.

Připojení dálkového ovládní

Stroje typu PI PLASMA vybavené 8pólovým řídicím rozhraním (8) lze ovládat dálkovým ovladačem nebo svařovacím robotem. Zásuvka dálkového ovládní obsahuje vývody pro dále uvedené funkce:



- A: Vstupní signál pro svařovací proud 0 až +10 V, vstupní impedance: 1 M Ω
- B: Signálová zem
- C: Detekce oblouku – reléový kontakt (max. 1 A), plně izolovaný
- D: N.C.
- E: Detekce oblouku – reléový kontakt (max. 1 A), plně izolovaný
- F: N.C.
- G: Napájení +24 V DC. Ochrana proti zkratu PTC termistorem (max. 50 mA).
- H: Napájecí zem



Zapni, stiskni, svařuj

Nastavení svařovacího programu

- Zapněte stroj hlavním vypínačem (2)
- Výběr procesu
Viz Rychlý průvodce.



- Nastavte svařovací proud a sekundární parametry.
Více informací o nastavení parametrů najdete v rychlém průvodci.
- Stroj je tím připravený pro svařování



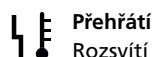
UPOZORNĚNÍ

Po stisknutí spouště hořáku je napětí na svařovacím drátu / elektrodě.

Problémy a jejich řešení

PI PLASMA má inteligentní ochranný systém. Stroj v případě závady automaticky zastaví dodávku plynu a přeruší svařovací proud

Porucha je indikována symbolem a kódem chyby.



Přehřátí

Rozsvítí se při přehřátí, po ochlazení zdroje zhasne. Počkejte, dokud zabudované ventilátory stroj nezchladí.



Svařovací napětí

Z bezpečnostních důvodů se rozsvítí, je-li elektroda nebo TIG hořák pod napětím.



Porucha napájení

Rozsvícení signalizuje, že síťové napětí je o více než 15% nižší než jmenovité síťové napětí.



Symboly poruch

Kontrolka vedle symbolu bliká v případě výskytu jiných typů poruch. Současně se na displeji objeví symbol poruchy.

Vybrané kódy chyb

Kód chyby	Příčina a řešení
E04-02	Chyba napájení Symbol je zobrazen, je-li síťové napětí příliš vysoké. E04-01 je zobrazeno, je-li síťové napětí příliš nízké. Připojte svařovací stroj k síti 400 V AC, +/- 15 %, 50–60 Hz
PLS	Chyba plasmového hořáku. Zkrat v hořáku. Opravte/vyměňte hořák.
Fdr	Chyba komunikace PI PLASMA a CWF nejsou spojeni.
H2O	Porucha chlazení Porucha chlazení nastane v případě připojení nesprávného typu hořáku nebo není-li připojený žádný hořák. Pokud byla použita souprava pro regulaci průtoku, porucha chlazení může naznačovat problém s chladicí jednotkou. Zkontrolujte správné připojení hadic chladicí soustavy, doplňte vodní nádrž a zkontrolujte svařovací hadici a odbočky. Kód chyby lze vynulovat stisknutím klávesy MMA.
PA.L	Uzamknutí panelu Tento text se zobrazí, je-li v uživatelské nabídce aktivováno uzamknutí panelu (viz odstavec „Uživatelská nabídka“).
GAS	Chyba plynu Svařování je zastaveno a text GAS bliká na displeji při přerušení dodávky plynu. Kód chyby lze vynulovat stisknutím klávesy MMA.
PLG	Chyba plasmového plynu Svařování se zastaví a na displeji bliká text PLG.
PG.L	UZAMKNUTÍ programů Text zobrazený na displeji při aktivaci funkce zamknutí v uživatelské nabídce.

