

DA 2 - 15

MONOGYS 320-4CS

GENERELLE INSTRUKTIONER



Læs og forstå følgende sikkerhedsanbefalinger, før du bruger eller servicerer enheden.
Enhver ændring eller service, der ikke er specificeret i brugsanvisningen, må ikke udføres.

Producenten er ikke ansvarlig for skader eller skader som følge af manglende overholdelse af instruktionerne i denne manual. I tilfælde af problemer eller usikkerhed, kontakt venligst en kvalificeret person for at håndtere inspektionen korrekt.

MILJØ

Dette udstyr må kun bruges til svejseoperationer i overensstemmelse med grænserne angivet på det beskrivende panel og/eller i brugervejledningen. Operatøren skal respektere de sikkerhedsforanstaltninger, der gælder for denne type svejsning. I tilfælde af utilstrækkelig eller usikker brug kan producenten ikke holdes ansvarlig for skader eller kvæstelser.

Dette udstyr skal bruges og opbevares på et sted, der er beskyttet mod støv, syre eller andre ætsende stoffer. Betjen maskinen i et åbent eller godt ventileret område.

Driftstemperatur:

Brug mellem -10 og 40°C (14 og 104°F).

Opbevares mellem -20 og 55°C (-4 og 131°F).

Luftfugtighed:

Lavere eller lig med 50 % ved 40°C (104°F).

Lavere eller lig med 90 % ved 20°C (68°F).

Højde:

Op til 1000 meter over havets overflade (3280 fod).

BESKYTTELSE AF DE ENKELTE

Buesvejsning kan være farlig og kan forårsage alvorlige og endda dødelige kvæstelser.

Svejsning udsætter brugeren for farlig varme, lysbuestråler, elektromagnetiske felter, støj, gasdampe og elektriske stød. Personer, der bærer pacemakere, rådes til at rådføre sig med deres læge, før de bruger denne enhed.

For at beskytte dig selv såvel som den anden skal du sørge for, at følgende sikkerhedsforanstaltninger er taget:



For at beskytte dig mod forbrændinger og stråling skal du bære tøj uden manchetter. Dette tøj skal være isoleret, tørt, brandsikkert og i god stand og dække hele kroppen.



Bær beskyttelseshandsker, som garanterer elektrisk og termisk isolering.



Brug tilstrækkeligt svejsebeskyttelsesudstyr til hele kroppen: hætte, handsker, jakke, bukser... (varierer afhængigt af anvendelsen/operationen). Beskyt øjnene under rengøring. Betjen ikke, mens du bærer kontaktlinser.

Se anbefalingerne inkluderet i standarderne ANSI Z87.1, ANSI Z49.1 og NFPA 51B i forhold til sikkerhed ved svejsning eller skæring.

Det kan være nødvendigt at installere brandsikre svejsegardiner for at beskytte området mod lysbuestråler, svejsesprøjt og gnister. Informer folk omkring arbejdsområdet om aldrig at se på lysbuen eller det smeltede metal og at bære beskyttelsestøj.



Sørg for, at operatøren bærer høreværn, hvis arbejdet overskrider den tilladte støjgrænse (det samme gælder for enhver person i svejseområdet).

Hold dig væk fra bevægelige dele (f.eks. motor, ventilator...) med hænder, hår, tøj osv...

Fjern aldrig sikkerhedsdækslerne fra køleenheden, når maskinen er tilsluttet - Producenten er ikke ansvarlig for nogen ulykke eller personskade, der opstår som følge af ikke at følge disse sikkerhedsforanstaltninger.



De stykker, der lige er blevet svejset, er varme og kan forårsage forbrændinger, når de manipuleres. Under vedligeholdelsesarbejde på brænderen eller elektrodeholderen, bør du sørge for, at det er koldt nok og vente mindst 10 minutter, før der foretages indgreb. Køleenheden skal være tændt, når der bruges en vandkølet brænder for at sikre, at væsken ikke forårsager forbrændinger. Sørg ALTID for, at arbejdsområdet efterlades så sikkert og sikkert som muligt for at forhindre skader eller ulykker.

SVEJSERØG OG GAS



Røg, gasser og støv, der dannes under svejsning, er farlige. Det er obligatorisk at sikre tilstrækkelig ventilation og/eller udsugning for at holde røg og gasser væk fra arbejdsområdet. En luftforsynet hjelm anbefales i tilfælde af utilstrækkelig lufttilførsel på arbejdspladsen.

Kontroller, at luftindtaget er i overensstemmelse med sikkerhedsstandarderne

Der skal udvises forsigtighed ved svejsning i små områder, og operatøren skal have opsyn fra sikker afstand. Svejsning af visse metalstykker, der indeholder bly, cadmium, zink, kviksølv eller beryllium, kan være ekstremt giftigt. Brugeren skal også affedte emnet før svejsning.

Gasflasker skal opbevares i et åbent eller ventileret område. Cylindrene skal være i lodret position fastgjort til en støtte eller vog.

Svejs ikke i områder, hvor fedt eller maling opbevares.

BRAND- OG EKSPLOSIONSRISICI

Beskyt hele svejseområdet. Trykgasbeholdere og andet brændbart materiale skal flyttes til en sikkerhedsafstand på mindst 11 meter.
En ildslukker skal være let tilgængelig.

Vær forsigtig med sprøjt og gnister, selv gennem revner. Det kan være kilden til en brand eller en eksplosion.

Hold personer, brændbare genstande og beholdere under tryk på sikker afstand.

Svejsning af forseglede beholdere eller lukkede rør bør ikke foretages, og hvis de åbnes, skal operatøren fjerne alle brændbare eller eksplosive materialer (olie, benzin, gas...).

Sliboperationer bør ikke rettes mod selve enheden, strømforsyningen eller andre brændbare materialer.

GASFLASKE

Gas, der lækker fra cylinderen, kan føre til kvælning, hvis den er til stede i høje koncentrationer omkring arbejdsområdet.
Transport skal foregå sikkert: Cylindre lukket og produktet slukket. Hold altid cylindre i oprejst stilling sikkert lænket til en fast støtte eller trolley.

Luk flasken efter enhver svejseoperation. Vær på vagt over for temperaturændringer eller udsættelse for sollys.

Cylindre skal placeres væk fra områder, hvor de kan blive ramt eller udsat for fysisk skade.

Hold altid gasflasker på sikker afstand fra buesvejsning eller skæreoperationer og enhver varmekilde, gnister eller flammer.

Vær forsigtig, når du åbner ventilen på gasflasken, det er nødvendigt at fjerne spidsen af ventilen og sørge for, at gassen opfylder dine svejsekrav.

ELEKTRISK SIKKERHED

Maskinen skal tilsluttes en jordet strømforsyning. Brug den anbefalede sikringsstørrelse.

