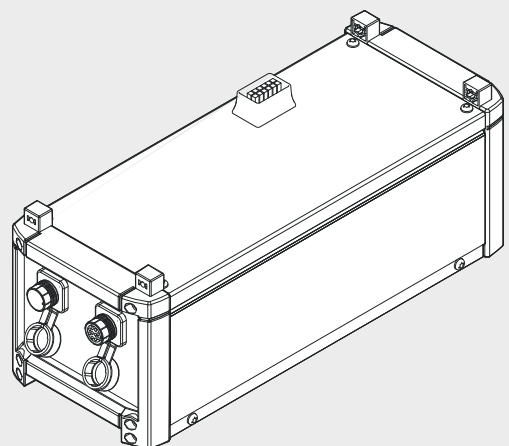




## KD Supply 2500

PL

Instrukcja obsługi



42,0426,0049,PL 002-09112021



# Spis treści

Informacje ogólne.....	4
Wprowadzenie.....	4
Objaśnienie do wskazówek bezpieczeństwa.....	4
Koncepcja urządzenia.....	5
Symbole bezpieczeństwa na tabliczce znamionowej.....	5
Ostrzeżenia na urządzeniu.....	5
Elementy obsługi, przyłącza i elementy mechaniczne.....	7
Bezpieczeństwo.....	7
KD Supply 2500 strona przednia.....	7
KD Supply 2500 strona tylna.....	7
Montaż KD Supply 2500 na wózku.....	8
Informacje ogólne.....	8
Montaż KD Supply 2500 na podłodze wózka.....	8
Połączenie KD Supply 2500 z chłodnicą i źródłem prądu spawalniczego.....	9
Bezpieczeństwo.....	9
Połączenie KD Supply 2500 z chłodnicą i źródłem prądu spawalniczego.....	9
Wykonanie połączenia LocalNet pomiędzy KD Supply 2500 a źródłem prądu spawalniczego.....	10
Połączenie KD Supply 2500 z podajnikiem zimnego drutu, uruchamianie.....	11
Połączenie KD Supply 2500 z podajnikiem zimnego drutu.....	11
Uruchamianie.....	11
Czyszczenie, konserwacja i utylizacja.....	12
Informacje ogólne.....	12
Podczas każdego uruchamiania.....	12
Co 6 miesięcy.....	12
Utylizacja.....	12
Dane techniczne.....	13
KD Supply 2500.....	13

# Informacje ogólne

---

## Wprowadzenie

Dziękujemy za obdarzenie nas zaufaniem oraz gratulujemy wyboru produktu firmy Fronius o wysokiej jakości technicznej. Niniejsza instrukcja obsługi pomoże Państwu się z nim zaznajomić. Czytając uważnie instrukcję, poznają Państwo szeroki zakres zastosowań niniejszego produktu firmy Fronius. Tylko w ten sposób mogą Państwo najlepiej wykorzystać zalety produktu.

Prosimy również o przestrzeganie instrukcji bezpieczeństwa, by zapewnić większe bezpieczeństwo w miejscu użytkowania produktu. Uważne obchodzenie się z produktem pomaga utrzymać jego trwałość i niezawodność. Są to niezbędne warunki osiągnięcia należytych rezultatów jego użycia.

---

## Objaśnienie do wskazówek bezpieczeństwa



### **OSTRZEŻENIE!**

**Oznacza bezpośrednie niebezpieczeństwo.**

- ▶ Jeśli nie zostaną podjęte odpowiednie środki ostrożności, skutkiem będzie kalectwo lub śmierć.
- 



### **NIEBEZPIECZEŃSTWO!**

**Oznacza sytuację niebezpieczną.**

- ▶ Jeśli nie zostaną podjęte odpowiednie środki ostrożności, skutkiem mogą być najcięższe obrażenia ciała lub śmierć.
- 



