

AccuPocket 150/400 AccuPocket 150/400 TIG

Manual
Reservdelistsa



Innehållsförteckning

Säkerhetsregler	5
Allmänt	15
Maskinkoncept	15
Varningstexterna på anordningen	15
Användningsområden	17
Miljökrav	17
Använda laddningsbar enhet	18
Säkerhet	18
Lagring och transport	18
Livslängd på det uppladdningsbara batteriet	18
Innan driftsättning	19
Korrekt användning	19
Regler för installation	19
Nätanslutning	19
Generatordrift	19
Innan produkten används första gången	19
Kontrollelement och anslutningar	21
Säkerhet	21
Anslutningar och mekaniska komponenter	21
Kontrollpanelen	21
Batteri skyddsfunktioner	24
Allmänt	24
Djupurladdningsskydd	24
Automatisk avstängning	24
Temperaturövervakning	24
Överladdningsskydd	24
MMA-svetsning	25
Förberedelser	25
MMA-svetsning	25
Softstart/hotstart funktion	25
Bågdynamiken	26
TIG-svetsning	27
Allmänt	27
Anslutning av gasbehållare	27
Förberedelser	27
TIG-svetsning	27
Tändning av ljusbågen	28

Inställningsmenyn	29
Åtkomst till inställningsmenyn	29
Ändra svetsparametrar	29
Avsluta inställningsmenyn	29
Parametrar för MMA-svetsning	29
Parametrar för manuell metallbågsvetsning	29
MMA-svetsning med Cel elektrod	30
Parametrar för TIG-svetsning	31
Skötsel, underhåll och avfallshantering	32
Säkerhet	32
Allmänt	32
Vid varje uppstart	32
Var 2 månader	32
Bortskaffande	32
Felsökning	33
Säkerhet	33
Indikerade fel	33
Ingen funktion	33
Felaktiga funktioner	36
Teknisk data	36
AccuPocket 150/400, AccuPocket 150/400 TIG	36
Miljökrav	36
Reservdelslista: AccuPocket	37

Säkerhetsföreskrift

Förklaring av säkerhets-symboler



FARA! Indikerar omedelbar och verklig fara som kan resultera i dödsfall eller allvarlig skada om den inte undviks.



WARNING! Indikerar en möjligt farlig situation som kan resultera i dödsfall eller allvarliga skada om lämpliga åtgärder inte vidtas.



FÖRSIKTIGHET! Indikerar en situation som kan resultera i mindre person- och materielskada om den inte undviks.



OBS! Indikerar risk för försämrat resultat och möjlig skada på utrustningen.

VIKTIGT! Indikerar tips för korrekt användning och övrig särskilt användbar information.

Indikerar ej en möjligt skadlig eller farlig situation.

Om någon av dessa symboler finns avbildad i "Säkerhetsföreskrifter" är särskild aktsamhet påkallad

Allmänt



Denna utrustning är tillverkad med spjutspetsteknologi och i enlighet med erkända säkerhetsstandarder. Men om den används på ett felaktigt eller ovarsamt sätt kan det leda till;

- skada eller dödsfall för användaren eller tredje part
- skada på utrustningen och andra materiella tillgångar tillhörande användaren eller företaget
- ineffektiv användning av utrustningen

Samtliga personer som är delaktiga i driftstart, användning och underhåll av utrustningen måste;

- vara kvalificerade och behöriga för uppgiften
- ha tillräckligt goda svetskunskaper
- noggrant läsa och följa denna bruksanvisning

Denna bruksanvisning måste alltid finnas till hands oavsett var utrustningen är placerad. Förutom bruksanvisningen måste även gällande generella och lokala regler angående olycksförebyggande åtgärder och miljöskydd beaktas.

Samtliga säkerhets- och varningsskyltar på utrustningen;

- måste vara i läsbart skick
- får ej skadas
- får ej avlägsnas
- får ej täckas- klistras- eller målas över

För information om var säkerhets- och varningsskyltar är placerade på utrustningen v.g. se "Allmänt" i denna bruksanvisning. Före utrustningen startas måste fel som kan äventyra säkerheten vara åtgärdade.

Det gäller er egen säkerhet!

Korrekt användning



Utrustningen ska enbart användas till det den är avsedd för. Denna utrustning är enbart avsedd för den svetsprocess som anges på typskylten. All annan användning än den avsedda bedöms som felaktig. Tillverkaren kan ej hållas ansvarig för skada som uppkommit p.g.a. felaktig användning.

"Korrekt användning" innefattar;

- att noggrant läsa och följa samtliga instruktioner i bruks- anvisningen
- att noggrant studera och följa alla säkerhets- och varningsanslag
- utföra samtliga fastslagna inspektioner och servicearbeten.

Använd aldrig utrustningen i följande syfte;

- tina upp rör
- ladda batterier
- starta motorer

Utrustningen är utformad för användning inom industri och verkstad. Tillverkaren accepterar ej ansvar för skador som uppkommit genom användning i hemmiljö.

Tillverkaren accepterar ej heller ansvar för otillräckliga eller felaktiga resultat.

Miljöförhållanden i omgivningen



Användning eller förvaring av utrustning utanför föreskrivet område bedöms som ej i enlighet med avsedd användning. Tillverkaren kan ej hållas ansvarig för skada som uppkommit p.g.a. sådan felaktig användning.

Omgivningstemperatur:

- under drift: -10 °C till + 40 °C
- under transport och förvaring: -20 °C till +55 °C

Relativ luftfuktighet:

- upp till 50% vid 40 °C
- upp till 90% vid 20 °C

Den omgivande temperaturen måste vara fri från damm, syror, frätande gaser eller vätskor, etc.

Utrustningen kan användas på höjder upp till 2000 m.ö.h

Ägarens skyldigheter



Ägaren får endast tillåta personer att arbeta med utrustningen som:

- är välbekanta med de grundläggande instruktionerna angående säkerhet och olycksförebyggande åtgärder och har blivit instruerade i användning.
- har läst och förstått denna bruksanvisning, särskilt avsnittet "Säkerhets föreskrifter" och har bekräftat detta med sin underskrift
- är tränade i att producera erforderliga resultat.

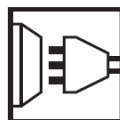
Kontroller måste utföras regelbundet för att försäkra att samtliga användare arbetar med säkerhetstänkande i fokus.

Personalens skyldigheter



- Innan utrustningen används ska all instruerad personal åta sig att:
- observera grundläggande instruktioner angående arbetarskydd och olycksförebyggande åtgärder
 - läsa denna bruksanvisning, särskilt avsnittet "Säkerhetsföreskrifter", och med underskrift bekräfta att de förstått och kommer att följa dem.
 - Innan arbetsområdet lämnas, försäkra att personal eller material inte kan komma till skada i er frånvaro.

Nätanslutning



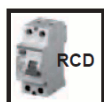
Utrustningar med en högre klassificering kan påverka kvaliteten på elnätet på grund av deras ströminformation. Detta kan påverka ett flertal typer av utrustningar på följande sätt;

- begränsningar i anslutning
 - kriterier för elnätets högsta tillåtna impedans *)
 - kriterier för lägsta krav för kortslutning av strömmen *)
- *)vid gränssnitt med anslutning till det allmänna elnätet
v.g se "Tekniska data"

I detta fall bör användaren kontrollera om utrustningen kan anslutas och, om nödvändigt, diskutera frågan med elleverantören.

OBS! Försäkra att nätanslutningen är ordentligt jordad.

Jordfelsbrytare



Lokala föreskrifter och nationella riktlinjer kan kräva en jordfelsbrytare när anläggningen ska kopplas in på det allmänna elnätet. Den typ av jordfelsbrytare som rekommenderas av Fronius för denna anläggning återfinns i avsnittet "Tekniska data".

Skydda er själv och andra



- flygande gnistor och heta metalldelar
- strålning från bågen vilket kan skada ögon och hud



- skadliga elektromagnetiska fält som kan utgöra livsfara för de som använder pacemaker



- livshotande elchock från elnät och svetsström



- skadligt buller



- skadlig svetsrök och skadliga gaser
- Den som arbetar med arbetsstycket då svetsning pågår måste bära lämplig skyddsutrustning med följande egenskaper;
- flamsäker
 - isolerande och torr
 - täcker hela kroppen, är oskadad och i god kondition skyddshjälm byxor utan slag



- Skyddsutrustningen består av ett stort antal olika delar. Användaren ska;
- skydda ögon och ansikte från UV-strålning, hetta och gnistor genom att använda svetsskärm med luftfilter. använda skyddsglasögon, med sidoskydd, under svetsskärmen.
 - bära stadiga skor, som isolerar även under arbete i väta skydda händerna med lämpliga handskar (som isolerar mot elektricitet och skyddar mot hetta)
 - använda hörselskydd för att skydda mot skadligt buller och förhindra hörsel skada.



- Håll alla personer, särskilt barn, borta från arbetsområdet när en utrustning är i drift eller svetsning pågår. Om det finns personer i närheten;
- påpeka samtliga faror (bländning av bågen, skador från flygande gnistor, skadlig svetsrök, buller, faror från elnät och svetsström, etc.),
 - tillhandahåll lämplig skyddsutrustning eller ställ upp lämpliga skyddsskärmar.

Bullervärden



Utrustningen genererar en maximal ljudstyrka på <80 dB(A) (ref. 1pW) under tomgång och under kylfasen, som följer drift vid maximalt tillåtna driftpunkt. Ljudstyrkan ligger under maximalt tillåten nivå enligt EN 60974-1

Det är inte möjligt att ge ett arbetsplatsrelaterat utsläppsvärde under svetsning eller skärning då detta påverkas av både processen och av omgivningen. Samtliga svetsparametrar påverkar, inkluderat svetsprocessen (MIG/MAG, TIG svetsning), typ av strömkälla (DC eller AC), strömområde, typ av svetsmetall, resonansegenskaper i arbetsstycket, arbetsområdet, etc.

