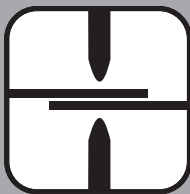


(EN) INSTRUCTION MANUAL
 (IT) MANUALE D'ISTRUZIONE
 (FR) MANUEL D'INSTRUCTIONS
 (ES) MANUAL DE INSTRUCCIONES
 (DE) BEDIENUNGSANLEITUNG
 (RU) РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ
 (PT) MANUAL DE INSTRUÇÕES
 (EL) ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΧΡΗΣΗΣ
 (NL) INSTRUCTIEHANDLEIDING
 (HU) HASZNÁLATI UTASÍTÁS
 (RO) MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
 (SV) BRUKSANVISNING
 (DA) INSTRUKTIONSMANUAL
 (NO) BRUKERVEILEDNING
 (FI) OHJEKIRJA
 (CS) NÁVOD K POUŽITÍ
 (SK) NÁVOD NA POUŽITIE
 (SL) PRIROČNIK Z NAVODILI ZA UPORABO
 (HR-SR) PRIRUČNIK ZA UPOTREBU
 (LT) INSTRUKCIJŲ KNYGELĖ
 (ET) KASUTUSJUHEND
 (LV) ROKASGRĀMATA
 (BG) РЪКОВОДСТВО С ИНСТРУКЦИИ
 (PL) INSTRUKCJA OBSŁUGI
 (AR) دليل التشغيل

EN IT FR ES DE RU PT
 EL NL HU RO SV DA
 NO FI CS SK SL HR-SR
 LT ET LV BG PL AR



- ▶ (EN) Spot welder
- ▶ (IT) Puntatrice
- ▶ (FR) Poste de soudage par points
- ▶ (ES) Soldadora por puntos
- ▶ (DE) Punktschweißmaschine
- ▶ (RU) Аппарат для точечной сварки
- ▶ (PT) Aparelho de soldar por pontos
- ▶ (EL) Πόντρα
- ▶ (NL) Puntlasmachine
- ▶ (HU) Ponthegesztő
- ▶ (RO) Aparat de sudură în puncte
- ▶ (SV) Punktsvets
- ▶ (DA) Punktsvejsmaskine
- ▶ (NO) Punktesveiseapparat
- ▶ (FI) Pistehitsauslaite
- ▶ (CS) Bodovačka
- ▶ (SK) Bodovačka
- ▶ (SL) Točkalnik
- ▶ (HR-SR) Stroj za točkasto varenje
- ▶ (LT) Taškinio suvirinimo aparatas
- ▶ (ET) Punktkeevitusseade
- ▶ (LV) Punkmetināšanas aparāts
- ▶ (BG) Апарат за точково заваряване
- ▶ (PL) Spawarka punktowa
- ▶ (AR) آلة لحام بالتدريس



 	INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCEpag. 5 WARNING! BEFORE USING THE WELDING MACHINE READ THE INSTRUCTION MANUAL CAREFULLY!	EN
 	ISTRUZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONEpag. 11 ATTENZIONE! PRIMA DI UTILIZZARE LA SALDATRICE LEGGERE ATTENTAMENTE IL MANUALE DI ISTRUZIONE!	IT
 	INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET D'ENTRETIENpag. 17 ATTENTION! AVANT TOUTE UTILISATION DU POSTE DE SOUDAGE, LIRE ATTENTIVEMENT LE MANUEL D'INSTRUCTIONS!	FR
 	INSTRUCCIONES PARA EL USO Y MANTENIMIENTOpág. 23 ATENCIÓN! ANTES DE UTILIZAR LA SOLDADORA LEER ATENTAMENTE EL MANUAL DE INSTRUCCIONES!	ES
 	BETRIEBS- UND WARTUNGSANLEITUNGs. 29 ACHTUNG! VOR GEBRAUCH DER SCHWEISSMASCHINE LESEN SIE BITTE SORGFÄLTIG DIE BETRIEBSANLEITUNG!	DE
 	ИНСТРУКЦИИ ПО РАБОТЕ И ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮстр. 35 ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ТЕМ, КАК ИСПОЛЬЗОВАТЬ МАШИНУ, ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАТЬ РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ!	RU
 	INSTRUÇÕES DE USO E MANUTENÇÃOpág. 41 CUIDADO! ANTES DE UTILIZAR A MÁQUINA DE SOLDA LER CUIDADOSAMENTE O MANUAL DE INSTRUÇÕES!	PT
 	ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ ΚΑΙ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣσελ. 47 ΠΡΟΣΟΧΗ! ΠΡΙΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΗΣΕΤΕ ΤΟ ΣΥΓΚΟΛΗΤΗ ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΠΡΟΣΕΚΤΙΚΑ ΤΟ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΧΡΗΣΗΣ!	EL
 	INSTRUCTIES VOOR HET GEBRUIK EN HET ONDERHOUDpag. 53 OPGELET! VOORDAT MEN DE LASMACHINE GEBRUIKT MOET MEN AANDACHTIG DE INSTRUCTIEHANDLEIDING LEZEN!	NL
 	HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK ÉS KARBANTARTÁSI SZABÁLYOKoldal 59 FIGYELEM: A HEGESZTŐGÉP HASZNÁLATÁNAK MEGKEZDÉSE ELŐTT OLVASSA EL FIGYELMESEN A HASZNÁLATI UTASÍTÁST!	HU
 	INSTRUCȚIUNI DE FOLOSIRE ȘI ÎNTREȚINEREpag. 65 ATENȚIE: CITIȚI CU ATENȚIE ACEST MANUAL DE INSTRUCȚIUNI ÎNAINTE DE FOLOSIREA APARATULUI DE SUDURĂ!	RO
 	INSTRUKTIONER FÖR ANVÄNDNING OCH UNDERHÅLLsid. 71 VIKTIGT! LÄS BRUKSANVISNINGEN NOGGRANT INNAN NI ANVÄNDER SVETSEN!	SV
 	BRUGS- OG VEDLIGEHOLDELSSESVEJLEDNINGsd. 77 GIV AGT! LÆS BRUGERVEJLEDNINGEN OMHYGGELIGT, FØR MASKINEN TAGES I BRUG!	DA
 	INSTRUKSER FOR BRUK OG VEDLIKEHOLDs. 83 ADVARSEL! FØR DU BRUKER SVEISEBRENNEREN MÅ DU LESE BRUKERVEILEDNINGEN NØYE!	NO
 	KÄYTTÖ- JA HUOLTO-OHJEETs. 89 HUOM! ENNEN HITSAUSKONEEN KÄYTTÖÄ LUE HUOLELLISESTI KÄYTTÖOHJEKIRJA!	FI
 	NÁVOD K POUŽITÍ A ÚDRŽBĚstr. 95 UPOZORNĚNÍ: PŘED POUŽITÍM SVAŘOVACÍHO PŘÍSTROJE SI POZORNĚ PŘEČTĚTE NÁVOD K POUŽITÍ!	CS
 	NÁVOD NA POUŽITIE A ÚDRŽBUstr. 101 UPOZORNENIE: PRED POUŽITÍM ZVÁRACIEHO PŘÍSTROJA SI POZORNE PREČÍTAJTE NÁVOD NA POUŽITIE!	SK
 	NAVODILA ZA UPORABO IN VZDRŽEVANJEstr. 107 POZOR: PRED UPORABO VARILNE NAPRAVE POZORNO PREBERITE PRIROČNIK Z NAVODILI ZA UPORABO!	SL
 	UPUTSTVA ZA UPOTREBU I SERVISIRANJEstr. 113 POZOR: PRIJE UPOTREBE STROJA ZA VARENJE POTREBNO JE PAŽLJIVO PROČITATI PRIRUČNIK ZA UPOTREBU!	HR SR
 	EKSPLOATAVIMO IR PRIEŽIŪROS INSTRUKCIJOSpsl. 119 DĖMESIO: PRIEŠ NAUDOJANT SUVIRINIMO APARATĄ, ATIDŽIAI PERSKAITYTI INSTRUKCIJŲ KNYGELE!	LT
 	KASUTUSJUHENDID JA HOOLDUSlk. 125 TÄHELEPANU: ENNE KEEVITUSAPARAADI KASUTAMIST LUGEGE KASUTUSJUHISET TÄHELEPANELIKULT LÄBI!	ET
 	IZMANTOŠANAS UN TEHNISKĀS APKOPES ROKASGRĀMATAlpp. 131 UZMANĪBU: PIRMS METINĀŠANAS APARĀTA IZMANTOŠANAS UZMANĪGI IZLASIET ROKASGRĀMATU!	LV
 	ИНСТРУКЦИИ ЗА УПОТРЕБА И ПОДДРЪЖКАстр. 137 ВНИМАНИЕ: ПРЕДИ ДА ИЗПОЛЗВАТЕ ЕЛЕКТРОЖЕНА, ПРОЧЕТЕТЕ ВНИМАТЕЛНО РЪКОВОДСТВОТО С ИНСТРУКЦИИ ЗА ПОЛЗВАНЕ.	BG
 	INSTRUKCJE OBSŁUGI I KONSERWACJIstr. 143 UWAGA: PRZED ROZPOCZĘCIEM SPAWANIA NALEŻY UWAŻNIE PRZECZYTAĆ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI!	PL
 	تعليمات للاستخدام والصيانةصفحة. 149 إتبه! أقرأ بعناية دليل الارشادات قبل استخدام آلة اللحام!	AR

(EN) GUARANTEE AND CONFORMITY - (IT) GARANZIA E CONFORMITÀ - (FR) GARANTIE ET CONFORMITÉ - (ES) GARANTÍA Y CONFORMIDAD - (DE) GARANTIE UND KONFORMITÄT - (RU) ГАРАНТИЯ И СООТВЕТСТВИЕ - (PT) GARANTIA E CONFORMIDADE - (EL) ΕΓΓΥΗΣΗ ΚΑΙ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗ ΣΤΙΣ ΔΙΑΤΑΞΕΙΣ - (NL) GARANTIE EN CONFORMITEIT - (HU) GARANCIA ÉS A JOGSZABÁLYI ELŐÍRÁSOKNAK VALÓ MEGFELELŐSÉG - (RO) GARANȚIE ȘI CONFORMITATE - (SV) GARANTI OCH ÖVERENSSTÄMMELSE - (DA) GARANTI OG OVERENSSTEMMELSE/SERKLÆRING - (NO) GARANTI OG KONFORMITET - (FI) TAKUUS JA VAATIMUSTENMUKAISUUS - (CS) ZÁRUKA A SHODA - (SK) ZÁRUKA A ZHODA - (SL) GARANCIJA IN UDOBJE - (HR-SR) GARANCIJA I SUKLADNOST - (LT) GARANTIJA IR ATITIKTIS - (ET) GARANTII JA VASTAVUS - (LV) GARANTIJA UN ATBILSTĪBA - (BG) ГАРАНЦИЯ И СЪОТВЕТСТВИЕ - (PL) GWARANCJA I ZGODNOŚĆ - (AR) الضمان والتوافق163-164

	page		page
1. GENERAL SAFETY RULES FOR RESISTANCE WELDING	5	6.2 ADJUSTING THE SPOT WELDING PARAMETERS	8
2. INTRODUCTION AND GENERAL DESCRIPTION	6	6.2.1 Setting the arm and the electrode	8
2.1 INTRODUCTION	6	6.2.2 Adjustment of force and approach function (pneumatic clamp only).....	8
2.2 STANDARD ACCESSORIES	6	6.2.3 Automatic setting the spot welding parameters (Fig. U-6)	8
2.3 ACCESSORIES ON DEMAND	6	6.2.4 Semi-automatic setting the spot welding parameters (Fig. U-7).....	8
3. TECHNICAL INFORMATION.....	6	6.2.5 Manual setting of the spot welding parameters and creation of a customised program (Fig. U-8).....	8
3.1 RATING PLATE (Fig. A)	6	6.3 AUTOMATIC SPOT WELDING PROCEDURE	8
3.2 OTHER TECHNICAL DATA	6	6.4 SEMI-AUTOMATIC OR MANUAL SPOT WELDING PROCEDURE.....	8
3.2.1 Spot welder	6	6.4.1 PNEUMATIC CLAMP	8
3.2.2 Cooling system (GRA)	6	6.4.2 STUDDER GUN	8
4. DESCRIPTION OF THE SPOT WELDER	6	6.4.2.1 Connection of the earth cable to the sheet metal	9
4.1 SPOT WELDER UNIT AND MAIN COMPONENTS (Fig. B).....	6	6.4.2.2 Procedure to spot weld and use various tools	9
4.2 CONTROL AND ADJUSTMENT DEVICES	6	7. SETTINGS MENU	9
4.2.1 Control panel (Fig. C).....	6	7.1 MENU MODE (Fig. U-7).....	9
4.2.2 Pressure regulator and gauge unit (Fig. B-10).....	7	7.2 MENU (Fig. U-12).....	9
4.3 SAFETY FUNCTIONS AND INTERLOCK	7	7.2.1 SETUP MENU (Fig. U-13)	9
4.3.1 Protection and alarms (TAB. 1).....	7	7.2.2 SERVICE MENU (Fig. U-14).....	9
5. INSTALLATION.....	7	7.2.2.1 INFO MENU	9
5.1 UNPACKING	7	7.2.2.2 FIRMWARE MENU	9
5.2 LIFTING MEANS (Fig. E).....	7	7.2.2.3 REPORT MENU.....	9
5.3 POSITIONING	7	7.3 JOBS MENU (Fig. U-15).....	9
5.4 CONNECTION TO THE MAINS.....	7	7.4 "QUICK MENU" KEY (Fig. U-16-17)	9
5.4.1 Warnings	7	8. MAINTENANCE.....	9
5.4.2 Plug and mains outlet.....	7	8.1 ROUTINE MAINTENANCE	9
5.5 PNEUMATIC CONNECTION	7	8.2 SPECIAL MAINTENANCE	10
5.6 PREPARATION OF THE COOLING UNIT (GRA).....	7	8.2.1 Intervention on the GRA.....	10
5.7 PNEUMATIC CLAMP CONNECTION (Fig. F)	7	8.2.2 Replacing the internal battery	10
5.8 CLAMP "C": CONNECTION TO THE ARM.....	7	9. TROUBLESHOOTING	10
6. WELDING (Spot welding).....	8		
6.1 PRELIMINARY OPERATIONS	8		
6.1.1 Main switch at "O" and lock closed!	8		
6.1.1.1 Adjusting and fixing the "C" clamp arm	8		
6.1.2 Main switch at the "I" position.....	8		

APPLIANCES FOR RESISTANCE WELDING FOR INDUSTRIAL AND PROFESSIONAL USE

Note: In the following text the term "spot welder" will be used.

1. GENERAL SAFETY RULES FOR RESISTANCE WELDING

The operator should be properly trained to use the spot welder safely and should be informed of the risks connected with resistance welding procedures, of related protection measures and of emergency procedures. (Only for pneumatic cylinder-operated versions) The spot welder is provided with a main switch with emergency functions, fitted with a padlock for locking it in the "O" (open) position.

The padlock key should be handed over only and exclusively to an expert operator or to an operator who has been trained for the tasks assigned to him and has been warned of the possible hazards arising from this welding procedure and from neglectful use of the spot welder.

When the operator is absent the switch should be set to the "O" position, the padlock should be closed and the key removed.



- Electrical installation should be carried out following accident-prevention legislation and standards.
- The spot welder should be connected only and exclusively to a power supply with the neutral conductor connected to earth.
- Make sure the power supply outlet is correctly connected to the earth protection.
- Do not use cables with worn or damaged insulation or with loosened connections.
- Use the spot welder in an ambient air temperature ranging from 5°C to 40°C, with relative humidity equal to 50% up to a temperature of 40°C, and 90% for temperatures up to 20°C.
- Do not use the spot welder in damp or wet environments or in the rain.
- The connection of the welding cables and any routine maintenance operations on the arms and/or electrodes must be carried out with the spot welder switched off and disconnected from the electric and pneumatic (if present) power supply networks.
- Pneumatic cylinder-operated spot welders should be locked with the main switch in the "O" position and the padlock closed. The same procedure must be respected for connection to the water mains or a cooling unit with closed circuit (liquid cooled spot welding machines) and in any case repair work (extraordinary maintenance).
- It is forbidden to use the equipment in environments comprising areas classed as being at risk of explosion because of the presence of gas, dust or mist.



- Do not weld on containers, receptacles or piping that contain or have contained flammable liquid or gas products.
- Do not operate on materials cleaned with chlorinated solvents or near such substances.
- Do not weld on pressurised containers.
- Remove all flammable substances from the work area (e.g. wood, paper, rags etc.).
- Allow newly-welded pieces to cool! Do not leave the piece near flammable substances.
- Make sure there is sufficient ventilation or provide means for removing welding fumes near the electrodes; a systematic approach is necessary to evaluate limits of exposure to the welding fumes depending on their composition and concentration and on the length of exposure.



- Always protect the eyes with suitable eye protectors.
- Wear protective gloves and clothing suitable for resistance welding work.
- Noise levels: If the personal daily exposure level (LEPd) is found to be greater than 85db(A) due to particularly intensive welding operations, wearing personal protection devices is compulsory.



The flowing of spot welding currents generates electromagnetic fields (EMF) around the spot welding circuit.

Electromagnetic fields can interfere with certain medical equipment (e.g. Pace-makers, respiratory equipment, metallic prostheses etc.). Adequate protective measures must be adopted for persons with these types of medical apparatus. For example, they must be forbidden access to the area in which spot welding machines are in operation.

This spot welder conforms to technical product standards for exclusive use in an industrial environment for professional purposes. It does not assure compliance with the basic limits relative to human exposure to electromagnetic fields in the domestic environment.

The operator must adopt the following procedures in order to reduce exposure to electromagnetic fields:

- Fasten the two spot welding cables (if present) as close together as possible.
- Keep head and trunk as far away as possible from the spot welding circuit.
- Never wind spot welding cables around the body.
- Avoid spot welding with the body within the spot welding circuit. Keep both cables on the same side of the body.
- Connect the spot welding current return cable to the piece being spot welded, as close as possible to the welding joint.
- Do not spot weld while close to, sitting on or leaning against the spot welder (keep at least 50 cm away from it).
- Do not leave objects in ferromagnetic material in proximity of the spot welding circuit.
- Minimum distance:
 - d= 3cm, f= 50cm (Fig. M);
 - d= 3cm, f= 50cm (Fig. N);
 - d= 30cm (Fig. O);
 - d= 20cm (Fig. P) Studder.



- Class A equipment:

This spot welder conforms to technical product standards for exclusive use in an industrial environment and for professional purposes. It does not assure compliance with electromagnetic compatibility in domestic dwellings and in premises directly connected to a low-voltage power supply system feeding buildings for domestic use.

INTENDED USE

The system was designed to be used only and exclusively in body shops to repair vehicles: it must be used for spot welding one or more steel plates with a low carbon content, having a shape and size that vary according to the work to be carried out.



RESIDUAL RISKS

RISK OF UPPER LIMBS BEING CRUSHED DO NOT PLACE HANDS NEAR MOVING PARTS!

Both the operating method for the spot welder and the variability in shape and size of the piece being welded make it impossible to provide integrated protection against the danger of the upper limbs being crushed: fingers, hands, forearm.

The risk should be reduced by appropriate preventive measures:

- The operator should either be expert or trained in resistance welding procedures using this type of appliance.
- A risk evaluation must be performed for each type of work to be carried out; it is necessary to use equipment and masks that support and guide the piece to be worked in order to distance hands from the electrode danger area.
- When using a portable spot welder: solidly grasp the clamp with both hands placed on the relative handles; always keep hands away from the electrodes.
- Whenever the shape of the piece allows it, adjust the electrode distance so that the stroke does not exceed 6 mm.
- Do not allow more than one person to work on the same spot welder at the same time.
- Unauthorised persons should not be allowed in the working area.
- Do not leave the spot welder unattended: in such a case it should be disconnected from the power supply; for pneumatic cylinder-operated spot welders turn the main switch to "O" and lock it with the supplied padlock, take out the key and leave it with the person in charge.
- Only use electrodes that are recommended for the machine (see spare parts list) without altering their shape.

RISK OF BURNS

Some parts of the spot welder (electrodes arms and nearby areas) may reach temperatures of over 65°C: suitable protective clothing must be worn. Allow newly-welded pieces to cool before touching them.

RISK OF TIPPING AND FALLING

- Place the spot welder on a level horizontal surface that is able to support its weight; confine the spot welder to the support surface (when required in the "INSTALLATION" section of this manual). Otherwise with inclined or uneven floors or moveable supporting surfaces there is the danger of tipping.
- Never lift the spot welder unless explicitly required by the "INSTALLATION" section of this handbook.
- When using machines on wheels: disconnect the spot welder from the electric and pneumatic (if present) power supplies before moving the unit to another work area. Pay attention to obstacles and unevenness on the ground (for example cables and piping).

UNINTENDED USE

It is dangerous to use the spot welder for any purpose other than that for which it is intended (see INTENDED USE).



PROTECTIONS

The safeguards and moveable parts of the spot welder casing should all be in position before connection to the power supply.

WARNING: All manual operations on moveable accessible parts of the spot welder, for example:

- Electrode replacement or maintenance
- Adjusting the position of the arms or electrodes

MUST BE CARRIED OUT WITH THE SPOT WELDER SWITCHED OFF AND DISCONNECTED FROM THE ELECTRIC AND PNEUMATIC (if present) POWER SUPPLY.

MAIN SWITCH LOCKED AT "O" WITH LOCK CLOSED AND KEY REMOVED in the models with PNEUMATIC CYLINDER movement).

STORAGE

- Place the machine and its accessories (with or without packaging) in closed areas.
 - The relative humidity of the air must not exceed 80%.
 - The environmental temperature must be between -15°C and 45°C.
- If the machine is planned with liquid cooling and an ambient temperature under 0°C: use the anti-freeze liquid suggested by the manufacturer or completely empty the hydraulic circuit and the tank of liquid.
Always use adequate measures to protect the machine from humidity, dirt and corrosion.

2. INTRODUCTION AND GENERAL DESCRIPTION

2.1 INTRODUCTION

Mobile system for resistance welding (spot welder) controlled by a microprocessor, medium frequency inverter technology, three-phase power supply and direct output current.

The spot welder is equipped with a pneumatic clamp that contains the transforming and rectifying unit. In this way higher welding currents are obtained than from traditional spot welders, with reduced network absorption and fewer magnetic fields near the cables. Longer, lighter cables can be used to improve handling and give a wider working range.

The spot welder can work on iron plates with a low carbon content, galvanized iron plates, high resistance steel plates and boron steel plates. Equipped with quick couplings for use with the accessory equipment (Studder, X Clamp), it can be used for many different types of hot machining on panels and all the specific work of car body shops.

The main system characteristics are:

- Backlit TFT display that shows the controls and the set parameters;
- Manual choice (MANUAL), semi-automatic (EASY) or completely automatic (SMART) of the spot welding parameters;
- Possibility of setting pre-heating and post-heating of the sheet metal to optimise welding of the high resistant and galvanised materials;
- Possibility of setting different types of electrodes and arms;
- Automatic recognition of the clamp or studder connected;
- Automatic control of the spot welding current;
- Manual and automatic control of the electrode forces;
- USB port.

2.2 STANDARD ACCESSORIES

- Arm support;
- Clamp cable support;
- Regulator filter group (supply of compressed air);

- "C" clamp with standard arms, complete with cable with a plug that can be disconnected from the generator and built-in sensors for automatic spot;
- Cooling system (integrated GRA).

2.3 ACCESSORIES ON DEMAND

- Arms and electrodes with a different length and/or shape for "C" clamp (see spare parts list);
- Electrodes kit (see spare parts list);
- Supporting pole and weight discharger for the clamp;
- "X", "C" clamp (see spare parts list);
- Studder kit;
- "C" clamp ring kit.

3. TECHNICAL INFORMATION

3.1 RATING PLATE (Fig. A)

The main information about use and performance of the spot welder is summarised on the rating plate and has the following meanings:

- 1 - Number of phases and frequency of the power line
- 2 - Power supply voltage
- 3 - Network output at permanent capacity (100%).
- 4 - Nominal network output with duty cycle of 50%.
- 5 - Maximum no-load voltage to electrodes.
- 6 - Maximum current with electrodes in short-circuit.
- 7 - Secondary output at permanent capacity (100%).
- 8 - Arm gauge and length (standard).
- 9 - Minimum and maximum adjustable force to electrodes.
- 10 - Nominal pressure of the compressed air source.
- 11 - Compressed air pressure required to obtain maximum force to the electrodes.
- 12 - Cooling liquid capacity.
- 13 - Drop in nominal pressure of the cooling liquid.
- 14 - Spot welder device earthing
- 15 - Safety symbols whose meanings are illustrated in Chapter 1 "General safety for resistance welding".

N.B.: The rating plate shown is an example to explain the meanings of the symbols and figures; the exact technical specifications for your machine should be taken directly from the rating plate on the machine itself.

3.2 OTHER TECHNICAL DATA

3.2.1 Spot welder

General features

- Power supply voltage and frequency	: 575V - 460V ~ 3-ph-50/60 Hz
- Electric protection rating	: I
- Insulation rating	: H
- Casing protection rating	: IP20
- Cooling type	: liquid
- (*) Overall size (LxWxH)	: 820 x 610 x 1150mm
- (**) Weight	: 134kg

Input

- Max. power in short-circuit (Scc)	: 88 kVA
- Delayed network fuses	: 25A (575V) / 32A (460V)
- Automatic circuit breaker	: 25A (575V) / 32A (460V) ("C" - IEC60947-2)
- Power supply cable (L=8m)	: 4 x 6 mm ²

Output

- Loadless secondary voltage (U _d)	: 13V
- Max. spot welding current (I ₂ max)	: 13kA
- Spot welding capacity	: max 3 + 3 + 3 mm
- Intermittence ratio	: 2%
- Maximum power at electrodes	: 580daN
- Length of "C" arm	: 95mm standard
- Spot welding current adjustment	: automatic and programmable
- Spot welding current time adjustment	: automatic and programmable
- Squeeze time adjustment	: automatic and programmable
- Slope time adjustment	: automatic and programmable
- Maintenance time adjustment	: automatic and programmable
- Cold time adjustment	: automatic and programmable
- Adjustment of number of impulses	: automatic and programmable
- Pre-heating time/current adjustment	: automatic and programmable
- Post-heating time/current adjustment	: automatic and programmable
- Post-heating time adjustment	: automatic and programmable

(*) NOTE: the overall dimensions do not include the cables and the supporting pole.

(**) NOTE: the generator weight does not include the clamp and the supporting pole.

3.2.2 Cooling system (GRA).

General features

- Maximum pressure (pmax)	: 3bar
- Cooling capacity (P @ 1l/min)	: 2kW
- Tank capacity	: 8 l
- Cooling liquid	: coolant

4. DESCRIPTION OF THE SPOT WELDER

4.1 SPOT WELDER UNIT AND MAIN COMPONENTS (Fig. B)

On the front:

On front:

- 1 - Control panel;
- 2 - USB port;
- 3 - Outlet for clamp connection;
- 4 - Rapid hold to attach the cooling tubes;
- 5 - Outlet for connecting the sensors used with the automatic spot;
- 6 - Clamp cable support.

On the back:

- 7 - Main switch;
- 8 - Supply cable input;
- 9 - Arm supports;
- 10 - Pressure regulator, pressure gauge and air intake filter;
- 11 - Cooling system tank cap (GRA);
- 12 - GRA liquid level;
- 13 - GRA air exhauster.



4.2 CONTROL AND ADJUSTMENT DEVICES

4.2.1 Control panel (Fig. C)

- 1- TFT Display.
- 2- Cooling unit locking button. It allows you to lock the "GRA" during the welding process to facilitate replacement of the arm and/or electrodes.
- 3- "Quick Menu" button. Rapid access to the useful menus during welding.
- 4- Multi-function button:



- access to the "SERVICE" menu in alarm conditions or before pressing START;

- **START REC** : enabling/disabling recording of a welding job;
- 5- Browser knob and START button:
 - rotate the knob to scroll through the various menu items;
 - press to access the selected item, rotate to change the setting, press again to confirm the value;
 - if pressed on start-up or following an alarm, it enables the machine to spot weld (START button)
- 6- ESC button:
 -  : back to the main menu;
 -  : back to the previous menu.
- 7- USB port.

4.2.2 Pressure regulator and gauge unit (Fig. B-10)

It allows you to adjust the pressure exerted on the electrodes of the pneumatic clamp using the adjustment knob (only for pneumatic clamps in "Manual" mode).

4.3 SAFETY FUNCTIONS AND INTERLOCK

4.3.1 Protection and alarms (TAB. 1)

a) Thermal protection:

This is triggered by overheating of the spot welding machine due to low capacity or total lack of cooling fluid, or by a work cycle that exceeds the allowed threshold permitted.

Intervention is described and signalled in the display.

EFFECT: all movement is blocked, the electrodes open (exhauster cylinder); power is shut down (welding inhibited).

RESET: manual (action on "START" button after falling within the allowed temperature limits).

b) Main switch:

- Position "O" = open and lockable (see chapter 1).


WARNING! The internal power cable connection terminals (L1+L2+L3) are live when turned to the "O" position.

- Position "I" = closed: spot welding machine powered up but not operating (STAND BY - requires pressing of the START button).

- Emergency function

Opening the spot welding machine when it is operating (pos. "I" => pos. "O") will instantly stop the machine in safe shutdown mode with:

- current inhibited;
- opening of the electrodes (exhauster cylinder);
- automatic restart inhibited.

 **WARNING! PERIODICALLY MAKE SURE THE SAFE SHUTDOWN FUNCTION OPERATES CORRECTLY.**

c) Cooling unit safety

This is triggered in the event of no or loss of cooling liquid pressure;

Intervention is described and signalled in the display.

EFFECT: all movement is blocked, the electrodes open (exhauster cylinder); power is shut down (welding inhibited).

RESET: top-up cooling liquid then switch off and back on the machine (also see Par. 5.6 "preparation of the cooling unit").

d) Compressed air safety

This is triggered in the event of no or loss of pressure ($p < 3\text{bar}$) of the compressed air power supply;

Intervention is described and signalled in the display.

EFFECT: all movement is blocked, the electrodes open (exhauster cylinder); power is shut down (welding inhibited).

RESET: manual (using the "START" button) after the machine pressure falls within the allowed threshold (indication on the gauge $> 3\text{bar}$).

e) Short circuit safety outbound (pneumatic clamp only)

Before carrying out the welding cycle, the machine checks the poles (positive and negative) of the secondary spot welding circuit is free of accidental contact points. Intervention is described and signalled in the display.

EFFECT: all movement is blocked, the electrodes open (exhauster cylinder); power is shut down (welding inhibited).

RESET: manual (pressing the "START" button having removed the cause of the short circuit).

f) Phase failure trip switch

Intervention is described and signalled in the display.

EFFECT: all movement is blocked, the electrodes open (exhauster cylinder); power is shut down (welding inhibited).

RESET: manual (pressing the "START" button).

g) Overvoltage and undervoltage trip switch

Intervention is described and signalled in the display.

EFFECT: all movement is blocked, the electrodes open (exhauster cylinder); power is shut down (welding inhibited).

RESET: manual (pressing the "START" button).


h) "START" button (Fig. C-5).

This push-button must be pressed to control welding in each of the following conditions:

- every time the main switch has tripped (pos. "O" => pos. "I");
- each time the safety/protection devices cut in;
- when the power supply is reinstated (electricity and compressed air) following a shutdown of power supplies or a malfunction;

 **WARNING! PERIODICALLY MAKE SURE THE SAFE START FUNCTION OPERATES CORRECTLY**

5. INSTALLATION

 **WARNING! ALL INSTALLATION OPERATIONS AND ELECTRICAL AND PNEUMATIC CONNECTIONS MUST ALWAYS BE CARRIED OUT WITH THE SPOT WELDER SWITCHED OFF AND DISCONNECTED FROM THE POWER SUPPLY. THE ELECTRIC AND PNEUMATIC CONNECTIONS MUST ONLY BE CARRIED OUT BY EXPERT OR QUALIFIED TECHNICIANS.**

5.1 UNPACKING

Unpack the spot welder, assemble the separate parts (to be found in the packaging) as indicated in this chapter (Fig. D).

5.2 LIFTING MEANS (Fig. E)

The spot welder must be lifted using a double cable and hooks that are suitably sized

for the machine weight, and using the relative M12 rings. It is forbidden to sling the spot welder using means other than those indicated.

5.3 POSITIONING

Make sure the installation area is suitably large and without obstacles to guarantee that the control panel, the main switch and the working area can be accessed in complete safety.

Make sure there are no obstacles near the cooling air entry or exit points, and make sure that conductive dust, corrosive vapours, humidity, etc. cannot be sucked in. Position the spot welder on a flat surface made of homogeneous, compact material that is suitable for supporting the weight of the machine (see "technical data") to avoid the danger of toppling or dangerous movements.


5.4 CONNECTION TO THE MAINS


5.4.1 Warnings

Before carrying out any electric connection, make sure the machine plate data corresponds with the voltage and frequency of the mains available in the installation place.

The spot welder must be connected only and exclusively to a power supply with the neutral conductor connected to earth.

To guarantee protection against indirect contact use these types of residual current device;

- A type () for single-phase machines;

- B type () for three-phase machines.

- The IEC/EN 61000-3-12 Standard is not applicable to the spot welder.

If the welding machine is connected to a public electricity grid, the installer or user must make sure that the machine can be connected (if necessary, consult the company that manages the electricity grid).

5.4.2 Plug and mains outlet

Connect the power supply cable to a standard (3P + T) plug of appropriate capacity and prepare a power supply outlet fitted with fuses or an automatic circuit-breaker; the corresponding earth terminal must be connected to the (yellow-green) earth conductor of the power supply.

The capacity and intervention characteristics of the fuses and circuit-breaker switch are given in the "OTHER TECHNICAL DATA" paragraph.


- To carry out voltage change operations, take off the panel to gain access to the inside of the machine, and prepare the voltage change terminal board so that the connection indicated on the special indicator plate corresponds to the available power supply voltage.

FIG. H

Reassemble the panel carefully using the appropriate screws.

Warning!

In the factory the machine is set at the highest voltage of the available range.


 **WARNING! Not observing the regulations above renders the manufacturer's safety system (class I) inefficient, with resulting serious risks to people (e.g. electric shock) and goods (e.g. fire).**

5.5 PNEUMATIC CONNECTION

- Prepare a compressed air line with a working pressure of 8 bar.


- Fit one of the available compressed air connections to the filter group reducer to make the reducer suitable for the connections where the spot welder is to be installed.

5.6 PREPARATION OF THE COOLING UNIT (GRA)

 **WARNING! The filling operations should always be performed with the machine switched off and disconnected from the mains supply. Never use polypropylene based antifreeze liquids. Only use the coolant recommended by the manufacturer of the cooling unit.**

- Open the discharge valve (Fig. B-13).
- Fill the tank with coolant using the nozzle (Fig. B-11): capacity of the tank = 8 l; pay attention to avoid excess leakage of liquid at the end of filling.
- Close the tank cap.
- Close the discharge valve.


5.7 PNEUMATIC CLAMP CONNECTION (Fig. F)

 **WARNING! Presence of dangerous voltage! Never connect the spot welder sockets to plugs other than those planned by the manufacturer. Do not attempt to insert any other type of object in the sockets!**

- Machine disconnected from the power supply mains.
- Insert the polarised plug (Fig. F-1) in the clamp in the specific socket of the machine, then lift the two levers until complete fastening of the plug is obtained.
- Insert the 8 pin polarised plug in Figure F-2 to use the automatic spot welding mode.
- Insert the cooling tubes(*), respecting the colours (blue tube on blue socket, red tube on red socket). Check rapid coupling of the tubes is correctly carried out (Fig. F-3).

NOTE(*): if the cooling tubes are not inserted, the clamp is NOT cooled correctly resulting in thermal stress which damages the electric parts.

5.8 CLAMP "C": CONNECTION TO THE ARM

 **WARNING! Residual risk of crushing the upper limbs! Follow the instructions below in the exact order indicated!**

- Disconnect the machine from the mains.
- Turn the block as seen in Fig. G1.
- Now assemble the clamp support (Fig. G2) if used.
- Angle the arm as necessary and slide it into its seat (Fig. G3).
- Align the arm with the piston electrode and tighten the block in place (Fig. G4-A).
- Connect the cooling tubes to the relative quick couplings (Fig. G4-B).
- Check that the pipe quick coupling is fastened firmly in place.
- Now assemble the clamp support sleeve from the correct side (Fig. G5) if used.

NOTE: if the cooling tubes are not connected, the clamp will NOT be cooled properly which will cause thermal stress and damage to the electrical parts.

6. WELDING (Spot welding)

6.1 PRELIMINARY OPERATIONS

6.1.1 Main switch at "O" and lock closed!

A series of checks and adjustments must be carried out before starting to spot weld, with the main switch in the "O" position and the lock closed.

Connecting to the electric and pneumatic supply sources:

- Make sure the electric connection has been carried out correctly in compliance with the instructions given previously.
- Check compressed air connection: connect the supply hose to the pneumatic supply point and adjust the pressure using the reducer knob until the manometer shows a value close to 8 bar (116 psi).

6.1.1.1 Adjusting and fixing the "C" clamp arm

This operation must only be carried out if the arm moves horizontally even after having been locked as explained in paragraph 5.8 (Fig. Q)

For this operation proceed as follows:

- Release the arm by rotating the release lever (Fig. R);
- Loosen the dowel (Fig. S-1) and tighten the ring nut (Fig. S-2) by one-eighth of a turn (approx. 45 degrees);
- Lock the ring nut, tightening the locking dowel (Fig. S-1);
- Lock the arm, following the operation shown in Fig. T.

This operation may need to be carried out several times, either tightening or loosening the ring nut (Fig. S-2), until the arm is locked horizontally and the locking lever, using rotational power that is suitable for manual release, simultaneously closes at the stop created by the reference plug (Fig. T-1).

NOTE: when the operation ends, the lever must be against the end stop plug (Fig. T-1). This position guarantees that the "C" arm is locked mechanically and therefore safe.

6.1.2 Main switch at the "I" position

The following checks must be carried out before doing any spot welding, and with the main switch at "I" (ON).

Clamp electrode alignment:

- Place a shim having the same thickness as the panels to be spot welded between the electrodes; make sure the electrodes, which are now "squeezing" the panels (see paragraph 6.2.2), are aligned.
- If necessary, make sure that the arm is correctly fixed (see previous paragraphs).

6.2 ADJUSTING THE SPOT WELDING PARAMETERS

The parameters that determine the diameter (section) and mechanical seal of the spot are:

- Power applied by the electrodes.
- Spot welding current.
- Spot welding time.

If the operator does not have specific experience, it is best to try some spot welding on pieces of panel with the same thickness and of the same quality as the ones to be spot welded.

6.2.1 Setting the arm and the electrode

Press the "START" key (Fig. U-1) and set the arm among those available (Fig. U-2) turning the central knob (Fig. C-5).

6.2.2 Adjustment of force and approach function (pneumatic clamp only)

Adjustment of force takes place in automatic or manual mode (using the pressure regulator on the air unit).

Setting the automatic mode (default setting) or manual mode allows you to choose from the main menu selecting the icon  and then the icon  as in the figures U-3-4.

Automatic adjustment "AUTO daN":

Choosing "AUTO daN", you can set the desired value of the force expressed in "deca Newton" using the "MANUAL" mode (Fig. U-5).

In "SMART AUTOSET" and "EASY" mode, during the spot welding cycle, the force of the electrodes is automatically adjusted.

Manual adjustment:

Choosing "no AUTO daN" you can set the force value manually on the pressure regulator (Fig. B-10).

During the spot welding cycle, the force of the electrodes will be manually regulated according to the procedure described above.

Approach function

It allows approach of the electrodes with the force set without supplying current.

You can approach the electrodes in any spot welding program with the following procedure (double click):

Press and release the clamp button and then immediately press the button. The clamp approaches and keeps closed the electrodes up to subsequent release of the button. The led in clamp flashes.



WARNING: using the protective gloves can make it difficult to approach by double clicking. It is therefore advisable to select the approach function .



WARNING!
RESIDUAL RISK! This operating mode also causes the residual risk of crushing of the upper limbs: take all necessary precautions (see safety chapter).

6.2.3 Automatic setting of the spot welding parameters (Fig. U-6)

The spot welding parameters are all set automatically by the machine: "SMART AUTOSET" mode. You need that both the plugs on the clamps C are connected to the machine (Fig. F).

6.2.4 Semi-automatic setting of the spot welding parameters (Fig. U-7)

The spot welding parameters are set by the machine selecting the thickness and the material (*) of the sheet metal to weld.

The spot weld is deemed to have been performed correctly when a piece undergoes a traction test and causes the extraction of the welding point kernel from one of the two sheets.

(*) NOTE: the standard materials available are:

- "Fe": sheet metal in iron with low carbon content;
- "FeZn": galvanised sheet metal in iron with low carbon content;
- "Hss": sheet metal in steel with high tensile strength (700 MPa max);
- "Br": sheet metal in boron steel.

6.2.5 Manual setting of the spot welding parameters and creation of a customised program (Fig. U-8)

You can manually set the spot welding parameter to execute test welding or to create a customised program.

6.3 AUTOMATIC SPOT WELDING PROCEDURE


This function is available with the pneumatic clamp "C" in standard supply with the machine.

Select "SMART AUTOSET" mode using the "MODE" icon: you enter the preliminary "ZEROING" procedure (Fig. U-9).

For correct zeroing, keep the clamp button pressed for the entire time necessary following the instructions on the display; then proceed as follows:

- Rest the electrode on the fixed arm of the surface of one of the two metal sheets to spot weld.
- Press the button on the handle of the clamp to obtain:
 - a) Closing of the sheet metal between the electrodes.
 - b) Start-up of the spot welding cycle with current passage.
- At the end of the spot welding, the average spot welding current is displayed (excluding the initial and final ramps), the force of the electrodes, the time of spot welding and the energy supplied to the electrodes for the spot.

The values displayed may also have an added "warning", signalled by the red led on the flashing clamp (see TAB. 1), based on the result obtained with spot welding.

At the end of the work, place the clamp back in the specific support on the trolley. To carry out zeroing again, press the "ESC" key (Fig. C-6) until the icon  appears on the display, then select it. To exit this procedure, without zeroing, press the "ESC" key.

IMPORTANT:

For a good outcome of automatic spot welding, repeat zeroing when:










- you replace the electrodes.
- you clean the electrodes (recommended after 30 spots approx.).
- you change the arm.
- you change welding job.



WARNING: during zeroing of the clamp, execute a particular spot welding cycle by supplying current and closing the electrodes on multiple occasions. Repeat all the provisions outlined in the paragraph "GENERAL SAFETY" IN THIS MANUAL!

6.4 SEMI-AUTOMATIC OR MANUAL SPOT WELDING PROCEDURE

- In "EASY" mode, select the sheet metal to weld (materials and thicknesses) using the knob (Fig. U-7-11).
- In "MANUAL" mode, you can create your own spot welding program by setting the value of each parameter (Fig. U-5-8):

-  Force of electrodes.
-  Pre-heating time/current.
-  Pause time.
-  Ramp time.
-  Spot welding time/current.
-  Number of impulses.
-  Cold time.
-  Post-heating time/current.
-  Maintenance time.

6.4.1 PNEUMATIC CLAMP

- Rest the electrode on the fixed arm of the surface of one of the two metal sheets to spot weld.
- Press the button on the handle of the clamp to obtain:
 - a) Closing of the sheet metal between the electrodes.
 - b) Start-up of the spot welding cycle with current passage.
- At the end of spot welding, the average current of spot welding is displayed (excluding the initial and final ramps) and the force of the electrodes.

The values displayed may also have an added "warning", signalled by the red led on the flashing clamp (see TAB. 1), based on the result obtained with spot welding.

- At the end of the work, place the clamp back in the specific support on the trolley.



WARNING: presence of dangerous voltage! Always check the integrity of the power supply cable of the clamp; the protective corrugated tube must not be cut, broken or crushed! Before and during use of the clamp, check the cable is far from moving parts, heat sources, sharp surfaces, liquids, etc.



WARNING: the clamp contains the transformation, isolation and straightening assembly necessary for spot welding; if in doubt on the integrity of the clamp (due to falls, violent knocks, etc.) disconnect the spot welding machine and consult an authorised support centre.

6.4.2 STUDDER GUN



- **WARNING!**
- To fasten or dismantle the accessories from the chuck of the gun, use two fixed hex keys to prevent rotation of the chuck.
- If working on doors or bonnets, it is compulsory to connect the earth bar on these parts to prevent passage of current through the hinges, and however near the zone to spot weld (long current paths reduce the efficiency of the spot).

6.4.2.1 Connection of the earth cable to the sheet metal

- Bare the sheet metal as near as possible to the point where you intend to work, for a surface corresponding to the contact surface of the earth bar.
- Fasten the copper bar to the sheet metal surface using an ARTICULATED CLAMP (model for welding).
An alternative to mode "b1" (impractical) implement the solution:
- Spot weld a washer on the surface of the previously prepared sheet metal; pass the washer through the slit of the copper bar and fasten it with a specific washer terminal supplied.

6.4.2.2 Procedure to spot weld and use various tools

Connect the studder gun and the earth cable to the clamp supplied, carefully following the instructions sheet contained in the Studder kit.
Press the "START" button pressing the knob and select the tool you want to use (Fig. U-1-10).
Select the material and the thickness of the sheet metal you want to weld (Fig. U-18).
Based on the tool selected, follow the procedures described below:

Washer spot welding for earth terminal fastening

On the chuck of the gun, assemble the specific electrode (POS.9, Fig. I) and insert the washer (POS.13, Fig. I).

Rest the washer in the chosen zone. Place in contact, in the same zone, the earth terminal; press the gun button implementing welding of the washer on which fastening should be carried out as previously described.

Spot welding of screws, washers, nails and rivets

Equip the gun of the suitable electrode by inserting the element on it to spot weld and rest it on the sheet metal on the desired spot; press the button on the gun; release the button only having passed the time set.

Sheet metal spot welding from one side only

On the gun chuck, assemble the electrode planned (POS.6, Fig. I) pressing on the surface to spot weld. Activate the gun button, release the button only having passed the time set.



WARNING!

Maximum thickness of the sheet metal for spot welding, from one side only: 1+1 mm. This spot welding is not permitted on support structures of the bodywork.

To obtain correct spot welding results on the sheet metal, you need to take some fundamental precautions:

- A perfect earth connection.
- The two parts to spot weld must be free of paint, grease and oil.
- The parts to spot weld must be in contact with one another, without air gaps, if necessary press with a tool, not with the gun. Too heavy pressure leads to poor results.
- The thickness of the upper part must not exceed 1 mm.
- The tip of the electrode must have a diameter of 2.5 mm.
- Tighten the nut well fastening the electrode, check the connectors of the welding cable are fastened.
- Then spot weld, resting the electrode to exert light pressure (3+4 kg). Press the button and pass the spot welding time, only then move away with the gun.
- Never move more than 30 cm from the fastening point of the earth.

Spot welding and simultaneous traction of the special washers

This function should be carried out assembling and fully tightening the chuck (POS.4, Fig. I) on the body of the extractor (POS.1, Fig. I), couple and tighten the other terminal of the extractor on the gun (Fig. I). Insert the special washer (POS.14, Fig. I) on the chuck (POS.4, Fig. I), fastening it with the specific screw (Fig. I). Spot weld the relevant zone, adjusting the spot welding machine as for spot welding the washers and start traction.

When complete, turn the extractor 90° to detach the washer, which can be spot welded again in a new position.

Heating and sheet metal recalculation

In this operating mode, the TIMER is disabled by default: by selecting the welding time, the display shows "inf" = Infinite time.

Operation duration is therefore manual, being determined by the time for which the gun button is kept pressed.

Current intensity is adjusted automatically according to the thickness of the selected sheet.

Sheet metal heating

Assemble the carbon electrode (POS. 12, Fig. I) on the gun chuck and block in place with the ring nut. Touch the area, that was previously bared, with the carbon tip and tighten with the gun button. Work from the outside to the inside, using a circular movement to heat the sheet which undergoes work hardening and returns to its original position.

To prevent the sheet from drawing too much, treat small areas and immediately after wipe using a damp cloth to cool the treated part.

Sheet metal recalculation

In this position, working with the specific electrode, you can flatten the sheet metal that underwent localised deformation.

Intermittent spot welding (patching)

This function is suitable for spot welding small rectangles of sheet metal to cover holes due to rust or other causes.

Place the specific electrode (POS.5, Fig. I) on the chuck, accurately tighten the fastening ring nut. Bare the relevant zone and ensure the piece of sheet metal you want to spot weld is clean and free of grease or paint.

Position the piece and rest on the electrode, then push the gun button keeping the button always pressed, advance rhythmically following the work/rest intervals given by the spot welding machine.

NB: During the work, exert light pressure (3+4 kg), working following an ideal line 2+3 mm from the edge of the new piece to weld.

To obtain good results:

- Do not move more than 30 cm from the fastening point of the earth.
- Use coverage sheet metal with a maximum thickness of 0.8 mm, better if stainless steel.
- Rhythm advanced movement with the frequency dictated by the spot welder. Advance during the pause time, stop during spot welding time.

Use the extractor supplied (POS. 1, Fig. I)

Washer coupling and traction

This function is carried out by assembling and tightening the chuck (POS.3, Fig. I) on

the body of the electrode (POS.1, Fig. I). Couple the washer (POS.13, Fig. I), spot welded as previously described, and start traction. In the end, rotate the extractor 90° to detach the washer.





Plug coupling and traction

This function is carried out by assembling and tightening the chuck (POS.2, Fig. I) on the body of the electrode (POS.1, Fig. I). Insert the plug (POS.15-16, Fig. I), spot welded as previously described in the chuck (POS.1, Fig. I) keeping the terminal itself pulled towards the extractor (POS.2, Fig. I). With insertion complete, release the chuck and start traction. On completion, pull the chuck towards the hammer to remove the plug.

7. SETTINGS MENU

7.1 MENU MODE (Fig. U-7)

It enables setting the different work modes described in the previous paragraph:

-  : automatic mode.
-  : semi-automatic mode.
-  : manual mode.
-  : approach mode.




7.2 MENU (Fig. U-12)

Used to set the following:

-  : adjustment of automatic force.

7.2.1 SETUP MENU (Fig. U-13)




Used to set the following:

-  : language.
-  : time and date.
-  : unit of metric or imperial measurement.




7.2.2 SERVICE MENU (Fig. U-14)

This provides information on the spot welding machine status.

7.2.2.1 INFO MENU

-  : spot welding machine operation in days (DDDD), hours (HH), minutes (mm).
-  : number points.
-  : list of alarms.

7.2.2.2 FIRMWARE MENU







-  : use to update the spot welding machine software via USB pen drive.
-  : use to reset the spot welding machine to its default settings.
-  : software release installed.

7.2.2.3 REPORT MENU

Use to generate a report and save it to a USB pen drive. The report contains various information on the machine status (software installed, life/working hours, alarms, selected spot welding process etc.).



7.3 JOBS MENU (Fig. U-15)

Used to:


-  : save a job in the spot welding machine internal memory.
-  : load a previously saved job.
-  : delete a previously saved job.
-  : import jobs from a USB device.
-  : export jobs on a USB device.
-  : allow saving of spot welding parameters to the USB device.

7.4 "QUICK MENU" KEY (Fig. U-16-17)

Used to set the following:

-  : spot welding block: the spot welding parameters are always blocked at the same value for all the points executed.
-  : maximum number of points and countdown of the points executed.

8. MAINTENANCE

 **WARNING! BEFORE CARRYING OUT MAINTENANCE, MAKE SURE THE MACHINE IS OFF AND DISCONNECTED FROM THE MAINS. The switch must be locked at "O" using the supplied lock.**

8.1 ROUTINE MAINTENANCE

ROUTINE MAINTENANCE CAN BE CARRIED OUT BY THE OPERATOR.

- adaptation/restoration of the diameter and profile of the electrode tip;
- replacement of the electrodes and the arms;
- electrode alignment check;
- cooling check on cables and clamp;
- condensate discharge from the compressed air entry filter.
- periodic control of the level of the cooling liquid tank.
- periodic control of the total absence of liquid leaks.
- control the power supply cable is intact on the spot welding machine and the clamp.
- change of the cooling liquid every 6 months.

8.2 SPECIAL MAINTENANCE

SPECIAL MAINTENANCE MUST ONLY BE CARRIED OUT BY TECHNICIANS WHO ARE EXPERT OR QUALIFIED IN AN ELECTRIC-MECHANICAL AMBIT.



WARNING! BEFORE REMOVING THE SPOT WELDER OR CLAMP PANELS AND LOOKING INSIDE, MAKE SURE THE SPOT WELDER IS OFF AND DISCONNECTED FROM THE ELECTRIC AND PNEUMATIC (if present) POWER SUPPLIES.

Carrying out checks while the inside of the spot welder is live can cause serious electric shock due to direct contact with live parts and/or injury due to direct contact with moving parts.

Periodically and as frequently as required by the use and environmental conditions, inspect inside the spot welder and clamp and remove the dust and metal particles that have deposited on the transformer, diode module, power terminal board, etc. using a blast of dry compressed air (max. 5 bar).

Do not direct the jet of compressed air onto the electronic circuit board; if necessary clean with a very soft brush or suitable solvents.

At the same time:

- Make sure the wiring does not show signs of insulation damage or loose-oxidised connections.
- Make sure the screws that connect the transformer secondary with the output bars / wires are tight and that there are no signs of oxidation or overheating.

8.2.1 Intervention on the GRA

In case of:

- excess need to restore the liquid level in the tank;
- excess frequency of alarm 7 activation;
- liquid leaks;

you should proceed to check for any problems inside the cooling unit.

Always refer to section 7.2 for overall warnings and however having disconnected the spot welding machine from the power supply mains, proceed with removing the side panel (FIG. L).

Check there are no leaks both on connections and tubing. If liquid is leaking, replace the damaged part. Eliminate the liquid residue possibly leaked during maintenance and close the side panel again.

Then proceed to reset the spot welding machine using the appropriate information indicated in paragraph 6 (Spot welding).

8.2.2 Replacing the internal battery

If the memory does not maintain the correct date and time, replace the battery (CR2032 - 3V) found in the compartment at the back of the control panel.

When the spot welder is disconnected from the mains, remove the control panel screws, remove the connectors and replace the battery.



WARNING! Make sure all the connectors have been connected before returning the panel to the machine.

9. TROUBLESHOOTING

SHOULD MACHINE OPERATION NOT BE SATISFACTORY, AND BEFORE CARRYING OUT MORE SYSTEMATIC CHECKS OR CONTACTING YOUR TECHNICAL ASSISTANCE CENTRE, MAKE SURE THAT:

- With the main switch of the spot welder closed (pos. "I") the display is lit; if not the problem is in the power line (cables, plug and socket, fuses, excessive voltage drop, etc.).
 - The display does not have any alarm signals (see TAB. 1): once the alarm stops, press "START" to re-activate the spot welding machine; check correct circulation of the cooling liquid and, if necessary, reduce the intermittence ratio of the work cycle.
 - The elements that are part of the secondary circuit (fuses – arm-holders – arms – electrode holders – cables) are not inefficient because of loose screws or oxidation.
 - The welding parameters are suitable for the work to be carried out
 - After having carried out maintenance or repairs, restore the connections and wiring as they were before, making sure they do not come into contact with moving parts or parts that can reach high temperatures. Band all the wires as they were before, being careful to keep the primary high voltage connections separate from the secondary low voltage ones.
- Use all the original washers and screws when re-closing the structural work.

	pag.		pag.
1. SICUREZZA GENERALE PER LA SALDATURA A RESISTENZA.....	11	6.2 REGOLAZIONE DEI PARAMETRI DI PUNTATURA.....	14
2. INTRODUZIONE E DESCRIZIONE GENERALE.....	12	6.2.1 Impostazione del braccio e dell'elettrodo.....	14
2.1 INTRODUZIONE.....	12	6.2.2 Regolazione della forza e funzione accostaggio (solo pinza pneumatica).....	14
2.2 ACCESSORI DI SERIE.....	12	6.2.3 Impostazione automatica dei parametri di puntatura (fig. U-6).....	14
2.3 ACCIessori A RICHIESTA.....	12	6.2.4 Impostazione semi-automatica dei parametri di puntatura (fig. U-7).....	14
3. DATI TECNICI.....	12	6.2.5 Impostazione manuale dei parametri di puntatura e creazione di un programma personalizzato (fig. U-8).....	14
3.1 TARGA DATI (Fig. A).....	12	6.3 PROCEDIMENTO DI PUNTATURA AUTOMATICO.....	14
3.2 ALTRI DATI TECNICI.....	12	6.4 PROCEDIMENTO DI PUNTATURA SEMI-AUTOMATICA O MANUALE.....	14
3.2.1 Puntatrice.....	12	6.4.1 PINZA PNEUMATICA.....	14
3.2.2 Gruppo di raffreddamento (GRA).....	12	6.4.2 PISTOLA STUDDER.....	15
4. DESCRIZIONE DELLA PUNTATRICE.....	12	6.4.2.1 Collegamento del cavo di massa alla lamiera.....	15
4.1 ASSIEME DELLA PUNTATRICE E COMPONENTI PRINCIPALI (Fig. B).....	12	6.4.2.2 Procedura per la puntatura e utilizzo dei vari utensili.....	15
4.2 DISPOSITIVI DI CONTROLLO E REGOLAZIONE.....	12	7. MENU IMPOSTAZIONI.....	15
4.2.1 Pannello di controllo (Fig. C).....	12	7.1 MENU MODE (Fig. U-7).....	15
4.2.2 Gruppo regolatore di pressione e manometro (fig. B-10).....	13	7.2 MENU (Fig. U-12).....	15
4.3 FUNZIONI DI SICUREZZA ED INTERBLOCCO.....	13	7.2.1 MENU SETUP (Fig. U-13).....	15
4.3.1 Protezioni e allarmi (TAB. 1).....	13	7.2.2 MENU SERVICE (Fig. U-14).....	15
5. INSTALLAZIONE.....	13	7.2.2.1 MENU INFO.....	15
5.1 ALLESTIMENTO.....	13	7.2.2.2 MENU FIRMWARE.....	15
5.2 MODALITA' DI SOLLEVAMENTO (Fig. E).....	13	7.2.2.3 MENU REPORT.....	15
5.3 UBICAZIONE.....	13	7.3 MENU JOBS (Fig. U-15).....	15
5.4 COLLEGAMENTO ALLA RETE.....	13	7.4 TASTO "QUICK MENU" (Fig. U-16-17).....	15
5.4.1 Avvertenze.....	13	8. MANUTENZIONE.....	16
5.4.2 Spina e presa di rete.....	13	8.1 MANUTENZIONE ORDINARIA.....	16
5.5 COLLEGAMENTO PNEUMATICO.....	13	8.2 MANUTENZIONE STRAORDINARIA.....	16
5.6 PREDISPOSIZIONE DEL GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO (GRA).....	13	8.2.1 Interventi sul GRA.....	16
5.7 COLLEGAMENTO PINZA PNEUMATICA (Fig. F).....	13	8.2.2 Sostituzione della Pila Interna.....	16
5.8 PINZA "C": COLLEGAMENTO DEL BRACCIO.....	14	9. RICERCA GUASTI.....	16
6. SALDATURA (Puntatura).....	14		
6.1 OPERAZIONI PRELIMINARI.....	14		
6.1.1 Interruttore generale in posizione "O" e lucchetto chiuso!.....	14		
6.1.1.1 Regolazione e fissaggio del braccio della pinza "C".....	14		
6.1.2 Interruttore generale in posizione "I".....	14		

APPARECCHIATURE PER SALDATURA A RESISTENZA PER USO PROFESSIONALE E INDUSTRIALE.

Nota: Nel testo che segue verrà impiegato il termine "puntatrice".

1. SICUREZZA GENERALE PER LA SALDATURA A RESISTENZA

L'operatore deve essere sufficientemente edotto sull'uso sicuro della puntatrice ed informato sui rischi connessi ai procedimenti per saldatura a resistenza, alle relative misure di protezione ed alle procedure di emergenza.

La puntatrice (solo nelle versioni ad azionamento con cilindro pneumatico) è provvista di interruttore generale con funzioni di emergenza, dotato di lucchetto per il suo bloccaggio in posizione "O" (aperto).

La chiave del lucchetto può essere consegnata esclusivamente all'operatore esperto od istruito sui compiti assegnatigli e sui possibili pericoli derivanti da questo procedimento di saldatura o dall'uso negligente della puntatrice.

In assenza dell'operatore l'interruttore dev'essere posto in posizione "O" bloccato con il lucchetto chiuso e privo di chiave.



- Eseguire l'installazione elettrica secondo le previste norme e leggi antinfortunistiche.
- La puntatrice deve essere collegata esclusivamente ad un sistema di alimentazione con conduttore di neutro collegato a terra.
- Assicurarsi che la presa di alimentazione sia correttamente collegata alla terra di protezione.
- Non utilizzare cavi con isolamento deteriorato o con connessioni allentate.
- Utilizzare la puntatrice ad una temperatura ambiente dell'aria compresa tra 5°C e 40°C e ad una umidità relativa pari al 50% fino a temperature di 40°C e del 90% per temperature fino a 20°C.
- Non utilizzare la puntatrice in ambienti umidi o bagnati o sotto la pioggia.
- La connessione dei cavi di saldatura e qualunque intervento di manutenzione ordinaria sui bracci e/o elettrodi devono essere eseguiti a puntatrice spenta e scollegata dalla rete di alimentazione elettrica e pneumatica (se presente).
- Sulle puntatrici ad azionamento con cilindro pneumatico è necessario bloccare l'interruttore generale in posizione "O" col lucchetto in dotazione. La stessa procedura dev'essere rispettata per l'allacciamento alla rete idrica o ad una unità di raffreddamento a circuito chiuso (puntatrici raffreddate a liquido) ed in ogni caso di interventi di riparazione (manutenzione straordinaria).
- E' fatto divieto di utilizzo dell'apparecchiatura in ambienti con zone classificate a rischio di esplosione per la presenza di gas, polveri o nebbie.