### **OSTROŻNIE!**

**Oznacza sytuację potencjalnie szkodliwą.**

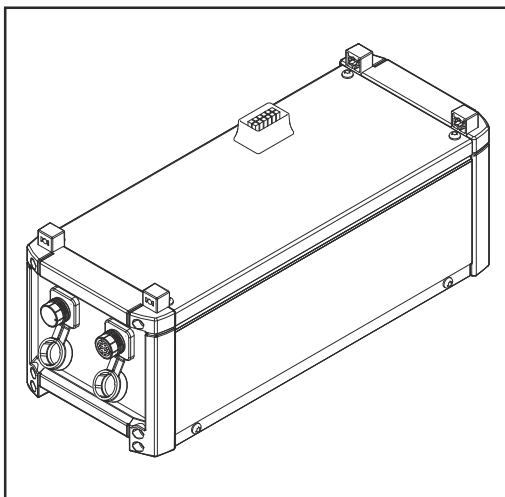
- ▶ Jeśli nie zostaną podjęte odpowiednie środki ostrożności, skutkiem mogą być okaleczenia lub straty materialne.
- 

### **WSKAZÓWKA!**

**Oznacza możliwość pogorszonych rezultatów pracy i uszkodzeń wyposażenia.**

---

## Koncepcja urządzenia



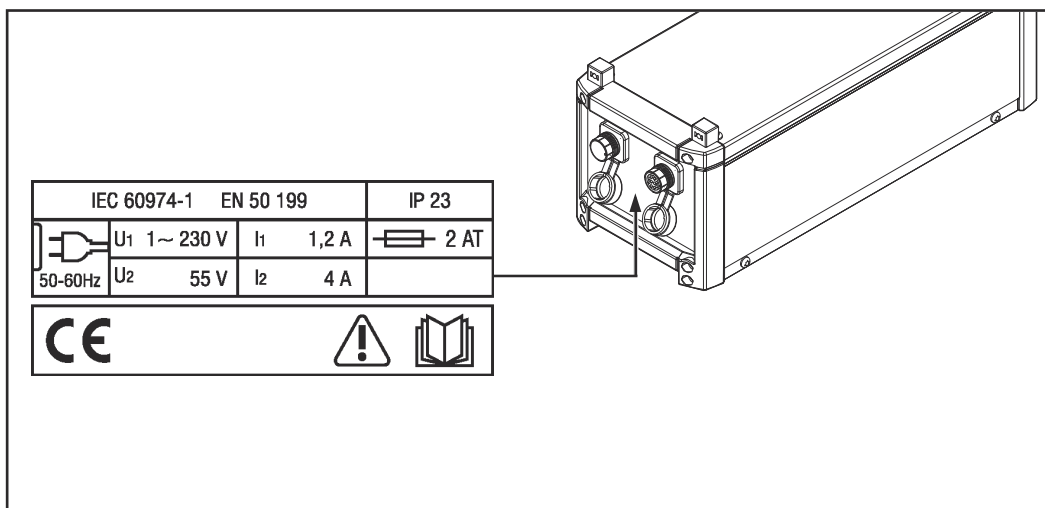
KD Supply 2500

KD Supply 2500 umożliwia eksploatację źródeł prądu spawalniczego TIG TT 2500 / 3000 Job i MW 2500 / 3000 Job z podajnikiem zimnego drutu. Wbudowany zasilacz impulsowy zapewnia zasilanie silnika podajnika.

Jednocześnie, KD Supply 2500 spełnia funkcję aktywnego rozdzielacza LocalNet. Oprócz podłączenia podajnika zimnego drutu KD Supply 2500 udostępnia kolejne przyłącza LocalNet, np. zdalnego sterowania.

## Symbole bezpieczeństwa na tabliczce znamionowej

Na tabliczce znamionowej KD Supply 2500 umieszczono symbole bezpieczeństwa. Symboli bezpieczeństwa nie wolno ani usuwać, ani zamalowywać. Symbole te ostrzegają przed nieprawidłową obsługą, co może skutkować poważnymi obrażeniami ciała oraz szkodami materialnymi.



Spawanie jest niebezpieczne. Należy spełnić poniżej podane podstawowe warunki:

- Kwalifikacje wystarczające do spawania
- Odpowiednie wyposażenie ochronne
- Zachowanie bezpiecznej odległości przez osoby postronne






Z opisanych funkcji można korzystać dopiero po dokładnym zapoznaniu się z następującymi dokumentami:

- niniejszą instrukcją obsługi,
- wszystkimi instrukcjami obsługi elementów systemowych, szczególnie przepisami bezpieczeństwa

## Ostrzeżenia na urządzeniu

Urządzenia przeznaczone na rynek USA są zaopatrzone w dodatkowe ostrzeżenia. Ostrzeżeń nie wolno ani usuwać, ani zamalowywać.