Faror med giftiga gaser och ångor



Röken som produceras under svetsning innehåller farliga gaser och ångor. Svetsröken innehåller ämnen som, under vissa omständigheter, kan orsaka fosterskador eller cancer.

- Håll ansiktet borta från svetsrök och gaser.
- Rök och farliga gaser får ej inandas måste ventileras bort från arbetsområdet med lämplig rökutsug.

Försäkra god tillgång till frisk luft.

Använd annars andningsmask med lufttillförsel.

Stäng ventilen på skyddsgasflaskan eller på den centrala gasförsörjningen när svetsning inte pågår. Om det råder tveksamhet över huruvida rökutsuget är tillräckligt effektivt ska de uppmätta värdena för giftiga utsläpp jämföras med de tillåtna gränsvärdena.

Följande komponenter orsakar bl.a. gifthalten i svetsröken:

- Metaller som används som arbetsstycke
- Elektroder
- Beläggningar
- Rengörings- och avfettningsmedel

Relevanta säkerhetsdatablad och tillverkarens specifikationer för ovan nämnda komponenter bör därför studeras noggrant.

Lättantändliga ångor (t.ex. från lösningsmedel) ska hållas borta från bågens räckvidd.

Faror med flygande gnistor



Flygande gnistor kan orsaka brand eller explosion.

- Svetsa aldrig i närheten av lättantändliga material.
- Lättantändliga material måste finnas sig minst 11 meter från bågen eller alternativt täckas över med godkänt material.

En lämplig och godkänd brandsläckare ska alltid finnas redo att användas. Gnistor och heta metalldelar kan också hamna i omgivningen genom små glipor och öppningar. Vidta lämpliga skyddsåtgärder för att förhindra risk för skada eller brand.

Svetsning får inte utföras i områden där det finns risk för brand eller explosion, eller nära slutna tankar, tunnor eller rör, förutom då dessa har förberetts för svetsning i enlighet med gällande nationella och internationella regler.

Utför inte svetsning på behållare som används, eller har använts, till att förvara gaser, bränsle, mineraloljor eller liknande produkter. Även små rester av dessa substanser utgör stor risk för explosion.

Faror med nätström och svetsström



En elektrisk chock är livsfarlig och kan vara dödlig.

Rör inga spänningsförande delar varken på in- eller utsidan av utrustningen. Under MIG/MAG svetsning och TIG svetsning är svetstråden, trådspolen, matarhjulen och alla metalldelar som är i kontakt med svetstråden, spänningsförande.

Placera alltid matarverket på ett fullgott isolerat underlag eller använd en passande, isolerad, matarverkshållare.

Försäkra att ni och andra är skyddade med ett fullgott isolerat, torrt, tillfälligt underlag för att skydda mot jord/återledarpotential. Detta tillfälliga underlag måste täcka hela området mellan kropp och jord/återledar potential.

Alla kablar och ledare måste vara kompletta, oskadda, isolerade och ha rätt dimensioner. Lösa anslutningar och brända, skadade eller felaktigt dimensionerade kablar och ledare måste omgående lagas eller bytas ut.

Linda inte kablar eller ledningar runt kroppen eller delar av kroppen.

Trådelektroden (stavelektrod, volframelektrod, svetstråde, etc.) får;

- aldrig sänkas ner i vätska för avkylning
- aldrig vidröras när strömkällan är påslagen.

En fördubbling av tomgångsspänning kan inträffa mellan två strömkällors svetselektroder. Att vidröra båda elektroderna samtidigt är livsfarligt och kan under vissa omständigheter få dödlig utgång.

Låt en kvalificerad elektriker kontrollera nätkablarna regelbundet för att försäkra att skyddsjordledaren fungerar ordentligt.

Utrustningen får endast kopplas till elnätet med en skyddsjordledare och en skyddjordkontakt.

Om utrustningen ansluts till elnätet utan skyddsjordledare och skyddjordkontakt kommer det att bedömas som grov vårdslöshet.

Tillverkaren kan ej hållas ansvarig för skada som uppkommit p.g.a. sådan felaktig användning.

Om nödvändigt, se till att arbetsstycket är jordat med lämplig jordanslutning.

Stäng av anläggningen om den inte används.

Använd säkerhetssele vid arbete på hög höjd.

Före arbete ska utföras på utrustningen, stäng av den och dra ut nätkontakten.

Sätt upp tydliga, lättlästa, varningsskyltar på utrustningen för att förhindra att någon någon ansluter den till elnätet och startar den igen.

Efter att utrustningen öppnats;

- ladda ur alla spänningssatta komponenter
- försäkra att alla komponenter är spänningslösa

Omarbete måste utföras på utrustningen, utse en person till att slå av nätströmbrytaren i rätt ögonblick.

Instabila svetsströmmar



Om följande instruktioner ignoreras kan instabila svetsströmmar utvecklas med följande konsekvenser:

- Brandfara
- Överhettning av delar i kontakt med arbetsstycket
- Irreparabel skada på skyddsjordledare
- Skada på anläggningen och annan elektrisk utrustning

Försäkra att återledarklämman är ordentligt fastsatt på arbetsstycket.

Fäst återledarklämman så nära svetsstället som möjligt.

Om golvet är elektriskt ledande måste utrustningen ställas upp på ett tillräckligt isolerande material för att isolera den från golvet.

Om kopplingsbox eller tvillinghuvud monteras, t.ex., observera följande:

Den av brännarens trådelektroder/elektrodhållare som inte används är också spänningsförande. Försäkra att den brännare/elektrodhållare som inte används hålls tillräckligt isolerad.

Vid automatiska MIG/MAG applikationer, försäkra att endast en isolerad trådelektrod dirigeras till matarverket från trådtrumman, större matarverksspolen eller trådspolen.

EMC klassifika- tioner



Utrustningar med klass A strålning;

- är endast konstruerade för användning i industriell miljö
- kan orsaka ledande och elektromagnetiska störningar

Utrustningar med klass B strålning;

uppfyller strålningskriterier för användning i bostad- och industri- miljö detta gäller även bostadsområden där strömmen levereras från det allmänna lågspänningsnätet.

EMC klassifikation anges på typskylten eller i avsnittet "Tekniska data".

ven om en utrustning håller sig inom gränsvärdena för strålning, kan den i vissa fall påverka det applikationsområde den är konstruerad för (t.ex. när annan störningskänslig utrustning befinner sig på samma plats eller om lokalen där anläggningen är uppställd är nära radio- eller tv- mottagare).

EMC åtgärder



Om så är fallet är användaren skyldig att vidta lämpliga åtgärder för att komma till rätta med problemet.

Undersök möjliga problem och utvärdera närliggande utrustningars störningskänslighet i enlighet med gällande nationella och internationella krav:

Säkerhetsanordningar

- Nät-, signal- och datakablar
- IT - och telekomutrustning
- Mät- och kalibreringsinstrument

Åtgärder för att undvika EMC problem:

1. Nätmatning

- om elektromagnetisk strålning uppträder trots korrekt anslutning till elnätet är ytterligare åtgärder nödvändiga (t.ex. att använda ett lämpligt nätspänningsfilter).

2. Svetskablar

- måste hållas så korta som möjligt
- måste läggas tätt tillsammans (för att undvika EMF problem)
- måste hållas så långt borta från andra kablar som möjligt

3. Potentialutjämning

4. Jordning av arbetsstycket

- omnödvändigt, etablera jordanslutning via lämplig kondensator.

5. Skärma av, om nödvändigt

- skärma av mot andra närliggande utrustningar
- skärma av hela svetsinstallationen

EMC åtgärder



Elektromagnetiska fält kan utgöra hitills delvis okända hälsorisker;

- effekter på hälsan för personer i närheten, t.ex. bärare av pacemakers och hörapparater bärare av pacemakers måste rådgöra med läkare före de vistas i närheten av utrustning eller pågående svetsning
- av säkerhetsskäl bör avståndet mellan svetskablar och svetsarens huvud/kropp vara så stort som möjligt
- bär inte svetskablar och slangpaket över axeln eller vira dem runt någon kroppsdel.

Faktorer som påverkar svetsresultat



Följande krav på skyddsgaskvalitet måste uppfyllas om svetssystemet skall fungera på ett korrekt och säkert sätt:

- Storlek på fasta material <40 mikrometer
- Tryckdaggpunkt <-20 ° C
- Max. oljeinnehåll <25 mg / m³

Filter måste användas vid behov.

OBS! Det finns en ökad risk för nedsmutsning om ringledning används

Särskilda risker



Håll händer, hår, kläder och verktyg borta från alla rörliga delar. Till exempel;

- fläktar
- kugghjul cylindrar, valsar skaft trådspolar och svetstråd

Stoppa inte in fingrarna nära roterande drivkugghjul eller nära rörliga drivande komponenter.

Kåpor och sidopaneler får endast öppnas/tas bort under arbete med underhåll eller reparationer.

Under drift;

- försäkra att alla kåpor är stängda och att alla sidopaneler är ordentligt på plats.
- håll alla kåpor och sidopaneler stängda



Svetstråden som kommer ut från brännaren utgör stor risk för skada. Den kan tränga igenom handen, skada ansikte och ögon, etc.



Håll därför alltid brännaren riktad bort från kroppen (anläggningar med matarverk) och använd lämpliga skyddsglasögon.



Vidrör aldrig arbetsstycket under eller efter svetsning

- risk för brännskador.



Slagg kan skvätta från avsväljande arbetsstycken. Specifierad skyddsutrustning måste därför bäras även under efterarbete med arbetsstycket. Åtgärder måste också vidtas för att försäkra att även andra personer är tillräckligt skyddade.



Brännare och andra delar med hög arbetstemperatur måste alltid tillåtas svalna före hantering.