- Non saldare su contenitori, recipienti o tubazioni che contengano o che abbiano contenuto prodotti infiammabili liquidi o gassosi.
- Evitare di operare su materiali puliti con solventi clorurati o nelle vicinanze di dette sostanze.
- Non saldare su recipienti in pressione.
- Allontanare dall'area di lavoro tutte le sostanze infiammabili (p.es. legno, carta, stracci, etc.).
- Lasciare raffreddare il pezzo appena saldato! Non collocare il pezzo in prossimità di sostanze infiammabili.
- Assicurarsi un ricambio d'aria adeguato o di mezzi atti ad asportare i fumi di saldatura nelle vicinanze degli elettrodi; è necessario un approccio sistematico per la valutazione dei limiti all'esposizione dei fumi di saldatura in funzione della loro composizione, concentrazione e durata dell'esposizione stessa.



- Proteggere sempre gli occhi con gli appositi occhiali di protezione.
- Indossare guanti e indumenti di protezione adatti alle lavorazioni con saldatura a resistenza.
- Rumorosità: Se a causa di operazioni di saldatura particolarmente intensive viene verificato un livello di esposizione quotidiana personale (LEPD) uguale o maggiore a 85db(A), è obbligatorio l'uso di adeguati mezzi di protezione individuale.



- Il passaggio della corrente di puntatura provoca l'insorgere di campi elettromagnetici (EMF) localizzati nei dintorni del circuito di puntatura. I campi elettromagnetici possono interferire con alcune apparecchiature mediche (es. Pace-maker, respiratori, protesi metalliche etc.). Devono essere prese adeguate misure protettive nei confronti dei portatori di queste apparecchiature. Ad esempio proibire l'accesso all'area di utilizzo della puntatrice. Questa puntatrice soddisfa gli standard tecnici di prodotto per l'uso esclusivo in ambiente industriale a scopo professionale. Non è assicurata la rispondenza ai limiti di base relativi all'esposizione umana ai campi elettromagnetici in ambiente domestico.

L'operatore deve utilizzare le seguenti procedure in modo da ridurre l'esposizione ai campi elettromagnetici:

- Fissare insieme il più vicino possibile i due cavi di puntatura (se presenti).
- Mantenere la testa ed il tronco del corpo il più distante possibile dal circuito di puntatura.
- Non avvolgere mai i cavi di puntatura (se presenti) attorno al corpo.
- Non puntare con il corpo in mezzo al circuito di puntatura. Tenere entrambi i cavi dalla stessa parte del corpo.
- Collegare il cavo di ritorno della corrente di puntatura (se presente) al pezzo da puntare il più vicino possibile al giunto in esecuzione.
- Non puntare vicino, seduti o appoggiati alla puntatrice (minima distanza: 50cm).
- Non lasciare oggetti ferromagnetici in prossimità del circuito di puntatura.
- Distanza minima:
 - d = 3cm, f = 50cm (Fig. M);
 - d = 3cm, f = 50cm (Fig. N);
 - d = 30cm (Fig. O);
 - d = 20cm (Fig. P) Studder.



- Apparecchiatura di classe A: Questa puntatrice soddisfa i requisiti dello standard tecnico di prodotto per l'uso esclusivo in ambiente industriale e a scopo professionale. Non è assicurata la rispondenza alla compatibilità elettromagnetica negli edifici domestici e in quelli direttamente collegati a una rete di alimentazione a bassa tensione che alimenta gli edifici per l'uso domestico

USO PREVISTO

L'impianto è stato progettato per essere usato esclusivamente in carrozzeria per la riparazione delle autovetture: deve essere utilizzato per la puntatura di una o più lamiere in acciaio a basso contenuto di carbonio, di forma e dimensioni variabili a seconda della lavorazione da eseguire.



RISCHI RESIDUI

RISCHIO DI SCHIACCIAMENTO DEGLI ARTI SUPERIORI NON PORRE LE MANI IN VICINANZA DI PARTI IN MOVIMENTO!

La modalità di funzionamento della puntatrice e la variabilità di forma e dimensioni del pezzo in lavorazione impediscono la realizzazione di una protezione integrata contro il pericolo di schiacciamento degli arti superiori: dita, mano, avambraccio.

Il rischio dev'essere ridotto adottando le opportune misure preventive:

- L'operatore dev'essere esperto o istruito sul procedimento di saldatura a resistenza con questa tipologia di apparecchiature.
- Dev'essere eseguita una valutazione del rischio per ogni tipologia di lavoro da eseguire; è necessario predisporre attrezzature e mascheraggi atti a sostenere e guidare il pezzo in lavorazione in modo da allontanare le mani dalla zona pericolosa corrispondente agli elettrodi.
- Nel caso di utilizzo di una puntatrice portatile: impugnare saldamente la pinza con tutte e due le mani poste sugli appositi manici; mantenere sempre le mani lontane dagli elettrodi.
- In tutti i casi ove la conformazione del pezzo lo renda possibile regolare la distanza degli elettrodi in modo che non vengano superati 6 mm di corsa.
- Impedire che più persone lavorino contemporaneamente con la stessa puntatrice.
- La zona di lavoro dev'essere interdetta alle persone estranee.
- Non lasciare incustodita la puntatrice: in questo caso è obbligatorio scollegarla dalla rete di alimentazione; nelle puntatrici ad azionamento con cilindro pneumatico portare l'interruttore generale in "O" e bloccarlo con il lucchetto in dotazione, la chiave dev'essere estratta e conservata dal responsabile.
- Utilizzare esclusivamente gli elettrodi previsti per la macchina (vedi lista ricambi) senza alterare la forma degli stessi.

RISCHIO DI USTIONI

Alcune parti della puntatrice (elettrodi - bracci e aree adiacenti) possono raggiungere temperature superiori a 65°C: è necessario indossare indumenti protettivi adeguati.

Lasciare raffreddare il pezzo appena saldato prima di toccarlo!

RISCHIO DI RIBALTAMENTO E CADUTA

- Collocare la puntatrice su una superficie orizzontale di portata adeguata alla massa; vincolare al piano di appoggio la puntatrice (quando previsto nella sezione "INSTALLAZIONE" di questo manuale). In caso contrario, pavimentazioni inclinate o sconnesse, piani d'appoggio mobili, esiste il pericolo di ribaltamento.
- E' vietato il sollevamento della puntatrice, salvo il caso espressamente previsto nella sezione "INSTALLAZIONE" di questo manuale.
- Nel caso di utilizzo di macchine carrellate: scollegare la puntatrice dall'alimentazione elettrica e pneumatica (se presente) prima di spostare l'unità in un'altra zona di lavoro. Fare attenzione agli ostacoli e alle asperità del terreno (per esempio cavi e tubi).

USO IMPROPRIO

E' pericolosa l'utilizzazione della puntatrice per qualsiasi lavorazione diversa da quella prevista (vedi USO PREVISTO).



PROTEZIONI E RIPARI

Le protezioni e le parti mobili dell'involucro della puntatrice devono essere in posizione, prima di collegarla alla rete di alimentazione.

ATTENZIONE! Qualunque intervento manuale su parti mobili accessibili della puntatrice, ad esempio:

- Sostituzione o manutenzione degli elettrodi
- Regolazione della posizione di bracci o elettrodi

DEVE ESSERE ESEGUITO CON LA PUNTATRICE SPENTA E SCOLLEGATA DALLA RETE DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA E PNEUMATICA (se presente). INTERRUPTORE GENERALE BLOCCATO IN "O" CON LUCCHETTO CHIUSO E CHIAVE ESTRATTA nei modelli con azionamento a CILINDRO PNEUMATICO).

IMMAGAZZINAMENTO

- Collocare la macchina e i suoi accessori (con o senza imballo) in locali chiusi.
 - L'umidità relativa dell'aria non deve essere superiore all'80%.
 - La temperatura ambiente deve essere compresa tra -15°C e 45°C.
- In caso di macchina provvista di unità di raffreddamento a liquido e temperatura ambiente inferiore a 0°C: usare il liquido antigelo suggerito dal produttore oppure svuotare completamente il circuito idraulico e il serbatoio dal liquido. Utilizzare sempre adeguate misure per proteggere la macchina dall'umidità, dallo sporco e dalla corrosione.

2. INTRODUZIONE E DESCRIZIONE GENERALE

2.1 INTRODUZIONE

Impianto mobile per saldatura a resistenza (puntatrice) controllata da microprocessore, tecnologia inverter a media frequenza, alimentazione trifase e corrente continua d'uscita.

La puntatrice è dotata di pinza pneumatica che contiene al suo interno il gruppo di trasformazione e raddrizzamento. In questo modo si possono ottenere, rispetto alle puntatrici tradizionali, elevate correnti di puntatura con ridotti assorbimenti di rete e minori campi magnetici in vicinanza dei cavi. Si possono inoltre utilizzare cavi molto più lunghi e leggeri per una migliore maneggevolezza ed un ampio raggio d'azione. La puntatrice può operare su lamiera in ferro a basso contenuto di carbonio, su lamiera in ferro zincato, su lamiera in acciaio ad alta resistenza e su lamiera in acciaio al boro. Dotata inoltre di prese rapide per l'utilizzo delle attrezzature accessorie (Studder, Pinza X), permette l'esecuzione di numerose lavorazioni a caldo sulle lamiere e di tutte le lavorazioni specifiche del settore autocarrozzeria.

Le principali caratteristiche dell'impianto sono:

- Display TFT retroilluminato per la visualizzazione dei comandi e dei parametri impostati;
- Scelta manuale (MANUAL), semi automatica (EASY) o completamente automatica (SMART) dei parametri di puntatura;
- Possibilità di impostare il pre-riscaldamento e il post-riscaldamento delle lamiere per ottimizzare la saldatura dei materiali alto resistenziali e zincati;
- Possibilità di impostare differenti tipi di elettrodi e bracci;
- Riconoscimento automatico della pinza o studder collegato;
- Controllo automatico della corrente di puntatura;
- Controllo manuale e automatico della forza agli elettrodi;
- Porta "USB".

2.2 ACCESSORI DI SERIE

- Supporto bracci;
- Supporto cavo pinza;
- Gruppo filtro riduttore (alimentazione aria compressa);
- Pinza "C" con bracci standard completa di cavo con spina scollegabile dal generatore e sensori per il punto automatico integrati;
- Gruppo di raffreddamento (GRA integrato).

2.3 ACCESSORI A RICHIESTA

- Bracci ed elettrodi con lunghezza e/o forma diversa per pinza "C" (vedi lista ricambi);
- Kit elettrodi (vedi lista ricambi);
- Kit palo di sostegno e scaricatore di peso per la pinza;
- Pinza "X", "C" (vedi lista ricambi);
- Kit studder;
- Kit anello pinza "C".

3. DATI TECNICI

3.1 TARGA DATI (Fig. A)

I principali dati relativi all'impiego e alle prestazioni della puntatrice sono riassunti nella targa caratteristiche col seguente significato.

- Numero delle fasi e frequenza della linea di alimentazione.
- Tensione di alimentazione.
- Potenza di rete a regime permanente (100%).
- Potenza nominale di rete con rapporto d'intermittenza del 50%.
- Tensione massima a vuoto agli elettrodi.
- Corrente massima con elettrodi in corto-circuito.
- Corrente a secondario a regime permanente (100%).
- Scartamento e lunghezza del braccio (standard).
- Forza minima e massima regolabile agli elettrodi.
- Pressione nominale della sorgente di aria compressa.
- Pressione della sorgente d'aria compressa necessaria per ottenere la massima forza agli elettrodi.
- Portata del liquido di raffreddamento.
- Caduta di pressione nominale del liquido per il raffreddamento.
- Massa del dispositivo di puntatura.
- Simboli riferiti alla sicurezza il cui significato è riportato al capitolo 1 "Sicurezza generale per la saldatura a resistenza".

Nota: L'esempio di targa riportato è indicativo del significato dei simboli e delle cifre; i valori esatti dei dati tecnici della puntatrice in vostro possesso devono essere rilevati direttamente sulla targa della puntatrice stessa.

3.2 ALTRI DATI TECNICI

3.2.1 Puntatrice

Caratteristiche generali

- Tensione e frequenza di alimentazione	: 575V - 460V ~ 3ph-50/60 Hz
- Classe di protezione elettrica	: I
- Classe d'isolamento	: H
- Grado di protezione involucro	: IP20
- Tipo di raffreddamento	: a liquido
- (*) Ingombro (LxWxH)	: 820 x 610 x 1150mm
- (**) Peso	: 134kg

Input

- Potenza max in cortocircuito (Scc)	: 88kVA
- Fusibili di rete ritardati	: 25A (575V) / 32A (460V)
- Interruttore automatico di rete	: 25A (575V) / 32A (460V) ("C" - IEC60947-2)
- Cavo di alimentazione (L=8m)	: 4 x 6 mm ²

Output

- Tensione secondaria a vuoto (U ₂)	: 13V
- Corrente max di puntatura (I ₂ max)	: 13kA
- Capacità di puntatura	: max 3 + 3 + 3 mm
- Rapporto intermittenza	: 2%
- Forza massima agli elettrodi	: 580daN
- Lunghezza del braccio "C"	: 95mm standard
- Regolazione corrente di puntatura	: automatica e programmabile
- Regolazione tempo di puntatura	: automatico e programmabile
- Regolazione tempo di accostaggio	: automatico e programmabile
- Regolazione tempo di rampa	: automatico e programmabile
- Regolazione tempo di mantenimento	: automatico e programmabile
- Regolazione tempo freddo	: automatico e programmabile
- Regolazione numero impulsi	: automatico e programmabile
- Regolazione forza agli elettrodi	: automatica o manuale
- Regolazione tempo/corrente di pre-riscaldamento	: automatico e programmabile
- Regolazione tempo/corrente di post-riscaldamento	: automatico e programmabile

(*) NOTA: l'ingombro non comprende i cavi e il palo di sostegno.

(**) NOTA: il peso del generatore non comprende la pinza e il palo di sostegno.

3.2.2 Gruppo di raffreddamento (GRA)

Caratteristiche generali

- Pressione massima (pmax)	: 3bar
- Potenza di raffreddamento (P @ 1l/min)	: 2kW
- Capacità serbatoio	: 8 l
- Liquido di raffreddamento	: liquido refrigerante

4. DESCRIZIONE DELLA PUNTATRICE

4.1 ASSIEME DELLA PUNTATRICE E COMPONENTI PRINCIPALI (Fig. B)

Sul lato anteriore:

- Pannello di controllo;
- Porta USB;
- Presa per l'attacco della pinza;
- Prese rapide per l'attacco dei tubi di raffreddamento;
- Presa per l'attacco dei sensori utilizzati nel punto automatico;
- Supporto cavo pinza.

Sul lato posteriore:


- Interruttore generale;
- Ingresso del cavo di alimentazione;
- Supporto bracci;
- Gruppo regolatore di pressione, manometro e filtro ingresso aria;
- Tappo del serbatoio del gruppo di raffreddamento (GRA);
- Livello del liquido del GRA;
- Sfiato dell'aria del GRA.

4.2 DISPOSITIVI DI CONTROLLO E REGOLAZIONE

4.2.1 Pannello di controllo (Fig. C)

- Display TFT.
- Tasto di blocco del gruppo di raffreddamento. Permette di bloccare il "GRA" durante il processo di saldatura per agevolare la sostituzione del braccio e/o degli elettrodi.
- Tasto "Quick Menu". Accesso rapido ai menu utili durante la saldatura.

4- Tasto multifunzione:



-  : accesso al menu "SERVICE" in condizione di allarme o prima di premere START ;

- **START REC** : attivazione/disattivazione della registrazione di un lavoro di saldatura;

5- Manopola navigazione e pulsante START:

- la rotazione permette di scorrere attraverso le varie voci del menù;
- se premuta permette di accedere alla voce selezionata, la rotazione di variarne il valore, se premuta nuovamente di confermare il valore;
- se premuta all'avvio o dopo un allarme abilita la macchina al lavoro di puntatura (pulsante START)

6- Tasto ESC:

-  : ritorno al menu superiore;
-  : ritorno al menu precedente.

7- Porta USB.

4.2.2 Gruppo regolatore di pressione e manometro (fig. B-10)

Permette di regolare la pressione esercitata agli elettrodi della pinza pneumatica agendo sulla manopola di regolazione (solo per pinze pneumatiche in modalità "Manuale").

4.3 FUNZIONI DI SICUREZZA ED INTERBLOCCO

4.3.1 Protezioni e allarmi (TAB. 1)

a) Protezione termica:

Interviene nel caso di sovratemperatura della puntatrice causata dalla mancanza o portata insufficiente del fluido di raffreddamento oppure da un ciclo di lavoro superiore al limite ammesso.

L'intervento è descritto e segnalato nel display.

EFFETTO : blocco movimentazione, apertura elettrodi (cilindro allo scarico); blocco della corrente (saldatura inibita).

RIPRISTINO : manuale (azione sul pulsante "START" dopo il rientro nei limiti di temperatura ammessi).

b) Interruttore generale:

- Posizione "O" = aperto lucchettabile (vedi capitolo 1).

ATTENZIONE! In posizione "O" i morsetti interni (L1+L2+L3) di collegamento cavo di alimentazione sono in tensione.

- Posizione "I" = chiuso: puntatrice alimentata ma non in funzione (STAND BY - si richiede di premere il pulsante "START").

- Funzione emergenza

Con puntatrice in funzione l'apertura (pos. "I" => pos "O") ne determina l'arresto in condizioni di sicurezza:

- corrente inibita;
- apertura degli elettrodi (cilindro allo scarico);
- riavvio automatico inibito.



ATTENZIONE! VERIFICARE PERIODICAMENTE IL CORRETTO FUNZIONAMENTO DELL'ARRESTO IN SICUREZZA.

c) Sicurezza gruppo di raffreddamento

Interviene in caso di mancanza o caduta di pressione del liquido di raffreddamento; L'intervento è descritto e segnalato nel display.

EFFETTO: blocco movimentazione, apertura elettrodi (cilindro allo scarico); blocco della corrente (saldatura inibita).

RIPRISTINO: rabboccare il liquido di raffreddamento quindi spegnere ed accendere la macchina (vedi anche Par. 5.6 "predisposizione del gruppo di raffreddamento").

d) Sicurezza aria compressa

Interviene in caso di mancanza o caduta di pressione ($p < 3\text{bar}$) dell'alimentazione aria compressa;

L'intervento è descritto e segnalato nel display.

EFFETTO: blocco movimentazione, apertura elettrodi (cilindro allo scarico); blocco della corrente (saldatura inibita).

RIPRISTINO: manuale (azione sul pulsante "START" dopo il rientro nei limiti di pressione ammessi (indicazione manometro $>3\text{bar}$)).

e) Sicurezza cortocircuito in uscita (solo pinza pneumatica)

Prima di eseguire il ciclo di saldatura la macchina controlla che i poli (positivo e negativo) del circuito secondario di puntatura siano privi di punti in contatto accidentale.

L'intervento è descritto e segnalato nel display.

EFFETTO: blocco movimentazione, apertura elettrodi (cilindro allo scarico); blocco della corrente (saldatura inibita).

RIPRISTINO: manuale (azione sul pulsante "START" dopo aver rimosso la causa del cortocircuito).

f) Protezione mancanza fase

L'intervento è descritto e segnalato nel display.

EFFETTO: blocco movimentazione, apertura elettrodi (cilindro allo scarico); blocco della corrente (saldatura inibita).

RIPRISTINO: manuale (azione sul pulsante "START").

g) Protezione sovra e sotto tensione

L'intervento è descritto e segnalato nel display.

EFFETTO: blocco movimentazione, apertura elettrodi (cilindro allo scarico); blocco della corrente (saldatura inibita).

RIPRISTINO: manuale (azione sul pulsante "START").

h) Pulsante "START" (Fig. C-5).

È necessario il suo azionamento per poter comandare l'operazione di saldatura in ciascuna delle seguenti condizioni:

- ad ogni chiusura dell'interruttore generale (pos "O" => pos "I");
- dopo ogni intervento dei dispositivi di sicurezza/ protezione;
- dopo il ritorno dell'alimentazione di energia (elettrica ed aria compressa) precedentemente interrotta per sezionamento a monte o avaria;



ATTENZIONE! VERIFICARE PERIODICAMENTE IL CORRETTO FUNZIONAMENTO DELL'AVVIO IN SICUREZZA

5. INSTALLAZIONE



ATTENZIONE! ESEGUIRE TUTTE LE OPERAZIONI DI INSTALLAZIONE ED ALLACCIAMENTI ELETTRICI E PNEUMATICI CON LA PUNTATRICE RIGOROSAMENTE SPENTA E SCOLLEGATA DALLA RETE DI ALIMENTAZIONE. GLI ALLACCIAMENTI ELETTRICI E PNEUMATICI DEVONO ESSERE ESEGUITI ESCLUSIVAMENTE DA PERSONALE ESPERTO O QUALIFICATO.

5.1 ALLESTIMENTO

Disimballare la puntatrice, eseguire il montaggio della parti staccate contenute nell'imballo come indicato in questo capitolo (Fig. D).

5.2 MODALITA' DI SOLLEVAMENTO (Fig. E).

Il sollevamento della puntatrice dev'essere eseguito con doppia fune e ganci opportunamente dimensionati per il peso della macchina, utilizzando gli appositi anelli M12.

È assolutamente vietato imbragare la puntatrice con modalità diverse da quelle indicate.

5.3 UBICAZIONE

Riservare alla zona d'installazione una area sufficientemente ampia e priva di ostacoli atta a garantire l'accessibilità al pannello comandi all'interruttore generale e all'area di lavoro in piena sicurezza.

Accertarsi che non vi siano ostacoli in corrispondenza delle aperture di ingresso o uscita dell'aria di raffreddamento, verificando che non possano venir aspirate polveri conduttive, vapori corrosivi, umidità etc.

Posizionare la puntatrice su una superficie piana di materiale omogeneo e compatto adatta a sopportarne il peso (vedi "dati tecnici") per evitare il pericolo di ribaltamento o spostamenti pericolosi.


5.4 COLLEGAMENTO ALLA RETE

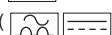
5.4.1 Avvertenze

Prima di effettuare qualsiasi collegamento elettrico, verificare che i dati di targa della puntatrice corrispondano alla tensione e frequenza di rete disponibili nel luogo d'installazione.

La puntatrice deve essere collegata esclusivamente ad un sistema di alimentazione con conduttore di neutro collegato a terra.

Per garantire la protezione contro il contatto indiretto usare interruttori differenziali del tipo:

- Tipo A () per macchine monofasi;

- Tipo B () per macchine trifasi.

- La puntatrice non rientra nei requisiti della norma IEC/EN 61000-3-12.

Se essa viene collegata a una rete di alimentazione pubblica, è responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore verificare che la saldatrice possa essere connessa (se necessario, consultare il gestore della rete di distribuzione).

5.4.2 Spina e presa di rete

Collegare al cavo di alimentazione una spina normalizzata (3P+T) di portata adeguata e predisporre una presa di rete protetta da fusibili o da interruttore automatico magnetotermico; l'apposito terminale di terra dev'essere collegato al conduttore di terra (giallo-verde) della linea di alimentazione.

La portata e la caratteristica d'intervento dei fusibili e dell'interruttore magnetotermico sono riportate nel paragrafo "ALTRI DATI TECNICI".

- Per le operazioni di cambio tensione accedere all'interno della saldatrice, asportando il pannello e predisporre la morsettieria cambio tensione in modo che vi sia corrispondenza tra collegamento indicato nell'apposita targa segnaletica e la tensione di rete disponibile.

FIG. H

Rimontare accuratamente il pannello usufruendo delle apposite viti.

Attenzione!

La saldatrice è predisposta in fabbrica alla tensione più elevata della gamma disponibile.



ATTENZIONE! L'inosservanza delle regole rende inefficace il sistema di sicurezza previsto dal costruttore (classe I) con conseguenti gravi rischi per le persone (es. shock elettrico) e per le cose (es. incendio).

5.5 COLLEGAMENTO PNEUMATICO

- Predisporre una linea aria compressa con pressione di esercizio ad 8 bar.
- Montare sul gruppo filtro riduttore uno dei raccordi aria compressa a disposizione per adeguarsi agli attacchi disponibili nel luogo d'installazione.

5.6 PREDISPOSIZIONE DEL GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO (GRA)



ATTENZIONE! Le operazioni di riempimento devono essere eseguite con l'apparecchiatura spenta e scollegata dalla rete di alimentazione.

Evitare in modo assoluto l'utilizzo di liquido antigelo a base di polipropilene. Usare solo il liquido refrigerante suggerito dal produttore dell'unità di raffreddamento.

- Aprire la valvola di scarico (Fig. B-13).
- Effettuare il riempimento del serbatoio con il liquido refrigerante attraverso il bocchettone (Fig. B-11): capacità del serbatoio = 8 l; porre attenzione ad evitare ogni eccessiva fuoriuscita di liquido a fine riempimento.
- Chiudere il tappo del serbatoio.
- Chiudere la valvola di scarico.

5.7 COLLEGAMENTO PINZA PNEUMATICA (Fig. F)



ATTENZIONE! Presenza di tensione pericolosa! Evitare nel modo più assoluto di collegare alle prese della puntatrice spine diverse da quelle previste dal costruttore. Non tentare di inserire qualsiasi tipo di oggetto nelle prese!

- Macchina scollegata dalla rete di alimentazione.
- Inserire la spina polarizzata (Fig. F-1) della pinza nella apposita presa della macchina, quindi sollevare le due leve fino ad ottenere il fissaggio completo della spina.
- Inserire la spina polarizzata 8 pin di figura F-2 per poter utilizzare la modalità di puntatura automatica.
- Inserire i tubi di raffreddamento(*), rispettando i colori (tubo blu su presa blu, tubo rosso su presa rossa). Verificare che l'aggancio rapido dei tubi sia eseguito correttamente (Fig. F-3).

NOTA(*): se i tubi di raffreddamento non sono inseriti, la pinza NON viene raffreddata correttamente con conseguente sollecitazione termica dannosa per le parti elettriche.

5.8 PINZA "C": COLLEGAMENTO DEL BRACCIO



ATTENZIONE! Rischio residuo di schiacciamento degli arti superiori!

Rispettare scrupolosamente la sequenza delle istruzioni sotto riportate!

- Macchina scollegata dalla rete di alimentazione.
 - Ruotare il fermo come in **fig. G1**.
 - Se utilizzato, assemblare il supporto pinza (**Fig. G2**).
 - Inserire il braccio nell'apposita sede inclinandolo opportunamente (**Fig. G3**).
 - Allineare il braccio all'elettrodo del pistone e serrare il fermo (**Fig. G4-A**).
 - Collegare i tubi di raffreddamento agli appositi innesti rapidi (**Fig. G4-B**).
 - Verificare che innesto rapido dei tubi sia eseguito correttamente.
 - Se utilizzato, assemblare manico supporto pinza dal lato opportuno (**Fig. G5**).
- NOTA: se i tubi di raffreddamento non sono inseriti, la pinza NON viene raffreddata correttamente con conseguente sollecitazione termica dannosa per le parti elettriche.**

6. SALDATURA (Puntatura)

6.1 OPERAZIONI PRELIMINARI

6.1.1 Interruttore generale in posizione "O" e lucchetto chiuso!

Prima di eseguire qualsiasi operazione di puntatura, sono necessarie una serie di verifiche e regolazioni, da eseguire con interruttore generale in posizione "O" e lucchetto chiuso.

Collegamenti alla rete elettrica e pneumatica:

- Controllare che l'allacciamento elettrico sia eseguito correttamente secondo le istruzioni precedenti.
- Verificare l'allacciamento aria compressa: eseguire il collegamento del tubo di alimentazione alla rete pneumatica e regolare la pressione tramite la manopola del riduttore sino a leggere sul manometro un valore prossimo a 8 bar (116 psi).

6.1.1.1 Regolazione e fissaggio del braccio della pinza "C"

Questa operazione deve essere eseguita solo nel caso in cui, dopo aver bloccato il braccio come spiegato nel paragrafo 5.8, si dovesse presentare comunque un movimento orizzontale del braccio stesso (**Fig. Q**)

Per questa operazione procedere come segue:

- Sbloccare il braccio ruotando la leva di sblocco (**Fig. R**);
- Allentare il grano (**Fig. S-1**) ed avvitare la ghiera (**Fig. S-2**) di un ottavo di giro (circa 45 gradi);
- Bloccare la ghiera avvitando il grano di blocco (**Fig. S-1**);
- Bloccare il braccio eseguendo l'operazione indicata in (**Fig. T**).

L'operazione è da eseguire anche più volte, avvitando o svitando la ghiera (**Fig. S-2**), fino a che il braccio si presenta bloccato orizzontalmente ed allo stesso tempo la leva di bloccaggio, con sforzo di rotazione adeguato allo sgancio manuale, arriva in chiusura fino alla battuta realizzata dalla spina di riferimento (**Fig. T-1**).

NOTA BENE: è importante che al termine dell'operazione, la leva si presenti in battuta sulla spina di fine corsa (**Fig. T-1**). Questa posizione garantisce il bloccaggio meccanico in sicurezza del braccio a "C".

6.1.2 Interruttore generale in posizione "I"

Le seguenti verifiche vanno effettuate prima di eseguire qualsiasi operazione di puntatura con interruttore generale in posizione "I" (ON).

Allineamento degli elettrodi della pinza:

- Interporre tra gli elettrodi uno spessore equivalente allo spessore delle lamiera da puntare; verificare che gli elettrodi, avvicinati tramite la funzione "accostaggio" (vedere paragrafo 6.2.2), risultino allineati.
- Se necessario verificare il corretto fissaggio del braccio (vedere paragrafi precedenti).

6.2 REGOLAZIONE DEI PARAMETRI DI PUNTATURA

I parametri che intervengono a determinare il diametro (sezione) e la tenuta meccanica del punto sono:

- Forza esercitata dagli elettrodi.
- Corrente di puntatura.
- Tempo di puntatura.



In mancanza di esperienza specifica è opportuno eseguire alcune prove di puntatura utilizzando spessori di lamiera della stessa qualità e spessore del lavoro da eseguire.

6.2.1 Impostazione del braccio e dell'elettrodo

Premere il tasto "START" (**Fig. U-1**) e impostare il braccio tra quelli disponibili (**Fig. U-2**) ruotando la manopola centrale (**Fig. C-5**).

6.2.2 Regolazione della forza e funzione accostaggio (solo pinza pneumatica)

La regolazione della forza avviene in modalità automatica o manuale (agendo sul regolatore di pressione del gruppo aria).

L'impostazione della modalità automatica (impostazione di default) o manuale si può scegliere dal menu principale selezionando l'icona  e poi l'icona  come da figure U-3-4.

Regolazione automatica "AUTO daN":

Scegliendo "AUTO daN" è possibile impostare il valore desiderato della forza espressa in "deca Newton" utilizzando la modalità "MANUAL" (**Fig. U-5**).

Nelle modalità "SMART AUTOSET" ed "EASY", durante il ciclo di puntatura, la forza agli elettrodi viene regolata automaticamente.

Regolazione manuale:

Scegliendo "no AUTO daN" è possibile impostare il valore della forza agendo manualmente sul regolatore di pressione (**Fig. B-10**).

Durante il ciclo di puntatura, la forza agli elettrodi sarà quella regolata manualmente secondo la procedura prima descritta.


Funzione accostaggio

Permette di accostare gli elettrodi con la forza impostata senza erogare corrente.

E' possibile accostare gli elettrodi in qualsiasi programma di puntatura con la seguente procedura (doppio clic):

Premere e rilasciare il pulsante in pinza e poi subito mantenere premuto il pulsante. La pinza accosta e mantiene chiusi gli elettrodi fino al successivo rilascio del pulsante. Il led in pinza lampeggia.



ATTENZIONE: l'uso di guanti protettivi può rendere difficoltoso l'accostaggio con doppi clic. E' pertanto consigliabile selezionare la funzione di accostaggio .



ATTENZIONE!

RISCHIO RESIDUO! Anche in questa modalità di funzionamento è presente il rischio di schiacciamento degli arti superiori: prendere le precauzioni del caso (vedi capitolo sicurezza).

6.2.3 Impostazione automatica dei parametri di puntatura (fig. U-6)

I parametri di puntatura vengono tutti impostati automaticamente dalla macchina: modalità "SMART AUTOSET". E' necessario che tutte e due le spine della pinza C siano collegate alla macchina (**Fig. F**).

6.2.4 Impostazione semi-automatica dei parametri di puntatura **EASY** (fig. U-7)

I parametri di puntatura vengono impostati dalla macchina selezionando lo spessore e il materiale (*) delle lamiera da saldare.

Si considera corretta l'esecuzione del punto quando sottoponendo un provino a prova di trazione, si provoca l'estrazione del nocciolo del punto di saldatura da una delle due lamiere.

(*) **NOTA:** i materiali standard disponibili sono:

- "Fe": lamiera in ferro a basso contenuto di carbonio;
- "FeZn": lamiera zincate in ferro a basso contenuto di carbonio;
- "Hss": lamiera in acciaio ad alto limite di rottura (700 MPa max);
- "Br": lamiera in acciaio al boro.

6.2.5 Impostazione manuale dei parametri di puntatura e creazione di un programma personalizzato **MANUAL** (fig. U-8)

È possibile impostare manualmente i parametri di puntatura per eseguire una saldatura di prova o per creare un programma personalizzato.

6.3 PROCEDIMENTO DI PUNTATURA AUTOMATICO

Questa funzione è disponibile con la pinza pneumatica "C" in dotazione standard con la macchina.


Selezionare il modo "SMART AUTOSET" tramite l'icona "MODE": si entra nella procedura preliminare di "AZZERAMENTO" (**fig. U-9**).

Per eseguire correttamente l'azzeramento mantenere premuto il pulsante pinza per tutto il tempo necessario seguendo le indicazioni del display; procedere quindi in questo modo:

- Appoggiare l'elettrodo del braccio fisso sulla superficie di una delle due lamiere da puntare.
- Premere il pulsante sull'impugnatura della pinza ottenendo:
 - a) Chiusura delle lamiere tra gli elettrodi.
 - b) Avvio del ciclo di puntatura con passaggio di corrente.
- Al termine della puntatura viene visualizzata la Corrente media di puntatura (escluse le rampe iniziali e finali), la Forza agli elettrodi, il Tempo di puntatura e l'Energia erogata agli elettrodi per eseguire il punto.

Ai valori visualizzati si può aggiungere un "avvertimento", segnalato dal led rosso in pinza lampeggiante (vedere TAB.1), in base al risultato ottenuto con la puntatura.

- Al termine del lavoro riporre la pinza nell'apposito supporto presente nel carrello.

Per eseguire nuovamente l'azzeramento premere il tasto "ESC" (**fig. C-6**) fino a quando compare l'icona  nel display, quindi selezionarla. Per uscire da questa

procedura senza eseguire l'azzeramento premere il tasto "ESC".

IMPORTANTE:

Per un buon esito della puntatura automatica ripetere l'azzeramento quando:










- **Si sostituiscono gli elettrodi.**
- **Si puliscono gli elettrodi (consigliato dopo 30 punti circa).**
- **Si cambia il braccio.**
- **Si cambia lavoro di saldatura.**



ATTENZIONE: durante l'azzeramento la pinza esegue un ciclo particolare di puntatura erogando corrente e chiudendo più volte gli elettrodi. Rispettare tutte le prescrizioni riportate nel paragrafo "SICUREZZA GENERALE" DI QUESTO MANUALE!

6.4 PROCEDIMENTO DI PUNTATURA SEMI-AUTOMATICA **EASY** O MANUALE **MANUAL**

- In modalità "EASY" selezionare le lamiere da saldare (materiali e spessori) tramite la manopola (**fig. U-7-11**).
- In modalità "MANUAL" è possibile creare il proprio programma di puntatura impostando il valore di ogni singolo parametro (**fig. U-5-8**):

-  : Forza agli elettrodi.
-  : Tempo/corrente di pre-riscaldamento.
-  : Tempo di pausa.
-  : Tempo di rampa.
-  : Tempo/Corrente di puntatura.
-  : Numero impulsi.
-  : Tempo freddo.
-  : Tempo/corrente di post-riscaldamento.
-  : Tempo di mantenimento.

6.4.1 PINZA PNEUMATICA

- Appoggiare l'elettrodo del braccio fisso sulla superficie di una delle due lamiere da puntare.
 - Premere il pulsante sull'impugnatura della pinza ottenendo:
 - a) Chiusura delle lamiere tra gli elettrodi.
 - b) Avvio del ciclo di puntatura con passaggio di corrente.
 - Al termine della puntatura viene visualizzata la Corrente media di puntatura (escluse le rampe iniziali e finali) e la Forza agli elettrodi.
- Ai valori visualizzati si può aggiungere un "avvertimento", segnalato dal led rosso in pinza lampeggiante (vedere TAB.1), in base al risultato ottenuto con la puntatura.
- Al termine del lavoro riporre la pinza nell'apposito supporto presente nel carrello.



ATTENZIONE: presenza di tensione pericolosa! Verificare sempre l'integrità del cavo di alimentazione della pinza; il tubo corrugato protettivo non deve essere tagliato, rotto o schiacciato! Prima e durante l'utilizzo della pinza verificare che il cavo sia lontano da parti in movimento, sorgenti di calore, superfici taglienti, liquidi, ecc..



ATTENZIONE: la pinza contiene l'assieme di trasformazione, isolamento e raddrizzamento necessari per la puntatura; nel caso vi siano dubbi sull'integrità della pinza (a causa di cadute, urti violenti, ecc..) scollegare la puntatrice e consultare un centro assistenza autorizzato.

6.4.2 PISTOLA STUDDER



ATTENZIONE!

- Per fissare o smontare gli accessori dal mandrino della pistola utilizzare due chiavi fisse esagonali in modo da impedire la rotazione del mandrino stesso.
- Nel caso di operazione su porte o cofani collegare obbligatoriamente la barra di massa su queste parti onde impedire il passaggio di corrente attraverso le cerniere, e comunque in prossimità della zona da puntare (lungi percorsi di corrente riducono l'efficienza del punto).

6.4.2.1 Collegamento del cavo di massa alla lamiera

- Portare a nudo la lamiera il più vicino possibile al punto in cui s'intende operare, per una superficie corrispondente alla superficie di contatto della barra di massa.
- Fissare la barra di rame alla superficie della lamiera usufruendo di una PINZA ARTICOLATA (modello per saldature).
In alternativa alla modalità "b1" (difficoltà di attuazione pratica) adottate la soluzione:
- Puntare una rondella sulla superficie della lamiera precedentemente preparata; far passare la rondella attraverso la feritoia della barra di rame e bloccarla con l'apposito morsetto in dotazione.

6.4.2.2 Procedura per la puntatura e utilizzo dei vari utensili

Collegare la pistola studder e il cavo di massa alla pinza in dotazione seguendo attentamente il foglio istruzioni contenuto nel kit Studder.

Premere il pulsante "START" premendo la manopola e selezionare l'utensile che si vuole utilizzare (fig. U-1-10).

Selezionare il materiale e lo spessore della lamiera che si vuole saldare (fig. U-18).

In base all'utensile selezionato seguire le procedure sotto descritte:



Puntatura rondella per fissaggio terminale di massa

Montare nel mandrino della pistola l'apposito elettrodo (POS.9, Fig. I) e inserirvi la rondella (POS.13, Fig. I).

Appoggiare la rondella nella zona scelta. Mettere in contatto, sulla stessa zona, il terminale di massa; premere il pulsante della pistola attuando la saldatura della rondella sulla quale eseguire il fissaggio come descritto precedentemente.



Puntatura viti, rosette, chiodi, rivetti

Dotare la pistola dell'elettrodo adatto inserirvi l'elemento da puntare ed appoggiarlo alla lamiera sul punto desiderato; premere il pulsante della pistola: rilasciare il pulsante solo dopo trascorso il tempo impostato.



Puntatura lamiere da un solo lato

Montare nel mandrino pistola l'elettrodo previsto (POS.6, Fig. I) premendo sulla superficie da puntare. Azionare il pulsante della pistola, rilasciare il pulsante solo dopo trascorso il tempo impostato.



ATTENZIONE!

Massimo spessore della lamiera puntabile, da un solo lato: 1+1 mm. Non è ammessa questa puntatura su strutture portanti della carrozzeria.

Per ottenere risultati corretti nella puntatura delle lamiere è necessario adottare alcune precauzioni fondamentali:

- Una connessione di massa impeccabile.
- Le due parti da puntare devono essere messe a nudo da eventuali vernici, grasso, olio.
- Le parti da puntare dovranno essere a contatto l'una con l'altra, senza intraferro, al bisogno pressare con un utensile, non con la pistola. Una pressione troppo forte porta a cattivi risultati.
- Lo spessore del pezzo superiore non deve superare 1 mm.
- La punta dell'elettrodo deve possedere un diametro di 2,5 mm.
- Stringere bene il dado che blocca l'elettrodo, verificare che i connettori dei cavi di saldatura siano bloccati.
- Quando si punta, appoggiare l'elettrodo esercitando una leggera pressione (3+4 kg). Premere il pulsante e far trascorrere il tempo di puntatura, solo allora allontanarsi con la pistola.
- Non allontanarsi mai più di 30 cm dal punto di fissaggio dalla massa.



Puntatura e trazione contemporanea di rondelle speciali

Questa funzione si esegue montando e serrando a fondo il mandrino (POS.4, Fig. I) sul corpo dell'estrattore (POS.1, Fig. I), agganciare e serrare a fondo l'altro terminale dell'estrattore sulla pistola (Fig. I). Inserire la rondella speciale (POS.14, Fig. I) nel mandrino (POS.4, Fig. I), bloccandola con l'apposita vite (Fig. I). Puntarla nella zona interessata regolando la puntatrice come per la puntatura delle rondelle ed iniziare la trazione.

Al termine, ruotare l'estrattore di 90° per staccare la rondella, che può essere ripuntata in una nuova posizione.



Riscaldamento e ricalco lamiere

In questa modalità operativa il TIMER è disattivato per default: selezionando il tempo di saldatura il display visualizza "inf" = Tempo infinito.

La durata delle operazioni è quindi manuale essendo determinata dal tempo in cui si tiene premuto il pulsante della pistola.

L'intensità della corrente è regolata automaticamente in funzione dello spessore della lamiera scelta.



Riscaldamento lamiere

Montare l'elettrodo di carbone (POS.12, Fig. I) nel mandrino della pistola bloccandolo con la ghiera. Toccare con la punta del carbone la zona precedentemente portata a nudo e spingere il pulsante della pistola. Agire dall'esterno verso l'interno con un movimento circolare così da scaldare la lamiera che, incrudendosi, ritornerà nella sua posizione originale.

Onde evitare che la lamiera rinvenga troppo, trattare piccole zone e subito dopo l'operazione passare uno straccio umido, così da raffreddare la parte trattata.



Ricalco lamiere

In questa posizione operando con l'apposito elettrodo si possono appiattire lamiere

che hanno subito delle deformazioni localizzate.



Puntatura intermittente (Rapezzatura)

Questa funzione è adatta alla puntatura di piccoli rettangoli di lamiera così da coprire fori dovuti alla ruggine o ad altre cause.

Mettere l'apposito elettrodo (POS.5, Fig. I) sul mandrino, stringere accuratamente la ghiera di fissaggio. Portare a nudo la zona interessata ed assicurarsi che il pezzo di lamiera che si vuol puntare sia pulito ed esente da grasso o vernice.

Posizionare il pezzo ed appoggiarvi l'elettrodo, quindi spingere il pulsante della pistola tenendo sempre premuto il pulsante, avanzare ritmicamente seguendo gli intervalli di lavoro/riposo dati dalla puntatrice.

N.B.: Durante il lavoro esercitare una leggera pressione (3+4 kg), operare seguendo una linea ideale a 2+3 mm dal bordo del nuovo pezzo da saldare.

Per avere buoni risultati:

- Non allontanarsi più di 30 cm dal punto di fissaggio della massa.
- Adoperare lamiere di copertura di spessore massimo 0.8 mm meglio se d'acciaio inossidabile.
- Ritmare il movimento di avanzamento con la cadenza dettata dalla puntatrice. Avanzare nel momento di pausa, fermarsi nel momento della puntatura.

Utilizzo dell'estrattore in dotazione (POS.1, Fig. I)

Aggancio e trazione rondelle

Questa funzione si esegue montando e serrando il mandrino (POS.3, Fig. I) sul corpo dell'elettrodo (POS.1, Fig. I). Agganciare la rondella (POS.13, Fig. I), puntata come descritto precedentemente, e iniziare la trazione. Al termine ruotare l'estrattore di 90° per staccare la rondella.

Aggancio e trazione spine

Questa funzione si esegue montando e serrando il mandrino (POS.2, Fig. I) sul corpo dell'elettrodo (POS.1, Fig. I). Far entrare la spina (POS.15-16, Fig. I), puntata come descritto precedentemente nel mandrino (POS.1, Fig. I) tenendo tirato il terminale stesso verso l'estrattore (POS.2, Fig. I). Ad introduzione ultimata rilasciare il mandrino ed iniziare la trazione. Al termine tirare il mandrino verso il martello per sfilare la spina.

7. MENU IMPOSTAZIONI

7.1 MENU MODE (Fig. U-7)

Permette di impostare le differenti modalità di lavoro descritte nel paragrafo precedente:

- : modalità automatica.
- : modalità semi-automatica.
- : modalità manuale.
- : modalità accostaggio.

7.2 MENU (Fig. U-12)

Permette di impostare:

- : regolazione della forza automatica.

7.2.1 MENU SETUP (Fig. U-13)

Permette di impostare:

- : lingua.
- : ora e data.
- : unità di misura metriche oppure anglosassoni.

7.2.2 MENU SERVICE (Fig. U-14)

Permette di ottenere informazioni sullo stato della puntatrice.

7.2.2.1 MENU INFO

- : giorni (DDDD), ore (HH), minuti (mm) di funzionamento della puntatrice.
- : numero punti.
- : lista allarmi.

7.2.2.2 MENU FIRMWARE

- : permette di aggiornare il software della puntatrice tramite chiavetta USB.
- : permette di reimpostare la puntatrice alle condizioni iniziali.
- : release software installate.

7.2.2.3 MENU REPORT

Permette di generare un report e di salvarlo su una chiavetta USB. All'interno del report sono contenute varie informazioni relative allo stato della macchina (software installati, ore di vita/lavoro, allarmi, processo di puntatura impostato etc..).

7.3 MENU JOBS (Fig. U-15)

Permette di:

- : salvare un lavoro nella memoria interna della puntatrice.
- : caricare un lavoro precedentemente salvato.
- : cancellare un lavoro precedentemente salvato.
- : importare lavori da USB device.
- : esportare lavori su USB device.
- : consente di registrare i parametri di puntatura nella USB device.

7.4 TASTO "QUICK MENU" (Fig. U-16-17)

Permette di impostare:

- : blocco della puntatura: i parametri di puntatura restano bloccati sempre allo stesso valore per tutti i punti eseguiti.
- : numero massimo di punti e conto alla rovescia dei punti eseguiti.

8. MANUTENZIONE



ATTENZIONE! PRIMA DI ESEGUIRE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE, ACCERTARSI CHE LA PUNTATRICE SIA SPENTA E SCOLLEGATA DALLA RETE DI ALIMENTAZIONE.

È necessario bloccare l'interruttore in posizione "O" col lucchetto in dotazione.

8.1 MANUTENZIONE ORDINARIA

LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE ORDINARIA POSSONO ESSERE ESEGUITE DALL'OPERATORE.

- adeguamento/ripristino del diametro e del profilo della punta dell'elettrodo;
- sostituzione degli elettrodi e dei bracci;
- controllo allineamento degli elettrodi;
- controllo raffreddamento di cavi e pinza;
- scarico della condensa dal filtro d'ingresso aria compressa.
- verifica periodica del livello nel serbatoio del liquido di raffreddamento.
- verifica periodica della totale assenza di perdite di liquido.
- verifica integrità del cavo di alimentazione della puntatrice e della pinza.
- cambio del liquido di raffreddamento ogni 6 mesi.

8.2 MANUTENZIONE STRAORDINARIA

LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE STRAORDINARIA DEVONO ESSERE ESEGUITE ESCLUSIVAMENTE DA PERSONALE ESPERTO O QUALIFICATO IN AMBITO ELETTRICO-MECCANICO.



ATTENZIONE! PRIMA DI RIMUOVERE I PANNELLI DELLA PUNTATRICE O DELLA PINZA ED ACCEDERE AL SUO INTERNO ACCERTARSI CHE LA PUNTATRICE SIA SPENTA E SCOLLEGATA DALLA RETE DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA E PNEUMATICA (se presente).

Eventuali controlli eseguiti sotto tensione all'interno della puntatrice possono causare shock elettrico grave originato da contatto diretto con parti in tensione e/o lesioni dovute al contatto diretto con organi in movimento.

Periodicamente e comunque con frequenza in funzione dell'utilizzo e delle condizioni ambientali, ispezionare l'interno della puntatrice e della pinza per rimuovere la polvere e le particelle metalliche depositatesi su trasformatore, modulo diodi, morsetteria alimentazione, etc, mediante getto d'aria compressa secca (max 5 bar).

Evitare di dirigere il getto d'aria compressa sulle schede elettroniche; provvedere alla loro eventuale pulizia con una spazzola molto morbida od appropriati solventi.

Con l'occasione:

- Verificare che i cablaggi non presentino danni all'isolamento o connessioni allentate-ossidate.
- Verificare che le viti di collegamento del secondario del trasformatore alle barre / trece di uscita siano ben serrate e non vi siano segni di ossidazione o surriscaldamento.

8.2.1 Interventi sul GRA

In caso di:

- eccessiva necessità di ripristinare il livello del liquido nel serbatoio;
- eccessiva frequenza di intervento allarme 7;
- perdite di liquido;

è opportuno procedere con una verifica di eventuali problematiche presenti internamente alla zona gruppo di raffreddamento.

Facendo sempre riferimento alla sezione 7.2 per le attenzioni generali e comunque dopo aver scollegato la puntatrice dalla rete di alimentazione, procedere con la rimozione del pannello laterale (FIG. L).

Controllare che non vi siano perdite sia dalle connessioni, sia dalle tubazioni. In caso di perdita di liquido, provvedere alla sostituzione della parte danneggiata. Eliminare residui di liquido eventualmente persa durante la manutenzione e richiudere il pannello laterale.

Procedere quindi col ripristino della puntatrice utilizzando le opportune informazioni indicate nel paragrafo 6 (Puntatura).

8.2.2 Sostituzione della Pila Interna

Nel caso in cui la data e l'ora non vengano mantenute in memoria è opportuno sostituire la pila (CR2032 - 3V) collocata sul retro del display.

A macchina scollegata dalla rete rimuovere le viti del pannello di controllo, rimuovere i connettori e sostituire la pila.



ATTENZIONE! Assicurarsi di aver collegato tutti i connettori prima di rimontare il pannello in macchina.

9. RICERCA GUASTI

NELL'EVENTUALITA' DI FUNZIONAMENTO INSODDISFACENTE, E PRIMA DI ESEGUIRE VERIFICHE PIU' SISTEMATICHE O RIVOLGERVI AL VOSTRO CENTRO ASSISTENZA, CONTROLLARE CHE:

- Con interruttore generale della puntatrice chiuso (pos. " I ") il display sia acceso; in caso contrario il difetto risiede nella linea di alimentazione (cavi, presa e spina, fusibili, eccessiva caduta di tensione, etc).
 - Il display non visualizzi segnali di allarme (vedere TAB. 1): cessato l'allarme premere "START" per riattivare la puntatrice; controllare la corretta circolazione del liquido di raffreddamento ed eventualmente ridurre il rapporto d'intermittenza del ciclo di lavoro.
 - Gli elementi facenti parti del circuito secondario (fusioni portabracci - bracci - portaelettrodi - cavi) non siano inefficienti a causa di viti allentate o ossidazioni.
 - I parametri di saldatura siano adeguati al lavoro in esecuzione.
 - Dopo aver eseguito la manutenzione o la riparazione ripristinare le connessioni ed i cablaggi com'erano in origine avendo cura che questi non vadano a contatto con parti in movimento o parti che possano raggiungere temperature elevate. Fascettare tutti i conduttori com'erano in origine avendo cura di tenere ben separati tra di loro i collegamenti del primario in alta tensione da quelli secondari in bassa tensione.
- Utilizzare tutte le rondelle e le viti originali per la richiusura della carpenteria.

	pag.		pag.
1. SÉCURITÉ GÉNÉRALE POUR LE SOUDAGE PAR POINTS	17	6.1.2 Interrupteur général en position « I »	20
2. INTRODUCTION ET DESCRIPTION GÉNÉRALE	18	6.2 RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE PAR POINTS	20
2.1 INTRODUCTION	18	6.2.1 Programmation du bras et de l'électrode	20
2.2 ACCESSOIRES DE SÉRIE	18	6.2.2 Réglage de la force et fonction d'accostage (seulement pince pneumatique)	20
2.3 ACCESSOIRES SUR DEMANDE	18	6.2.3 Programmation automatique des paramètres de soudage par points (fig. U-6)	20
3. DONNÉES TECHNIQUES	18	6.2.4 Programmation semi-automatique des paramètres de soudage par points (fig. U-7) ...	20
3.1 PLAQUETTE DES DONNÉES (Fig. A)	18	6.2.5 Programmation manuelle des paramètres de soudage par points et création	
3.2 AUTRES DONNÉES TECHNIQUES	18	d'un programme personnalisé (fig. U-8)	20
3.2.1 Poste de soudage par points	18	6.3 PROCÉDÉ AUTOMATIQUE DE SOUDAGE PAR POINTS	20
3.2.2 Groupe de refroidissement (GRA)	18	6.4 PROCÉDÉ DE SOUDAGE PAR POINTS SEMI-AUTOMATIQUE OU MANUEL	20
4. DESCRIPTION DU POSTE DE SOUDAGE PAR POINTS	18	6.4.1 PINCE PNEUMATIQUE	21
4.1 ENSEMBLE DU POSTE DE SOUDAGE PAR POINTS ET COMPOSANTS		6.4.2 PISTOLET STUDDER	21
PRINCIPAUX (Fig. B)	18	6.4.2.1 Branchement du câble de masse à la tôle	21
4.2 DISPOSITIFS DE CONTRÔLE ET DE RÉGLAGE	19	6.4.2.2 Procédure pour le soudage par points et utilisation des différents ustensiles ...	21
4.2.1 Tableau de contrôle (Fig. C)	19	7. MENU DES PROGRAMMATIONS	21
4.2.2 Groupe régulateur de pression et manomètre (fig. B-10)	19	7.1 MENU MODE (Fig. U-7)	21
4.3 FONCTIONS DE SÉCURITÉ ET DE VERROUILLAGE	19	7.2 MENU (Fig. U-12)	21
4.3.1 Protections et alarmes (TAB. 1)	19	7.2.1 MENU RÉGLAGES (Fig. U-13)	21
5. INSTALLATION	19	7.2.2 MENU SERVICES (Fig. U-14)	21
5.1 MISE EN PLACE	19	7.2.2.1 MENU INFOS	21
5.2 MODALITÉS DE SOULÈVEMENT (Fig. E)	19	7.2.2.2 MENU FIRMWARE	22
5.3 POSITIONNEMENT	19	7.2.2.3 MENU RAPPORTS	22
5.4 BRANCHEMENT AU RÉSEAU	19	7.3 MENU JOBS (Fig. U-15)	22
5.4.1 Avertissements	19	7.4 TOUCHE « QUICK MENU » (Fig. U-16-17)	22
5.4.2 Fiche et prise de réseau	19	8. ENTRETIEN	22
5.5 BRANCHEMENT PNEUMATIQUE	19	8.1 ENTRETIEN ORDINAIRE	22
5.6 PRÉDISPOSITION DU GROUPE DE REFOUILLISSEMENT (GRA)	19	8.2 OPÉRATIONS D'ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE	22
5.7 BRANCHEMENT DE LA PINCE PNEUMATIQUE (Fig. F)	20	8.2.1 Interventions sur le GRA	22
5.8 PINCE « C » : BRANCHEMENT DU BRAS	20	8.2.2 Substitution de la Pile Interne	22
6. SOUDAGE (Soudage par points)	20	9. RECHERCHE DES AVARIES	22
6.1 OPÉRATIONS PRÉLIMINAIRES	20		
6.1.1 Interrupteur général en position « O » et verrou fermé !	20		
6.1.1.1 Réglage et fixation du bras de la pince « C »	20		

APPAREILLAGES POUR SOUDAGE PAR POINTS À USAGE INDUSTRIEL ET PROFESSIONNEL.

Note : Dans le texte suivant, on emploiera le terme « poste de soudage par points ».

1. SÉCURITÉ GÉNÉRALE POUR LE SOUDAGE PAR POINTS

L'opérateur doit être suffisamment informé sur l'utilisation en toute sécurité du poste de soudage par points et sur les risques liés aux procédés du soudage par points, aux mesures de protection correspondantes et aux procédures d'urgence.

Le poste de soudage par points (seulement dans les versions à actionnement avec cylindre pneumatique) est équipé d'un interrupteur général ayant des fonctions d'arrêt d'urgence, d'un verrou pour son blocage en position « O » (ouvert).

La clé du verrou peut être remise exclusivement à un opérateur expert ou instruit sur les tâches qui lui sont attribuées et sur les possibles dangers dérivant de ce procédé de soudage ou d'une utilisation négligente du poste de soudage par points.

En l'absence de l'opérateur, l'interrupteur doit être placé en position « O » bloqué avec le verrou fermé et sans clé.



- Exécuter l'installation électrique selon les normes prévues et d'après les lois contre les accidents.
- Le poste de soudage par points doit être branché exclusivement à un système d'alimentation avec conducteur de neutre branché à la terre.
- S'assurer que la prise d'alimentation est correctement branchée à la terre comme protection.
- Ne pas utiliser de câbles ayant une isolation détériorée ou des connexions desserrées.
- Utiliser le poste de soudage par points à une température ambiante de l'air comprise entre 5°C et 40°C et à une humidité relative de 50% pour des températures allant jusqu'à 40°C et de 90% pour des températures allant jusqu'à 20°C.
- Ne pas utiliser le poste de soudage par points en milieux humides ou mouillés ou sous la pluie.
- La connexion des câbles de soudage et toute autre intervention d'entretien ordinaire sur les bras et/ou électrodes doivent être exécutées quand le poste de soudage par points est éteint et débranché du réseau d'alimentation électrique et pneumatique (si présent).
- Sur les postes de soudage par points à actionnement avec cylindre pneumatique, il est nécessaire de bloquer l'interrupteur général en position « O » avec le verrou fourni.
- La même procédure doit être respectée pour le branchement au réseau hydrique ou à une unité de refroidissement à circuit fermé (postes de soudage par points refroidis par liquide) et quoi qu'il en soit en cas d'interventions de réparation (entretien extraordinaire).
- Il est interdit d'utiliser l'appareillage dans des milieux comportant des zones classées à risque d'explosion à cause de la présence de gaz, de poussières ou de buées.



- Ne pas souder sur des conteneurs, récipients ou tuyaux qui contiennent ou qui ont contenu des produits inflammables liquides ou gazeux.
- Éviter d'opérer sur des matériaux propres avec des solvants chlorurés ou dans les alentours de ces substances.
- Ne pas souder sur des récipients sous pression.
- Éloigner de la zone de travail toutes les substances inflammables (par ex. bois, papier, chiffons, etc.).

- Laisser refroidir le morceau qui vient d'être soudé ! Ne pas placer le morceau à proximité de substances inflammables.
- S'assurer un recyclage de l'air adéquat ou des moyens adaptés pour enlever les fumées de soudage aux alentours des électrodes ; il faut une approche systématique pour évaluer les limites à l'exposition des fumées de soudage en fonction de leur composition, de leur concentration et de la durée de cette même exposition.



- Toujours protéger les yeux avec des lunettes de protection prévues à cet effet.
- Porter des gants et des vêtements de protection adaptés aux usinages avec soudage par points.
- Bruit : Si, à cause d'opérations de soudage particulièrement intensives, on constate un niveau d'exposition quotidienne personnelle (LEP,d) égale ou supérieure à 85dB(A), l'utilisation de moyens de protection individuelle adaptés est obligatoire.



- Le passage du courant de pointage provoque l'apparition de champs électromagnétiques (EMF) localisés dans les alentours du circuit de pointage. Les champs électromagnétiques peuvent interférer avec certains appareils médicaux (ex. Pacemakers, respirateurs, prothèses métalliques etc.). Il faut prendre les mesures de protection adaptées à l'égard des personnes portant ces appareils. Interdire par exemple l'accès à l'aire d'utilisation du poste de soudage par points.
- Ce poste de soudage par points répond aux standards techniques de produit pour l'utilisation exclusive en milieu industriel à but professionnelle. La conformité aux limites de base concernant l'exposition humaine aux champs électromagnétiques en milieu domestique n'est pas assurée.

L'opérateur doit utiliser les procédures suivantes de façon à réduire l'exposition aux champs électromagnétiques :

- Fixer ensemble, le plus près possible, les deux câbles de pointage (si présents).
- Maintenir la tête et le tronc du corps le plus loin possible du circuit de pointage.
- Ne jamais enrouler les câbles de pointage (si présents) autour du corps.
- Ne jamais pointer le corps au milieu du circuit de pointage. Tenir les deux câbles du même côté du corps.
- Brancher le câble de retour du courant de pointage (si présent) au morceau à pointer le plus près possible du joint en exécution.
- Ne pas pointer près, assis ou appuyé au poste de soudage par points (distance minimale : 50cm).
- Ne pas laisser d'objets ferromagnétiques à proximité du circuit de pointage.
- Distance minimale :
 - d= 3cm, f= 50cm (Fig. M) ;
 - d= 3cm, f= 50cm (Fig. N) ;
 - d= 30cm (Fig. O) ;
 - d= 20cm (Fig. P) Studter.