<b>! WARNING</b>		 <p><b>ARC RAYS can burn eyes and skin; NOISE can damage hearing.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wear welding helmet with correct filter.</li> <li>• Wear correct eye, ear and body protection.</li> </ul>	<p><b>Do not Remove, Destroy, Or Cover This Label</b></p>
<p><b>ARC WELDING can be hazardous.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Read and follow all labels and the Owner's Manual carefully</li> <li>• Only qualified persons are to install, operate, or service this unit according to all applicable codes and safety practices.</li> <li>• Keep children away. • Pacemaker wearers keep away.</li> <li>• Welding wire and drive parts may be at welding voltage.</li> </ul>			
	<p><b>ELECTRIC SHOCK can kill.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Always wear dry insulating gloves.</li> <li>• Insulate yourself from work and ground.</li> <li>• Do not touch live electrical parts.</li> <li>• Disconnect input power before servicing.</li> <li>• Keep all panels and covers securely in place.</li> </ul>		<p><b>EXPLODING PARTS can injure.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Failed parts can explode or cause other parts to explode when power is applied.</li> <li>• Always wear a face shield and long sleeves when servicing.</li> </ul>
	<p><b>FUMES AND GASES can be hazardous.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Keep your head out of the fumes.</li> <li>• Ventilate area, or use breathing device.</li> <li>• Read Material Safety Data Sheets (MSDSs) and manufacturer's instructions for materials used.</li> </ul>		<p><b>ELECTRIC SHOCK can kill; SIGNIFICANT DC VOLTAGE exists after removal of input power</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Always wait 60 seconds after power is turned off before working on unit.</li> <li>• Check input capacitor voltage, and be sure it is near 0 before touching parts.</li> </ul>
<b>! AVERTISSEMENT</b>			<p><b>UN CHOC ELECTRIQUE peut etre mortel.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Installation et raccordement de cette machine doivent etre conformes a tous les pertinents.</li> </ul> <p><b>SOUDAGE A L'ARC peut etre hasardeux.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lire le manuel d'instructions avant utilisation.</li> <li>• Ne pas installer sur une surface combustible.</li> <li>• Les fils de soudage et pieces conductrices peuvent etre a la tension de soudage.</li> </ul>
<p><b>WELDING can cause fire or explosion.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Do not weld near flammable material.</li> <li>• Watch for fire: keep extinguisher nearby.</li> <li>• Do not locate unit over combustible surfaces.</li> <li>• Do not weld on closed containers.</li> </ul>			

Read American National Standard Z49.1, "Safety in Welding and Cutting" From American Welding Society, 550 N.W. LeJeune Rd., Miami, FL 33126; OSHA Safety and Health Standards, 29 CFR 1910, from U.S. Government Printing Office, Washington, DC 20402. CSA, W117-2, MB7 Code for Safety in Welding and Cutting.

Urządzenia przeznaczone na rynek USA z dodatkowymi ostrzeżeniami

# Elementy obsługi, przyłącza i elementy mechaniczne

## Bezpieczeństwo

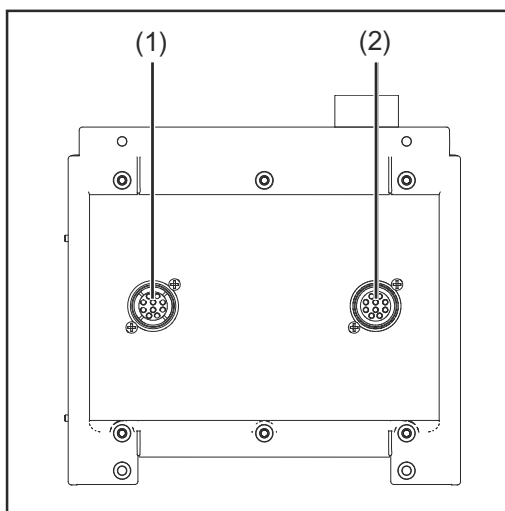


### NIEBEZPIECZEŃSTWO!

**Niebezpieczeństwo wskutek błędów obsługi i nieprawidłowego wykonywania prac.** Skutkiem mogą być poważne uszkodzenia na zdrowiu i straty materialne.