En elektrisk udladning kan direkte eller indirekte forårsage alvorlige eller dødelige ulykker.

Rør ikke ved nogen strømførende del af maskinen (indvendig eller udvendig), når den er tilsluttet (brændere, jordkabel, kabler, elektroder), fordi de er forbundet til svejsekredsløbet.

Før du åbner enheden, er det bydende nødvendigt at koble den fra lysnettet og vente 2 minutter, så alle kondensatorerne er afladet.

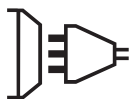
Rør ikke ved brænderen eller elektrodeholderen og jordklemmen på samme tid.

Beskadigede kabler og brændere skal udskiftes af en kvalificeret og fagmand. Sørg for, at kabeltværsnittet er tilstrækkeligt til brugen (forlænger- og svejsekabler). Bær altid tørt tøj i god stand, for at være isoleret fra det elektriske kredsløb. Brug isolerende sko, uanset hvilket miljø du arbejder i.

For USA og Canada henvises til standard CAN/CSA-W117.2 i relation til personlig beskyttelse af operatøren eller andre personer, der arbejder i nærheden af svejsemaskinen (f.eks. elektrisk stød, røg, gas, lysbue, varmt metal, gnister og støj).

EMC-KLASSIFIKATION

Disse klasse A-enheder er ikke beregnet til at blive brugt på et boligområde, hvor den elektriske strøm forsynes af det offentlige netværk med lavspændingsstrømforsyning. Der kan være potentielle vanskeligheder med at sikre elektromagnetisk kompatibilitet på disse steder på grund af interferenser såvel som radiofrekvenser.



MONOGYS 320-4 CS:

Dette udstyr er ikke i overensstemmelse med IEC 61000-3-12 og er beregnet til at blive tilsluttet private lavspændingssystemer, der kun forbinder med den offentlige forsyning på mellem- eller højspændingsniveau. På et offentligt lavspændingsnet er det installatøren eller brugerens ansvar at sikre, ved at tjekke med operatøren af distributionsnettet, hvilken enhed der kan tilsluttes.



Monogys320-4 CS:

Dette udstyr overholder IEC 61000-3-11, hvis strømforsyningsnetværkets impedans ved den elektriske installations tilslutningspunkt er ringere end netværkets maksimalt tilladelige impedans $Z_{max} = 0,5 \text{ Ohm}$.

ELEKTROMAGNETISKE FORSTYRRELSER



De elektriske strømme, der strømmer gennem en leder, forårsager elektriske og magnetiske felter (EMF). Svejsestrømmen genererer et EMF-felt omkring svejsekredsløbet og svejseudstyret.

EMF-felterne kan forstyrre nogle medicinske implantater, såsom pacemakere. Der bør træffes beskyttelsesforanstaltninger for personer, der bærer medicinske implantater. For eksempel adgangs begrænsninger for forbipasserende eller en individuel risikovurdering for svejserne.

Alle svejsere bør tage følgende forholdsregler for at minimere eksponeringen for de elektromagnetiske felter (EMF) genereret af svejsekredsløbet:

- Anbring svejsekablerne sammen – fastgør dem om muligt;
- hold dit hoved og overkrop så langt som muligt fra svejsekredsløbet;
- træk aldrig kablerne rundt om din krop;
- Placer aldrig din krop mellem svejsekablerne. Hold begge svejsekabler på samme side af din krop;
- tilslut jordklemmen så tæt som muligt på det område, der skal svejdes;
- Arbejd ikke for tæt på, læn dig ikke og sæt dig ikke på svejsemaskinen
- svejs ikke, når du bærer svejsemaskinen eller dens trådfremfører.



Personer, der bærer pacemakere, rådes til at konsultere deres læge, før de bruger denne enhed. Udsættelse for elektromagnetiske felter under svejsning kan have andre sundhedseffekter, som endnu ikke er kendt.

ANBEFALINGER TIL VURDERING AF AREALET OG SVEJSEMONTERING

Oversigt

Brugeren er ansvarlig for at installere og bruge lysbuesvejseudstyret i overensstemmelse med producentens anvisninger. Hvis der opdages elektromagnetiske forstyrrelser, er det brugeren af lysbuesvejseudstyrets ansvar at løse situationen med producentens tekniske assistance. I nogle tilfælde kan denne afhjælpende handling være så simpel som at jorde svejsekredsløbet. I andre tilfælde kan det være nødvendigt at konstruere et elektromagnetisk skjold omkring svejsestrømkilden og rundt om hele emnet ved at montere inputfiltre. I alle tilfælde skal elektromagnetiske interferenser reduceres, indtil de ikke længere er generende.

Vurdering af svejseareal

Inden maskinen installeres, skal brugeren vurdere de mulige elektromagnetiske problemer, der kan opstå i det område, hvor installationen er planlagt. Den bør især overveje følgende:

- a) tilstedeværelsen af andre strømkabler (strømforsyningskabler, telefonkabler, kommandokabel osv...) over, under og på siderne af lysbuesvejsemaskinen.
- b) fjernsynssendere og -modtagere;
- c) computere og anden hardware;
- d) kritisk sikkerhedsudstyr såsom beskyttelse af industrielle maskiner;
- e) sundhed og sikkerhed for mennesker i området, såsom mennesker med pacemakere eller høreapparater;
- f) kalibrerings- og måleudstyr
- g) Isolering af udstyret fra andre maskiner.

Brugeren skal sikre sig, at enheder og udstyr, der er i samme rum, er kompatible med hinanden. Dette kan kræve ekstra forholdsregler;

- h) Sørg for det nøjagtige tidspunkt, hvor svejsningen og/eller andre operationer vil finde sted.

Overfladen af det område, der skal tages i betragtning omkring enheden, afhænger af bygningens struktur og andre aktiviteter, der finder sted der. Det areal, der tages i betragtning, kan være større end de af virksomhederne fastsatte grænser.

Vurdering af svejseareal

Udover svejseområdet kan vurderingen af selve installationen af lysbuesvejsesystemer bruges til at identificere og løse tilfælde af forstyrrelser. Vurderingen af emissioner skal omfatte in situ målinger som specificeret i artikel 10 i CISPR 11. In situ målinger kan også bruges til at bekræfte effektiviteten af afværgeforanstaltninger.