- Appareillage de classe A :
Ce poste de soudage par points répond aux qualités essentielles requises par le standard technique de produit pour l'utilisation exclusive en milieu industriel

et à but professionnel.

La conformité à la compatibilité électromagnétique dans les bâtiments domestiques et dans ceux qui sont directement branchés à un réseau d'alimentation à basse tension alimentant les bâtiments pour l'usage domestique n'est pas assurée.

UTILISATION PRÉVUE

L'installation a été conçue pour être utilisée exclusivement dans une carrosserie pour la réparation des automobiles : elle doit être utilisée pour le pointage d'une ou de plusieurs tôles en acier à faible contenu de carbone, de forme et de dimensions variant selon l'usinage à exécuter.



RISQUES RÉSIDUELS

RISQUE D'ÉCRASEMENT DES MEMBRES SUPÉRIEURS

NE PAS POSER LES MAINS À PROXIMITÉ DES PARTIES EN MOUVEMENT !

La modalité de fonctionnement du poste de soudage par points et la variabilité de forme et de dimensions du morceau en usinage empêchent la réalisation d'une protection intégrée contre le danger d'écrasement des membres supérieurs : doigt, main, avant-bras.

Le risque doit être réduit en adoptant les mesures préventives opportunes :

- L'opérateur doit être expert ou instruit sur le procédé de soudage par points avec cette typologie d'appareillages.
- Il faut exécuter une évaluation du risque pour chaque typologie de travail à exécuter ; il faut prédisposer des équipements et des caches pouvant soutenir et guider le morceau en usinage de façon à éloigner les mains de la zone dangereuse correspondant aux électrodes.
- En cas d'utilisation d'un poste de soudage par points portable : empoigner solidement la pince avec les deux mains placées sur les poignées prévues à cet effet ; toujours maintenir les mains loin des électrodes.
- Dans tous les cas où la conformation du morceau le permet, régler la distance des électrodes de façon à ce qu'elle ne dépasse pas 6 mm de course.
- Empêcher que plusieurs personnes ne travaillent en même temps avec le même poste de soudage par points.
- La zone de travail doit être interdite aux personnes étrangères aux opérations.
- Ne pas laisser le poste de soudage par points sans surveillance : dans ce cas, il est obligatoire de le débrancher du réseau d'alimentation ; dans les postes de soudage par points à actionnement avec cylindre pneumatique, porter l'interrupteur général sur « O » et le bloquer avec le verrou fourni, la clé doit être extraite et conservée par le responsable.
- Utiliser exclusivement les électrodes prévues pour la machine (voir liste des pièces détachées) sans altérer la forme de celles-ci.

RISQUE DE BRÛLURES

Certaines parties du poste de soudage par points (électrodes - bras et zones adjacentes) peuvent atteindre des températures supérieures à 65°C : il faut donc porter des vêtements de protection adéquats.

Laisser refroidir le morceau qui vient d'être soudé avant de le toucher !

RISQUE DE RENVERSEMENT ET DE CHUTE

- Placer le poste de soudage par points sur une surface horizontale ayant une capacité adaptée à sa masse ; attacher le poste de soudage par points au plan d'appui (quand cela est prévu dans la section « INSTALLATION » de ce manuel). En cas contraire, sols inclinés ou déformés, plans d'appui mobiles, il existe un danger de renversement.
- Il est interdit de soulever le poste de soudage par points, sauf cas expressément prévu dans la section « INSTALLATION » de ce manuel.
- Dans le cas d'une utilisation de machines sur chariot : débrancher le poste de soudage par points de l'alimentation électrique et pneumatique (si présente) avant de déplacer l'unité dans une autre zone de travail. Faire attention aux obstacles et aux aspérités du terrain (par exemple câbles et tuyaux).

UTILISATION IMPROPRE

Il est dangereux d'utiliser le poste de soudage par points pour tout usinage différent de celui prévu (voir UTILISATION PRÉVUE)



DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ET PROTECTIONS

Les protections et les parties mobiles de l'enveloppe du poste de soudage par points doivent être en position, avant de le brancher au réseau d'alimentation.

ATTENTION ! Toute intervention manuelle sur des parties mobiles accessibles du poste de soudage par points, par exemple :

- Substitution ou entretien des électrodes
- Réglage de la position du bras ou des électrodes

DOIT ÊTRE EXÉCUTÉE AVEC LE POSTE DE SOUDAGE PAR POINTS ÉTEINT ET DÉBRANCHÉ DU RÉSEAU D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE ET PNEUMATIQUE (si présent).

INTERRUPTEUR GÉNÉRAL BLOQUÉ SUR « O » AVEC VERROU FERMÉ ET CLÉ EXTRAITE sur les modèles avec actionnement à CYLINDRE PNEUMATIQUE).

STOCKAGE

- Placer la machine et ses accessoires (avec ou sans emballage) dans des locaux fermés.
- L'humidité relative de l'air ne doit pas être supérieure à 80%.
- La température ambiante doit être comprise entre -15°C et 45°C.

En cas de machine équipée d'une unité de refroidissement par liquide et d'une température ambiante inférieure à 0°C : utiliser le liquide antigel suggéré par le producteur ou vidanger complètement le circuit hydraulique et le réservoir, du liquide qu'il contient.

Toujours utiliser des mesures adéquates pour protéger la machine contre l'humidité, la saleté et la corrosion.

2. INTRODUCTION ET DESCRIPTION GÉNÉRALE

2.1 INTRODUCTION

Installation mobile pour soudage par résistance (poste de soudage par points) contrôlée par micro-processeur, technologie inverter à moyenne fréquence, alimentation triphasée et courant continu de sortie.

Le poste de soudage par points est équipé d'une pince pneumatique qui contient le groupe de transformation et de redressement. On peut ainsi obtenir, par rapport aux postes de soudage par points traditionnels, des courants élevés de soudage par points avec des absorptions de réseau réduites et des champs magnétiques moins forts à proximité des câbles. On peut en outre utiliser des câbles beaucoup plus longs et légers pour une meilleure maniabilité et un rayon d'action plus ample.

Le poste de soudage par points peut opérer sur des tôles en fer à faible contenu en carbone, sur des tôles en fer galvanisé, sur des tôles en acier à haute résistance et sur des tôles en acier au bore. Également muni de prises rapides pour l'utilisation des équipements accessoires (Studder, Pince X), il permet l'exécution de nombreux

usinages à chaud sur les tôles et de tous les usinages spécifiques du secteur de la carrosserie automobile.

Les principales caractéristiques de l'installation sont :

- Afficheur TFT éclairé par l'arrière pour la visualisation des commandes et des paramètres programmés ;
- Choix manuel (MANUAL), semi-automatique (EASY) ou complètement automatique (SMART) des paramètres de soudage par points ;
- Possibilité de programmer le pré-chauffage et le post-chauffage des tôles pour optimiser le soudage des matériaux à haute résistance et des matériaux galvanisés ;
- Possibilité de programmer différents types d'électrodes et de bras ;
- Reconnaissance automatique de la pince ou du studder branché ;
- Contrôle automatique du courant de soudage par points ;
- Contrôle manuel et automatique de la force aux électrodes ;
- Port « USB ».

2.2 ACCESSOIRES DE SÉRIE

- Support bras ;
- Support câble pince ;
- Groupe filtre réducteur (alimentation air comprimé) ;
- Pince « C » avec bras standard, câble avec fiche pouvant être débranchée du générateur et détecteurs pour le point automatique intégrés ;
- Groupe de refroidissement (GRA intégré).

2.3 ACCESSOIRES SUR DEMANDE

- Bras et électrodes avec longueur et/ou forme différente pour pince « C » (voir liste pièces détachées) ;
- Kit électrodes (voir liste pièces détachées) ;
- Kit piquet de soutien et dispositif de déchargement de poids pour la pince ;
- Pince « X », « C » (voir liste pièces détachées) ;
- Kit studder ;
- Kit anneau pince « C ».

3. DONNÉES TECHNIQUES

3.1 PLAQUETTE DES DONNÉES (Fig. A)

Les principales données relatives à l'emploi et aux prestations du poste de soudage par points sont résumées sur la plaquette des caractéristiques avec la signification suivante.

- 1 - Nombre de phases et fréquence de la ligne d'alimentation.
- 2 - Tension d'alimentation.
- 3 - Puissance de réseau en régime permanent (100%).
- 4 - Puissance nominale de réseau avec rapport d'intermittence de 50%.
- 5 - Tension maximale à vide aux électrodes.
- 6 - Courant maximum avec électrodes en court-circuit.
- 7 - Courant au secondaire en régime permanent (100%).
- 8 - Ecartement et longueur du bras (standard).
- 9 - Force minimale et maximale réglable aux électrodes.
- 10 - Pression nominale de la source d'air comprimé.
- 11 - Pression de la source d'air comprimé nécessaire pour obtenir la force maximale aux électrodes.
- 12 - Débit du liquide de refroidissement.
- 13 - Chute de pression nominale du liquide de refroidissement.
- 14 - Masse du dispositif de soudage par points.
- 15 - Symboles se référant à la sécurité dont la signification est reportée au chapitre 1 « Sécurité générale pour le soudage par résistance ».

Note : L'exemple de plaquette reporté donne une signification indicative des symboles et des chiffres ; les valeurs exactes des données techniques du poste de soudage par points en votre possession doivent être relevées directement sur la plaquette de ce même poste.

3.2 AUTRES DONNÉES TECHNIQUES

3.2.1 Poste de soudage par points

Caractéristiques générales

- Tension et fréquence d'alimentation	:	575V - 460V ~ 3ph-50/60 Hz
- Classe de protection électrique	:	I
- Classe d'isolation	:	H
- Degré de protection de l'enveloppe	:	IP20
- Type de refroidissement	:	par liquide
- (*) Encombrement (LxWxH)	:	820 x 610 x 1150mm
- (**) Poids	:	134kg

Input

- Puissance max en court-circuit (Scc)	:	88kVA
- Fusibles de réseau retardés	:	25A (575V) / 32A (460V)
- Interrupteur automatique de réseau	:	25A (575V) / 32A (460V) (°C°- IEC60947-2)
- Câble d'alimentation (L=8m)	:	4 x 6 mm ²

Output

- Tension secondaire à vide (U ₂ d)	:	13V
- Courant max de soudage par points (I ₂ max)	:	13kA
- Capacité de soudage par points	:	max 3 + 3 + 3 mm
- Rapport intermittence	:	2%
- Force maximale aux électrodes	:	580daN
- Longueur du bras « C »	:	95mm standard
- Réglage du courant de soudage par points	:	automatique et programmable
- Réglage du temps de soudage par points	:	automatique et programmable
- Réglage du temps d'accostage	:	automatique et programmable
- Réglage du temps de croissance	:	automatique et programmable
- Réglage du temps de maintien	:	automatique et programmable
- Réglage du temps de froid	:	automatique et programmable
- Réglage du nombre d'impulsions	:	automatique et programmable
- Réglage de la force aux électrodes	:	automatique ou manuel
- Réglage du temps / courant de pré-chauffage	:	automatique et programmable
- Réglage du temps / courant de post-chauffage	:	automatique et programmable

(*) NOTE : l'encombrement ne comprend pas les câbles et le pied de soutien.

(**) NOTE : le poids du générateur ne comprend pas la pince et le pied de soutien.

3.2.2 Groupe de refroidissement (GRA)

Caractéristiques générales

- Pression maximale (pmax)	:	3bars
- Puissance de refroidissement (P @ 1l/min)	:	2kW
- Capacité du réservoir	:	8 l
- Liquide de refroidissement	:	liquide réfrigérant

4. DESCRIPTION DU POSTE DE SOUDAGE PAR POINTS

4.1 ENSEMBLE DU POSTE DE SOUDAGE PAR POINTS ET COMPOSANTS PRINCIPAUX (Fig. B)

Sur le côté antérieur :

- 1 - Tableau de contrôle ;
- 2 - Port USB ;
- 3 - Prise pour l'attache de la pince ;

5.7 BRANCHEMENT DE LA PINCE PNEUMATIQUE (Fig. F)



ATTENTION ! Présence de tension dangereuse ! Éviter de la façon la plus absolue de brancher aux prises du poste de soudage par points des fiches différentes de celles prévues par le constructeur. Ne pas tenter d'insérer d'objets quels qu'ils soient dans les prises !

- Machine débranchée du réseau d'alimentation.
- Insérer la fiche polarisée (Fig. F-1) de la pince dans la prise prévue à cet effet sur la machine, puis soulever les deux leviers jusqu'à ce que la fiche soit complètement fixée.
- Insérer la fiche polarisée à 8 broches de la figure F-2 pour pouvoir utiliser la modalité de soudage par points automatique.
- Insérer les tuyaux de refroidissement(*), en respectant les couleurs (tuyau bleu sur prise bleue, tuyau rouge sur prise rouge). Vérifier que l'accrochage rapide des tuyaux est exécuté correctement (Fig. F-3).

NOTE (*) : si les tuyaux de refroidissement ne sont pas insérés, la pince N'EST PAS refroidie correctement avec la conséquence d'une sollicitation thermique nocive pour les parties électriques.

5.8 PINCE « C » : BRANCHEMENT DU BRAS



ATTENTION ! Risque résiduel d'écrasement des membres supérieurs ! Respecter scrupuleusement la séquence des instructions reportées ci-dessous !

- Machine débranchée du réseau d'alimentation.
- Tourner le dispositif d'arrêt comme sur la fig. G1.
- En cas d'utilisation, assembler le support de la pince (Fig. G2).
- Insérer le bras dans le logement prévu à cet effet en l'inclinant opportunément (Fig. G3).
- Aligner le bras et l'électrode du piston, et serrer le dispositif d'arrêt (Fig. G4-A).
- Brancher les tuyaux de refroidissement aux attaches rapides prévues à cet effet (Fig. G4-B).
- Vérifier que l'attache rapide des tuyaux est exécutée correctement.
- En cas d'utilisation, assembler le manche du support de la pince par le côté opportun (Fig. G5).

NOTE : si les tuyaux de refroidissement ne sont pas insérés, la pince N'EST PAS refroidie correctement avec la conséquence d'une sollicitation thermique nocive pour les parties électriques.

6. SOUDAGE (Soudage par points)

6.1 OPÉRATIONS PRÉLIMINAIRES

6.1.1 Interrupteur général en position « O » et verrou fermé !

Avant d'exécuter toute opération de soudage par points, il est nécessaire de faire une série de vérifications et de réglages, à exécuter avec l'interrupteur général en position « O » et verrou fermé.

Branchements au réseau électrique et pneumatique :

- Contrôler que le branchement électrique est exécuté correctement selon les instructions précédentes.
- Vérifier le branchement de l'air comprimé : exécuter le branchement du tuyau d'alimentation au réseau pneumatique et régler la pression à l'aide de la poignée du réducteur jusqu'à lecture sur le manomètre d'une valeur proche à 8 bars (116 psi).

6.1.1.1 Réglage et fixation du bras de la pince « C »

Cette opération doit être exécutée uniquement si, après avoir bloqué le bras selon les explications du paragraphe 5.8, il fallait quoi qu'il en soit présenter un mouvement horizontal du bras (Fig. Q)

Pour cette opération, procéder de la façon suivante :

- Débloquer le bras en tournant le levier de déblocage (Fig. R) ;
- Desserrer le galet (Fig. S-1) et visser l'embout (Fig. S-2) d'un huitième de tour (environ 45 degrés) ;
- Bloquer l'embout en vissant le galet de blocage (Fig. S-1) ;
- Bloquer le bras en exécutant l'opération indiquée à la (Fig. T).

L'opération doit être exécutée plusieurs fois, en vissant ou en dévissant l'embout (Fig. S-2), jusqu'à ce que le bras se présente bloqué horizontalement et dans le même temps le levier de blocage, avec effort de rotation adéquat au décrochage manuel, n'arrive en fermeture jusqu'à la butée réalisée par la fiche de référence (Fig. T-1).

NOTA BENE : il est important qu'au terme de l'opération, le levier se présente en butée sur la fiche de fin de course (Fig. T-1). Cette position garantit le blocage mécanique en sécurité du bras en « C ».

6.1.2 Interrupteur général en position « I »

Les vérifications suivantes doivent être effectuées avant d'exécuter toute opération de soudage par points avec interrupteur général en position « I » (ON).

Alignement des électrodes de la pince :

- Interposer entre les électrodes une épaisseur équivalente à l'épaisseur des tôles à souder par points ; vérifier que les électrodes, rapprochées à l'aide de la fonction « accostage » (voir paragraphe 6.2.2), sont alignées.
- Si nécessaire, vérifier la fixation correcte du bras (voir paragraphes précédents).

6.2 RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE PAR POINTS

Les paramètres qui interviennent pour déterminer le diamètre (section) et la solidité du point sont :

- Force exercée par les électrodes.
- Courant de soudage par points.
- Temps de soudage par points :


En l'absence d'expérience spécifique, il convient d'exécuter quelques tests de soudage par points en utilisant des épaisseurs de tôle de la même qualité et de la même épaisseur que le travail à exécuter.

6.2.1 Programmation du bras et de l'électrode

Appuyer sur la touche « START » (Fig. U-1) et programmer le bras parmi ceux qui sont disponibles (Fig. U-2) en tournant la poignée centrale (Fig. C-5).

6.2.2 Réglage de la force et fonction d'accostage (seulement pince pneumatique)

Le réglage de la force s'effectue en modalité automatique ou manuelle (en agissant sur le régulateur de pression du groupe air).

La programmation de la modalité automatique (programmation par défaut) ou manuelle peut être choisie à partir du menu principal en sélectionnant l'icône  selon la figure U-3-4.


Réglage automatique « AUTO daN » :

En choisissant « AUTO daN » on peut programmer la valeur voulue de la force exprimée en « décanewton » en utilisant la modalité « MANUAL » (Fig. U-5).

Dans les modalités « SMART AUTOSET » et « EASY », durant le cycle de soudage par points, la force aux électrodes est réglée automatiquement.

Réglage manuel :

En choisissant « no AUTO daN » il est possible de programmer la valeur de la force en agissant manuellement sur le régulateur de pression (Fig. B-10). Durant le cycle de soudage par points, la force aux électrodes sera la force réglée manuellement en suivant la procédure décrite ci-dessus.


Fonction accostage  :

Elle permet d'accoster les électrodes avec la force programmée sans envoyer de courant.

Il est possible d'accoster les électrodes dans n'importe quel programme de soudage par points en suivant la procédure suivante (double clic) :

Appuyer sur le bouton de la pince et relâcher, puis maintenir tout de suite le bouton pressé. La pince s'accoste et maintient les électrodes fermées jusqu'au relâchement successif du bouton. La LED sur la pince clignote.



ATTENTION ! l'utilisation de gants de protection peut rendre l'accostage difficile avec doubles clics. Il est donc conseillé de sélectionner la fonction d'accostage .



ATTENTION ! Dans cette modalité de fonctionnement aussi il existe un risque d'écrasement des membres supérieurs : prendre les précautions qui s'imposent (voir chapitre sécurité).

6.2.3 Programmation automatique des paramètres de soudage par points (fig. U-6)

Les paramètres de soudage par points sont tous programmés automatiquement par la machine : modalité « SMART AUTOSET ». Il est nécessaire que les deux fiches de la pince C soient branchées à la machine (Fig. F).

6.2.4 Programmation semi-automatique des paramètres de soudage par points (fig. U-7)

Les paramètres de soudage par points sont programmés par la machine en sélectionnant l'épaisseur et le matériau (*) des tôles à souder.

On considère l'exécution du point comme correcte quand en soumettant un échantillon au test de traction, on provoque l'extraction du noyau du point de soudage d'une des deux tôles.

(*) NOTE : les matériaux standards disponibles sont :

- « Fe » : tôles en fer à faible contenu de carbone ;
- « FeZn » : tôles galvanisées en fer à faible contenu de carbone ;
- « Hss » : tôles en acier à haute limite de rupture (700 MPa max) ;
- « Br » : tôles en acier au bore.

6.2.5 Programmation manuelle des paramètres de soudage par points et création d'un programme personnalisé (fig. U-8)

Il est possible de programmer manuellement les paramètres de soudage par points pour exécuter un soudage d'essai ou pour créer un programme personnalisé.

6.3 PROCÉDÉ AUTOMATIQUE DE SOUDAGE PAR POINTS

Cette fonction est disponible avec la pince pneumatique « C » en fourniture standard avec la machine.


Sélectionner le mode « SMART AUTOSET » à l'aide de l'icône « MODE » : on entre dans la procédure préliminaire de « REMISE AU ZÉRO » (fig. U-9).

Pour exécuter correctement la remise au zéro, maintenir la pression sur le bouton de la pince pendant tout le temps nécessaire en suivant les indications de l'afficheur ; procéder ensuite de cette façon :

- Poser l'électrode du bras fixe sur la surface d'une des deux tôles à pointer.
- Appuyer sur le bouton situé sur le manche de la pince pour obtenir :
 - a) Fermeture des tôles entre les électrodes.
 - b) Démarrage du cycle de soudage par points avec passage de courant.

Au terme du soudage par points, on voit s'afficher le Courant moyen de soudage par points (sauf les croissances initiales et décroissances finales de courant), la Force aux électrodes, le temps de soudage par points et l'énergie envoyée aux électrodes pour exécuter le point.

On peut ajouter un « avertissement » aux valeurs affichées, signalé par un clignotement de la LED rouge sur la pince (voir TAB.1), en fonction du résultat obtenu avec le soudage par points.

Au terme du travail, remettre la pince sur le support prévu à cet effet sur le chariot. Pour exécuter à nouveau la remise au zéro, appuyer sur la touche « ESC » (fig. C-6) jusqu'à apparition de l'icône  sur l'afficheur, puis la sélectionner. Pour sortir de

cette procédure sans exécuter la remise au zéro, appuyer sur la touche « ESC ».

IMPORTANT :

Pour un bon résultat du soudage automatique par points, répéter la remise au zéro quand :

- On remplace les électrodes.
- On nettoie les électrodes (conseillé après 30 points environ).
- On change le bras.
- On change de travail de soudage.





ATTENTION ! durant la remise au zéro, la pince exécute un cycle particulier de soudage par points, envoi du courant et ferme plusieurs fois les électrodes. Respecter toutes les prescriptions reportées dans le paragraphe « SÉCURITÉ GÉNÉRALE » DE CE MANUEL !








6.4 PROCÉDÉ DE SOUDAGE PAR POINTS SEMI-AUTOMATIQUE OU

- En modalité « EASY », sélectionner les tôles à souder (matériaux et épaisseurs) à l'aide de la poignée (fig. U-7-11).

- En modalité « MANUAL » il est possible de créer son propre programme de soudage par points en programmant la valeur de chacun des paramètres (fig. U-5-8) :

 : Force aux électrodes.

 Temps / courant de pré-chauffage.

-  Temps de pause.
-  Temps de rampe.
-  Temps / Courant de soudage par points.
-  Nombre d'impulsions.
-  Temps de froid.
-  Temps / courant de post-chauffage.
-  Temps de maintien.

6.4.1 PINCE PNEUMATIQUE

- Poser l'électrode du bras fixe sur la surface d'une des deux tôles à pointer.
- Appuyer sur le bouton situé sur le manche de la pince pour obtenir :
 - a) Fermeture des tôles entre les électrodes.
 - b) Démarrage du cycle de soudage par points avec passage de courant.
- Au terme du soudage par points, on voit s'afficher le Courant moyen de soudage par points (sauf les croissances initiales et décroissances finales) et la Force aux électrodes.
On peut ajouter un « avertissement » aux valeurs affichées, signalé par un clignotement de la LED rouge sur la pince (voir TAB.1), en fonction du résultat obtenu avec le soudage par points.
- Au terme du travail, remettre la pince sur le support prévu à cet effet sur le chariot.



ATTENTION : présence de tension dangereuse ! Toujours vérifier l'intégrité du câble d'alimentation de la pince ; le tuyau cannelé de protection ne doit être ni coupé, ni cassé, ni écrasé ! Avant et durant l'utilisation de la pince, vérifier que le câble est éloigné de toute partie en mouvement, source de chaleur, surface coupante ou liquide, etc.



ATTENTION : la pince contient l'ensemble de transformation, d'isolation et de redressement nécessaire pour le soudage par points ; s'il y a un doute sur l'intégrité de la pince (à cause de chutes, chocs violents, etc.) débrancher le poste de soudage par points et consulter un centre d'assistance autorisé.

6.4.2 PISTOLET STUDDER



- ATTENTION !**
- Pour fixer ou démonter les accessoires du mandrin du pistolet, utiliser deux clés fixes hexagonales de façon à empêcher la rotation de ce même mandrin.
 - En cas d'opération sur des portes ou des capots, brancher obligatoirement la barre de masse sur ces parties pour empêcher le passage de courant par les charnières, et, quoi qu'il en soit, à proximité de la zone à pointer (de longs parcours de courant réduisent l'efficacité du point).

6.4.2.1 Branchement du câble de masse à la tôle


- a) Mettre la tôle à nu, le plus près possible du point sur lequel on entend opérer, sur une surface correspondant à la surface de contact de la barre de masse.
- b1) Fixer la barre de cuivre à la surface de la tôle en se servant d'une PINCE ARTICULÉE (modèle pour soudages).
En alternative à la modalité « b1 » (difficulté de réalisation pratique), adopter la solution :
- b2) Pointer une rondelle sur la surface de la tôle précédemment préparée ; faire passer la rondelle par la fissure de la barre en cuivre et la bloquer avec la pince fournie à cet effet.

6.4.2.2 Procédure pour le soudage par points et utilisation des différents ustensiles

Brancher le pistolet studder et le câble de masse à la pince fournie en suivant attentivement la notice d'instructions contenue dans le kit Studder.
Appuyer sur le bouton « START » en appuyant sur la poignée et sélectionner l'ustensile que l'on veut utiliser (fig. U-1-10).
Sélectionner le matériau et l'épaisseur de la tôle que l'on veut souder (fig. U-18).
En fonction de l'ustensile sélectionné, suivre les procédures décrites ci-dessous :

Soudage par points d'une rondelle pour fixation du terminal de masse

Monter l'électrode prévue à cet effet sur le mandrin du pistolet (POS. 9, Fig. 1) et y insérer la rondelle (POS. 13, Fig. 1).
Poser la rondelle dans la zone choisie. Mettre le terminal de masse en contact, sur la même zone ; appuyer sur le bouton du pistolet en réalisant le soudage de la rondelle sur laquelle exécuter la fixation comme décrit précédemment.

 **Soudage par points de vis, rondelles, clous, rivets**
Équiper le pistolet de l'électrode adaptée, y insérer l'élément à pointer et le poser contre la tôle au point désiré ; appuyer sur le bouton du pistolet ; relâcher le bouton seulement après le temps programmé.

Soudage par points des tôles d'un seul côté

Monter l'électrode prévue sur le mandrin du pistolet (POS. 6, Fig. 1) en appuyant sur la surface à pointer. Actionner le bouton du pistolet, relâcher le bouton seulement après le temps programmé.



- ATTENTION !**
Épaisseur maximale de la tôle pouvant être pointée, d'un seul côté : 1+1 mm. Ce soudage par points n'est pas admis sur des structures portantes de la carrosserie.
Pour obtenir des résultats corrects dans le soudage par points des tôles, il faut adopter quelques précautions fondamentales :
- 1 - Une connexion de masse impeccable.
 - 2 - Les deux parties à pointer doivent être mises à nu d'éventuelles peintures, graisse, huile.
 - 3 - Les parties à pointer devront être en contact l'une avec l'autre, sans entrefer, au besoin presser avec un outil, pas avec le pistolet. Une pression trop forte porte à de mauvais résultats.
 - 4 - L'épaisseur du morceau supérieur ne doit pas dépasser 1 mm.
 - 5 - La pointe de l'électrode doit posséder un diamètre de 2.5 mm.

- 6 - Bien serrer l'écrou qui bloque l'électrode, vérifier que les connecteurs des câbles de soudage sont bloqués.
- 7 - Quand on pointe, poser l'électrode en exerçant une légère pression (3+4 kg). Appuyer sur le bouton et laisser passer le temps nécessaire au soudage par points, et seulement alors éloigner le pistolet.
- 8 - Ne jamais s'éloigner de la masse de plus de 30 cm du point de fixation.



Soudage par points et traction simultanée de rondelles spéciales

Cette fonction s'exécute en montant et en serrant à fond le mandrin (POS. 4, Fig. 1) sur le corps de l'extracteur (POS. 1, Fig. 1), et en accrochant et serrant à fond l'autre terminal de l'extracteur sur le pistolet (Fig. 1). Insérer la rondelle spéciale (POS. 14, Fig. 1) dans le mandrin (POS. 4, Fig. 1), en la bloquant avec la vis prévue à cet effet (Fig. 1). La pointer dans la zone concernée en réglant le poste de soudage par points comme pour le soudage par points des rondelles et commencer la traction.
À la fin, tourner l'extracteur de 90° pour détacher la rondelle, qui peut être repointée dans une nouvelle position.



Réchauffement et déformation par écrasement des tôles

Dans cette modalité opérationnelle, le TIMER est désactivé par défaut : en sélectionnant le temps de soudage, l'afficheur indique « inf » = Temps infini.
La durée des opérations est donc manuelle car elle est déterminée par le temps durant lequel on maintient la pression sur le bouton du pistolet.
L'intensité du courant est automatiquement réglée en fonction de l'épaisseur de la tôle choisie.



Réchauffement des tôles

Monter l'électrode en carbone (POS. 12, FIG. 1) sur le mandrin du pistolet en la bloquant avec la bague. Toucher de la pointe en carbone la zone précédemment portée à nu et pousser le bouton du pistolet. Agir de l'extérieur vers l'intérieur avec un mouvement circulaire de façon à réchauffer la tôle qui, en se durcissant, revient dans sa position originale.
Pour éviter que la tôle ne revienne trop, traiter de petites zones et tout de suite après l'opération, passer un chiffon humide, de façon à refroidir la partie traitée.



Déformation par écrasement des tôles

Dans cette position, en opérant avec l'électrode appropriée, on peut aplatir des tôles qui ont subi des déformations localisées.



Soudage par points intermittent (Rapiéçage)

Cette fonction est adaptée au soudage par points de petits rectangles de tôle pour couvrir des trous dus à la rouille ou à d'autres causes.
Mettre l'électrode appropriée (POS. 5, Fig. 1) sur le mandrin, resserrer soigneusement la bague de fixation. Porter à nu la zone concernée et s'assurer que le morceau de tôle que l'on veut pointer est propre et sans graisse ou peinture.
Placer la pièce et y poser l'électrode, puis serrer le bouton du pistolet en maintenant toujours la pression sur le bouton, avancer en rythme en suivant les intervalles de travail / repos donnés par le poste de soudage par points.
N.B. : Durant le travail, exercer une légère pression (3+4 kg), opérer en suivant une ligne idéale à 2+3 mm du bord de la nouvelle pièce à souder.
Pour avoir de bons résultats :

- 1 - Ne pas s'éloigner de plus de 30 cm du point de fixation de la masse.
- 2 - Adopter des tôles de couverture d'une épaisseur maximale de 0.8 mm si possible en acier inoxydable.
- 3 - Rythmer le mouvement d'avancement à la cadence dictée par le poste de soudage par points. Avancer au moment de pause, s'arrêter au moment du soudage par points.

Utilisation de l'extracteur fourni (POS. 1, Fig. 1)

Accrochage et traction des rondelles

Cette fonction s'effectue en montant et en serrant le mandrin (POS. 3, Fig. 1) sur le corps de l'électrode (POS. 1, Fig. 1). Accrocher la rondelle (POS. 13, Fig. 1), pointée selon la description précédente, et commencer la traction. Pour finir, tourner l'extracteur de 90° pour détacher la rondelle.




Accrochage et traction des fiches

Cette fonction s'effectue en montant et en serrant le mandrin (POS. 2, Fig. 1) sur le corps de l'électrode (POS. 1, Fig. 1). Faire entrer la fiche (POS. 15-16, Fig. 1), pointée selon la description précédente, dans le mandrin (POS. 1, Fig. 1) en maintenant l'extrémité tirée vers l'extracteur (POS. 2, Fig. 1). Quand l'introduction est achevée, relâcher le mandrin et commencer la traction. Pour finir, tirer le mandrin vers le marteau pour extraire la fiche.

7. MENU DES PROGRAMMATIONS

7.1 MENU MODE (Fig. U-7)

Il permet de programmer les différentes modalités de travail décrites dans le paragraphe précédent :

-  : modalité automatique.
-  : modalité semi-automatique.
-  : modalité manuelle.
-  : modalité accostage.




7.2 MENU (Fig. U-12)

Il permet de programmer :

-  : réglage de la force automatique.

7.2.1 MENU RÉGLAGES (Fig. U-13)


Il permet de programmer :

-  : langue.
-  : heure et date.
-  : unités de mesure métriques ou anglo-saxonnes.

7.2.2 MENU SERVICES (Fig. U-14)

Il permet d'obtenir des informations sur l'état du poste de soudage par points.

7.2.2.1 MENU INFOS

-  : jours (JJJJ), heures (HH), minutes (mm) de fonctionnement du poste de soudage par points.



- : nombre de points.



- : liste des alarmes.

7.2.2.2 MENU FIRMWARE



- : Il permet de mettre le logiciel du poste de soudage par points à jour à l'aide d'une clé USB.



- : Il permet de reprogrammer le poste de soudage par points aux conditions initiales.



- : Versions de logiciels installées.

7.2.2.3 MENU RAPPORTS

Il permet de générer un rapport et de l'enregistrer sur une clé USB. À l'intérieur du rapport, on trouve différentes informations concernant l'état de la machine (logiciels installés, heures de vie / travail, alarmes, processus de soudage par points programmé, etc.).

7.3 MENU JOBS (Fig. U-15)

Il permet de :



- : enregistrer un travail dans la mémoire interne du poste de soudage par points.



- : télécharger un travail précédemment enregistré.



- : effacer un travail précédemment enregistré.



- : importer des travaux d'un périphérique USB.



- : exporter des travaux sur un périphérique USB.



- : enregistrer les paramètres de soudage par points dans le périphérique USB.

7.4 TOUCHE « QUICK MENU » (Fig. U-16-17)

Elle permet de programmer :



- : blocage du soudage par points : les paramètres de soudage par points restent bloqués toujours à la même valeur pour tous les points exécutés.



- : nombre maximum de points et compte-à-rebours des points exécutés.

8. ENTRETIEN



ATTENTION ! AVANT D'EXÉCUTER LES OPÉRATIONS D'ENTRETIEN SUIVANTES, S'ASSURER QUE LE POSTE DE SOUDAGE PAR POINTS EST ÉTEINT ET DÉBRANCHÉ DU RÉSEAU D'ALIMENTATION.

Il est nécessaire de bloquer l'interrupteur en position « O » avec le verrou fourni.

8.1 ENTRETIEN ORDINAIRE

LES OPÉRATIONS D'ENTRETIEN ORDINAIRE PEUVENT ÊTRE EXÉCUTÉES PAR L'OPÉRATEUR.

- adaptation / rétablissement du diamètre et du profil de la pointe de l'électrode ;
- substitution des électrodes et des bras ;
- contrôle de l'alignement des électrodes ;
- contrôle du refroidissement des câbles et de la pince ;
- évacuation de la condensation du filtre d'entrée de l'air comprimé.
- vérification périodique du niveau dans le réservoir du liquide de refroidissement.
- vérification périodique de l'absence totale de fuites de liquide.
- vérification de l'intégrité du câble d'alimentation du poste de soudage par points et de la pince.
- changement du liquide de refroidissement tous les 6 mois.

8.2 OPÉRATIONS D'ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE

LES OPÉRATIONS D'ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉES EXCLUSIVEMENT PAR DU PERSONNEL EXPERT OU QUALIFIÉ DANS LE DOMAINE ÉLECTRIQUE-MÉCANIQUE.



ATTENTION ! AVANT D'ENLEVER LES PANNEAUX DU POSTE DE SOUDAGE PAR POINTS OU DE LA PINCE ET D'ACCÉDER À L'INTÉRIEUR, S'ASSURER QUE LE POSTE EST ÉTEINT ET DÉBRANCHÉ DU RÉSEAU D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE ET PNEUMATIQUE (s'il est présent).

Les éventuels contrôles exécutés sous tension à l'intérieur du poste de soudage par points peuvent causer un choc électrique grave dû au contact direct avec des parties sous tension et / ou des lésions dues au contact direct avec des organes en mouvement.

Périodiquement et quoi qu'il en soit avec une fréquence en fonction de l'utilisation et des conditions ambiantes, inspecter l'intérieur du poste de soudage par points et de la pince pour enlever la poussière et les particules métalliques qui se sont déposées sur le transformateur, sur le module des diodes, sur le boîtier de connexions pour l'alimentation, etc., à l'aide d'un jet d'air comprimé sec (max 5 bars).

Éviter de diriger le jet d'air comprimé sur les cartes électroniques ; pourvoir à leur nettoyage éventuel avec une brosse très souple ou avec des solvants appropriés.

À cette occasion :

- Vérifier que les câblages ne présentent pas de dommages d'isolation ou de connexions desserrées- oxydées.
- Vérifier que les vis de branchement du secondaire du transformateur aux barres / tresses de sortie sont bien serrées et qu'il n'y a pas de signes d'oxydation ou de surchauffe.

8.2.1 Interventions sur le GRA

En cas de :

- nécessité excessive de rétablir le niveau du liquide dans le réservoir ;
- fréquence d'intervention excessive alarme 7 ;
- fuites de liquide ;

il convient de procéder à une vérification des éventuelles problématiques présentes à l'intérieur de la zone du groupe de refroidissement.

Toujours en se référant à la section 7.2 pour les attentions générales et, quoi qu'il en soit, après avoir débranché le poste de soudage par points du réseau d'alimentation,

procéder à l'extraction du tableau latéral (FIG. L).

Contrôler qu'il n'y a pas de fuites provenant des connexions et des tuyauteries. En cas de fuite de liquide, pourvoir à la substitution de la partie endommagée. Éliminer les résidus de liquide qui se sont éventuellement déposés durant l'entretien, et refermer le tableau latéral.

Procéder ensuite au rétablissement du poste de soudage par points en utilisant les informations opportunes indiquées au paragraphe 6 (soudage par points).

8.2.2 Substitution de la Pile Interne

Si la date et l'heure ne sont pas gardées en mémoire, il convient de substituer la pile (CR2032 - 3V) placée sur l'arrière de l'afficheur.

Avec la machine débranchée du réseau, enlever les vis du tableau de contrôle, enlever les connecteurs et substituer la pile.



ATTENTION ! S'assurer d'avoir branché tous les connecteurs avant de remonter le tableau sur la machine.

9. RECHERCHE DES AVARIES

DANS L'ÉVENTUALITÉ D'UN FONCTIONNEMENT INSATISFAISANT, ET AVANT D'EXÉCUTER DES VÉRIFICATIONS PLUS SYSTÉMATIQUES OU DE S'ADRESSER À VOTRE CENTRE D'ASSISTANCE, CONTRÔLER QUE :

- Avec l'interrupteur général du poste de soudage par points fermé (pos. « I ») l'afficheur est allumé ; dans le cas contraire, le défaut réside dans la ligne d'alimentation (câbles, prise et fiche, fusibles, chute de tension excessive, etc.).
 - L'afficheur n'indique pas de signaux d'alarme (voir TAB. 1) : après l'arrêt de l'alarme, appuyer sur « START » pour réactiver le poste de soudage par points ; contrôler la bonne circulation du liquide de refroidissement et réduire éventuellement le rapport d'intermittence du cycle de travail.
 - Les éléments qui font partie du circuit secondaire (fusions porte-bras - bras - porte-électrodes - câbles) ne sont pas inefficaces à cause de vis desserrées ou d'oxydations.
 - Les paramètres de soudage sont adaptés au travail en exécution.
 - Après avoir exécuté l'entretien ou la réparation, rétablir les connexions et les câblages comme ils l'étaient à l'origine en faisant attention qu'ils n'entrent pas en contact avec des parties en mouvement ou des parties qui pourraient atteindre des températures élevées. Lier tous les conducteurs comme ils l'étaient à l'origine en prenant soin de bien séparer entre eux les branchements du primaire en haute tension des branchements secondaires en basse tension.
- Utiliser toutes les rondelles et les vis d'origine pour refermer la charpente.

1. SEGURIDAD GENERAL PARA LA SOLDADORA DE RESISTENCIA.....	pág. 23	6.1.2 Interruptor general en la posición "I".....	pág. 26
2. INTRODUCCIÓN Y DESCRIPCIÓN GENERAL.....	24	6.2 REGULACIÓN DE LOS PARÁMETROS DE SOLDADURA POR PUNTOS.....	26
2.1 INTRODUCCIÓN.....	24	6.2.1 Configuración del brazo y del electrodo.....	26
2.2 ACCESORIOS DE SERIE.....	24	6.2.2 Regulación de la fuerza y función de espaciado (solo pinza neumática).....	26
2.3 ACCESORIOS OPCIONALES.....	24	6.2.3 Configuración automática de los parámetros de soldadura por puntos (Fig. U-6).....	26
3. DATOS TÉCNICOS.....	24	6.2.4 Configuración semiautomática de los parámetros de soldadura por puntos (Fig. U-7).....	26
3.1 PLACA DE DATOS (Figura A).....	24	6.2.5 Configuración manual de los parámetros de soldadura por puntos y creación de un programa personalizado (fig. U-8).....	26
3.2 OTROS DATOS TÉCNICOS.....	24	6.3 PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA POR PUNTOS AUTOMÁTICO.....	26
3.2.1 Soldadora por puntos.....	24	6.4 PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA POR PUNTOS SEMIAUTOMÁTICA O MANUAL.....	26
3.2.2 Grupo de enfriamiento (GRA).....	24	6.4.1 PINZA NEUMÁTICA.....	27
4. DESCRIPCIÓN DE LA SOLDADORA POR PUNTOS.....	24	6.4.2 PISTOLA STUDDER.....	27
4.1 CONJUNTO DE LA SOLDADORA POR PUNTOS Y COMPONENTES (Fig. B).....	24	6.4.2.1 Conexión del cable de masa a la chapa.....	27
4.2 DISPOSITIVOS DE CONTROL Y DE REGULACIÓN.....	25	6.4.2.2 Procedimiento para la soldadura por puntos y la utilización de los diferentes utensilios.....	27
4.2.1 Cuadro de control (Fig. C).....	25	7. MENÚ DE CONFIGURACIÓN.....	27
4.2.2 Grupo regulador de presión y manómetro (Fig. B-10).....	25	7.1 MENÚ MODE (Fig. U-7).....	27
4.3 FUNCIONES DE SEGURIDAD E INTERBLOQUEO.....	25	7.2 MENÚ (Fig. U-12).....	27
4.3.1 Protecciones y alarmas (TAB. 1).....	25	7.2.1 MENÚ SETUP (Fig. U-13).....	27
5. INSTALACIÓN.....	25	7.2.2 MENÚ SERVICE (Fig. U-14).....	27
5.1 PREPARACIÓN.....	25	7.2.2.1 MENÚ INFO.....	27
5.2 MODALIDAD DE LEVANTAMIENTO (Figura E).....	25	7.2.2.2 MENÚ FIRMWARE.....	28
5.3 UBICACIÓN.....	25	7.2.2.3 MENÚ INFORME.....	28
5.4 CONEXIÓN A LA RED.....	25	7.3 MENÚ JOBS (Fig. U-15).....	28
5.4.1 Advertencias.....	25	7.4 TECLA «QUICK MENU» (Fig. U-16-17).....	28
5.4.2 Enchufe y toma de corriente de red.....	25	8. MANTENIMIENTO.....	28
5.5 CONEXIÓN NEUMÁTICA.....	25	8.1 MANTENIMIENTO ORDINARIO.....	28
5.6 PREPARACIÓN DEL GRUPO DE ENFRIAMIENTO (GRA).....	25	8.2 MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO.....	28
5.7 CONEXIÓN DE LA PINZA NEUMÁTICA (Fig. F).....	25	8.2.1 Intervenciones en el GRA.....	28
5.8 PINZA "C": CONEXIÓN DEL BRAZO.....	26	8.2.2 Sustitución de la pila interna.....	28
6. SOLDADURA (Por puntos).....	26	9. BÚSQUEDA DE AVERÍAS.....	28
6.1 OPERACIONES PRELIMINARES.....	26		
6.1.1 ¡Interruptor general en posición "O" y candado cerrado!.....	26		
6.1.1.1 Regulación y fijación del brazo de la pinza "C".....	26		

EQUIPOS PARA SOLDADURA DE RESISTENCIA PARA USO INDUSTRIAL Y PROFESIONAL.

Nota: En el texto siguiente se utilizará el término "soldadora por puntos".

1. SEGURIDAD GENERAL PARA LA SOLDADORA DE RESISTENCIA

El operador tiene que conocer suficientemente el uso seguro de la soldadora por puntos y tiene que informarse sobre los riesgos relacionados con los procedimientos para soldadura de resistencia, con las medidas de protección correspondientes y con los procedimientos de emergencia.

La soldadora por puntos (solamente en las versiones de accionamiento con cilindro neumático) se ha equipado con interruptor general con funciones de emergencia, equipado con candado para su bloqueo en la posición "O" (abierto). La llave del candado puede entregarse exclusivamente a un operador experto o instruido acerca de las tareas que se le han asignado y acerca de los peligros posibles que derivan de este procedimiento de soldadura y del uso negligente de la soldadora por puntos.

En caso de ausencia del operador, el interruptor tiene que ponerse en la posición "O", bloqueándolo con un candado cerrado y sin llave.



- Ejecutar la instalación eléctrica cumpliendo las normas previstas y las leyes en materia de prevención de accidentes.
- La soldadora por puntos debe conectarse exclusivamente a un sistema de alimentación con conductor de neutro conectado a tierra.
- Comprobar que el conector de alimentación se haya conectado correctamente a la tierra de protección.
- No utilizar cables con aislamiento deteriorado o con conexiones aflojadas.
- Utilizar la soldadora por puntos a una temperatura ambiente del aire incluida entre 5°C y 40°C, y con humedad relativa equivalente al 50% para temperaturas de 40°C, y del 90% para temperaturas de hasta 20°C.
- No utilizar la soldadora por puntos en ambientes húmedos o mojados o bajo la lluvia.
- La conexión de los cables de soldadura y cualquier intervención de mantenimiento ordinario en los brazos y/o electrodos tienen que ser realizadas con la soldadora por puntos apagada y desconectada de la red de alimentación eléctrica y neumática (si presente).
- En las soldadoras por puntos de accionamiento con cilindro neumático es necesario bloquear el interruptor general en posición "O" con el candado incluido. Debe respetarse el mismo procedimiento para la conexión a la red de agua o a una unidad de enfriamiento de circuito cerrado (soldadoras por puntos enfriadas por líquido) y en cualquier caso de intervenciones de reparación (mantenimiento extraordinario).



- No soldar en contenedores, recipientes o tuberías que contengan o que hayan contenido productos inflamables líquidos o gaseosos.
- Evitar operar en materiales limpios con disolventes clorurados o cerca de estas sustancias.
- No soldar en recipientes presurizados.
- Alejar del área de trabajo todas las sustancias inflamables (por ejemplo madera, papel, trapos, etc.).
- ¡Dejar refrigerar la pieza que se acaba de soldar! No colocar la pieza cerca de sustancias inflamables.
- Asegurarse un cambio de aire adecuado o con medios adecuados a sacar los humos de soldadura cerca de los electrodos; es necesario un acercamiento sistemático para la evaluación de los límites a la exposición de los humos de soldadura en función de su composición, concentración y duración de la exposición misma.



- Siempre proteger los ojos con las gafas de protección correspondientes.
- Ponerse guantes y ropa de protección adecuados a las elaboraciones con soldadura de resistencia.
- Ruido: Si a causa de operaciones de soldadura especialmente intensivas se presenta un nivel de exposición diaria personal (LEP,d) igual o mayor a 85 db(A) es obligatorio el uso de medios de protección personal adecuados.



- El paso de la corriente de soldadura por puntos causa la formación de campos electromagnéticos (EMF) localizados alrededor del circuito de soldadura por puntos.

Los campos electromagnéticos pueden interferir con algunos equipos médicos (por ejemplo Marcador de pasos, respiradores, prótesis metálicas, etc.).

Siempre tienen que tomarse medidas de protección adecuadas hacia los portadores de estos equipos. Por ejemplo, prohibir el acceso al área de uso de la soldadora por puntos.

Esta soldadora por puntos cumple los estándares técnicos de producto para el uso exclusivo en ambiente industrial a fines profesionales. No se asegura el cumplimiento de los límites de base relativos a la exposición humana a los campos electromagnéticos en ambiente doméstico.

El operador tiene que utilizar los procedimientos siguientes, con el fin de reducir la exposición de campos electromagnéticos:

- Fijar juntos lo más cerca posible los dos cables de soldadura por puntos (si presentes).
- Mantener el cabezal y el tronco del cuerpo lo más lejos posible del circuito de soldadura por puntos.
- Nunca envolver los cables de soldadura por puntos (si presentes) alrededor del cuerpo.
- No puntar con el cuerpo en medio del circuito de soldadura por puntos. Mantener ambos cables del mismo lado del cuerpo.
- Conectar el cable de retorno de la corriente de soldadura por puntos (si presente) a la pieza que tiene que soldarse, lo más cerca posible de la junta que se está ejecutando.
- No soldar cerca, sentados o apoyados en la soldadora por puntos (distancia mínima: 50cm).
- No dejar objetos ferromagnéticos cerca del circuito de soldadura por puntos.
- Distancia mínima:
 - d= 3cm, f= 50cm (Figura M);
 - d= 3cm, f= 50cm (Figura N);
 - d= 30cm (Figura O);
 - d= 20cm (Figura P) Studder.



- Equipo de clase A: Esta soldadora por puntos cumple los requisitos del estándar técnico de producto para el uso exclusivo en ambiente industrial a fines profesionales. No se asegura el cumplimiento de la compatibilidad electromagnética en los edificios domésticos y en los edificios directamente conectados a una red de alimentación de baja tensión que alimenta los edificios residenciales.

USO PREVISTO

La instalación se ha diseñado para ser utilizada exclusivamente en carrocería para la reparación de vehículos: tiene que utilizarse para la soldadura por puntos de una o varias chapas de acero con bajo contenido de carbono, de forma y dimensiones variables en función de la elaboración que hay que ejecutar.



RIESGOS RESIDUALES

**RIESGO DE APLASTAMIENTO DE LAS EXTREMIDADES SUPERIORES
¡NO PONER LAS MANOS CERCA DE PARTES EN MOVIMIENTO!**

La modalidad de funcionamiento de la soldadora por puntos y la variabilidad de forma y dimensiones de la pieza en elaboración impiden la realización de una protección integrada contra el peligro de aplastamiento de las extremidades superiores: dedos, mano, antebrazo.

El riesgo tiene que reducirse adoptando las medidas de prevención oportunas:

- El operador tiene que ser experto o instruido sobre el procedimiento de soldadura de resistencia con este tipo de equipos.

- Tiene que realizarse una evaluación del riesgo para cada tipo de trabajo que hay que ejecutar; hay que preparar equipos y enmascaramientos aptos a soportar y guiar la pieza en elaboración, con el fin de alejar las manos de la zona peligrosa que corresponde a los electrodos.

- En caso de uso de una soldadora por puntos portátil: agarrar firmemente la pinza con ambas manos en los mangos correspondientes; siempre mantener las manos lejos de los electrodos.

- En todos los casos en que la conformación de la pieza lo haga posible, regular la distancia de los electrodos, con el fin que no se superen los 6 mm de recorrido.

- Impedir que varias personas trabajen contemporáneamente con la misma soldadora por puntos.

- La zona de trabajo tiene que resultar inaccesible a las personas extrañas.

- No dejar la soldadora por punto sin vigilancia: en este caso es obligatorio desconectarla de la red de alimentación; en las soldadoras por puntos de accionamiento con cilindro neumático llevar el interruptor general a "O" y bloquearlo con el candado entregado; la llave tiene que ser sacada y conservada por el responsable.

- Utilizar exclusivamente los electrodos previstos para la máquina (véase la lista de los repuestos), sin alterar la forma de los mismos.

RIESGO DE QUEMADURAS

Algunas partes de la soldadora por puntos (electrodos - brazos y áreas adyacentes) pueden alcanzar temperaturas superiores a 65°C: hay que ponerse ropa de protección adecuada.

¡Dejar refrigerar la pieza que se acaba de soldar antes de tocarla!

RIESGO DE VUELVO Y CAÍDA

- Colocar la soldadora por puntos en una superficie horizontal con una capacidad de carga adecuada a la masa; vincular en el plano de apoyo la soldadora por puntos (cuando se ha previsto en la sección "INSTALACION" de este manual). De lo contrario, en presencia de superficies inclinadas o irregulares y de planos de apoyo móviles, existe el peligro de vuelco.

- Se prohíbe el levantamiento de la soldadora por puntos, salvo el caso expresamente previsto en la sección "INSTALACION" del presente manual.

- En caso de uso de máquinas sobre carros: desconectar la soldadora por puntos de la alimentación eléctrica y neumática (si presente) antes de desplazar la unidad a otra zona de trabajo. Prestar atención a los obstáculos y a las irregularidades del suelo (por ejemplo cables y tubos).

USO IMPROPIO

Resulta peligroso el uso de la soldadora por puntos para cualquier elaboración diferente de la que se ha previsto (véase USO PREVISTO).



PROTECCIONES

Las protecciones y las partes móviles de la envoltura de la soldadora por puntos tienen que estar en posición antes de la conexión a la red de alimentación eléctrica.

¡ATENCIÓN! Cualquier intervención manual en las partes móviles accesibles de la soldadora por puntos, por ejemplo:

- Sustitución o mantenimiento de los electrodos

- Regulación de la posición de brazos o electrodos

TIENE QUE EJECUTARSE CON LA SOLDADORA POR PUNTOS APAGADA Y DESCONECTADA DE LAS REDES DE ALIMENTACION ELÉCTRICA Y NEUMÁTICA (si presente).

INTERRUPTOR GENERAL BLOQUEADO EN "O" CON EL CANDADO CERRADO Y LA LLAVE SACADA en los modelos con accionamiento de CILINDRO NEUMÁTICO.

ALMACENAMIENTO

- Colocar la máquina y sus accesorios (con o sin embalaje) en locales cerrados.

- La humedad relativa del aire no debe ser superior al 80%.

- La temperatura ambiente debe estar entre -15°C y 45°C.

En caso de máquina con unidad de enfriamiento por líquido y temperatura ambiente inferior a 0°C: usar el líquido anticongelante sugerido por el fabricante o vaciar completamente el líquido del circuito hidráulico y el depósito.

Utilizar siempre medidas adecuadas para proteger la máquina de la humedad, de la suciedad y de la corrosión.

2. INTRODUCCIÓN Y DESCRIPCIÓN GENERAL

2.1 INTRODUCCIÓN

Instalación móvil para soldadura por resistencia (soldadora por puntos) controlada por microprocesador, tecnología de inverter con frecuencia media, alimentación trifásica y corriente continua de salida.

La soldadora por puntos está dotada de pinza neumática que contiene en su interior el grupo de transformación y de rectificación. De esta manera se pueden obtener, respecto a las soldadoras por puntos tradicionales, corrientes de soldadura por puntos elevadas con absorciones de red reducidas y campos magnéticos menores cerca de los cables. Además, se pueden utilizar cables mucho más largos y ligeros para un manejo más fácil y un radio de acción amplio.

La soldadora por puntos puede trabajar en chapas de hierro con bajo contenido de carbono, en chapas de hierro zincado, en chapas de acero de alta resistencia y en chapas de acero al boro. Además, está dotada de tomas rápidas para la utilización de los equipos accesorios (Studder, Pinza X), y permite la ejecución de numerosas elaboraciones en caliente en las chapas y de todas las elaboraciones específicas del sector de la carrocería.

Las principales características de la instalación son:

- Display LCD retroiluminado para la visualización de los mandos y de los parámetros configurados;
- Elección manual (MANUAL), semiautomática (EASY) o completamente automática (SMART) de los parámetros de soldadura por puntos;
- Posibilidad de configurar el precalentamiento y el postcalentamiento de las chapas para optimizar la soldadura de los materiales de resistencia elevada y zincados;
- Posibilidad de configurar diferentes tipos de electrodos y brazos;
- Reconocimiento automático de la pinza o del studder conectado;
- Control automático de la corriente de soldadura por puntos;
- Control manual y automático de la fuerza de los electrodos;
- Puerto "USB".

2.2 ACCESORIOS DE SERIE

- Soporte para brazos;
- Soporte cable pinza;
- Grupo filtro reductor (alimentación del aire comprimido);
- Pinza "C" con brazos estándar completa con cable con enchufe que puede desconectarse del generador y sensores para el punto automático integrados;
- Grupo de enfriamiento (GRA integrado).

2.3 ACCESORIOS OPCIONALES

- Brazos y electrodos con longitud y/o forma diferente para pinza "C" (véase la lista de los repuestos);
- Kit electrodos (véase la lista de los repuestos);
- Kit poste de soporte y descargador de peso de la pinza;
- Pinza "X", "C" (véase la lista de los repuestos);
- Kit studder;
- Kit anillo pinza "C".

3. DATOS TÉCNICOS

3.1 PLACA DE DATOS (Figura A)

Los datos principales relativos al uso y a las prestaciones de la soldadora por puntos se resumen en la placa de las características, con el significado siguiente.

- 1 - Número de las fases y frecuencia de la línea de alimentación.
- 2 - Tensión de alimentación.
- 3 - Potencia de red en régimen permanente (100%).
- 4 - Potencia nominal de red con relación de intermitencia del 50%.
- 5 - Tensión máxima en vacío de los electrodos.
- 6 - Corriente máxima con electrodos en cortocircuito.
- 7 - Corriente en secundario en régimen permanente (100%).
- 8 - Alcance y longitud del brazo (estándar).
- 9 - Fuerza mínima y máxima ajustable en los electrodos.
- 10 - Presión nominal de la fuente de aire comprimido.
- 11 - Presión de la fuente de aire comprimido necesaria para obtener la fuerza máxima en los electrodos.
- 12 - Caudal del líquido de enfriamiento.
- 13 - Caída de presión nominal del líquido para el enfriamiento.
- 14 - Masa del dispositivo de soldadura por puntos.
- 15 - Símbolos relativos a la seguridad cuyo significado se indica en el capítulo 1 "Seguridad general para la soldadura por resistencia".

Nota: El ejemplo de placa incluido es indicativo del significado de los símbolos y de las cifras; los valores exactos de los datos técnicos de la soldadora por puntos que usted posee deben consultarse directamente en la placa de datos de la soldadora por puntos misma.

3.2 OTROS DATOS TÉCNICOS

3.2.1 Soldadora por puntos

Características generales

- Tensión y frecuencia de alimentación	:	575V - 460V ~ 3ph-50/60 Hz
- Clase de protección eléctrica	:	I
- Clase de aislamiento	:	H
- Grado de protección de envoltorio	:	IP20
- Tipo de enfriamiento	:	por líquido
- (*) Dimensiones (LxWxH)	:	820 x 610 x 1150mm
- (**) Peso	:	134kg

Entrada

- Potencia máxima en cortocircuito (Scc)	:	88kVA
- Fusibles de red retrasados	:	25A (575V) / 32A (460V)
- Interruptor automático de red	:	25A (575V) / 32A (460V) ("C" - IEC60947-2)
- Cable de alimentación (L=8m)	:	4 x 6 mm ²

Salida

- Tensión secundaria en vacío (U ₂ d)	:	13V
- Corriente máxima de soldadura por puntos (I ₂ max)	:	13kA
- Capacidad de soldadura por puntos	:	máx. 3 + 3 + 3 mm
- Relación de intermitencia	:	2%
- Fuerza máxima en los electrodos	:	580daN
- Longitud del brazo "C"	:	95mm estándar
- Regulación de la corriente de soldadura por puntos	:	automática y programable
- Regulación del tiempo de soldadura por puntos	:	automático y programable
- Regulación del tiempo de espaciado	:	automático y programable
- Regulación del tiempo de rampa	:	automático y programable
- Regulación del tiempo de mantenimiento	:	automático y programable
- Regulación del tiempo frío	:	automático y programable
- Regulación del número de impulsos	:	automático y programable
- Regulación de la fuerza en los electrodos	:	automática o manual
- Regulación de tiempo/corriente de precalentamiento	:	automática y programable
- Regulación de tiempo/corriente de postcalentamiento	:	automática y programable

(*) NOTA: las dimensiones no incluyen los cables y el palo de soporte.

(**) NOTA: el peso del generador no incluye la pinza y el palo de soporte.

3.2.2 Grupo de enfriamiento (GRA)

Características generales

- Presión máxima (pmax)	:	3bares
- Potencia de enfriamiento (P @ 1l/min)	:	2kW
- Capacidad depósito	:	8 l
- Líquido de enfriamiento	:	líquido refrigerante

4. DESCRIPCIÓN DE LA SOLDADORA POR PUNTOS

4.1 CONJUNTO DE LA SOLDADORA POR PUNTOS Y COMPONENTES (Fig. B)

En el lado anterior:

- 1 - Cuadro de control;
- 2 - Puerto USB;
- 3 - Toma para la conexión de la pinza;
- 4 - Tomas rápidas para la conexión de los tubos de enfriamiento;
- 5 - Toma para la conexión de los sensores utilizados en el punto automático;
- 6 - Soporte del cable de la pinza.




En el lado posterior:

- 7 - Interruptor general;

- 8 - Entrada del cable de alimentación;
- 9 - Soporte de brazos;
- 10 - Grupo regulador de presión, manómetro y filtro de entrada de aire;
- 11 - Tapón del depósito del grupo de enfriamiento (GRA);
- 12 - Nivel de líquido del GRA;
- 13 - Purga de aire del GRA.