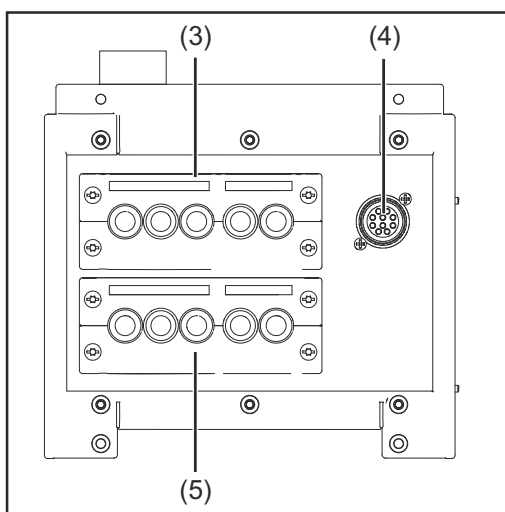
- ▶ Wszystkie prace i funkcje opisane w tym dokumencie mogą wykonywać tylko technicznie przeszkoleni pracownicy.
- ▶ Przeczytać i zrozumieć cały niniejszy dokument.
- ▶ Przeczytać i zrozumieć wszystkie przepisy dotyczące bezpieczeństwa i dokumentację użytkownika niniejszego urządzenia i wszystkich komponentów systemu.

## KD Supply 2500 strona przednia



- (1) **Przyłącze LocalNet X9.1**  
Standaryzowane przyłącze dla źródła prądu spawalniczego
- (2) **Przyłącze LocalNet X9.2**  
Standaryzowane przyłącze dla rozszerzeń systemu (np. KD 4000-D, KD 7000-D, zdalnego sterowania itp.)

## KD Supply 2500 strona tylna



- (3) **Zaślepka**
- (4) **Przyłącze LocalNet X9.3**  
Standaryzowane przyłącze dla rozszerzeń systemu (np. KD 4000-D, KD 7000-D, zdalnego sterowania itp.)
- (5) **Zaślepka**

# Montaż KD Supply 2500 na wózku

## Informacje ogólne

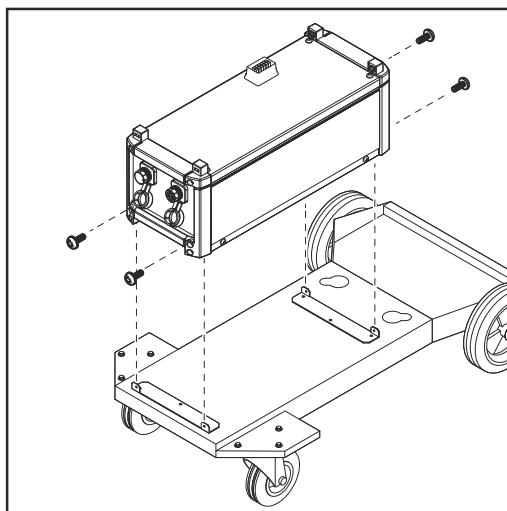
Aby zwiększyć mobilność całego systemu spawania, system spawania można zamontować na wózku.

### WAŻNE!

**O ile system spawania nie jest wyposażony w transformator automatyczny lub chłodnicę, KD Supply 2500 należy montować zawsze jak najniżej.**

- W przypadku wersji z chłodnicą, chłodnicę należy zawsze zamontować jak najniżej, a KD Supply na chłodnicy.

## Montaż KD Supply 2500 na podłodze wózka



- 1 Jeżeli na wózku nie są zamontowane kątowniki mocujące: zamontować 2 kątowniki mocujące, każdy za pomocą trzech śrub „Extrude-Tite”, na podłodze wózka.
- 2 Ustawić KD Supply 2500 na podłodze wózka
- 3 Przykręcić KD Supply 2500 z przodu i z tyłu do kątowników mocujących podłogi wózka, każdorazowo używając dwóch śrub „Extrude-Tite”.



