


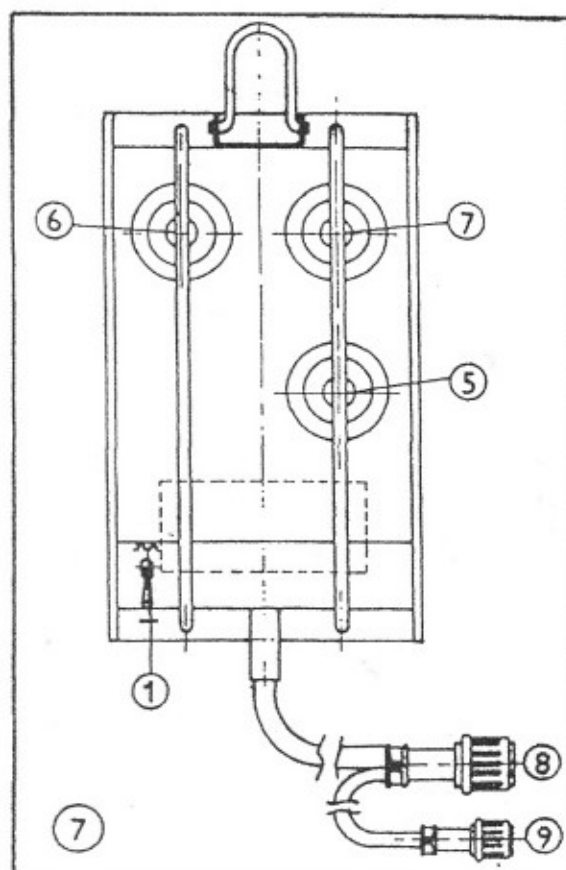
WEC 20

Konektor /8/ připojíme ke konektoru dálkového ovládání svařovacího zdroje. Konektor /9/ připojíme k podavači svařovacího drátu.

Pokud je použit podavač, jehož pomocné obvody nemohou být napájeny ze svařovacího zdroje WTS 400 /z konektoru dálkového ovládání/ zůstává konektor /9/ nepřipojen. V takovém případě ovládacím tlačítkem hořáku nelze blokovat výstup WTS 400. Výstupní napětí svařovacího zdroje je pak na hořáku připojeno stále!

Přepnutím přepínače /1/ do polohy " — " je ve funkci pouze potenciometr /5/, kterým se nastavuje úroveň výstupního napětí svařovacího zdroje WTS 400 v rozsahu 15 až 40 V. Používá se pro svařování metodou MAG.

Přepnutím přepínače /1/ do polohy "  " je předvolen pulzní provoz. Potenciometrem /6/ se volí frekvence pulzů v rozsahu 20 až 300 Hz a potenciometrem /7/ šířka pulzu v rozsahu 0,2 až 3,0 ms. Potenciometrem /5/ se nastavuje výstupní napětí. Uvedený pulzní provoz je vhodný pro řízení sprchového přenosu v kovu při svařování v ochranné atmosféře směsi argonu a kyslíčnicku uhličitého /cca 80% Ar a 20% CO₂/.



ÚDRŽBA

WTS 400 nevyžaduje náročnou údržbu. Podle prašnosti pracovního prostředí, v normálním prostředí cca po jednom roce, je třeba vyčistit svařovací střídačový zdroj od prachu a nečistot. Vyčistění provádí servisní služba nebo zaškolený pracovník. Vnější ovládání WEC 5, WEC 15 a WEC 20 údržbu nevyžadují.

OPRAVY

V případě poruchy svařovacího střídačového zdroje WTS 400 nebo vnějšího ovládání se obraťte na specializované opravny nebo na servisní službu výrobního závodu.