



iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.

NÁVOD K OBSLUZE



verze 02/2023



iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.

1. Úvod

Vážený zákazníku,
děkujeme za zakoupení našeho produktu a věříme, že s ním budete spokojeni.

Svařovací stroj **WELCO iWELD 6201DP** je určen pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA a je vhodný pro průmyslové a profesionální použití v souladu s normou IEC60974.

Svařovací stroj smí obsluhovat pouze školené osoby v rámci technických ustanovení.

Před uvedením do provozu si přečtěte důkladně tento návod k obsluze.

Firma WELCO nepřijme odpovědnost za škody vzniklé nevhodným použitím.

2. Parametry a funkce

PARAMETRY	
Počet fází	1
Napájecí napětí	230V+/-10%, 50/60Hz
Max./Efektivní proud	39,0A / 21,0A
Účinnost (cosφ)	0,73
Účinnost	85%
Dovolený zatěžovatel (10min/40°C)	200A / 28V / 30% 110A / 24,4V / 100%
Výst. proud MMA/TIG	10 - 200A / 10 - 200A
Výst. proud MIG/MAG	30 - 200A
Výst. napětí MMA/MIG	20,4 - 28V / 15,5 - 24V
Napětí naprázdno	64V
Třída ochrany izolace	H
Krytí	IP 21S
Hmotnost stroje	15,0 kg (vč. kabelů)
Rozměry (DxŠxV)	520x220x390 mm

FUNKCE	
Typ invertoru / EMC	IGBT / ANO
MMA - ARC FORCE / Nastavitelný	ANO / ANO
MMA - HOT START / Nastavitelný	ANO / ANO
MMA - ANTISTICK / VRD	ANO / ANO
LIFT TIG / LIFT TIG PULSE	ANO / NE
MIG/MAG SYNERGIE / MANUAL	ANO / ANO
MIG PULSE / MIG DUAL PULSE	ANO / ANO
FCAW / obrácení polarity	ANO / ANO
2T / 4T	ANO / ANO
Průměr drátu mm	0,8/0,9/1,0/1,2
Průměr cívký mm / kg max	200 / 5,0
Podávací kladky / poháněné	2 / 2

EMC - elektromagnetická kompatibilita dle EN 60974

ARC FORCE - stabilizace elektrického oblouku

HOT START - snadné zapálení oblouku

FCAW - svařování trubičkovým drátem

3. Bezpečnost práce

Svářeč musí být seznámen s platnými ustanoveními norem pro svařování kovů elektrickým obloukem. Svářeč musí používat ochranné pomůcky. Osoby v blízkosti místa svařování musí být informovány o nebezpečí a musí být vybaveny ochrannými prostředky. Při svařování v malých prostorách musí být zajištěn dostatečný přísun čerstvého vzduchu, protože při svařování vzniká kouř obsahující zdraví škodlivé látky. Je také nutné dodržovat požární předpisy. Stroj splňuje požadavky na odrušení dle EN60974, pro použití v průmyslových prostorách. Během provozu může způsobovat rušení citlivých elektronických zařízení jako jsou počítače, vč. vysílače a přijímače, elektronické měřicí přístroje a také kardiostimulátory a naslouchadla.



iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.

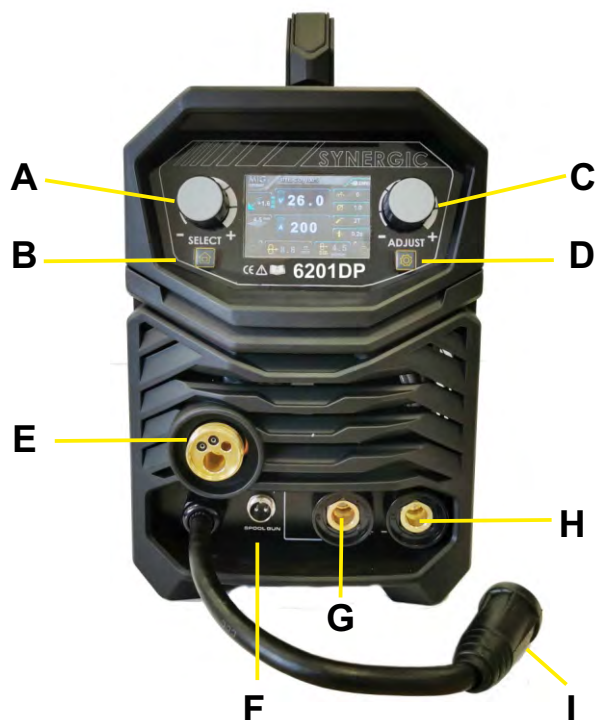
4. Uvedení po provozu

- Před uvedením do provozu vždy zkontrolujte neporušenost izolace síťového kabelu a svařovacích kabelů. Při poškození izolace hrozí nebezpečí úrazu elektrickým proudem!
- Stroj musí být umístěn tak, aby chladicí vzduch mohl bez omezení vstupovat i vystupovat chladícími průduchy. Je nutné dbát na to, aby nebyly nasávány do stroje žádné mechanické, zejména kovové částice (např. při broušení). Chlazení je zajištěno teplotně řízeným ventilátorem.
- Je zakázáno spojovat svařovací invertor sériově nebo paralelně s dalším svařovacím zařízením.
- Svařovací stroj připojte vidlicí do zásuvky 1x230V jistěné jističem 16A s charakteristikou C nebo D dle ČSN EN 60898.

UPOZORNĚNÍ

Byl-li stroj přemístěn z prostoru s nízkou teplotou do výrazně teplejšího prostředí, může dojít ke kondenzaci vlhkosti, zejména uvnitř svářečky. Dojde tím ke snížení elektrické pevnosti a zvýšení nebezpečí elektrického přeskočení na napětově namáhaných dílech a tím vážnému poškození stroje. Je proto nezbytné, nastane-li tato situace, ponechat svářečku min. 1hod v klidu, až dojde k vyrovnání teploty s okolím. Tím ustane případná kondenzace. Teprve po uplynutí této doby je možné svářečku připojit k síti a spustit.

5. Ovládací prvky



A - levý ENKODER výběr MÓDU / potvrzení MÓDU / nastavení napětí.

B - tlačítko  **MODE SELECT.**

C - pravý ENKODER pro nastavení proudu a hodnot parametrů.

D - tlačítko  volby parametrů.

E - eurokoncovka pro připojení MIG hořáku.

F - zásuvka pro připojení napájecího konektoru hořáku SPOOLGUN.

G - proudová panelová koncovka minus (-).

H - proudová panelová koncovka plus (+).