Särskilda bestämmelser gäller i utrymmen med hög risk för brand eller explosion.



Observera relevanta nationella och internationella föreskrifter.

Strömkällor som ska användas i utrymmen med förhöjd elfara (t.ex. nära ångpannor) måste bära en skylt märkt "Säkerhet". Men strömkällan måste nödvändigtvis inte placeras i sådana utrymmen.



Risk för skällning av kylvätska. Stäng av kyleneheten före bortkoppling av flödes- och returslangarna.

Observera informationen på kylvätskans säkerhetsdatablad i samband med hanteringen av den. Säkerhetsdatabladet kan laddas ner från Axson Teknics hemsida, Axson.se/Downloads.htm.



Använd endast lämpliga lyftanordningar från Fronius när utrustningen ska lyftas med kran.

- Haka fast kedjor och/eller rep i samtliga lyftpunkter som finns på lyftan ordningen.

Kedjor och rep måste vara i en vinkel så nära den vertikala som möjligt. Ta bort gasflaskan och matarveket (MIG/MAG och TIG anläggningar).

Om matarverket är fäst vid en lyftögla under svetsning, använd alltid en passande, isolerad matarverkshållare (MIG/MAG och TIG anläggningar).

Om utrustningen har bärrem eller handtag är dessa enbart avsedda för då den ska bäras för hand. Bärremmen är inte avsedd för transport med truck eller andramekaniska lyftanordningar.



Alla lyfttillbehör (remmar, handtag, kedjor, etc.) som används tillsammans med utrustningen eller dess komponenter måste testas regelbundet (t.ex. för mekaniska skador, korrosion eller förändringar orsakade av andra faktorer i omgivningen. Intervall och omfattning för test måste följa gällande nationella standarder och direktiv som minimumkrav.



Lukt och- färglös skyddsgas kan omärkt läcka ut om en adapter används för anslutningen till skyddsgasen. Före montering, täta adaptern för skyddsgasanslutningen med gängtejp.

Faror med batteri



De ämnen som ingår i batteriet som används, i denna enhet, kan vara skadligt för miljön och för människors och djurs hälsa.

Om enheten blir skadade, observera följande punkter:

- Se till att läckande vätskor inte kan komma in i mark eller grundvatten
- Om föroreningar redan har skett, måste den tas bort i enlighet med relevanta nationella regler



Batteriet kan överhettas och fatta eld. Utsätt inte enheten för värme (exempelvis en permanent värmekälla eller eld)

Om batteriet är skadat eller utsatts för felaktig användning, kan farliga ångor som avges irritera luftvägarna.

Om detta händer:

- Se till att det finns tillgång på frisk luft
- Sök läkarvård i händelse av obehag



Med ett defekt batteri, kan vätska läcka ut ur anordningen.

- Undvik kontakt med vätskan
- Lämna enheten över till en Fronius återförsäljare för reparation
- Rengör och kontrollera alla delar som har kommit i kontakt med vätskan



Använd inte eller förvara inte enheten i en potentiellt explosiv miljö. Särskilda regler gäller i utrymmen med risk för brand eller explosion. Följ tillämpliga nationella och internationella bestämmelser.



För att uppfylla EU- direktiv 2006/66/EG om batterier och ackumulatorer och dess genomförande i nationell lagstiftning, batterier och laddningsbara batterier som har nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas till en godkänd återvinningsanläggning. Var noga med att returnera alla enheter som du inte längre behöver till återförsäljaren, eller ta reda på om det finns godkända insamling och återvinnings- stationer i ditt område. Att ignorera detta EU- direktiv kan vara skadligt för miljön och din egen hälsa!

Enheter med mekaniskt oskadade uppladdningsbara batterier kan returneras till din Fronius återförsäljare för reparation eller batteribyte. Så snart det blir uppenbart att det uppladdningsbara batteriet har varit mekaniskt skadad (t.ex. elektrolyt läcker ut), kassera enheten vid din närmaste återvinnings- central i enlighet med nationella lagar och riktlinjer .

Om något är oklart eller om du har några frågor, kontakta din Fronius återförsäljare.

Faror med skyddsgasflaskor



Skyddsgasflaskor innehåller trycksatt gas och kan explodera om de skadas. Eftersom gasflaskorna är en del av svetsutrustningen måste de behandlas ytterst varsamt.

Skydda gasflaskor som innehåller trycksatt gas från hetta, mekanisk påverkan, slag, öppen låga, gnistor och svetsbåge.

Montera gasflaskan vertikalt, och sätt fast den enligt instruktionerna, så att den inte kan välta.

Håll gasflaskan så långt från svetsströmkretsen, eller andra strömkretsar, som möjligt.

Häng aldrig brännaren på gasflaskan.

Vidrör aldrig gasflaskan med trådelektroden.

Risk för explosion - utför aldrig svetsning på en trycksatt gasflaska.

Använd endast gasflaskor lämpliga för ändamålet ifråga tillsammans med korrekta och lämpliga tillbehör (regulator, slangar och tillbehör). Använd endast gasflaskor och tillbehör som är i bra kondition.

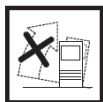
Vänd bort ansiktet från utloppsmunstycket när ventilen på gasflaskan öppnas.

Stäng ventilen på gasflaskan när inget svetsarbete pågår.

Om gasflaskan inte är ansluten; låt skyddslocket på ventilen sitta på.

Tillverkarens instruktioner måste observeras likväl som tillämpliga nationella och internationella regler för skyddsgasflaskor och deras tillbehör.

Säkerhetsåtgärder vid installation och under transport



En utrustning som tippar över kan lätt döda en person. Placera utrustningen på ett stabilt, jämnt underlag så att den står stadigt;

- Högsta tillåtna lutning är 10°.

Särskilda regler tillämpas i utrymmen där det finns risk för brand eller explosion;

- Observera relevanta nationella och internationella regler.

Använd internationella direktiv och kontroller för att försäkra att arbetsstället är rent och välorganiserat.

Installera och använd endast utrustningen i enlighet med den skyddsklass som finns angiven på typskylten.

När utrustningen ställs upp; försäkra att det finns ett utrymme på 0.5 m runt om där avkylande luft kan cirkulera fritt.

När utrustningen transporteras; observera relevanta nationella och lokala riktlinjer och regler för olycksförebyggande åtgärder. Detta gäller särskilt de riktlinjer som rör de risker som kan uppstå under transport.

Innan utrustningen ska transporteras; låt kylvattnet rinna ut helt och koppla bort följande komponenter:

- Matarverk
- Trådspole
- Skyddsgasflaska

Efter transport, och före driftstart, måste en visuell inspektion av utrustningen genomföras. Eventuella skador måste repareras av kvalificerad servicetekniker före driftstart.

Säkerhetsåtgärder vid normala driftförhållanden



Använd endast utrustningen om alla skyddfunktioner fungerar till fullo. Om skyddfunktionerna inte är fullt fungerande finns det risk för;

- skada eller dödsfall för användaren eller tredje part
- skada på anläggningen och andra materiella tillgångar
- ineffektivt arbete med anläggningen.

Varje skyddsfunktion som inte fungerar till fullo måste repareras före anläggningen startas.

Kringgå aldrig skyddfunktionerna eller sätt dem ur funktion.

Före driftstart; försäkra att ingen person kan komma till skada.

Kontrollera utrustningen minst en gång i veckan för tecken på skada och för att försäkra att skyddfunktionerna fungerar.

Fäst alltid gasflaskan på ett säkert sätt och ta bort den i förväg om utrustningen ska flyttas med kran.

Endast Fronius originalkylvätska passar i våra utrustningar p.g.a. dess egenskaper som elektrisk ledningsförmåga, frostskydd, materialkompatibilitet, brännbarhet etc.

Använd endast passande originalkylvätska från Fronius.

Blanda inte Fronius originalkylvätska med andra kylvätskor.

Tillverkaren kommer ej att acceptera ansvar för skador som uppkommit p.g.a. att annan kylvätska använts. Dessutom kommer alla garantianspråk att avslås. Kylvätska kan självantända. Transportera endast kylvätskan i dess förseglade originalbehållare och håll den på avstånd från andra lättantändliga material.

Använd kylvätska måste avyttras på ett miljömässigt korrekt sätt i enlighet med relevanta nationella och internationella lagar och förordningar. Ett säkerhetsdatablad för kylvätskan kan laddas ner från Axson Tekniks hemsida, Axson.se/Downloads.htm.

Kontrollera nivån på kylvätskan före svetsstart då systemet fortfarande är kallt.

Underhåll och reparationer



Det är inte möjligt att garantera att delar från andra leverantörer är utformade och tillverkade för att tåla de påfrestningar och säkerhetskrav som ställs på dem.

Använd endast original slit- och reservdelar (gäller även standarddelar).

Gör inga ändringar, installationer eller modifieringar, etc. på anläggningen utan tillverkarens samtycke.

Delar som inte är i perfekt kondition måste omedelbart bytas ut. Vid beställning av reservdelar v.g uppge exakt beteckning och nummer, vilka återfinns i reservdelslistan, samt serienumret på er anläggning.

Säkerhets- inspektion



Tillverkaren rekommenderar att en säkerhetsinspektion av utrustningen utförs minst en gång om året.

Tillverkaren rekommenderar att strömkällan kalibreras under samma 12-månadersperiod.

En säkerhetsinspektion ska utföras av kvalificerad elektriker;

- efter att en ändring gjorts
- efter att ytterligare delar installerats eller efter att en konvertering gjorts efter att reparation, skötsel och underhåll har utförts minst en gång per år.

Säkerhets- symboler

För säkerhetsinspektioner ska tillämpliga nationella och internationella standarder och direktiv följas.

Mer information om säkerhetsinspektion och kalibrering fås från Axson Service.