ANBEFALING OM METODER TIL REDUKTION AF ELEKTROMAGNETISK EMISSION

en. Nationalt elnet: Buesvejsemaskinen skal tilsluttes det nationale elnet i henhold til producentens anbefaling. Hvis der opstår interferens, kan det være nødvendigt at træffe yderligere forebyggende foranstaltninger, såsom filtrering af strømforsyningsnetværket. Det bør overvejes at afskærme strømforsyningskablet i et metalrør. Det er nødvendigt at sikre afskærmningens elektriske kontinuitet i hele kablets længde. Afskærmningen bør forbindes til svejsestrømmens kilde for at sikre god elektrisk kontakt mellem ledningen og svejsestrømskildens kappe.

b. Vedligeholdelse af lysbuesvejseudstyret: Buesvejsemaskinen skal underkastes en rutinemæssig vedligeholdelseskontrol i henhold til producentens anbefalinger. Alle adgange, servicedøre og dæksler skal være lukket og korrekt låst, når lysbuesvejseudstyret er tændt. Buesvejseudstyret må ikke ændres på nogen måde, bortset fra de ændringer og indstillinger, der er beskrevet i producentens instruktioner. Gnistgabet på lysbuestart- og lysbuestabiliseringsanordningerne skal justeres og vedligeholdes i henhold til producentens anbefalinger.

c. Svejsekabler: Kabler skal være så korte som muligt, tæt på hinanden og tæt på jorden, hvis ikke på jorden.

d. Elektrisk limning: Det bør overvejes at lime alle metalgenstande i det omkringliggende område. Men metalgenstande forbundet med emnet øger risikoen for elektrisk stød, hvis operatøren rører ved både disse metalelementer og elektroden. Det er nødvendigt at isolere operatøren fra sådanne metalgenstande.

e. Jording af den svejste del: Når delen ikke er jordet - på grund af elektriske sikkerhedsmæssige årsager eller på grund af dens størrelse og placering (hvilket er tilfældet med skibsskrog eller metalliske bygningskonstruktioner), kan delens jording i nogle tilfælde men ikke systematisk, reducere emissioner. Det er at foretrække at undgå jordforbindelse af dele, der kan øge risikoen for skader på brugere eller beskadige andet elektrisk udstyr. Hvis det er nødvendigt, er det hensigtsmæssigt, at delens jording udføres direkte, men i nogle lande, der ikke tillader en sådan direkte

forbindelse, er det hensigtsmæssigt, at forbindelsen foretages med en kondensator valgt i henhold til nationale regler.

f. Beskyttelse og plettering: Den selektive beskyttelse og plettering af andre kabler og enheder i området kan reducere forstyrrelsesproblemer. Beskyttelse af hele svejseområdet kan overvejes til specifikke situationer.

TRANSPORT OG TRANSIT AF SVEJEMASKINEN



Brug ikke kablerne eller brænderen til at flytte maskinen. Svejsedyret skal flyttes i opretstående stilling. Anbring/bær ikke enheden over personer eller genstande. Løft aldrig maskinen, mens der er en gasflaske på støttehylden. En fri sti er tilgængelig, når du flytter varen. Det anbefales at fjerne trådrollen fra maskinen, før der udføres nogen løfteoperation.



Omstrejfende svejsestrømme/spændinger kan ødelægge jordledere, beskadige elektrisk udstyr eller få komponenter til at varme op, hvilket kan forårsage brand.

- Alle svejseforbindelser skal være godt sikret, kontroller regelmæssigt!
- Kontroller, at metalstykkets fiksering er stærk og uden elektriske problemer!
- Fastgør eller hæng alle de elektrisk ledende elementer, såsom vognen for at isolere dem
- Anbring ikke elektrisk udstyr som f.eks. bor oven på svejsemaskinen uden at isolere dem!
- Anbring altid svejsebrændere eller elektrodeholdere på en isoleret overflade, når de ikke er i brug!

INSTALLATION AF UDSTYR

- Sæt maskinen på gulvet (maksimal hældning på 10°.)
- Sørg for, at arbejdsområdet har tilstrækkelig ventilation til svejsning, og at der er let adgang til kontrolpanelet.
- Maskinen må ikke bruges i et område med ledende metalstøv.
- Maskinen skal placeres i et beskyttet område væk fra regn eller direkte sollys.
- Maskinbeskyttelsesniveauet er IP21, hvilket betyder:
 - Beskyttelse mod adgang til farlige dele fra faste legemer med en diameter på $\geq 12,5$ mm og,
 - Beskyttelse mod lodret faldende fald.
- Strømkabler, forlænger- og svejsekabler skal være viklet helt ud for at forhindre overophedning.



Producenten påtager sig intet ansvar for skader på både genstande og personer som følge af forkert og/eller farlig brug af maskinen.

VEDLIGEHOLDELSE / ANBEFALINGER



- Vedligeholdelse bør kun udføres af en kvalificeret person. Årlig vedligeholdelse anbefales.
- Sørg for, at maskinen er taget ud af stikkontakten, og vent i to minutter, før du udfører vedligeholdelsesarbejde. FARE Høj spænding og strøm inde i maskinen.
- Fjern kabinettet 2 eller 3 gange om året for at fjerne overskydende støv. Benyt lejligheden til at få de elektriske forbindelser kontrolleret af en kvalificeret person med et isoleret værktøj.
- Kontroller jævnligt tilstanden af strømforsyningskablet. Hvis strømkablet er beskadiget, skal det udskiftes af producenten, dennes eftersalgsservice eller en lige så kvalificeret person.
- Sørg for, at enhedens ventilationshuller ikke er blokeret for at tillade tilstrækkelig luftcirkulation.
- Brug ikke dette udstyr til at tøjle op, til at oplade batterier eller til at starte en motor.

INSTALLATION – PRODUKTBEDRIFT

Det anbefales at bruge de svejsekabler, der følger med enheden, for at opnå de optimale produktindstillinger.

BESKRIVELSE

320-4CS er semi-automatiske svejseenheder, ventileret til semi-automatisk svejsning (MIG eller MAG). Det anbefales at svejse stål, rustfrit stål, aluminium og til "MIG-lodning" af stål med høj trækstyrke med CuSi- og CuAl-tråde - ideel til reparationer af bilkarosserier. Dens justering er hurtig og nem med dens "synergiske trådhastighed" funktion. 320-4CS på 230V enkeltfaset.

STRØM FORSYNING

Den absorberede strøm (I_{1eff}) er angivet på enheden til brug ved maksimale indstillinger. Kontroller, at strømforsyningen og dens beskyttelse (sikring og/eller strømafbryder) er kompatible med den nødvendige strøm til brug.

Enheden skal installeres, så stikkontakten altid er tilgængelig.

MONOGYS 320-4CS leveres uden stik. Den skal tilsluttes en 230 V eller 240V (1PH) strømforsyning MED jord og beskyttet af en afbryder 50A og 1 differential 30mA. Brug ikke et forlængerkabel med en diameter på mindre end 3×4 mm². Det er muligt at svejse $\varnothing 1$ mm tråd på et 32A stik, men ved intensiv brug er der øget risiko for at snuble.