I - konektor měniče polarity proudu.

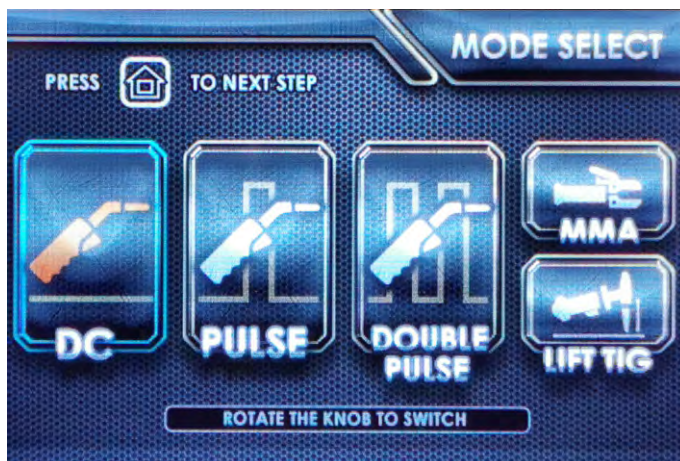


iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.

6. Volba svařovacích Módů - MIG DC

- Zapněte hlavní spínač na zadním panelu stroje.
- Opakovaným stiskem tlačítka **B**  zobrazí displej **hlavní menu MODE SELECT**
- Otáčením levým ENKODEREM **A** zvolte **DC** a stisknutím ENKODERU následně potvrďte.
- Na displeji se zobrazí submenu pro výběr svařovacího Módu.
- Otáčením levým ENKODEREM **A** zvolte požadovaný **Mód** a stisknutím ENKODERU následně potvrďte.



Pro režim MIG DC jsou dostupné tyto Módy:

MÓD MIG STEEL CO2 100% SYNERGY

pro svařování v čistém CO2 se synergickým nastavením svařovacích parametrů.



MÓD MIG STEEL CO2 25% SYNERGY

pro svařování ve směsném plynu se synergickým nastavením svařovacích parametrů.





iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.

MÓD MIG CONSTANT VOLTAGE MANUAL

pro svařování v CO₂ nebo směsném plynu s manuálním nastavením svařovacích parametrů.



MÓD MIG FLUX CORED SYNERGY pro svařování trubičkovým drátem v CO₂, směsném plynu nebo bez plynu se synergickým nastavením svařovacích parametrů.



MÓD MIG SPOOL GUN MANUAL pro svařování v CO₂ nebo směsném plynu s hořákem typu SPOOL GUN s manuálním nastavením svařovacích parametrů.





iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.

7. Módy MIG DC SYNERGY - nastavení svařovacích parametrů

Postup nastavení je shodný pro Módy: STEEL 100%CO₂, STEEL 25% CO₂, FLUX CORED

- Zapněte hlavní spínač na zadním panelu stroje.
- Opakovaným stiskem tlačítka **B**  zobrazí displej hlavní menu **MODE SELECT**.
- Otáčením levým ENKODEREM **A** zvolte režim **DC** a potvrďte stiskem ENKODERU **A**.
- Na OLED displeji se zobrazí submenu pro výběr svařovacího Módu.
- Otáčením levým ENKODEREM **A** zvolte požadovaný **Mód** např. **STEEL 25%CO₂** a stisknutím ENKODERU **A** volbu potvrďte. Na displeji se zobrazí rozhraní pro nastavení svařovacích parametrů.



- Otáčením pravým ENKODEREM **C** nastavujete v synergickém režimu velikost svařovacího proudu např. na obrázku je nastaveno 200A. Současně jsou pro nastavený proud na displeji zobrazovány synergické hodnoty napětí, tloušťky materiálu (4,8 mm) a rychlosti podávání drátu (12,5 m/min.).
- Otáčením levým ENKODEREM **A** upravujete v synergickém režimu velikost napětí např. na obrázku je nastaveno 20,8V. Současně grafika nalevo od údaje ukazuje tvar svaru v závislosti na napětí a kladný nebo záporný rozdíl nastaveného napětí vůči synergickému napětí (+0,2V).
- Stiskem tlačítka **D**  a otáčením pravým ENKODEREM **C** nastavíte následující parametry :
 - Indukce - rozsah -10 až +10
 - Průměr drátu - 0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 mm
 - Ovládání - 2T/4T
 - Dofuk ochranného plynu - 0,1 až 2,0 sec.
 - SLOW START - pomalý posuv drátu při startu - 4,0 až 10,0 m/min
- Nastavený parametr uložte stiskem pravého ENKODERU **C**
- Pozn.: ikona nastavovaného parametru změní při jeho výběru barvu ze žluté na modrou barvu a po uložení parametru opět na žlutou barvu.



iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.

8. Módy MIG DC MANUAL - nastavení svařovacích parametrů

Postup nastavení je shodný pro Módy CONSTANT VOLTAGE a SPOOL GUN

- Zapněte hlavní spínač na zadním panelu stroje.
- Opakovaným stiskem tlačítka **B**  zobrazí displej hlavní menu **MODE SELECT**.
- Otáčením levým ENKODEREM **A** zvolte režim **DC** a potvrďte stiskem ENKODERU **A**.
- Na OLED displeji se zobrazí submenu pro výběr svařovacího Módu.
- Otáčením levým ENKODEREM **A** zvolte požadovaný **Mód** např. **CV** a stisknutím ENKODERU **A** volbu potvrďte. Na displeji se zobrazí rozhraní pro nastavení svařovacích parametrů.



- Otáčením pravým ENKODEREM **C** nastavujete v manuálním režimu velikost svařovacího proudu např. na obrázku je nastaveno 200A. Současně jsou pro nastavený proud na displeji zobrazovány odpovídající hodnoty tloušťky materiálu (4,8 mm) a rychlosti podávání drátu (12,5 m/min.)
- Otáčením levým ENKODEREM **A** nastavujete v manuálním režimu velikost napětí např. na obrázku je nastaveno 16,0V. Současně grafika nalevo od údaje ukazuje tvar svaru v závislosti na napětí.
- Stiskem tlačítka **D**  a otáčením pravým ENKODEREM **C** nastavíte následující parametry :
Indukce - rozsah -10 až +10
Průměr drátu - 0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 mm
Ovládání - 2T/4T
Dofuk ochranného plynu - 0,1 až 2,0 sec.
SLOW START - pomalý posuv drátu při startu - 4,0 až 10,0 m/min
Nastavený parametr uložte stiskem pravého ENKODERU **C**

Pozn.: ikona nastavovaného parametru změní při jeho výběru barvu ze žluté na modrou barvu a po uložení parametru opět na žlutou barvu.



iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.