Släng inte denna utrustning med vanliga sopor! För att på nationell nivå följa "European Directive 2002/96/EC" gällande "Förbrukade elektrisk och elektronisk utrustning" ska elektrisk utrustning som är förbrukad sorteras separat och lämnas på godkänd återvinningsstation.

En anläggning som ni inte längre behöver måste antingen lämnas tillbaka till inköpsstället eller till någon av de godkända återvinningsstationerna i ert område.

Att inte följa detta europeiska direktiv kan medföra negativa effekter på miljö och hälsa.

Dataskydd



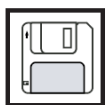
it

Utrustningar med CE märkning uppfyller de grundläggande kraven i direktivet för lågspänning och elektromagnetisk kompatibilitet (t.ex. relevanta produkt-normer från EN 60 974 serien).

Anläggningar med CSA testmärkning uppfyller kraven för relevanta standarder i Kanada och USA. Användaren är ansvarig för att varje ändring som görs av de förinställda värdena sparas. Tillverkaren accepterar ej ansvar för raderade personliga inställningar.



Användaren är ansvarig för förvaringen av de ändringar som gjorts i fabriken inställningar. Tillverkaren tar inget ansvar för raderade personliga inställningar.



Copyright till denna bruksanvisning är förbehållen tillverkaren. All text och alla illustrationer är tekniskt korrekta vid tiden för tryckning. Vi reserveras oss rätten att göra ändringar. Innehållet i denna bruksanvisning ska inte kunna utgöra grund för några som helt anspråk från köparens sida. Om ni har förslag på förbättringar, eller har upptäckt fel i instruktionerna, är vi ytterst tacksamma om ni påpekar dessa.



Axson Teknik reserverar sig för eventuella fel som kan förekomma i Fronius original samt för eventuella fel som kan förekomma i denna svenska översättning. Om ni hittar fel i denna bruksanvisning, v.g kontakta info@axson.se

Allmänt

Maskin-koncept



AccuPocket strömkällan har följande funktioner:

- Drift utan elnätet
- Kompakt format
- Robust plastkåpa
- God driftsäkerhet även under svåra driftförhållanden
- Bärrem för enkel transport på byggarbetsplatser etc.
- Säkert skyddade reglage
- Bajonettfäste

Under svetsningen anpassar en elektronisk regulator strömkällans karaktäristik för att passa svetselektroden. Resultatet är en lätt och kompakt enhet med utmärkt tändnings- och svetsegenskaper.

När cellulosaelektroder (CEL) används, kan ett särskild driftläge väljas som ger ett perfekt svetsresultat.

TIG-svetsning med touchdown tändning ökar möjligheten för olika tillämpningar.

Varnings-skyltar på enheten

Varningsmeddelanden och säkerhetssymboler på strömkällan får inte tas bort eller målas över. De varnar för felaktig användning som kan leda till allvarliga personskador och materiella skador.

Betydelsen av säkerhetssymbolerna på enheten:



Risk för allvarliga personskador och skador p.g.a av felaktig användning



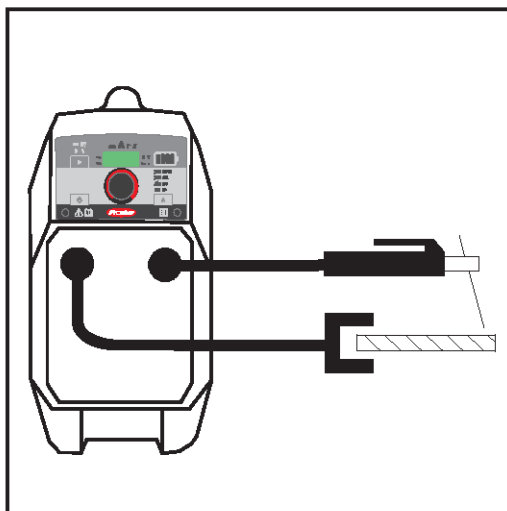
Använd inte funktioner som beskrivs här innan du har helt läst och förstått följande handlingar:

- Bruksanvisningar
- Alla bruksanvisningar för systemkomponenterna i strömkälla, speciellt säkerhetsreglerna

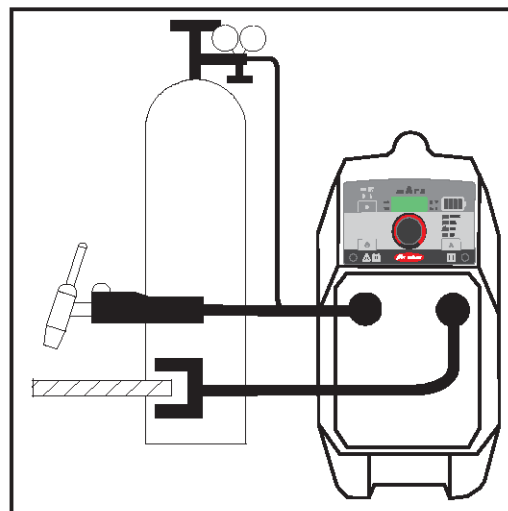


Avyttra inte använda laddare eller batterier med hushållsavfall. Kassera dem enligt gällande säkerhetsregler.

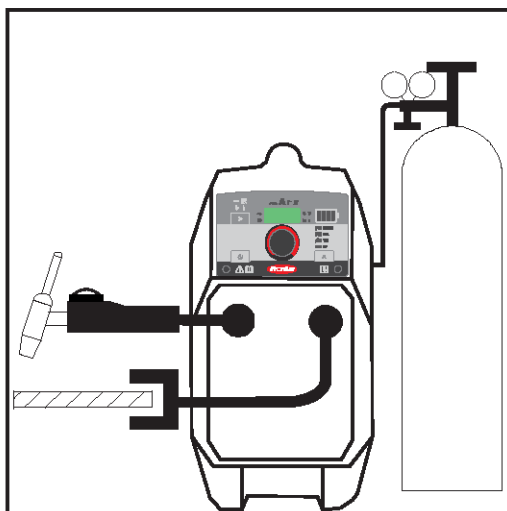
Användnings- områden



MMA svetsning



TIG svetsning med gasventilbrännare



TIG-svetsning med integrerad gasanslutning

TIG-svetsning med integrerad gasanslutning är endast möjligt med TIG-versionen av enheten.

Den har följande funktioner:

- Integrerad gassolenoidventil
- TIG Comfort Stop
- TIG pulsfunktion
- Häftningsfunktion
- Brännaravtryckare
- Up/Down brännare
- Fjärrkontroll

Miljö förhållanden



Transport, förvaring eller drift av laddaren utanför det angivna området kommer anses vara felaktigt användande. Tillverkaren kan inte hållas ansvarig för eventuella skador som härrör från sådan användning.

Omgivningstemperatur:

- Vid drift: -10°C till + 40°C
- Under transport och lagring: -20°C till +55°C

Relativ fuktighet:

- Upp till 50% vid 40°C
- Upp till 90% vid 20°C

Den omgivande luften måste vara fri från damm, syror, frätande gaser eller ämnen, etc.

Kan användas på höjder upp till 2000 m

Använda laddningsbar enhet

Säkerhet



WARNING! Felaktig hantering av batterier kan orsaka personskador eller egendomsskador.

Den här enheten använder ett litium-jon-batteri.

Notera följande punkter:

- Utsätt aldrig apparaten till öppen eld. Stark värme kan göra att batteriet exploderar eller brister.
- Öppna inte apparaten eller ta ur batteriet. Om batteriet blir skadade p.g.a. av felaktig hantering kan giftiga ämnen, som kan vara skadliga för hälsan, läcka ut.
- Tappa inte enheten i vatten. Detta kan orsaka kortslutning, även om enheten är avstängd. Detta i sin tur kan leda till att batteriet blir varmt och antänder eller brister.



WARNING!

Apparaten får endast öppnas av Fronius servicetekniker.

Om du behöver ett nytt batteri, lämna enheten över till en Fronius återförsäljare.

Lagring och transport

När du förvarar eller transporterar apparaten, iaktta de miljövillkoren i kapitlet "Tekniska data".

Särskilt om enheten inte används under en längre tid, tänka på följande:

- Förvara endast enheter som är full laddade
- Optimal förvaringstemperatur: + 20 ° C
- Ladda enheten minst var sjätte månad

Vid transport av enheten tänk på följa nationella riktlinjer.

Observera följande säkerhetsuppgifter för transport:

- Farligt gods klass: 9
- Klassificeringskod: M4
- Förpackningsgrupp: II

Livslängd på det uppladdningsbara batteriet

VIKTIGT! Livslängden för ett laddningsbart batteri är helt beroende av hur det hanteras. Därför är det oerhört viktigt hur och under vilka förhållanden batteriet används och lagras. De intelligenta funktioner i enheten (se "batteriskydds funktioner") spelar en stor roll i att förlänga batteriets livslängd.

Användaren måste utföra vissa viktiga punkter för att garantera maximal livslängd på batteriet:

- Ladda batteriet efter varje urladdning

Vänta inte tills batteriet är helt urladdat innan du laddar det.

- Skydda enheten från extrema influenser

Optimala miljöförhållanden för användning och förvaring:

- Temperatur: 15 ° C till 25 ° C
- Luftfuktighet: 50%
- Omgivande luft fri från damm och frätande ångor eller gaser

Om enheten är inaktiv, ladda den regelbundet.

Ladda enheten minst var 6 månad.

Innan driftsättning

Korrekt användning

Strömkällan är uteslutande avsedd för MMA-svetsning och TIG-svetsning. Det integrerade batteriet får endast laddas med Fronius ActiveCharger 1000. All annan användning anses felaktig. Tillverkaren ansvarar inte för skador som uppkommit till följd av sådan användning. Korrekt användning innefattar:

- I överensstämmelse med bruksanvisningarna
- Att utföra alla föreskrivna kontroll- och underhållsarbeten



WARNING! Enhet som tippar över eller faller kan orsaka allvarliga skador. Placera enheten på en stabil jämn yta.