ENHEDSPRÆSENTATION (FIG 2)

- 1- On – Off kontakt
- 2- Svejsespændingskontakt (6, 8 trin afhængigt af modellen): til justering af svejsespændingsudgangen. Justeringen af udgangsspændingen er proportional med tykkelsen af metallet (se side 45 - FIG 6)
- 3- Svejsesparametertastatur (manuel eller automatisk tilstand)
- 4- Europæisk standard brændertilslutning
- 5- Termisk beskyttelseslyser, når nedkølingstid er nødvendig

- 6- Forreste lommelygtstøtte
- 7- Strømforsyningskabel (2m)
- 8- Jordkabelforbindelse
- 9- Gasflaskestøtte (max 1 flaske på 4m3)
- 10- Fastgørelseskæde til flasker. Advarsel: spænd flaskerne godt fast.
- 11- Spolestøtte Ø 200 mm/ 300 mm.
- 12- Brænder magnetventil
- 13- Bagbrænderstøtte.
- 14 - Kabel til vending af polaritet

intensiv brug (maskinen stopper i flere minutter)

HALVAUTOMATISK SVEJSNING TIL STÅL / RUSTFRI STÅL (MAG MODE) (FIG 3-A)

MONOGYS 320-4CS kan svejse 0,8/1 og 1,2 mm stål- og rustfri ståltråde.

Den leveres udstyret til svejsning af Ø 1 mm ståltråd (kontaktrør Ø 1, rulle Ø 1/1,2)

Til stål eller rustfrit stål skal du bruge specifik gas - Argon CO2 (Ar CO2). Andelen af CO2 vil variere afhængigt af forbrug. Gasflowet i stål er mellem 8 og 12L/min afhængig af svejserens miljø og erfaring. For de specifikke krav, søg råd hos din gasforhandler.

"INGEN GAS" SVEJSNING

MONOGYS 320-4CS kan svejse «Ingen gas» ved at udføre en polairty reversering (FIG-8 - maksimalt tilspændingsmoment på 5 Nm).

Svejsning af fluxkernetråd med en standardmundstykke kan forårsage overophedning og beskadige brænderen. Fjern standardmundstykket (FIG.-7).

- Ruller Ø 0,9/1,2 : ref. 042407.

HALVAUTOMATISK SVEJSNING TIL ALUMINIUM (MIG MODE) (FIG 3-B)

MONOGYS 320-4CS kan svejse 1 mm og 1,2 mm aluminiumstråd.

For at svejse aluminium kræves neutral gas "ren argon" (AR). Når du vælger gas, søg råd hos din gasforhandler. Gasflowet i aluminium bør være mellem 15 og 25 L/min afhængigt af svejserens miljø og erfaring.

Ting at være opmærksom på, når du svejser med aluminium

- Ved svejsning af aluminium brug en speciel aluminiumsbrænder med teflonkappe for at reducere friktionen. Skær ikke kappen i nærheden af stikket! Den bruges til at føre tråden fra rullerne.
- Indstil trådfremførerens drivruller til minimumstryk for ikke at klemme tråden
- Fjern kapillarrøret, før du tilslutter aluminiumsbrænderen
- Kontaktpidser: Brug en specifik aluminiumskontaktpids svarende til ledningens diameter.

GASKOBLING (FIG 4)

Skru regulatoren/flowmåleren på gasflasken (1). For at undgå gaslækager skal du bruge de medfølgende kraver i tilbehørsboksen.

Maksimalt gastryk: 0,5 MPa (5 bar).

SAMLING AF SPOLER OG LÆGRE (FIG 4)


- Åbn døren til maskinen.
- Placer cylinderen på cylinderstøttens drivstift (3).
- Juster spolebremsen (4) for at undgå, at spolebevægelsen filtrer tråden sammen, når svejsningen stopper. Pas på ikke at stramme for meget - rullen skal rotere uden at belaste motoren.
- Trådrullerne er dobbeltrillede (9) (Ø 0,6/ Ø 0,8, Ø 0,8/ Ø 1, Ø 1/ Ø 1,2). Den synlige diameter, der er angivet på rullen, når den er monteret, er den diameter, der aktuelt er i brug. Til Ø 0,8 ledning skal du bruge Ø 0,8 rillen.
- Før brug:
 - Løsn fastgørelsesskruen på trådføringen (8)
 - Placer rullerne
 - Placér derefter trådføringen (7) så tæt som muligt på rullen, men uden at røre den, og spænd derefter fastgørelsesskruen.
- Gør som følger for at indstille drivrullernes (6) justeringsknap: løsn knappen helt, start motoren ved at trykke på brænderudløseren, spænd justeringsknappen, mens du trykker på aftrækkeren. Bøj ledningen, hvor den kommer ud af dysen, og hold den på plads for at stoppe dens fremgang. Indstillingen er korrekt, når styrerullen glider over wiren, selv når den er blokeret for enden af brænderen. En almindelig justering er rullekommando (6) på skalaen 3 for stål og 2 for aluminium.

VALG AF HJUL

Mulige indstillinger:

Skriv fil		Vægt (kg)	Ø Fil (mm)	Fakkel	Gas
Stål	Ø 300	15	0,6 / 0,8 / 1,0 / 1,2	x	Argon CO2
	Ø 200	5	0,6 / 0,8 / 1,0	x	
Rustfrit stål	Ø 200	5	0,8	x	
Alu AG5	Ø 300	7	1,0 / 1,2	x*	Ren argon
	Ø 200	2	0,8 / 1,0 / 1,2	x*	

*Sørg for at have en teflon-brænderforing/kontaktpids til alu. Fjern kapillarrøret.

 Ømm

0,8 > 1,2

INDSTILLINGSPANEL (FIG 5)

10 - Valg af svejsetilstand

- NORMAL (2T): standard to-trins svejsning
- NORMAL (4T): standard fire-trins svejsning
- SPOT : Punktvejsning med justerbar punktdiameter

11 - Tråd hastighedsvælger

Tråd hastighedsregulator.

Hastigheden varierer fra 1 til 15 m/min.

12 - SPOT potentiometer

13 - Manuel tilstand

I manuel tilstand bestemmes tråd hastigheden af brugeren ved at justere potentiometeret (11).

14 - Synergisk tilstand

Placer potentiometeret (11) i midten af «OPTIMAL SYNERGISK»-zonen. I denne tilstand bestemmer enheden den optimale tråd hastighed i henhold til 3 parametre:

- Spænding
- Tråddiameter
- Strømtilstanden

Tråd hastigheden er justerbar / -.

«MANUEL» TILSTAND (FIG 5) (FIG 6)

For at indstille din enhed, fortsæt som følger:

- Vælg svejse spændingen ved hjælp af spændingsvælgeren
- Juster tråd hastigheden med potentiometeret (3).