9. Mód MIG CONSTANT VOLTAGE MANUAL / SPOOL GUN - nastavení svařovacích parametrů

I SVAR - NÍZKÁ RYCHLOST SVAŘOVÁNÍ							
Tloušťka plechu mm	Průměr drátu mm	Mezera mm	Proud A	Napětí V	Svařovací rychlost cm/min	Výlet drátu mm	Průtok plynu l/min.
0,8	0,8	0	80-70	16,0-16,5	50-60	10	10
1,0	0,8	0	75-85	17,0-17,5	50-60	10	10-15
1,2	0,8/1,0	0	80-90	16,0-16,5	50-60	10	10-15
1,5	0,8/1,0	0	95-105	17,0-18,0	45-50	10	10-15
2,0	1,0/1,2	0-0,5	110-120	18,0-19,0	45-50	10	10-15
2,5	1,0/1,2	0,5-1,0	120-130	19,0-19,5	45-50	10	10-15
3,0	1,0/1,2	1,0-1,2	140-150	20,0-21,0	45-50	10,15	10-15
5,0	1,0/1,2	1,0-1,5	160-180	22,0-23,0	45-50	15	15

I SVAR - VYSOKÁ RYCHLOST SVAŘOVÁNÍ							
Tloušťka plechu mm	Průměr drátu mm	Mezera mm	Proud A	Napětí V	Svařovací rychlost cm/min	Výlet drátu mm	Průtok plynu l/min.
0,8	0,8	0	100	17,0	130	10	15
1,0	0,8	0	110	17,5	130	10	15
1,2	0,8/1,0	0	120	18,5	130	10	15
1,6	0,8/1,0	0	180	19,5	130	10	15
2,0	1,0/1,2	0	200	21,0	100	15	15
2,4	1,0/1,2	0	220	23,0	120	15	20

KOUTOVÝ SVAR HORIZONTÁLNÍ - NÍZKÁ RYCHLOST SVAŘOVÁNÍ							
Tloušťka plechu mm	Průměr drátu mm	Vertikální sklon hořáku o	Proud A	Napětí V	Svařovací rychlost cm/min	Výlet drátu mm	Průtok plynu l/min.
1,0	0,8	45	70-80	17,0-18,0	50-60	10	10-15
1,2	0,8/1,0	45	85-90	18,0-19,0	50-60	10	10-15
1,5	1,0/1,2	45	100-110	19,0-20,0	50-60	10	10-15
2,0	1,0/1,2	45	115-125	19,0-20,0	50-60	10	10-15
2,5	1,0/1,2	45	130-140	20,0-21,0	50-60	10	10-15
3,0	1,0/1,2	45	150-170	21,0-22,0	45-50	15	15-20
5,0	1,0/1,2	45	180-200	22,0-24,0	45-50	15	15-20



iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.

10. Mód MIG CONSTANT VOLTAGE MANUAL / SPOOL GUN - nastavení svařovacích parametrů

KOUTOVÝ SVAR HORIZONTÁLNÍ - VYSOKÁ RYCHLOST SVAŘOVÁNÍ

Tloušťka plechu mm	Průměr drátu mm	Vertikální sklon hořáku o	Proud A	Napětí V	Svařovací rychlost cm/min	Výlet drátu mm	Průtok plynu l/min.
1,0	0,8	45	140	19,0-20,0	160	10	15
1,2	0,8/1,0	45	130-150	19,0-20,0	120	10	15
1,5	1,0/1,2	45	180	22,0-23,0	120	10	15-20
2,0	1,0/1,2	45	210	24,0	120	15	20

VERTIKÁLNÍ SVAR - NÍZKÁ RYCHLOST SVAŘOVÁNÍ

Tloušťka plechu mm	Průměr drátu mm	Vertikální sklon hořáku o	Proud A	Napětí V	Svařovací rychlost cm/min	Výlet drátu mm	Průtok plynu l/min.
0,8	0,8/1,0	10	60-70	16,0-17,0	40-45	10	10-15
1,2	0,8/1,0	30	80-90	18,0-19,0	45-50	10	10-15
1,5	0,8/1,0	30	90-100	19,0-20,0	45-50	10	10-15
2,0	0,8/1,0	47	100-130	20,0-21,0	45-50	10	15-20
2,5	1,0/1,2	47	120-150	20,0-21,0	45-50	10	15-20
3,0	1,0/1,2	47	150-180	20,0-22,0	45-50	10-15	20-25
5,0	1,2	47	200-250	24,0-26,0	45-50	10-15	20-25

I SVAR - TRUBIČKOVÝ DRÁT

Tloušťka plechu mm	Průměr drátu mm	Mezera mm	Proud A	Napětí V	Svařovací rychlost cm/min	Výlet drátu mm	Průtok plynu l/min.
1,5	1,0	0	60-80	16,0-17,0	40-50	10	10
2,5	1,0	0	80-100	19,0-20,0	40-55	10	10-15
3,0	1,0/1,2	0	120-160	20,0-22,0	35-45	10-15	10-15
5,0	1,0/1,2	0	150-180	21,0-23,0	30-40	10-15	20-25



iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.

11. Volba svařovacích Módů - MIG PULSE

- Zapněte hlavní spínač na zadním panelu stroje.
- Opakovaným stiskem tlačítka **B**  zobrazí displej **hlavní menu MODE SELECT**
- Otáčením levým ENKODEREM **A** zvolte **PULSE** a stisknutím ENKODERU následně potvrďte.
- Na displeji se zobrazí submenu pro výběr svařovacího Módu.
- Otáčením levým ENKODEREM **A** zvolte požadovaný **Mód** a stisknutím ENKODERU následně potvrďte.