4.2 DISPOSITIVOS DE CONTROL Y DE REGULACIÓN

4.2.1 Cuadro de control (Fig. C)

- 1- Pantalla TFT.
- 2- Tecla de bloqueo del grupo de enfriamiento. Permite bloquear el «GRA» durante el proceso de soldadura para facilitar la sustitución del brazo y/o de los electrodos.
- 3- Tecla «Quick Menu». Acceso rápido a los menús útiles durante la soldadura.
- 4- Tecla multifunción:
 -  : acceso al menú «SERVICE» en condición de alarma o antes de pulsar START;
 - **START REC** : activación/desactivación del registro de un trabajo de soldadura;
- 5- Mando de navegación y pulsador START:
 - la rotación permite desplazar las diferentes voces del menú;
 - si se pulsa, permite acceder a la voz seleccionada, la rotación variar el valor, si se pulsa de nuevo confirmar el valor;
 - si se pulsa en el arranque o después de una alarma habilita la máquina para el trabajo de soldadura por puntos (pulsador START)
- 6- Tecla ESC:
 -  : vuelta al menú superior;
 -  : vuelta al menú anterior.
- 7- Puerto USB.

4.2.2 Grupo regulador de presión y manómetro (Fig. B-10)

Permite regular la presión ejercida en los electrodos de la pinza neumática usando el mando de regulación (solo para pinzas neumáticas en modalidad «Manual»).

4.3 FUNCIONES DE SEGURIDAD E INTERBLOQUEO

4.3.1 Protecciones y alarmas (TAB. 1)

a) Protección térmica:

Interviene en caso de subida de temperatura de la soldadora por puntos provocada por falta de agua o por caudal insuficiente del fluido de enfriamiento o por un ciclo de trabajo superior al límite térmico.

La intervención se describe y señala en el display.

EFECTO: bloqueo del desplazamiento: apertura de electrodos (cilindro en la descarga); bloqueo de la corriente (soldadura inhibida).

RESTABLECIMIENTO: manual (acción en el pulsador «START» después de que los límites de temperatura admitidos).

b) Interruptor general:

- Posición "O" = abierto, se puede bloquear con candado (véase capítulo 1).

¡ATENCIÓN! En posición "O" los bornes internos (L1+L2+L3) de conexión del cable de alimentación están bajo tensión.

- Posición "I" = cerrado: soldadora por puntos alimentada pero no en funcionamiento (STAND BY - es necesario apretar el pulsador «START»).

- Función emergencia

Con la soldadora por puntos en funcionamiento, la apertura (pos. "I"=>pos. "O") determina el paro de la misma en condiciones de seguridad:

- corriente inhibida;
- apertura de los electrodos (cilindro en la descarga);
- reinicio automático inhibido.



¡ATENCIÓN! COMPROBAR PERIÓDICAMENTE QUE EL PARO EN CONDICIONES DE SEGURIDAD FUNCIONA CORRECTAMENTE.

c) Seguridad del grupo de enfriamiento

Interviene en caso de falta o de caída de presión del líquido de enfriamiento;

La intervención se describe y señala en el display.

EFECTO: bloqueo del desplazamiento: apertura de electrodos (cilindro en la descarga); bloqueo de la corriente (soldadura inhibida).

RESTABLECIMIENTO: llenar el líquido de enfriamiento después apagar y encender la máquina (véase también Par. 5.6 "preparación del grupo de enfriamiento").

d) Seguridad de aire comprimido

Interviene en caso de falta o de caída de presión ($p < 3$ bares) de la alimentación de aire comprimido;

La intervención se describe y señala en el display.

EFECTO: bloqueo del desplazamiento: apertura de electrodos (cilindro en la descarga); bloqueo de la corriente (soldadura inhibida).

RESTABLECIMIENTO: manual (acción en el pulsador «START» después de que los límites de presión hayan vuelto a los admitidos (indicación manómetro > 3 bares).

e) Seguridad cortocircuito en salida (solo pinza neumática)

Antes de realizar el ciclo de soldadura la máquina controla que los polos (positivo y negativo) del circuito secundario de soldadura por puntos no tengan puntos de contacto accidental.

La intervención se describe y señala en el display.

EFECTO: bloqueo del desplazamiento: apertura de electrodos (cilindro en la descarga); bloqueo de la corriente (soldadura inhibida).

RESTABLECIMIENTO: manual (acción en el pulsador «START» después de haber eliminado la causa del cortocircuito).

f) Protección de falta de fase

La intervención se describe y señala en el display.

EFECTO: bloqueo del desplazamiento: apertura de electrodos (cilindro en la descarga); bloqueo de la corriente (soldadura inhibida).

RESTABLECIMIENTO: manual (acción en el pulsador «START»).

g) Protección de subida y bajada de tensión

La intervención se describe y señala en el display.

EFECTO: bloqueo del desplazamiento: apertura de electrodos (cilindro en la descarga); bloqueo de la corriente (soldadura inhibida).

RESTABLECIMIENTO: manual (acción en el pulsador «START»).

h) Pulsador «START» (Fig. C-5).

Es necesario su accionamiento para poder controlar la operación de soldadura en cada una de las siguientes condiciones:

- en cada cierre del interruptor general (pos. "O"=>pos. "I");
- después de cada intervención de los dispositivos de seguridad/protección;
- después del retorno de la alimentación de energía (eléctrica y aire comprimido) anteriormente interrumpida por seccionamiento en la línea situada antes o avería;



¡ATENCIÓN! COMPROBAR PERIÓDICAMENTE EL FUNCIONAMIENTO CORRECTO DEL ARRANQUE DE SEGURIDAD

5. INSTALACIÓN



¡ATENCIÓN! EJECUTAR TODAS LAS OPERACIONES DE INSTALACIÓN Y CONEXIONES ELÉCTRICAS Y NEUMÁTICAS CON LA SOLDADORA POR PUNTOS RIGUROSAMENTE APAGADA Y DESCONECTADA DE LA RED DE ALIMENTACIÓN.

LAS CONEXIONES ELÉCTRICAS Y NEUMÁTICAS DEBEN SER EJECUTADAS EXCLUSIVAMENTE POR PERSONAL EXPERTO O CAPACITADO.

5.1 PREPARACIÓN

Desempacar la soldadora por puntos, realizar el montaje de las partes desconectadas contenidas en el embalaje, como se indica en el presente capítulo (Figura D).

5.2 MODALIDAD DE LEVANTAMIENTO (Figura E).

El levantamiento de la soldadora por puntos debe realizarse con cable doble y ganchos oportunamente dimensionados para el peso de la máquina, utilizando los anillos específicos M12.

Se prohíbe absolutamente eslingar la soldadora por puntos con modalidades diferentes con respecto a las que se indican.

5.3 UBICACIÓN

Reservar a la zona de instalación un área suficientemente amplia y libre de obstáculos, apta para garantizar la accesibilidad al panel de mandos, al interruptor general y al área de trabajo en plena seguridad.

Comprobar que no haya obstáculos cerca de las aperturas de entrada o salida del aire de enfriamiento, comprobando que no puedan aspirarse polvos conductivos, vapores corrosivos, humedad, etc..

Posicionar la soldadora por puntos en una superficie plana de material homogéneo y compacto apta para soportar el peso (véase "datos técnicos"), para evitar el peligro de vuelco o desplazamientos peligrosos.

5.4 CONEXIÓN A LA RED


5.4.1 Advertencias

Antes de realizar cualquier conexión eléctrica, comprobar que los datos de placa de la soldadora por puntos correspondan a la tensión y a la frecuencia de red disponibles en el lugar de instalación.

La soldadora por puntos debe conectarse exclusivamente a un sistema de alimentación con conductor de neutro conectado a masa.

Para garantizar la protección contra el contacto indirecto, utilizar interruptores diferenciales del tipo:

- Tipo A () para máquinas monofásicas;

- Tipo B () para máquinas trifásicas.

- La soldadora por puntos no cumple los requisitos de la norma IEC/EN 61000-3-12. Si ésta se conecta a una red de alimentación pública, es responsabilidad del instalador o del utilizador comprobar que puede conectarse la soldadora por puntos (si es necesario, consultar con el gestor de la red de distribución).

5.4.2 Enchufe y toma de corriente de red

Conectar al cable de alimentación un enchufe normalizado (3P+T) de la capacidad adecuada y preparar una toma de corriente de red protegida por fusibles o por interruptor automático magnetotérmico; el terminal de masa correspondiente debe conectarse al conductor de masa (amarillo-verde) de la línea de alimentación.

La capacidad y la característica de intervención de los fusibles y del interruptor magnetotérmico se han indicado en el párrafo "OTROS DATOS TÉCNICOS".

- Para las operaciones de cambio de tensión acceder al interior de la soldadora, quitando el panel, y preparar el tablero de bornes de cambio de tensión de manera que haya una correspondencia entre la conexión indicada en la relativa chapa de indicación y la tensión de red disponible.

FIG. H

Volver a montar cuidadosamente el panel usando los tornillos relativos.
¡ATENCIÓN! La soldadora ha sido preparada en fábrica para la tensión más elevada de la gama disponible.



¡ATENCIÓN! El incumplimiento de las reglas vuelve inefectivo el sistema de seguridad previsto por el constructor (clase I) con los consiguientes graves riesgos para las personas (por ejemplo choque eléctrico) y para las cosas (por ejemplo, incendio).

5.5 CONEXIÓN NEUMÁTICA

- Preparar una línea para el aire comprimido con una presión de funcionamiento de 8 bar.

- Montar en el grupo filtro reductor uno de los racores para el aire comprimido disponibles para adaptarse a las uniones disponibles en el lugar de instalación.

5.6 PREPARACIÓN DEL GRUPO DE ENFRIAMIENTO (GRA)



¡ATENCIÓN! Las operaciones de llenado deben ser realizadas con el aparato apagado y desconectado de la red de alimentación.

Evitar tajantemente la utilización de líquido anticongelante a base de polipropileno.

Utilizar solo el líquido refrigerante sugerido por el fabricante de la unidad de enfriamiento.

- Abrir la válvula de desagüe (Fig. B-13).

- Efectuar el llenado del depósito con el líquido refrigerante con la boca (Fig. B-11): capacidad del depósito = 8 l; prestar atención y evitar cualquier salida de excesos de líquido a final de llenado.

- Cerrar el tapón del depósito.
- Cerrar la válvula de desagüe.

5.7 CONEXIÓN DE LA PINZA NEUMÁTICA (Fig. F)



¡ATENCIÓN! ¡Presencia de tensión peligrosa! Evitar de la manera más absoluta conectar a las tomas de la soldadora por puntos enchufes diferentes

de los previstos por el fabricante. No intentar introducir ningún tipo de objeto en las tomas.

- Máquina desconectada de la red de alimentación.
- Introducir el enchufe polarizado (Fig. F-1) de la pinza en la relativa toma de la máquina, después subir las dos palancas hasta obtener la fijación completa del enchufe.
- Introducir el enchufe polarizado de 8 clavijas de la figura F-2 para poder utilizar la modalidad de soldadura por puntos automática.
- Introducir los tubos de enfriamiento (*), respetando los colores (tubo azul en la toma azul, tubo rojo en la toma roja). Comprobar que el enganche rápido de los tubos se realice correctamente (Fig. F-3).

NOTA (*): si los tubos de enfriamiento no se introducen, la pinza NO se enfría correctamente lo que provoca un esfuerzo térmico dañino para las partes eléctricas.

5.8 PINZA "C": CONEXIÓN DEL BRAZO



¡ATENCIÓN! Riesgo restante de aplastamiento de los miembros superiores.

Respetar escrupulosamente las secuencias de las instrucciones que se incluyen a continuación.

- Máquina desconectada de la red de alimentación.
- Girar el tope como en la Fig. G1.
- Si se utiliza, montar el soporte de pinza (Fig. G2).
- Introducir el brazo en la relativa sede inclinándolo adecuadamente (Fig. G3).
- Alinear el brazo en el electrodo del pistón y apretar el tope (Fig. G4-A).
- Conectar los tubos de enfriamiento en los relativos acoples rápidos (Fig. G4-B).
- Comprobar que el acoplamiento rápido de los tubos se realice correctamente.
- Si se utiliza, montar el mango de soporte del a pinza por el lado adecuado (Fig. G5).

NOTA: si los tubos de enfriamiento no se introducen, la pinza NO se enfría correctamente lo que provoca un esfuerzo térmico dañino para las partes eléctricas.

6. SOLDADURA (Por puntos)

6.1 OPERACIONES PRELIMINARES

6.1.1 Interruptor general en posición "O" y candado cerrado!

Antes de ejecutar cualquier operación de soldadura por puntos, resulta necesaria una serie de controles y regulaciones, que deben realizarse con el interruptor general en posición "O" y con el candado cerrado.

Conexiones a la red eléctrica y a la red neumática:

- Controlar que la conexión eléctrica se haya ejecutado correctamente observando las instrucciones anteriores.
- Controlar la conexión del aire comprimido: ejecutar la conexión del tubo de alimentación a la red neumática y regular la presión a través de la empuñadura del reductor, hasta leer en el manómetro un valor cercano a 8 bar (116 psi).

6.1.1.1 Regulación y fijación del brazo de la pinza "C"

Esta operación debe realizarse solamente en caso de que, después de haber bloqueado el brazo como se explica en el párrafo 5.8, se presente de cualquier forma un movimiento horizontal del brazo mismo (Figura Q)

Para esta operación proceder cómo se indica a continuación:

- Desbloquear el brazo girando la palanca de desbloqueo (Figura R);
- Aflojar el tornillo prisionero (Figura S-1) y atornillar la virola (Figura S-2) de un octavo de vuelta (unos 45 grados);
- Bloquear la virola atornillando el tornillo prisionero de bloqueo (Figura S-1);
- Bloquear el brazo, ejecutando la operación indicando en la (Figura T).

Puede ser que la operación tenga que ejecutarse varias veces, atornillando o destornillando la virola (Figura S-2), hasta que el brazo se presente bloqueado horizontalmente y al mismo tiempo la palanca de bloqueo, con un esfuerzo de rotación adecuado al desenganche manual, llegue en cierre hasta el tope realizado a través de la clavija de referencia (Figura T-1).

CUIDADO: es importante que a la terminación de la operación la palanca se encuentre en tope en la clavija de final de carrera (Figura T-1). Esta posición garantiza el bloqueo mecánico en seguridad del brazo en "C".

6.1.2 Interruptor general en la posición "I"

Los controles siguientes deben realizarse antes de la ejecución de cualquier operación de soldadura por puntos con el interruptor general en posición "I" (ON).

Alineación de los electrodos de la pinza:

- Interponer entre los electrodos un espesor equivalente al espesor de las chapas que hay que soldar por puntos; comprobar que los electrodos, acercados a través de la función "acercamiento" (véase el párrafo 6.2.2), resulten alineados.
- Si necesario, comprobar la fijación correcta del brazo (véase los párrafos anteriores).

6.2 REGULACIÓN DE LOS PARÁMETROS DE SOLDADURA POR PUNTOS

Los parámetros que intervienen para determinar el diámetro (sección) y la retención mecánica del punto son:

- Fuerza ejercida por los electrodos.
- Corriente de soldadura por puntos.
- Tiempo de soldadura por puntos.



En caso de falta de experiencia específica es oportuno realizar algunas pruebas de soldadura por puntos utilizando espesores de chapa de la misma calidad y espesor del trabajo que se debe realizar.

6.2.1 Configuración del brazo y del electrodo

Pulsar la tecla "START" (Fig. U-1) y configurar el brazo entre los disponibles (Fig. U-2) girando el mando central (Fig. C-5).

6.2.2 Regulación de la fuerza y función de espaciado (solo pinza neumática)

La regulación de la fuerza se realiza en modalidad automática o manual (usando el regulador de presión del grupo de aire).

La configuración de la modalidad automática (configuración predeterminada) o manual se puede elegir desde el menú principal seleccionando el icono  y después el icono  como se indica en las figuras U-3-4.

Regulación automática «AUTO daN»:

Si se elige "AUTO daN" se puede configurar el valor deseado de la fuerza expresada en «deca Newton» utilizando la modalidad «MANUAL» (Fig. U-5).

En las modalidades "SMART AUTOSET" y «EASY», durante el ciclo de soldadura por puntos, la fuerza en los electrodos se regula automáticamente.

Regulación manual:

Si se elige "no AUTO daN" se puede configurar el valor de la fuerza usando manualmente el regulador de presión (Fig. B-10).


Durante el ciclo de soldadura por puntos, la fuerza en los electrodos se regulará manualmente según el procedimiento antes descrito.

Función de espaciado

Permite espaciar los electrodos con la fuerza configurada sin distribuir corriente. Se pueden espaciar los electrodos en cualquier programa de soldadura por puntos con el siguiente procedimiento (doble clic):

Apretar y soltar el pulsador en pinza y justo después mantener apretado el pulsador. La pinza se separa y mantiene cerrados los electrodos hasta que se libera el pulsador. El led en la pinza parpadea.



ATENCIÓN: el uso de guantes de protección puede hacer difícil el espaciado con doble clic. Por lo tanto se aconseja seleccionar la función de espaciado .



¡ATENCIÓN!
¡RIESGO RESTANTE! También en esta modalidad de funcionamiento está presente el riesgo de aplastamiento de los miembros superiores: tomar las precauciones que sean necesarias (véase el capítulo de seguridad).

6.2.3 Configuración automática de los parámetros de soldadura por puntos (Fig. U-6)

La máquina configura automáticamente todos los parámetros de soldadura por puntos: modalidad «SMART AUTOSET». Es necesario que los dos enchufes de la pinza C estén conectados a la máquina (Fig. F).

6.2.4 Configuración semiautomática de los parámetros de soldadura por puntos (Fig. U-7)

La máquina configura los parámetros de soldadura por puntos seleccionando el espesor y el material (*) de las chapas que se deben soldar.

Se considera correcta la ejecución del punto cuando, sometiendo una muestra a prueba de tracción, se provoca la extracción del núcleo del punto de soldadura de una de las dos chapas.

(*) NOTA: los materiales estándar disponibles son:

- "Fe": chapas de hierro de bajo contenido de carbono;
- "FeZn": chapas zincadas de hierro de bajo contenido de carbono;
- "Hss": chapas de acero de alto límite de rotura (700 MPa max);
- "Br": chapas de acero al boro.

6.2.5 Configuración manual de los parámetros de soldadura por puntos y creación de un programa personalizado (fig. U-8)

Se pueden configurar manualmente los parámetros de soldadura por puntos para efectuar una soldadura de prueba o para crear un programa personalizado.

6.3 PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA POR PUNTOS AUTOMÁTICO

Esta función está disponible con la pinza neumática "C" que se incluye de forma estándar con la máquina.

Seleccionar el modo «SMART AUTOSET» con el icono "MODE": se entra en el procedimiento preliminar de "PUESTA A CERO" (fig. U-9).


Para efectuar correctamente la puesta a cero, mantener apretado el pulsador de pinza durante todo el tiempo necesario siguiendo las indicaciones en el display; después seguir estos pasos:

- Apoyar el electrodo del brazo fijo en la superficie de una de las dos chapas que se debe soldar por puntos.

- Apretando el pulsador en el mango de la pinza se obtiene:

- a) Cierre de la chapas entre los electrodos.
 - b) Arranque del ciclo de soldadura por puntos con paso de corriente.
- Al final de la soldadura por puntos se muestra la corriente media de soldadura por puntos (excluidas las rampas iniciales y finales), la fuerza en los electrodos, el tiempo de soldadura por puntos y la energía distribuida en los electrodos para realizar el punto.

A los valores mostrados se puede añadir una «advertencia», indicada por el led rojo en la pinza parpadeante (véase TAB.1), según el resultado obtenido con la soldadura por puntos.

- Al final del trabajo colocar la pinza en el relativo soporte presente en el carro. Para efectuar de nuevo la puesta a cero apretar la tecla "ESC" (fig. C-6). hasta que aparezca el icono  en el display, entonces seleccionarla. Para salir de este

procedimiento sin efectuar la puesta a cero apretar la tecla "ESC".

IMPORTANTE:

Para un buen resultado de la soldadura por puntos automática repetir la puesta a cero cuando:

- Se sustituyen los electrodos.
- Se limpian los electrodos (aconsejado después de unos 30 puntos).
- Se cambia el brazo.
- Se cambia de trabajo de soldadura.








ATENCIÓN: durante la puesta a cero la pinza efectúa un ciclo especial de soldadura por puntos distribuyendo corriente y cerrando varias veces los electrodos. ¡Respetar todas las prescripciones incluidas en este párrafo "SEGURIDAD GENERAL" DE ESTE MANUAL!

6.4 PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA POR PUNTOS SEMIAUTOMÁTICA O

- En modalidad «EASY» seleccionar las chapas que se deben soldar (materiales y espesores) con el mando (fig. U-7-11).

- En modalidad «MANUAL» se puede crear el programa de soldadura por puntos propio configurando el valor de cada uno de los parámetros (fig. U-5-8):

-  : Fuerza en los electrodos.
-  : Tiempo/corriente de precalentamiento.
-  : Tiempo de pausa.
-  : Tiempo de rampa.
-  : Tiempo/Corriente de soldadura por puntos.

- Número de impulsos.
- Tiempo de frío.
- Tiempo/corriente de postcalentamiento.
- Tiempo de mantenimiento.

6.4.1 PINZA NEUMÁTICA

- Apoyar el electrodo del brazo fijo en la superficie de una de las dos chapas que se debe soldar por puntos.
- Apretando el pulsador en el mango de la pinza se obtiene:
 - a) Cierre de la chapas entre los electrodos.
 - b) Arranque del ciclo de soldadura por puntos con paso de corriente.
- Al final de la soldadura por puntos se muestra la Corriente media de soldadura por puntos (excluidas las rampas iniciales y finales) y la Fuerza en los electrodos. A los valores mostrados se puede añadir una «advertencia», indicada por el led rojo en la pinza parpadeante (véase TAB.1), según el resultado obtenido con la soldadura por puntos.
- Al final del trabajo colocar la pinza en el relativo soporte presente en el carro.



ATENCIÓN: ¡Presencia de tensión peligrosa! Comprobar siempre que el cable de alimentación de la pinza esté íntegro; el tubo corrugado de protección no debe estar cortado, roto o aplastado. Antes y durante la utilización de la pinza comprobar que el cable esté lejos de partes en movimiento, fuentes de calor, superficies cortantes, líquidos, etc.



ATENCIÓN: la pinza contiene el conjunto de transformación, aislamiento y rectificación necesarios para la soldadura por puntos; en caso que existan dudas sobre la integridad de la pinza (debido a caídas, golpes violentos, etc.) desconectar la soldadura por puntos y consultar con un centro de asistencia autorizado.

6.4.2 PISTOLA STUDDER



¡ATENCIÓN!

- Para fijar o desmontar los accesorios del mandril de la pistola utilizar dos llaves fijas hexagonales de manera que se impida la rotación del mandril mismo.
- En caso de operación en puertas o capós es obligatorio conectar la barra de masa en estas partes para impedir el paso de corriente por las bisagras, y en cualquier caso cerca de la zona que se debe soldar por puntos (los recorridos largos de corriente reducen la eficiencia del punto).

6.4.2.1 Conexión del cable de masa a la chapa

- a) Eliminar cualquier revestimiento de la chapa lo más cerca posible del punto en el que se desea trabajar, en una superficie que corresponda a la superficie de contacto de la barra de masa.
- b1) Fijar la barra de cobre a la superficie de la chapa aprovechando la PINZA ARTICULADA (modelo para soldaduras). Como alternativa a la modalidad "b1" (dificultad de actuación práctica) adoptar la solución:
 - a) Soldar por puntos una arandela en la superficie de la chapa que se había preparado antes; hacer pasar la arandela a través de la ranura de la barra de cobre y bloquearla con el relativo borne incluido.

6.4.2.2 Procedimiento para la soldadura por puntos y la utilización de los diferentes utensilios

Conectar la pistola Studder y el cable de masa a la pinza incluida siguiendo atentamente la hoja de instrucciones que contiene el kit Studder. Apretar el pulsador «START» apretando el mando y seleccionar el utensilio que se desea utilizar (fig. U-1-10). Seleccionar el material y el espesor de la chapa que se desea soldar (fig. U-18). Según el utensilio seleccionado seguir los procedimientos que se describen a continuación:



Soldadura por puntos para fijación del terminal de masa

Montar en el mandril de la pistola el relativo electrodo (POS. 9, Fig. I) e introducir la arandela (POS. 13, Fig. I). Apoyar la arandela en la zona elegida. Poner en contacto, en la misma zona, el terminal de masa; apretar el pulsador de la pistola ejecutando la soldadura de la arandela en la cual efectuar la fijación como se ha descrito anteriormente.



Soldadura por puntos de tornillos, arandelas, clavos y ribetes

Poner en la pistola el electrodo adecuado, introducir el elemento que se desea soldar por puntos y apoyarlo en la chapa en el punto deseado; apretar el pulsador de la pistola: soltar el pulsador solo cuando haya transcurrido el tiempo configurado.



Soldadura por puntos de chapas por un solo lado

Montar en el mandril de la pistola el electrodo previsto (POS. 6, Fig. I) apretando en la superficie que se desea soldar por puntos. Accionar el pulsador de la pistola, soltar el pulsador solo cuando haya transcurrido el tiempo configurado.



¡ATENCIÓN!

Máximo espesor de la chapa que se puede soldar por puntos, por un solo lado: 1+1 mm. No se admite esta soldadura por puntos en estructuras portantes de la carrocería. Para obtener unos resultados correctos en la soldadura por puntos de las chapas es necesario adoptar algunas precauciones fundamentales:

- 1 - Una conexión de masa impecable.
- 2 - Debe eliminarse la pintura, grasa o aceite de las dos partes que se deben soldar por puntos.
- 3 - Las partes que se deben soldar por puntos deberán estar en contacto una con otra, sin entrehierro, si es necesario pensar con un utensilio, no con la pistola. Una presión demasiado fuerte provoca malos resultados.
- 4 - El espesor de la pieza superior no debe superar 1 mm.
- 5 - La punta del electrodo debe poseer un diámetro de 2,5 mm.
- 6 - Apretar bien la tuerca que bloquea el electrodo, comprobar que los conectores de los cables de soldadura estén bloqueados.
- 7 - Cuando se suelda, apoyar el electrodo ejerciendo una ligera presión (3+4

kg). Apretar el pulsador y dejar pasar el tiempo de soldadura por puntos, solo entonces alejarse con la pistola.

- 8 - No alejarse nunca más de 30 cm del punto de fijación de la masa.



Soldadura por puntos y tracción contemporánea de arandelas especiales

Esta función se realiza montando y ajustando a fondo el mandril (POS. 4, Fig. I) en el cuerpo del extractor (POS. 1, Fig. I), enganchar y ajustar a fondo el otro terminal del extractor en la pistola (Fig. I). Introducir la arandela especial (POS. 14, Fig. I) en el mandril (POS. 4, Fig. I), bloqueándola con el relativo tornillo (Fig. I). Apuntarla en la zona interesada regulando la soldadora de puntos como para la soldadura de puntos de las arandelas y comenzar la tracción.

Al final, girar el extractor 90° para separar la arandela, que puede volver a soldarse por puntos en una nueva posición.



Calentamiento y recalado de chapas

En esta modalidad operativa el TIMER está desactivado de manera predeterminada: si se selecciona el tiempo de soldadura el display muestra "inf" = Tiempo infinito.

Por lo tanto, la duración de las operaciones es manual y está determinada por el tiempo que se mantiene apretado el pulsador de la pistola.

La intensidad de la corriente se regula automáticamente en función del espesor de la chapa elegida.



Calentamiento de chapas

Montar el electrodo de carbono (POS. 12, Fig. I) en el mandril de la pistola bloqueándolo con la abrazadera. Tocar con la punta del carbono la zona en la que anteriormente se han eliminado las sustancias y empujar el pulsador de la pistola. Actuar desde el exterior al interior con un movimiento circular, de manera que se caliente la chapa que, al no tener sustancias de protección, volverá a su posición original.

Para evitar que la chapa se ablande demasiado, tratar pequeñas zonas y justo después de la operación pasar un paño húmedo, de manera que se enfríe la parte tratada.



Recalado de chapas

En esta posición si se trabaja con el relativo electrodo se puede aplanar chapas que han sufrido deformaciones localizadas.



Soldadura por puntos intermitente (Remiendo)

Esta función es adecuada para la soldadura por puntos de pequeños rectángulos de chapa, de manera que se cubran los agujeros debidos al óxido o a otras causas. Poner el relativo electrodo (POS. 5, Fig. I) en el mandril, apretar con cuidado la abrazadera de fijación. Eliminar la pintura y los restos de grasa y aceite de la zona afectada y asegurarse de que el trozo de chapa que se desea soldar por puntos esté limpio y sin estas sustancias.

Colocar la pieza y apoyar en la misma el electrodo, después apretar el pulsador de la pistola manteniendo apretado el pulsador; avanzar rítmicamente siguiendo los intervalos de trabajo/reposo dados por la soldadora.

CUIDADO: Durante el trabajo ejercer una ligera presión (3+4 kg), trabajar siguiendo una línea ideal a 2+3 mm del borde de la nueva pieza que se debe soldar.

Para conseguir buenos resultados:

- 1 - No alejarse más de 30 cm del punto de fijación de la masa.
- 2 - Trabajar con chapas de cobertura con un espesor máximo de 0,8 mm, mejor si son de acero inoxidable.
- 3 - Imprimir al movimiento de avance el ritmo que marca la soldadora por puntos. Avanzar en el momento de pausa, pararse en el momento de soldadura por puntos.

Utilización del extractor incluido (POS. 1, Fig. I)

Enganche y tracción de arandelas

Esta función se realiza montando y ajustando el mandril (POS. 3, Fig. I) en el cuerpo del electrodo (POS. 1, Fig. I). Enganchar la arandela (POS. 13, Fig. I), soldada por puntos como se ha descrito anteriormente, e iniciar la tracción. Al final girar el extractor 90° para sacar la arandela.

Enganche y tracción de clavijas

Esta función se realiza montando y ajustando el mandril (POS. 2, Fig. I) en el cuerpo del electrodo (POS. 1, Fig. I). Hacer entrar la clavija (POS. 15-16, Fig. I), soldada por puntos como se ha descrito anteriormente en el mandril (POS. 1, Fig. I) manteniendo estirado el terminal mismo hacia el extractor (POS. 2, Fig. I). Cuando haya finalizado la introducción, soltar el mandril y comenzar la tracción. Al final estirar el mandril hacia el martillo para sacar la clavija.

7. MENÚ DE CONFIGURACIÓN

7.1 MENÚ MODE (Fig. U-7)

Permite configurar las diferentes modalidades de trabajo descritas en el párrafo anterior:

- : modalidad automática.
- : modalidad semiautomática.
- : modalidad manual.
- : modalidad espaciado.

7.2 MENÚ (Fig. U-12)

Permite configurar:

- : regulación de la fuerza automática.

7.2.1 MENÚ SETUP (Fig. U-13)

Permite configurar:

- : idioma.
- : hora y fecha.
- : unidades de medida métricas o anglosajonas.

7.2.2 MENÚ SERVICE (Fig. U-14)

Permite obtener información sobre el estado de la soldadora por puntos.

7.2.2.1 MENÚ INFO

- : días (DDD), horas (HH), minutos (mm) de funcionamiento de la soldadora por puntos.
- : número de puntos.



- **ALARM** : lista de alarmas.

7.2.2.2 MENÚ FIRMWARE



- **UPDATE** : permite actualizar el software de la soldadora por puntos con llave USB.



- **RESET** : permite volver a configurar la soldadora por puntos con las condiciones iniciales.



- **RELEASE** : versiones de software instaladas.

7.2.2.3 MENÚ INFORME

Permite generar un informe y guardarlo en una llave USB. En el informe se incluye diferente información relativa al estado de la máquina (software instalado, horas de vida o trabajo, alarmas, proceso de soldadura por puntos fijado, etc).

7.3 MENÚ JOBS (Fig. U-15)

Permite:



- **SAVE** : guardar un trabajo en la memoria interior de la soldadora por puntos.



- **LOAD** : cargar un trabajo anteriormente guardado.



- **DELETE** : borrar un trabajo anteriormente guardado.



- **IMPORT** : importar trabajos desde un dispositivo USB.



- **EXPORT** : exportar trabajos a un dispositivo USB.



- **REC** : registrar los parámetros de soldadura por puntos en el dispositivo USB.

7.4 TECLA «QUICK MENU» (Fig. U-16-17)

Permite configurar:



- **LOCK SPOT** : bloqueo de la soldadura por puntos: los parámetros de la soldadura por puntos permanecen bloqueados siempre en el mismo valor para todos los puntos efectuados.



- **COUNTDOWN** : número máximo de puntos y cuenta hacia atrás de los puntos realizados.

8. MANTENIMIENTO



¡ATENCIÓN! ANTES DE REALIZAR LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO, COMPROBAR QUE LA SOLDADORA POR PUNTOS SE HAYA APAGADO Y DESCONECTADO DE LA RED DE ALIMENTACIÓN.

Es necesario bloquear el interruptor en posición "O" con el candado incluido.

8.1 MANTENIMIENTO ORDINARIO

LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO ORDINARIO PUEDEN SER REALIZADAS POR EL OPERADOR.

- adecuación y restablecimiento del diámetro y del perfil de la punta del electrodo;
- sustitución de los electrodos y de los brazos;
- control de la alineación de los electrodos;
- control del enfriamiento de los cables y la pinza;
- descarga de la condensación del filtro de entrada de aire comprimido.
- verificación periódica del nivel en el depósito del líquido de enfriamiento.
- verificación periódica de la ausencia total de pérdidas de líquido.
- verificación de la integridad del cable de alimentación de la soldadora por puntos y de la pinza.
- cambio del líquido de enfriamiento cada 6 meses.

8.2 MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO

LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO DEBEN SER EFECTUADAS EXCLUSIVAMENTE POR PERSONAL EXPERTO O CUALIFICADO EN ÁMBITO ELÉCTRICO Y MECÁNICO.



¡ATENCIÓN! ANTES DE QUITAR LOS PANELES DE LA SOLDADORA POR PUNTOS O DE LA PINZA Y ACCEDER A SU INTERIOR, ASEGURARSE DE QUE LA SOLDADORA POR PUNTOS ESTÉ APAGADA Y DESCONECTADA DE LA RED DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA Y NEUMÁTICA (si está presente).

Cualquier control realizado bajo tensión en el interior de la soldadora por puntos puede provocar una descarga eléctrica grave originada por contacto directo con partes en tensión y/o lesiones debidas al contacto directo con órganos en movimiento. Periódicamente y en cualquier caso con una frecuencia adecuada en función de la utilización y de las condiciones medioambientales, revisar el interior de la soldadora por puntos y de la pinza para eliminar el polvo y las partículas metálicas que se hayan depositado en el transformador, módulo de diodos, tablero de bornes de alimentación, etc. con un chorro de aire comprimido seco (máx. 5 bares).

Evitar dirigir el chorro de aire comprimido a las tarjetas electrónicas; si es necesario limpiarlas con un cepillo muy suave o con solventes adecuados.

Aprovechando la ocasión:

- Verificar que los cableados no presenten daños en el aislamiento o conexiones aflojadas u oxidadas.
- Verificar que los tornillos de conexión del secundario del transformador en las barras o trenzas de salida estén bien ajustados y que no haya signos de oxidación o sobrecalentamiento.

8.2.1 Intervenciones en el GRA

En caso de:

- necesidad excesiva de restablecer el nivel de líquido en el depósito;
- frecuencia excesiva de intervención de la alarma 7;
- pérdidas de líquido;

es conveniente realizar una verificación de cualquier problema que pueda haber en el interior de la zona del grupo de enfriamiento.

Consultando siempre la sección 7.2 para las atenciones generales y después de haber desconectado la soldadora por puntos de la red de alimentación, sacar el panel lateral (FIG. L).

Controlar que no haya pérdidas ni de las conexiones ni de las tuberías. En caso de pérdida de líquido, sustituir la parte dañada. Eliminar los restos de líquido que se pueda haber vertido durante el mantenimiento y volver a cerrar el panel lateral.

Realizar el restablecimiento de la soldadora por puntos utilizando la información que se incluye en el párrafo 6 (Soldadura por puntos).

8.2.2 Sustitución de la pila interna

En caso que no se guarden en memoria la fecha y la hora es conveniente sustituir la pila (CR2032 - 3V) colocada en la parte posterior de la pantalla.

Con la máquina desconectada de la red, quitar los tornillos del cuadro de control sacar los conectores y sustituir la pila.



¡ATENCIÓN! Asegurarse de haber enchufado todos los conectores antes de volver a montar el cuadro en la máquina.

9. BÚSQUEDA DE AVERÍAS

SI EL FUNCIONAMIENTO NO ES SATISFACTORIO, Y ANTES DE REALIZAR COMPROBACIONES MÁS SISTEMÁTICAS O DIRIGIRSE AL CENTRO DE ASISTENCIA, CONTROLAR QUE:

- Con interruptor general de la soldadora por puntos cerrado (pos. "I") el display esté encendido; en caso contrario, el defecto reside en la línea de alimentación (cables, toma y enchufe, fusibles, caída de tensión excesiva, etc).
- El display no muestre señales de alarma (véase TAB. 1): una vez haya finalizado la alarma, pulsar "START" para reactivar la soldadora por puntos; controlar que la circulación del líquido de enfriamiento sea correcta y si es necesario reducir la relación de intermitencia del ciclo de trabajo.
- Los elementos que forman parte del circuito secundario (fusiones portabrazos - brazos - portaelectrodos - cables) no les falte eficiencia debido a tornillos desenroscados u oxidaciones.
- Los parámetros de soldadura son adecuados para el trabajo en ejecución.
- Después de haber efectuado el mantenimiento o la reparación restablecer las conexiones y los cableados como eran originalmente teniendo cuidado de que no entren en contacto con partes en movimiento o partes que puedan alcanzar temperaturas elevadas. Unir con bridas todos los conductores tal y como eran originalmente teniendo cuidado de mantener bien separadas las conexiones del primario en alta tensión con los secundarios en baja tensión.

Utilizar todas las arandelas y tornillos originales para volver a cerrar la carpintería.

	S.	S.
1. ALLGEMEINES ZUR SICHERHEIT BEIM WIDERSTANDSSCHWEISSEN.....	29	
2. EINFÜHRUNG UND ALLGEMEINE BESCHREIBUNG	30	
2.1 EINFÜHRUNG	30	
2.2 GRUNDZUBEHÖR.....	30	
2.3 SONDERZUBEHÖR	30	
3. TECHNISCHE DATEN	30	
3.1 TYPENSCHILD (Abb. A).....	30	
3.2 SONSTIGE TECHNISCHE DATEN	30	
3.2.1 Punktschweißmaschine	30	
3.2.2 Kühlaggregat (GRA).....	31	
4. BESCHREIBUNG DER PUNKTSCHWEISSMASCHINE.....	31	
4.1 PUNKTSCHWEISSMASCHINE UND HAUPTKOMPONENTEN IN DER GESAMTDARSTELLUNG (Abb. B).....	31	
4.2 STEUERUNGS- UND REGELEINRICHTUNGEN	31	
4.2.1 Bedienfeld (Abb. C).....	31	
4.2.2 Einheit aus Druckregler und Manometer (Abb. B-10).....	31	
4.3 SICHERHEITS- UND VERRIEGELUNGSFUNKTIONEN.....	31	
4.3.1 Schutzeinrichtungen und Alarmer (TAB. 1).....	31	
5. INSTALLATION.....	31	
5.1 MONTAGE	31	
5.2 ANHEBEN (Abb. E).....	31	
5.3 STANDORT.....	31	
5.4 NETZANSCHLUSS.....	31	
5.4.1 Hinweise.....	31	
5.4.2 Stecker und Netzdose.....	31	
5.5 ANSCHLUSS AN DIE DRUCKLUFTVERSORGUNG	32	
5.6 EINRICHTUNG DES KÜHLAGGREGATS (GRA).....	32	
5.7 ANSCHLUSS DER PNEUMATIKZANGE (Abb. F).....	32	
5.8 C ⁻ -ZANGE: ANSCHLUSS DES ARMS	32	
6. SCHWEISSEN (PUNKTSCHWEISSEN).....	32	
6.1 VORBEREITENDE ARBEITSSCHRITTE	32	
6.1.1 Hauptschalter mit geschlossenem Vorhängeschloss in der Stellung „O“ gesichert!.....	32	
6.1.1.1 Einstellung und Befestigung des Arms der C-Zange.....	32	
6.1.2 Hauptschalter in der Stellung „I“.....	32	
6.2 EINSTELLUNG DER PUNKTSCHWEISSPARAMETER	32	
6.2.1 Einstellung des Arms und der Elektrode.....	32	
6.2.2 Einstellung der Kraft und der Vorhaltefunktion (nur Pneumatikzange).....	32	
6.2.3 Automatische Einstellung der Punktschweißparameter (Abb. U-6).....	32	
6.2.4 Halbautomatische Einstellung der Punktschweißparameter (Abb. U-7).....	32	
6.2.5 Manuelle Einstellung der Punktschweißparameter und Erstellung eines individuellen Programms (Abb. U-8).....	32	
6.3 VORGEHENSWEISE BEIM AUTOMATISCHEN PUNKTSCHWEISSEN.....	32	
6.4 VORGEHENSWEISE BEIM HALBAUTOMATISCHEN ODER MANUELLEN PUNKTSCHWEISSEN	33	
6.4.1 PNEUMATIKZANGE	33	
6.4.2 STUDDER-PISTOLE	33	
6.4.2.1 Befestigung des Massekabels am Blech	33	
6.4.2.2 Punktschweißverfahren und Verwendung der verschiedenen Werkzeuge.....	33	
7. EINSTELLUNGSMENÜ	34	
7.1 MODE-MENÜ (Abb. U-7).....	34	
7.2 MENÜ (Abb. U-12).....	34	
7.2.1 SETUP-MENÜ (Abb. U-13).....	34	
7.2.2 SERVICE-MENÜ (Abb. U-14).....	34	
7.2.2.1 INFO-MENÜ.....	34	
7.2.2.2 FIRMWARE-MENÜ.....	34	
7.2.2.3 REPORT-MENÜ	34	
7.3 JOBS-MENÜ (Abb. U-15).....	34	
7.4 „QUICK MENU“-TASTE (Abb. U-16-17).....	34	
8. WARTUNG	34	
8.1 ORDENTLICHE WARTUNG.....	34	
8.2 AUSSERORDENTLICHE WARTUNG.....	34	
8.2.1 Arbeiten am Kühlaggregat (GRA).....	34	
8.2.2 Wechsel der innen liegenden Batterie.....	34	
9. FEHLERSUCHE.....	34	

WIDERSTANDSSCHWEISSGERÄTE FÜR GEWERBE UND BERUF.

Anmerkung: Im folgenden Text wird der Begriff „Punktschweißmaschine“ verwendet.

1. ALLGEMEINES ZUR SICHERHEIT BEIM WIDERSTANDSSCHWEISSEN

Der Bediener muss eingehend in den sicheren Gebrauch der Punktschweißmaschine eingewiesen und zu den bei Widerstandsschweißverfahren auftretenden Risiken, zu den entsprechenden Schutzmaßnahmen und zum Verhalten im Notfall informiert worden sein.

Die Punktschweißmaschine (nur in den Ausführungen mit Druckzylinderbetätigung) ist mit einem im Notfall auslösenden Hauptschalter ausgestattet, der mit einem Vorhängeschloss in der Stellung „O“ (offen) verriegelt werden kann.

Der Schlüssel des Vorhängeschlosses darf ausschließlich einem Bediener ausgehändigt werden, der erfahren oder in die ihm übertragenen Aufgaben eingewiesen und zu den möglichen Gefahren unterrichtet worden ist, die von diesem Schweißverfahren oder dem fahrlässigen Gebrauch der Punktschweißmaschine ausgehen.

In Abwesenheit des Bedieners muss sich der Schalter in der Stellung „O“ befinden und durch Schließen des Vorhängeschlosses verriegelt worden sein. Der Schlüssel ist abziehen.



- Die Elektroinstallation ist nach den einschlägigen Vorschriften und Unfallverhütungsgesetzen vorzunehmen.
- Die Punktschweißmaschine darf ausschließlich an ein Versorgungssystem mit geerdetem Nullleiter angeschlossen werden.
- Vergewissern Sie sich, dass die Stromsteckdose korrekt an die Schutzerde angeschlossen ist.
- Verwenden Sie keine Kabel mit schadhafter Isolierung oder gelockerten Anschlüssen.
- Verwenden Sie die Punktschweißmaschine bei einer Umgebungslufttemperatur zwischen 5°C und 40°C und bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50% bis zu einer Temperatur von 40°C und von 90% bis zu Temperaturen von 20°C.
- Die Punktschweißmaschine darf nicht in feuchten oder nassen Umgebungen oder im Regen verwendet werden.
- Das Anschließen der Schweißkabel muss ebenso wie jede ordentliche Wartung an den Armen und / oder Elektroden bei ausgeschalteter und vom Strom- und Druckluftversorgungsnetz (falls vorhanden) getrennter Punktschweißmaschine erfolgen.
- Bei mit Pneumatikzylinder angetriebenen Punktschweißmaschinen ist der Hauptschalter in der Position „O“ mit dem im Lieferumfang enthaltenen Vorhängeschloss zu sichern.
- Dieselbe Vorgehensweise muss auch beim Anschluss an das Wasserversorgungsnetz oder an ein Kühlaggregat mit geschlossenem Kreislauf (flüssigkeitsgekühlte Punktschweißmaschinen) und in jedem Fall bei Reparaturarbeiten (außerordentliche Wartung) angewandt werden.
- Untersagt ist der Gebrauch des Gerätes in Umgebungen mit Bereichen, die wegen vorkommender Gase, Stäube oder Nebel als explosionsgefährdet eingestuft sind.



- Nicht auf Behältern, Gefäßen oder Rohrleitungen schweißen, die entzündliche flüssige oder gasförmige Produkte enthalten oder enthalten haben.
- Vermeiden Sie es, auf Materialien zu arbeiten, die mit chlorierten Lösungsmitteln gesäubert worden sind. Ebenfalls zu vermeiden ist das Arbeiten in der Nähe dieser Stoffe.
- Nicht auf Gefäßen schweißen, die unter Druck stehen.
- Entfernen Sie alle entzündlichen Stoffe aus dem Arbeitsbereich (z. B. Holz,

Papier, Lappen).

- Lassen Sie das frisch geschweißte Werkstück abkühlen! Das Werkstück nicht in der Nähe von entzündlichen Stoffen ablegen.
- Vergewissern Sie sich, dass ein ausreichender Luftaustausch besteht oder Mittel vorhanden sind, die sich eigenen, die Schweißdämpfe aus Elektrodennähe abzuführen. Erforderlich ist ein systematischer Ansatz, nach dem die Expositionsgrenzen der Schweißdämpfe in Abhängigkeit von ihrer Zusammensetzung, Konzentration und Einwirkungsdauer zu bewerten sind.



- Die Augen sind stets mit einer speziellen Schutzbrille zu schützen.
- Legen Sie Schutzhandschuhe und Schutzkleidung an, die für Widerstandsschweißarbeiten geeignet sind.
- Geräuschemission: Wenn aufgrund besonders intensiver Schweißarbeiten ein täglicher persönlicher Expositionspegel (LEP,d) von mindestens 85db(A) zustande kommt, ist der Gebrauch sachgerechter persönlicher Schutzausrüstungen vorgeschrieben.



- Beim Übergang des Punktschweißstroms entstehen in der Umgebung des Punktschweißstromkreises elektromagnetische Felder (EMF).

Die elektromagnetischen Felder können einige medizinische Hilfsmittel stören (etwa Herzschrittmacher, Atemhilfen oder Metallprothesen).

Für die Träger dieser Geräte müssen angemessene Schutzmaßnahmen getroffen werden. Beispielsweise ist ihnen der Zutritt zum Einsatzbereich der Punktschweißmaschine zu untersagen.

Diese Punktschweißmaschine genügt den technischen Produktstandards für den ausschließlichen Gebrauch für gewerbliche und berufliche Zwecke. Es ist nicht sichergestellt, dass sie den Basisgrenzwerten bezüglich der auf Menschen im häuslichen Umfeld einwirkenden elektromagnetischen Felder genügt.

Der Bediener hat sich folgendermaßen zu verhalten, um die Einwirkung elektromechanischer Felder zu begrenzen:

- Die beiden Punktschweißkabel (falls vorhanden) sind möglichst nahe beieinander zu fixieren.
- Halten Sie den Kopf und den Rumpf des Körpers möglichst weit vom Punktschweißstromkreis entfernt.
- Die Punktschweißkabel (falls vorhanden) dürfen niemals um den Körper gewickelt werden.
- Es darf nicht punktgeschweißt werden, während sich der Körper inmitten des Punktschweißstromkreises befindet. Halten Sie beide Kabel auf derselben Seite des Körpers.
- Schließen Sie das Rückleitungskabel für den Punktschweißstrom (falls vorhanden) möglichst nahe der ausgeführten Naht an das Werkstück an.
- Es darf nicht in der Nähe der Maschine, auf der Punktschweißmaschine sitzend oder an die Punktschweißmaschine gestützt punktgeschweißt werden (Mindestabstand: 50cm).
- Lassen Sie keine ferromagnetischen Gegenstände in der Nähe des Punktschweißstromkreises liegen.
- Mindestabstand:
 - d= 3cm, f= 50cm (Abb. M);
 - d= 3cm, f= 50cm (Abb. N);
 - d= 30cm (Abb. O);
 - d= 20cm (Abb. P) Studter.



- Geräte der Klasse A:

Diese Punktschweißmaschine genügt den Anforderungen der technischen Produktstandards für den ausschließlichen Gebrauch im Gewerbebereich und für berufliche Zwecke.

Nicht sichergestellt ist die elektromagnetische Verträglichkeit in Wohngebäuden und in solchen Gebäuden, in denen die Geräte direkt an ein für Wohngebäude typisches Niederspannungsversorgungsnetz angeschlossen wird.

BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH

Die Anlage ist ausschließlich für den Gebrauch an Karosserien für die Reparatur von Kraftfahrzeugen konstruiert worden: Sie muss zum Punktschweißen einer oder mehrerer Bleche aus kohlenstoffarmem Stahl verwendet werden, deren Form und Abmessungen von der auszuführenden Bearbeitung abhängen.



RESTGEFAHREN



QUETSCHGEFAHR FÜR DIE OBEREN GLIEDMASSEN

NICHT DIE HÄNDE IN DIE NÄHE VON SICH BEWEGENDEN TEILEN BRINGEN!

Die Funktionsweise der Punktschweißmaschine und die verschiedenen Formen und Abmessungen des Werkstücks verhindern die Errichtung eines integrierten Schutzes gegen die Quetschgefahr der oberen Gliedmaßen, also der Finger, Hände und Vorderarme.

Die Gefahr muss durch sachgerechte Vorbeugungsmaßnahmen reduziert werden:

- Der Bediener muss erfahren sein oder in das Widerstandsschweißverfahren mit dieser Art von Gerät eingewiesen sein.
- Es muss eine Beurteilung des Risikos für jede Art von auszuführender Arbeit vorgenommen werden. Es ist erforderlich, Ausrüstungen und Maskierungen bereitzustellen, die geeignet sind, das Werkstück während der Bearbeitung zu halten und zu führen, um die Hände vom Gefahrenbereich, also den Elektroden, entfernt halten zu können.
- Bei Verwendung einer tragbaren Punktschweißmaschine ist die Zange mit beiden Händen an den zugehörigen Griffen zu ergreifen. Halten Sie stets die Hände von den Elektroden fern.
- In allen Fällen, in denen die Beschaffenheit des Werkstücks dies gestattet, ist der Elektrodenabstand so einzustellen, dass 6 mm Abstand zum Werkstück nicht überschritten werden.
- Es ist zu vermeiden, dass mehrere Personen gleichzeitig mit derselben Punktschweißmaschine arbeiten.
- Der Zutritt zum Arbeitsbereich ist unbeteiligten Personen zu untersagen.
- Die Punktschweißmaschine darf nicht unbeaufsichtigt gelassen werden: In diesem Fall besteht die Pflicht, sie vom Versorgungsnetz zu trennen; bei durch Druckluftzylinder betätigten Punktschweißmaschinen den Hauptschalter auf „0“ führen und mit dem Vorhängeschloss aus dem Lieferumfang verriegeln. Der Schlüssel muss abgezogen und vom Verantwortlichen aufbewahrt werden.
- Verwenden Sie ausschließlich die für die Maschine vorgesehenen Elektroden (siehe Ersatzteilliste), deren Form nicht verändert werden darf.

VERBRENNUNGSGEFAHR

Einige Teile der Punktschweißmaschine (Elektroden - Arme und angrenzende Bereiche) können Temperaturen von mehr als 65° C erreichen: Es ist sachgerechte Schutzkleidung zu tragen. Lassen Sie das frisch geschweißte Werkstück abkühlen, bevor Sie es berühren!

KIPP- UND STURZGEFAHR

- Die Punktschweißmaschine auf eine waagerechte Fläche stellen, deren Tragfähigkeit dem Gewicht angepasst ist; die Punktschweißmaschine an der Auflagefläche verankern (falls laut Abschnitt „INSTALLATION“ in diesem Handbuch erforderlich). Andernfalls besteht bei abschüssigen oder holprigen Böden und beweglichen Auflageflächen Kippgefahr.
- Das Anheben der Punktschweißmaschine ist untersagt, es sei denn, es ist im Abschnitt „INSTALLATION“ in diesem Handbuch ausdrücklich vorgesehen.
- Bei Verwendung verfahrbarer Maschinen: Die Punktschweißmaschine von der Strom- und Druckluftversorgung (falls vorhanden) trennen, bevor die Einheit in einen anderen Arbeitsbereich verfahren wird. Achten Sie auf Hindernisse und Unregelmäßigkeit des Untergrundes (zum Beispiel Kabel und Rohre).

UNSACHGEMÄSSER GEBRAUCH

Die Verwendung der Punktschweißmaschine für andere als die vorgesehene Bearbeitungsart ist gefährlich (siehe BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH)



SCHUTZEINRICHTUNGEN UND GEHÄUSE

Die Schutzgehäuse und beweglichen Teile aus der Ummantelung der Punktschweißmaschine müssen richtig positioniert sein, bevor die Maschine an das Stromversorgungsnetz angeschlossen wird.

ACHTUNG! Alle manuellen Eingriffe an zugänglichen beweglichen Teilen der Punktschweißmaschine wie etwa

- Die Ersetzung oder Wartung der Elektroden
- Die Positionierung der Arme oder Elektroden

MÜSSEN BEI AUSGESCHALTETER UND VOM STROM- UND DRUCKLUFTVERSORGNUNGSNETZ (falls vorhanden) GETRENNTER PUNKTSCHWEISSMASCHINE AUSGEFÜHRT WERDEN.

DER HAUPTSCHALTER MUSS DABEI IN DER STELLUNG „0“ MIT EINEM ZUGESCHLOSSENEN VORHÄNGESCHLOSS GESPERRT SEIN, DESSEN SCHLÜSSEL ABGEZOGEN IST (bei Modellen mit Betätigung durch DRUCKLUFTZYLINDER).

LAGERUNG

- Die Maschine und ihr Zubehör (mit oder ohne Verpackung) in geschlossenen Räumen unterbringen.
- Die Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht übersteigen.
- Die Umgebungstemperatur muss zwischen -15°C und 45°C liegen.

Bei einer Maschine mit Flüssigkeitskühlaggregat und einer Umgebungstemperatur unter 0°C: Das vom Hersteller empfohlene Gefrierschutzmittel verwenden oder den Hydraulikkreis und den Behälter vollständig von der Flüssigkeit entleeren. Immer geeignete Maßnahmen anwenden, um die Maschine vor Feuchtigkeit, Schmutz und Korrosion zu schützen.

2. EINFÜHRUNG UND ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

2.1 EINFÜHRUNG

Mobile Anlage zum Widerstandsschweißen (Punktschweißmaschine) mit Mikroprozessorstuerung, mittelfrequenter Inverter, dreiphasiger Spannungsversorgung und Ausgangsdauerstrom.

Die Punktschweißmaschine ist mit einer pneumatischen Zange ausgestattet, die innen den Transformatorgleichrichter enthält. Auf diese Weise können im Vergleich zu herkömmlichen Punktschweißmaschinen hohe Punktschweißströme mit geringer Netzaufnahme und schwächeren in Kabelnähe auftretenden Magnetfeldern erzielt werden. Zudem lassen sich sehr viel längere und leichtere Kabel verwenden, die die Handhabung verbessern und den Aktionsradius vergrößern.

Die Punktschweißmaschine kann auf Blechen aus kohlenstoffarmem Eisen, aus verzinktem Eisen, aus hochfestem Stahl und aus Borstahl schweißen. Da sie darüber hinaus mit Schnellanschlussbuchsen für das Zubehör (Studder, X-Zange) ausgestattet ist, ermöglicht sie die zahlreichen Warmbearbeitungen auf Blechen sowie sämtliche spezifische Bearbeitungen im Karosseriebereich.

Die hervorstechenden Eigenschaften der Anlage:

- Rückbeleuchtetes TFT-Display für die Anzeige der Bedienbefehle und eingestellten Parameter;
- Manuelle (MANUAL), halbautomatische (EASY) oder vollautomatische (SMART) Wahl der Punktschweißparameter;
- Einstellbar ist eine Vor- und Nacherhitzung der Bleche zwecks Optimierung beim Schweißen hochfester und verzinkter Werkstoffe;
- Einstellbar sind verschiedene Elektroden- und Armarten;
- Automatische Erkennung der Zange oder des angeschlossenen Studders;
- Automatische Steuerung des Punktschweißstroms;
- Manuelle und automatische Steuerung der Elektrodenkraft;
- USB-Anschluss.

2.2 GRUNDZUBEHÖR

- Armhalter;
- Zangenkabelhalter;
- Luftaufbereitungseinheit (Druckluftzufuhr);
- C-Zange mit Standardarmen einschließlich Kabel mit vom Generator abziehbarem Stecker und integrierten Sensoren für das automatische Punktschweißen;
- Kühlaggregat (integriertes Wasserkühlaggregat GRA).

2.3 SONDERZUBEHÖR

- Arme und Elektroden mit abweichender Länge und / oder Form für die C-Zange (siehe Ersatzteilliste);
- Elektroden-Satz (siehe Ersatzteilliste);
- Bausatz für einen Ausleger, der die Zange abstützt und ihr Gewicht ableitet;
- X-Zange, C-Zange (siehe Ersatzteilliste);
- Studder-Satz;
- Ringsatz für C-Zange.

3. TECHNISCHE DATEN

3.1 TYPENSCHILD (Abb. A)

Die wichtigsten Daten zu der Verwendung und den Leistungen der Punktschweißmaschine sind auf dem Kenndatenschild zusammengefasst. Sie haben folgende Bedeutung.

- 1 - Phasenzahl und Frequenz der Versorgungsleitung.
- 2 - Versorgungsspannung.
- 3 - Netzleistung im Dauerbetrieb (100%).
- 4 - Netznennleistung bei einer relativen Einschaltdauer von 50%.
- 5 - Maximale Leerlaufspannung an den Elektroden.
- 6 - Höchststrom bei Elektrodenkurzschluss.
- 7 - Strom Sekundärkreis im Dauerbetrieb (100%).
- 8 - Nutzabstand (zwischen Armen) und Länge (Nutzabstand ab Elektrodenachse) des Arms (Standard).
- 9 - Regelbare Mindest- und Höchstkraft der Elektroden.
- 10 - Nenndruck der Druckluftquelle.
- 11 - Für die maximale Elektrodenkraft notwendiger Druckwert der Druckluftquelle.
- 12 - Durchflussmenge der Kühlfüssigkeit.
- 13 - Gefallener Nenndruck der Kühlfüssigkeit.
- 14 - Masse der Punktschweißvorrichtung.
- 15 - Auf die Sicherheit Bezug nehmende Symbole, deren Bedeutung in Kapitel 1 „Allgemeine Sicherheit beim Widerstandsschweißen“ genannt ist.

Anmerkung: Das angegebene Beispiel eines Typenschildes gibt die Bedeutung der Symbole und Ziffern grob wieder. Die genauen technischen Daten Ihrer eigenen Punktschweißmaschine sind direkt vom Typenschild dieser Punktschweißmaschine abzulesen.

3.2 SONSTIGE TECHNISCHE DATEN

3.2.1 Punktschweißmaschine

Allgemeine Eigenschaften

- Spannung und Frequenz der Stromversorgung : 575V - 460V ~ 3ph-50/60 Hz
- Elektrische Schutzklasse : I
- Isolierklasse : H
- Schutzart der Hülle : IP20
- Art der Kühlung : mit Flüssigkeit
- (*) Außenabmessungen (LxWxH) : 820 x 610 x 1150mm
- (**) Gewicht : 134kg

Input

- Max. Kurzschlussleistung (Sc_c) : 88kVA
- Träge Netzsicherungen : 25A (575V) / 32A (460V)
- Netzschaltautomat : 25A (575V) / 32A (460V) („C“ - IEC60947-2)
- Versorgungskabel (L=8m) : 4 x 6 mm²

Output

- Sekundäre Leerlaufspannung (U₀d) : 13V
- Max. Punktschweißstrom (I₂ max) : 13kA
- Punktschweißkapazität : max. 3 + 3 + 3 mm
- Einschaltdauer : 2%
- Maximale Elektrodenkraft : 580daN
- Länge des „C“-Arms : 95mm, Standard
- Punktschweißstromregelung : automatisch und programmierbar
- Punktschweißzeitregelung : automatisch und programmierbar
- Vorhaltezeitregelung : automatisch und programmierbar
- Rampenzeitregelung : automatisch und programmierbar
- Haltezeitregelung : automatisch und programmierbar
- Kaltzeitregelung : automatisch und programmierbar
- Impulszahlregelung : automatisch und programmierbar
- Elektrodenkraftregelung : automatisch oder manuell
- Regelung der Zeit / des Stroms der Vorerhitzung : automatisch und programmierbar
- Regelung der Zeit / des Stroms der Nacherhitzung : automatisch und programmierbar

(*) ANMERKUNG: Die Außenmaße umfassen nicht die Kabel und den Stützausleger.