Råd

Tråd hastighedsjusteringen bestemmes ofte af «støjen»: buen skal være stabil og udsende lav krakelering.

Hvis hastigheden er for lav, vil buen ikke være kontinuerlig

Hvis hastigheden er for høj, vil buen krakelere, og ledningen vil skubbe brænderen tilbage.

«SYNERGISK» TILSTAND (FIG. 5) (FIG. 6)

Denne funktion styrer automatisk tråd hastigheden. Det er ikke nødvendigt at indstille tråd hastigheden manuelt.

Placer lednings hastighedspotentiometeret (11) i midten af zonen «Optimal synergic».

• Vælg:

- Trådtype (14)
- Tråddiameter (14)
- Strømtilstand (4-positionskontakt)

For at vælge den rigtige position i overensstemmelse med emnets tykkelse henvises til tabellen "synergic mode" på forrige side.

Ud fra kombinationen bestemmer MONOGYS 185-2S den optimale tråd hastighed, og enheden er klar til at svejse. Det er også muligt at justere tråd hastigheden om nødvendigt ved at justere potentiometeret eller – manuelt (11).

Den sidste svejsekonfiguration gemmes automatisk i hukommelsen

RISIKO FOR VELSIGNALSE I FORBINDELSE MED MOBILE KOMPONENTER

Trådfremførerne indeholder bevægelige dele, der kan fange hænder, hår, tøj eller værktøj, hvilket kan føre til skader! Vær ekstra forsigtig.

- Læg ikke hånden på maskinens mobile/drejelige/trådfremføringsdele!

- Sørg for, at alle paneler forbliver lukkede, når de er i brug!

Bær ikke handsker, når du opsætter wiren og skifter trådrollen.

RÅD OG TERMISK BESKYTTELSE

- Overhold altid de grundlæggende regler for svejsning.
- Undlad at blokere/dække maskinens ventilationshuller.
- Lad enheden være tilsluttet efter svejsning for at lade den køle af.
- Termisk beskyttelse: Hvis maskinen bliver for varm, vil advarselslampe lyse, og maskinen stopper. Afkølingstiden vil være et par minutter; længden vil også afhænge af den eksterne temperatur.