Pro režim PULSE jsou dostupné tyto Módy:

MÓD PULSE MIG STEEL

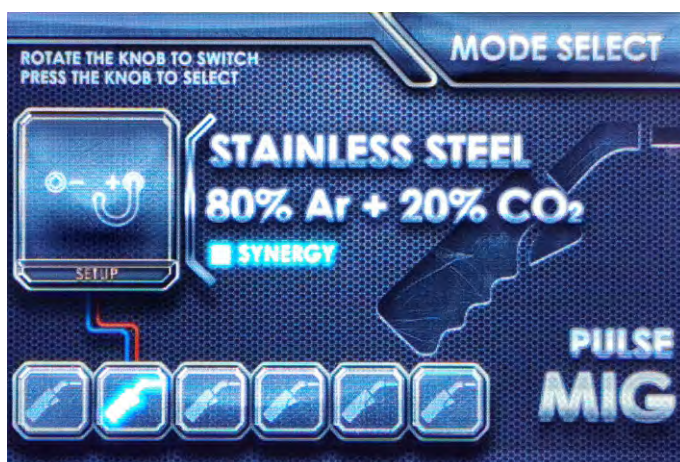
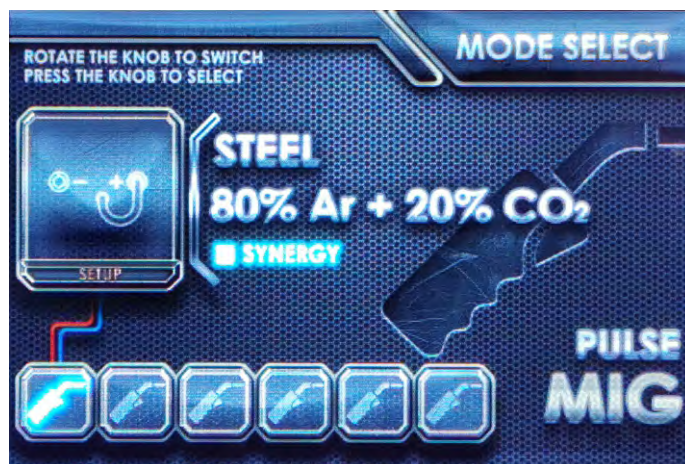
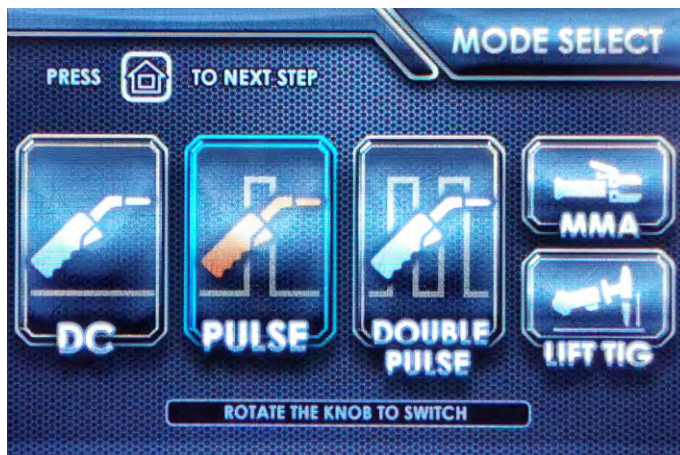
80%Ar + 20%CO₂

pro pulzní svařování konstrukčních ocelí ve směsném plynu se synergickým nastavením svařovacích parametrů.

MÓD PULSE MIG STAINLESS STEEL

80%Ar + 20%CO₂

pro pulzní svařování nerez ocelí ve směsném plynu se synergickým nastavením svařovacích parametrů.





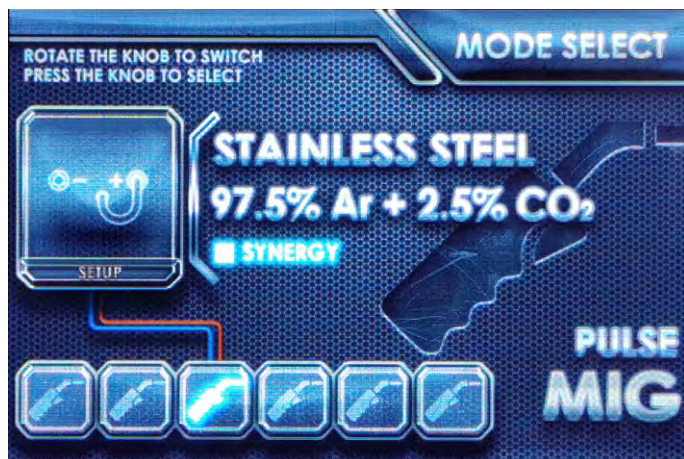
iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.

MÓD PULSE MIG STAINLESS STEEL

97,5%Ar + 2,5%CO₂

pro pulzní svařování nerez ocelí ve směsném plynu se synergickým nastavením svařovacích parametrů.



MÓD PULSE MIG CuSi

100% Ar

pro pulzní svařování mědi a bronzů CuSi dráty v čistém Argonu se synergickým nastavením svařovacích parametrů.



MÓD PULSE MIG AISi

100% Ar

pro pulzní svařování hliníkových AISi slitin v čistém Argonu se synergickým nastavením svařovacích parametrů.





iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.

MÓD PULSE MIG AIMg

100% Ar

pro pulzní svařování hliníkových AIMg slitin v čistém Argonu se synergickým nastavením svařovacích parametrů.



12. Módy MIG PULSE - nastavení svařovacích parametrů

Postup nastavení je shodný pro Módy STEEL, STAINLESS STEEL, CuSi, AISi, AIMg

- Zapněte hlavní spínač na zadním panelu stroje.
- Opakovaným stiskem tlačítka **B**  zobrazí displej hlavní menu **MODE SELECT**.
- Otáčením levým ENKODEREM **A** zvolte režim **PULSE** a potvrďte stiskem ENKODERU **A**.
- Na displeji se zobrazí submenu pro výběr svařovacího Módu.
- Otáčením levým ENKODEREM **A** zvolte požadovaný **Mód** např. **CuSi** a stisknutím ENKODERU **A** volbu potvrďte. Na displeji se zobrazí rozhraní pro nastavení svařovacích parametrů.





iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.



- Otáčením pravým ENKODEREM **C** nastavujete v synergickém režimu velikost svařovacího proudu např. na obrázku je nastaveno 166A. Současně jsou pro nastavený proud na displeji zobrazovány synergické hodnoty napětí, tloušťky materiálu (4,0 mm) a rychlosti podávání drátu (12,5 m/min.).
- Otáčením levým ENKODEREM **A** upravujete v synergickém režimu velikost napětí např. na obrázku je nastaveno 24,5V. Současně grafika nalevo od údaje ukazuje tvar svaru v závislosti na napětí a kladný nebo záporný rozdíl nastaveného napětí vůči synergickému napětí (+0,2V).
- Stiskem tlačítka **D**  a otáčením pravým ENKODEREM **C** nastavíte následující parametry :
Indukce - rozsah -10 až +10
Průměr drátu - 0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 mm
Ovládání - 2T/4T
Dofuk ochranného plynu - 0,1 až 2,0 sec.
- Nastavený parametr uložte stiskem pravého ENKODERU **C**, ikona nastavovaného parametru změní při jeho výběru barvu ze žluté na modrou barvu a po uložení parametru opět na žlutou barvu.