(**) ANMERKUNG: Das Gewicht des Generators umfasst nicht die Zange und den Stützausleger.

3.2.2 Kühlaggregat (GRA)

Allgemeine Eigenschaften

- Maximaler Druck (p _{max})	:	3 bar
- Kühlleistung (P @ 1l/min)	:	2 kW
- Fassungsvermögen Behälter	:	8 l
- Kühlmittel	:	Kühlflüssigkeit

4. BESCHREIBUNG DER PUNKTSCHWEISSMASCHINE

4.1 PUNKTSCHWEISSMASCHINE UND HAUPTKOMPONENTEN IN DER GESAMTDARSTELLUNG (Abb. B)

Vorderseite:

- 1 - Bedienfeld;
- 2 - USB-Anschluss;
- 3 - Anschlussbuchse für Zange;
- 4 - Schnellanschlüsse für die Kühlschläuche;
- 5 - Anschlussbuchse für die beim automatischen Punkten verwendeten Sensoren;
- 6 - Zangenkabelhalterung.

Rückseite:

- 7 - Hauptschalter;
- 8 - Eingang des Stromversorgungskabels;
- 9 - Armhalter;
- 10 - Aufbereitungseinheit, bestehend aus Druckregler, Manometer und Lufteintrittsfilter;
- 11 - Behälterverschluss des Kühlaggregats (GRA);
- 12 - Flüssigkeitsstand des Kühlaggregats (GRA);
- 13 - Entlüfter des Kühlaggregats (GRA).

4.2 STEUERUNGS- UND REGELEINRICHTUNGEN

4.2.1 Bedienfeld (Abb. C)

- 1- TFT-Display.
- 2- Sperrtaste des Kühlaggregats. Das Kühlaggregat „GRA“ kann während des Schweißvorgangs blockiert werden, um den Austausch des Arms bzw. der Elektroden zu erleichtern.
- 3- „Quick Menu“-Taste. Schnellzugriff auf die nützlichen Menüs während des Schweißens.
- 4- Multifunktions-taste:



Zugriff auf das „SERVICE“-Menü bei Alarmzustand oder vor Drücken von START;



Aktivierung / Deaktivierung der Aufzeichnung einer Schweißarbeit;

- 5- Navigationsknopf und START-Knopf:
 - Durch Drehen können die verschiedenen Menüpunkte durchlaufen werden;
 - Durch Drücken kann auf den gewählten Menüpunkt zugegriffen werden, durch Drehen kann der Wert verändert werden, durch erneutes Drücken wird der Wert bestätigt;
 - Durch Drücken beim Starten oder nach einem Alarm wird die punktende Maschine (START-Knopf) freigegeben.

- 6- ESC-Taste:



zurück zum Obermenü;



zurück zum vorangegangenen Menü.

- 7- USB-Anschluss.

4.2.2 Einheit aus Druckregler und Manometer (Abb. B-10)

Sie gestattet es, mit dem Reglerknopf den auf die Elektroden der Pneumatikzange ausgeübten Druck zu regulieren (nur für Pneumatikzangen im Modus „Manuell“).

4.3 SICHERHEITS- UND VERRIEGELUNGSFUNKTIONEN

4.3.1 Schutzeinrichtungen und Alarmer (TAB. 1)

a) Thermischer Überlastschutz:

Er spricht an bei einer Übertemperatur der Punktschweißmaschine aufgrund fehlender oder unzureichender Kühlmittelmenge oder aufgrund einer Überlastung beim Arbeitszyklus (Überschreiten der Grenzen).

Die Auslösung wird auf dem Display beschrieben und angezeigt.

WIRKUNG: Bewegungssperre, Elektrodenöffnung (Zylinderentlastung); Unterbrechung der Stromzufuhr (Schweißsperre).

RÜCKSTELLUNG: Manuell (Betätigung des „START“-Knopfes, wenn die Werte wieder innerhalb des zulässigen Temperaturbereiches liegen).

b) Hauptschalter:

- Position „O“ = Der Schalter kann in der geöffneten Stellung mit Vorhängeschloss gesichert werden (siehe Kapitel 1).

ACHTUNG! In der Stellung „O“ führen die internen Klemmen (L1+L2+L3) Spannung, an die das Stromversorgungskabel angeschlossen ist.

- Position „I“ = geschlossen: Punktschweißmaschine mit Strom versorgt, aber nicht in Betrieb (STAND-BY - es wird dazu aufgefordert, den „START“-Knopf zu drücken).

- Not-Aus-Funktion

Während des Betriebes der Punktschweißmaschine führt das Öffnen (Pos. „I“ => Pos. „O“) zur Abschaltung unter abgesicherten Bedingungen:

- Stromsperre;

- Öffnen der Elektroden (Zylinderentlastung);

- Automatischer Neustart gesperrt.



ACHTUNG! DIE FUNKTIONSTÜCHTIGKEIT DER ABGESICHERTEN ABSCHALTUNG IST IN REGELMÄSSIGEN ABSTÄNDEN ZU PRÜFEN.

c) Absicherung Kühlaggregat

Sie spricht an bei fehlendem oder gefallenem Kühlwasserdruck;

Die Auslösung wird auf dem Display beschrieben und angezeigt.

WIRKUNG: Bewegungssperre, Elektrodenöffnung (Zylinderentlastung); Unterbrechung der Stromzufuhr (Schweißsperre).

RÜCKSTELLUNG: Kühlflüssigkeit nachfüllen, dann die Maschine aus- und wieder einschalten (siehe auch Abschnitt 5.6 „Einrichtung des Kühlaggregats“).

d) Druckluftversorgung

Sie spricht an bei fehlendem oder gefallenem Druckwert (p < 3 bar) der Druckluftversorgung;

Die Auslösung wird auf dem Display beschrieben und angezeigt.

WIRKUNG: Bewegungssperre, Elektrodenöffnung (Zylinderentlastung); Unterbrechung der Stromzufuhr (Schweißsperre).

RÜCKSTELLUNG: Manuell (Betätigung des „START“-Knopfes), nachdem die Druckwerte wieder innerhalb des zulässigen Bereiches liegen (angezeigter Manometerwert > 3 bar).

e) Sicherung gegen Kurzschluss am Ausgang (nur Pneumatikzange)

Vor dem Schweißzyklus kontrolliert die Maschine, ob die Pole (plus und minus) des

sekundären Punktschweißstromkreises fälschlich Kontaktstellen aufweisen.

Die Auslösung wird auf dem Display beschrieben und angezeigt.

WIRKUNG: Bewegungssperre, Elektrodenöffnung (Zylinderentlastung); Unterbrechung der Stromzufuhr (Schweißsperre).

RÜCKSTELLUNG: Manuell (Betätigung des „START“-Knopfes, nachdem die Kurzschlussursache entfernt worden ist).

f) Phasenausfallschutz

Die Auslösung wird auf dem Display beschrieben und angezeigt.

WIRKUNG: Bewegungssperre, Elektrodenöffnung (Zylinderentlastung); Unterbrechung der Stromzufuhr (Schweißsperre).

RÜCKSTELLUNG: Manuell (Betätigung des „START“-Knopfes).

g) Über- und Unterspannungsschutz

Die Auslösung wird auf dem Display beschrieben und angezeigt.

WIRKUNG: Bewegungssperre, Elektrodenöffnung (Zylinderentlastung); Unterbrechung der Stromzufuhr (Schweißsperre).

RÜCKSTELLUNG: Manuell (Betätigung des „START“-Knopfes).

h) „START“-Knopf (Abb. C-5).

Er muss betätigt werden, um den Schweißvorgang unter den folgenden Bedingungen zu veranlassen:

- bei jedem Kontaktschluss des Hauptschalters (Pos. „O“=> Pos. „I“);

- nach der Auslösung der Sicherheits- und Schutzeinrichtungen;

- nach der Wiederherstellung der Energieversorgung (Strom und Druckluft), die zuvor willentlich oder störungsbedingt unterbrochen worden ist;



ACHTUNG! DIE INBETRIEBNAHME UNTERSICHEREN BEDINGUNGEN IST IN REGELMÄSSIGEN ABSTÄNDEN ZU ÜBERPRÜFEN.

5. INSTALLATION



ACHTUNG! BEI SÄMTLICHEN ARBEITEN ZUR INSTALLATION SOWIE ZUR VORNAHME DER ELEKTRISCHEN UND PNEUMATISCHEN ANSCHLÜSSE MUSS DIE PUNKTSCHWEISSMASCHINE UNBEDINGT AUSGESCHALTET UND VOM VERSORGNISNETZ GETRENNT SEIN. DIE ELEKTRISCHEN UND PNEUMATISCHEN ANSCHLÜSSE DÜRFEN NUR VON ERFAHREMEM ODER QUALIFIZIERTEM PERSONAL AUSGEFÜHRT WERDEN.

5.1 MONTAGE

Die Punktschweißmaschine von der Transportverpackung befreien, die in der Verpackung enthaltenen, separat versendeten Teile anbringen, wie in diesem Kapitel beschrieben (Abb. D).

5.2 ANHEBEN (Abb. E).

Die Punktschweißmaschine muss mit einem doppelten Tau samt Haken angehoben werden. Diese müssen dem Maschinengewicht angemessen sein. Verwenden Sie die vorgesehenen Ringe M12.

Es ist streng verboten, die Punktschweißmaschine anders anzuhängen, als beschrieben.

5.3 STANDORT

Der Installationsbereich muss geräumig genug sein, außerdem muss er frei von Hindernissen sein und den völlig sicheren Zugang zum Bedienfeld, zum Hauptschalter und zum Arbeitsbereich garantieren.

Vergewissern Sie sich, dass der Ein- und Austritt der Kühlluft an den entsprechenden Öffnungen nicht behindert ist. Prüfen Sie außerdem, ob leitende Stäube, korrosiv wirkende Dämpfe, Feuchtigkeit und anderes angesaugt werden können.

Stellen Sie die Punktschweißmaschine auf einer ebenen Fläche aus einem homogenen und kompakten Material auf, die geeignet ist, das Gewicht der Maschine zu tragen (siehe „Technische Daten“), damit die Gefahr des Umkippens oder gefährlicher Verschiebungen nicht besteht.


5.4 NETZANSCHLUSS


5.4.1 Hinweise

Bevor ein elektrischer Anschluss hergestellt wird, ist zu prüfen, ob die Daten auf dem Typenschild der Punktschweißmaschine mit der Spannung und der Frequenz des am Installationsort verfügbaren Netzes übereinstimmen.

Die Punktschweißmaschine darf ausschließlich an ein geerdetes Versorgungssystem mit Nullleiter angeschlossen werden.

Um den Schutz gegen indirekten Kontakt zu gewährleisten, verwenden Sie bitte Leistungsschaltautomaten des folgenden Typs:

- Typ A () für einphasige Maschinen;

- Typ B () für dreiphasige Maschinen.

- Die Punktschweißmaschine genügt nicht den Anforderungen der Norm IEC/EN 61000-3-12.

Wenn sie an ein öffentliches Versorgungsnetz angeschlossen wird, hat der Installierende oder der Betreiber pflichtgemäß unter seiner Verantwortung zu prüfen, ob die Punktschweißmaschine angeschlossen werden darf (falls erforderlich, ziehen Sie den Betreiber des Verteilernetzes zurate).

5.4.2 Stecker und Netzdose

Verbinden Sie das Versorgungskabel mit einem Normstecker (3P+T) angemessener Stromfestigkeit und richten Sie eine Netzsteckdose ein, die durch Schmelzsicherungen oder einen Leistungsschalter mit elektromagnetischem und thermischem Überstromauslöser geschützt ist. Die Erdungsklemme muss an den Erdleiter (gelbgrün) der Versorgungsleitung gelegt werden.

Die Stromfestigkeit und die Auslösecharakteristik der Schmelzsicherungen und des Leistungsschutzschalters sind im Abschnitt „SONSTIGE TECHNISCHE DATEN“ genannt.

- Um den Spannungswert zu ändern, greift man durch Entfernen der Tafel auf das Innere der Schweißmaschine zu: Der dortige Klemmenblock zur Änderung der Spannung wird so eingerichtet, daß sich der Anschluß auf dem Hinweisschild und die verfügbare Netzspannung entsprechen.

ABB. H

Die Tafel wird mit den passenden Schrauben wieder angebracht.

Vorsicht! Die Schweißmaschine wird werkseitig auf die höchste Spannung des Wertebereichs eingestellt.



ACHTUNG! Die Missachtung der Regeln hebt die Wirksamkeit des vom Hersteller eingerichteten Sicherheitssystems (Klasse I) aus und gefährdet Menschen (z. B. Stromschlag) und Sachwerte (z. B. Brand) schwer.

5.5 ANSCHLUSS AN DIE DRUCKLUFTVERSORGUNG

- Richten Sie eine Druckluftleitung mit einem Betriebsdruck von 8 bar ein.
- Montieren Sie auf dem Luftaufbereitungsaggregat einen am Installationsort üblichen Druckluftanschluss.

5.6 EINRICHTUNG DES KÜHLAGGREGATS (GRA)



ACHTUNG! Das Auffüllverfahren muss bei ausgeschaltetem und vom Stromversorgungsnetz getrenntem Gerät erfolgen. Auf gar keinen Fall darf Gefrierschutzmittel auf Polypropylenbasis verwendet werden.

Verwenden Sie nur die vom Hersteller des Kühlaggregats empfohlene Kühlflüssigkeit.

- Das Ablassventil öffnen (ABB. B-13).
- Den Behälter über den Einlaufstutzen (Abb. B-11) mit Kühlflüssigkeit auffüllen: Fassungsvermögen Behälter = 8 l; darauf achten, einen zu starken Flüssigkeitsaustritt am Ende des Auffüllens zu vermeiden.
- Den Behälterverschluss schließen.
- Das Ablassventil schließen.

5.7 ANSCHLUSS DER PNEUMATIKZANGE (Abb. F)



ACHTUNG! Es liegt gefährliche Stromspannung an! Vermeiden Sie unter allen Umständen, an die Anschlussbuchsen der Punktschweißmaschine andere als die vom Hersteller vorgesehenen Stecker anzuschließen. Versuchen Sie nicht, Gegenstände, gleich welcher Art, in die Anschlussbuchsen einzufügen!

- Die Maschine ist vom Stromversorgungsnetz getrennt.
- Den gepolten Stecker (Abb. F-1) der Zange in die zugehörige Steckbuchse der Maschine einfügen, dann die beiden Hebel hochführen, bis der Stift richtig fest sitzt.
- Den gepolten 8-Pin-Stecker aus Abbildung F-2 einfügen, um mit dem automatischen Punktschweißmodus arbeiten zu können.
- Die Kühlschläuche (*) einfügen. Dabei die Farben (der blaue Schlauch gehört an die blaue Buchse, der rote Schlauch an die rote Buchse) beachten. Überprüfen, dass die Schnellkopplung der Schläuche korrekt ausgeführt wurde (Abb. F-3).

ANMERKUNG (*): Sollten die Kühlschläuche nicht eingefügt sein, wird die Zange NICHT richtig gekühlt. Dies führt zu einer schädigenden Temperaturbeanspruchung der elektrischen Teile.

5.8 „C“-ZANGE: ANSCHLUSS DES ARMS



ACHTUNG! Es besteht das Restrisiko von Quetschungen der oberen Gliedmaßen!

Die Reihenfolge der nachfolgenden Anleitung ist genauestens einzuhalten!

- Die Maschine ist vom Stromversorgungsnetz getrennt.
- Den Feststeller drehen, wie in Abb. G1 gezeigt.
- Falls ein Zangenhalter verwendet wird, ist dieser zu montieren (Abb. G2).
- Den Arm korrekt neigen und in dieser Position in die vorgesehene Aufnahmestelle einfügen (Abb. G3).
- Den Arm an der Elektrode des Kolbens ausrichten und den Feststeller sichern (Abb. G4-A).
- Die Kühlschläuche an die zugehörigen Schnellverbindungen (Abb. G4-B) anschließen.
- Überprüfen, dass die Schnellverbindung der Schläuche korrekt ausgeführt wurde.
- Falls er verwendet wird, ist der Haltegriff der Zange auf der richtigen Seite zu montieren (Abb. G5).

ANMERKUNG: Sollten die Kühlschläuche nicht eingefügt sein, wird die Zange NICHT richtig gekühlt. Dies führt zu einer schädigenden Temperaturbeanspruchung der elektrischen Teile.

6. SCHWEISSEN (PUNKTSCHWEISSEN)

6.1 VORBEREITENDE ARBEITSSCHRITTE

6.1.1 Hauptschalter mit geschlossenem Vorhängeschloss in der Stellung „O“ gesichert!

Vor jedem Punktschweißvorgang ist eine Reihe von Überprüfungen und Einstellungen erforderlich. Dabei muss sich der Hauptschalter bei geschlossenem Vorhängeschloss in der Position „O“ befinden.

Anschlüsse an das Strom- und Druckluftversorgungsnetz:

- Kontrollieren Sie, ob der Stromanschluss nach den vorangegangenen Anweisungen korrekt vorgenommen worden ist.
- Prüfen Sie den Druckluftanschluss: Das Zuleitungsrohr an das Druckluftnetz anschließen und den Druck mit dem Reglerknopf des Druckminderers so einstellen, dass auf dem Manometer ein Wert von ungefähr 8 bar (116 psi) abzulesen ist.

6.1.1.1 Einstellung und Befestigung des Arms der C-Zange

Dies darf nur dann ausgeführt werden, wenn sich der Arm trotz des Feststellens gemäß der Erläuterung in Abschnitt 5.8 in der Horizontalen bewegen sollte (Abb. Q). Vorgehensweise:

- Den Arm durch Drehen des Entsperrhebels lösen (Abb. R);
- Den Gewindestift (Abb. S-1) lockern und die Ringmutter (Abb. S-2) eine Achtel Umdrehung festschrauben (dies entspricht etwa 45 Grad);
- Die Ringmutter durch Festschrauben des entsprechenden Gewindestiftes sichern (Abb. S-1);
- Den Arm feststellen, wie in Abb. T gezeigt.

Dieser Vorgang, bei dem die Ringmutter fest- oder losgeschraubt wird (Abb. S-2) ist unter Umständen mehrmals auszuführen, bis der Arm in der Horizontalen feststeht und gleichzeitig der Sperrhebel so stark gedreht wird, das er sich manuell entsperren lässt und die durch den Referenzstift vorgegebene Schließstellung am Anschlag erreicht (Abb. T-1).

ZUR BEACHTUNG: Es ist wichtig, dass sich der Hebel am Ende dieses Vorgangs am Anschlag befindet, also an dem Stift, der die Endlage bildet (Abb. T-1). In dieser Stellung ist die sichere mechanische Befestigung des C-Arms gewährleistet.

6.1.2 Hauptschalter in der Stellung „I“

Die folgenden Überprüfungen sind vorzunehmen, bevor in der Hauptschalterstellung „I“ (ON) Punktschweißarbeiten ausgeführt werden.

Ausrichtung der Zangenelektroden:

- Zwischen die Elektroden ein Passstück einfügen, das die gleiche Dicke wie die zu punktenden Bleche hat. Prüfen Sie, ob die mit der Funktion „Vorhalten“ zusammengeführten Elektroden (siehe Abschnitt 6.2.2) richtig ausgerichtet sind.
- Bei Bedarf ist die korrekte Befestigung des Arms zu prüfen (siehe die vorangehenden Abschnitte).

6.2 EINSTELLUNG DER PUNKTSCHWEISSPARAMETER

Folgende Parameter bestimmen den Durchmesser (Querschnitt) und die mechanische Festigkeit des Schweißpunktes:

- Von den Elektroden ausgeübte Kraft.
- Punktschweißstrom.
- Punktschweißzeit.

Wenn konkrete Erfahrung fehlt, sollten besser einige Probeschweißungen mit Blechen durchgeführt werden, die die gleiche Beschaffenheit und Dicke wie die zu schweißenden Bleche haben.

6.2.1 Einstellung des Arms und der Elektrode

Die „START“-Taste (Abb. U-1) drücken und den Arm, der sich unter den verfügbaren Bedingungen befindet, einstellen (Abb. U-2). Hierzu den zentralen Knopf drehen (Abb. C-5).

6.2.2 Einstellung der Kraft und der Vorhaltefunktion (nur Pneumatikzange)

Die Kraft wird in der automatischen oder der manuellen Betriebsart eingestellt (mit dem Druckregler der Luftaufbereitungseinheit).

Die Einstellung der automatischen Betriebsart (Standardeinstellung) oder der manuellen Betriebsart kann über das Hauptmenü gewählt werden. Hierzu das Symbol  und dann das Symbol  wie in Abbildung U-3-4 auswählen.

Automatische Einstellung „AUTO daN“:

Durch Auswahl von „AUTO daN“ kann der gewünschte Wert der Kraft in „Dekanewton“ eingestellt werden. Hierzu die Betriebsart „MANUAL“ (Abb. U-5) verwenden. Während des Punktschweißzyklus wird die Elektrodenkraft bei den Betriebsarten „SMART AUTOSET“ und „EASY“ automatisch eingestellt.

Manuelle Einstellung:

Wird „no AUTO daN“ gewählt, kann der Kraftwert eingestellt werden, indem man den Druckregler manuell verstellt (Abb. B-10).

Während des Punktschweißzyklus ist die Elektrodenkraft, die Kraft, die nach der oben beschriebenen Vorgehensweise manuell eingestellt wird.

Vorhaltefunktion

Sie ermöglicht das Zusammenführen und das Vorhalten der Elektroden ohne Abgabe von Strom.

Die Elektroden lassen sich in jedem Punktschweißprogramm folgendermaßen zusammenführen (Doppelklick):

Den Knopf der Zange drücken und loslassen, dann sofort den Knopf gedrückt halten. Die Zange wird geschlossen und die Elektroden bleiben zusammengepresst, bis der Knopf wieder losgelassen wird. Bei der Zange blinkt die LED.



ACHTUNG! Mit Schutzhandschuhen kann das Vorhalten durch Doppelklick Schwierigkeiten bereiten. Daher ist es ratsam, die Vorhaltefunktion  auszuwählen.



ACHTUNG! RESTRIKTIKO! Auch in dieser Betriebsart besteht Quetschgefahr für die oberen Gliedmaßen: Treffen Sie die für diesen Fall gebotenen Vorkehrungen (siehe Kapitel Sicherheit).

6.2.3 Automatische Einstellung der Punktschweißparameter (Abb. U-6)

Sämtliche Punktschweißparameter werden von der Maschine automatisch eingestellt: Betriebsart „SMART AUTOSET“. Dazu ist es erforderlich, dass beide Stecker der C-Zange mit der Maschine verbunden sind (Abb. F).

6.2.4 Halbautomatische Einstellung der Punktschweißparameter (Abb. U-7)

Die Punktschweißparameter werden von der Maschine eingestellt. Hierzu die Dicke und den Werkstoff (*) der zu schweißenden Bleche auswählen.

Ein Schweißpunkt gilt als korrekt ausgeführt, wenn ein Prüfstück einer Zugfestigkeitsprüfung unterzogen wird und die Linse des Schweißpunktes aus einem der beiden Bleche herausgezogen wird.

(*) ANMERKUNG: Folgende Standardwerkstoffe stehen zur Wahl:

- „Fe“: Bleche aus kohlestoffarmem Eisen;
- „FeZn“: Verzinkte Bleche aus kohlestoffarmem Eisen;
- „Hss“: Bleche aus Stahl mit hoher Bruchgrenze (max. 700 MPa);
- „Br“: Bleche aus Borstahl.

6.2.5 Manuelle Einstellung der Punktschweißparameter und Erstellung eines individuellen Programms (Abb. U-8)

Die Punktschweißparameter können manuell eingestellt werden, um eine Probeschweißung auszuführen oder ein individuelles Programm zu erstellen.


6.3 VORGEHENSWEISE BEIM AUTOMATISCHEN PUNKTSCHWEISSEN

Diese Funktion kann bei Verwendung der Pneumatikzange „C“ gewählt werden, die zur Grundausstattung der Maschine gehört.

Die Betriebsart „SMART AUTOSET“ mit dem Symbol „MODE“ auswählen: Dadurch tritt man in das vorbereitende Verfahren des „NULLABGLEICHS“ (Abb. U-9) ein.

Um den Nullabgleich korrekt vorzunehmen, ist der Zangenknopf für die gesamte erforderliche Zeit gedrückt zu halten. Dabei sind die Angaben auf dem Display zu befolgen. Vorgehensweise:

- Die Elektrode des feststehenden Arms auf der Oberfläche eines der beiden zu punktenden Bleche aufsetzen.
- Den Knopf am Zangengriff drücken. Dadurch tritt folgende Wirkung ein:
 - a) Die Bleche werden zwischen den Elektroden eingeschlossen.
 - b) Start des Punktschweißzyklus mit Stromdurchgang.
- Nach Abschluss des Punktschweißvorgangs werden der mittlere Punktschweißstrom (ausgenommen die Anfangs- und Endrampe), die Elektrodenkraft, die Punktschweißzeit sowie die an die Elektroden abgegebene Energie zum Punkten angezeigt.
- Den angezeigten Werten kann ein zusätzlicher „Hinweis“ zugeordnet werden. Dieser besteht darin, dass die rote LED der Zange (siehe TAB.1) je nach Resultat der Punktschweißung aufblinkt.
- Nach Abschluss der Arbeit ist die Zange wieder in der Halterung im Wagen abzulegen.

Um den Nullabgleich erneut durchzuführen, die „ESC“-Taste (Abb. C-6) solange drücken, bis das Symbol  im Display erscheint und es dann auswählen. Um

dieses Verfahren zu verlassen, ohne den Nullabgleich durchzuführen, die „ESC“-Taste drücken.

WICHTIG:

Damit die automatische Punktschweißung einwandfreie Resultate erbringt, ist der Nullabgleich in den folgenden Fällen erneut durchzuführen:

- Die Elektroden werden ausgetauscht.
- Die Elektroden werden gereinigt (empfohlen jeweils nach etwa 30 Schweißpunkten).
- Der Arm wird gewechselt.
- Es wird eine andere Schweißarbeit durchgeführt.



ACHTUNG: Während des Nullabgleichs führt die Zange einen besonderen Punktschweißzyklus aus, bei dem Strom abgegeben wird und die Elektroden mehrmals zusammengeführt werden. Befolgen Sie sämtliche Vorschriften aus dem Abschnitt „ALLGEMEINE SICHERHEIT“ DIESES HANDBUCHES!

6.4 VORGEHENSWEISE BEIM HALBAUTOMATISCHEN **EASY** ODER MANUELLEN PUNKTSCHWEISSEN **MANUAL**

- In der Betriebsart „EASY“ mit dem Knopf (Abb. U-7-11) die zu schweißenden Bleche (Werkstoffe und Dicken) auswählen.
- In der Betriebsart „MANUAL“ kann ein eigenes Punktschweißprogramm erstellt werden. Hierzu den Wert jedes einzelnen Parameters (Abb. U-5-8) einstellen:

- Elektrodenkraft.
- Zeit / Strom der Vorerhitzung.
- Pausenzeit.
- Rampenzeit.
- Punktschweißzeit / -Strom.
- Impulszahl.
- Kaltzeit.
- Zeit / Strom der Nacherhitzung.
- Haltezeit.

6.4.1 PNEUMATIKZANGE

- Die Elektrode des feststehenden Arms auf der Oberfläche eines der beiden zu punktenden Bleche aufsetzen.
- Den Knopf am Zangengriff drücken. Dadurch tritt folgende Wirkung ein:
 - a) Die Bleche werden zwischen den Elektroden eingeschlossen.
 - b) Start des Punktschweißzyklus mit Stromdurchgang.
- Nach Abschluss des Punktschweißvorgangs werden der mittlere Punktschweißstrom (ausgenommen die Anfangs- und Endrampe) und die Elektrodenkraft angezeigt. Den angezeigten Werten kann ein zusätzlicher „Hinweis“ zugeordnet werden. Dieser besteht darin, dass die rote LED der Zange (siehe TAB.1) je nach Resultat der Punktschweißung aufblinkt.
- Nach Abschluss der Arbeit ist die Zange wieder in der Halterung im Wagen abzulegen.



ACHTUNG: Es liegt gefährliche Spannung an! Stets die Unversehrtheit des Versorgungskabels der Zange überprüfen. Das schützende Wellrohr darf nicht durchschnitten, kaputt gemacht oder zerdrückt werden! Vor und während der Anwendung der Zange überprüfen, dass sich das Kabel entfernt von sich bewegendenden Teilen, Wärmequellen, schneidenden Oberflächen, Flüssigkeiten, etc. befindet.



ACHTUNG: Die Zange enthält die für das Punktschweißen notwendige Baugruppe für die Transformation, die Isolierung und die Gleichrichtung; sollten Zweifel an der Unversehrtheit der Zange (aufgrund von Hinunterfallen, heftigen Stößen, etc.) bestehen, die Punktschweißmaschine abtrennen und einen autorisierten Kundendienst kontaktieren.

6.4.2 STUDDER-PISTOLE



ACHTUNG!

- Um Zubehör an der Pistolenspindel zu befestigen oder von dort abzunehmen, sind zwei Sechskant-Gabelschlüssel zu verwenden, damit sich die Spindel nicht drehen kann.
- Bei Arbeiten an Türen oder Kofferhauben muss die Masseschiene an diesen Teilen befestigt werden, um zu verhindern, dass Strom die Scharniere durchfließt. Die Masseschiene ist in der Nähe der Punktschweißstelle zu befestigen (lange Strecken, die der Strom zurücklegen muss, wirken sich nachteilig auf die Qualität des Schweißpunktes aus).

6.4.2.1 Befestigung des Massekabels am Blech

- a) Das Blech möglichst nahe des Schweißbereiches auf einer Fläche blanklegen, die der Kontaktfläche der Masseschiene entspricht.
- b1) Die Kupferschiene mit einer GELENKZANGE (für Schweißarbeiten geeignetes Modell) an der Oberfläche des Bleches fixieren. Alternativ zur Vorgehensweise „b1“ (die in der Praxis schwer umsetzbar ist) kann folgende Lösung angewendet werden:
 - a) Eine Unterlegscheibe auf die Oberfläche des vorbereiteten Blechs punkten, die Unterlegscheibe durch die Öffnung der Kupferschiene führen und mit der im Lieferumfang enthaltenen Klemme befestigen.

6.4.2.2 Punktschweißverfahren und Verwendung der verschiedenen Werkzeuge

Die Studer-Pistole und das Massekabel an die im Lieferumfang enthaltene Zange anschließen. Hierzu der im Studer-Kit enthaltenen Anleitung aufmerksam folgen. Den „START“-Knopf drücken. Dabei den Knopf drücken und das Werkzeug auswählen, das verwendet werden soll (Abb. U-1-10). Den Werkstoff und die Dicke des zu schweißenden Blechs auswählen (Abb. U-18). Je nach gewähltem Werkzeug den unten beschriebenen Verfahren folgen:



Aufpunkten der Unterlegscheibe für die Befestigung des Masse-Endes

Die entsprechende Elektrode (POS. 9, Abb. I) in der Pistolenspindel montieren und dort die Unterlegscheibe einfügen (POS. 13, Abb. I).

Die Unterlegscheibe im gewünschten Bereich aufsetzen. Denselben Bereich mit dem Masse-Ende in Kontakt bringen, den Pistolensknopf drücken und dadurch die Unterlegscheibe schweißen, an der wie vorstehend beschrieben die Masse befestigt wird.



Scheiben, Nägeln und Nieten

Die Pistole mit der richtigen Elektrode versehen, dort das aufzupunktende Element einsetzen und es an der gewünschten Stelle auf das Blech setzen. Den Pistolensknopf drücken und erst dann wieder loslassen, wenn die eingestellte Zeit verstrichen ist.



Einseitiges Punkten von Blechen

Die vorgesehene Elektrode (POS. 6, Abb. I) in der Pistolenspindel montieren und auf die zu punktende Fläche drücken. Den Pistolensknopf betätigen und erst nach Ablauf der eingestellten Zeit wieder loslassen.

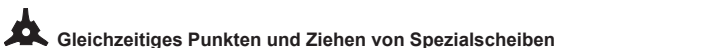


ACHTUNG!

Einseitig punktschweißbare maximale Blechdicke: 1+1 mm. Diese Art des Punktschweißens ist auf tragenden Karosserieteilen nicht zulässig.

Um beim Punktschweißen von Blechen die gewünschten Resultate zu erzielen, sind einige grundlegende Voraussetzungen zu beachten:

- 1 - Eine einwandfreie Masseverbindung.
- 2 - Die beiden zu punktenden Teile müssen blankgelegt und von gegebenenfalls vorhandenen Lacken, Fett und Öl gesäubert werden.
- 3 - Die zu punktenden Teile müssen ohne Luftspalt Kontakt zueinander haben. Bei Bedarf mit einem Werkzeug, nicht mit der Pistole, Druck ausüben. Ein zu starker Druck führt zu unbefriedigenden Resultaten.
- 4 - Das obere Werkstück darf nicht dicker sein als 1 mm.
- 5 - Die Elektrodenspitze muss einen Durchmesser von 2,5 mm aufweisen.
- 6 - Die Mutter, welche die Elektrode festhält, gut anziehen und prüfen, ob die Steckverbinder der Schweißkabel einwandfrei befestigt sind.
- 7 - Beim Punkten ist die Elektrode mit leichtem Druck (3-4 kg) aufzusetzen. Den Knopf drücken und die Punktschweißzeit verstreichen lassen. Erst dann die Pistole wegnehmen.
- 8 - Entfernen Sie sich nie weiter als 30 cm von der Stelle, an der die Masse befestigt ist.



Gleichzeitiges Punkten und Ziehen von Spezialscheiben

Für diese Funktion wird die Spindel (POS. 4, Abb. I) auf den Korpus des Zugerätes (POS. 1, Abb. I) montiert und dort befestigt. Das andere Ende des Zugerätes auf die Pistole kuppeln und festziehen (Abb. I). Die Spezialscheibe (POS. 14, Abb. I) in die Spindel (POS. 4, Abb. I) einsetzen und mit der entsprechenden Schraube (Abb. I) befestigen. Die Scheibe im gewünschten Bereich aufpunkten. Dazu die Punktschweißmaschine wie für das Punkten von Unterlegscheiben einstellen. Danach mit dem Ziehen beginnen.

Am Schluss das Zugerät um 90° drehen, um die Unterlegscheibe abzulösen, die an einer anderen Stelle wieder aufgepunktet werden kann.



Erhitzen und Einziehen von Blechen

In dieser Betriebsart ist der TIMER standardmäßig nicht aktiviert: durch Auswahl der Schweißzeit wird auf dem Display „inf“ = Zeit unendlich angezeigt.

Die Dauer der Vorgänge hängt also davon ab, wie lange der Pistolensknopf gedrückt gehalten wird.

Die Stromstärke wird automatisch anhand der gewählten Blechdicke eingestellt.



Erhitzen von Blechen

Die Kohlelektrode (POS. 12, Abb. I) in die Pistolenspindel einsetzen und mit dem Verschlussring blockieren. Mit der Kohlespitze die zuvor blankgelegte Zone berühren und den Pistolensknopf drücken. Mit einer kreisförmigen Bewegung von außen nach innen das Blech erhitzen, das sich rückverformt, also wieder in seine ursprüngliche Position zurückkehrt.

Um zu vermeiden, dass das Blech zu stark angelassen wird, sind jeweils nur kleine Bereiche zu bearbeiten. Sofort danach mit einem feuchten Tuch darüber wischen, um den behandelten Bereich abzukühlen.



Einziehen von Blechen

In dieser Position können mit der entsprechenden Elektrode Bleche wieder flach gezogen werden, die örtlich verformt waren.



Intermittierendes Punkten (Ausbessern)

Diese Funktion eignet sich zum Punktschweißen kleiner Blechrechtecke, mit denen Rostlöcher oder andere Löcher abgedeckt werden.

Die entsprechende Elektrode (POS. 5, Abb. I) auf die Spindel setzen und den Verschlussring sorgfältig anziehen. Den betroffenen Bereich blanklegen und sicherstellen, dass das zu punktende Blechstück sauber, fettfrei und ohne Lack ist.

Das Stück positionieren und die Elektrode darauf aufsetzen, dann den Pistolensknopf drücken und gedrückt halten. Nach den von der Punktschweißmaschine vorgegebenen Arbeits- und Ruhephasen rhythmisch vorrücken.

Anmerkung: Während der Arbeit sollte ein leichter Druck (3-4 kg) ausgeübt werden. Folgen Sie einer idealen Linie, die 2-3 mm vom Rand des aufzuschweißenden neuen Stückes entfernt liegt.

Um gute Resultate zu erzielen, ist Folgendes zu beachten:

- 1 - Entfernen Sie sich nie weiter als 30 cm von der Stelle, an der die Masse befestigt ist.
- 2 - Verwenden Sie höchstens 0,8 mm dicke Abdeckbleche, die möglichst aus rostfreiem Stahl sein sollten.
- 3 - Die Vorrückbewegung sollte dem Rhythmus des von der Punktschweißmaschine vorgegebenen Takts angepasst werden. Also während der Pause vorrücken, im Moment der Punktschweißung stehenbleiben.

Verwendung des zum Lieferumfang gehörenden Zugerätes (POS. 1, Abb. I)

Einhängen und Ziehen von Unterlegscheiben

Für diese Funktion wird die Spindel (POS. 3, Abb. I) auf den Elektrodenkorpus (POS. 1, Abb. I) montiert und dort befestigt. Die nach der vorstehenden Beschreibung aufgepunktete Unterlegscheibe (POS. 13, Abb. I) einhängen und mit dem Ziehen beginnen. Zum Schluss das Zugerät um 90° drehen und die Unterlegscheibe ablösen.

Einhängen und Ziehen von Stiften





Für diese Funktion wird die Spindel (POS. 2, Abb. I) auf den Elektrodenkorpus (POS. 1, Abb. I) montiert und dort befestigt. Den nach der vorstehenden Beschreibung aufgepunkteten Stift (POS. 15-16, Abb. I) in die Spindel (POS. 1, Abb. I) eintreten

lassen, wobei das Ende in Richtung Zuggerät (POS. 2, Abb. 1) gezogen gehalten wird. Die Spindel nach der Einführung loslassen und mit dem Ziehen beginnen. Zum Schluss die Spindel in Richtung Hammer ziehen, um den Stift zu entnehmen.

7. EINSTELLUNGSMENÜ


7.1 MODE-MENÜ (Abb. U-7)

Zum Einstellen der verschiedenen im vorangegangenen Abschnitt beschriebenen Arbeitsmodi:

-  : automatische Betriebsart.
-  : halbautomatische Betriebsart.
-  : manuelle Betriebsart.
-  : Betriebsart Vorhalten.




7.2 MENÜ (Abb. U-12)

Einstellungsmöglichkeiten:

-  : Einstellung der automatischen Kraft.

7.2.1 SETUP-MENÜ (Abb. U-13)




Einstellungsmöglichkeiten:

-  : Sprache.
-  : Datum und Uhrzeit.
-  : Metrische oder anglosächsische Maßeinheiten.




7.2.2 SERVICE-MENÜ (Abb. U-14)

Informationen über den Zustand der Punktschweißmaschine sind verfügbar.

7.2.2.1 INFO-MENÜ

-  : Tage (DDDD), Stunden (HH), Minuten (mm) des Punktschweißmaschinenbetriebs.
-  : Schweißpunktanzahl.
-  : Alarmliste.

7.2.2.2 FIRMWARE-MENÜ







-  : Die Software der Punktschweißmaschine kann mittels USB-Stick aktualisiert werden.
-  : Die Punktschweißmaschine kann in den Anfangszustand zurückversetzt werden.
-  : Installierte Software-Veröffentlichungen.

7.2.2.3 REPORT-MENÜ

Ein Report kann erstellt und auf einem USB-Stick gespeichert werden. Der Report enthält verschiedene Informationen über den Zustand der Maschine (installierte Software, Lebensdauer / Arbeitszeit, Alarme, eingestelltes Schweißverfahren, etc.).



7.3 JOBS-MENÜ (Abb. U-15)

Möglichkeit zum:

-  : Speichern eines Arbeitsvorgangs im internen Speicher der Punktschweißmaschine.
-  : Aufrufen eines bereits gespeicherten Arbeitsvorgangs.
-  : Löschen eines bereits gespeicherten Arbeitsvorgangs.
-  : Importieren von Arbeitsvorgängen von einem USB-Device.
-  : Exportieren von Arbeitsvorgängen auf ein USB-Device.
-  : Aufzeichnen von Punktschweißparametern auf dem USB-Device.

7.4 „QUICK MENU“-TASTE (Abb. U-16-17)

Einstellungsmöglichkeiten:

-  : Sperre des Punktschweißens: Die Punktschweißparameter bleiben stets bei demselben Wert für alle durchgeführten Punkte blockiert.
-  : Maximale Anzahl der Punkte und Rückzählen der ausgeführten Punkte.

8. WARTUNG



ACHTUNG! VOR BEGINN VON WARTUNGSTÄTIGKEITEN IST SICHERZUSTELLEN, DASS DIE PUNKTSCHWEISSMASCHINE AUSGESCHALTET UND VOM STROMVERSORGNUNGSNETZ GETRENNT IST. Der Schalter ist in der Stellung „0“ mit dem zur Grundausstattung gehörenden Vorhängeschloss zu sichern.

8.1 ORDENTLICHE WARTUNG TÄTIGKEITEN, DIE UNTER DIE ORDENTLICHE WARTUNG FALLEN, KÖNNEN VOM BEDIENER AUSGEFÜHRT WERDEN.

- Anpassung / Wiederherstellung von Durchmesser und Profil der Elektroden spitze;
- Austausch der Elektroden und Arme;
- Kontrolle der Elektrodenausrichtung;
- Kontrolle der Kühlung von Kabeln und Zange;
- Ablass des Kondensats aus dem Filter am Drucklufteintritt.
- Regelmäßige Überprüfung des Standes im Kühlflüssigkeitsbehälter.
- Regelmäßige Überprüfung auf auslaufende Kühlflüssigkeit.
- Prüfung des Versorgungskabels der Punktschweißmaschine und der Zange auf ihren intakten Zustand.
- Alle 6 Monate ist die Kühlflüssigkeit zu wechseln.

8.2 AUSSERORDENTLICHE WARTUNG DIE TÄTIGKEITEN, DIE UNTER DIE AUSSERORDENTLICHE WARTUNG FALLEN, DÜRFEN AUSSCHLIESSLICH VON FACHPERSONAL DURCHFÜHRT WERDEN, WELCHES IM ELEKTROMECHANISCHEN BEREICH ERFAHREN ODER AUSGEBILDET IST.



ACHTUNG! BEVOR DIE ABDECKUNGEN DER PUNKTSCHWEISSMASCHINE ODER DER ZANGE ENTFERNT WERDEN, UM AUF DAS INNERE DER MASCHINE ZUZUGREIFEN, IST SICHERZUSTELLEN, DASS DIE PUNKTSCHWEISSMASCHINE AUSGESCHALTET UND VOM STROM- UND DRUCKLUFTVERSORGNUNGSNETZ (falls vorhanden) GENOMMEN IST.

Mögliche Kontrollen, die im Innern der Spannung führenden Punktschweißmaschine durchgeführt werden, können zu schweren Stromschlägen durch den direkten Kontakt mit unter Spannung stehenden Teilen oder zu Verletzungen durch den direkten Kontakt mit sich bewegenden Elementen führen.

In regelmäßigen Zeitabständen, die vom Gebrauch und den Umgebungsbedingungen abhängen, ist das Innere der Punktschweißmaschine und der Zange zu inspizieren und mit einem trockenen Druckluftstrahl (max. 5 bar) der Staub und die Metallteilchen zu entfernen, die sich auf dem Transformator, dem Diodenmodul, dem Stromversorgungsklemmenblock etc. abgesetzt haben.

Vermeiden Sie es, den Druckluftstrahl auf elektronische Platinen zu richten. Diese sind bei Bedarf mit einer sehr weichen Bürste oder sachgerechten Lösemitteln zu säubern.

Bei dieser Gelegenheit:

- Prüfen, ob die Kabel Schladstellen an der Isolierung bzw. gelockerte oder oxidierte Anschlüsse aufweisen.
- Prüfen, ob die Schrauben, mit denen die Sekundärwicklung des Transformators an den Schienen / Geflechten am Ausgang befestigt ist, richtig festgezogen sind und keine Oxidations- oder Überhitzungsspuren aufweisen.

8.2.1 Arbeiten am Kühlaggregat (GRA)

Im Falle von:

- Übermäßiger Notwendigkeit beim Wiederherstellen des Flüssigkeitsstands des Behälters;
- Übermäßig hoher Häufigkeit beim Auslösen des Alarms 7;
- Austretender Flüssigkeit;

Hierbei ist es empfehlenswert, eine Überprüfung der gegebenenfalls vorhandenen Problematik innerhalb des Bereichs des Kühlaggregats vorzunehmen.

Stets auf den Abschnitt 7.2 beziehen, was allgemeine Hinweise betrifft und auf alle Fälle nach Abtrennen der Punktschweißmaschine vom Stromversorgungsnetz, die Seitenabdeckung (ABB. L) entfernen.

Überprüfen, dass sowohl an den Anschlüssen wie auch an den Leitungen keine undichte Stelle vorhanden ist. Bei austretender Flüssigkeit den beschädigten Teil austauschen. Eventuell während der Wartung ausgetretene Restflüssigkeit beseitigen und die Seitenabdeckung wieder schließen.

Dann mit der Rückstellung der Punktschweißmaschine fortfahren. Hierzu die zweckmäßigen Informationen aus Abschnitt 6 (Punktschweißen) verwenden.

8.2.2 Wechsel der innen liegenden Batterie

Falls das Datum und die Uhrzeit nicht mehr gespeichert bleiben, sollte die Batterie gewechselt werden (CR2032 – 3V), die sich auf der Rückseite des Displays befindet. Bei vom Stromnetz getrennter Maschine die Schrauben des Bedienfeldes entfernen, die Stecker entfernen und die Batterie wechseln.



ACHTUNG! Stellen Sie sicher, dass alle Stecker angeschlossen worden sind, bevor das Bedienfeld wieder an die Maschine montiert wird.

9. FEHLERSUCHE

WENN DER BETRIEB KEINE ZUFRIEDENSTELLENDE ERGEBNISSE MEHR ERBRINGT, SOLLTEN, BEVOR SIE SYSTEMATISCHE ÜBERPRÜFUNGEN ANSTELLEN ODER SICH AN IHREN KUNDENDIENST WENDEN, DIE FOLGENDEN PUNKTE KONTROLLIERT WERDEN:

- Bei geschlossenem Kontakt des Hauptschalters der Punktschweißmaschine (Pos. „I“) muss das Display eingeschaltet sein. Ist dies nicht der Fall, liegt der Fehler in der Versorgungsleitung (Kabel, Buchse und Stecker, Schmelzsicherungen, zu starker Spannungsabfall etc.).
- Das Display darf keine Alarmsignale anzeigen (siehe TAB. 1): Nach Aufhebung des Alarms „START“ drücken, um die Punktschweißmaschine wieder zu aktivieren. Kontrollieren Sie, ob das Kühlmedium richtig zirkuliert und senken Sie eventuell die relative Einschaltedauer des Arbeitszyklus.
- Die zum Nebenstromkreis gehörenden Elemente (Gussteile der Armhalter - Arme - Elektrodenhalter - Kabel) dürfen nicht wegen gelockerter Schrauben oder Oxidationsvorgängen unwirksam sein.
- Die Schweißparameter müssen der ausgeführten Arbeit angepasst sein.
- Nach der Wartung oder Reparatur sind die Anschlüsse und Verkabelungen in den ursprünglichen Zustand zu bringen. Dabei ist darauf zu achten, dass sie nicht mit sich bewegenden Teilen oder solchen Teilen in Berührung kommen, die hohe Temperaturen erreichen können. Alle Leiter sind in ihrem ursprünglichen Zustand zu bündeln. Dabei sind die Anschlüsse des primären Hochspannungsstromkreises von den Anschlüssen der Nebenstromkreise in Niederspannung klar getrennt zu halten.
- Verwenden Sie alle ursprünglichen Unterlegscheiben und Schrauben, um das Chassis wieder zu schließen.

	стр.	стр.
1. ОБЩАЯ ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ КОНТАКТНОЙ СВАРКЕ	35	
2. ВВЕДЕНИЕ И ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	36	
2.1 ВВЕДЕНИЕ	36	
2.2 ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ВХОДЯЩИЕ В СТАНДАРТНУЮ КОМПЛЕКТАЦИЮ	36	
2.3 ОТДЕЛЬНО ЗАКАЗЫВАЕМЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	36	
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	36	
3.1 ТАБЛИЧКА ДАННЫХ (Рис. А)	36	
3.2 ПРОЧИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	36	
3.2.1 Аппарат для точечной сварки	36	
3.2.2 Узел охлаждения (GRA)	37	
4. ОПИСАНИЕ АППАРАТА ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ	37	
4.1 ОБЩИЙ ВИД АППАРАТА ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ И ОСНОВНЫЕ СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ (рис. В)	37	
4.2 УСТРОЙСТВА УПРАВЛЕНИЯ И РЕГУЛИРОВКИ	37	
4.2.1 Панель управления (рис. С)	37	
4.2.2 Узел регулятора давления и манометр (рис. В-10)	37	
4.3 ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ И ВЗАИМНАЯ БЛОКИРОВКА	37	
4.3.1 Защитные устройства и сигналы тревоги (ТАБ. 1)	37	
5. МОНТАЖ	37	
5.1 ОСНАСТКА	37	
5.2 СПОСОБ ПОДЪЕМА ОБОРУДОВАНИЯ (Рис. Е)	37	
5.3 РАСПОЛОЖЕНИЕ	37	
5.4 СОЕДИНЕНИЕ С СЕТЬЮ	37	
5.4.1 Предупреждения	37	
5.4.2 Вилка и сетевая розетка	37	
5.5 ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ	38	
5.6 ПОДГОТОВКА УЗЛА ОХЛАЖДЕНИЯ (GRA)	38	
5.7 ПОДСОЕДИНЕНИЕ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ЗАЖИМА (рис. F)	38	
5.8 «С»-ОБРАЗНЫЙ ЗАЖИМ: ПОДСОЕДИНЕНИЕ РЫЧАГА	38	
6. СВАРКА (точечная сварка)	38	
6.1 ПОДГОТОВКА	38	
6.1.1 Главный выключатель в положении «О» и замок закрыт!	38	
6.1.1.1 Регулировка и крепление рычага «С»-образного зажима	38	
6.1.2 Главный выключатель в положении «I»	38	
6.2 РЕГУЛИРОВКА ПАРАМЕТРОВ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ	38	
6.2.1 Настройка рычага и электрода	38	
6.2.2 Регулировка силы и функции сжатия (только для пневматического зажима)	38	
6.2.3 Автоматическая настройка параметров точечной сварки (рис. U-6)	38	
6.2.4 Полуавтоматическая настройка параметров точечной сварки (рис. U-7)	38	
6.2.5 Ручная настройка параметров точечной сварки и создание индивидуальной программы (рис. U-8)	38	
6.3 ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА В АВТОМАТИЧЕСКОМ РЕЖИМЕ	38	
6.4 ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА В ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОМ ИЛИ РУЧНОМ РЕЖИМЕ	39	
6.4.1 ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ЗАЖИМ	39	
6.4.2 ПИСТОЛЕТ STUDDER	39	
6.4.2.1 Крепление кабеля массы к листу	39	
6.4.2.2 Порядок осуществления точечной сварки и использования различных принадлежностей	39	
7. МЕНЮ НАСТРОЕК	40	
7.1 МЕНЮ «MODE» (РЕЖИМ) (рис. U-7)	40	
7.2 МЕНЮ (рис. U-12)	40	
7.2.1 МЕНЮ «SETUP» (НАСТРОЙКА) (рис. U-13)	40	
7.2.2 МЕНЮ «SERVICE» (ОБСЛУЖИВАНИЕ) (рис. U-14)	40	
7.2.2.1 МЕНЮ «INFO» (ИНФОРМАЦИЯ)	40	
7.2.2.2 МЕНЮ «FIRMWARE» (ПРОШИВКА)	40	
7.2.2.3 МЕНЮ «REPORT» (ОТЧЕТ)	40	
7.3 МЕНЮ «JOBS» (ЗАДАНИЯ) (рис. U-15)	40	
7.4 КНОПКА БЫСТРОГО МЕНЮ «QUICK MENU» (рис. U-16-17)	40	
8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	40	
8.1 ПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ	40	
8.2 ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ	40	
8.2.1 Проведение работ в узле охлаждения GRA	40	
8.2.2 Замена внутренней батареи	40	
9. ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ	40	

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ (СОПРОТИВЛЕНИЕМ) ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОГО И ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.
Примечание: Далее в тексте будет использоваться термин «аппарат для точечной сварки».

1. ОБЩАЯ ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ КОНТАКТНОЙ СВАРКЕ

Оператор должен быть ознакомлен с безопасным использованием аппарата для точечной сварки и проинформирован о рисках, связанных с выполнением контактной сварки, с соответствующими мерами защиты и порядком действий в аварийных ситуациях.

Аппарат для точечной сварки (только варианты с приводом от пневматического цилиндра) оснащен главным выключателем, обладающим аварийными функциями, с замком для блокировки в положении «О» (разомкнут).

Ключ от замка разрешается передавать только опытному оператору или сотруднику, обученному в соответствии с порученными ему задачами и ознакомленному с возможными опасностями, связанными с данным методом сварки или с небрежным использованием аппарата для точечной сварки.

В отсутствие оператора переключатель должен находиться в положении «О», при этом он должен быть заблокирован замком, а ключ должен быть извлечен.



- Выполните электрическое соединение в соответствии с действующими нормами и правилами техники безопасности.
 - Аппарат для точечной сварки разрешается подключать только к системе питания с заземленным нейтральным проводом.
 - Убедитесь, что розетка сети питания правильно соединена с защитным заземлением.
 - Не использовать кабели с поврежденной изоляцией или с ослабленными соединениями.
 - Используйте аппарат для точечной сварки при температуре от 5°C до 40°C и при относительной влажности воздуха 50% до температуры 40°C и 90% до температуры 20°C.
 - Не используйте аппарат для точечной сварки во влажных или сырых помещениях, а также под дождем.
 - При подсоединении сварочных кабелей и любом плановом техобслуживании кронштейнов и/или электродов, аппарат для точечной сварки должен быть выключен и отсоединен от сети питания и от пневматической сети (если она имеется).
 - На аппаратах для точечной сварки с приводом от пневматического цилиндра необходимо блокировать главный выключатель в положении «О» при помощи прилагаемого замка.
- Эту же процедуру необходимо использовать при подсоединении к водопроводной сети или к охлаждающему блоку с замкнутым контуром (аппараты для точечной сварки с жидкостным охлаждением), а также всегда при проведении ремонтных работ (внеплановое техобслуживание).
- Запрещается использовать оборудование в местах, классифицированных как взрывоопасные зоны из-за присутствия газа, пыли или микроскопических частиц.



- Не проводить сварочные работы на контейнерах, емкостях или трубах, которые содержат или содержали жидкие или газообразные горючие вещества.
- Не проводить сварочные работы на материалах, чистка которых

проводилась хлоросодержащими растворителями или вблизи указанных веществ.

- Не осуществляйте сварку резервуаров, находящихся под давлением.
- Очистите рабочее место от воспламеняющихся материалов (например, дерева, бумаги, тряпок и т.д.).
- После сварки позвольте детали остыть! Не размещайте деталь вблизи воспламеняющихся материалов.
- Обеспечьте достаточную вентиляцию рабочего места или используйте специальные вытяжки для удаления дыма, образующегося в процессе сварки рядом с электродами; необходимо регулярно оценивать степень воздействия дыма в зависимости от их состава, концентрации и продолжительности воздействия.



- Всегда защищайте глаза специальными защитными очками.
- Обязательно используйте специальные защитные перчатки и одежду, подходящие для выполнения контактной сварки.
- Уровень шума: Если вследствие выполнения особенно интенсивной сварки ежедневный уровень воздействия на персонал (LEP,d) равен или превышает 85db(A), необходимо использовать индивидуальных средств защиты.



- Прохождение тока контактной сварки приводит к образованию вокруг сварочного контура электромагнитных полей (ЭМП).

Электромагнитные поля могут взаимодействовать или мешать работе некоторых медицинских устройств (например, электрокардиостимуляторов, дыхательных аппаратов, металлических протезов и т.д.).

Необходимо предпринять надлежащие меры защиты по отношению к пользователям этих устройств. Например, запретите им находиться в зоне использования аппарата для точечной сварки.

Этот аппарат для точечной сварки соответствует требованиям технических стандартов для изделий, предназначенных исключительно для использования в промышленной среде и в профессиональных целях. Не гарантируется соответствие требованиям о предельном воздействии электромагнитных полей на людей в жилых зданиях.

Для снижения воздействия электромагнитных полей оператор должен использовать указанные ниже меры:

- Подсоедините два кабеля точечной сварки (если они имеются) как можно ближе друг к другу.
- Следите за тем, чтобы ваша голова и туловище находились как можно дальше от контура точечной сварки.
- Категорически запрещается оборачивать кабели точечной сварки (если они имеются) вокруг тела.
- Не осуществляйте точечную сварку, находясь внутри сварочного контура. Следите за тем, чтобы оба кабеля находились с одной стороны вашего тела.
- Подсоедините возвратный кабель тока точечной сварки (если он имеется) как можно ближе к выполняемому соединению.
- Не осуществляйте сварку сидя или облокотившись на аппарат для точечной сварки (минимальное расстояние: 50 см).
- Следите за тем, чтобы вблизи контура точечной сварки не было ферромагнитных предметов.
- Минимальное расстояние:
 - d = 3 см, f = 50 см (рис. M);
 - d = 3 см, f = 50 см (рис. N);

- d = 30 см (рис. O);
- d = 20 см (рис. P) Studder.



- Оборудование класса А:

Этот аппарат для точечной сварки соответствует требованиям технических стандартов изделий, предназначенных исключительно для использования в промышленной среде и в профессиональных целях. Не гарантируется электромагнитная совместимость в жилых зданиях, а также в строениях, напрягаемую подсоединенных к линии питания низкого напряжения, предназначенную для жилых зданий.

ПРЕДПОЛАГАЕМЫЙ ВИД ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Оборудование предусмотрено для использования исключительно в автомастерских для проведения кузовных работ: его можно использовать для точечной сварки одного или более листов из стали с низким содержанием углерода различных форм и размеров в зависимости от выполняемой работы.



ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ
РИСК РАЗДАВЛИВАНИЯ ВЕРХНИХ КОНЕЧНОСТЕЙ
ДЕРЖИТЕ РУКИ НА БЕЗОПАСНОМ РАССТОЯНИИ ОТ ПОДВИЖНЫХ ЧАСТЕЙ!

Режим работы аппарата для точечной сварки и разнообразие форм и размеров обрабатываемых деталей не позволяют создать встроенную защиту от раздавливания верхних конечностей (пальцев, кистей, предплечий).

Для снижения риска необходимо предпринять соответствующие предупредительные меры:

- Оператор должен быть высоко квалифицирован или должен быть ознакомлен с правилами безопасной контактной сварки с использованием данного типа оборудования.
- Необходимо оценить риски для каждого типа выполняемой работы; необходимо подготовить приспособления и экраны, предназначенные для поддержки и направления обрабатываемых деталей, что позволит держать руки на безопасном расстоянии от электродов.
- При использовании переносного аппарата для точечной сварки: крепко возьмитесь обеими руками за специальные рукоятки зажима; держите руки на безопасном расстоянии от электродов.
- Во всех случаях, когда это позволяет форма детали, отрегулируйте расстояние электродов таким образом, чтобы длина хода не превышала 6 мм.
- Запрещается одновременное использование одного аппарата для точечной сварки несколькими людьми.
- Запрещается нахождение посторонних людей в рабочей зоне.
- Не оставляйте аппарат для точечной сварки без надзора: в этом случае его необходимо отсоединить от сети питания; на аппаратах для точечной сварки контактных с приводом от пневматического цилиндра необходимо заблокировать главный переключатель в положении «О» при помощи замка, входящего в комплектацию, ключ необходимо извлечь и передать на хранение ответственному лицу.
- Используйте только предназначенные для этого аппарата электроды (см. перечень запасных частей), не изменяя их формы.

ОПАСНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ ОЖОГОВ

Некоторые части аппарата для точечной сварки (электроды, кронштейны и прилегающие участки) могут достигать температуры выше 65°C: необходимо носить специальную защитную одежду. После сварки позвольте детали остыть, прежде чем ее касаться!

РИСК ОПРОКИДЫВАНИЯ И ПАДЕНИЯ

- Установите аппарат для точечной сварки на горизонтальной поверхности с соответствующей грузоподъемностью; прикрепите аппарат для точечной сварки к опорной поверхности (согласно указаниям, изложенным в разделе «УСТАНОВКА» настоящего руководства). В противном случае, если пол наклонный или неровный или в случае использования переносных опорных поверхностях, существует риск опрокидывания.
- Запрещается поднимать аппарат для точечной сварки, с исключением случаев, когда это в явном виде указано в разделе «УСТАНОВКА» настоящего руководства.
- При использовании аппарата для точечной сварки, установленного на тележке: перед перемещением аппарата для точечной сварки на новое рабочее место, отсоедините его от сети питания и от пневматической сети (если она имеется). Обратите особое внимание на препятствия и неровности поверхности (например, провода и трубы).