# Połączenie KD Supply 2500 z chłodnicą i źródłem prądu spawalniczego

## Bezpieczeństwo



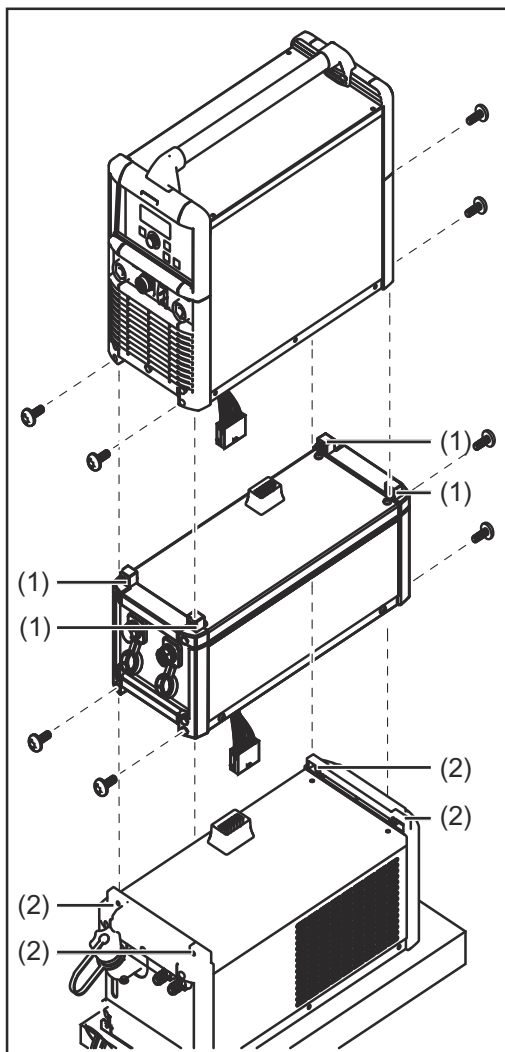
### NIEBEZPIECZEŃSTWO!

#### Niebezpieczeństwo stwarzane przez energię elektryczną.

Skutkiem mogą być poważne uszkodzenia na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Przed rozpoczęciem prac wyłączyć wszystkie używane urządzenia i komponenty i odłączyć je od sieci zasilającej.
- ▶ Zabezpieczyć wszystkie używane urządzenia i komponenty przed ponownym włączeniem.
- ▶ Po otwarciu urządzenia sprawdzić odpowiednim przyrządem pomiarowym, czy wszystkie elementy naładowane elektrycznie (np. kondensatory) są rozładowane.

## Połączenie KD Supply 2500 z chłodnicą i źródłem prądu spawalniczego



- 1 Ustawić wyłącznik sieciowy źródła prądu spawalniczego w pozycji - O -
- 2 Wyjąć z gniazda wtyczkę zasilania źródła prądu spawalniczego
- 3 Zdemontować pokrywę ochronną na spodzie źródła prądu spawalniczego
- 4 Mocno wcisnąć 4 nakrętki sześciokątne M5 dostarczone razem z KD Supply 2500 od wewnątrz w sześciokątne otwory (1) mostków mocujących

#### Jeśli jest to wersja z chłodnicą:

- 5 Zdemontować pokrywę ochronną na spodzie KD Supply 2500
- 6 Mocno wcisnąć 4 nakrętki sześciokątne M5 dostarczone razem z chłodnicą od wewnątrz w sześciokątne otwory (2) mostków mocujących
- 7 Utrzymać KD Supply 2500 nad chłodnicą
- 8 Przeciągnąć wtyczkę łączącą KD Supply 2500 przez otwór na spodzie tak daleko, jak to możliwe
- 9 Wykonać połączenie wtykowe pomiędzy KD Supply 2500 a chłodnicą

**⚠ OSTROŻNIE!**

**Niebezpieczeństwo zwarcia wskutek załamania lub uszkodzenia kabla.**

Skutkiem mogą być poważne uszczerbki na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Podczas ustawiania KD Supply 2500 należy zwracać uwagę na to, aby nie zagiąć kabla.