Pozn. frekvenci pulzu v Módech PULSE nelze manuálně nastavit, mění se synergicky s velikostí svařovacího proudu.



iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.

13. Volba svařovacích Módů - MIG DOUBLE PULSE

- Zapněte hlavní spínač na zadním panelu stroje.
- Opakovaným stiskem tlačítka **B**  zobrazí displej **hlavní menu MODE SELECT**
- Otáčením levým ENKODEREM **A** zvolte **DOUBLE PULSE** a stisknutím ENKODERU následně potvrďte.
- Na displeji se zobrazí submenu pro výběr svařovacího Módu.
- Otáčením levým ENKODEREM **A** zvolte požadovaný **Mód** a stisknutím ENKODERU následně potvrďte.

Pro režim **DOUBLE PULSE** jsou dostupné tyto Módy:

MÓD DOUBLE PULSE MIG

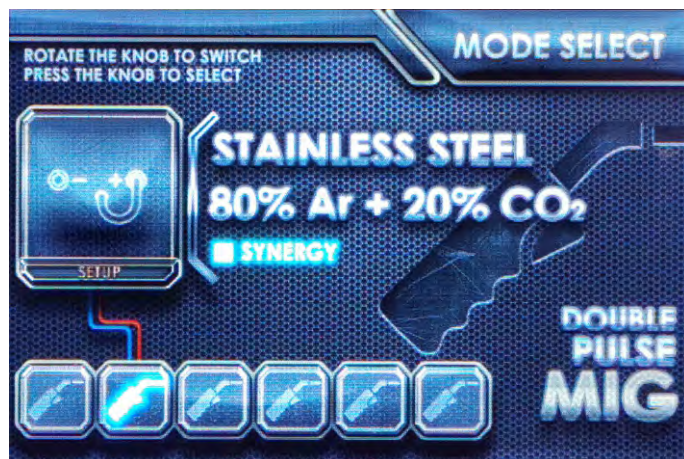
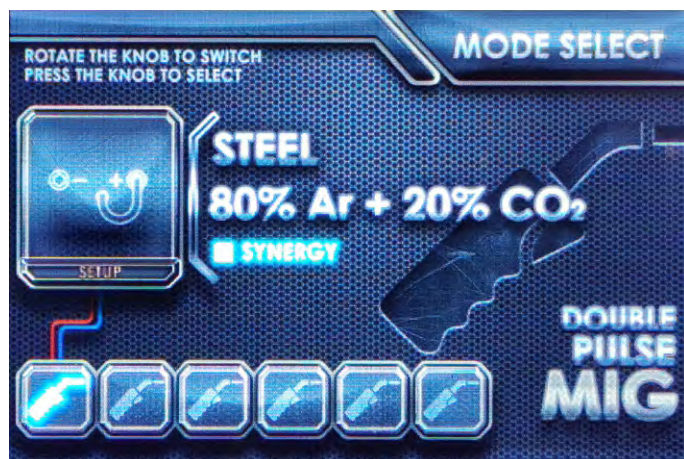
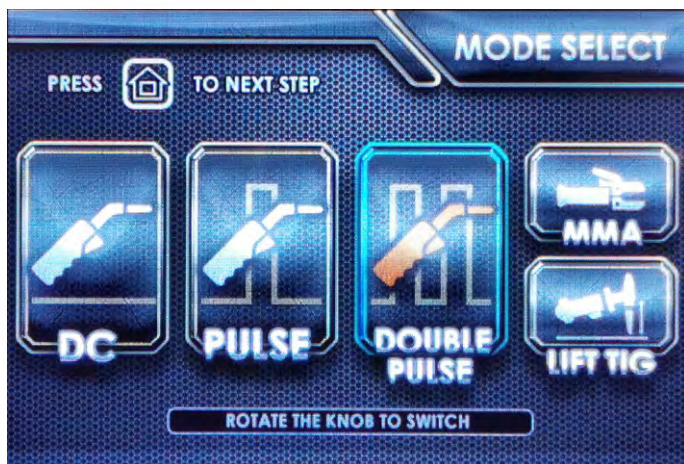
STEEL 80%Ar + 20%CO₂

pro pulzní svařování konstrukčních ocelí ve směsném plynu se synergickým nastavením svařovacích parametrů.

MÓD DOUBLE PULSE MIG

STAINLESS STEEL 80%Ar + 20%CO₂

pro pulzní svařování nerez ocelí ve směsném plynu se synergickým nastavením svařovacích parametrů.



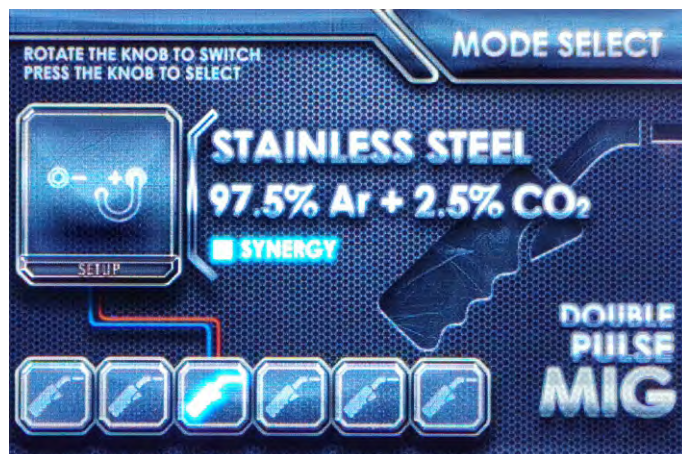


iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.

MÓD DOUBLE PULSE

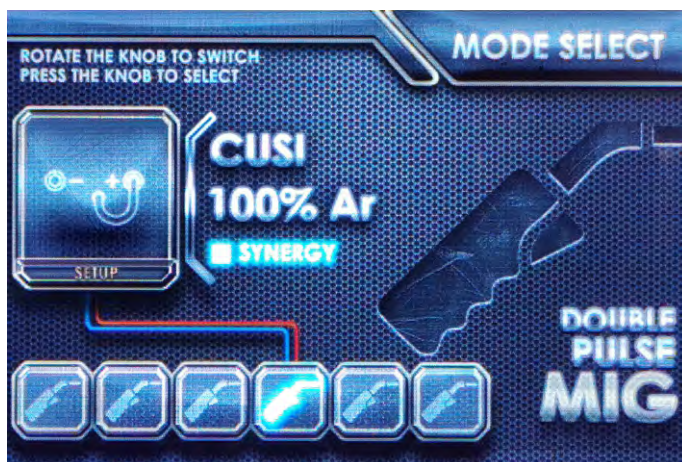
MIG STAINLESS STEEL 97,5%Ar + 2,5%CO₂
pro pulzní svařování nerez ocelí ve směsném plynu se synergickým nastavením svařovacích parametrů.