FIG-1

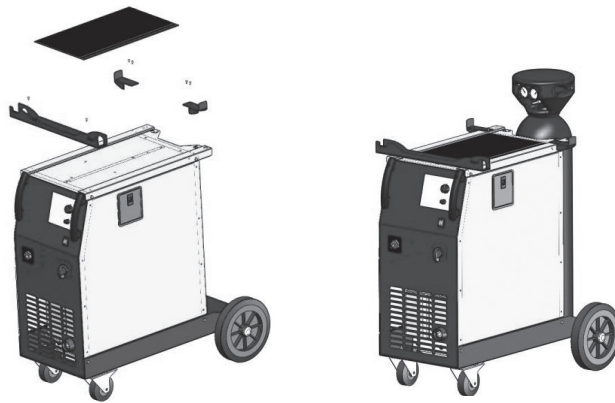


FIG-2

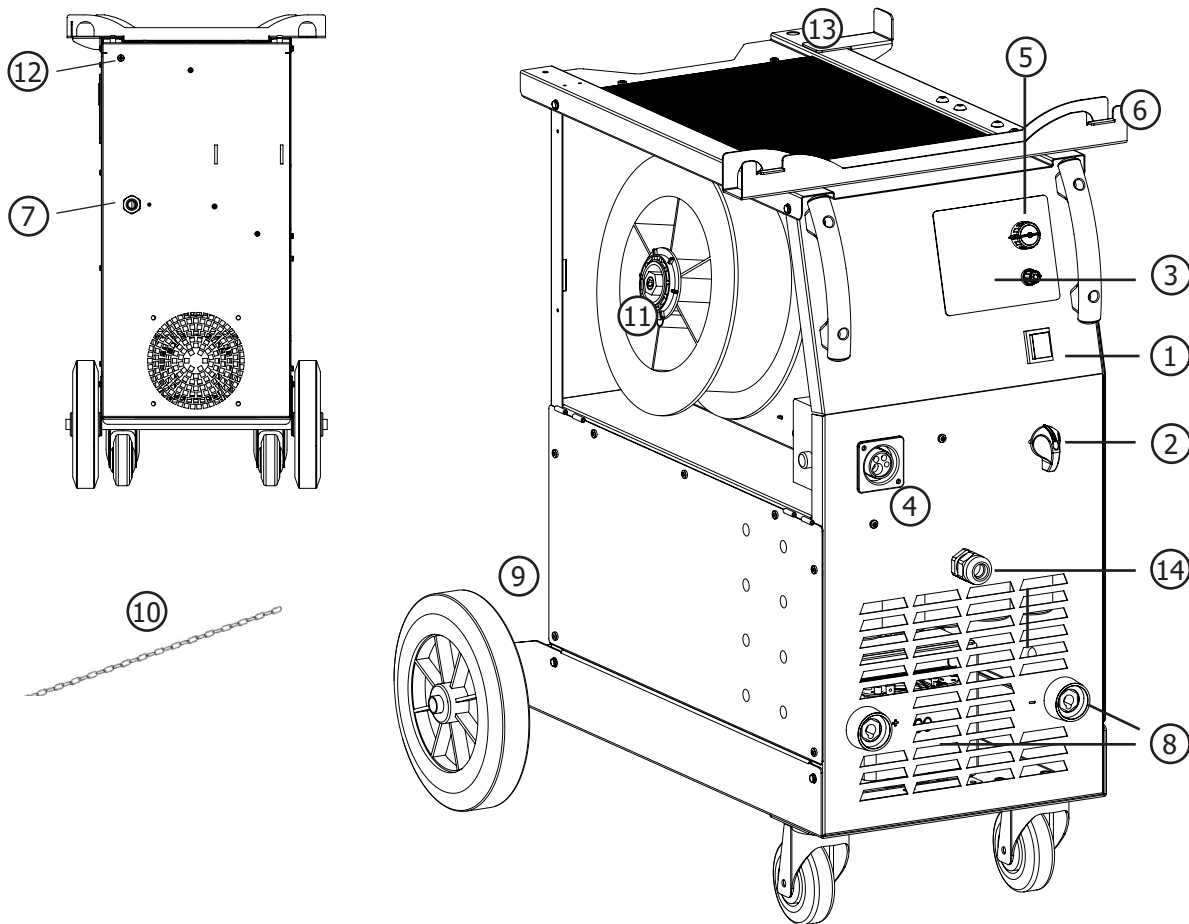


FIG-3

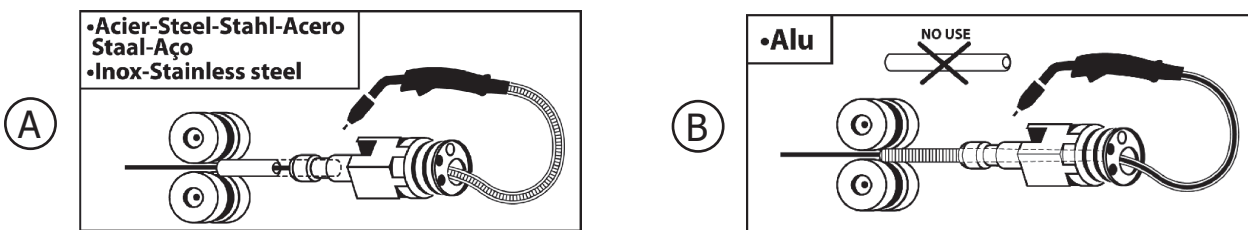
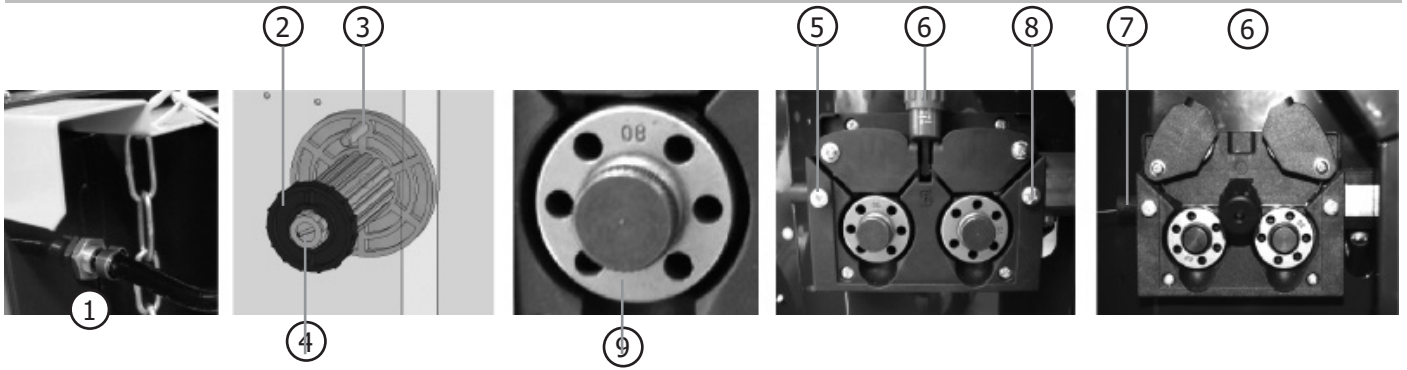


FIG-4



320-4CS

FIG-5

320-4CS

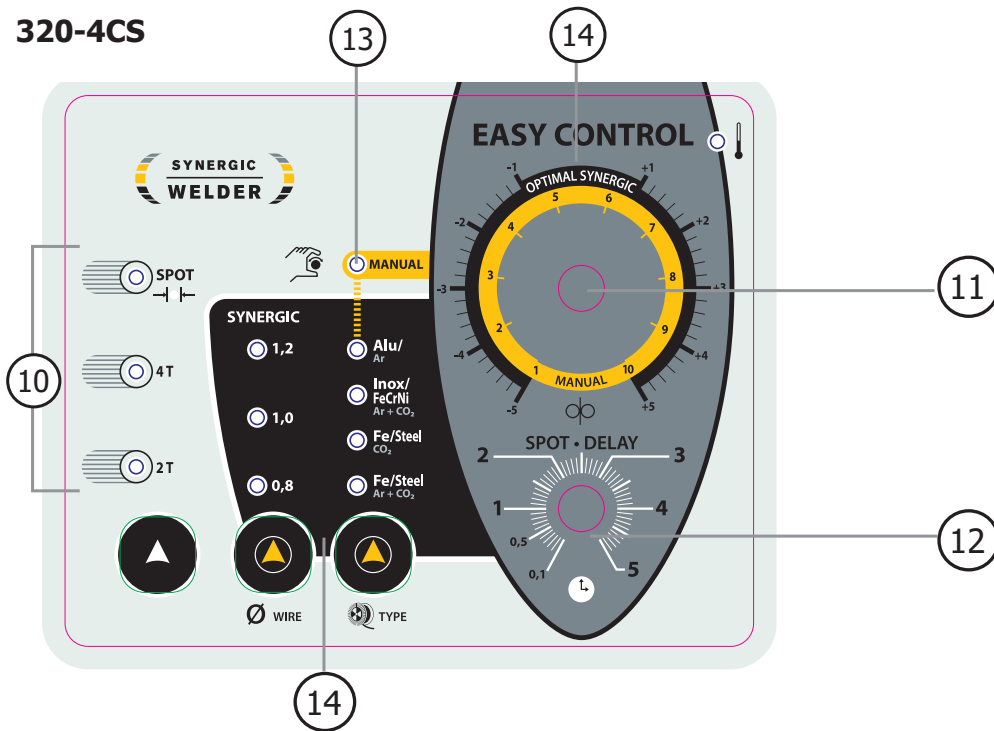


FIG-6

suggestions for SYNERGIC MODE

mm ↓ ↑	Ar CO ₂			Ar		CO ₂		
	Acier/Steel Inox/Stainless			Alu		Acier/Steel		
	Ø 0,8	Ø 1,0	Ø 1,2	Ø 1,0	Ø 1,2	Ø 0,8	Ø 1,0	Ø 1,2
1 mm	1	1	—	1	—	4	—	—
1,5 mm	3	3	—	3	—	4	4	—
2 mm	4	4	4	4	1	4	4	4
4 mm	6	6	7	4	5	6	7	7
6 mm	—	7	10	5	7	8	8	9
10 mm / +	—	—	11	—	10	—	—	10