Speciální funkce

<p>1. Otevřít nabídku</p> <p>3 SECS</p>	<p>2. Zvolit výběr z nabídky</p> <ul style="list-style-type: none"> --- Exit menu GAS Active only in TIG and PLASMA GS.c Only IGC ANA Active only in MMA mode PLA Active only in PLASMA mode Fdr Active only in TIG and PLASMA OPT 	<p>3. Vybrat funkci</p>
<p>4. Změnit parameter</p>	<p>5. Uložte vybraná data</p>	<p>6. Opustit nabídku</p>

Parametry a nabídka pro výběr



- | | |
|-------------|------------------------------|
| GAS | Aktivní jen při TIG a PLASMA |
| GS.c | Jen pro IGC |
| ANA | Aktivní jen při MMA |
| PLA | Aktivní jen při PLASMA |
| Fdr | Aktivní jen při TIG a PLASMA |

Speciální funkce

--- Výstup z nabídky

GAS Otevřít/Zavřít plynový ventil pro čištění hadice hořáku, výměnu plynu nebo redukčního ventilu. Stisk klávesy "A" otevře/zavře plynový ventil. Výstup z uživatelské nabídky vždy zavře plynový ventil, pokud je otevřený.

GSc Kalibrace průtoku plynu od 10 do 20 l/min. použitím průtokoměru (81010000).

MMA Podnabídka pro postup MMA

--

Výstup z nabídky

HSt.

Hodnota Hot Start

APo.

Hodnota Arc Power

PLA Podnabídka pro postup PLASMA

--

Výstup z nabídky

PAA

Aktivní pilotní oblouk

Řídí aktivaci pilotního oblouku během svařování.

0: Oblouk OFF

1: Oblouk ON pouze při slope-up and slope-down

2: Oblouk ON (výchozí)

ECN.

Režim externího chlazení

Vybírá vnitřní nebo vnější chladicí jednotku

0: Vnitřní chladič

1: externí chladič (výchozí)

Fdr. Vedlejší nabídka pro podavač drátu

--

Výstup z nabídky

Act.

Aktivní ovládání CWF

0 = bez CWF (výchozí)

1 = min. jeden CWF

Opt Výstup z uživatelské nabídky.

--

Výstup z podnabídky (zpět do hlavní nabídky)

PGL.

UZAMKNUTÍ programů

0 = odemknuto (výchozí nastavení)

1 = uzamknuto P3 až P64

2 = uzamknuto P1 až P64

PAL.

Zámek panelu

0 = odemčeno (výchozí nastavení)

1 = zamčeno

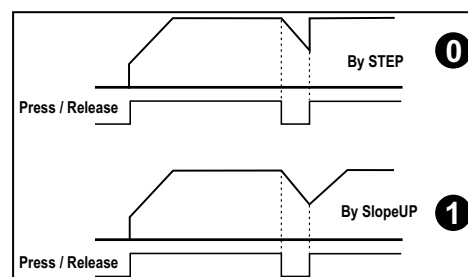
2 = uzamknuto (jako režim 1)

2to.

Volba 2taktního režimu spouště hořáku

0: Okamžitý návrat ke svařovacímu proudu (výchozí)

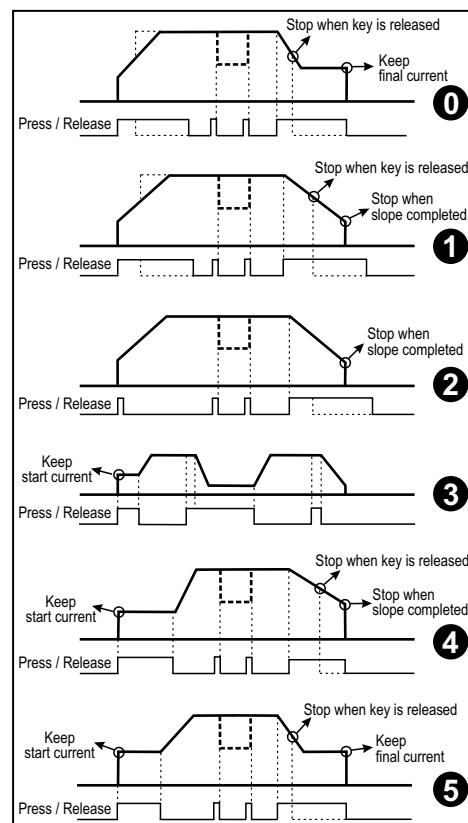
1: Návrat ke svařovacímu proudu pomocí náběhu



4to.