MÓD DOUBLE PULSE MIG

CuSi 100% Ar

pro pulzní svařování mědi a bronzů CuSi dráty v čistém Argonu se synergickým nastavením svařovacích parametrů.



MÓD DOUBLE PULSE MIG

AlSi 100% Ar

pro pulzní svařování hliníkových AlSi slitin v čistém Argonu se synergickým nastavením svařovacích parametrů.





iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.

MÓD DOUBLE PULSE MIG

AlMg 100% Ar

pro pulzní svařování hliníkových AlMg slitin v čistém Argonu se synergickým nastavením svařovacích parametrů.



14. Módy MIG DOUBLE PULSE - nastavení svařovacích parametrů

Postup nastavení je shodný pro Módy STEEL, STAINLESS STEEL, CuSi, AISi, AlMg

- Zapněte hlavní spínač na zadním panelu stroje.
- Opakovaným stiskem tlačítka **B**  zobrazí displej hlavní menu **MODE SELECT**.
- Otáčením levým ENKODEREM **A** zvolte režim **DOUBLE PULSE** a potvrďte stiskem ENKODERU **A**.
- Na displeji se zobrazí submenu pro výběr svařovacího Módu.
- Otáčením levým ENKODEREM **A** zvolte požadovaný **Mód** např. **AISi** a stisknutím ENKODERU **A** volbu potvrďte. Na displeji se zobrazí rozhraní pro nastavení svařovacích parametrů.



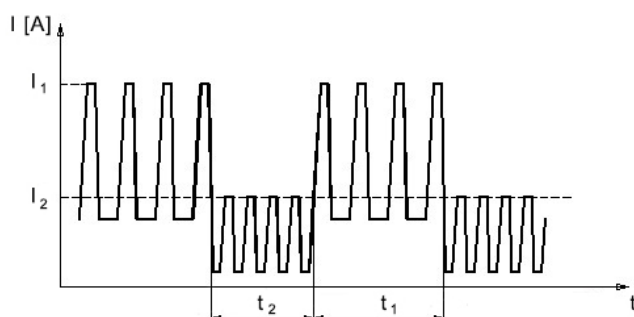


iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.



- Otáčením pravým ENKODEREM **C** nastavujete v synergickém režimu velikost špičkového svařovacího proudu (I_1) např. na obrázku je nastaveno 200A. Současně jsou pro nastavený proud na displeji zobrazovány synergické hodnoty napětí, tloušťky materiálu (4,8 mm) a rychlosti podávání drátu (12,5 m/min.).
- Otáčením levým ENKODEREM **A** upravujete v synergickém režimu velikost napětí např. na obrázku je nastaveno 27,0V. Současně grafika nalevo od údaje ukazuje tvar svaru v závislosti na napětí a kladný nebo záporný rozdíl nastaveného napětí vůči synergickému napětí (+0,2V).
- Stiskem tlačítka **D**  a otáčením pravým ENKODEREM **C** nastavíte následující parametry :
Indukce: rozsah -10 až +10
Průměr drátu: 0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 mm
Ovládání: 2T/4T
Frekvence střídání základního a špičkového proudu (t_1+t_2): 1,0 - 2,5 Hz
Šířka špičkového pulzu (t_1): 20 - 80%
Velikost základního proudu (I_2): 20 - 99% špičkového proudu (I_1)



Nastavený parametr uložte stiskem pravého ENKODERU **C**, ikona nastavovaného parametru změní při jeho výběru barvu ze žluté na modrou barvu a po uložení parametru opět na žlutou barvu.



iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.

15. Podavač drátu a podávací kladky

Ve všech strojích MIG/MAG se používají kladky s dvěma drážkami. Tyto drážky jsou určeny pro dva různé průměry drátu (např. 0,8 a 1,0 mm). Kladky pro posuv drátu musí vyhovovat průměru a také materiálu svařovacího drátu. Pouze tak lze dosáhnout plynulého posuvu drátu.

Použití	Obj. číslo	Kladka	Rozměr mm	Obrázek
Plný ocelový drát	IW625002	V 0,8/1,0 mm	D30xD22x10	
	IW625005	V 1,0/1,2 mm		
Hliníkový drát	IW625003	U 0,8/1,0 mm		
	IW625006	U 1,0/1,2 mm		
Trubičkový drát	IW630004	R 0,8/0,9 mm		

16. Přizpůsobení pro svařování hliníkovými a bronzovými dráty

Kromě kladek s U drážkou je nezbytné pro svařování hliníkovými dráty vybavit hořák teflonovým nebo carbon-teflonovým bowdenem. Bowden zařízněte tak, aby se dotýkal podávacích kladek. Délka hořáku max. 4,5m. Důležité je také nastavení přitlačné síly kladek, která nesmí být příliš velká, aby nedocházelo k deformaci drátu. Jako ochranný plyn se používá Argon nebo směs Argonu a Héliu, které poskytují teplejší oblouk. Průměr proudové trysky (špičku) zvolte o stupeň větší, než je průměr drátu. Např. pro drát průměr 1,0mm zvolte trysku 1,2mm. Doporučený MIG hořák iGRIP 240/3m.

17. Svařování MIG - zavedení drátu do posuvu

- Otevřete kryt posuvu stroje. Pro ocelové dráty vsuňte do výstupu podavače ocelový průvlak.
- Na držák cívky nasadte cívku s drátem a zajistěte plastovým šroubem.
- Odstříhnete konec drátu připevněný k okraji cívky a zaveďte jej do bowdenu přes kladky a cca 5 cm dovnitř trubice Euro konektoru.
- Zkontrolujte, zda drát vede správnou drážkou kladky.
- Sklopte přitlačnou kladku dolů tak, aby zuby do sebe zapadly a vraťte upínací matici do svislé polohy. Nastavte upínací tlak seřizovacím šroubem tak, aby byl zajištěn bezproblémový pohyb drátu, přitom se nesmí deformovat drát. Při správně nastaveném přitlaku se drát musí zastavit, pokud před hubici hořáku dáte dlaň ruky v silné kožené svářečské rukavici.
- Při zavádění drátu nemiřte hořákem proti očím!
- Sundejte z hořáku plynovou hubici a odšroubujte proudovou trysku.
- Připojte stroj k síti a zapněte hlavní vypínač.
- Stiskněte tlačítko  pro zavádění drátu uvnitř nad podavačem drátu.
- Po vyběhnutí drátu z trubky hořáku našroubujte proudový průvlak (špičku) dle průměru drátu a plynovou hubici.
- Před svařováním postříkejte prostor v plynové hubici a proudový průvlak separačním sprejem, tím zabráníte přepékání rozstříku.



iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.