FIG-7

NO GAS Torche/Torch/Brenner/Antorcha/Горелка

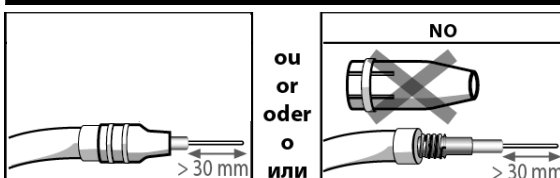
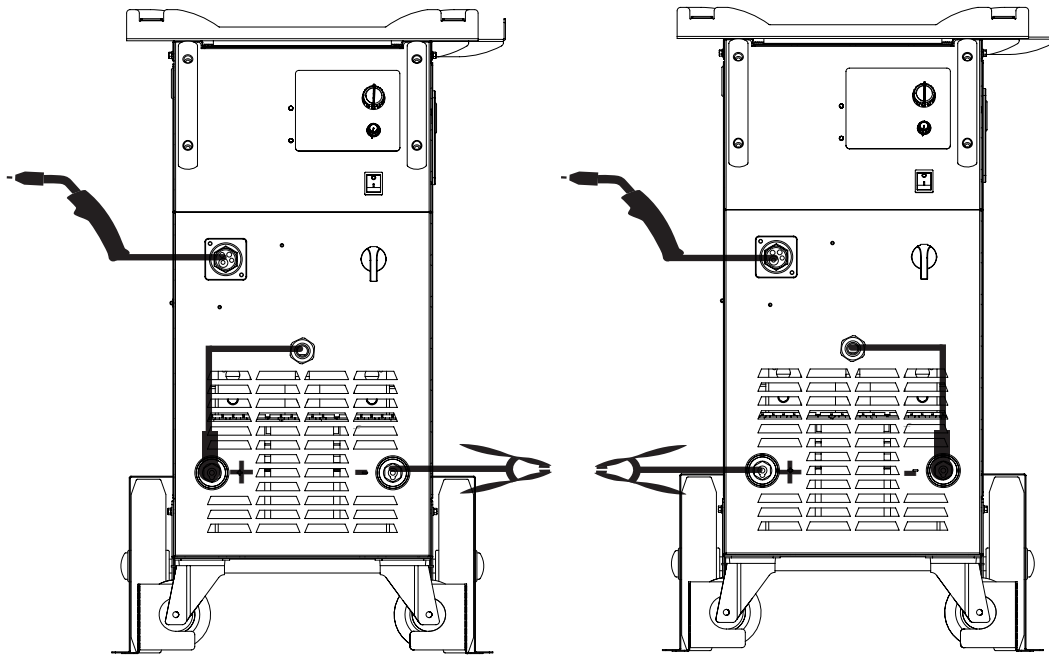
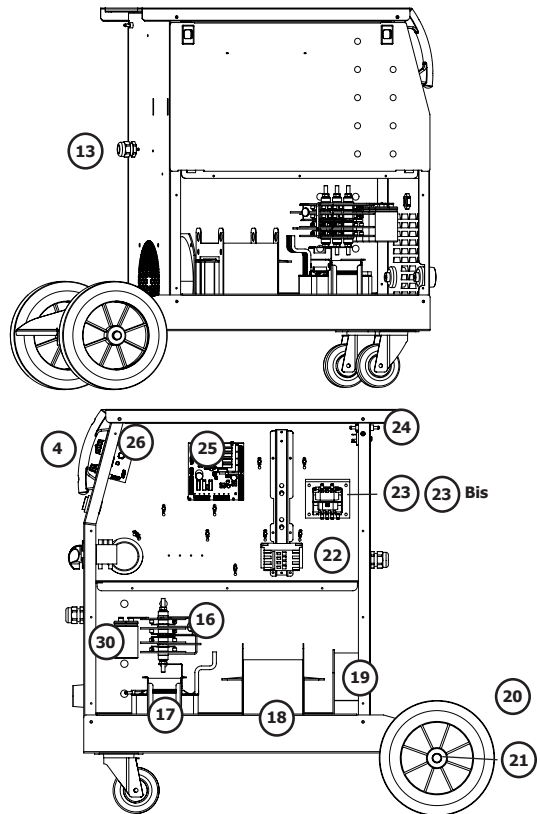
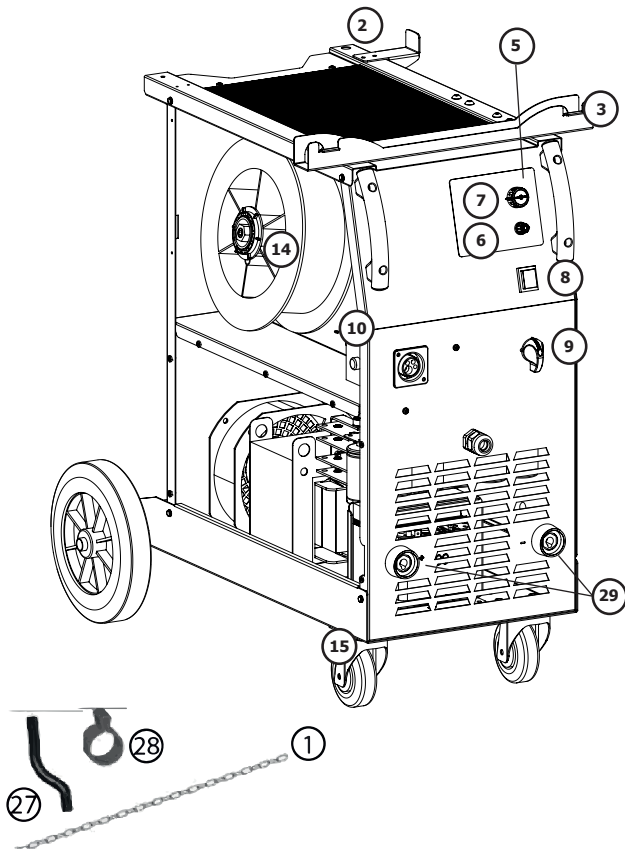