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Опасно использовать аппарат для точечной сварки для любых видов работ, отличающихся от предусмотренных (см. «ПРЕДПОЛАГАЕМЫЙ ВИД ИСПОЛЬЗОВАНИЯ»)



ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Защитные приспособления и подвижные части корпуса аппарата для точечной сварки должны находиться в нужном положении до его подсоединения к сети питания.

ВНИМАНИЕ! При осуществлении любых работ с открытыми подвижными частями аппарата для точечной сварки, например:

- Замена или техобслуживание электродов
- Регулирование положения кронштейнов или электродов

АППАРАТ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ ДОЛЖЕН БЫТЬ ВЫКЛЮЧЕН И ОТСОЕДИНЕН ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ И ОТ ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ СЕТИ (если она имеется).

ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ДОЛЖЕН БЫТЬ ЗАБЛОКИРОВАН В ПОЛОЖЕНИИ «О» ПРИ ПОМОЩИ ЗАМКА, КЛЮЧ ИЗ КОТОРОГО НЕОБХОДИМО ИЗВЛЕЧЬ (модели с приводом от пневматического цилиндра).

ХРАНЕНИЕ

- Расположите сварочный аппарат и принадлежности к нему (в упаковке или без нее) в закрытом помещении.
 - Относительная влажность воздуха не должна превышать 80%.
 - Температура воздуха должна быть в диапазоне от -15°C до 45°C.
- Если аппарат оснащен системой водяного охлаждения и температура воздуха опускается ниже 0°C: используйте жидкий антифриз, рекомендуемый

изготовителем, или полностью опорожните гидравлический контур и бак с жидкостью.

Всегда используйте надлежащие средства для защиты аппарата от влаги, грязи и коррозии.

2. ВВЕДЕНИЕ И ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

2.1 ВВЕДЕНИЕ

Передвижная установка для сварки электросопротивлением (аппарат для точечной сварки), управляемая микропроцессором, с инверторной технологией средней частоты, трехфазным питанием и постоянным выходным током.

Аппарат для точечной сварки снабжен пневматическим зажимом со встроенным трансформаторным и выпрямительным узлом. Это позволяет обеспечить более высокие значения сварочного тока по сравнению с традиционными аппаратами для точечной сварки при более низком энергопотреблении и меньшим магнитным полем вблизи кабелей. Кроме того, он позволяет использовать намного более длинные и легкие кабели, повышая маневренность и радиус действия.

Аппарат для точечной сварки позволяет работать с листами из железа с низким содержанием углерода, с листами из оцинкованного железа, из высокопрочной стали и из борсодержащей стали. Кроме того, он оснащен быстродействующими гнездами, предназначенными для использования дополнительных принадлежностей (Studder, X-образный зажим), которые позволяют осуществлять многочисленные виды горячей обработки листов и все виды обработок, характерных для кузовных работ.

Ниже указаны основные характеристики аппарата:

- TFT-дисплей с подсветкой для отображения команд и установленных параметров;
- Ручной (MANUAL), полуавтоматический (EASY) или автоматический (SMART) выбор параметров точечной сварки;
- Возможность настройки предварительного и последующего нагрева для оптимизации сварки высококоррозивных и оцинкованных материалов;
- Возможность установки различных типов электродов и рычагов;
- Автоматическое распознавание подключенного зажима или пистолета Studder;
- Автоматическое управление током точечной сварки;
- Ручное и автоматическое управление силой электродов;
- USB-порт.

2.2 ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ВХОДЯЩИЕ В СТАНДАРТНУЮ КОМПЛЕКТАЦИЮ

- Опора рычагов;
- Опора кабеля зажима;
- Узел фильтра редуктора (подача сжатого воздуха);
- С-образный зажим со стандартными рычагами, оснащенный кабелем с разъемом, который можно отсоединить от генератора, и встроенными датчиками для автоматической точечной сварки;
- Узел охлаждения (встроенный GRA).

2.3 ОТДЕЛЬНО ЗАКАЗЫВАЕМЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Рычаги и электроды, различной длины и/или формы для С-образного зажима (см. перечень запчастей);
- Комплект электроды (см. перечень запчастей);
- Комплект опорной стойки для поддержки веса зажима;
- X-образный зажим, С-образный зажим (см. перечень запчастей);
- Комплект Studder;
- Комплект кольца С-образного зажима.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

3.1 ТАБЛИЧКА ДАННЫХ (Рис. А)

Основные данные, относящиеся к использованию и рабочим характеристикам сварочного аппарата контактной точечной сварки, обобщены в таблице данных с указанным далее значением.

- 1 - Количество фаз и частота линии питания.
- 2 - Напряжение питания.
- 3 - Мощность сети при постоянном режиме (100%).
- 4 - Номинальная мощность сети при прерывистом режиме 50%.
- 5 - Максимальное холостое напряжение на электродах.
- 6 - Максимальный ток с электродами в состоянии короткого замыкания.
- 7 - Вторичный ток при постоянном режиме (100%).
- 8 - Глубина и длина кронштейна (стандарт).
- 9 - Минимальная и максимальная регулируемая сила на электродах.
- 10 - Номинальное давление источника сжатого воздуха.
- 11 - Давление источника сжатого воздуха, необходимое для получения максимальной силы на электродах.
- 12 - Расход охлаждающей жидкости.
- 13 - Падение номинального давления охлаждающей жидкости.
- 14 - Масса устройства для точечной сварки.
- 15 - Символы, относящиеся к безопасности, значение которых описано в разделе 1 «Общая техника безопасности при сварке сопротивлением».

Примечание: Показанный пример таблицы используется для иллюстрации символов и значений, точные значения технических данных вашего аппарата для точечной сварки необходимо смотреть непосредственно на таблице технических данных аппарата.

3.2 ПРОЧИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

3.2.1 Аппарат для точечной сварки

Общие характеристики

- Напряжение и частота питания	:	575 В - 460 В ~ 3 фазы-50/60 Гц
- Класс электрической защиты	:	I
- Класс изоляции	:	H
- Степень защиты корпуса	:	IP20
- Тип охлаждения	:	жидкостный
- (*) Размеры (ДхШхВ)	:	820 x 610 x 1150мм
- (**) Вес	:	134кг

Вход

- Максимальная мощность при коротком замыкании (Sc):	:	88 кВА
- Замедленные предохранители сети	:	25А (575В) / 32А (460В)
- Автоматический выключатель сети	:	25А (575В) / 32А (460В) ("С" - IEC60947-2)
- Кабель питания (L=8 м)	:	4 x 6 мм ²

Выход

- Вторичное напряжение без нагрузки (U ₂ d)	:	13В
- Макс. ток точечной сварки (I ₂ max)	:	13кА
- Толщина точечной сварки	:	макс. 3 + 3 + 3 мм
- Отношение прерывистого рабочего цикла	:	2%
- Максимальная сила, прилагаемая электродам	:	580даН
- Длина рычага "С"	:	стандартно 95мм
- Регулировка тока точечной сварки	:	автоматическая и программируемая
- Регулировка длительности точечной сварки	:	автоматическая и программируемая
- Регулировка длительности сжатия	:	автоматическая и программируемая
- Регулировка длительности плавного изменения тока	:	автоматическая и программируемая
- Регулировка длительности выдерживания	:	автоматическая и программируемая



ВНИМАНИЕ! Несоблюдение правил делает неработоспособной систему безопасности, предусмотренную производителем (класс I), создавая серьезный риск для людей (например, электрический разряд) и для предметов (например, пожар).

5.5 ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ

- Подготовить линию сжатого воздуха с рабочим давлением 8 бар.
- Монтировать на узел фильтра редуктора патрубков сжатого воздуха, имеющихся в распоряжении, для адаптации к соединениям, имеющимся в месте монтажа.

5.6 ПОДГОТОВКА УЗЛА ОХЛАЖДЕНИЯ (GRA)



ВНИМАНИЕ! Во время заполнения оборудование должно быть выключено и отключено от сети питания. Категорически запрещается использовать жидкий антифриз на основе полипропилена.

Используйте только такую охлаждающую жидкость, которую рекомендовал изготовитель блока охлаждения.

- Откройте сливной клапан (РИС. В-13).
- Залейте в бак охлаждающую жидкость через горловину (рис. В-11): емкость бака = 8 л; будьте внимательны, чтобы в конце заправки избежать выпливания избытка жидкости.
- Закройте пробку бака.
- Закройте сливной клапан.

5.7 ПОДСОЕДИНЕНИЕ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ЗАЖИМА (рис. F)



ВНИМАНИЕ! Опасное напряжение! Категорически запрещается подсоединять к гнездам аппарата для точечной сварки зажимы, которые не были предусмотрены производителем. Не пытайтесь вставить никакие предметы в гнезда!

- Аппарат отсоединен от сети питания.
 - Вставьте поляризованный разъем (рис. F-1) зажима в соответствующее гнездо аппарата, после чего поднимите два рычага, чтобы полностью зафиксировать разъем.
 - Вставьте поляризованный 8-контактный разъем, изображенный на рис. F-2, чтобы точечную сварку можно было использовать в автоматическом режиме.
 - Вставьте трубки системы охлаждения(*), соблюдая цвета (синюю трубку к синему гнезду, красную трубку к красному гнезду). Убедитесь, что быстроразъемные соединения трубок подключены правильно (рис. F-3).
- ПРИМЕЧАНИЕ(*):** если трубки системы охлаждения не подключены, НЕ будет обеспечено должное охлаждение зажима, что приведет к возникновению температурного напряжения и повреждению электрических частей.

5.8 «С»-ОБРАЗНЫЙ ЗАЖИМ: ПОДСОЕДИНЕНИЕ РЫЧАГА



ВНИМАНИЕ! Остаточный риск сдавливания верхних конечностей! Внимательно соблюдайте последовательность изложенных ниже указаний!

- Аппарат отсоединен от сети питания.
- Поверните фиксатор, как показано на рис. G1.
- Установите опору зажима, если она используется (рис. G2).
- Вставьте рычаг в соответствующее гнездо, наклонив его (рис. G3).
- Выровняйте рычаг относительно электрода поршня и затяните фиксатор (рис. G4-A).
- Подключите трубки системы охлаждения к соответствующим быстроразъемным муфтам (рис. G4-B).
- Убедитесь, что быстроразъемные муфты трубок подключены правильно.
- Установите опорную рукоятку зажима с нужной стороны, если она используется (рис. G5).

ПРИМЕЧАНИЕ: если трубки системы охлаждения не подключены, НЕ будет обеспечено должное охлаждение зажима, что приведет к возникновению температурного напряжения и повреждению электрических частей.

6. СВАРКА (точечная сварка)

6.1 ПОДГОТОВКА

6.1.1 Главный выключатель в положении «О» и замок закрыт!

Каждый раз перед точечной сваркой необходимо выполнить ряд проверок и регулировок во время которых главный выключатель должен быть в положении «О» и замок должен быть закрыт.

Подсоединение к электрической и пневматической сети:

- Убедитесь в том, что электрическое соединение выполнено правильно в соответствии с приведенными выше указаниями.
- Проверьте соединение сжатого воздуха: подсоедините питающую трубку к пневматической сети и отрегулируйте давление при помощи ручки редуктора, пока на манометре не появится значение около 8 бар (116 psi).

6.1.1.1 Регулировка и крепление рычага «С»-образного зажима

Эту операцию необходимо осуществлять только в том случае если после блокировки рычага, как описано в параграфе 5.8, он все еще смещается в горизонтальном направлении (рис. Q)

Для осуществления этой операции выполните следующие действия:

- Разблокируйте рычаг, повернув рычаг разблокирования (рис. R);
 - Ослабьте штифт (рис. S-1) и прикрутите кольцо (рис. S-2) на восьмую часть оборота (приблизительно 45 градусов);
 - Заблокируйте кольцо, прикрутив блокировочный штифт (рис. S-1);
 - Заблокируйте рычаг, выполнив операцию, изображенную на (рис. T).
- Эту операцию необходимо выполнить несколько раз, прикручивая или откручивая кольцо (рис. S-2), пока рычаг не будет заблокирован в горизонтальной плоскости и одновременно с этим блокировочный рычаг, с вращательным усилием, соответствующим ручному отцеплению, фиксируется и опирается на базовый штырь (рис. T-1).

ПРИМЕЧАНИЕ: важно, чтобы после завершения этой операции, рычаг опирался на упорный штырь (рис. T-1). Это положение обеспечивает механическую блокировку «С»-образного рычага.

6.1.2 Главный выключатель в положении « I »

Следующие проверки осуществляются перед выполнением любых операций

точной сварки, пока главный выключатель находится в положении « I » (ON (ВКЛ)).

Выравнивание электродов зажима:

- Разместите между электродами прокладку, соответствующую толщине свариваемых листов; убедитесь, что электроды во время сдавливания при помощи функции «сжатия» (см. параграф 6.2.2) выровнены.
- В случае необходимости проверьте правильность крепления рычага (см. предыдущие параграфы).

6.2 РЕГУЛИРОВКА ПАРАМЕТРОВ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ

На диаметр (сечение) и механическую прочность сварной точки влияют следующие параметры:

- Сила, прилагаемая электродами.
- Ток точечной сварки.
- Длительность точечной сварки.

В случае отсутствия опыта в этой области, рекомендуем выполнить несколько пробных сварных точек, используя листы такого же качества и толщины, как и те, на которых предполагается проводить работы.

6.2.1 Настройка рычага и электрода

Нажмите кнопку "START" (рис. U-1) и выберите один из предлагаемых рычагов (рис. U-2), вращая центральную ручку (рис. C-5).

6.2.2 Регулировка силы и функции сжатия (только для пневматического зажима)

Регулировка силы осуществляется в автоматическом или ручном режиме (при помощи регулятора давления воздушного узла).

Автоматический (установка по умолчанию) или ручной режим можно установить в главном меню, выбрав значок , а затем значок , как показано на рисунках U-3-4.

Автоматическая регулировка «AUTO daN»:

Выбрав "AUTO daN", можно установить желаемое значение силы, выраженное в «деканьютонках», используя режим «MANUAL» (рис. U-5).

В режимах "SMART AUTOSET" и «EASY», во время цикла точечной сварки сила электродов регулируется автоматически.

Ручная регулировка:

Выбрав "no AUTO daN", значение силы можно установить вручную при помощи регулятора давления (рис. В-10).

Во время цикла точечной сварки будет использоваться сила электродов, которая была вручную отрегулирована согласно описанной выше процедуре.


Функции сжатия

Позволяет сжимать электроды с установленной силой без подачи тока.

Следующую процедуру (двойной щелчок) можно использовать для сжатия электродов в любой программе:

Нажмите и отпустите кнопку зажима, после чего сразу повторно нажмите ее и удерживайте нажатой. Зажим сжимается и остается в этом положении, пока кнопка не будет отпущена. Светодиод на зажиме мигает.



ВНИМАНИЕ: использование защитных перчаток может затруднить сжатие электродов при помощи двойного щелчка. Поэтому рекомендуем выбрать функцию сжатия .



ВНИМАНИЕ! ОСТАТОЧНЫЙ РИСК! В этом рабочем режиме также имеется риск сдавливания верхних конечностей: соблюдайте соответствующие меры предосторожности (см. раздел по безопасности).

6.2.3 Автоматическая настройка параметров точечной сварки (рис. U-6)

Аппарат автоматически устанавливает все параметры точечной сварки: режим «SMART AUTOSET». Необходимо, чтобы оба разъема С-образного зажима были подсоединены к аппарату (рис. F).

6.2.4 Полуавтоматическая настройка параметров точечной сварки (рис. U-7)

Параметры точечной сварки устанавливаются аппаратом после выбора толщины и материала (*) свариваемых листов.

Сварная точка считается выполненной правильно, если во время испытания на растяжение из одного из двух листов удается извлечь ядро сварной точки.

(* ПРИМЕЧАНИЕ: доступны следующие стандартные материалы:

- «Fe»: листы из железа с низким содержанием углерода;
- «FeZn»: оцинкованные листы из железа с низким содержанием углерода;
- «HSS»: листы из стали с высоким пределом прочности (макс. 700 МПа);
- «Br»: листы из борсодержащей стали.

6.2.5 Ручная настройка параметров точечной сварки и создание индивидуальной программы (рис. U-8)

Параметры точечной сварки можно настроить вручную для осуществления пробной сварки или для создания индивидуальной программы.



6.3 ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА В АВТОМАТИЧЕСКОМ РЕЖИМЕ


Эта функция доступна при использовании «С»-образного зажима, включенного в стандартную комплектацию машины.

Выберите режим «SMART AUTOSET» при помощи значка «MODE»: будет запущена начальная процедура «УСТАНОВКИ НУЛЯ» (рис. U-9).

Для правильной установки нуля удерживайте кнопку зажима нажатой на протяжении всего необходимого времени, следуя указаниям на дисплее; после чего выполните следующие действия:

- Приложите электрод фиксированного рычага к поверхности одного из двух листов, точечную сварку которых предполагается осуществить.
- Нажмите кнопку на рукоятке зажима, чтобы:
 - а) Зажать листы между электродами.
 - б) Запустить цикл точечной сварки с подачи тока.
- После завершения точечной сварки отображается среднее значение тока точечной сварки (не включает начальный этап роста и конечный этап снижения), силу электродов, длительность точечной сварки и энергию, передаваемую электродам для выполнения сварной точки. К отображаемым значениям может добавиться «предупреждение», на которое указывает мигающий красный светодиод на зажиме (см. ТАБ.1), в зависимости от полученного результата точечной сварки.

- После завершения работы установите зажим в специальный держатель на тележке.

Для повторного обнуления, нажимайте кнопку «ESC» (рис. С-6), пока на дисплее не появится значок , после чего выберите его. Чтобы выйти из этой процедуры без установки нуля, нажмите кнопку «ESC».

ВАЖНО:

Для обеспечения хорошего результата автоматической точечной сварки, осуществляйте установку нуля в следующих случаях:

- При замене электродов.
- При чистке электродов (рекомендуется после выполнения приблизительно 30 сварных точек).
- При замене рычага.
- При начале новых сварочных работ.












ВНИМАНИЕ: во время установки на ноль зажим выполняет особый цикл точечной сварки, подавая ток и несколько раз сжимая электроды. Соблюдайте все указания, изложенные в параграфе «ОБЩАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ» НАСТОЯЩЕГО РУКОВОДСТВА!

6.4 ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА В ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОМ **EASY** ИЛИ РУЧНОМ РЕЖИМЕ **MANUAL**

- В режиме «EASY» выберите свариваемые листы (материалы и толщину) при помощи регулятора (рис. U-7-11).

- В режиме «MANUAL» можно создать собственную программу точечной сварки, установив значение каждого отдельного параметра (рис. U-5-8):

- : Сила, прилагаемая электродам.
- : Длительность/ток предварительного нагрева.
- : Длительность паузы.
- : Длительность плавного изменения тока.
- : Длительность/ток точечной сварки.
- : Количество импульсов.
- : Длительности охлаждения.
- : Длительность/ток последующего нагрева.
- : Длительность выдерживания.

6.4.1 ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ЗАЖИМ

- Приложите электрод фиксированного рычага к поверхности одного из двух листов, точечную сварку которых предполагается осуществить.

- Нажмите кнопку на рукоятке зажима, чтобы:

- а) Зажать листы между электродами.
- б) Запустить цикл точечной сварки с подачей тока.

- После завершения точечной сварки отображается среднее значение тока точечной сварки (не включает начальный этап роста и конечный этап снижения) и сила, прилагаемая электродам.

К отображаемым значениям может добавиться «предупреждение», на которое указывает мигающий красный светодиод на зажиме (см. ТАБ.1), в зависимости от полученного результата точечной сварки.

- После завершения работы установите зажим в специальный держатель на тележке.



ВНИМАНИЕ: опасное напряжение! Всегда проверяйте целостность кабеля питания зажима; на защитной гофрированной трубе не должно быть порезов, разрывов и она не должна быть пережата! Перед и во время использования зажима убедитесь, что кабель расположен вдалеке от подвижных частей, источников тепла, режущих поверхностей, жидкостей и т.д.



ВНИМАНИЕ: зажим оснащен блоками трансформации, изоляции и выпрямления, которые необходимы для точечной сварки; если у вас имеются сомнения относительно целостности зажима (из-за падения, сильных ударов и др.), отключите аппарат для точечной сварки и свяжитесь с уполномоченным центром технической поддержки.

6.4.2 ПИСТОЛЕТ STUDDER



ВНИМАНИЕ!

- Для крепления или извлечения принадлежностей из патрона пистолета используйте два фиксированных шестигранных ключа, чтобы предотвратить вращение патрона.

- В случае проведения работ на дверях или капотах обязательно подсоедините шину заземления к этим частям, чтобы избежать прохождения тока через петли, подсоедините ее вблизи области осуществления точечной сварки (при увеличении расстояния, проходимость током, снижается эффективность сварной точки).

6.4.2.1 Крепление кабеля массы к листу

- а) Расположите очищенный лист как можно ближе к месту работы, соответствующего контактной поверхности шины заземления.
- б1) Прикрепите медный стержень к поверхности листа с помощью ШАРНИРНОГО ЗАЖИМА (модель для сварки). В качестве альтернативы режима «b1» (если его сложно применить на практике), используйте следующее решение:
- б2) Разместите шайбу на предварительно подготовленной поверхности листа; вставьте шайбу в отверстие медного стержня и зафиксируйте ее с помощью специального зажима, входящего в комплектацию.

6.4.2.2 Порядок осуществления точечной сварки и использования различных принадлежностей

Подключите пистолет Studder и кабель массы прилагаемого зажима, внимательно

следуя указаниям в инструкции к комплекту Studder.

Нажмите кнопку «START», нажав ручку, и выберите принадлежность, которую желаете использовать (рис. U-1-10).

Выберите материал и толщину листа, сварку которого необходимо осуществить (рис. U-18).

В зависимости от выбранной принадлежности, выполните описанные ниже действия:



Точечная сварка шайбы для крепления заземляющего контакта

Установите в патрон пистолета соответствующий электрод (ПОЗ. 9, рис. I) и вставьте в него шайбу (ПОЗ. 13, рис. I).

Приложите шайбу в выбранном месте. В этой же зоне приложите до соприкосновения заземляющий контакт; нажмите кнопку пистолета, чтобы приварить шайбу, после чего используйте ее для крепления, как описано выше.



Точечная сварка винтов, шайб, заклепок

Установите в пистолет подходящий электрод, установите в него деталь, которую необходимо приварить, и приложите его к листу в необходимом месте; нажмите кнопку пистолета: отпустите кнопку только после истечения заданного времени.



Точечная сварка листов с одной стороны

Установите в патрон пистолета предусмотренный электрод (ПОЗ. 6, рис. I), прижав его к свариваемой поверхности. Нажмите кнопку пистолета, отпустите кнопку только после истечения заданного времени.



ВНИМАНИЕ!

Максимальная толщина листов, свариваемых с одной стороны: 1+1 мм. Этот вид сварки нельзя использовать на несущих конструкциях кузова.

Для обеспечения правильности точечной сварки необходимо соблюдать ряд важных мер предосторожности:

- 1 - Безупречное соединение массы.
- 2 - Две свариваемые части должны быть очищены от краски, смазки, масла.
- 3 - Свариваемые части должны соприкоснуться друг с другом без зазора, в случае необходимости сожмите их с помощью подходящего инструмента, а не с помощью пистолета. Слишком высокое давление приведет к неудовлетворительному результату.
- 4 - Толщина верхней детали не должна превышать 1 мм.
- 5 - Диаметр наконечника электрода должен быть 2,5 мм.
- 6 - Хорошо затяните гайку, блокирующую электрод, убедитесь, что соединители сварочных кабелей зафиксированы.
- 7 - Во время точечной сварки слегка прижмите электрод (давление 3–4 кг). Нажмите кнопку, дождитесь, когда пройдет время точечной сварки, и только после этого отодвиньте пистолет.
- 8 - Ни в коем случае не отдаляйтесь больше чем на 30 см от точки крепления кабеля массы.



Одновременная точечная сварка и вытягивание специальных шайб

Для выполнения этой функции необходимо установить и до упора затянуть патрон (ПОЗ. 4, рис. I) на корпусе извлекателя (ПОЗ. 1, рис. I), прикрепите к пистолету и до упора затяните второй конец извлекателя (рис. I). Вставьте специальную шайбу (ПОЗ. 14, рис. I) в патрон (ПОЗ. 4, рис. I), заблокировав ее с помощью специального винта (рис. I). Приварите ее в необходимой зоне, отрегулировав сварочный аппарат так же, как для точечной сварки шайб, и приступите к вытягиванию.

После завершения поверните извлекатель на 90°, чтобы отсоединить шайбу, которую можно приварить в другом месте.



Нагрев и осадка листов

В этом рабочем режиме ТАЙМЕР по умолчанию отключен: при выборе длительности сварки на дисплее отображается "inf" = Бесконечное время. Таким образом, длительность операций регулируется вручную и определяется временем, которое кнопка пистолета удерживается в нажатом состоянии. Интенсивность подаваемого тока регулируется автоматически в зависимости от выбранной толщины листа.



Нагрев листов

Установите угольный электрод (ПОЗ. 12, рис. I) в патрон пистолета, зафиксировав его с помощью кольца. Коснитесь угольным концом предварительно очищенную зону и нажмите кнопку пистолета. Осуществляйте обработку снаружи внутрь круговым движением, чтобы разогреть лист, который при затвердевании вернется в исходное положение.

Для избежания чрезмерного расширения листа, обрабатывайте небольшие участки и сразу после обработки протирайте их влажной тряпкой, чтобы остудить обработанную часть.



Осадка листов

В этом положении, используя соответствующий электрод, можно выравнивать листы с локальными деформациями.



Прерывистая точечная сварка (наложение заплат)

Эта функция предусмотрена для точечной сварки небольших прямоугольных листов для закрытия отверстий, возникших из-за ржавчины или по другим причинам.

Установите соответствующий электрод (ПОЗ. 5, рис. I) в патрон, тщательно затяните крепежное кольцо. Очистите обрабатываемую зону и убедитесь, что лист, который необходимо приварить, является чистым и на нем нет смазки или краски.

Разместите деталь и приложите к ней электрод, после чего нажмите кнопку пистолета и, удерживая ее в нажатом состоянии, ритмично продвигайте вперед, соблюдая интервалы работы/покоя аппарата для точечной сварки.

Примечание: Во время работы слегка придавите (3–4 кг) и следуйте идеальной линии на расстоянии 2–3 мм от края новой свариваемой детали.

Для достижения хороших результатов:

- 1 - Не отдаляйтесь более чем на 30 см от точки крепления кабеля массы.
- 2 - Используйте покрывающие листы толщиной не более 0,8 мм, рекомендуется использовать листы из нержавеющей стали.
- 3 - Согласуйте ритм продвижения с темпом, задаваемым аппаратом для точечной сварки. Продвигайтесь вперед во время паузы, останавливая ее во время точечной сварки.

Использование прилагаемого извлекателя (ПОЗ. 1, рис. I)

Зацепление и вытягивание шайб

Для выполнения этой функции необходимо установить и затянуть патрон (ПОЗ. 3, рис. I) на корпусе электрода (ПОЗ. 1, рис. I). Зацепите шайбу (ПОЗ. 13, рис. I), приваренную согласно предоставленным выше указаниям, и приступите

к вытягиванию. После завершения поверните извлекатель на 90°, чтобы отсоединить шайбу.





Зацепление и вытягивание штифтов

Для выполнения этой функции необходимо установить и затянуть патрон (ПОЗ. 2, рис. 1) на корпусе электрода (ПОЗ. 1, рис. 1). Вставьте штифт (ПОЗ. 15-16, рис. 1), приваренный согласно приведенным выше указаниям, в патрон (ПОЗ. 1, рис. 1), удерживая конец так, чтобы он был направлен в сторону извлекателя (ПОЗ. 2, рис. 1). После завершения вставки отпустите патрон и приступите к вытягиванию. После чего тяните патрон в сторону молотка, чтобы извлечь штифт.

7. МЕНЮ НАСТРОЕК


7.1 МЕНЮ «MODE» (РЕЖИМ) (рис. U-7)

Позволяет устанавливать различные рабочие режимы, описанные в предыдущем разделе:

-  : автоматический режим.
-  : полуавтоматический режим.
-  : ручной режим.
-  : режим сжатия.




7.2 МЕНЮ (рис. U-12)

Позволяет установить:

-  : автоматическую регулировку силы.

7.2.1 МЕНЮ «SETUP» (НАСТРОЙКА) (рис. U-13)




Позволяет установить:

-  : язык.
-  : время и дату.
-  : метрические или британские единицы измерения.




7.2.2 МЕНЮ «SERVICE» (ОБСЛУЖИВАНИЕ) (рис. U-14)

Позволяет получить информацию о состоянии аппарата для точечной сварки.

7.2.2.1 МЕНЮ «INFO» (ИНФОРМАЦИЯ)

-  : дни (DDDD), часы (HH), минуты (mm) функционирования аппарата для точечной сварки.
-  : количество точек.
-  : перечень аварийных сигналов.

7.2.2.2 МЕНЮ «FIRMWARE» (ПРОШИВКА)







-  : позволяет обновить программное обеспечение аппарата для точечной сварки, используя USB-флеш-накопитель.
-  : позволяет вернуть настройки аппарата для точечной сварки в исходное состояние.
-  : версия установленного программного обеспечения.

7.2.2.3 МЕНЮ «REPORT» (ОТЧЕТ)

Позволяет сгенерировать отчет и сохранить его на USB-флеш-накопителе. В отчете содержится различная информация о состоянии аппарата (установленное программное обеспечение, часы эксплуатации/работы, сигналы тревоги, установленный метод точечной сварки и др.).



7.3 МЕНЮ «JOBS» (ЗАДАНИЯ) (рис. U-15)

Позволяет:

-  : сохранить задание во внутренней памяти аппарата для точечной сварки.
-  : загрузить ранее сохраненное задание.
-  : удалить ранее сохраненное задание.
-  : импортировать задания с USB-флеш-накопителя.
-  : экспортировать задания на USB-флеш-накопитель.
-  : позволяет сохранить параметры точечной сварки на USB-флеш-накопителе.

7.4 КНОПКА БЫСТРОГО МЕНЮ «QUICK MENU» (рис. U-16-17)

Позволяет установить:

-  : блокировку точечной сварки: параметры точечной сварки остаются неизменными при выполнении всех сварных точек.
-  : максимальное количество точек и обратный счетчик выполненных точек.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО АППАРАТ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ ВЫКЛЮЧЕН И ОТСОЕДИНЕН ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ.

Выключатель необходимо заблокировать в положении «О» при помощи замка, включенного в комплектацию.

8.1 ПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

ПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ МОЖЕТ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ОПЕРАТОР.

- правка/восстановление диаметра и профиля наконечника электрода;
- замена электродов и рычагов;
- проверка выравнивания электродов;
- проверка охлаждения кабелей и зажима;

- слив конденсата из входного фильтра сжатого воздуха.
- периодическая проверка уровня в баке охлаждающей жидкости.
- периодическая проверка полного отсутствия утечек жидкости.
- проверка целостности кабеля питания аппарата для точечной сварки и зажима.
- замена охлаждающей жидкости раз в 6 месяцев.

8.2 ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ ДОЛЖНО ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ ТОЛЬКО ОПЫТНЫМ ИЛИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ В ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКОЙ ОБЛАСТИ ПЕРСОНАЛОМ.



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД СНЯТИЕМ ПАНЕЛЕЙ АППАРАТА ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ ИЛИ ЗАЖИМА И ПРОВЕДЕНИЕМ РАБОТ В ЕГО ВНУТРЕННЕЙ ЧАСТИ, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО АППАРАТ ВЫКЛЮЧЕН И ОТСОЕДИНЕН ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ И ОТ ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ (если имеется).

Проверки внутренней части аппарата для точечной сварки, находящегося под напряжением, могут привести к серьезному поражению электрическим током вследствие прямого контакта с частями, находящимися под напряжением, и/или травмам вследствие прикосновения к подвижным частям.

Периодически, с частотой, зависящей от условий эксплуатации и окружающей среды, проверяйте внутреннюю часть аппарата для точечной сварки и зажима и удаляйте пыль и металлические частицы, скопившиеся на трансформаторе, диодном модуле, клеммной панели питания и др., используя струю сухого сжатого воздуха (макс. 5 бар).

Не направляйте струю сжатого воздуха на электронные платы; для их очистки необходимо использовать очень мягкую щетку или подходящие растворители.

Заодно:

- Убедитесь, что изоляция кабелей не повреждена, соединения не ослабли и не заржавели.
- Убедитесь, что винты, которыми вторичная обмотка трансформатора соединена с выходными штангами/оплеткой, хорошо затянуты и что на них отсутствуют следы окисления или перегрева.

8.2.1 Проведение работ в узле охлаждения GRA

В случае:

- слишком частой необходимости пополнять уровень жидкости в баке;
- слишком частого включения сигнала тревоги 7;
- утечек жидкости;

рекомендуется проверить нет ли неисправностей в узле охлаждения.

Снимите боковую панель, соблюдая общие предупреждения, изложенные в разделе 7.2 и предварительно отсоединив аппарат для точечной сварки от сети питания (PIS. L).

Убедитесь в отсутствии утечек как из соединений, так и трубок. В случае утечки жидкости замените поврежденную часть. Удалите остатки жидкости, пролившейся при проведении техобслуживания, и закройте боковую панель.

После чего восстановите рабочее состояние аппарата для точечной сварки, следуя указаниям, изложенным в разделе 6 (Точечная сварка).

8.2.2 Замена внутренней батареи

В случае если дата и время не сохраняются в памяти, следует заменить батарею (CR2032 – 3 В), расположенную в задней части дисплея.

Пока аппарат отключен от сети, извлеките винты из панели управления, отсоедините соединители и замените батарею.



ВНИМАНИЕ! Перед тем как устанавливать панель аппарата убедитесь, что все соединители подключены.

9. ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

В СЛУЧАЕ НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ И ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ БОЛЕЕ СЕРЬЕЗНЫХ ПРОВЕРОК ИЛИ ПРЕЖДЕ ЧЕМ ОБРАТИТЬСЯ В СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР, ПРОВЕРЬТЕ, ЧТО:

- Когда главный выключатель аппарата для точечной сварки замкнут (поз. « I »), загорается дисплей; в противном случае повреждение следует искать в линии питания (кабели, вилка и розетка, предохранители, избыточное падение напряжения, и т.д.).
- На дисплее не отображаются сигналы тревоги (см. ТАБ. 1): после выключения сигнала тревоги нажмите «START», чтобы вновь включить аппарат для точечной сварки; проверьте правильность циркуляции охлаждающей жидкости и в случае необходимости снизьте режим прерываний рабочего цикла.
- Эффективность деталей вторичного контура (держатели рычагов – рычаги – держатели электродов – кабели) не снижена из-за ослабленных винтов или ржавчины.
- Параметры сварки соответствуют выполняемой работе.
- После выполнения техобслуживания или ремонта подсоедините обратно соединители и кабели так, как они были подсоединены изначально, следя за тем, чтобы они не соприкасались с подвижными частями или частями, температура которых может значительно повыситься. Закрепите все провода стяжками, вернув их в первоначальный вид, следя за тем, чтобы соединения первичной обмотки высокого напряжения были бы должным образом отделены от соединений вторичной обмотки низкого напряжения.
- При сборке аппарата установите обратно все гайки и винты.

1. SEGURANÇA GERAL PARA A SOLDADURA POR RESISTÊNCIA.....	pág. 41
2. INTRODUÇÃO E DESCRIÇÃO GERAL.....	42
2.1 INTRODUÇÃO.....	42
2.2 ACESSÓRIOS DE SÉRIE.....	42
2.3 ACESSÓRIOS SOB ENCOMENDA.....	42
3. DADOS TÉCNICOS.....	42
3.1 PLACA DE DADOS (Fig. A).....	42
3.2 OUTROS DADOS TÉCNICOS.....	42
3.2.1 Aparelho de soldar por pontos.....	42
3.2.2 Grupo de arrefecimento (GRA).....	42
4. DESCRIÇÃO DO APARELHO DE SOLDAR POR PONTOS.....	42
4.1 CONJUNTO DO APARELHO DE SOLDAR POR PONTOS E COMPONENTES	
PRINCIPAIS (Fig. B).....	42
4.2 DISPOSITIVOS DE CONTROLO E REGULAÇÃO.....	43
4.2.1 Painel de controlo (Fig. C).....	43
4.2.2 Conjunto regulador de pressão e manómetro (fig. B-10).....	43
4.3 FUNÇÕES DE SEGURANÇA E TRAVAMENTO.....	43
4.3.1 Proteções e alarmes (TAB. 1).....	43
5. INSTALAÇÃO.....	43
5.1 PREPARAÇÃO.....	43
5.2 MODALIDADE DE ELEVAÇÃO (FIG. E).....	43
5.3 ASSENTAMENTO.....	43
5.4 LIGAÇÃO À REDE.....	43
5.4.1 Avisos.....	43
5.4.2 Ficha e tomada de rede.....	43
5.5 LIGAÇÃO PNEUMÁTICA.....	43
5.6 PREPARAÇÃO DO CONJUNTO DE ARREFECIMENTO (GRA).....	43
5.7 LIGAÇÃO DA PINÇA PNEUMÁTICA (Fig. F).....	43
5.8 PINÇA "C": LIGAÇÃO DO BRAÇO.....	44
6. SOLDADURA (Soldadura por pontos).....	44
6.1 OPERAÇÕES PRELIMINARES.....	44
6.1.1 Interruptor geral na posição "O" e trava fechada!.....	44
6.1.1.1 Regulação e fixação do braço da pinça "C".....	44

6.1.2 Interruptor geral na posição "I".....	pág. 44
6.2 REGULAÇÃO DOS PARÂMETROS DE SOLDADURA POR PONTOS.....	44
6.2.1 Configuração do braço e do eléctrodo.....	44
6.2.2 Regulação da força e função de aproximação (apenas pinça automática).....	44
6.2.3 Configuração automática dos parâmetros de soldadura por pontos (fig. U-6).....	44
6.2.4 Configuração semiautomática dos parâmetros de soldadura por pontos (fig. U-7).....	44
6.2.5 Configuração manual dos parâmetros de soldadura por pontos e criação de um programa personalizado (fig. U-8).....	44
6.3 PROCEDIMENTO DE SOLDADURA POR PONTOS AUTOMÁTICO.....	44
6.4 PROCEDIMENTO DE SOLDADURA POR PONTOS SEMIAUTOMÁTICA OU MANUAL.....	44
6.4.1 PINÇA PNEUMÁTICA.....	44
6.4.2 PISTOLA STUDDER.....	45
6.4.2.1 Ligação do cabo de massa à chapa.....	45
6.4.2.2 Procedimento para a soldadura por pontos e utilização das várias ferramentas.....	45
7. MENU CONFIGURAÇÕES.....	45
7.1 MENU MODE (Fig. U-7).....	45
7.2 MENU (Fig. U-12).....	45
7.2.1 MENU SETUP (Fig. U-13).....	45
7.2.2 MENU SERVICE (Fig. U-14).....	45
7.2.2.1 MENU INFO.....	45
7.2.2.2 MENU FIRMWARE.....	45
7.2.2.3 MENU REPORT.....	45
7.3 MENU JOBS (Fig. U-15).....	45
7.4 TECLA "QUICK MENU" (Fig. U-16-17).....	46
8. MANUTENÇÃO.....	46
8.1 MANUTENÇÃO ORDINÁRIA.....	46
8.2 MANUTENÇÃO EXTRAORDINÁRIA.....	46
8.2.1 Intervenções no GRA.....	46
8.2.2 Substituição da pilha interna.....	46
9. PESQUISA DE AVARIAS.....	46

APARELHOS PARA SOLDADURA POR RESISTÊNCIA PARA USO INDUSTRIAL E PROFISSIONAL.

Nota: No texto a seguir será utilizada a palavra "aparelho de soldar por pontos".

1. SEGURANÇA GERAL PARA A SOLDADURA POR RESISTÊNCIA

O operador deve ter conhecimento suficiente sobre o uso seguro do aparelho de soldar por pontos e informado sobre os riscos ligados aos procedimentos para soldadura por resistência, sobre as relativas medidas de proteção e os procedimentos de emergência.

O aparelho de soldar por pontos (somente nas versões com acionamento com cilindro pneumático) é equipado com interruptor geral com funções de emergência, com trava para o seu bloqueio na posição "O" (aberto).

A chave da trava pode ser entregue exclusivamente ao operador especializado ou instruído sobre as tarefas que lhe são confiadas e sobre os possíveis perigos decorrentes deste procedimento de soldadura ou pelo uso negligente do aparelho de soldar por pontos.

Na ausência do operador o interruptor deve ser colocado na posição "O" bloqueado com a trava fechada e sem chave.



- Executar a instalação elétrica segundo as normas e leis previstas de proteção contra acidentes.
 - O aparelho de soldar por pontos deve ser ligado exclusivamente a um sistema de alimentação com condutor de neutro ligado a terra.
 - Verificar que a tomada de alimentação esteja ligada corretamente ao terra de proteção.
 - Não utilizar cabos com isolamento deteriorado ou com conexões afrouxadas.
 - Utilizar o aparelho de soldar por pontos com uma temperatura ambiente do ar incluída entre 5°C e 40°C e uma humidade relativa igual a 50% até temperaturas de 40°C e de 90% e para temperaturas até 20°C.
 - Não utilizar o aparelho de soldar em ambientes húmidos ou molhados ou sob chuva.
 - A conexão dos cabos de soldadura e qualquer operação de manutenção ordinária nos braços e/ou eléctrodos devem ser realizados com o aparelho de soldar por pontos desligado e desconnectado da rede de alimentação elétrica e pneumática (se presente).
 - Nos aparelhos de soldar por pontos de acionamento com cilindro pneumático, é necessário bloquear o interruptor geral na posição "O" com o cadeado fornecido.
- O mesmo procedimento deve ser respeitado para a ligação à rede hídrica ou a uma unidade de arrefecimento de circuito fechado (aparelhos de soldar por pontos arrefecidos com líquido) e em qualquer caso em intervenções de reparação (manutenção extraordinária).
- É proibida a utilização do aparelho em ambientes com áreas classificadas a risco de explosão pela presença de gases, poeiras ou névoas.



- Não soldar em recipientes, vasilhas ou tubagens que contenham ou que tenham contido produtos inflamáveis líquidos ou gasosos.
- Evitar de operar em materiais limpos com solventes clorados ou próximo a tais substâncias.
- Não soldar em recipientes sob pressão.
- Afastar da área de trabalho todas as substâncias inflamáveis (p. ex. madeira, papel, panos, etc.).
- Deixar esfriar a peça acabada de soldar! Não colocar a peça próximo de substâncias inflamáveis.
- Garantir uma circulação de ar adequada ou de meios apropriados para remover os fumos de soldadura próximo dos eléctrodos; é necessária uma verificação sistemática para avaliar os limites à exposição dos fumos de soldadura em função da sua composição, concentração e duração da própria exposição.



- Proteger sempre os olhos com os óculos de proteção apropriados.
- Usar luvas e roupas de proteção apropriados para os processamentos com soldadura por resistência.
- Ruído: Se por causa de operações de soldadura muito intensivas for verificado um nível de exposição diária pessoal (LEP,d) igual ou maior de 85db(A), é obrigatório o uso de equipamentos de proteção individual adequados.



- A passagem da corrente de soldadura por pontos causa o aparecimento de campos electromagnéticos (EMF) localizados nas proximidades do circuito de soldadura por pontos.

Os campos electromagnéticos podem interferir com algumas aparelhagens médicas (p. ex. Pacemaker, respiradores, próteses metálicas etc.).

Devem ser tomadas medidas de proteção adequadas para com os portadores desses aparelhos. Por exemplo, proibir o acesso à área de utilização do aparelho de soldar por pontos.

Este aparelho de soldar por pontos satisfaz os standards técnicos de produto para o uso exclusivo em ambiente industrial e com finalidade profissional. Não é garantida a correspondência aos limites de base relativos à exposição humana aos campos electromagnéticos em ambiente doméstico.

O operador deve utilizar os procedimentos a seguir, de forma a reduzir a exposição aos campos electromagnéticos:

- Fixar juntos, o mais perto possível, os dois cabos de soldadura por pontos (se presentes).
- Manter a cabeça e o tronco do corpo o mais distante possível do circuito de soldadura por pontos.
- Os cabos de soldadura por pontos (se presentes) nunca devem ser enrolados ao redor do corpo.
- Não soldar por pontos com o corpo no meio do circuito de soldadura por pontos. Manter ambos os cabos no mesmo lado do corpo.
- Ligar o cabo de retorno da corrente de soldadura por pontos (se presente) à peça a soldar por pontos o mais próximo possível à junção em execução.
- Não soldar por pontos perto, sentados ou apoiados no aparelho de soldar por pontos (distância mínima: 50cm).
- Não deixar objetos ferromagnéticos próximo do circuito de soldadura por pontos.
- Distância mínima:
 - d = 3cm, f = 50cm (Fig. M);
 - d = 3cm, f = 50cm (Fig. N);
 - d = 30cm (Fig. O);
 - d = 20cm (Fig. P) Studder.








- **Aparelho de classe A:**
Este aparelho de soldar por pontos satisfaz os requisitos do standard técnico de produto para o uso exclusivo em ambiente industrial e com finalidade profissional. Não é garantida a correspondência à compatibilidade eletromagnética nos edifícios residenciais e naqueles ligados diretamente a uma rede de alimentação de baixa tensão que alimenta os edifícios para o uso residencial.

USO PREVISTO



O equipamento foi projetado para ser usado exclusivamente na carroçaria para a reparação de veículos: deve ser utilizado para a soldadura por pontos de uma ou

pontos.

-  : carregar um trabalho guardado anteriormente.
-  : apagar um trabalho guardado anteriormente.
-  : importar trabalhos do dispositivo USB.
-  : exportar trabalhos do dispositivo USB.
-  : permite registar os parâmetros de soldadura por pontos no dispositivo USB.

7.4 TECLA “QUICK MENU” (Fig. U-16-17)

Permite configurar:

-  : bloqueio da soldadura por pontos: os parâmetros de soldadura por pontos permanecem bloqueados sempre no mesmo valor para todos os pontos executados.
-  : número máximo de pontos e contagem decrescente dos pontos executados.

8. MANUTENÇÃO



ATENÇÃO! ANTES DE EFETUAR AS OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO, VERIFICAR QUE O APARELHO DE SOLDAR POR PONTOS ESTEJA DESLIGADO E DESCONECTADO DA REDE DE ALIMENTAÇÃO. É necessário bloquear o interruptor na posição “O” com o cadeado fornecido.

8.1 MANUTENÇÃO ORDINÁRIA AS OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO ORDINÁRIA PODEM SER EXECUTADAS PELO OPERADOR.

- adaptação/restauração do diâmetro e do perfil da ponta do eletrodo;
- substituição dos eletrodos e dos braços;
- controlo do alinhamento dos eletrodos;
- controlo do resfriamento de cabos e pinça;
- descarga do condensado do filtro de entrada do ar comprimido.
- verificação periódica do nível no reservatório do líquido de arrefecimento.
- verificação periódica da ausência total de vazamentos de líquido.
- verificação da integridade do cabo de alimentação do aparelho de soldar por pontos e da pinça.
- mudança do líquido de arrefecimento a cada 6 meses.

8.2 MANUTENÇÃO EXTRAORDINÁRIA AS OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO EXTRAORDINÁRIA DEVEM SER EXECUTADAS EXCLUSIVAMENTE POR PESSOAL ESPECIALIZADO OU QUALIFICADO EM ÂMBITO ELETROMECÂNICO.



ATENÇÃO! ANTES DE REMOVER OS PAINÉIS DO APARELHO DE SOLDAR POR PONTOS OU DA PINÇA E ACEDER NO SEU INTERIOR, VERIFIQUE QUE O APARELHO DE SOLDAR POR PONTOS ESTEJA DESLIGADO E DESPRENDIDO DA REDE DE ALIMENTAÇÃO ELÉTRICA E PNEUMÁTICA (se presente).

Eventuais controlos executados sob tensão dentro do aparelho de soldar por pontos podem causar choque elétrico grave originado pelo contacto direto com partes sob tensão e/ou lesões devido ao contacto direto com órgãos em movimento.

Periodicamente e com frequência, em função do uso e das condições ambientais, inspecionar o interior do aparelho de soldar por pontos e da pinça e remover o pó e as partículas metálicas depositadas no transformador, módulo díodos, placa de terminais de alimentação, etc., através de um jato de ar comprimido seco (máx. 5 bar).

Evitar dirigir o jato de ar comprimido para as placas eletrônicas; proceder à eventual limpeza com uma escova muito macia ou solventes adequados.

Na mesma ocasião:

- Verificar se as cablagens não apresentam danos no isolamento ou ligações frouxas - oxidadas.
- Verificar se os parafusos de ligação do secundário do transformador para as barras/tranças de saída estão bem apertados e se não existem sinais de oxidação ou sobreaquecimento.

8.2.1 Intervenções no GRA

Em caso de:

- excessiva necessidade de restaurar o nível do líquido no depósito;
- excessiva frequência de intervenção alarme 7;
- perdas de líquido;

é recomendável proceder a uma verificação de eventuais problemáticas presentes internamente na zona do grupo de arrefecimento.

Tendo sempre como referência a secção 7.2 para as atenções gerais e depois de desligar o aparelho de soldar por pontos da rede de alimentação, proceder à remoção do painel lateral (FIG. L).

Verificar se não existem perdas quer das ligações, quer dos tubos. Em caso de perda de líquido, proceder à substituição da parte danificada. Eliminar resíduos de líquido eventualmente perdido durante a manutenção e fechar o painel lateral.

Proceder então à reposição do aparelho de soldar utilizando as informações indicadas no parágrafo 6 (Soldadura por pontos).

8.2.2 Substituição da pilha interna

Caso a data e hora não sejam guardadas na memória, é recomendável substituir a pilha (CR2032 - 3V) colocada na parte traseira do ecrã.

Com a máquina desligada da rede, remover os parafusos do painel de controlo, remover os conectores e substituir a pilha.



ATENÇÃO! Assegurar-se de que foram ligados todos os conectores antes de remontar o painel na máquina.

9. PESQUISA DE AVARIAS

EM CASO DE FUNCIONAMENTO INSATISFATÓRIO, E ANTES DE EXECUTAR VERIFICAÇÕES MAIS SISTEMÁTICAS OU CONTACTAR O CENTRO DE ASSISTÊNCIA, VERIFICAR SE:

- Com o interruptor geral do aparelho de soldar por pontos (pos. "I") o ecrã está aceso; caso contrário, a avaria reside na linha de alimentação (cabos, tomada e ficha, fusíveis, excessiva quebra de tensão, etc).
- O ecrã não apresenta sinais de alarme (ver TAB. 1): terminado o alarme pressionar




“START” para reativar o aparelho de soldar por pontos; verificar a correta circulação do líquido de arrefecimento e eventualmente reduzir a relação de intermitência do ciclo de trabalho.

- Os elementos que fazem parte do circuito secundário (fusões porta-braços - braços - porta-elérodos - cabos) não estejam a funcionar corretamente devido a parafusos frouxos ou oxidações.
 - Os parâmetros de soldadura são adequados ao trabalho em execução.
 - Depois de executar a manutenção ou a reparação, restaurar as ligações e as cablagens de acordo com o estado original tendo cuidado para que não entrem em contacto com partes em movimento ou partes que possam atingir temperaturas elevadas. Fixar todos os condutores de acordo com o estado original tendo o cuidado de manter bem separadas entre si as ligações do primário em alta tensão das do secundário em baixa tensão.
- Utilizar todas as anilhas e parafusos originais para fechar a estrutura metálica.




7.2.2 MENU SERVICE (Εικ. U-14)

Επιτρέπει να λάβετε πληροφορίες σε σχέση με την κατάσταση της πόντας.

7.2.2.1 MENU INFO

-  : ημέρες (DDDD), ώρες (HH), λεπτά (mm) λειτουργίας της πόντας.
-  : αριθμός πόντων.
-  : κατάλογος συναγεμίων.

7.2.2.2 MENU FIRMWARE







-  : επιτρέπει να ενημερώσετε το λογισμικό (software) της πόντας με φλασάκι USB.
-  : επιτρέπει να επαναφέρετε την πόντα στις αρχικές συνθήκες.
-  : release software εγκατεστημένα.

7.2.2.3 MENU REPORT

Επιτρέπει τη δημιουργία μιας αναφοράς (report) και την αποθήκευσή της σε φλασάκι USB. Στην αναφορά περιέχονται διάφορες πληροφορίες σχετικά με την κατάσταση της μηχανής (εγκατεστημένα λογισμικά, ώρες ζωής/εργασίας, συναγεμιοί, προγραμματισμένη διαδικασία πονταρίσματος κλπ.).



7.3 MENU JOBS (Εικ. U-15)

Επιτρέπει να:

-  : αποθηκεύσετε μια εργασία στην εσωτερική μνήμη της πόντας.
-  : φορτώσετε μια εργασία που έχετε προηγουμένως αποθηκεύσει.
-  : διαγράψετε μια εργασία που έχετε προηγουμένως αποθηκεύσει.
-  : εισάγετε εργασίες από συσκευή USB.
-  : εξάγετε εργασίες σε συσκευή USB.
-  : επιτρέπει να καταχωρήσετε τις παραμέτρους πονταρίσματος σε USB device.

7.4 ΠΛΗΚΤΡΟ «QUICK MENU» (Εικ. U-16-17)

Επιτρέπει να ρυθμίσετε:

-  : μπλοκάρισμα πονταρίσματος: οι παράμετροι πονταρίσματος παραμένουν μπλοκαρισμένοι πάντα στην ίδια τιμή για όλους τους εκτελεσμένους πόντους.
-  : μέγιστος αριθμός πόντων και αντίστροφη μέτρηση των εκτελεσμένων πόντων.

8. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ



ΠΡΟΣΟΧΗ! ΠΡΙΝ ΕΚΤΕΛΕΣΕΤΕ ΤΙΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ, ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΟΤΙ Η ΠΟΝΤΑ ΕΙΝΑΙ ΣΒΗΣΤΗ ΚΑΙ ΑΠΟΣΥΝΔΕΔΕΜΕΝΗ ΑΠΟ ΤΟ ΔΙΚΤΥΟ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ.

Είναι αναγκαίο να μπλοκάρετε το διακόπτη σε θέση "Ο" με το προμηθευόμενο λουκέτο.

8.1 ΤΑΚΤΙΚΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

ΟΙ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΤΑΚΤΙΚΗΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΕΚΤΕΛΕΣΤΟΥΝ ΑΠΟ ΤΟ ΧΕΙΡΙΣΤΗ.

- προσαρμογή/αποκατάσταση διαμέτρου και προφίλ της αιχμής του ηλεκτροδίου,
- αντικατάσταση ηλεκτροδίων και βραχιόνων,
- έλεγχος ευθυγράμμισης ηλεκτροδίων,
- έλεγχος ψύξης καλωδίων και λαβίδας,
- εξάτμιση συμπύκνωσης από φίλτρο εισόδου πεπιεσμένου αέρα.
- περιοδικός έλεγχος στάθμης δεξαμενής υγρού ψύξης.
- περιοδικός έλεγχος πλήρους ανύπαρξης απώλειας υγρού.
- επαλήθευση ακεραιότητας καλωδίου τροφοδοσίας πόντας και λαβίδας.
- αλλαγή ψυκτικού υγρού κάθε 6 μήνες.

8.2 ΕΚΤΑΚΤΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

ΟΙ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΕΚΤΑΚΤΗΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΚΤΕΛΟΥΝΤΑΙ ΑΠΟΚΛΕΙΣΤΙΚΑ ΑΠΟ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟ ΠΕΠΕΙΡΑΜΕΝΟ Η ΕΙΔΙΚΕΥΜΕΝΟ ΣΤΟΝ ΗΛΕΚΤΡΟ-ΜΗΧΑΝΙΚΟ ΤΟΜΕΑ.



ΠΡΟΣΟΧΗ! ΠΡΙΝ ΑΦΑΙΡΕΣΕΤΕ ΤΑ ΚΑΛΥΜΜΑΤΑ ΤΗΣ ΠΟΝΤΑΣ Η ΤΟΥ ΠΙΣΤΟΛΙΟΥ ΚΑΙ ΠΡΟΒΕΙΤΕ ΣΕ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΣΤΟ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟ ΣΙΓΟΥΡΕΥΤΕΙΤΕ ΟΤΙ Η ΠΟΝΤΑ ΕΙΝΑΙ ΣΒΗΣΜΕΝΗ ΚΑΙ ΑΠΟΣΥΝΔΕΔΕΜΕΝΗ ΑΠΟ ΤΟ ΔΙΚΤΥΟ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ ΗΛΕΚΤΡΙΣΜΟΥ ΚΑΙ ΑΕΡΑ (αν υπάρχει).

Ενδεχόμενοι έλεγχοι υπό τάση στο εσωτερικό της γεννήτριας μπορούν να προκαλέσουν σοβαρή ηλεκτροπληξία από άμεση επαφή με μέρη σε τάση και/ή τραύματα από άμεση επαφή με κινούμενα μέρη.

Περιοδικά και πάντως με συχνότητα ανάλογα με τη χρήση και τις περιβαλλοντικές συνθήκες, επιθεωρήστε το εσωτερικό της πόντας για να αφαιρέσετε σκόνη και μεταλλικά σωματίδια που εναποθέτονται σε μετασχηματιστή, μόντουλ διόδων, κλέμμα τροφοδοσίας κλπ. με ξηρό πεπιεσμένο αέρα (max 5 bar).

Αποφεύγετε να κατευθύνετε τη ροή πεπιεσμένου αέρα πάνω στις ηλεκτρονικές πλακέτες. Φροντίστε για τον ενδεχόμενο καθαρισμό τους με πολύ μαλακιά βούρτσα ή κατάλληλα διαλυτικά.

Με την ευκαιρία:

- Βεβαιωθείτε ότι τα καμπλαρίσματα δεν παρουσιάζουν βλάβες στη μόνωση ή χαλαρωμένες-οξειδωμένες συνδέσεις.
- Βεβαιωθείτε ότι οι βίδες σύνδεσης του δευτερεύοντος του μετασχηματιστή στις μπάρες / πλεξίδες εξόδου είναι τελείως σφαιλισμένες και ότι δεν υπάρχουν σημεία οξειδωσης ή υπερθέρμανσης.

8.2.1 Επεμβάσεις στην ΨΜΝ

Σε περίπτωση:

- υπερβολικής ανάγκης αποκατάστασης στάθμης υγρού στη δεξαμενή,
- υπερβολικής συχνότητας παρέμβασης συναγεμίου 7,
- απωλειών υγρού,

είναι αναγκαίο να προβείτε στην επαλήθευση ενδεχόμενων προβλημάτων στην εσωτερική περιοχή της ψυκτικής μονάδας.

Κάνοντας πάντα αναφορά στο τμήμα 7.2 για τις γενικές ειδοποιήσεις και πάντα αφού αποσυνδέσατε την πόντα από το δίκτυο τροφοδοσίας, προβείτε στην αφαίρεση του πλευρικού καλύμματος (ΕΙΚ. L).

Ελέγξτε ότι δεν υπάρχουν απώλειες τόσο από τις συνδέσεις όσο από τις σωληνώσεις. Σε περίπτωση απώλειας υγρού, φροντίστε για την αντικατάσταση του τμήματος που έχει υποστεί βλάβη. Αφαιρέστε υπολείμματα υγρού που έχουν ενδεχομένως χυθεί κατά τη συντήρηση και ξανακλείστε το πλευρικό κάλυμμα. Προβείτε στη συνέχεια στην αποκατάσταση της πόντας ακολουθώντας τις κατάλληλες πληροφορίες που περιέχονται στην παράγραφο 6 (Ποντάρισμα).

8.2.2 Αντικατάσταση της Εσωτερικής Μπαταρίας

Σε περίπτωση που η ημερομηνία και ώρα δεν διατηρούνται στη μνήμη είναι απαραίτητη η αντικατάσταση της μπαταρίας (CR2032 - 3V) που τοποθετείται στο πίσω μέρος της οθόνης.

Με τη μηχανή αποσυνδεδεμένη από το δίκτυο αφαιρέστε τις βίδες του πίνακα ελέγχου, αφαιρέστε τις συνδέσεις και αντικαταστήστε την μπαταρία.



ΠΡΟΣΟΧΗ! Βεβαιωθείτε ότι εγκαταστήσατε όλες τις συνδέσεις πριν ξανατοποθετήσετε το κάλυμμα στη μηχανή.

9. ΑΝΑΖΗΤΗΣΗ ΒΛΑΒΩΝ




ΣΤΟ ΕΝΔΕΧΟΜΕΝΟ ΜΗ ΙΚΑΝΟΠΟΙΗΤΙΚΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΚΑΙ ΠΡΙΝ ΕΚΤΕΛΕΣΕΤΕ ΠΙΟ ΣΥΣΤΗΜΑΤΙΚΟΥΣ ΕΛΕΓΧΟΥΣ Η ΑΠΕΥΘΥΝΘΕΙΤΕ ΣΤΟ ΤΕΧΝΙΚΟ ΣΑΣ ΣΕΡΒΙΣ, ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΟΤΙ:

- Με γενικό διακόπτη πόντας κλειστό (θέση "I") η οθόνη είναι αναμμένη, σε αντίθεση περίπτωση το ελάττωμα οφείλεται στη γραμμή τροφοδοσίας (καλώδια, πρίζα και βύσμα, ασφάλειες, υπερβολική πίεση τάσης, κλπ).
- Η οθόνη δεν εμφανίζει σήματα συναγεμίου (βλέπε ΠΙΝ. 1): αφού σταματήσει ο συναγεμιοί πιέστε "START" για να επανεργοποιήσετε την πόντα. Ελέγξτε τη σωστή κυκλοφορία του ψυκτικού υγρού και ενδεχομένως ελαττώστε τη σχέση διαλείπουσας λειτουργίας του κύκλου εργασίας.
- Τα μέρη που ανήκουν στο δευτερεύον κύκλωμα (στηρίγματα βραχιόνων - βραχιόνες - στηρίγματα ηλεκτροδίων) δεν είναι αναποτελεσματικά εξαιτίας χαλαρωμένων βιδών ή οξειδώσεων.
- Οι παράμετροι συγκόλλησης είναι προσαρμοσμένοι στην εργασία υπό εκτέλεση.
- Αφού εκτελέσατε τη συντήρηση ή την επισκευή αποκαταστήστε τις συνδέσεις και τα καμπλαρίσματα όπως ήταν αρχικά προσέχοντας ώστε αυτά να μη έρθουν σε επαφή με μέρη σε κίνηση ή μέρη που μπορούν να φτάσουν σε υψηλές θερμοκρασίες. Δέστε με λωρίδες όλους τους αγωγούς όπως ήταν αρχικά προσέχοντας να διατηρείται καλός διαχωρισμός ανάμεσα στις συνδέσεις του πρωταρχικού σε υψηλή τάση από τις δευτερεύουσες σε χαμηλή τάση. Χρησιμοποιήστε όλες τις πρωτότυπες ροδέλες και βίδες για να ξανακλείσετε το περίβλημα της κατασκευής.

puntlasmachine.