Volba 4taktního režimu spouště hořáku

Umožňuje definovat 6 různé způsoby ovládání spouště hořáku, je-li pro stroj nastaven 4taktní zdvih (Lift nebo HF). Podrobný popis různých režimů najdete v následujících grafech. Zvolte hodnotu v rozsahu 0 až 5 (1 = výchozí nastavení).



Upozornění: Startovací proud neproběhne při **3**, **4** a **5**, je-li doba náběhu nastavená na 0.

Speciální funkce

d.o.c. Dynamická regulace oxidu (pro AC svařování)
0 = vypnutá

1 = zapnutá (tovární nastavení)

Volba dálkového ovládání

r.c.o. Svařovací proud lze regulovat na předem nastavenou hodnotu (SET) nebo na maximální hodnotu (MAX).

Vnější referenční napětí může být 0–10 V nebo 0–5 V (stavy 2 a 3 představují nižší rozlišení).


0 = 0-10V → I_{min} až ISET (tovární nastavení)

1 = 0-10V → I_{min} až I_{MAX}

2 = 0-5V → I_{min} až ISET

3 = 0-5V → I_{min} až I_{MAX}

t.r.c Dálková regulace z hořáku
Pro zdroje s verzí software 2.17 a vyšší

Nastavení funkcí dálkové regulace z rukojetí hořáku, je-li dálková regulace zvolena ().

0 = Nastavení proudu (výchozí tovární nastavení).

1 = Povolení / nepovolení TIG-A-Tack (tlačítko TIG-A-Tack je neaktivní).

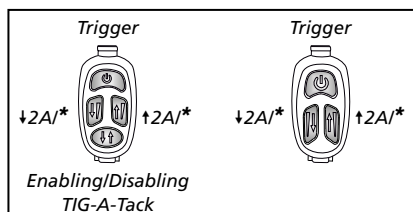
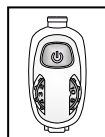
Dálková regulace nastavuje:

Stupeň 1-3: TIG-A-Tack je povolen

Stupeň 4-7: Spoušť hořáku je deaktivovaná

Stupeň 8-10: TIG-A-Tack je nepovolen

2 = Up/Down regulace hořáku



*Držte stisknuté pro trvalé zvyšování/snižování po 2A/zvyšování/snižování po 2A

Více o hořácích TIG Ergo najdete na <http://migatron.com>

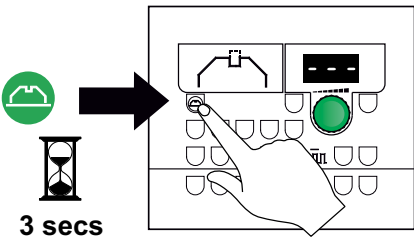
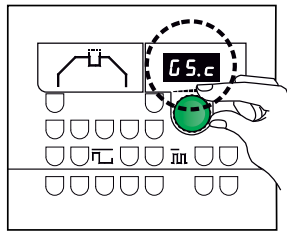
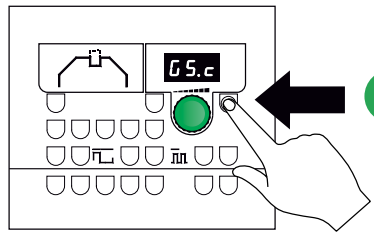
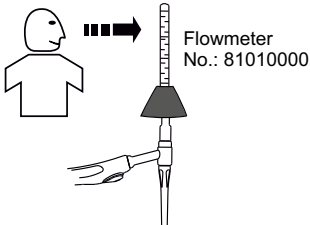
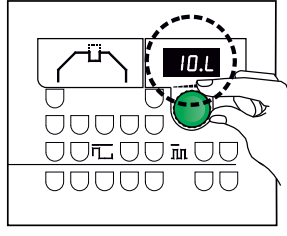
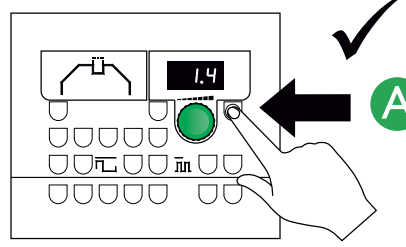
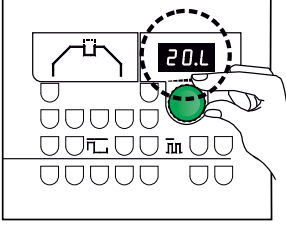
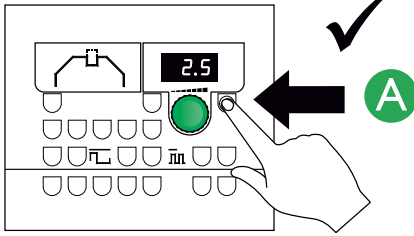
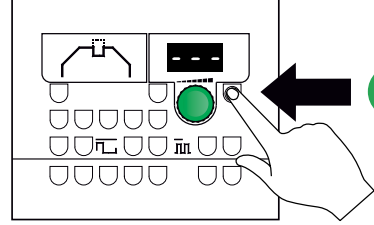
P.S.A. Uložení všech nastavení programů na SD kartu. Vložte SD kartu do stroje (stejný postup jako při aktualizaci software).