FIG-8

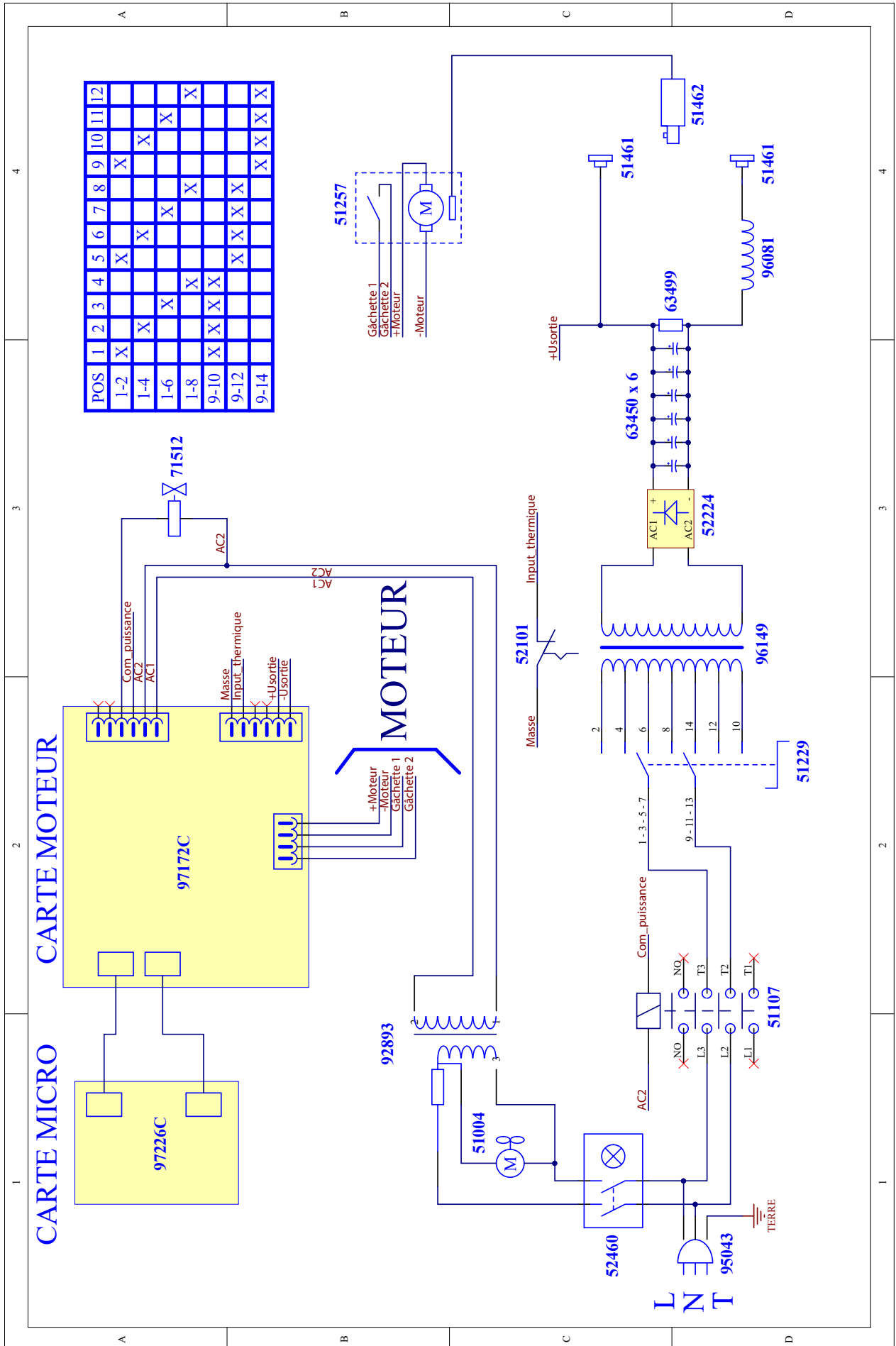


SPARE PARTS



N°		320-4CS
1	80cm chain	35067
2	Rear cable support	98854GF
3	Front torches support	98877GF
4	Handle	56047
5	Wire speed adjusting knob Drahtvorschubseinsteller	73009
6	SPOT-DELAY button	73099
7	Control Keyboard	51939
8	I/O Switch	52460
9	switch	51229
10	Wire feeder (without roller)	51257
13	Supply cable (2m)	95043
14	Reel support 15 Kg	71613
15	Front wheels	71360
16	Diode bridge	52224
17	Induction oil	96081
18	Transformer	96149
19	Fan	51004
20	200mm diameter wheels	71376
21	End axis	71382
22	Contacteur 24V AC 10A	51107
23	Control transformer	92893
23bis	250V 1,25A fuse	51359
24	Solenoid valve	71512
25	Control card	97172C
26	Display card	97226C
27	Gas pipe (1,5 m)	94533
28	Collar 10,5	71225
29	Earth cable connector (1/4)	51461
30	Capacitors	63450
30bis	Resistor	63499


CIRCUIT DIAGRAM



TECHNICAL SPECIFICATIONS

	MONOGYS	320-4CS
Primary		
Power supply voltage		230 V +/- 15%
Mains frequency		50 / 60 Hz
Fuse		50 A
Secondary		
No load voltage		42 V
Rate current output (I ₂)		30 > 320 A
Conventional voltage output (U ₂)		15.5 > 30 A
Duty cycle at 40°C (10 min)* Standard IEC 60974-1.	Imax	25%
	60%	210 A
	100%	155 A
Functioning temperature		
Functioning temperature		-10°C → +40°C
Storage temperature		-20°C → +55°C
Protection level		IP21
Dimensions (LxWxH)		90 x 88 x 50 cm
Weight		105 Kg





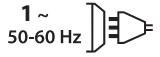







*The duty cycles are measured according to standard IEC 60974-1 à 40°C and on a 10 min cycle.










While under intensive use (> to duty cycle) the thermal protection can turn on, in that case, the arc switches off and the indicator  switches on.

Keep the machine's power supply on to enable cooling until thermal protection cancellation.

The machine has a specification with a "constant current output"

SYMBOLS

A	Amps
V	Volt
Hz	Hertz
	MIG/MAG Welding (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas)
	The mains disconnection mean is the mains plug in combination with the house installation. Accessibility of the plug must be guaranteed by user.
	Adapted for welding in environment with increased risks of electrical shock. However, the welding source must not be placed in such places.
IP21	The material is IP21 degree of protection, meaning: Protection against access to dangerous parts of solid bodies of diam > 12.5mm and protection against vertical drops of water drops.
	Welding direct current.
	Three-phase power supply 50 or 60Hz.
	Transformer rectifier power source delivering direct current.
U₀	Rated no-load voltage.
U₁	rated supply voltage.
I_{1max}	Rated maximum supply current (effective value).
I_{1eff}	Maximum effective supply current.
IEC 60974-1 IEC 60974-5 IEC 60974-10	The device complies with IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10 standard relative to welding units.
X(40°C)	Duty cycle according to the standar EN 60974-1 (10 minutes – 40°C).
I₂ 	I ₂ : corresponding conventional welding current.
U₂ 	U ₂ : conventional voltages in corresponding load.
CE	The device complies with European Directive. The certificate of compliance is available on our website.
EAC	Conformity mark EAC (Eurasian Economic Commission).
	The electric arc produces dangerous rays for eyes and skin (protect yourself !).
	Caution, welding can produce fire or explosion.
	Caution ! Read the user manual.
	Separate collection required, Do not throw in a domestic dustbin.

	<p>Temperature information (thermal protection)</p>
	<p>Not for use in residential areas (EMC)</p>
	<p>Class A equipment for professional use, to be connected onto private low-voltage power supply system. Restriction to connect it to the public low-voltage power supply system: read the paragraph POWER SUPPLY – START UP.</p>
	<p>Positive polarity</p>
	<p>Negative polarity</p>
	<p>Gas inlet</p>
	<p>CMIM : Moroccan Certification</p>
	<p>Equipment in compliance with British requirements. The British Declaration of Conformity is available on our website (see home page).</p>
	<p>This product should be recycled appropriately.</p>



GYS SAS
1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
France