- 10 Ostrożnie ustawić KD Supply 2500 na chłodnicy
- 11 Przykręcić KD Supply z przodu i z tyłu do mostków mocujących (2) chłodnicy, każdorazowo używając dwóch śrub „Extrude-Tite”
- 12 Unieść źródło prądu spawalniczego za pomocą odpowiedniego podnośnika nad KD Supply 2500
- 13 Przeciągnąć wtyczkę łączącą źródła prądu spawalniczego przez otwór na spodzie tak daleko, jak to możliwe
- 14 Wykonać połączenie wtykowe pomiędzy źródłem prądu spawalniczego a chłodnicą

**⚠ OSTROŻNIE!**

**Niebezpieczeństwo zwarcia wskutek załamania lub uszkodzenia kabla.**

Skutkiem mogą być poważne uszczerbki na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Podczas ustawiania KD Supply 2500 należy zwracać uwagę na to, aby nie zagiąć kabla.

- 15 Ostrożnie ustawić źródło prądu spawalniczego na KD Supply 2500
- 16 Przykręcić źródło prądu spawalniczego z przodu i z tyłu do mostków mocujących (1) KD Supply 2500, każdorazowo używając dwóch śrub „Extrude-Tite”

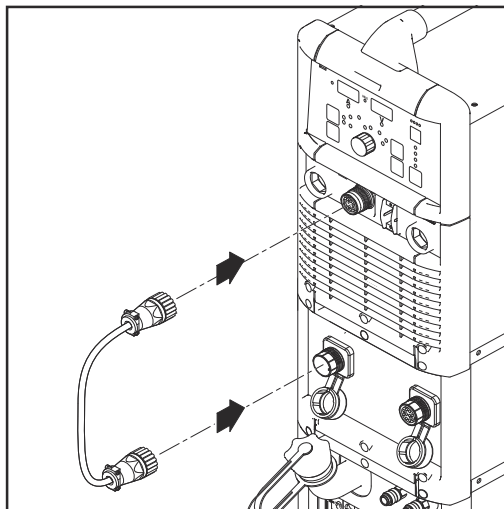
**⚠ OSTROŻNIE!**

**Niebezpieczeństwo wywołane staczającymi się lub spadającymi urządzeniami.**

Skutkiem mogą być poważne uszczerbki na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Wszystkie połączenia śrubowe sprawdzić pod kątem solidności osadzenia.

**Wykonanie połączenia Local-Net pomiędzy KD Supply 2500 a źródłem prądu spawalniczego**

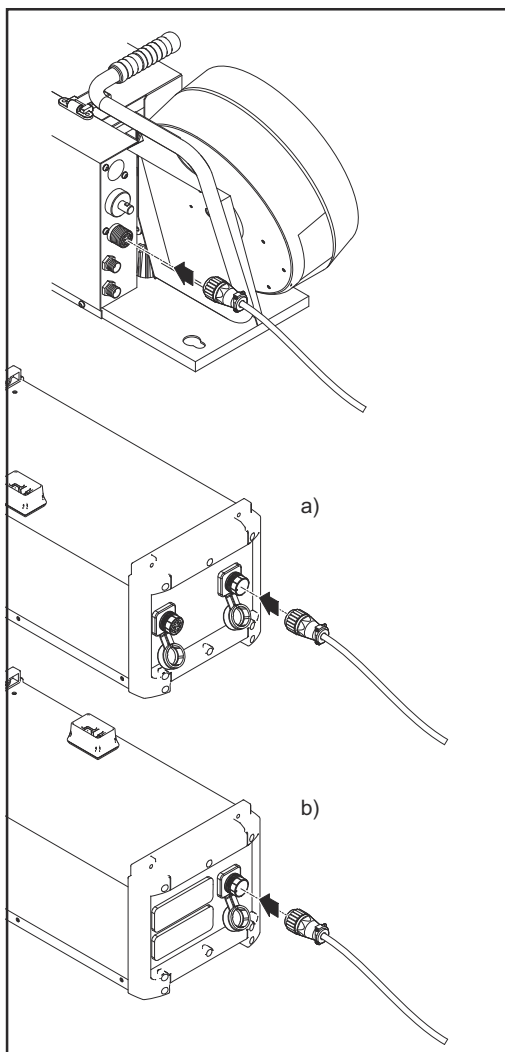


- 1 Połączenie źródła prądu spawalniczego i KD Supply 2500 za pomocą kabla LocalNet zawartego w zakresie dostawy KD Supply 2500:

- źródło prądu spawalniczego: przyłączy LocalNet
- KD Supply 2500: przyłączy Local-Net X9.1 (strona przednia)