18. Svařování MIG - připojení MIG hořáku a zemního kabelu.



- MIG hořák IGRIP 150 připojte do eurokoncovky **E** na předním panelu stroje - viz obr. kapitola 5.
- Konektor měniče polarity **I** zapojte do panelové koncovky **H** (+) a konektor zemního kabelu do panelové koncovky **G** (-).
- Při svařování trubičkovým drátem bez ochranného plynu (WELCO AT1613) zapojte konektor měniče polarity **I** do panelové koncovky **G** (-) a konektor zemního kabelu do panelové koncovky **G** (+).
- Do hadicové koncovky na zadním panelu stroje připojte hadicovou sponou dodanou plynovou hadicí a její druhý konec připojte k lahvovému redukčnímu ventilu.

19. Svařování MIG - připojení SPOOLGUN hořáku a zemního kabelu.



- MIG hořák SPOOLGUN připojte do eurokoncovky **E** na předním panelu stroje- viz obr. kapitola 5.
- Napájecí konektor hořáku zapojte do zásuvky **F** na předním panelu stroje.
- Konektor měniče polarity **I** zapojte do panelové koncovky **H** (+) a konektor zemního kabelu do panelové koncovky **G** (-).
- Do hadicové koncovky na zadním panelu stroje připojte hadicovou sponou dodanou plynovou hadicí a její druhý konec připojte k lahvovému redukčnímu ventilu.



iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.

20. Múd MMA - nastavení svařovacích parametrů

- Koncovky kabelů držáku elektrod a zemní svorky připojte do příslušných panelových koncovek **G** a **H** (viz obr. kapitola 5), dle polarity uvedené výrobcem obalené elektrody.
- Zemní svorku připevněte ke svařenci, co nejbliže k místu svaru.
- Obalenou elektrodu vložte do držáku elektrod.
- Zapněte hlavní spínač na zadním panelu stroje.
- Zapněte hlavní spínač na zadním panelu stroje.
- Opakovaným stiskem tlačítka **B**  zobrazí displej hlavní menu **MODE SELECT**.
- Otáčením levým ENKODEREM **A** zvolte režim **MMA** a potvrďte stiskem ENKODERU **A**.
- Na displeji se zobrazí rozhraní pro nastavení svařovacích parametrů.



- Otáčením pravým ENKODEREM **C** nastavte velikost svařovacího proudu např. na obrázku je nastaveno 200A.
- Stiskem tlačítka **D**  a otáčením pravým ENKODEREM **C** nastavíte následující parametry :
START CURRENT - startovací proud (HOT START) rozsah 0 -10
ARC FORCE - stabilita oblouku, rozsah 0 - 10
VRD - snížení výstupního napětí při práci v prostorách s nebezpečím úrazu elektrickým proudem, nastavitelné ON / OFF (zapnuto / vypnuto)
- Nastavený parametr uložte stiskem ENKODERU **C**

Pozn.: ikona nastavovaného parametru změní při jeho výběru barvu ze žluté na modrou barvu a po uložení parametru opět na žlutou barvu.
Zobrazované napětí nelze nastavit, mění se podle délky svařovacího oblouku.

Vysvětlivka: E6013 - rutilová elektroda, E7018 - bazická elektroda

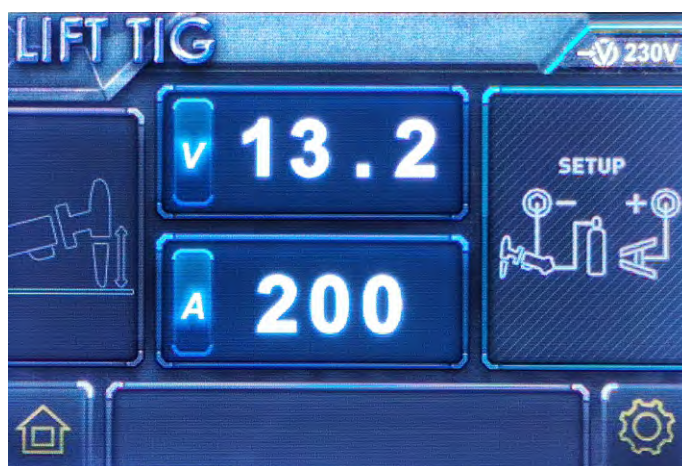


iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.

21. Mód LIFT TIG - nastavení svařovacích parametrů

- Zapněte hlavní spínač na zadním panelu stroje.
- Opakovaným stiskem tlačítka **B**  zobrazí displej hlavní menu **MODE SELECT**.
- Otáčením levým ENKODEREM **A** zvolte režim **LIFT TIG** a potvrďte stiskem ENKODERU **A**.
- Na displeji se zobrazí rozhraní pro nastavení svařovacích parametrů.



- Otáčením pravým ENKODEREM **C** nastavujete velikost svařovacího proudu např. na obrázku je nastaveno 200A.
- Na obrázku na str.3 je připojení kabelů - zemnicí kabel je na svorku (+), TIG hořák SR26V je připojen na svorku (-), plynová hadice TIG hořáku je připojena k redukčnímu lahvovému ventilu.
- Otevřete lahvový ventil a výstupní redukční ventil.
- Otevřete ventil na TIG hořáku. a průtok plynu na redukčním ventilu nastavte v závislosti na velikosti proudu na 7-15 l/min.
- Pro svařování ocelí doporučujeme wolframové elektrody WC20 (šedé) nebo WL20 (modré). Hořák TIG SR26V je standardně dodáván s domečkem kleštiny a kleštinou pro průměr elektrody 2,4mm.
Po výměně domečku kleštiny a kleštiny lze hořák osadit elektrodami o průměru 1,0 / 1,6 / 2,4 / 3,2 / 4,0mm.
Hrot elektrody je nutné nabrousit do špičky s vrcholovým úhlem 30-45°.
Při broušení držte hrot proti směru otáčení brusného kotouče a vždy používejte ochranné brýle!
- Hrotem wolframové elektrody se zlehka dotkněte svařence a poté zvedněte na cca 2-5mm. Tím dojde k zapálení oblouku.
Vzdálenost hrotu elektrody udržujte cca 2-3mm nad svarem.
Svařování ukončíte oddálením hrotu elektrody na cca 20mm.
- Po zhasnutí oblouku uzavřete plynový ventil na TIG hořáku.
- Po skončení svařování uzavřete lahvový ventil a výstupní redukční ventil.



iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.