Regler för installation

Enheten är testad för IP 23 skydd, vilket innebär:

- Skydd mot inträngande av fasta främmande föremål med en diameter > 12,5 mm
- Skydd mot vattendusch från vertikal vinkel upptill 60°

Kylluft

Enheten skall ställas upp på ett sådant sätt att kylluften kan flöda fritt genom springorna i de främre och bakre panelerna.

Damm

Se till att metaldamm, vid slippning, inte sugas in i systemet genom fläkten.

Utomhus drift

Enheten kan ställas in och användas utomhus i enlighet med IP23 kapslingsklass. Undvik direkt väta (t.ex. från regn).

Nätanslutning

Enheten är avsedd att anslutas till en elnätet enbart via Fronius ActiveCharger 1000 (hybrid drift).



OBS! Garantin är ogiltig om enheten använder annan typ av laddare.

Generator drift

Batteriladdningssystemet är helt generator-kompatibel, förutsatt att maximal effekt som levereras av generatoren är minst 2 kVA. Detta är också fallet om generatoren ifråga är en inverter (växelriktare).



OBS! Spänningen som levereras av generatoren får aldrig överstiga övre eller undrestiga gränsen för nätspänningens toleransområde. Information om nätspänningstoleransen finns i avsnittet "Tekniska data".

Innan användning första gången

Som ett resultat av lagring och transport kommer batteriet inte att vara fulladdat vid leveranstillfället. Därför måste batteriet fulladdas innan enheten används för första gången.

1. Anslut batteriladdningssystemet till elnätet.
2. Anslut strömkällan till batteriladdningssystemet.
 Batterikapacitets indikatorn blinkar för att indikera det aktuella laddningstillstånd; batteriet laddas
3.  Indikatorn tänds när batteriet är fulladdat
-  På strömkällan, tänds alla indikatorna för batterikapacitet
4. Strömkällan är nu klar att användas

Kontrollelement och anslutningar

Säkerhet



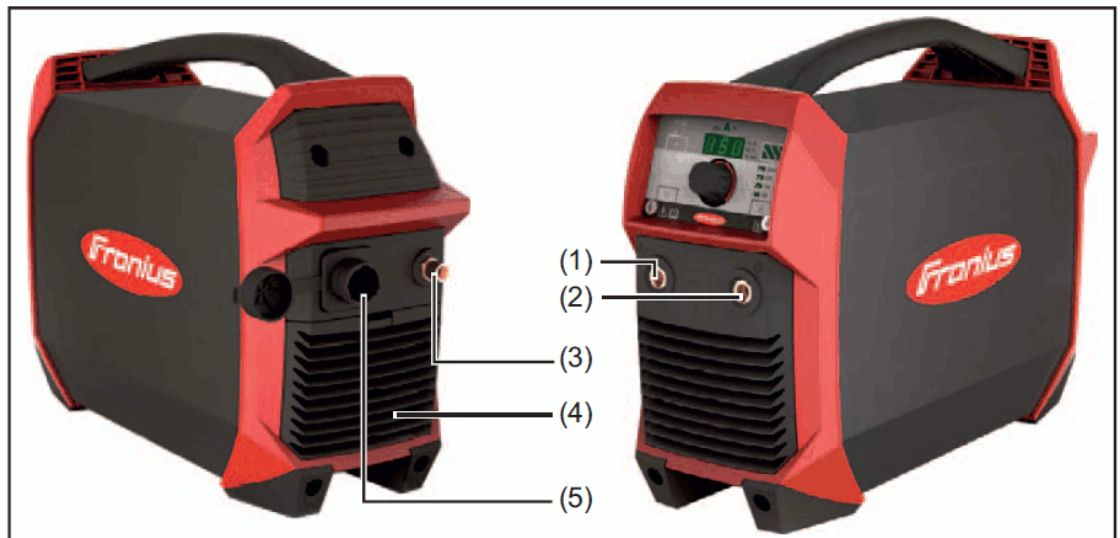
WARNING! Användning av utrustningen på fel sätt kan orsaka allvarliga skador. Använd inte funktioner som beskrivs förrän du har läst och förstått följande dokument:

- Bruksanvisningarna
- Alla bruksanvisningar för systemkomponenterna, särskilt säkerhetsreglerna



OBS! På grund av programuppdateringar, kan det hända att enheten har vissa funktioner som inte finns beskrivna i denna bruksanvisning eller vice versa. Individuella bilder kan också skilja sig något från de faktiska kontrollerna på enheten, men dessa kontroller fungerar på exakt samma sätt.

Anslutningar och mekaniska komponenter

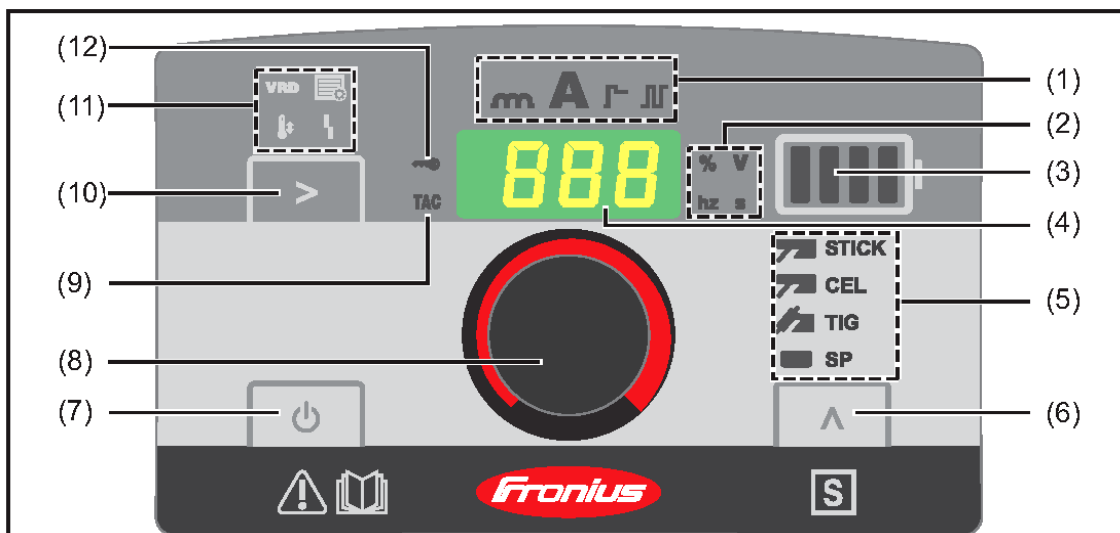


- (1) (-) **strömuttag**
med bajonettfattning
- (2) (+) **strömuttag**
med bajonettfattning
- (3) **Skyddsgasanslutning**
endast med TIG-version
- (4) **Luftfilter**
- (5) **Laddaruttag**

Vilken anslutninguttag som används beror på vilken svetsprocess som används.

- MMA-svetsning (beroende på elektrod typ)
 - (+) **Strömuttag** för elektrodhållare och återledar- (jord) kabel
 - (-) **Strömuttag** för elektrodhållare och återledar- (jord) kabel
- TIG-svetsning
 - (+) **Strömuttag** för återledar- (jord) kabel
 - (-) **Strömuttag** för svetsbrännare

Kontrollpanel



(1) Inställningsvärde indikator

visar vilken inställt värde som valts:

- Dynamik
- Svetsström
- Softstart/hotstart
- TIG puls (endast med TIG-version)

(2) Enhetsindikator

visar det värde som ändras med justeringsratten (8):

- Procent
- Spänning (volt)
- Frekvens (Hz)
- Tid (sekunder)

(3) Indikator för batterikapacitet

visar laddningen av batteriet:

- Batteriet är fulladdat
- Batterikapacitet 75 %
- Batterikapacitet 50 %
- Batterikapacitet 25 %
- Batteriet urladdat -----> Ladda batteriet nu!

Visar driftläge:

- blinkar driftläge
- laddning
- snabbladdning
- hybridläge
- Tänder upp
 - i svetsläge
 - vid underhållsladdning

(4) Inställt värde på digital displayen

visar nivån på valt inställningsvärdet.

(5) Processindikator

visar vilken svetsprocess har valts:

- STICK MMA-svetsning
- CEL MMA-svetsning med cellulosaelektrod
- TIG TIG-svetsning
- SP Särskilda program

- (6) **Svetsprocessknapp**
för val av svetsprocess
- (7) **På/Av-knapp**
för omkoppling av strömkällan
Knappen måste hållas intryckt i minst 2 sekunder innan den reagerar (för att skydda mot oavsiktlig användning)
- (8) **Justeringsratt**
- för kontinuerlig justering av valt inställningsvärde (4)
- (9) **TAC indikator**
tänds när häftningsfunktionen aktiveras
(endast på TIG-enheter vid TIG-svetsning)
- (10) **Inställningsknapp**
för att välja önskat värdet (1)
- (11) **Statusindikatorer**
visa olika driftlägen för strömkällan:
-  VRD - spänningsreduktion är aktiverad
 - Endast med VRD enhet
 -  Inställningar - tänds i inställningsläget
 -  Temperatur - enheten utanför det tillåtna temperaturområdet
 -  Fel - se även avsnittet "Felsökning"
- (12) **Knapplås indikator**
visar att knapplåset (stöldskydd) är aktiv.

Batteriets skyddsfunktioner

Allmänt

Batteriets skyddsfunktionerna tjänar till att:

- Öka livslängden på batteriet
- Skydda batteriet från långvariga skador
- Öka tillförlitligheten i enheten

Djupurladdnings skydd Enheten har ett djupurladdningsskydd för att varna användaren om att laddningen av batteriet är för låg. Apparaten stängs av.