# Połączenie KD Supply 2500 z podajnikiem zimnego drutu, uruchamianie

## Połączenie KD Supply 2500 z podajnikiem zimnego drutu



- 1 Podłączyć kabel LocalNet lub kabel LocalNet z zestawu przewodów połączeniowych do przyłącza LocalNet podajnika zimnego drutu
- 2 Podłączyć kabel LocalNet lub kabel LocalNet z zestawu przewodów połączeniowych do przyłącza LocalNet KD Supply 2500:
  - a) przyłącze LocalNet X9.2 (strona przednia) lub
  - b) przyłącze LocalNet X9.3 (strona tylna)

## Uruchamianie

KD Supply 2500 jest zasilane przez źródło prądu spawalniczego

- 1 Połączyć źródło prądu spawalniczego i podajnik zimnego drutu za pomocą zestawu przewodów połączeniowych
- 2 Podłączyć palnik spawalniczy

Etapy 1 i 2 należy wykonać zgodnie z informacjami zamieszczonymi w instrukcjach obsługi źródła prądu spawalniczego i podajnika zimnego drutu

- 3 Podłączyć kabel sieciowy źródła prądu spawalniczego
- 4 Ustawić wyłącznik zasilania źródła prądu spawalniczego w pozycji - I -

KD Supply 2500 jest gotowe do pracy.

# Czyszczenie, konserwacja i utylizacja

---

## Informacje ogólne

KD Supply 2500 w normalnych warunkach eksploatacji wymaga minimalnego nakładu pracy, potrzebnego na utrzymanie w dobrym stanie technicznym oraz konserwację. Przestrzeganie kilku ważnych punktów stanowi jednak niezbędny warunek długoletniej eksploatacji systemu spawania.



### NIEBEZPIECZEŃSTWO!

#### Niebezpieczeństwo stwarzane przez energię elektryczną.

Skutkiem mogą być poważne uszkodzenia na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Przed rozpoczęciem prac wyłączyć wszystkie używane urządzenia i komponenty i odłączyć je od sieci zasilającej.
  - ▶ Zabezpieczyć wszystkie używane urządzenia i komponenty przed ponownym włączeniem.
  - ▶ Po otwarciu urządzenia sprawdzić odpowiednim przyrządem pomiarowym, czy wszystkie elementy naładowane elektrycznie (np. kondensatory) są rozładowane.
- 

## Podczas każdego uruchamiania

- sprawdzić pod względem uszkodzeń palnik spawalniczy, zestaw przewodów połączeniowych i połączenie z masą
  - Kontrola wzrokowa rolek podających i przewodnicy drutu pod względem uszkodzeń
  - Sprawdzić i w razie potrzeby wyregulować siłę docisku rolek podających
  - Sprawdzić hamulec i w razie potrzeby wyregulować
- 

## Co 6 miesięcy

- Zdemontować części boczne urządzenia i w celu oczyszczenia wnętrza urządzenia przedmuchać je suchym, sprężonym powietrzem o obniżonym ciśnieniu.



### OSTROŻNIE!

#### Niebezpieczeństwo stwarzane przez sprężone powietrze

Skutkiem mogą być straty materialne.

- ▶ Nie przedmuchiwać z bliska elementów elektronicznych.
- 

## Utylizacja

Utylizację przeprowadzać zgodnie z obowiązującymi krajowymi przepisami w tym zakresie.

# Dane techniczne

<b>KD Supply 2500</b>	Napięcie sieciowe	230 / 460 V
	Częstotliwość sieci	50 / 60 Hz
	Prąd w obwodzie pierwotnym $I_1$	2,4 / 1,3 A
	Napięcie wtórne $U_2$	55 V
	Prąd w obwodzie wtórnym $I_2$	4 A
	Stopień ochrony	IP 23
	Wymiary (dł. x szer. x wys.)	625 x 240 x 225 mm 24.61 x 9.45 x 8.86 in.
	Waga	4,7 kg 10.36 lb.







**Fronius International GmbH**

Froniusstraße 1  
4643 Pettenbach  
Austria  
contact@fronius.com  
www.fronius.com

Under [www.fronius.com/contact](http://www.fronius.com/contact) you will find the addresses of all Fronius Sales & Service Partners and locations.