P.L.d. Instalace nastavení programů z SD karty. Pro jejich uložení na SD kartu použijte P.S.A.

Všechna uvedená nastavení se resetem nezmění.

Speciální funkce

Kalibrace průtoku plynu (jen některé modely)

<p>I</p>  <p>3 secs</p>	<p>II</p> 	<p>III</p> 
<p>IV</p> <p> $10 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 10 \frac{\text{L}}{\text{min}}$ $20 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 20 \frac{\text{L}}{\text{min}}$ </p>  <p>Flowmeter No.: 81010000</p>	<p>V</p> 	<p>VI</p> 
<p>VII</p> 	<p>VIII</p> 	<p>IX</p> 

Technická data

ZDROJ PROUDU	PI 350 PLASMA
Napájecí napětí ±15% (50Hz-60Hz), V - Autotransformer optional ±15% (50-60Hz), V	3x400 3x230-500
Minimální velikost generátoru, kVA	35
Pojistky, A	32
Jmenovitý proud, A	26.1
Síťový proud, max., A	33.7
Příkon, (100%), kVA	18.1
Příkon, max, kVA	23.3
Příkon naprázdno, W	12
Účinnost, %	91
Účíník	0.93
Proudový rozsah TIG, A Proudový rozsah MMA, A Proudový rozsah PLASMA, A	5-500 5-500 5-350
Zatěžovatel 100 % při 20°C TIG, A Zatěžovatel 100 % při 20°C MMA, A Zatěžovatel 100 % při 20°C PLASMA, A	475 475 350
Zatěžovatel max. při 20°C TIG, A/% Zatěžovatel max. při 20°C MMA, A/% Zatěžovatel max. při 20°C PLASMA, A/%	500/80 500/65 350/100
Zatěžovatel 100 % při 40°C TIG, A/V Zatěžovatel 100 % při 40°C MMA, A/V Zatěžovatel 100 % při 40°C PLASMA, A/V	420/26.8 420/36.8 350/39.0
60% duty cycle at 40°C TIG, A/V 60% duty cycle at 40°C MMA, A/V 60% duty cycle at 40°C PLASMA, A/V	500/30.0 450/38.0
Zatěžovatel max. při 40°C TIG, A/%/V Zatěžovatel max. při 40°C MMA, A/%/V Zatěžovatel max. při 40°C PLASMA, A/%/V	500/55/40.0
Napětí naprázdno, V	95
¹ Třída aplikace	S/CE
² Krytí	IP23
Normy	EN/IEC60974-1. EN/IEC60974-2. EN/IEC60974-3. EN/IEC60974-10.
Rozměry (vxšxd), mm	980x545x1090
Hmotnost bez chladicí kapaliny, kg	85