Djupurladdningens skyddsfunktioner:

- När batterikapaciteten är slut
 -  Indikatorn för batterikapaciteten slocknar
 -  "Lo" visas i den digitala displayen
- Svetsläge är inte längre möjligt
- Apparaten stängs av i slutet av den automatiska avstängningstiden



FÖRSIKTIGHET! En urladdning kan förstöra batteriet.
Om djupurladdningsskyddet aktiveras, ladda enheten omedelbart.

Automatiskt avstängning

Automatisk avstängning undviker onödig strömförbrukning och därmed förlänger den effektiva driftperiod med en batteriladdning.

Om enheten inte används eller drivs under en angiven tidsperiod, stängs den av automatiskt.

För att aktivera enheten, tryck på Av/På-knappen - intryckt i minst 2 sekunder.



OBS! Fabriksinställningen för den automatiska avstängningstiden är 15 minuter. Detta värdet kan ändras i inställningsmenyn med **tSd** parametern.

Temperatur övervakning

Temperaturövervakningen förhindrar batteriet från att laddas eller urladdas om det är utanför det tillåtna temperaturområdet.

Om batteriet överstiger eller understiger det tillåtna temperaturområdet:

- Temperaturindikatorn tänds
- Varken svetsning eller laddning är möjlig

Överladdnings-skydd

När batteriet är fulladdat stängs laddaren av automatiskt och växlar till underhållsladdningsläge.

I detta läget kan enheten vara ansluten till laddaren i obegränsad tid.

MMA svetsning

- Förberedelser**
1. Håll Av/På-knappen intryckt i minst 2 sek. för att stänga av strömkällan
- Indikatorerna slocknar.
 2. Anslut återledar- (jord) kabeln till (+) eller (-) strömuttag, beroende på elektrodtyp, och lås fast den.
 3. Använd andra änden av återledar- (jord) kabeln för att upprätta en anslutning till arbetsstycket.
 4. Anslut elektrodhållarkabeln till (+) eller (-) strömuttag, beroende på elektrodtyp och lås fast den.
 5. Montera elektroden i elektrodhållaren.



FÖRSIKTIGHET! Risk för personskador och materiella skador från elektriska stötar. Så snart strömkällan är påslagen, är elektroden i svetsbrännaren aktiv. Se till att elektroden inte vidrör personer eller elektriskt ledande eller jordade delar (t.ex. maskinhölje, etc.)

6. Håll Av/På-knappen intryckt i minst 2 sek. för att starta strömkällan
-  svetsströmindikatorn tänds upp.
- den digitala displayen visar den specificerade svetsströmmen.

MMA svetsning

1. Använd svetsprocessen för att välja en av följande processer:

 **STICK** MMA-svetsning
indikatorn STICK tänds

 **CEL** MMA-svetsning med cellulosaelektrod
indikator CEL tänds
2.  Tryck på inställningsknappen tills svetsströmindikatorn tänds
3.  Välj svetsström med justeringsratten
4. Börja svetsa

Softstart Hotstart funktion

Den här funktionen används för att ställa in startström.

1.  Tryck på inställningsknappen tills Softstart/Hotstart indikatorn tänds
2.  Vrid inställningsratten tills önskat värde nås
3. Börja svetsa

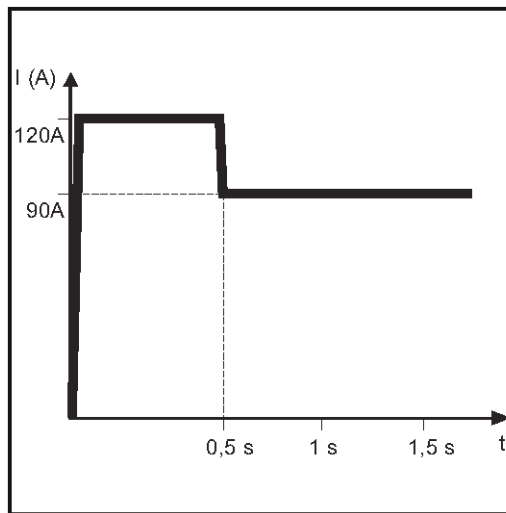


Vid starten av svetsprocessen, minskar svetsströmmen (Softstart) eller ökar (Hotstart) under 0,5 sekunder, beroende på inställningarna.

Förändringen i svetsströmmen visas som en procentandel av huvudströmmen. t ex nätström inställningen = 90 A

- 100% > startström = 90 A > funktion avaktiverad
- 80% > startström = 72 A > Softstart

Inställningsområde: 0-200%



Exempel på Hot-start funktionen

Softstartfunktionen:

- Minskad porbildning med vissa elektrodtyper

Hotstart funktionen:

- Förbättrad tändning, även när du använder elektroder med dåliga tändegenskaper
- Bättre sammansmältning av grundmaterialet under uppstartsfasen, vilket innebär färre kallstarts defekter
- Förhindrar slagginneslutningar



OBS! Den maximala hotstartströmmen är begränsad till den maximala ström från strömkällan (se tekniska data).

Bågdynamiken

För att erhålla optimalt svetsresultat kan det ibland vara nödvändigt att justera svetsbågens dynamik.

Hur bågdynamiken fungerar:

Vid tidpunkten för droppöverföring eller i händelse av en kortslutning, ökas strömstyrkan kort för att erhålla en stabil båge.

Om elektroden hotar att sjunka in i smältbadet, förhindrar denna åtgärd svets-smältan ifrån att stelna, samt förhindrar en långvarig kortslutning av bågen, detta förhindrar elektroden ifrån att fastna.

1.  Tryck på inställningsknappen tills dynamik indikatorn tänds
2.  Vrid inställningsratten tills önskad justering av värdet uppnåtts
3. Börja svetsa

Justering sker med två amperes ökning i intervallet 0 - 100

t ex:

- 0 > Bågdynamisk inaktiv > mjuk, låg-sprut båge
- 20 > Bågdynamik med 40 A strömökning > hårdare, mer stabil båge

TIG-svetsning

Allmänt



OBS! Använd inte rena volframelektroder (färgkodad grön) om svetsprocessen TIG har valts.



WARNING! Om gasflaskor välter, finns det risk för allvarliga person skador och materiella skador. Placera gasflaskorna på ett fast, plant underlag så att de förblir stabila. Säkra gasflaskorna för att hindra dem från att falla. Iaktta gasflasktillverkarens säkerhetsregler.

Anslut gasflaska

1. Fäst gasflaskan och ta av skyddslocket från gasflaskan
2. Öppna kort gasventilen för att blåsa bort damm och smuts
3. Kontrollera tätningen på tryckregulatorn
4. Skruva fast tryckregulatorn på gasflaskan och dra åt den
5. Anslut TIG-brännarens gasslang till tryckregulatorn
6. Öppna gasventil
7. Öppna gasventilen på brännare eller med TIG-enheten vidrör arbetsstycket.
8. Ställ in önskad gasflödes hastighet på tryckregulatorn.

Förberedelser

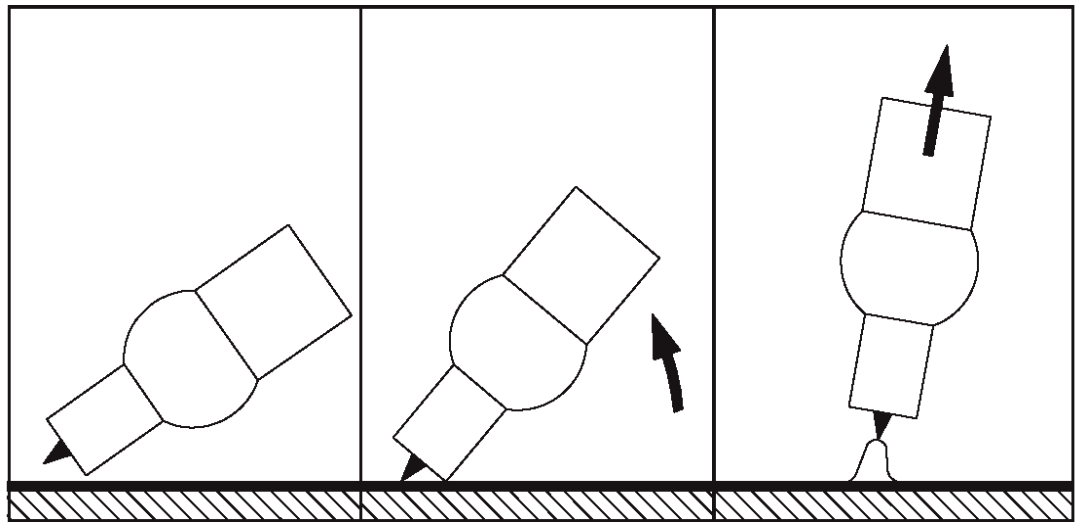
1.  Håll På/Av-knappen intryckt i minst 2 sek. för att stänga av strömkällan
- Indikatorerna slocknar
2. Sätt i strömkontakten i TIG-brännarens (-) strömuttag och vrid den medurs för att låsa den på plats
3. Ställ in svetsbrännaren i enlighet med brännarens bruksanvisning
4. Anslut återledar- (jord) kabeln till (+) strömuttaget och vrid medurs för att låsa den på plats
5. Använd andra änden av återledar- (jord) kabeln för att upprätta en anslutning till arbetsstycke



FÖRSIKTIGHET! Risk för personskador och materiella skador från elektriska stötar. Så snart strömkällan är påslagen, är elektroden i svetsbrännaren aktiv. Se till att elektroden inte vidrör personer eller elektriskt ledande eller jordade delar (t.ex. maskinhölje, etc.).