-  : aantal puntlassen.
-  : lijst met alarmen.

7.2.2.2 MENU FIRMWARE



-  : in dit menu kan de software van de puntlasmachine worden bijgewerkt via USB-stick.
-  : hier kunt u de lasmachine terugstellen op de begininstellingen.
-  : release geïnstalleerde software.

7.2.2.3 MENU REPORT

In dit menu kunt u een rapport genereren en opslaan op een USB-stick. In het rapport staat informatie over de status van de machine (geïnstalleerde software, uren levenscyclus/bedrijf, alarmen, ingestelde puntlasprocedure, enz.).



7.3 MENU JOBS (Fig. U-15)

In dit menu kunt u:

-  : een opdracht opslaan in het interne geheugen van de puntlasmachine.
-  : een eerder opgeslagen opdracht laden.
-  : een eerder opgeslagen opdracht wissen.
-  : opdrachten van een USB-apparaat importeren.
-  : opdrachten naar een USB-apparaat exporteren.
-  : de puntlasparameters opslaan op het USB-apparaat.

7.4 TOETS "QUICK MENU" (Fig. U-16-17)

Hiermee kan het volgende worden ingesteld:

-  : blokkering van de puntlas: de parameters blijven geblokkeerd op dezelfde waarde voor alle uitgevoerde puntlassen.
-  : maximum aantal puntlassen en aftellen van de uitgevoerde puntlassen.

8. ONDERHOUD



OPGELET! CONTROLEER VOORDAT U DE ONDERHOUDSHANDELINGEN UITVOERT OF HET LASAPPARAAT IS UITGESCHAKELD EN LOSGEKOPPELD VAN HET VOEDINGSNET.
De schakelaar moet in positie "O" worden geblokkeerd met het bijgeleverde hangslot.

8.1 NORMAAL ONDERHOUD

DE WERKZAAMHEDEN VAN HET NORMALE ONDERHOUD KUNNEN DOOR DE BEDIENER WORDEN UITGEVOERD.

- aanpassing/herstel van de diameter en het profiel van de punt van de elektrode;
- vervanging van de elektroden en de armen;
- controle uitlijning van de elektroden;
- controle koeling van kabels en tang;
- afvoer van het condens uit het ingangsfILTER van de perslucht.
- regelmatige controle van het koelvloeistofpeil in het reservoir.
- regelmatige controle of er geen vloeistoflekkage is.
- controle of de voedingskabel van het puntlasapparaat en de tang is beschadigd.
- iedere 6 maanden de koelvloeistof vervangen.

8.2 BUITENGEWOON ONDERHOUD

DE WERKZAAMHEDEN VOOR BUITENGEWOON ONDERHOUD MOGEN UITSLUITEND WORDEN UITGEVOERD DOOR ERVAREN OF DESKUNDIG PERSONEEL OP ELEKTRISCH-MECHANISCH GEBIED.



OPGELET! CONTROLEER VOORDAT U DE PANELEN VAN HET LASAPPARAAT OF VAN DE TANG VERWIJDEERT ZODAT U BIJ DE BINNENKANT KUNT KOMEN, OF HET LASAPPARAAT IS UITGESCHAKELD EN LOSGEKOPPELD VAN HET ELEKTRISCHE EN PERSLUCHTVOEDINGSNET (indien aanwezig).

Eventuele controles die onder spanning worden uitgevoerd aan de binnenkant van het lasapparaat, leveren gevaar op voor ernstige elektrische schokken door direct contact met onder spanning staande delen en/of verwondingen door direct contact met bewegende onderdelen.

Inspecteer regelmatig en hoe dan ook met een geschikte frequentie voor het gebruik en de omgevingsomstandigheden de binnenkant van het lasapparaat en de tang om stof en metaaldeeltjes te verwijderen van de transformator, de diodemodule, het voedingsklemmenbord, etc. met een straal droge perslucht (max 5 bar).

Richt de persluchtstraal niet op de elektronische kaarten; maak deze eventueel schoon met een zeer zacht borsteltje of daarvoor geschikte oplosmiddelen.

Voer dan meteen ook het volgende uit:

- Controleer of de isolatie van de kabels niet is beschadigd en of de verbindingen niet zijn losgeraakt/geoxideerd.
- Controleer of de verbindingsschroeven van de secundaire zijde van de transformator aan de uitgangsstaven/-vlechten goed vastzitten en geen tekenen van oxidatie of oververhitting vertonen.

8.2.1 Ingrepren aan de GRA

In het geval van:

- overdreven vaak moeten bijvullen van de vloeistof in het reservoir;
 - overdreven vaak optreden van alarm 7;
 - lekken van vloeistof;
- moeten worden gecontroleerd of er eventueel problemen aanwezig zijn in het gebied van de koelgroep.

Raadpleeg altijd het gedeelte 7.2 voor algemene aandachtspunten en verwijder het zijpaneel (FIG. L) altijd pas nadat de voeding van de puntlasmachine is afgesloten.

Controleer of er geen lekkage is uit de aansluitingen of de leidingen. Vervang bij vloeistoflekkage het beschadigde gedeelte. Verwijder resten van eventueel tijdens het onderhoud gelekte vloeistof en sluit het zijpaneel weer.

Herstel daarna de werking van de puntlasmachine met de benodigde informatie uit paragraaf 6 (Puntlassen).

8.2.2 Vervanging van de interne batterij

Als de datum en de tijd niet behouden blijven in het geheugen, moet u de batterij (CR2032 - 3V) op de achterkant van het display vervangen.

Koppel de machine los van de stroom en verwijder de schroeven van het bedieningspaneel. Verwijder de connectoren en vervang de batterij.



OPGELET! Controleer of u alle connectoren heeft aangesloten voordat u het bedieningspaneel terugplaatst in de machine.







9. PROBLEEM OPLOSSEN

ALS HET APPARAAT NIET GOED GENOEG WERKT, CONTROLEERT U VOORDAT U MEER SYSTEMATISCHE CONTROLES UITVOERT OF CONTACT OPNEEMT MET UW ASSISTENTIECENTRUM HET VOLGENDE:

- Of met de hoofdschakelaar van het puntlasapparaat gesloten (pos. "1") het display verlicht is; als dat niet het geval is, ligt het defect in de voedingslijn (kabels, contact en stekker, zekeringen, te veel drukverlies, etc.).
- Of er geen alarmsignalen op het display staan (zie TAB 1): druk als het alarm is opgeheven op "START" om het lasapparaat weer te starten; controleer of de koelvloeistof goed circuleert en verminder eventueel de inschakelduur van de werkcyclus.
- Of de elementen van het secundaire circuit (zekeringen armenhouder - armen - elektrodenhouder - kabels) niet slecht werken vanwege losgeraakte schroeven of oxidatie.
- Of de lasparameters geschikt zijn voor het werk in uitvoering.
- Herstel na uitvoer van het onderhoud of de reparatie de aansluitingen en de kabels zoals ze oorspronkelijk waren. Let erop dat deze niet in contact komen met bewegende delen of met delen die hoge temperaturen kunnen bereiken. Klem alle geleiders weer vast zoals ze oorspronkelijk waren. Let erop dat de aansluitingen van de primaire zijde met hoogspanning goed worden gescheiden van de aansluitingen van de secundaire zijde met laagspanning. Gebruik alle originele ringen en schroeven om de behuizing weer te sluiten.



7.3 JOBS MENÜ (U-15 Ábra)

Lehetővé teszi:

-  : egy munka elmentését a ponthegesztő belső memóriájába.
-  : egy előzőleg elmentett munka letöltését.
-  : egy előzőleg elmentett munka törlését.
-  : munkák importálását USB eszközről.
-  : munkák exportálását USB eszközre.
-  : lehetővé teszi a ponthegesztési paraméterek regisztrálását az USB eszközre.

7.4 „QUICK MENU” GOMB (U-16-17 Ábra)

Lehetővé teszi az alábbi beállításokat:

-  : a ponthegesztés blokkolása: a ponthegesztési paraméterek mindig ugyanazon az értéken lesznek blokkolva az összes elkészített ponthoz.
-  : pontok maximális száma és az elkészített pontok visszafelé számolása.

8. KARBANTARTÁS



FIGYELEM! A KARBANTARTÁSI MŰVELETEK ELVÉGZÉSE ELŐTT GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A PONTHEGESZTŐ KI VAN KAPCSOLVA ÉS A TÁPHÁLÓZATBÓL KI VAN HÚZVA.

A kapcsolót az "O" pozícióban kell rögzíteni a tartozékként nyújtott lakattal.

8.1 RENDES KARBANTARTÁS

A RENDES KARBANTARTÁS MŰVELETEIT A KEZELŐ ELVÉGEZHETI.

- az elektródahegy átmérőjének és profiljának kiigazítása/visszaállítása;
- az elektródák és hegesztőkarok cseréje;
- az elektródák sorbarendezésének ellenőrzése;
- kábelek és fogó hűtésének ellenőrzése;
- a kondenzvíz leeresztése a sűrített levegő bemeneti szűrőből.
- a hűtőfolyadék-tartályban a szint időszakos ellenőrzése.
- a folyadékvesztés teljes hiányának időszakos ellenőrzése.
- a ponthegesztő és a fogó tápkábel épségének ellenőrzése.
- a hűtőfolyadék cseréje minden 6 hónapban.

8.2 RENDKÍVÜLI KARBANTARTÁS

A RENDKÍVÜLI KARBANTARTÁSI MŰVELETEKET KIZÁRÓLAG TAPASZTALT VAGY ELEKTROMECHANIKAI SZAKTERÜLETEN SZAKKÉPZETT SZEMÉLY HAJTHATJA VÉGRE.



FIGYELEM! A PONTHEGESZTŐ VAGY A FOGÓ PANELJEINEK ELMOZDÍTÁSA ÉS A BELSEJÉBE VALÓ BENYULÁS ELŐTT GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A PONTHEGESZTŐ KI VAN KAPCSOLVA ÉS AZ ELEKTROMOS ÉS PNEUMATIKUS TÁPHÁLÓZATBÓL (ha van) KI VAN HÚZVA.

A ponthegesztő belsejében feszültség alatt elvégzett, esetleges ellenőrzések során a kezelő áramütést szenvedhet a feszültség alatt lévő részekkel való közvetlen érintkezésből eredően és/vagy súlyos sérülést szenvedhet a mozgásban lévő szervekkel való közvetlen érintkezés miatt.

Időszakonként, és mindenestre a használatról és a környezeti feltételektől függő gyakorisággal ellenőrizni kell a ponthegesztő és a fogó belsejét és eltávolítani a transzformátorra, diódás modulokra, áramellátás kapcsolócére, stb. rakódott port és fémrészecskéket száraz, sűrített levegősugár (max 5 bar) segítségével.

Kerülje a sűrített levegősugárnak az elektronikus kártyákra való irányítását; végezze el azok esetleges tisztítását egy nagyon puha kefével vagy megfelelő oldószerekkel.

Alkalomszerűen:

- Vizsgálja meg, hogy nem látszanak-e sérülések a kábelezések szigeteléseiben vagy nincsenek-e kilazult-eloxidálódott csatlakozások.
- Vizsgálja meg, hogy a transzformátor szekunder tekercs összekötő csavarok a kimeneti rudaknál / húzaloknál jól meg legyenek húzva és azokon ne mutatkozzanak oxidáció vagy túlmelegedés jelei.

8.2.1 Beavatkozások a GRA-n

Az alábbi esetekben:

- a tartályban a folyadékszint helyreállításának nagyfokú szükségessége;
- a 7-es riasztás beavatkozásának túlzott gyakorisága;
- folyadék szivárgások;

a hűtőegység zónáján belül jelenlévő, esetleges problémák vizsgálatának elvégzése javasolt.

Minden esetben tekintetbe véve az általános figyelmeztetéseket tartalmazó, 7.2 szakaszt és a ponthegesztő táphálózatból való kicsatlakoztatása után végezze el az oldalsó panel eltávolítását (L ÁBRA).

Ellenőrizze, hogy nincsenek-e szivárgások akár a csatlakozásokból, akár a csövezetekből. Folyadékszivárgás esetén végezze el a sérült rész cseréjét. Távolítsa el a karbantartás folyamán esetleg kifolyt folyadékot és zárja vissza az oldalsó panelt.

Ezután hajtja végre a ponthegesztő visszaállítását, a 6. bekezdésben megjelölt, megfelelő információk felhasználásával (Ponthegesztés).

8.2.2 A Belső Elem Cseréje

Abban az esetben, ha a dátum és az óra nem marad meg a memóriában, akkor a kijelző hátoldalán elhelyezett elem (CR2032 - 3V) kicserélése javasolt.

A hálózatból kicsatlakoztatott gépen csavarja ki az ellenőrző panel csavarjait, távolítsa el a konnektorokat és cserélje ki az elemet.



FIGYELEM! Győződjön meg arról, hogy a panel gépre történő visszaszerelése előtt csatlakoztatott minden konnektort.

9. MEGHIBÁSODÁSOK FELTÁRÁSA

NEM KIELÉGÍTŐ MŰKÖDÉS FELMERÜLÉSE ESETÉN ÉS SZISZTEMATIKUSABB VIZSGÁLATOK VÉGREHAJTÁSA ELŐTT VAGY MIELŐTT A MŰSZAKI SZERVÍZSZOLGÁLTATHOZ FORDULNA, ELLENŐRIZZE AZ ALÁBBIKAT:

- Ha a ponthegesztő főkapcsolója zárva van („I„ poz.) a kijelző be legyen kapcsolva; ellenkező esetben a meghibásodás a tápvonalban van (kábelek, csatlakozóaljzat és -dugó, biztosítékok, túlzott feszültségesés, stb.).
- A kijelző nem jelenít meg riasztási jeleket (lásd 1. TÁBL.): a riasztás megszűnése

után nyomja meg a "START" -t a ponthegesztő ismételt aktiválásához: ellenőrizze a hűtőfolyadék helyes keringését és esetleg csökkentse a munkaciklus bekapcsolási idejét.

- A szekunder hálózat részét képező elemek (hegesztőkartartó öntvények - hegesztőkarok - elektródátartók - kábelek) ne legyenek hatástalanok meglazult csavarok vagy oxidációk miatt.
 - A hegesztési paraméterek alkalmasak legyenek a folyamatban lévő megmunkáláshoz.
 - A karbantartás vagy a javítás elvégzése után állítsa vissza a bekötéseket és a kábelezéseket az eredeti állapotukba, vigyázva arra, hogy azok ne érintkezzenek mozgásban lévő részekkel vagy olyan elemekkel, amelyek magas hőmérsékletre melegedhetnek fel. Billincseljen át minden vezetékét az eredeti állapotuk szerint, vigyázva arra, hogy jól elkülönítse a nagyfeszültségű primer csatlakozásokat az alacsony feszültségű szekunder csatlakozásoktól.
- Használja fel az összes eredeti alátétgyűrűt és csavart a burkolat visszazárásához.

8. ÎNTREȚINEREA



ATENȚIE! ÎNAINTE DE EFECTUAREA OPERAȚIILOR DE ÎNTREȚINERE, ASIGURAȚI-VĂ CĂ APARATUL DE SUDURĂ ÎN PUNCTE ESTE OPRIT ȘI DECONECTAT DE LA REȚEAUA DE ALIMENTARE.

Trebuie blocat întrerupătorul în poziția „O” cu lacătul din dotare.

8.1 ÎNTREȚINERE CURENTĂ OPERAȚIUNILE DE ÎNTREȚINERE OBIȘNUIȚĂ POT FI EFECTUATE DE CĂTRE OPERATOR.

- adaptarea/restabilirea diametrului și a profilului vârfului electrodului;
- înlocuirea electrozilor și a brațelor;
- controlul alinierii electrozilor;
- controlul răcirii cablurilor și a cleștelui;
- evacuarea condensului din filtrul de intrare aer comprimat.
- verificarea periodică a nivelului din rezervorul pentru lichidul de răcire.
- verificarea periodică a lipsei totale a pierderilor de lichid.
- verificarea integrității cablului de alimentare a aparatului de sudură în puncte și a cleștelui.
- schimbarea lichidului de răcire o dată la 6 luni.

8.2 ÎNTREȚINEREA SPECIALĂ OPERAȚIUNILE DE ÎNTREȚINERE SPECIALĂ TREBUIE SĂ FIE EFECTUATE NUMAI DE PERSONAL CALIFICAT SAU EXPERIMENTAT ÎN DOMENIUL ELECTRIC ȘI MECANIC.



ATENȚIE! ÎNAINTE DE A ÎNLĂTURA PLĂCILE CARCASEI APARATULUI DE SUDURĂ ÎN PUNCTE SAU ALE CLEȘTELUI PENTRU AVEA ACCES LA INTERIORUL ACESTUIA, ASIGURAȚI-VĂ CĂ APARATUL ESTE OPRIT ȘI DECONECTAT DE LA REȚEAUA DE ALIMENTARE ELECTRICĂ ȘI PNEUMATICĂ (dacă este prezentă).

Eventualele verificări efectuate sub tensiune în interiorul aparatului de sudură în puncte pot cauza electrocutări grave datorate contactului direct cu părțile sub tensiune și/sau leziuni datorate contactului direct cu organele în mișcare.

Verificați interiorul aparatului de sudură în puncte și al cleștelui periodic sau frecvent, în funcție de utilizare și de condițiile ambientale și înlăturați praful și particulele metalice depozitate pe transformator, modul diode, cutie cu borne alimentare etc. prin insuflarea cu aer comprimat uscat (max 5 bar).

Evitați îndreptarea jetului de aer comprimat pe plăcile electronice; curățați-le pe acestea din urmă cu o perie foarte moale sau cu solvenți corespunzători.

Cu această ocazie:

- Verificați ca legăturile să nu fie slăbite - oxidate, iar cablurile să nu prezinte daune la nivelul izolației.
- Verificați ca șuruburile de conectare a circuitului secundar al transformatorului la barele / tresele de ieșire să fie bine strânse și să nu existe semne de oxidare sau de supra-încălzire.

8.2.1 Intervenții asupra GRA

În caz de:

- necesitate excesivă de a restabili nivelul lichidului din rezervor;
- frecvență excesivă a intervenției alarmei 7;
- pierderi de lichid;

este bine să se verifice eventualele probleme prezente în interiorul zonei grupului de răcire.

Potrivit celor arătate în secțiunea 7.2 în privința atențiilor generale și, în orice caz, după deconectarea aparatului de sudură în puncte de la rețeaua de alimentare, îndepărtați panoul lateral (**FIG. L**).

Controlați să nu existe scurgeri atât de la conexiuni, cât și de la conducte. În cazul pierderii de lichid, înlocuiți partea deteriorată. Eliminați reziduurile de lichid scurse eventual în timpul întreținerii și închideți la loc panoul lateral.

Restabiliți apoi funcționarea aparatului de sudură în puncte, folosind informațiile corespunzătoare indicate în paragraful 6 (Punctarea).

8.2.2 Înlocuirea bateriei interne

În cazul în care data și ora nu rămân în memorie, trebuie înlocuită bateria (CR2032 - 3V) aflată pe partea din spate a display-ului.

Când aparatul este deconectat de la rețeaua de alimentare, scoateți șuruburile panoului de control, scoateți conectorii și înlocuiți bateria.



ATENȚIE! Asigurați-vă că ați cuplat toți conectorii înainte de a monta la loc panoul pe aparat.

9. DEPISTARE DEFECTIUNI

ÎN CAZUL ÎN CARE FUNCȚIONAREA APARATULUI NU ESTE CORESPUNZĂTOARE ȘI ÎNAINTE EFECTUĂRII ORICĂRUI CONTROL MAI SISTEMATIC SAU ÎNAINTE DE A CONTACTA UN CENTRU DE ASISTENȚĂ AUTORIZAT, CONTROLAȚI CĂ:

- Cu întrerupătorul general al aparatului de sudură în puncte închis (poz. " I ") display-ul este aprins; în caz contrar, defecțiunea rezidă în linia de alimentare (cabluri, priză și ștecher, siguranțe fuzibile, excesivă cădere de tensiune etc).
 - Pe display nu sunt vizualizate semnale de alarmă (a se vedea TAB. 1): după încetarea alarmei, apăsați „START” pentru a reactiva aparatul de sudură în puncte; controlați circulația corectă a lichidului de răcire și, eventual, reduceți raportul de intermitență al ciclului de lucru.
 - Elementele care fac parte din circuitul secundar (suporturi port-brațe - brațe - port-electrozi - cabluri) nu sunt ineficiente din cauza șuruburilor slăbite sau a oxidărilor.
 - Parametrii de sudură sunt adecvați regimului de lucru.
 - După efectuarea întreținerii sau reparației, restabiliți conexiunile și cablajele cum erau inițial, având grijă ca acestea să nu intre în contact cu piesele în mișcare sau cu piesele care pot atinge temperaturi ridicate. Înfășurați toți conductorii cum erau inițial, având grijă să țineți separate între ele conexiunile circuitului primar de înaltă tensiune de cele secundare de joasă tensiune.
- Folosiți toate șaibele și șuruburile originale pentru închiderea tâmplăriei.

personskador p.g.a. direktkontakt med delar i rörelse.

Med regelbundna intervall baserat på användningen och på omgivningens luft ska punktsvetsmaskinens och tångens inre inspekteras för att avlägsna damm och metallpartiklar som ansamlats på omvandlaren, diodmodulen, kopplingsplinten o.s.v. genom att blåsa med torr tryckluft (max 5 bar).

Undvik att rikta tryckluften mot kretskorten, vilka eventuellt ska rengöras med hjälp av en mycket mjuk borste eller lämpligt lösningsmedel.

Passa samtidigt på att göra följande:

- Kontrollera att inga kabelisoleringar är skadade och att inga kabelanslutningar är lösa.
- Kontrollera att anslutningsskruvarna på transformatorns sekundärkrets till utgångstavarna/flätorna är väl åtdragna och att det inte finns spår av oxidation eller överhettning.

8.2.1 Åtgärder på GRA

Om följande inträffar:

- Vattenmängden i tanken måste fyllas på ofta.
- Larm 7 utlöser ofta.
- Vätskeläckage.

råder vi till att kontrollera om det finns eventuella fel på insidan av kylvätsketrycksområdet. Demontera sidopanelen (**FIG. L**) med hänvisning till avsnitt 7.2 för de allmänna anvisningarna och i varje fall efter att ha kopplat bort punktsvetsmaskinen från elnätet. Kontrollera att inga läckor förekommer, varken från anslutningarna eller från rören. Vid läckage ska den trasiga delen bytas ut. Torka upp vätska som eventuellt spillts ut under underhållsarbetet och stäng sidopanelen.

Nollställ sedan punktsvetsmaskinen genom att följa de anvisningar som anges i avsnitt 6 (Punktsvetsning).

8.2.2 Byte av det inre batteriet

Om datum och tid inte sparas i minnet är det nödvändigt att byta ut batteriet (CR2032 - 3V) som finns på baksidan av displayen.

Skruva bort kontrollpanelens skruvar med maskinen bortkopplad från nätet, ta bort kontaktdonen och byt ut batteriet.



OBSERVERA! Försäkra dig om att ha anslutit kontaktdonen innan panelen monteras tillbaka på maskinen.

9. FELSÖKNING

OM MASKINEN INTE FUNGERAR TILLFREDSSTÄLLANDE SKA FÖLJANDE KONTROLLERAS INNAN DU GÖR MER INGÅENDE INGREPP ELLER VÄNDER DIG TILL DIN KUNDTJÄNST:

- Att displayen är tänd när punktsvetsmaskinens huvudbrytare är tillslagen (läge "I"). Om den inte är tänd betyder det att felet ligger på matningsdelen (kablar, stickpropp och uttag, säkringar, alltför stort spänningsfall o.s.v.).
- Att inga larmsignaler visas på displayen (se TAB. 1): tryck på "START" när larmet är över för att starta om punktsvetsmaskinen. Kontrollera att kylvätskan cirkulerar som den ska och minska eventuellt bearbetningscykelns intermittensförhållande.
- Att effektiviteten på den sekundära kretsens olika komponenter (armhållare – armar – elektrodhållare – kablar) inte äventyras på grund av lösa skruvar eller oxidation.
- Att svetsparametrarna är lämpliga för bearbetningen som ska utföras.
- Efter att ha utfört underhållet eller reparationen ska anslutningarna och kabelhårvorna återställas till ursprungligt förhållande och se till så att de inte kommer i kontakt med rörliga delar eller delar som kan ha höga temperaturer. Linda alla ledningar så som de var ursprungligen och se till att hålla anslutningarna av de primära högspänningsledningarna åtskilda från de sekundära lågspänningsledningarna. Använd alla ursprungliga brickor och skruvar för att stänga stålstrukturen.

1. ALMEN SIKKERHED I FORBINDELSE MED MODSTANDSSVEJSNING	77	6.2 REGULERING AF PUNKTSVEJSEPARAMETRENE	80
2. INDLEDNING OG ALMEN BESKRIVELSE.....	78	6.2.1 Indstilling af armen og elektroden	80
2.1 INDLEDNING	78	6.2.2 Regulering af styrken og tilnærmelsesfunktionen (kun for tryklufttang).....	80
2.2 STANDARDTILBEHØR.....	78	6.2.3 Automatisk indstilling af punktsvejsparametrene (fig. U-6)	80
2.3 TILBEHØR, DER KAN BESTILLES	78	6.2.4 Halvautomatisk indstilling af punktsvejsparametrene (fig. U-7)	80
3. TEKNISKE DATA	78	6.2.5 Manuel indstilling af punktsvejsparametrene og opretning af et brugerdefineret program (fig. U-8).....	80
3.1 MÆRKEDATA (Fig. A).....	78	6.3 AUTOMATISK PUNKTSVEJSEPROCEDURE.....	80
3.2 ANDRE TEKNISKE DATA	78	6.4 HALVAUTOMATISK ELLER MANUEL PUNKTSVEJSEPROCEDURE	80
3.2.1 Punktsvejsmaskine	78	6.4.1 TRYKLUFFTANG	80
3.2.2 Køleenhed (GRA).....	78	6.4.2 STUDDER-PISTOL	81
4. BESKRIVELSE AF PUNKTSVEJSEMASKINEN	78	6.4.2.1 Tilslutning af jordforbindelseskablet til metalpladen.....	81
4.1 HELE PUNKTSVEJSEMASKINEN OG HOVEDKOMPONENTERNE (Fig. B).....	78	6.4.2.2 Punktsvejsproceduren og anvendelse af forskellige værktøjer.....	81
4.2 STYRINGS- OG REGULERINGSANORDNINGER.....	78	7. MENUEN INDSTILLINGER	81
4.2.1 Betjeningspanel (Fig. C).....	78	7.1 MENUEN TILSTAND (Fig. U-7).....	81
4.2.2 Trykreguleringsenhed og manometer (fig. B-10).....	79	7.2 MENUEN (Fig. U-12).....	81
4.3 SIKKERHEDS- OG SPÆRREFUNKTIONER	79	7.2.1 MENUEN OPSÆTNING (Fig. U-13).....	81
4.3.1 Beskyttelsesanordninger og alarmer (TAB. 1)	79	7.2.2 MENUEN SERVICE (Fig. U-14).....	81
5. INSTALLATION.....	79	7.2.2.1 MENUEN INFO.....	81
5.1 INDRETNING.....	79	7.2.2.2 MENUEN FIRMWARE.....	81
5.2 HÆVEPROCEDURE (FIG. E).....	79	7.2.2.3 MENUEN RAPPORT	81
5.3 PLACERING.....	79	7.3 MENUEN OPGAVER (Fig. U-15).....	81
5.4 FORBINDELSE TIL NETFORSYNINGEN	79	7.4 KNAFFEN "QUICK MENU" (Fig. U-16-17)	81
5.4.1 Advarsler	79	8. VEDLIGEHOLDELSE	82
5.4.2 Netstik og stikkontakt.....	79	8.1 ALMINDELIG VEDLIGEHOLDELSE	82
5.5 TILSLUTNING TIL TRYKLUFFTFORSYNINGEN	79	8.2 EKSTRAORDINÆR VEDLIGEHOLDELSE	82
5.6 FORBEREDELSE AF KØLEENHEDEN (GRA).....	79	8.2.1 Arbejde på køleenheden (GRA).....	82
5.7 FORBINDELSE AF TRYKLUFFTTANG (Fig. F).....	79	8.2.2 Udskiftning af det interne batteri	82
5.8 TANG "C": TILSLUTNING AF ARMEN	79	9. FEJLFINDING.....	82
6. SVEJSNING (Punktsvejsning).....	80		
6.1 INDLEDENDE HANDLINGER.....	80		
6.1.1 Hovedafbryder på "O" og hængelås lukket!.....	80		
6.1.1.1 Regulering og fastgøring af "C"-tangens arm	80		
6.1.2 Hovedafbryder på "I"	80		

MODSTANDSSVEJSEAPPARATER TIL INDUSTRIEL OG PROFESSIONEL BRUG

Bemærk: I den efterfølgende tekst anvendes betegnelsen "punktsvejsmaskine".

1. ALMEN SIKKERHED I FORBINDELSE MED MODSTANDSSVEJSNING

Operatøren skal sættes tilstrækkeligt ind i, hvordan punktsvejsmaskinen anvendes sikkert, samt oplyses om risiciene forbundet med modstandssvejsningsprocedurerne samt om de påkrævede sikkerhedsforanstaltninger og nødprocedurer. Punktsvejsmaskinen (kun på modeller, der aktiveres med pneumatisk cylinder) er forsynet med en hovedafbryder med nødfunktioner, som har en hængelås til blokering i position "O" (åben). Hængelåsen nøgler må kun udleveres til medarbejdere med stor erfaring eller som er blevet sat ind i de tildelte opgaver og oplyst om de risici, der kan være forbundet med denne svejsprocedure eller skødesløs anvendelse af punktsvejsmaskinen. Når medarbejderen ikke er til stede, skal afbryderen stilles i position "O" med låst hængelås uden nøgle.



- Den elektriske installation skal udføres efter de gældende ulykkesforebyggende normer og love.
- Punktsvejsmaskinen må udelukkende forbindes til et forsyningssystem med en jordforbundet nulledning.
- Sørg for, at netstikkontaktene er rigtigt forbundet med jordbeskyttelses anlægget. Der må ikke anvendes ledninger med dårlig isolering eller løse forbindelser.
- Punktsvejsmaskinen skal anvendes ved en omgivende lufttemperatur mellem 5°C og 40°C og en relativ luftfugtighed på 50% ved temperaturer på op til 40°C og på 90% ved temperaturer på op til 20°C.
- Svejsmaskinen må ikke anvendes i fugtige, våde omgivelser eller udendørs i regnvej.
- Tilslutningen af svejskablerne og hvilket som helst almindeligt vedligeholdelsesarbejde på arme og/eller elektroder skal udføres, mens punktsvejsmaskinen er slukket og frakoblet el- og tryklufforsyningen (såfremt de forefindes).
- På punktsvejsmaskiner med trykluffcylinder er det nødvendigt at spærre hovedafbryderen i position "O" med den medfølgende hængelås. Den samme procedure skal følges ved tilslutning til vandforsyningen eller en køleenhed med lukket kredsløb (punktsvejsmaskiner afkølet med væske) samt ved hvert reparationsarbejde (ekstraordinær vedligeholdelse).
- Det er forbudt at anvende apparatet i omgivelser, der er klassificeret som sprængfarlige på grund af tilstedeværelse af gas, støv eller tåge.



- Der må ikke svejdes på beholdere, dunke eller rør, der indeholder eller har indeholdt brændbare væsker eller gasarter.
- Undlad at arbejde på materialer, der er rensed med klorbrintholdige opløsningsmidler eller i nærheden af lignende stoffer.
- Der må ikke svejdes på beholdere under tryk.
- Samtlige brændbare stoffer (såsom træ, papir, klude) skal fjernes fra arbejdsområdet.
- Lad arbejdsmetallet køle ned efter svejsningen! Undlad at placere arbejdsmetallet i nærheden af brændbare stoffer.
- Sørg for, at der er tilstrækkelig udluftning eller findes egnede midler til fjernelse af svejsedampene i nærheden af elektroderne; der skal iværksættes en systematisk procedure til vurdering af grænsen for udsættelse for svejsedampene alt efter deres sammensætning, koncentration og udsættelsens varighed.



- Beskyt altid øjnene med de dertil beregnede beskyttelsesbriller.
- Anvend altid beskyttelsehandsker og -klæder, der egner sig til modstandssvejsprocedurerne.
- Støjniveau: Hvis det personlige udsættelsesniveau (LEP,d) i forbindelse med særligt intensive svejsprocedurer kommer op på eller over 85db(A), er der pligt til at anvende egnede personlige værnemidler.



- Svejsestrømmens gennemgang frembringer elektromagnetiske felter (EMF) i nærheden af punktsvejskredsløbet. De elektromagnetiske felter kan skabe interferens med bestemt lægeapparat (f.eks. pacemakere, respiratorer, metalproteser osv.). Der skal træffes passende sikkerhedsforanstaltninger for at værne om patienter, der anvender sådant apparatur. Dette kan for eksempel gøres ved at forbyde adgang til punktsvejsmaskinens driftsområde. Denne punktsvejsmaskine opfylder den tekniske standards krav til produkter, der udelukkende anvendes i industrielle omgivelser til professionel brug. Det garanteres ikke, at det overholder de grundlæggende grænser for personers udsættelse for elektromagnetiske felter i husholdningsmiljøer.

Brugeren skal følge de nedenstående procedurer for at begrænse udsættelsen for elektromagnetiske felter:

- Fastgør de to punktsvejskabler (såfremt de forefindes) så tæt som muligt på hinanden.
- Hold hovedet og overkroppen så langt væk som muligt fra punktsvejskredsløbet.
- Vikl under ingen omstændigheder punktsvejskablerne (såfremt de forefindes) rundt om kroppen.
- Undlad at punktsvejs, mens kroppen befinder sig midt i svejskredsløbet. Hold begge kabler på den samme side af kroppen.
- Forbind punktsvejsstrømreturkablet (såfremt det forefindes) til det emne, der skal punktsvejses, så tæt som muligt på samlingen.
- Undlad at punktsvejs i nærheden af punktsvejsmaskinen, samt at sidde på eller læne sig op ad den (minimal afstand: 50cm).
- Efterlad ikke jernmagnetiske genstande i nærheden af punktsvejskredsløbet.
- Minimal afstand:
 - d= 3cm, f= 50cm (Fig. M);
 - d= 3cm, f= 50cm (Fig. N);
 - d= 30cm (Fig. O);
 - d= 20cm (Fig. P) Studder.



- Apparatet hører til klasse A: Denne svejsmaskine opfylder den tekniske standards krav til produkter, der udelukkende anvendes i industrielle omgivelser og til professionel brug. Deres elektromagnetiske kompatibilitet garanteres ikke i bygninger, der er direkte forbundet med et lavspændingsnet, der forsyner husholdninger.

FORVENTET ANVENDELSE

Anlægget er udviklet til anvendelse på bilværksteder, til reparation af personbiler. Det skal anvendes til punktsvejsning af en eller flere stålplader med lavt kulstofindhold, med forskellige former og dimensioner alt efter den

8. VEDLIGEHOLDELSE



GIVAGTIFØRMANGÅRIGANGMEDVEDLIGEHOLDELSesarbejder, SKAL MAN FORVISSE SIG OM, AT PUNKTSVEJSEMASKINEN ER SLUKKET OG FRAKOBLET NETFORSYNINGEN.

Afbrøderen skal spærres i position "O" med den medfølgende hængelås.

8.1 ALMINDELIG VEDLIGEHOLDELSE

DEN ALMINDELIGE VEDLIGEHOLDELSE KAN FORETAGES AF OPERATØREN.

- tilpasning/genopretning af elektrodespidsens diameter og profil;
- udskiftning af elektroder og arme;
- kontrol af elektrodernes ligestilling;
- kontrol af afkøling af kabler og tang;
- udledning af kondensat fra trykluftindgangsfiltret.
- periodisk kontrol af niveauet i kølevandbeholderen.
- periodisk kontrol for at sikre, at der ikke er nogen væskelækager.
- kontrol af punktsvejsemaskinens forsyningskabels og tangens intaktthed.
- udskiftning af kølevæsken hver 6. måned.

8.2 EKSTRAORDINÆR VEDLIGEHOLDELSE

EKSTRAORDINÆR VEDLIGEHOLDELSE MÅ UDELUKKENDE UDFØRES AF MEDARBEJDERE MED ERFARING ELLER KVALIFIKATIONER PÅ EL-MEKANIKOMRÅDET.



GIV AGT! FØR MAN FJERNER PUNKTSVEJSEMASKINENS ELLER STANGENS PANELE FOR AT FÅ ADGANG TIL DENS INDRE, SKAL MAN FORVISSE SIG OM, AT PUNKTSVEJSEMASKINEN ER SLUKKET OG FRAKOBLET EL- OG TRYKLUFFORSYNINGEN (såfremt de forefindes).

Eventuelle kontroller, der foretages under spænding inde i punktsvejsemaskinen, kan medføre elektrochok på grund af direkte kontakt med dele under spænding og/eller personskader på grund af direkte kontakt med dele i bevægelse.

Undersøg punktsvejsemaskinens og tangens indre med jævne mellemrum og under alle omstændigheder afhængigt af anvendelsen og forholdene i omgivelserne, og fjern støvet og de metalpartikler, der har ophobet sig på transformeren, diodemodulet, forsyningsklemkassen osv. med tør trykluft (maks. 5 bar).

Undlad at rette trykluftstrålen mod de elektroniske printkort; de skal om nødvendigt renses med en meget blød børste eller egnede opløsningsmidler.

I denne forbindelse:

- Kontrollér, at der ikke er nogen isoleringsskader eller løse eller rustne forbindelser på kablerne.
- Undersøg, om forbindelsesskruerne mellem transformeren sekundære kredse og udgangsstængeme/-båndene er strammet omhyggeligt, samt at der ikke er tegn på oxidering eller overophedning.

8.2.1 Arbejde på køleenheden (GRA)

I tilfælde af:

- for stort behov for at genoprette væskniveauet i tanken;
- for hyppig udløsning af alarm 7;
- væskeudsvivning;

bør man undersøge, om der er problemer inde i køleenhedens gruppe.

Fjern sidepanelet (FIG. L) ifølge anvisningerne i afsnit 7.2 vedrørende de almindelige forholdsregler, og under alle omstændigheder efter punktsvejsemaskinen er frakoblet netforsyningen.

Kontrollér, at der ikke er nogen lækage fra forbindelserne såvel som fra rørene. I tilfælde af væskelækage skal den beskadigede del udskiftes. Tør den væske op, der måtte være spildt under vedligeholdelsen, og luk sidepanelet igen.

Foretag derefter genopretningen af punktsvejsemaskinen på grundlag af anvisningerne i afsnit 6 (Punktsvejsning).

8.2.2 Udskiftning af det interne batteri

Hvis datoen og klokkesættet ikke forbliver lagret i hukommelsen, bør batteriet (CR2032 - 3V) på bagsiden af displayet udskiftes.

Afbrød netforsyningen til maskinen, tag skruerne ud af betjeningspanelet, fjern tilslutningsstykkerne og udskift batteriet.



GIV AGT! Sørg for, at alle tilslutningsstykkerne er forbundet, før panelet sættes på maskinen igen.

9. FEJLFINDING

I TILFÆLDE AF UTILFREDSSTILLENDENDE FUNKTION BEDES I KONTROLLERE DE NEDENSTÅENDE PUNKTER, FØR I UDFØRER MERE OMFATTENDE KONTROLLER ELLER RETTER HENVENDELSE TIL ET SERVICECENTER:

- Når punktsvejsemaskinens hovedafbryder er lukket (pos. "I") skal displayet lyse; i modsat fald er der en fejl på forsyningslinjen (kabler, stik og stikkontakt, sikringer, for stort spændingsfald osv.).
- Kontrollér, at displayet ikke viser nogen alarmsignaler (se TAB. 1): Når alarmen ophører, skal der trykkes på "START" for at aktivere punktsvejsemaskinen igen; kontrollér, om kølevæskens cirkulerer korrekt, og nedsæt eventuelt driftscyklussens intermittensforhold.
- Kontrollér, at det sekundære kredsløbs komponenter (smeltninger armholder - arme - elektrodeholder - kabler) ikke fungerer dårligt på grund af løse skruer eller oxidering.
- Kontrollér, at svejseparametrene passer til det arbejde, der udføres.
- Når vedligeholdelsesarbejdet eller reparationen er udført, skal forbindelserne og kablerne genoprettes til oprindelig tilstand, og man skal passe på, at de ikke kommer i kontakt med dele i bevægelse eller dele, der kan nå høje temperaturer. Viki bånd rundt om alle lederne, som oprindeligt, og sørg for, at det primære kredsløbs højspændingsforbindelser adskilles omhyggeligt fra det sekundære kredsløbs lavspændingsforbindelser. Anvend alle de originale spændskiver og skruer til at lukke kabinettet igen.

alvorlig elektrisk støt ved direkte kontakt med strømførende deler og/eller skade på grunn av kontakt med bevegelige deler.

Periodisk og uansett med frekvens basert på bruken og de miljømessige forholdene, må man foreta inspeksjon av punktsveisemaskinen og klemmen for å fjerne støv og metallpartikler som har lagt seg på transformatoren, dyodemodulene, forsyningsterminalen, etc, ved å bruke tørr trykkluft (maks 5 bar).

Unngå å rette strømmen med trykkluffen i koplingskjemaene; se til rengjøring av disse med en meget myk børste eller passende løsemidler.

I tilfelle:

- Kontroller at kablene ikke har skader ved isoleringen eller løse-oksiderede koblinger.
- Kontroller at sekundærkoblingen ved transformatoren ved utgangsskinner / spor er godt fetet og at det ikke forekommer tegn på oksidasjon eller overoppheting.

8.2.1 Inngrep ved GRA

I tilfelle:

- overdrevet behov for å gjenopprette væsknivået i tanken;
- overdrevet frekvens for inngrep alarm 7;
- væsketap;

man bør gå frem med en kontroll av eventuelle problemer som finnes inne i området for avkjølingsgruppen.

Se alltid seksjon 7.2 for generelle regler og deretter etter å ha koblet fra punktsveisemaskinen fra strømmettet, fortsett med fjerning av sidepanelet (**FIG. L**).

Kontroller at det ikke forekommer lekkasjer både fra koblingene og fra slagene. I tilfelle væsketap, se til utskiftning av den ødelagte delen. Fjern væskerester som eventuelt har lekket ut under vedlikehold og lukk sidepanelet.

Fortsett deretter med gjenoppretting av punktsveisemaskinen ved å bruke informasjonen som indikeres i paragrafen 6 (Punktsveis).

8.2.2 Utskiftning av indre batteri

I tilfelle dato og klokkeslett ikke opprettholdes i minnet, må man skifte ut batteriet (CR2032 - 3V) plassert på baksiden av skjermen.

Når maskinen er koblet fra strømmettet, må man fjerne skruene ved kontrollpanelet, fjerne kontaktene og skifte ut batteriet.



ADVARSEL! Forsikre seg om at alle kontaktene er koblet til før panelet monteres på nytt på maskinen.

9. FEILSØKING

I HENDELSE AV UTILFREDSTILLENDE DRIFT OG FØR DU UTFØRER MER SYSTEMATISKE SJEKKER ELLER HENVENDER DEG TIL SERVICESENTERET, SJEKK AT:

- Med hovedbryteren for punktsveisemaskinen lukket, (pos. " I ") lyser skjermen. Hvis feilen ligger i tilførselsledningen (kabel, støpsel og stikkontakt, sikringer, stort spenningsfall, etc).
 - Skjermen viser ikke alarmsignaler (se TAB. 1): når alarmen har opphørt, trykk på "START" for å aktivere punktsveisemaskinen på nytt; kontroller riktig sirkulasjon av kjølevæsken og eventuelt reduser intermittensforholdet i arbeidssyklusen.
 - Elementene som er en del av den sekundære kretsen (armholderfusjoner - armer - elektrodeholdere) er ikke ineffektive på grunn av løse skruer eller oksidasjon.
 - Sveiseparametrene er passende for arbeidet som utføres.
 - Når du har utført vedlikeholdet eller reparasjonen skal du tilbakestille koplingene og kablene som de var opprinnelig. Vær nøye med at ikke la dem komme bort i bevegelige deler eller deler som kan nå høye temperaturer. Linde alle ledere slik de var opprinnelig. Vær nøye med å separere koplingene til hovedledningen med høy spenning fra koplingene til ledningene med lav spenning.
- Bruk alle brikker og de opprinnelige skruene for å tilbaketilmontere delene.

1. VASTUSHITSAUSLAITTEEN YLEINEN TURVALLISUUS.....	89
2. JOHDANTO JA YLEISUKUVAUS.....	90
2.1 JOHDANTO.....	90
2.2 SARJAVARUSTEET.....	90
2.3 TILATTAVAT LISÄVARUSTEET.....	90
3. TEKNISET TIEDOT.....	90
3.1 TIETOKYLLI (Kuva A).....	90
3.2 MUITA TEKNIISIÄ TIETOJA.....	90
3.2.1 Pistehitsauslaite.....	90
3.2.2 Jäähdytysyksikkö (GRA).....	90
4. PISTEHITSAUSLAITTEEN KUVAUS.....	90
4.1 PISTEHITSAUSLAITTEEN JA TÄRKEIMPIEN OSIEN KOKONAISUUS (Kuva B).....	90
4.2 OHJAUS- JA SÄÄTÖLAITTEET.....	90
4.2.1 Ohjauspaneeli (Kuva C).....	90
4.2.2 Paineensäätöyksikkö ja painemittari (kuva B-10).....	91
4.3 SUOJATOIMINNOT JA LUKITUS.....	91
4.3.1 Suojaukset ja hälytykset (TAUL. 1).....	91
5. ASENNUS.....	91
5.1 PAKKAUS.....	91
5.2 NOSTOTAPA (Kuva E).....	91
5.3 SIIJOITUS.....	91
5.4 VERKKOON KYTKENTÄ.....	91
5.4.1 Varoitukset.....	91
5.4.2 Verkkopistoke ja pistorasia.....	91
5.5 PAINEILMAKYTKENTÄ.....	91
5.6 JÄÄHDYTYKSYKSIKÖN VALMISTELU (VESIJÄÄHDYTYKSIKÖ).....	91
5.7 PAINEILMAPIHDIN KYTKENTÄ (kuva F).....	91
5.8 "C"-PIIHTI: VARREN SÄÄTÖ JA KIINNITYS.....	91
6. HITSAUS (Pistehitsaus).....	91
6.1 ESIVALMISTELUT.....	91
6.1.1 Yleiskatkaisin asennossa "O" ja lukko suljettuna.....	91
6.1.1.1 "C"-pihdin varren säätö ja kiinnitys.....	91
6.1.2 Yleiskatkaisin asennossa "I".....	92

6.2 PISTEHITSAUSPARAMETRIEN SÄÄTÖ.....	92
6.2.1 Varren ja elektrodin asetus.....	92
6.2.2 Voiman ja lähellevientoiminnon säätö (vain paineilmapihdi).....	92
6.2.3 Pistehitsausparametrien automaattiasetus (kuva U-6).....	92
6.2.4 Pistehitsausparametrien puoliautomaattiasetus (kuva U-7).....	92
6.2.5 Pistehitsausparametrien käsinasetus ja yksilöllistetyn ohjelman luonti (kuva U-8).....	92
6.3 AUTOMAATTINEN PISTEHITSAUSMENETELMÄ.....	92
6.4 PUOLIAUTOMAATTINEN TAI KÄSITOIMINEN PISTEHITSAUSMENETTELY.....	92
6.4.1 PAINEILMAPIIHTI.....	92
6.4.2 STUDDER-RUISKU.....	92
6.4.2.1 Maadoituskaapelin kiinnitys peltiin.....	92
6.4.2.2 Pistehitsausmenettely ja eri työvälineiden käyttö.....	92
7. ASETUSVALIKKO.....	93
7.1 TOIMINTATAPAVALIKKO (kuva U-7).....	93
7.2 VALIKKO (kuva U-12).....	93
7.2.1 SETUP-VALIKKO (kuva U-13).....	93
7.2.2 SERVICE-VALIKKO (kuva U-14).....	93
7.2.2.1 INFO-VALIKKO.....	93
7.2.2.2 FIRMWARE-VALIKKO.....	93
7.2.2.3 REPORT-VALIKKO.....	93
7.3 TYÖVALIKKO (kuva U-15).....	93
7.4 "QUICK MENU"-PAINIKE (kuva U-16-17).....	93
8. HUOLTO.....	93
8.1 TAVALLINEN HUOLTO.....	93
8.2 ERIKOISHUOLTO.....	93
8.2.1 Toimenpiteet vesijäähdytysyksikölle.....	93
8.2.2 Sisäpariston vaihto.....	94
9. VIANETSINTÄ.....	94

VASTUSHITSAUSLAITTEET TEOLLISEEN JA AMMATTILAISKÄYTTÖÖN

Huomio: seuraavassa tekstissä käytetään termiä "pistehitsauslaite".

1. VASTUSHITSAUSLAITTEEN YLEINEN TURVALLISUUS

Käyttäjää on opastettava riittävästi pistehitsauslaitteen käytöstä, vastushitsaukseen liittyvien menetelmien riskeistä sekä suoja-toimenpiteisiin ja hätätilanteisiin liittyvistä menetelmistä.

Pistehitsauslaite (ainoastaan paineilmasylinterikäyttöisillä versioilla) on varustettu yleiskatkaisimella, jossa on hätätilatoiminnot ja lukko sen lukitsemiseksi "O" (avoin) -asentoon.

Lukon avain voidaan antaa ainoastaan asiantunnevalle käyttäjälle, joka on koulutettu hänelle annettuun tehtävään sekä mahdollisia tästä hitsausmenetelmästä tai pistehitsauslaitteen huolimattomasta käytöstä johtuvia vaaroja varten.

Kun käyttäjä ei ole paikalla, katkaisin on asetettava "O"-asentoon lukko lukittuna ja ilman avainta.



- Tee sähkökytkentä siihen kuuluvien normien ja tapaturmanehkäisy-lakien mukaisesti.
- Pistehitsauslaite voidaan kytkeä ainoastaan virransyöttöjärjestelmään, jossa on maadoitettu nolajohdin.
- Varmista, että sähköpistorasia on kytketty oikein maasulkusuojaukseen.
- Älä käytä kaapeleita, joiden eristys on huonontunut tai liitokset löystyneet.
- Käytä pistehitsauslaitetta ilman lämpötilan ollessa välillä 5°C - 40°C ja suhteellisen kosteuden ollessa yhtä kuin 50 % alle 40°C lämpötilassa ja 90 % alle 20°C lämpötilassa.
- Älä käytä pistehitsauslaitetta kosteassa tai märässä ympäristössä tai saateassa.
- Kytettäessä hitsauskaapeleita ja mitä tahansa tavallista huoltotoimenpidettä tehtäessä varsille ja/tai elektrodeille pistehitsauslaitteen on oltava sammutettu ja irtikytetty sähkö- ja paineilma- ja kaasujärjestelmästä (jos mukana).
- Pistehitsauslaitteissa, jotka toimivat paineilmasylinterillä, on välttämätöntä lukita yleiskatkaisin asentoon "O" varusteissa olevalla lukolla.
- Sama menettely täytyy tehdä kytettäessä vesiverkostoon tai jäähdytysyksikköön suljetulla piirillä (nestejäähdytteiset pistehitsauslaitteet) ja aina korjaustapauksessa (erikoishuolto).
- Laitteen käyttö on kielletty räjähdysriskialueiksi luokitelluissa ympäristöissä kaasujen, pölyjen tai sumujen vuoksi.



- Älä hitsaa säiliöiden, astioiden tai putkistojen päällä, jotka sisältävät tai ovat sisältäneet syttyviä nesteitä tai kaasuja.
- Vältä työskentelemistä klooratuilla liuottimilla puhdistetuilla materiaaleilla tai kyseisten aineiden läheisyydessä.
- Älä hitsaa paineenalaisilla säiliöillä.
- Vie kaikki syttyvät aineet (esim. puu, paperi, pyyhkeet jne.) pois työalueelta.
- Anna vastahitsatun kappaleen jäähtyä! Älä laita kappaletta syttyvien aineiden lähelle.
- Varmista sopiva ilmanvaihto tai asianmukaiset laitteet hitsausavujen poistamiseksi elektrodien läheisyydestä; on välttämätöntä arvioida systemaattisesti hitsausavuille altistumisrajat niiden koostumuksen, tiiviyn ja itse altistumisen keston mukaan.



- Suojaa silmät aina siihen tarkoitetuilla suojalaseilla.
- Käytä suojakäsineitä ja -varusteita, jotka sopivat vastushitsaukseen.

- Meluisuus: jos erityisen voimakkaiden hitsauslaitteiden takia päivittäinen henkilön altistumistaso (LEP,d) on yhtä kuin tai suurempi kuin 85db(A), on pakollista käyttää asianmukaisia henkilönsuojavälineitä.



- Pistehitsausvirran kulku synnyttää sähkömagneettisia kenttiä (EMF) pistehitsauspiirin ympärillä.
- Sähkömagneettiset kentät voivat haitata joitakin lääkinällisiä laitteita (esim. Pace-maker, hengityslaitteet, metalliproteesit jne.).
- On huolehdittava asianmukaisista suoja-toimenpiteistä näitä laitteita käyttävien kanssa. Esimerkiksi pistehitsauslaitteen käyttöalueelle tulon estäminen.
- Tämä pistehitsauslaite vastaa teolliseen ympäristöön ammatillaiskäyttöön tarkoitetun tuotteen teknisiä standardeja. Ei taata vastaavuutta perusräjähdyslaite- ja henkilönsuojavälineille.

Käyttäjän on huolehdittava seuraavista toimenpiteistä sähkömagneettisille kentille altistumisen vähentämiseksi:

- Kiinnitä kokonaisuus mahdollisimman lähelle kahta pistehitsauskaapelia (jos mukana).
- Pidä pää ja vartalon yläruumis mahdollisimman kaukana pistehitsauspiiristä.
- Älä koskaan kierrä pistehitsauskaapeleita (jos mukana) vartalon ympärille.
- Älä pistehitsaa vartalon keskellä pistehitsauspiiriä. Pidä molemmat kaapelit samalla puolella vartaloa.
- Kytke pistehitsausvirran paluukaapeli (jos mukana) pistehitsattavaan kappaleeseen mahdollisimman lähelle tehtävää liitosta.
- Älä pistehitsaa ollessasi lähellä, istuen tai nojaten pistehitsauslaitteeseen (minimietäisyys: 50 cm).
- Älä jätä ferromagneettisia esineitä pistehitsauspiirin lähelle.
- Minimietäisyys:
 - d = 3cm, f = 50cm (kuva M);
 - d = 3cm, f = 50cm (kuva N);
 - d = 30cm (kuva O);
 - d = 20cm (kuva P) Studder.



- A-luokan laitteistot: Tämä pistehitsauslaite vastaa ainoastaan teollisessa ympäristössä ammatillaiskäyttöön tarkoitetun tuotteen teknisen standardin vaatimuksia. Ei taata vastaavuutta sähkömagneettisen yhteensopivuuden kanssa asuinrakennuksissa tai rakennuksissa, jotka on liitetty suoraan matalajännitteiseen sähköverkkoon kotitalouksia varten.

KÄYTTÖTARKOITUS

Asennus on suunniteltu käytettäväksi ainoastaan autonkorien korjauksissa: sitä käytetään yhden tai useamman teräksisen tai vähähiilisen, erinmuotoisen tai -kokoisen pellin pistehitsaukseen tehtävän työn mukaisesti.



JÄÄNNÖSRISKIT

YLÄOSIEN LITISTYMISRISKI

ÄLÄ LAITA KÄSIÄ LIKKUVIEN OSIEN LÄHELLE!

Pistehitsauslaitteen toimintatapa ja työstettävän kappaleen vaihteleva muoto ja koko estävät sisäänrakennetun suojan toteuttamisen yläosien litistymistä vastaan: sormet, käsi, kynnärvars.

On pienennettävä riskiä käyttämällä sopivia ennaltaehkäisykeinoja:

Toimenpide tehdään useasti ruuvaamalla kiinni tai auki rengas (kuva S-2), kunnes varsi on lukittu vaakasuunnassa ja samanaikaisesti lukitusvipu käsinavaukseen sopivalla pyöritysvoimalla menee sulkuasentoon viitetapin rajoittimeen asti (kuva T-1). HUOMAA: on tärkeää toimenpiteen pääteeksi, että vipu on liikkeen lopun tapin rajoittimessa (kuva T-1). Tämä asento takaa "C"-varren mekaanisen lukituksen turvallisesti.

6.1.2 Yleiskatkaisin asennossa " I "

Seuraavat tarkastukset tehdään ennen pistehitsausta yleiskatkaisin asennossa " I " (ON).

Pihdin elektrodien linjaus:

- Aseta elektrodien väliin kiila, joka on samankertainen kuin pistehitsattavat pellit; tarkasta, että lähellevientoiminnolla lähkekäin viedyt elektrodit (katso luku 6.2.2) ovat linjassa.
- Tarkasta tarvittaessa varren oikeanlainen kiinnitys (katso edelliset luvut).

6.2 PISTEHITSAUSPARAMETRIEN SÄÄTÖ

Parametrit, jotka määrittävät pistehitsauksen halkaisijan (leikkaus) ja mekaanisen pitävyyden, ovat:

- Elektrodien käyttämä voima.
- Pistehitsausvirta.
- Pistehitsausaika.

Erittäytyövoiman puuttuessa kannattaa suorittaa muutaman pistehitsauskokeen käyttäen suoritettavan työhön käytettävien peltien kanssa samanlaista laatua ja paksuuksia.

6.2.1 Varren ja elektrodin asetus

Paina "START"-painiketta (kuva U-1) ja aseta varsi sille varattujen kohtien väliin (kuva U-2) pyörittäen keskivipua (kuva C-5).

6.2.2 Voiman ja lähellevientoiminnon säätö (vain paineilmapihti)

Voiman säätö tapahtuu aurtomaatti- tai käsikäyttävissä (käyttäen ilmayksikön paineenäädintä).

Automaattisen tavan (tehtaanasetus) tai käsikäyttötavan asetus voidaan valita päävalikosta valitsemalla kuvake ja sitten kuvake kuten kuvissa U-3-4.

Automaattinen säätö "AUTO daN":

Valitsemalla "AUTO daN" on mahdollista asettaa haluttu voiman arvo, joka ilmoitetaan "kymmeninä Newtonineina", käyttäen toimintatapaa "MANUAL" (kuva U-5). Toimintatavoissa "SMART AUTOSET" ja "EASY" pistehitsausjakson aikana elektrodien voima säättyä automaattisesti.

Käsinsäätö:

Valitsemalla "no AUTO daN" on mahdollista asettaa voiman arvo käyttäen käsin paineenäädintä (kuva B-10). Pistehitsausjakson aikana elektrodien tuleva voima on se, joka on säädetty edellä kuvatus mukaisesti käsin.

Lähellevientoiminto

Mahdollistaa elektrodien lähellevientiä asetulla voimalla tuottamatta virtaa. On mahdollista viedä elektrodit lähkekäin missä tahansa pistehitsausohjelmassa seuraavalla menetelmällä (kaksoisklikkaus): Paina ja löysää pihdin painike ja pidä se sitten heti painettuna. Pihti vie lähelle ja pitää elektrodit suljettuina seuraavaan painikkeen löysäämiseen saakka. Pihdeissä oleva valodiodi välkyttyä.



HUOMIO: suojakäsineiden käyttö voi hankaloittaa lähellevientä kaksoisklikkauksella. Sen vuoksi on suositeltavaa valita lähellevientoiminto .



HUOMIO! JÄÄNNÖSRISKI! Myös tässä toimintatavassa on yläosien liitistymisen jännönsriski: huolehdi varoitomenetelmissä (katso turvallisuusluku).

6.2.3 Pistehitsausparametrien automaattiasetus (kuva U-6)

Laitte asetetaan automaattisesti pistehitsausparametrit: "SMART AUTOSET"-tapa. On välttämätöntä, että kaikki C-pihdin tapin on liitetty laitteeseen (kuva F).

6.2.4 Pistehitsausparametrien puoliautomaattiasetus **EASY** (kuva U-7)

Laitte asetetaan pistehitsausparametrit valiten hitsattavien peltien paksuuden ja materiaalin (*). Suositellaan pistehitsauksen tekemistä asettaen testikappale vetokokeeseen, aiheutetaan pisteen ytimen poisveito toisesta pellistä.

(* HUOMIO: saatavilla olevat standard-materiaalit ovat:

- "Fe": vähähilinen rautapelti;
- "FeZn": vähähiliset sinkityt rautapellit;
- "Hss": teräspellit korkealla murtorajalla (700 MPa max);
- "Br": booriteräspellit.