CHLADICÍ JEDNOTKA	
Výkon chlazení, W	1100
Objem nádrže, litru	3.5
Průtok, bar - °C - l/min	1.2 - 60 - 1.75
Tlak max., bar	3
Normy	IEC60974-2

FUNKCE	PROCES	ROZSAH HODNOT
Arc-power, %	MMA	0-100
Hot-start, %	MMA	0-100
Anti-freeze	TIG/MMA	Trvale zapnutý
Počáteční proud, %	TIG	10-200
Koncový proud, %	TIG	1-90
Náběh proudu, sekund	TIG	0-20
Doběh proudu, sekund.	TIG	0-20
Předfuk plynu, sekund	TIG	0-10
Dořuk plynu, sekund	TIG	0-20
Čas bodového svařování, sekund	TIG	0-600
Doba pulsu, sekund	TIG/MMA/PLASMA	0.01-10
Doba prodlevy, sekund	TIG/MMA/PLASMA	0.01-10
Bázový proud, %	TIG/MMA/PLASMA	10-90
Sekundární proud (Bilevel),	TIG	10-200
Ochranný plyn, l/min	TIG	4.0-24.0
Intenzita pilotního oblouku, A	PLASMA	3-20
Plasma plyn, liter	PLASMA	0.1-9.0
Plasma spád plynu, sekund	PLASMA	0-20
Plasma koncový zesilovač plynu, liter	PLASMA	0.1-9.0
TIG-zapalování	TIG	HF/LIFTIG
Spínání, 2/4-taktní	TIG	2/4

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (překlad)



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Dánsko

tímto prohlašuje, že stroj níže uvedený

Typ: PI 350 PLASMA

se shoduje 2014/35/EU

se směrnicemi: 2014/30/EU

2011/65/EU

Evropské normy: EN IEC60974-1:2018/A1:2019

EN IEC60974-2:2019

EN IEC60974-3:2019

EN IEC60974-10:2014/A1:2015

Směrnice: 2019/1784/EU

Vystaveno ve Fjerritslev 10.02.2021

Kristian M. Madsen
CEO

- 1) Splní požadavky kladené na stroje v prostředí zvýšeného rizika elektrickým proudem
- 2) Krytí IP23 označuje zařízení pro vnitřní i venkovní použití

DENMARK:

Main office

MIGATRONIC A/S

Aggersundvej 33, DK-9690 Fjerritslev, Denmark
Tel. +45 96 500 600, www.migatronik.com

MIGATRONIC AUTOMATION A/S

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

MIGATRONIC EUROPE:

Great Britain

MIGATRONIC WELDING EQUIPMENT LTD

1 Sarah Court, Armthorpe
GB-Doncaster DN3 3FD, Great Britain
Tel. +44 01509/267499, www.migatronik.com

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.migatronik.com

Italy

MIGATRONIC s.r.l. IMPIANTI PER SALDATURA

Via Dei Quadri 40, IT-20871 Vimercate (MB), Italy
Tel. +39 039 9278093, www.migatronik.com

Norway

MIGATRONIC NORGE AS

Industriveien 6, N-3300 Hokksund, Norway
Tel. +47 32 25 69 00, www.migatronik.com

Czech Republic

MIGATRONIC CZ a.s.

Tolstého 451, CZ-415 03 Teplice 3, Czech Republic
Tel. +420 411 135 600, www.migatronik.com

Sweden

MIGATRONIC SVETSMASKINER AB

Nääs Fabriker, Box 5015,S-448 50 Tollerød, Sweden
Tel. +46 031 44 00 45, www.migatronik.com

Germany

MIGATRONIC SCHWEISSMASCHINEN GMBH

Sandusweg 12, D-35435 Wetztenberg-Launsbach, Germany
Tel. +49 0641/98284-0, www.migatronik.com

MIGATRONIC ASIA:

India

MIGATRONIC INDIA PRIVATE LTD.

No.22 & 39/20H Sowri Street,
IN-Alandur, Chennai – 600 016, India
Tel. +91 44 2233 0074 www.migatronik.com

MIGATRONIC