6.  Håll På/Av-knappen intryckt i minst 2 sek. för att starta strömkällan
-  svetsström indikatorn tänds
- den digital displayen visar den specifika svetsströmmen
1.  Välj TIG-svetsning med svetsprocessknappen
 svetsindikatorn TIG tänds
2.  Tryck på inställningsknappen tills
 svetsströmindikatorn tänds
3.  Välj svetsström med justeringsratten
4. Börja svetsa

Bågtändning



TIG-enheter med Fronius brännare

1. Placera gasmunstycket ner mot tändningsområdet, det skall finnas ett mellanrum på ca. 2 -3 mm mellan Wolframelektroden och arbetsstycket.
2. Luta gradvis upp brännaren tills att Wolframet vidrör arbetsstycket .
3. Skyddsgas börjar flöda
4. Høj svetsbrännare och vinkla den till normalt läge
5. Ljusbågen tänds
6. Börja svetsa

Svetsbrännare med gasventilsavstängning

1. Placera gasmunstycket ner mot tändningsområdet, det skall finnas ett mellanrum på ca. 2 - 3 mm mellan Wolframet och arbetsstycket.
2. Öppna avstängningen på gasventilen
Skyddsgas börjar flöda
3. Luta gradvis svetsbrännare tills Wolframet vidrör arbetsstycket
4. Høj svetsbrännare och vrid den till sitt normala läge
Ljusbågen tänds
5. Börja svetsa

Inställningsmeny

Åtkomst till Inställnings- menyn

1.  Använd svetsprocessknappen för att välja den process vars installationsparametrar ska ändras:
 -  **STICK** MMA-svetsning
 -  **CEL** MMA-svetsning med cellulosaelektrod
 -  **TIG** TIG-svetsning
2.   Tryck på inställnings- och svetsprocessknapparna samtidigt
 - Efter att ha släppt knapparna visas koden för den första parametern i inställningsmenyn.

Justering av svetsparametrar

1.  Vrid inställningsratten för att välja önskad parameter
2.  Tryck på inställningsratten för att visa det förinställda värdet för parametern
3.  Vrid inställningsratten för att ändra värdet
 - Det nya värdet börjar gälla omedelbart
 - Undantag: när du återställer till fabriksinställningarna, tryck på inställningsratten efter att värdet ändrats för att aktivera det nya värdet.
4.  Tryck på inställningsratten för att återgå till listan över parametrar

Lämna inställnings- menyn

1. Tryck på  inställnings- eller  svetsprocessknappen för att gå ur inställningsmenyn

Parametrar för MMA svetsning

Parameter	Beskrivning	Område	Enhet
	Hot-Start tid (Hti) för Softstart/Hotstart funktion Fabriksinställning: 0,5 sekunder	0,1 - 2 sekunder	
	Anti-stick (Ast) När anti-stick-funktionen är aktiv, släcks bågen efter 1,5 sekunder i händelse av en kortslutning (elektrod fastnar) Fabriksinställning: På (aktiverad)	PÅ AV	
	Brytspänningar (Uco) Används för att ange vid vilken båg-längd som svetsprocessen avslutas. Svetsspänningen ökar då längden på bågen ökar. Bågen släcks när spänningen når det värde som ställts in. Fabriksinställning: 45 volt	25-80 Volt	

Parameter	Beskrivning	Område	Enhet
	Mjukvaruversion (SOF) Fullständiga versionsnummer för den installerade programvaran finns i displayen och kan hämtas genom att vrida på inställningsratten.		
	Automatisk avstängning (TSD) Om enheten inte används under en viss tid, stängs den av automatiskt. Fabriksinställning: 900 sekunder	300-900 AV	sekunder
	Fabriksinställning (FAC) För återställning till fabriksinställningar. - Avbryt återställ - Återställ parametrarna för den valda svetsprocessen till fabriksinställningarna - Återställ parametrarna för alla svetsprocesser till fabriksinställningarna	NEJ JA ALLA	



Återställningen till fabriksinställning måste bekräftas genom att trycka på inställningsratten!

Parametrar för manuell metallbågsvetsning (MMA) svetsning med Cel-elektrod	Parameter	Beskrivning	Område	Enhet
		Hot-Start tid (Hti) för Softstart / hotstart funktion Fabriksinställning: 0,5 sekunder	0,1 till 2 sekunder	
		Anti-stick (Ast) När anti-stick-funktionen är aktiv, släcks bågen efter 1,5 sekunder i händelse av en kortslutning (elektroden fastnar) Fabriksinställning: PÅ (aktiverad)	PÅ AV	
		Brytspänningar (Uco) Används för att ange vid vilken båglängd som svetsprocessen avslutas. Svetsspänningen ökar då längden på bågen ökar. Bågen släcks när spänningen nått det värde som ställts in. Fabriksinställning: 45 volt	25-80 Volt	
		Mjukvaruversion (SOF) Fullständiga versionsnummer för den installerade programvaran finns i displayen och kan hämtas genom att vrida på inställningsratten.		
		Automatisk avstängning (TSD) Om enheten inte används under en viss tid, stängs den automatiskt av. Fabriksinställning: 900 sekunder	300-900 AV	sekunder

Parameter	Beskrivning	Område	Enhet
-----------	-------------	--------	-------



Fabriksinställning (FAC)

För återställning till fabriksinställningar.

- Avbryt återställ NEJ
- Återställ parametrarna för den valda svetsprocessen till fabriksinställningarna JA
- Återställ parametrarna för alla svetsprocesser till fabriksinställningarna ALLA



Återställningen till fabriksinställning måste bekräftas genom att trycka på inställningsratten!

Parametrar för TIG-svetsning

Parameter	Beskrivning	Område	Enhet
-----------	-------------	--------	-------



Häftning (TAC)

Denna parameter är endast relevant för AccuPocket 150/400 TIG-strömkälla

AV

0,1 - 9,9 sekunder

PÅ



Gasefterströmningstid (GPO)

för Softstart/Hotstart funktion
Fabriksinställning: 0,5 sekunder

0 - 9,9 sekunder



Comfort Stop Känslighet (CSS)

Denna parameter är endast relevant för AccuPocket 150/400 TIG-strömkälla

0,3 - 1

Ingen



Brytspänning (Uco)

Används för att ange vid vilken båglängd som svetsprocessen avslutas. Svetsspänningen ökar då längden på bågen ökar. Bågen släcks när spänningen når det värde som ställts in. Fabriksinställning: 15 volt

12-40 Volt



Mjukvaruversion (SOF)

Fullständiga versionsnummer för den installerade programvaran finns i displayen och kan hämtas genom att vrida på inställningsratten.



Automatisk avstängning (TSD)

Om enheten inte används under en viss tid, stängs den automatiskt av. Fabriksinställning: 900 sekunder

300-900 sekunder

AV



Fabriksinställning (FAC)

För återställning till fabriksinställningar.

- Avbryt återställ NEJ
- Återställ valda parametrar för svetsprocessen till fabriksinst. JA
- Återställ parametrarna för alla svetsprocesser till fabriksinst. ALLA



Återställningen till fabriksinställning måste bekräftas genom att trycka på inställningsratten!

Skötsel, underhåll och avfallshantering

Säkerhet



WARNING! Felaktig hantering kan leda till personskador eller skador. Öppna inte enheten. Apparaten får endast öppnas av Fronius servicetekniker.

Om du behöver ett nytt batteri, lämna enheten till en Fronius återförsäljare.

Allmänt

Under normala driftförhållanden, kräver enheten endast ett minimum av skötsel och underhåll. Det är dock viktigt att observera några viktiga punkter för att säkerställa att enheten är i ett funktionsdugligt skick i många år.

Vid varje uppstart

- Kontrollera laddningskabel, svetsbrännare, svetskabel och återledar- (jord) anslutningen för ev .skador
- Kontrollera att enheten har ett fritt spelrum runt om på 0,5 m för att kylluften ska kunna strömma fritt in och ut

Var 2 månad

- Rengör eventuella luftfilter

Avfall

Avfallshantering ska ske i enlighet med gällande nationella och lokala bestämmelser



OBS! Luftintag och utlopp får aldrig övertäckas, inte ens delvis.

Felsökning

Säkerhet



WARNING! Felaktig hantering kan leda till personskador eller skador. Öppna inte enheten. Apparaten får endast öppnas av Fronius servicetekniker.
Om du behöver ett nytt batteri, lämna enheten till en Fronius återförsäljare.

Indikerade fel

Överhettning

"hot" visas på displayen, temperaturindikatorn tänds



Orsak: Enheten är för varmt

Åtgärd: Kontrollera/sänka omgivningstemperaturen, låt enheten svalna

Djupurladdningsskydd

"Lo" visas på displayen, Batteriets kapacitetsindikator tänds inte



Orsak: Batteriet urladdat, djupurladdningsskydd har aktiverats

Åtgärd: Ladda batteriet omedelbart.

 När laddningskapaciteten är över 25% är batteridrift möjligt igen.



Försiktighet! Urladdning kan förstöra batteriet! Förvara inte batteriet i urladdat tillstånd.

Felkod

En felkod (t.ex. E02) visas på displayen



Orsak: Internt maskinfel

Åtgärd: Kontakta serviceavdelningen

Felaktiga funktioner

Enheten kan inte slås på

Orsak: Batteriet har gått in i ett tillstånd av djupurladdning eftersom det har förvarats för länge utan att blivit laddat

Åtgärd: Ladda batteriet nu

 När laddningskapaciteten är över 25% är batteridrift möjligt igen. Om laddningen inte längre är möjligt, kontakta serviceavdelningen.