22. Údržba a servisní zkoušky

Svařovací stroj vyžaduje pro spolehlivou funkci zajištění pravidelné kontroly a údržby. Kontrolu provádí svářeč. Před každým svařováním je třeba zkontrolovat neporušenost vidlice a izolace síťového kabelu a svařovacích kabelů. Údržbu smí provádět pouze pracovník s odpovídající elektrotechnickou kvalifikací. V závislosti na prašnosti prostředí je doporučeno 1-2 krát do roka vyfoukat celé zařízení a zvláště pak chladiče suchým tlakovým vzduchem. Kontrolu provozní bezpečnosti zdroje (revizní prohlídku) je třeba provést jednou za 6 nebo 12 měsíců pověřeným pracovníkem podle ČSN EN 60974-7.

23. ZÁRUKA

- Obsahem záruky je odpovědnost za to, že dodaný stroj v době dodání má a po dobu záruky i nadále bude mít vlastnosti stanovené závaznými technickými podmínkami a normami.
- Odpovědnost za vady, které se na stroji vyskytnou po jeho prodeji v záruční lhůtě, spočívá v povinnosti bezplatného odstranění vady výrobcem stroje nebo servisní organizací pověřenou výrobcem.
- Standardní záruční doba je 24 měsíců od prodeje stroje kupujícímu. Lhůta záruky začíná běžet dnem předání stroje kupujícímu, případně dnem možné dodávky. Do záruční doby se nepočítá doba od uplatnění oprávněné reklamace až do doby, kdy je stroj opraven. Podmínkou platnosti záruky je, aby byl svařovací stroj používán způsobem a k účelům, pro které je určen.
- Jako vady se neuznávají poškození a mimořádná opotřebení, která vznikla nedostatečnou péčí či zanedbáním i zdánlivě bezvýznamných vad, nesplněním povinností majitele, jeho nezkušeností nebo sníženými schopnostmi, nedodržením předpisů uvedených v návodu pro obsluhu a údržbu, užíváním stroje k účelům, pro které není určen, přetěžováním stroje, byť i přechodným.
- Při údržbě stroje musí být výhradně používány originální díly výrobce.
- V záruční době nejsou dovoleny jakékoli úpravy nebo změny na stroji, které mohou mít vliv na funkčnost jednotlivých součástí stroje.
- Nároky ze záruky musí být uplatněny neprodleně po zjištění výrobní vady nebo materiálové vady a to u výrobce nebo prodejce.

24. SERVIS - Záruční a pozáruční opravy

- Záruční i pozáruční opravy provádí výrobce.
- Reklamací oznamte příslušnému regionálnímu technikovi firmy WELCO, který zajistí vše potřebné.
- Pokud máte aktivovanou službu WELCO WELDING MOBILITY, bude vám po dobu opravy zapůjčen náhradní stroj.

25. LIKVIDACE ELEKTROODPADU

Likvidaci elektrických a elektronických zařízení v ČR zajišťuje smluvně firma REMA Systém a.s. Seznam sběrných míst naleznete na www.rema-cloud.cz



iWELD 6201DP

Kompaktní synergický invertor pro svařování MIG/MAG, LIFT TIG a MMA.

26. Součásti dodávky

1 ks svařovací stroj iWELD 6201DP
1 ks kabel 3 m / 16 mm² s držákem elektrod 200A
1 ks kabel 2 m / 16 mm² se zemnicí svorkou 200A
1 ks hořák iGrip 150, délka 4m, tryska 0,8mm
1 ks kladka V 0,8/1,0mm
1 ks kladka U 0,8/1,0mm
1 ks ocelový průvlak průměr 5/2mm délka 71mm
1 ks plynová hadice 1,5m vč. 2ks hadicových spon
1 ks návod k obsluze

27. Příslušenství k doobjednání

iWELD 6820 - Redukční ventil CO₂ 230bar / 22l/min
iWELD 6830 - Redukční ventil Ar/CO₂ 230bar / 22l/min
iWELD 6910 - Magnetický držák MIG hořáku

iWELD 6250 - kladka V 1,0/1,2mm
iWELD 6250 - kladka U 1,0/1,2mm
iWELD 6250 - kladka R 0,8/0,9mm

Carbon-teflonový bowden pro svařování
Al a nerez dráty 1,0-1,2mm/4,5m
Teflonový bowden pro svařování Al dráty 1,0-1,2mm/3m
MIG hořák pro svařování hliníku - iGRIP 240/3m

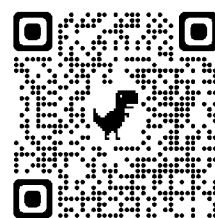
iWELD 6860 - Keramický sprej proti rozstříku
iWELD 6870 - Bezsilikonový sprej proti rozstříku
iWELD 6880 - Bezsilikonová kapalina proti rozstříku
iWELD 6890 - Bezsilikonová pasta proti rozstříku

TIG hořák iGrip SR26V, TSB35/5, 4m Epdm, ventil
MIG hořák SPOOLGUN 150/4m

Svařovací kabely MMA STANDARD 200A / 2x6m / 35mm²
Svařovací kabely MMA STANDARD 200A / 2x10m / 35mm²
Svařovací kabely MMA PROFI 200A / 2x3m / 25mm²
Svařovací kabely MMA PROFI 200A / 2x6m / 35mm²
Svařovací kabely MMA PROFI 200A / 2x10m / 35mm²

Tento návod si můžete stáhnout ve formátu PDF do mobilu nebo tabletu načtením zde uvedeného QR kódu:

IW 6201DP



NÁVOD PDF

- objednáč číslo IW682000
- objednáč číslo IW683000
- objednáč číslo IW691000

- objednáč číslo IW625005
- objednáč číslo IW625006
- objednáč číslo IW625004

- objednáč číslo 8327P204045
- objednáč číslo 800CF10123
- objednáč číslo IW662300

- objednáč číslo IW686000
- objednáč číslo IW687000
- objednáč číslo IW688000
- objednáč číslo IW689000

- objednáč číslo IW552800
- objednáč číslo IW667400

- objednáč číslo IW320006
- objednáč číslo IW320010
- objednáč číslo IW320103
- objednáč číslo IW320106
- objednáč číslo IW320110