Orsak: Kontrollpanelen defekt

Åtgärd: Kontakta serviceavdelningen

Batteriet är inte laddat

Enheten är ansluten till laddaren och laddaren är ansluten till elnätet

Orsak: Enheten är för varmt

Åtgärd: Kontrollera/sänka omgivningstemperatur, låt batteriet svalna

Inget svetsström

Enhet påslagen, indikatorn för den valda svetsprocessen är tänd

Orsak: Brott i svetskabelanslutning

Åtgärd: Kontrollera stickkontakten

Orsak: Dålig eller ingen återledaranslutning(jord)

Åtgärd: Upprätta en återledaranslutning till arbetsstycket

Orsak: Det finns ett avbrott i strömkabel i svetspistolen eller elektrod-hållare

Åtgärd: Byt ut svetsbrännare eller elektrodhållare

Inget svetsström

Enhet påslagen, indikatorn för den valda svetsprocessen lyser, överhettning-indikatorn lyser

Orsak: Utskriftskapacitet överskridits - enhet överbelastad - fläkt igång

Åtgärd: Håll dig inom maskinens intermittensområde

Orsak: Termostatens atomatsäkring har löst ut

Åtgärd: Vänta tills strömkällan automatiskt återställs efter avkylningsfasen

Orsak: Fläkten i strömkällan är felaktig

Åtgärd: Kontakta serviceavdelningen

Orsak: Otillräcklig med kyluft

Åtgärd: Sörj för god ventilation

Orsak: Dammfilter eller effektmodul smutsig

Åtgärd: Se avsnittet "Skötsel, underhåll och avfallshantering"

Inget svetsström

Enhet påslagen, indikatorn för den valda svetsprocessen lyser, överhettning-indikatorn blinkar

Orsak: Effektmodul fel

Åtgärd: Stäng av enheten och sedan slå på den igen .

Om felet uppstår ofta, kontakta serviceavdelningen.

Inget svetsström

När enheten är påslagen, alla indikatorerna tänds och stanna påslagna (i mer än 2 sekunder)

Orsak: Kortslutning (sekundärsidan)

Åtgärd: Eliminera kortslutning (koppla bort elektroden eller återledar- (jord) kabeln från strömuttaget)

Om felet återkommer, kontakta serviceavdelningen.

Felaktiga funktioner

Dålig tändningsegenskaper vid MMA-svetsning

Orsak: Felaktig svetsprocess vald

Åtgärd: Välj " MMA-svetsning "eller" MMA svetsning med Cel elektrod" process

Orsak: Startströmmen för låg; elektroden fastnar vid tändning

Åtgärd: Öka startströmmen med hjälp hotstart funktionen

Orsak: Startströmmen för hög; elektroden förbrukas för snabbt vid tändning eller genererar en hel del sprut

Åtgärd: Minska startströmmen med hjälp av Softstart funktionen

I vissa fall blir det bågavbrott under svetsning

Orsak: Elektrod- (t.ex. spårad elektrod) spänningen för hög

Åtgärd: Om det är möjligt, använd alternativa elektroder eller en mer kraftfull strömkälla

Orsak: Brytspänningen (Uco) är för låg

Åtgärd: Öka brytspänningen (Uco) i inställningsmenyn

Elektroden tenderar att fastna

Orsak: Värdet på dynamikparametern (MMA-svetsning) är för lågt

Åtgärd: Öka värdet på dynamikparametern

Dåligt svetsegenskaper (sprut)

Orsak: Felaktig elektrod polaritet

Åtgärd: Omvänd elektrod polaritet (se tillverkarens anvisningar)

Orsak: Dålig återledar-(jord) anslutning

Åtgärd: Fäst återledarklämman direkt till arbetsstycket

Orsak: Inställningsparametrarna är inte idealiska för vald svetsprocess

Åtgärd: Välj en bättre inställning till vald svetsprocess

Volframelektroden smälter

Volframmet innesluts i grundmaterialet under tändningsfasen

Orsak: Felaktig volframelektrod polaritet

Åtgärd: Anslut TIG-brännaren till (-) strömuttag

Orsak: Felaktig (eller ingen) skyddsgas

Åtgärd: Använd inert skyddsgas (argon)

Tekniska data

**AccuPocket
150/400,
AccuPocket
150/400 TIG**

Batteriets nominella spänning	52,8 V
Laddström	10 A
Snabbladdningsström	18 A
Batterikapacitet	396 Wh
Batterityp	Li-ion
Svetsströmsområde	Elektrod DC 10 -140 A
	TIG DC 3-150 A
Svetsström i hybridläge, MMA-svetsning	
40°C	18 % D.C. ¹⁾ 140 A
40°C	25 % D.C. ¹⁾ 100 A
40°C	100 % D.C. ¹⁾ 40 A
Svetsström i hybridläge, TIG-svetsning	
40°C	25 % D.C. ¹⁾ 150 A
40°C	50 % D.C. ¹⁾ 100 A
40°C	100 % D.C. ¹⁾ 65 A
Tomgångsspänning	91 V
Minskad tomgångsspänning	15 V
Kapslingsklass	IP 23
Typ av kylning	AF
Märkning för överensstämmelse	CE , S
Mått L x B x H	435 x 160 x 310 mm
Vikt	10,9 kg

1) D. C. = intermittensfaktorn

Miljö förhållanden



Transport, förvaring eller drift av laddaren utanför det angivna området kommer anses vara felaktig. Tillverkaren kan inte hållas ansvarig för eventuella skador härrör från sådan användning.

Omgivningstemperatur:

- Vid drift: -10°C till + 40°C
- Under transport och lagring: -20°C till +55°C

Relativ fuktighet :

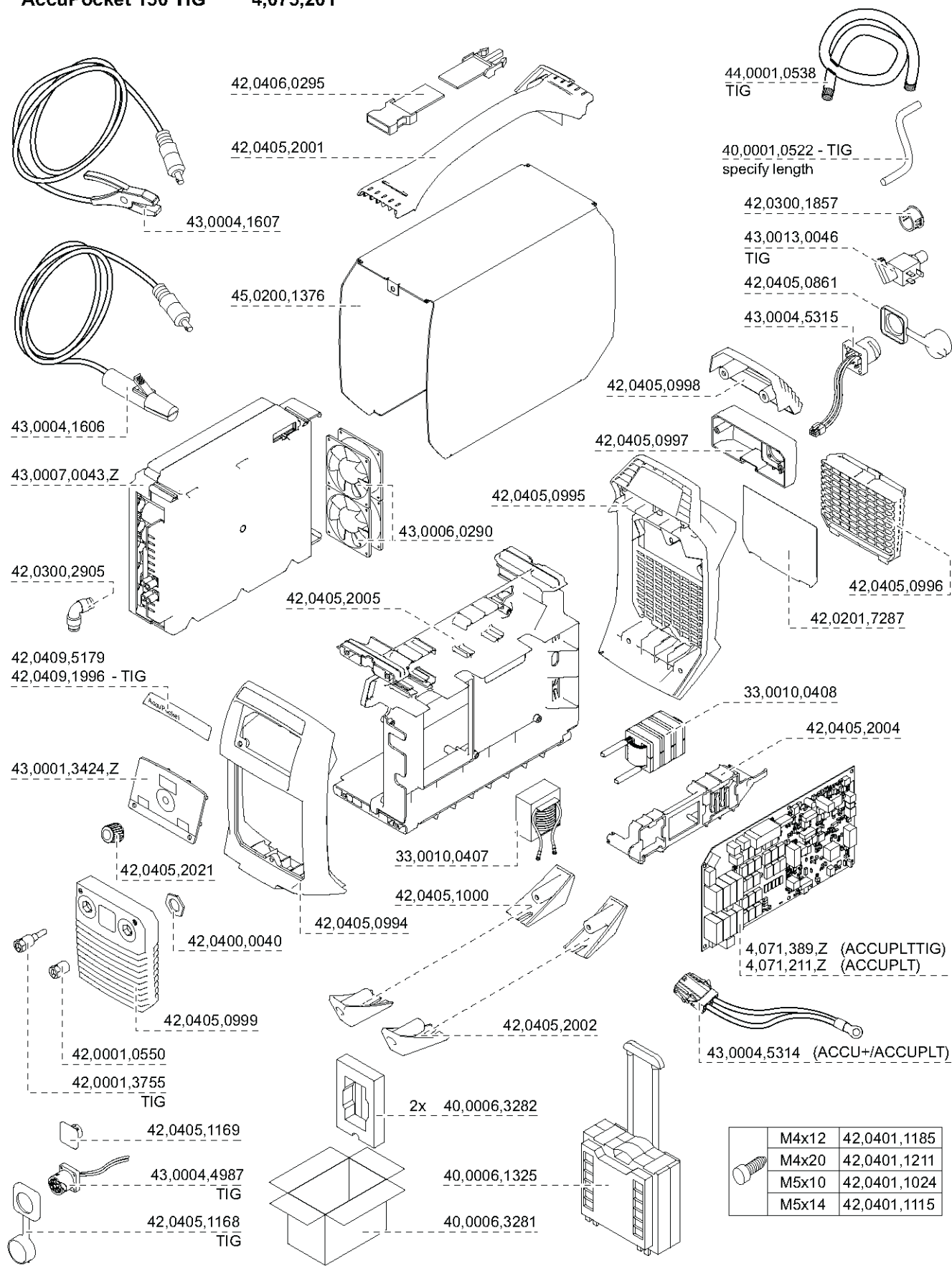
- Upp till 50 % vid 40°C
- Upp till 90 % vid 20°C

Den omgivande luften måste vara fri från damm, syror, frätande gaser eller ämnen, etc.

Kan användas på höjder upptill 2000 m

Reservdelar - AccuPocket

AccuPocket 150 4,075,200
AccuPocket 150 TIG 4,075,201



M4x12	42,0401,1185
M4x20	42,0401,1211
M5x10	42,0401,1024
M5x14	42,0401,1115



SHIFTING THE LIMITS

Axson Teknik är certifierade
enl. ISO 9001:2015



AXSON TEKNIK AB • S. Långebergsgatan 18 • 436 32 Askim • 031- 748 52 80

www.axson.se

Medlem i

SVETS
KOMMISSIONEN