6.2.5 Pistehitsausparametrien käsinaisuus ja yksilöllistetyt ohjelman luonti **MANUAL** (kuva U-8)

On mahdollista asettaa käsin pistehitsausparametrit koehitsauksen tekemiseksi tai yksilöllistetyt ohjelman tekemiseksi.

6.3 AUTOMAATTINEN PISTEHITSAUSMENETELMÄ

Tämä toiminto on saatavilla laitteen standard-varusteissa oleva "C"-paineilmapihdillä. Valitse tapa "SMART AUTOSET" kuvakkeella "MODE": siirrytään "NOLLAUKSEN" esivalmistelumenetelyyn (kuva U-9).

Nollauksen tekemiseksi oikein pidä pihdin painike painettuna koko tarvittavan ajan noudattaen näytön ohjeita; toimi sitten näin:

- Aseta kiinteän varren elektrodin yhden pistehitsattavan pellin pinnalle.
- Paina pihdin käsipidikkeessä olevaa painiketta saaden aikaan:
 - a) Peltien sulkeutuminen elektrodien väliin.
 - b) Pistehitsausjakson käynnistyminen virrankululla.
- Pistehitsauksen pääteeksi näkyy pistehitsauksen keskivirta (poissuljettuina alku- ja loppuporrastukset), elektrodien voima ja pistehitsausaika sekä elektrodien tuotettu energia pisteen tekemiseksi.

Näytettyihin arvoihin voidaan lisätä "varoitusta", joka näkyy punaisella valodiodilla välkyvässä pihdeissä (katso TAUL. 1), pistehitsausella saadun tuloksen mukaan.

- Työn pääteeksi aseta pihti sille varattuun tukeen kärryssä.

Nollauksen tekemiseksi uudelleen paina painiketta "ESC" (kuva C-6) kunnes kuvake ilmestyy näytölle ja valitse se sitten. Poistuaksesi tästä menetelmästä tekemättä



nollauksella paina painiketta "ESC".

TÄRKEÄÄ:

Hyvän automaattisen pistehitsauksen saamiseksi toista nollaus, kun:

- elektrodit vaihdetaan.
- elektrodit puhdistetaan (suositellaan noin 30 pistehitsauksen jälkeen).
- varsi vaihdetaan.
- hitsaus työ vaihdetaan.



HUOMIO: nollauksen aikana pihti tekee erityispistehitsausjakson tuottaen virtaa ja sulkien elektrodit useasti. Noudata kaikkia TAMAN OHJEKIRJAN luvussa "YLEISTURVALLISUUS" annettuja ohjeita!

6.4 PUOLIAUTOMAATTINEN PISTEHITSAUSMENETELLY **EASY** TAI KÄSITOIMINEN **MANUAL**

- "EASY"-tavassa valitse hitsattavat pellit (materiaalit ja paksuudet) vivulla (kuva U-7-11).
- "MANUAL"-tavassa on mahdollista luoda oma pistehitsausohjelma asettamalla jokaisen parametrin arvo (kuva U-5-8):

- : Elektrodien voima.
- : Esilämmitys aika/-virta.
- : Tauko aika.
- : Porrastusaika.
- : Pistehitsausaika/-virta.
- : Sysäysten määrä.
- : Sysäystauko.
- : Jälkilämmitys aika/-virta.
- : Ylläpito aika.

6.4.1 PAINEILMPIHTI

- Aseta kiinteän varren elektrodin yhden pistehitsattavan pellin pinnalle.
- Paina pihdin käsipidikkeessä olevaa painiketta saaden aikaan:
 - a) Peltien sulkeutuminen elektrodien väliin.
 - b) Pistehitsausjakson käynnistyminen virrankululla.
- Pistehitsauksen pääteeksi näkyy pistehitsauksen keskivirta (poissuljettuina alku- ja loppuporrastukset) ja elektrodien voima.
- Näytettyihin arvoihin voidaan lisätä "varoitusta", joka näkyy punaisella valodiodilla välkyvässä pihdeissä (katso TAUL. 1), pistehitsausella saadun tuloksen mukaan.
- Työn pääteeksi aseta pihti sille varattuun tukeen kärryssä.



VAROITUS: vaarallinen jännite! Tarkasta aina pihdin sähköjohdon eheys; aaltokuvioiden suojaputki ei saa olla leikkaantunut, rikki tai litistynyt! Tarkasta ennen pihdin käyttöä ja sen aikana, että johto on loitolla liikkuvista osista, lämmönlähteistä, leikkaavista pinnoista jne.



HUOMIO: pihdeissä on tarvittavat muunnos-, eristys ja tasasuuntauskokoonpanot pistehitsausta varten; mikäli pihdin eheys epäilyttää (tippumisten, voimakkaiden kolahdusten jne vuoksi), irtikytk pistehitsauslaitte ja kysy neuvoa luvansaaneesta huolto palvelusta.

6.4.2 STUDDER-RUISKU



- Työvälineiden kiinnittämiseksi tai purkamiseksi ruiskun teräpäästä käytä kahta kiinteää kuusioavainta niin, että itse teräpäähän pyöriminen estyy.
- Jos työskennellään ovilla tai moottorisuojuksilla, on pakollista liittää maadoitustanko lähelle pistehitsattavaa aluetta (pitkät virrankulut vähentävät pisteen tehokkuutta) näihin kahteen osaan, jotta estetään virrankulku saraanoiden kautta.

6.4.2.1 Maadoituskaapelin kiinnitys peltiin

- a) Puhdista pelti mahdollisimman läheltä tehtävää pistettä maadoitustangon kosketus aluetta vastaavalta alialta.
 - b1) Kiinnitä kuparitanko pellin pinnalle käyttäen NIVELLETTYÄ PIHTIÄ (malli hitsauksia varten).
- Vaihtoehtoisesti toimintatavalle "b1" (käytännön vaikeus) käytä ratkaisua:
- b2) Pistehitsaa aluslevy etukäteen valmistellun pellin pinnalle; vie aluslevy kuparitangon aukosta ja lukitse se varusteissa olevalla liittimellä.

6.4.2.2 Pistehitsausmenettely ja eri työvälineiden käyttö

Liitä studder-ruisku ja maadoituskaapeli varusteissa olevaan pihtiin noudattaen huolellisesti Studder-pakkauksessa olevaa ohjetta.

Paina "START"-painiketta vipua painaen ja valitse työkalu, jota haluat käyttää (kuva U-1-10).

Valitse hitsattavaksi haluamasi pellin materiaali ja paksuus (kuva U-18).

Valitun työkalun mukaan noudata alla kuvattuja menetelmiä:

Aluslevyn pistehitsaus maadoituspääteen kiinnittämiseksi

Kokoa ruiskun istukkaan sopiva elektrodin (ASENTO 9 kuva I) ja aseta siihen aluslevy (ASENTO 13 kuva I).

Aseta aluslevy valitulle alueelle. Laita maadoituspääte kosketuksiin samalla alueella, paina ruiskun painiketta käynnistäen aluslevyn hitsaus, jolla tehdään edellä kuvattu kiinnitys.

Ruuvien, aluslaattojen, nauhojen, **niitten pistehitsaus** Laita elektrodin ruiskuun pistehitsattava osa ja aseta se pellille haluttuun kohtaan; paina ruiskun painiketta: löysää painike vasta asetetun ajan kuluttua.

(pistehitsaus).

8.2.2 Sisäpariston vaihto

Mikäli päivämäärä ja aika eivät pysy muistissa, kannattaa vaihtaa paristo (CR2032 - 3V), joka sijaitsee näytön takana.

Laitteen ollessa irtikytketty verkosta poista ohjauspaneelin ruuvit, irrota liittimet ja vaihda paristo.



HUOMIO! Varmista, että olet liittänyt kaikki liittimet ennen laitteen paneelin kokoamista uudelleen.

9. VIANETSINTÄ

JOS TOIMINTA ON EPÄTÄYDELLISTÄ JA ENNEN JÄRJESTELISEMPIEN TARKASTUSTEN TEKEMISTÄ TAI YHTEYDEN OTTAMISTA PALVELUPIISTEESEEN, TARKASTA, ETTÄ:

- Pistehitsauslaitteen yleiskatkaisimen ollessa suljettu (asento "I") näyttö on päällä; mikäli näin ei ole, vika on virransyöttölinjassa (kaapelit, pistorasia ja pistoke, sulakkeet, jännitteen liiallinen putoaminen jne.).
 - Näytöllä ei näy hälytysviestejä (katso TAUL. 1): hälytyksen lakattua paina "START" pistehitsauslaitteen käynnistämiseksi uudelleen; tarkasta jäähdytysnesteen oikeanlainen kierto ja mahdollisesti vähennä työjakson pulssitusuhdetta.
 - Toissijaiseen piiriin kuuluvat osat (varrenkannattimien liitokset - varret - elektrodien kannattimet - kaapelit) eivät ole tehottomia löystyneiden ruuvien tai hapettumien takia.
 - Hitsausparametrit ovat suoritettavaan työhön sopivat.
 - Huollon ja korjauksen jälkeen palauta ennalleen liitokset ja kaapeloinnit niin kuin ne olivat alunperin huolehtien, että ne eivät pääse kosketuksiin liikkuvien osien ja kovasti kuumenevien osien kanssa. Niputa kaikki johtimet alkuperäisellä tavalla huolehtien, että pidät hyvin erillään niiden välillä korkeajännitteiset ensiöpiiriin liitokset matalajännitteisistä toisiopiiriin liitoksista.
- Käytä alkuperäisiä aluslevyjä ja ruuveja rungon sulkemiseksi.

	str.	str.	
1. ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO ODPOROVÉ SVAŘOVÁNÍ	95	6.1.2 Přepnutí hlavního vypínače do polohy „I“	98
2. ÚVOD A ZÁKLADNÍ POPIS	96	6.2 NASTAVENÍ PARAMETRŮ BODOVÁNÍ	98
2.1 ÚVOD	96	6.2.1 Nastavení ramena a elektrody	98
2.2 STANDARDNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ	96	6.2.2 Regulace síly a funkce přisunutí (pouze pneumatické kleště)	98
2.3 VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ DODÁVANÉ NA PŘÁNÍ	96	6.2.3 Automatické nastavení parametrů bodování (obr. U-6)	98
3. TECHNICKÉ ÚDAJE	96	6.2.4 Poloautomatické nastavení parametrů bodování (obr. U-7)	98
3.1 IDENTIFIKAČNÍ ŠTÍTEK (Obr. A)	96	6.2.5 Manuální nastavení parametrů bodování a vytvoření uživatelsky	
3.2 DALŠÍ TECHNICKÉ PARAMETRY	96	přízpusobeného programu (obr. U-8)	98
3.2.1 Bodovačka	96	6.3 POSTUP AUTOMATICKÉHO BODOVÁNÍ	98
3.2.2 Chladicí jednotka (GRA)	96	6.4 POSTUP POLOAUTOMATICKÉHO NEBO MANUÁLNÍHO BODOVÁNÍ	98
4. POPIS BODOVAČKY	96	6.4.1 PNEUMATICKÉ KLEŠTĚ	98
4.1 SESTAVA BODOVAČKY A HLAVNÍ SOUČÁSTI (Obr. B)	96	6.4.2 PISTOLE STUDDER	99
4.2 OVLÁDACÍ A NASTAVOVACÍ PRVKY	96	6.4.2.1 Připojení zemního kabelu o plech	99
4.2.1 Ovládací panel (obr. C)	96	6.4.2.2 Postup pro bodování a použití jednotlivých nástrojů	99
4.2.2 Jednotka regulátoru tlaku a tlakoměru (obr. B-10)	97	7. MENU NASTAVENÍ	99
4.3 BEZPEČNOSTNÍ FUNKCE A FUNKCE VZÁJEMNÉHO BLOKOVÁNÍ	97	7.1 MENU MODE (obr. U-7)	99
4.3.1 Ochrany a alamy (TAB. 1)	97	7.2 MENU (obr. U-12)	99
5. INSTALACE	97	7.2.1 MENU SETUP (obr. U-13)	99
5.1 MONTÁŽ	97	7.2.2 MENU SERVICE (obr. U-14)	99
5.2 ZPŮSOB ZVEDÁNÍ (Obr. E)	97	7.2.2.1 MENU INFO	99
5.3 UMÍSTĚNÍ	97	7.2.2.2 MENU FIRMWARE	99
5.4 PŘIPOJENÍ DO SÍTĚ	97	7.2.2.3 MENU REPORT	99
5.4.1 Upozornění	97	7.3 MENU JOBS (obr. U-15)	99
5.4.2 Síťová zástrčka a zásuvka	97	7.4 TLAČÍTKO „QUICK MENU“ (obr. U-16-17)	99
5.5 PŘIPOJENÍ K PNEUMATICKÉMU ROZVODU	97	8. ÚDRŽBA	99
5.6 PŘÍPRAVA CHLADICÍ JEDNOTKY (GRA)	97	8.1 ŘÁDNÁ ÚDRŽBA	99
5.7 PŘIPOJENÍ PNEUMATICKÝCH KLEŠTÍ (obr. F)	97	8.2 MIMOŘÁDNÁ ÚDRŽBA	100
5.8 KLEŠTĚ „C“: PŘIPOJENÍ RAMENA	97	8.2.1 Zásahy na chladič jednotky (GRA)	100
6. SVAŘOVÁNÍ (Bodování)	98	8.2.2 Výměna interní baterie	100
6.1 PŘÍPRAVNÉ ÚKONY	98	9. ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH	100
6.1.1 Přepnutí hlavního vypínače do polohy „O“ a jeho zajištění v této poloze visacím			
zámkem!	98		
6.1.1.1 Seřízení a upevnění ramena kleští „C“	98		

ZAŘÍZENÍ PRO ODPOROVÉ SVAŘOVÁNÍ PRO PRŮMYSLOVÉ A PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ.

Poznámka: V následujícím textu bude použit výraz „bodovačka“ na označení bodovacího svařovacího přístroje.

1. ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO ODPOROVÉ SVAŘOVÁNÍ

Operátor musí být dostatečně vyškolen k bezpečnému použití bodovačky a musí být informován o rizicích spojených s postupy při svařování obloukem, o příslušných ochranných opatřeních a o postupech v nouzovém stavu. Bodovačka (pouze u verzí s aktivací prostřednictvím pneumotoru) je vybavena hlavním vypínačem s funkcemi nouzového stavu, vybaveným visacím zámkem pro jeho zajištění v poloze „O“ (vypnut). Klíč od visacího zámku musí být odevzdán výhradně pracovníkovi obsluhy, který je zkušeny nebo byl vyškolen ohledně přidělených úkolů a ohledně nebezpečí souvisejících s tímto svařovacím postupem nebo s nedbalým použitím bodovačky.

V případě nepřítomnosti obsluhy musí být hlavní vypínač zajištěn v poloze „O“ zavřeným visacím zámkem bez klíče.



- Vykonejte elektrickou instalaci v souladu s platnými předpisy a zákony pro zabránění úrazům.
- Bodovačka musí být připojena výhradně k napájecímu systému s uzemněným nulovým vodičem.
- Ujistěte se, že je napájecí zásuvka řádně připojena k ochrannému zemnicímu vodiči.
- Nepoužívejte kabely s poškozenou izolací nebo s uvolněnými spoji.
- Bodovačku používejte v prostředí s teplotou vzduchu od 5°C do 40°C při relativní vlhkosti 50%, až po teploty od 40°C a 90% pro teploty až do 20°C.
- Nepoužívejte bodovačku ve vlhkém, mokřém prostředí nebo za deště.
- Zapojení svařovacích kabelů a jakýkoli úkon řádné údržby na ramenech a/ nebo elektrodách musí být proveden při vypnuté bodovačce, odpojené od rozvodů elektrického a pneumatického (je-li součástí) napájení.
- U bodovaček aktivovaných prostřednictvím pneumatického válce je třeba zajistit hlavní vypínač v poloze „O“ visacím zámkem z příslušenství. Stejný postup je třeba dodržet také při připojování k rozvodu vody nebo k chladič jednotce s uzavřeným okruhem (bodovačky chlazené kapalinou) a v každém případě pro úkony oprav (mimořádná údržba).
- Je zakázáno používat zařízení v prostředích s prostory klasifikovanými jako prostory s rizikem výbuchu z důvodu přítomnosti plynů, prachu nebo aerosolů.



- Nesvařujte na nádobách, zásobnicích nebo potrubích, které obsahují nebo obsahovaly zápalné kapalné nebo plynné produkty.
- Vyhnete se činnosti na materiálech vyčištěných chlorovými rozpouštědly nebo svařování v blízkosti jmenovaných látek.
- Nesvařujte na zásobnicích pod tlakem.
- Odstraňte z pracovního prostoru všechny zápalné látky (např. dřevo, papír, hadry, atd.)
- Právě svařený díl nechte ochladit! Neumísťujte jej do blízkosti zápalných látek.
- Zabezpečte vhodnou výměnu vzduchu nebo prostředky pro odstraňování kouře vznikající při svařování z blízkosti elektrod; vyhodnocování mezních hodnot expozice vůči kouři vznikajícímu při svařování v závislosti na jeho složení, koncentraci a délce samotné expozice vyžaduje systematický přístup.



- Pokaždé si chraňte oči příslušnými ochrannými brýlemi.
- Používejte ochranné rukavice a další osobní ochranné prostředky, vhodné pro pracovní činnosti s odporovým svařováním.
- Hlučnost: Když je v případě mimořádně intenzivních operací svařování hodnota denní hladiny osobní expozice hluku (LEP,d) rovna 85db(A) nebo tuto hodnotu převyšuje, je povinné používat vhodné osobní ochranné prostředky.



- Průchod svařovacího proudu způsobuje vznik elektromagnetických polí (EMF) v okolí svařovacího obvodu. Elektromagnetická pole mohou ovlivňovat činnost některých zdravotních zařízení (např. pacemakerů, respirátorů, kovových protéz apod.). Proto je třeba přijmout náležitá ochranná opatření vůči nositelům těchto zařízení. Například zakázat jejich přístup do prostoru použití bodovačky. Tato bodovačka vyhovuje požadavkům technického standardu výrobku určeného pro výhradní použití v průmyslovém prostředí, k profesionálnímu účelům. Dodržení základních mezních hodnot týkajících se lidské expozice vůči elektromagnetickým polím není v domácím prostředí zaručeno.

Obsluha musí používat následující postupy, aby snížila expozici vůči elektromagnetickým polím:

- Připevnit oba bodovací kabely (jsou-li součástí) společně co nejbližší.
- Udržovat hlavu a trup co nejdále od bodovacího obvodu.
- Nikdy si neovíjet bodovací kabely (jsou-li součástí) kolem těla.
- Nesvařovat s tělem nacházejícím se uprostřed bodovacího obvodu. Udržovat oba kabely na stejné straně těla.
- Připojit zemnicí kabel bodovacího proudu (je-li součástí) k dílu určenému k bodování, co nejbližší k realizovanému spoji.
- Neprovádět bodování v blízkosti bodovačky ani na ní neseďet a neopírat se o ni (minimální vzdálenost: 50cm).
- Nenechávat feromagnetické předměty v blízkosti bodovacího obvodu.
- Minimální vzdálenost:
 - d= 3cm, f= 50cm (obr. M);
 - d= 3cm, f= 50cm (obr. N);
 - d= 30cm, (obr. O);
 - d= 20cm, (obr. P) Studer.



- Zařízení třídy A: Tato bodovačka vyhovuje požadavkům technického standardu výrobku určeného pro výhradní použití v průmyslovém prostředí, k profesionálnímu účelům. Není zajištěna elektromagnetická kompatibilita v domácích budovách a v budovách přímo připojených k napájecí síti nízkého napětí, která zásobuje budovy pro domácí použití.

URČENÉ POUŽITÍ

Toto zařízení bylo navrženo pro výhradní použití v karosárně na opravu automobilů: Musí být používáno pro bodování jednoho nebo více ocelových plechů s nízkým obsahem uhlíku, různých tvarů a rozměrů, v závislosti na potřebném obrábění.

START;

START REC

- : aktivace/zrušení záznamu sváření;
- 5- Otočný ovladač s tlačítkem START:
 - jeho otáčení umožňuje posuv po jednotlivých položkách menu;
 - jeho stisknutí umožňuje přístup ke zvolené položce, zatímco jeho otáčení slouží ke změně hodnoty. Jeho stisknutí slouží k potvrzení změněné hodnoty;
 - když je stisknut při uvedení zařízení do činnosti nebo po alarmu, aktivuje zařízení pro bodování (tlačítko START)
- 6- Tlačítko „ESC“:
 - : návrat na menu vyšší úrovně;
 - : návrat na předchozí menu.
- 7- Port USB.

4.2.2 Jednotka regulátoru tlaku a tlakoměru (obr. B-10)

Umožňuje prostřednictvím otočného ovladače nastavit tlak, který působí na elektrody pneumatických kleští (pouze s pneumatickými kleštěmi v „Manuálním“ režimu).

4.3 BEZPEČNOSTNÍ FUNKCE A FUNKCE VZÁJEMNÉHO BLOKOVÁNÍ

4.3.1 Ochrany a alarmy (TAB. 1)

a) Tepelná ochrana:

Zasahuje v případě příliš vysoké teploty bodovačky, způsobené nedostatkem chladicí kapaliny nebo jejím nedostatečným průtokem či pracovním cyklem překračujícím povolenou mezní úroveň.

Zásah je popsán a signalizován na displeji.

ÚČINEK: zablokování pohybu, otevření elektrod (vypuštění vzduchu z pneumatického válce); zablokování proudu (znemožnění sváření).

OBNOVENÍ ČINNOSTI: manuální (prostřednictvím tlačítka „START“ po poklesu do přípustného teplotního rozmezí).

b) Hlavní vypínač:

- Poloha „O“ = vypnutý; lze jej zajistit visacím zámkem (viz kapitola 1).

UPOZORNĚNÍ! V poloze „O“ jsou vnitřní svorky (L1+L2+L3) připojení napájecího kabelu pod napětím.

- Poloha „I“ = zapnutý: Bodovačka je napájena, avšak není v činnosti (POHOTOVOSTNÍ REŽIM (STAND BY) - vyžaduje stisknutí tlačítka „START“).

- Funkce nouzového zastavení

S bodovačkou v činnosti jeho vypnutí (poz. „I“ => poz. „O“) způsobí její bezpečné zastavení:

- vypnutí proudu;

- rozpojení elektrod (pohyb pneumatického válce do klidové polohy);

- znemožnění automatického opětovného uvedení do chodu.



UPOZORNĚNÍ! PRAVIDELNĚ KONTROLUJTE SPRÁVNOU ČINNOST BEZPEČNÉHO ZASTAVENÍ.

c) Bezpečnost chladicí jednotky

Zasahuje v případě nedostatku nebo poklesu tlaku chladicí kapaliny;

Zásah je popsán a signalizován na displeji.

ÚČINEK: zablokování pohybu, otevření elektrod (vypuštění vzduchu z pneumatického válce); zablokování proudu (svařování znemožněno).

OBNOVENÍ ČINNOSTI: Doplňte chladicí kapalinu a poté vypněte a zapněte stroj (viz také odst. 5.6 „Příprava chladicí jednotky“).

d) Bezpečnostní zásah kontroly stlačeného vzduchu

Zasahuje v případě chybějícího tlaku v přívodu stlačeného vzduchu nebo při jeho prudkém poklesu ($p < 3$ bar);

Zásah je popsán a signalizován na displeji.

ÚČINEK: zablokování pohybu, otevření elektrod (vypuštění vzduchu z pneumatického válce); zablokování proudu (svařování znemožněno).

OBNOVENÍ ČINNOSTI: manuální (prostřednictvím tlačítka „START“) po návratu do přípustných rozmezí tlaku (hodnota na tlakoměru > 3 bary).

e) Ochrana před zkratem na výstupu (platí pouze pro pneumaticky ovládané kleště)

Před provedením svařovacího cyklu zařízení zkontrolujte, zda se na pólech (kladném a záporném) sekundárního bodovacího obvodu nevyskytují místa náhodného kontaktu.

Zásah je popsán a signalizován na displeji.

ÚČINEK: zablokování pohybu, otevření elektrod (vypuštění vzduchu z pneumatického válce); zablokování proudu (svařování znemožněno).

OBNOVENÍ ČINNOSTI: manuální (prostřednictvím tlačítka „START“) po odstranění příčiny zkratu).

f) Ochrana před činností s chybějící fází

Zásah je popsán a signalizován na displeji.

ÚČINEK: zablokování pohybu, otevření elektrod (vypuštění vzduchu z pneumatického válce); zablokování proudu (svařování znemožněno).

OBNOVENÍ ČINNOSTI: manuální (prostřednictvím tlačítka „START“).

g) Ochrana proti přepětí a podpětí

Zásah je popsán a signalizován na displeji.

ÚČINEK: zablokování pohybu, otevření elektrod (vypuštění vzduchu z pneumatického válce); zablokování proudu (svařování znemožněno).

OBNOVENÍ: manuální (prostřednictvím tlačítka „START“).

h) Tlačítko „START“ (Obr. C-5).

Jeho aktivace je potřebná pro ovládání operace svařování v každé z následujících podmínek:

- při každém zapnutí hlavního vypínače (poz. „O“ => poz. „I“);

- po každém zásahu bezpečnostních / ochranných zařízení;

- po obnovení dodávky energie (elektrické a stlačeného vzduchu), která byla předtím přerušena následkem úsekových vypnutí na vstupu nebo poruchy;



UPOZORNĚNÍ! PRAVIDELNĚ KONTROLUJTE SPRÁVNOU ČINNOST BEZPEČNÉHO SPOUŠTĚNÍ.

5.1. INSTALACE



UPOZORNĚNÍ! VŠECHNY ÚKONY SPOJENÉ S INSTALACÍ A ELEKTRICKÝM A PNEUMATICKÝM ZAPOJENÍM BODOVAČKY SE MUSÍ PROVÁDĚT PŘI VYPNUTÉ BODOVAČCE, ODPOJENÉ OD NAPÁJECÍ SÍTĚ. ELEKTRICKÉ A PNEUMATICKÉ ZAPOJENÍ MUSÍ BÝT PROVEDENO VÝHRADNĚ ZKUŠENÝM NEBO KVALIFIKOVANÝM PERSONÁLEM.

5.1 MONTÁŽ

Rozbalte bodovačku a proveďte montáž odpojených částí, které se nacházejí v obalu, podle pokynů uvedených v této kapitole (**Obr. D**).

5.2 ZPŮSOB ZVEDÁNÍ (Obr. E)

Zvedání bodovačky musí být provedeno s použitím dvojitého lana a háků vhodných rozměrů s ohledem na hmotnost zařízení, s použitím příslušných kroužků M12. Je jednoznačně zakázáno uvazovat bodovačku jinak než uvedeným způsobem.

5.3 UMÍSTĚNÍ

Vyhraďte pro instalaci dostatečně široký prostor zbavený překážek, který dokáže plně zajistit bezpečný přístup k ovládacímu panelu, k hlavnímu vypínači a k pracovnímu prostoru.

Ujistěte se, že se v blízkosti otvorů pro vstup nebo výstup vzduchu nenacházejí překážky, a zkontrolujte, aby nedocházelo k nasávání vodivého prachu, korozivních výparů, vlhkosti apod.

Umístěte bodovačku na rovný povrch z homogenního a kompaktního materiálu, s nosností odpovídající její hmotnosti (viz „Technické údaje“), aby se předešlo nebezpečí převrácení nebo nebezpečným posunům.


5.4 PŘIPOJENÍ DO SÍTĚ


5.4.1 Upozornění

Před realizací jakéhokoli elektrického zapojení zkontrolujte, zda jmenovité údaje bodovačky odpovídají napětí a frekvenci napájecí sítě, která je k dispozici v místě instalace.

Bodovačka musí být připojena výhradně k napájecímu systému s uzemněným nulovým vodičem.

Ze účelem zajištění ochrany proti nepřímému dotyku používejte nadproudové relé typu:

- Typ A () pro jednofázová zařízení;

- Typ B () pro trojfázová zařízení.

- Bodovací přístroj nesplňuje požadavky normy IEC/EN 61000-3-12.

Při připojení k veřejné napájecí síti instalatér nebo uživatel odpovídá za ověření toho, zda lze bodovací přístroj připojit (dle potřeby musí konzultovat správce rozvodné sítě).

5.4.2 Síťová zástrčka a zásuvka

K napájecímu kabelu připojte normalizovanou zástrčku (3P+T) vhodné proudové kapacity a připravte síťovou zásuvku vybavenou pojistkami nebo automatickým jističem; příslušný zemnicí kolík bude muset být připojen k zemnicímu vodiči (žlutozelenému) napájecího vedení.

Kapacita a charakteristika zásahu pojistek a jističe jsou uvedeny v odstavci „OSTATNÍ TECHNICKÉ ÚDAJE“.

- Při operacích spojených se změnou napětí (pouze u třífázových modelů) si zajistěte přístup k vnitřním částem svařovacího přístroje demontáží panelu a úpravou svorkovnice pro změnu napětí tak, aby odpovídala zapojení uvedenému na příslušném signalizačním štítku a napájecímu napětí, které je k dispozici.

Obr. H

Důkladně proveďte zpětnou montáž panelu; používejte příslušné šrouby.

Upozornění!

Svařovací přístroj byl ve výrobním závodě nastaven na nejvyšší napětí řady, které je k dispozici.



UPOZORNĚNÍ! Nerespektování výše uvedených pravidel bude mít za následek neúčinnost bezpečnostního systému navrženého výrobcem (třídy I) s následným vážným ohrožením osob (např. zásah elektrickým proudem) a majetku (např. požár).

5.5 PŘIPOJENÍ K PNEUMATICKÉMU ROZVODU

- Připravte potrubí se stlačeným vzduchem s provozním tlakem 8 bar.

- Namontujte na jednotku filtru-reduktoru jednu ze spojek pro stlačený vzduch, které máte k dispozici, za účelem přizpůsobení přípojkám, které jsou k dispozici v místě instalace.

5.6 PŘÍPRAVA CHLADICÍ JEDNOTKY (GRA)



UPOZORNĚNÍ! Úkony naplnění se musí provádět při vypnutém zařízení, odpojeném od napájecí sítě.

Jednoznačně zabraněte použití nemrznoucí kapaliny s obsahem polypropylenu. Používejte výhradně chladicí kapalinu doporučenou výrobcem chladicí jednotky.

- Otevřete vypouštěcí ventil (OBR. B-13).

- Proveďte naplnění nádrže chladicí kapalinou prostřednictvím hrdla (obr. B-11): kapacita nádrže = 8 l; dávejte pozor, aby nedošlo k žádnému nadměrnému úniku kapaliny na konci plnění.

- Zavřete uzávěr nádrže.

- Zavřete vypouštěcí ventil.

5.7 PŘIPOJENÍ PNEUMATICKÝCH KLEŠTÍ (obr. F)



UPOZORNĚNÍ! Nebezpečné napětí! V žádném případě nepřipojujte do zásuvek bodovačky jiné zástrčky, než jsou ty, které byly určeny výrobcem. Nepokoušejte se o zasunutí jakéhokoli cizího předmětu do zásuvek!

- Odpojte zařízení od napájecí sítě.

- Zasuňte polarizovanou zástrčku (obr. F-1) kleští do příslušné zásuvky zařízení a poté nadzvedněte obě páky, dokud nedosáhnete kompletního připevnění zástrčky.

- Zasuňte osmipólovou polarizovanou zástrčku (obr. F-2), aby bylo možné používat režim automatického bodování.

- Zasuňte hadice chladicího okruhu (*) za dodržení barevného označení (modrá hadice do modré zásuvky, červená hadice do červené zásuvky). Zkontrolujte, zda bylo připojení hadic do rychlospojky provedeno správně (obr. F-3).

POZNÁMKA (*): Když hadice chladicího okruhu nejsou zasunuté, kleště NEBUDOU správně chlazené a zařízení bude vystaveno velké teplotní námaze, škodlivé pro elektrické součásti.

5.8 KLEŠTĚ „C“: PŘIPOJENÍ RAMENA



UPOZORNĚNÍ! Zbytkové riziko přitlačení horních končetin!

Důsledně dodržujte posoupnost níže uvedených pokynů!

- Odpojte zařízení od napájecí sítě.

- Otočte doraz podle obr. G1.

- Používá-li se držák kleští (obr. G2), proveďte jeho montáž.

- Zasuňte rameno do příslušného uložení jeho náležitým nakloněním (obr. G3).

- Vyrovnajte rameno do jedné roviny s elektrodou pístu a utáhněte doraz (obr. G4-A).
 - Připojte hadice chladicího okruhu k příslušným rychlospojkám (obr. G4-B).
 - Zkontrolujte, zda bylo připojení hadic do rychlospojek provedeno správně.
 - Používá-li se rukojeť držáku kleští, proveďte její montáž z vhodné strany (obr. G5).
- POZNÁMKA:** Když hadice chladicího okruhu nejsou zasunuté, kleště NEBUDOU správně chlazené a zařízení bude vystaveno velké teplotní námaze, škodlivé pro elektrické součásti.

6. SVAŘOVÁNÍ (Bodování)

6.1 PŘÍPRAVNÉ ÚKONY

6.1.1 Přepnutí hlavního vypínače do polohy „O“ a jeho zajištění v této poloze visacím zámkem!

Před provedením libovolného úkonu bodování je třeba provést řadu kontrol a seřízení; to se musí zrealizovat s hlavním vypínačem v poloze „O“ a zamčeným visacím zámkem.

Připojení k elektrické síti a k rozvodu stlačeného vzduchu:

- Zkontrolujte, zda bylo elektrické zapojení provedeno správně, podle výše uvedených pokynů.
- Zkontrolujte připojení stlačeného vzduchu; proveďte zapojení přívodní hadice k rozvodu stlačeného vzduchu, prostřednictvím otočného ovladače reduktoru nastavujte tlak až do odečtení hodnoty blízké 8 bar (116 psi) na tlakoměru.

6.1.1.1 Seřízení a upevnění ramena kleští „C“

Tuto operaci je třeba provést v případě, že by se po zajištění ramena dle pokynů v odstavci 5.8 vyskytl pohyb samotného ramena (obr. Q) ve vodorovném směru.

Při této operaci je třeba postupovat níže uvedeným způsobem:

- Odjistěte rameno otočením uvolňovací páky (obr. R).
- Povolte hmoždík (obr. S-1) a zašroubujte kruhovou matici (obr. S-2) o osminu otáčky (přibližně 45 stupňů).
- Zajistěte kruhovou matici zašroubovaním pojistného hmoždíku (obr. S-1).
- Zajistěte rameno provedením operace uvedené na obrázku (obr. T).

Operaci je třeba provést také víckrát, a to zašroubováním a odšroubováním kruhové matice (obr. S-2), dokud rameno nebude zajištěno ve vodorovném směru a zároveň se pojistná páka s námahou odpovídající manuálnímu odpojení nedostane až po doraz tvořených stavěcím kolíkem (obr. T-1).

POZNÁMKA: Je důležité, aby se po ukončení dané operace páka opírala o doraz na kolíku konce dráhy (obr. T-1). Tato poloha zaručuje bezpečné mechanické zajištění ramena ve tvaru „C“.

6.1.2 Přepnutí hlavního vypínače do polohy „I“

Níže uvedené kontroly je třeba provést před jakoukoli operací bodování s hlavním vypínačem v poloze „I“ (ON).

Vyrovnaní elektrod kleští:

- Vložte mezi elektrody destičku s tloušťkou odpovídající tloušťce plechů určených k bodování; zkontrolujte, zda budou elektrody po svém přiblížení prostřednictvím funkce „přisunutí“ (viz odstavce 6.2.2) vyrovnány.
- Dle potřeby zkontrolujte správné upevnění ramena (viz předchozí odstavce).

6.2 NASTAVENÍ PARAMETRŮ BODOVÁNÍ

K parametrům, které se podílejí na určení průměru (průřezu) a mechanické odolnosti bodového svaru, patří:

- síla působení elektrod,
- bodovací proud,
- doba bodování.

V případě, že nemáte specifické zkušenosti, je vhodné provést několik zkoušek bodování s použitím kousků plechů stejného druhu a tloušťky, jakými se vyznačují plechy, na kterých má být vykonána pracovní činnost.

6.2.1 Nastavení ramena a elektrody

Stiskněte tlačítko „START“ (obr. U-1) a nastavte rameno volbou z dostupných položek (obr. U-2) otáčením středového otočného ovladače (obr. C-5).

6.2.2 Regulace síly a funkce přisunutí (pouze pneumatické kleště)

Regulace síly probíhá v automatickém nebo manuálním režimu (prostřednictvím regulátoru tlaku vzduchu jednotky vzduchu).

Nastavení automatického režimu (přednastavená hodnota) nebo manuálního režimu lze zvolit v hlavním menu volbou ikony  a následně ikony , a to v souladu s obrázkem U-3-4.

Automatická regulace „AUTO daN“:

V případě volby „AUTO daN“ je možné nastavit požadovanou hodnotu síly, která je vyjádřena v „deka Newtonech“, s použitím režimu „MANUAL“ (obr. U-5).

V režimech „SMART AUTOSSET“ a „EASY“, je během bodovacího cyklu síla elektrod regulována automaticky.

Manuální regulace:

V případě volby „no AUTO daN“ je možné nastavit hodnotu síly manuálně, prostřednictvím regulátoru tlaku (obr. B-10).

Během bodovacího cyklu je síla, která působí na elektrody, regulována manuálně výše popsaným způsobem.

Funkce přisunutí

Umožňuje přisunout elektrody nastavenou silou bez dodávání proudu.

V kterémkoli programu bodování je možné přisunout elektrody následujícím postupem (dvojitě kliknutí):

Stisknete a uvolníte tlačítko v kleštích a hned poté držte stisknuté tlačítko. Kleště se přisunou a budou udržovat elektrody zavřené až do následujícího uvolnění tlačítka. LED kleští bliká.



UPOZORNĚNÍ: Použití ochranných rukavic může ztížit přisunutí prostřednictvím dvojitého kliknutí. Proto se doporučuje zvolit funkci přisunutí .



UPOZORNĚNÍ!

ZBYTKOVÉ RIZIKO! Také v tomto provozním režimu hrozí riziko přitlačení horních konců: Přijměte příslušná preventivní opatření (viz kapitolu o bezpečnosti).

6.2.3 Automatické nastavení parametrů bodování (obr. U-6)

Parametry bodování budou nastaveny automaticky zařízením: režim „SMART AUTOSSET“. Je třeba, aby oba kolíky kleští C byly připojeny k zařízení (obr. F).

6.2.4 Poloaautomatické nastavení parametrů bodování (obr. U-7)

Parametry bodování budou nastaveny zařízením volbou tloušťky a druhu materiálu (*) plechy, které mají být svařovány.

Bodový svar se považuje za správně provedený, když poté, co je vzorek podroben zkoušce v tahu, dojde k vytazení jádra bodu svaru z jednoho z obou plechů.

(* **POZNÁMKA:** K dostupným standardním materiálům patří:

- „Fe“: železné plechy s nízkým obsahem uhlíku;
- „FeZn“: pozinkované železné plechy s nízkým obsahem uhlíku;
- „Hss“: ocelové plechy s vysokou mezí pevnosti (max. 700 MPa);
- „Br“: plechy z boroce oceli.

6.2.5 Manuální nastavení parametrů bodování a vytvoření uživatelsky přizpůsobeného programu (obr. U-8)

Je možné nastavit parametry bodování manuálně, a to za účelem provedení zkušební svaru nebo pro vytvoření uživatelsky přizpůsobeného programu.

6.3 POSTUP AUTOMATICKÉHO BODOVÁNÍ


Tato funkce je k dispozici s pneumatickými kleštěmi v režimu „C“, který je součástí standardní výroby zařízení.

Zvolte režim „SMART AUTOSSET“ prostřednictvím ikony „MODE“: Dostanete se do přípravného postupu „VYNULOVÁNÍ“ (obr. U-9).

Pro správné provedení vynulování držte stisknuté tlačítko kleští po potřebnou dobu a postupujte dle pokynů zobrazovaných na displeji; poté postupujte níže uvedeným způsobem:

- Opřete elektrodu pevného ramena o povrch jednoho ze dvou plechů určených k bodování.
 - Stisknete tlačítko na rukojeti kleští, čímž dojde k:
 - Zavření plechů mezi elektrody.
 - Zahájení bodovacího cyklu s průchodem proudu.
 - Po ukončení bodování bude zobrazen Průměrný bodovací proud (s výjimkou počátečních a závěrečných ramp), Síla působení na elektrody, Doba bodování a Energie aplikovaná na elektrody pro vytvoření bodu.
- K zobrazeným hodnotám lze přičíst „upozornění“ signalizované blikající červenou LED v kleštích (viz TAB. 1) na základě dosaženého výsledku bodování.

- Po ukončení pracovní činnosti odložte kleště do příslušného držáku, který se nachází na vozíku.

Pro opětovné provedení vynulování stisknete tlačítko „ESC“ (obr. C-6) až po zobrazení ikony  na displeji a poté ji zvolte. Pro ukončení tohoto postupu bez provedení

vynulování stisknete tlačítko „ESC“.

DŮLEŽITÁ INFORMACE:

Pro dobrý výsledek automatického bodování zopakujte vynulování:

- při výměně elektrod,
- při čišťení elektrod (doporučuje se přibližně po 30 bodových svarech),
- při výměně ramena,
- při změně pracovní činnosti svařování.












UPOZORNĚNÍ: Během vynulování kleště provedou speciální cyklus bodování, během kterého bude dodáván proud a dojde k opakovanému zavření elektrod. Dodržujte všechny pokyny uvedené v odstavci „VŠEOBECNÁ BEZPEČNOST“ TOHOTO NÁVODU!!

6.4 POSTUP POLOAUTOMATICKÉHO NEBO MANUÁLNÍHO BODOVÁNÍ



- V režimu „EASY“ zvolte plechy určené ke svaření (materiály a tloušťky) prostřednictvím otočného ovladače (obr. U-7-11).
- V režimu „MANUAL“ je možné vytvořit svůj vlastní program bodování nastavením hodnoty každého jednoho parametru (obr. U-5-8):

-  : Síla působení na elektrody.
-  Doba/proud předehevů.
-  Doba pauzy.
-  Doba rampy.
-  Doba/proud bodování.
-  Počet impulzů.
-  Doba chladu.
-  Doba/proud dohřevu.
-  Doba udržování.

6.4.1 PNEUMATICKÉ KLEŠTĚ

- Opřete elektrodu pevného ramena o povrch jednoho ze dvou plechů určených k bodování.
 - Stisknete tlačítko na rukojeti kleští, čímž dojde k:
 - zavření plechů mezi elektrody.
 - Zahájení bodovacího cyklu s průchodem proudu.
 - Po ukončení bodování bude zobrazen Průměrný bodovací proud (s výjimkou počátečních a závěrečných ramp) a Síla působení na elektrody.
- K zobrazeným hodnotám lze přičíst „varování“, které je signalizováno blikající červenou LED v kleštích (viz TAB. 1), a to na základě dosaženého výsledku bodování.
- Po ukončení pracovní činnosti odložte kleště do příslušného držáku, který se nachází na vozíku.



UPOZORNĚNÍ: Pozor, nebezpečné napětí! Pokaždé zkontrolujte neporušenost napájecího kabelu kleští; ochranná drážkovaná trubka nesmí být přeřezaná, zlomená ani stlačená! Před použitím a během použití kleští zkontrolujte, zda se kabel nachází v dostatečné vzdálenosti od pohybujících se součástí, zdrojů tepla, řezných povrchů, kapalin apod.



UPOZORNĚNÍ: Součástí kleští jsou jednotky na transformaci, izolaci a usměrnění, jež jsou potřebné pro bodování; v případě pochybnosti o neporušenosti kleští (např. v případě pádu, prudkých nárazů apod.) odpojte svařovací bodovací přístroj a obraťte se na autorizované servisní středisko.

6.4.2 PISTOLE STUDDER



UPOZORNĚNÍ!

- Pro upevnění nebo demontáž příslušenství ze skličidla pistole použijte dva pevné hexagonální klíče, abyste zabránili otáčení samotného skličidla.
- V případě úkonů na dveřích nebo kapotách povinně připojte zemnicí tyč k těmto součástem, abyste zabránili průchodu proudy přes závěsy a všeobecně v blízkosti prostoru bodování (dlouhé dráhy proudy snižují účinnost bodu).

6.4.2.1 Připojení zemnicího kabelu o plech

- Odhalte plech co nejlíže bodu, v němž má být realizován svar, aby se dosáhlo plochy odpovídající kontaktní ploše zemnicí tyče.
- Upevněte měděnou tyč na povrch plechu s použitím ČLENĚNÝCH KLEŠTÍ (model pro svařování). Jako alternativu ke způsobu „b1“ (v případě potíží s praktickou realizací) můžete přijmout následující řešení:
- Přibodujte podložku na povrch předem připraveného plechu; nechte projít podložku přes drážku v měděné tyči a zajistěte ji příslušnou svorkou z příslušenství.

6.4.2.2 Postup pro bodování a použití jednotlivých nástrojů

Připojte pistoli Studder a zemnicí kabel ke kleším z výbavy a pozorně přitom dodržujte pokyny uvedené v sadě Studder.

Stiskněte tlačítko „START“ stisknutím otočného ovladače a volbou nástroje, který hodláte použít (obr. U-1-10).

Zvolte materiál a tloušťku plechu, který chcete svařet (obr. U-18).

Na základě zvoleného nástroje proveďte níže uvedené postupy:

○ Přibodování podložky pro upevnění zemnicí koncovky

Namontujte do skličidla pistole příslušnou elektrodu (POZ. 9, OBR. I) a nasadte podložku (POZ. 13, OBR. I).

Uložte podložku do zvoleného prostoru. Ve stejném prostoru přiveďte do styku zemnicí koncovku; stisknutím tlačítka pistole aktivujete přivaření podložky, ke které bude možné provést upevnění výše uvedeným způsobem.



Ø4 Ø6 Bodování šroubů, pojistných

podložek, hřebíků, nýtů

Vybavte pistoli elektrodou, která je vhodná pro vložení bodovaného prvku, a opřete ji o plech v požadovaném místě; stiskněte tlačítko pistole; tlačítko uvolněte až po uplynutí nastavené doby.



Bodování plechů pouze z jedné strany

Namontujte do skličidla pistole potřebnou elektrodu (POZ. 6, OBR. I) a přitlačte na povrch určený k bodování. Stiskněte tlačítko pistole a uvolněte jej teprve po uplynutí nastavené doby.



UPOZORNĚNÍ!

Maximální tloušťka plechu, který lze bodovat z jedné strany: 1+1 mm. Tento druh bodování není přípustný na nosných strukturách karoserie.

Pro dosažení správných výsledků bodování plechů je třeba přijmout některá základní opatření:

- Dokonalé zemnicí spojení.
- Z obou součástí, které mají být spojeny bodováním, se musí odstranit případné laky, tuk a olej.
- Součásti určené k bodování se musí vzájemně dotýkat bez vzduchové mezery; dle potřeby je k sobě vzájemně přitlačte s použitím nástroje - nepoužívejte pro tento účel pistoli. Příliš silné přitlačení povede k nesprávným výsledkům.
- Tloušťka horního dílu nesmí překročit 1 mm.
- Hrot elektrody musí mít průměr 2,5 mm.
- Dobře utáhněte matici upnutí elektrody a zkontrolujte, zda jsou utaženy konektory svařovacích kabelů.
- Při bodování opřete elektrodu a působte mírným tlakem (3+4 kg). Stiskněte tlačítko a nechte uplynout dobu bodování; teprve poté oddalte pistoli.
- Nevzdalujte se více než 30 cm od bodu upevnění uzemnění.



Bodování speciálních podložek se současným tahem

Tato funkce se provádí montáží skličidla (Obr. I, POZ. 4) a jeho utažením na doraz k tělesu vytahováku (Obr. I, POZ. 1) a zachycením a dotažením další svorky vytahováku na pistoli (Obr. I) na doraz. Vložte speciální podložku (Obr. I, POZ. 14) do skličidla (Obr. I, POZ. 4) a zajistěte ji příslušným šroubem (Obr. I). Přibodujte ji na příslušné místo, nastavte bodovačku pro bodování podložek a zahajte tah.

Na závěr pootočte o 90° z důvodu odpojení podložky, která může být přibodována do nové polohy.



Ohřev a péčování plechů

V tomto provozním režimu je ČASOVAC vypnut v rámci přednastavení: zvolte dobu sváření a na displeji se zobrazí „inf“ = Nekonečná doba. Doba trvání úkonů je vzhledem k tomu, že je určena dobou stisknutí tlačítka pistole, manuální.

Intenzita proudy je regulována automaticky, v závislosti na zvolené tloušťce plechu.



Ohřev plechů

Namontujte uhlíkovou elektrodu (Obr. I, POZ. 12) do skličidla pistole a zajistěte ji kruhovou maticí. Dotkněte se hrotem uhlíku předem odhalené plochy a stiskněte tlačítko pistole. Působte zvencím směrem dovnitř kruhovým pohybem za účelem ohřátí plechu, který se vytvrdí, čímž se vrátí do své původní polohy. Aby se zabránilo nadměrnému vyduť, pracujte na malých plochách a okamžitě po úkonu přejděte vlhkým hadrem, abyste ochladili ošetřenou část.



Péčování plechů

V této poloze je při použití příslušné elektrody možné rozmáchnout plechy, které byly vystaveny lokálním deformacím.



Přerušované bodování (Zalátání)

Tato funkce je vhodná na bodování malých obdélníků plechu, aby se zakryly otvory způsobené rzí nebo jinými příčinami.

Naložte do skličidla příslušnou elektrodu (OBR. I, POZ. 5) a řádně dotáhněte upevňovací kruhovou maticí. Odhalte příslušnou část a ujistěte se, že kus plechu, který má být přibodován, je očištěný od tuku a laku.

Umístěte díl a přiložte na něj elektrodu. Poté stiskněte tlačítko pistole; zatímco budete i nadále držet stisknuté tlačítko, rytmicky se posouvajte dopředu a dodržujte přitom intervaly práce/odpočinku, určené bodovačkou.

POZN.: Během pracovní činnosti lehce přitlačte (3+4 kg) a postupujte podél ideální čáry 2+3 mm od okraje nového dílu určeného k přibodování.

Pro dosažení dobrých výsledků:

- Nevzdalujte se více než 30 cm od bodu upevnění uzemnění.
- Použijte krycí plechy s maximální tloušťkou 0,8 mm a nejlépe z nerezové oceli.
- Udělte pohyb dopředu rytmus odpovídající rytmu bodovačky. Posun dopředu vykonávejte během pauzy a zastavte se v okamžiku bodování.

Použití vyhazováku z příslušenství (Obr. I, POZ. 1)

Uchytení a tah podložek

Tato funkce se provádí montáží a uzavřením skličidla (Obr. I, POZ. 3) na tělesu elektrody (Obr. I, POZ. 1). Uchytte podložku (Obr. I, POZ. 13) přibodovanou výše uvedeným způsobem a zahajte tah. Na závěr otočte vytahovák o 90° z důvodu odpojení podložky.

Uchytení a tah kolíků

Tato funkce se provádí montáží a uzavřením skličidla (Obr. I, POZ. 2) na tělu elektrody (Obr. I, POZ. 1). Nechte kolík (Obr. I, POZ. 15-16), který je přibodován výše uvedeným způsobem (Obr. I, POZ. 1), vejít do skličidla tažením za samotnou koncovku směrem k vytahováku (Obr. I, POZ. 2). Po ukončení vkládání uvolněte skličidlo a zahajte tah. Po ukončení uvedeného úkonu potáhněte skličidlo směrem ke kladivu, aby se kolík vyvlékнул.

7. MENU NASTAVENÍ

7.1 MENU MODE (obr. U-7)

Umožňuje nastavit jednotlivé provozní režimy, které jsou popsány v předchozím odstavci:

- : automatický režim.

- : poloautomatický režim.

- : manuální režim.

- : režim přisunutí.

7.2 MENU (obr. U-12)

Umožňuje nastavit:

- : automatickou regulaci síly.

7.2.1 MENU SETUP (obr. U-13)

Umožňuje nastavit:

- : jazyk.

- : datum a čas.

- : metrické nebo anglosaské měrné jednotky.

7.2.2 MENU SERVICE (obr. U-14)

Umožňuje získat informace o stavu bodovačky.

7.2.2.1 MENU INFO

- : dny (DDDD), hodiny (HH) a minuty (mm) činnosti svářečky.

- : počet bodů.

- : seznam alarmů.

7.2.2.2 MENU FIRMWARE

- : umožňuje aktualizovat software svářečky prostřednictvím klíče USB.

- : umožňuje opětovně nastavit bodovačku do počátečního stavu.

- : nainstalované verze softwaru.

7.2.2.3 MENU REPORT

Umožňuje vytvořit záznam a uložit jej na USB klíč. Uvnitř záznamu se nacházejí různé informace týkající se stavu zařízení (nainstalovaný software, hodiny doby činnosti/ pracovní činnosti, alarmy, nastavený svařovací proces apod.).

7.3 MENU JOBS (obr. U-15)

Umožňuje:

- : uložit pracovní činnost do interní paměti svářečky.

- : načíst předchozí, předtím uloženou pracovní činnost.

- : vymazat předchozí, předtím uloženou pracovní činnost.

- : importovat pracovní činnosti z USB zařízení.

- : exportovat pracovní činnosti na USB zařízení.

- : umožňuje zaznamenat parametry bodování na zařízení USB.

7.4 TLAČÍTKO „QUICK MENU“ (obr. U-16-17)

Umožňuje nastavit:

- : zablokování bodování: parametry bodování zůstanou zablokovány na stejné hodnotě pro všechny provedené body.

- : maximální počet bodů a odpočítávání provedených bodů.

8. ÚDRŽBA



UPOZORNĚNÍ! PŘED PROVÁDĚNÍM ÚKONŮ ÚDRŽBY SE UJISTĚTE, ŽE JE BODOVAČKA VYPNUTÁ A ODPOJENÁ OD NAPÁJECÍ SÍTĚ. Je třeba zajistit hlavní vypínač v poloze „O“ visacím zámkem z příslušenství.

8.1 ŘÁDNÁ ÚDRŽBA

ÚKONY ŘÁDNÉ ÚDRŽBY MŮŽE PROVÁDĚT OBSLUHA.

- **přizpůsobení/obnovení průměru a profilu hrotu elektrody;**

- výměna elektrod a ramen;
- kontrola vyrovnaní elektrod;
- kontrola chlazení kabelů a kleští;
- vypouštění kondenzátu z filtru vstupu stlačeného vzduchu.
- pravidelná kontrola hladiny v nádrži s chladicí kapalinou.
- pravidelná kontrola celkové absence úniků kapaliny.
- kontrola neporušenosti napájecího kabelu svařovacího bodovacího přístroje a kleští.
- výměna chladicí kapaliny každých 6 měsíců.

8.2 MIMOŘÁDNÁ ÚDRŽBA

ÚKONY MIMOŘÁDNÉ ÚDRŽBY MUSÍ BÝT PROVÁDĚNY VÝHRADNĚ ZKUŠENÝM PERSONÁLEM NEBO PERSONÁLEM S KVALIFIKACÍ Z ELEKTRO-STROJNÍ OBLASTI.



UPOZORNĚNÍ! PŘED DEMONTÁŽÍ PANELŮ BODOVAČKY NEBO KLEŠTÍ A PŘÍSTUPEM K JEJÍMU VNITŘKU SE UJISTĚTE, ŽE JE BODOVAČKA VYPNUTÁ A ODOJENÁ OD ELEKTRICKÉHO I PNEUMATICKÉHO (je-li součástí) NAPÁJENÍ.

Případné kontroly prováděné uvnitř bodovačky pod napětím mohou způsobit zásah elektrickým proudem s vážnými následky, způsobenými přímým stykem se součástmi pod napětím a/nebo přímým stykem s pohyblivými se součástmi.

Pravidelně a v každém případě v intervalech odpovídajících použití a podmínkám prostředí zkontrolujte vnitřek bodovačky a odstraňte prach a kovové částice, které se uložily na transformátoru, modulu tyristorů, svorkovnici napájení apod., prostřednictvím proudu suchého stlačeného vzduchu (max. 5 bar).

Zabraňte nasměrování proudu stlačeného vzduchu na elektronické karty; zajistěte jejich případné očištění velmi jemným kartáčem nebo vhodnými rozpouštědly.

Při této příležitosti:

- Zkontrolujte, zda kabeláže nevykazují poškození izolace nebo uvolněné - zoxidované spoje.
- Zkontrolujte, zda jsou spojovací šrouby připojení sekundárního vinutí transformátoru k tyčím / výstupním pletencům dobře utažené a zda nevykazují stopy po oxidaci nebo přehřátí.

8.2.1 Zásahy na chladicí jednotce (GRA)

V případě:

- nadměrné potřeby obnovení hladiny kapaliny v nádrži;
- nadměrné frekvence zásahů alarmu 7;
- úniků kapaliny;

je vhodné provést kontrolu případných problematik, jež jsou přítomny v prostoru chladicí jednotky.

Vycházejíc stále z části 7.2 ohledně všeobecných upozornění a v každém případě, po odpojení bodovačky z napájecí sítě, proveďte demontáž bočního panelu (**OBR. L**). Zkontrolujte, zda nedochází k únikům ze spojů a z hadic. V případě úniků kapaliny proveďte výměnu poškozené součásti. Odstraňte zbytky kapaliny, která případně unikla během údržby, a zavřete boční panel.

Poté proveďte obnovení činnosti bodovačky s použitím vhodných informací, uvedených v odstavci 6 (Bodování).

8.2.2 Výměna interní baterie

V případě, že datum a čas nebudou zachovány v paměti, je vhodné provést výměnu baterie (CR2032 - 3 V), která se nachází na zadní straně displeje.

Se zařízením odpojeným ze sítě odšroubujte šrouby ovládacího panelu, odpojte konektory a vyměňte baterii.



UPOZORNĚNÍ! Před zpětnou montáží panelu do zařízení se ujistěte o připojení všech konektorů.

9. ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH

V PŘÍPADĚ NEUSPOKOJIVÉ ČINNOSTI A DŘÍVE, NEŽ PROVEDETE SYSTEMATICKÉ KONTROLY NEBO NEŽ SE OBRÁTÍTE NA VAŠE SERVISNÍ STŘEDISKO, ZKONTROLUJTE, ZDA:

- Při zapnutém hlavním vypínači bodovačky (pol. „I“) bude zapnutý displej; v opačném případě porucha spočívá v napájecím vedení (kabely, zástrčka a zásuvka, pojistky, nadměrný pokles napětí apod.).
- Displej nezobrazuje signály alarmu (viz TAB. 1): po skončení alarmu znovu aktivujte bodovačku stisknutím „START“; zkontrolujte správný oběh chladicí kapaliny a případně snižte hodnotu zatěživatele daného pracovního cyklu.
- Prvky tvořící součást sekundárního obvodu (odlitky držáku ramen - ramena - držáky elektrod - kabely) nejsou neúčinné následkem uvolněných nebo zoxidovaných šroubů.
- Jsou parametry svařování vhodné pro prováděnou pracovní činnost.

Po provedení údržby nebo opravy obnovte všechna zapojení a kabeláže a vraťte je do původního stavu a dbejte přitom na to, aby nepřišly do styku s pohyblivými se součástmi nebo se součástmi, které mohou dosáhnout vysokých teplot. Upevněte všechny vodiče stahovacími páskami jako v původním stavu a řádně vzájemně oddělte připojení primárního vinutí transformátoru od nízkonapěťových vodičů sekundárního vinutí.

Použijte všechny originální podložky a šrouby pro opětovné zavření kovové konstrukce.

	<i>str.</i>	<i>str.</i>
1. ZÁKLADNÉ BEZPEČNOSTNÉ POKYNY PRE ODPOROVÉ ZVÁRANIE	101	
2. ÚVOD A ZÁKLADNÝ POPIS	102	
2.1 ÚVOD	102	
2.2 ŠTANDARDNÉ PRÍSLUŠENSTVO	102	
2.3 VOLITEĽNÉ PRÍSLUŠENSTVO DODÁVANÉ NA ŽELANIE	102	
3. TECHNICKÉ ÚDAJE	102	
3.1 IDENTIFIKAČNÝ ŠTÍTOK (Obr. A)	102	
3.2 ĎALŠIE TECHNICKÉ PARAMETRE	102	
3.2.1 Bodovačka	102	
3.2.2 Chladiaca jednotka (GRA)	102	
4. POPIS BODOVAČKY	102	
4.1 ZOSTAVA BODOVAČKY A HLAVNÉ ČASTI (Obr. B)	102	
4.2 OVLÁDACIE A NASTAVOVACIE PRVKY	102	
4.2.1 Ovládací panel (obr. C)	102	
4.2.2 Jednotka regulátora tlaku a tlakomeru (obr. B-10)	103	
4.3 BEZPEČNOSTNÉ FUNKCIE A FUNKCIE VZÁJOMNÉHO BLOKOVANIA	103	
4.3.1 Ochrany a alamy (TAB. 1)	103	
5. INŠTALÁCIA	103	
5.1 MONTÁŽ	103	
5.2 SPÔSOB DVÍHANIA (Obr. E)	103	
5.3 UMIESTNENIE	103	
5.4 PRIPOJENIE DO SIETE	103	
5.4.1 Upozornenia	103	
5.4.2 Siet'ová zástrčka a zásuvka	103	
5.5 PRIPOJENIE K PNEUMATICKÉMU ROZVODU	103	
5.6 PRÍPRAVA CHLADIACEJ JEDNOTKY (GRA)	103	
5.7 PRIPOJENIE PNEUMATICKÝCH KLIESTÍ (Obr. F)	103	
5.8 KLIESTE „C“: PRIPOJENIE RAMENA	103	
6. ZVÁRANIE (Bodovanie)	104	
6.1 PRÍPRAVNÉ ÚKONY	104	
6.1.1 Prepnutie hlavného vypínača do polohy „O“ a jeho zaistenie v tejto polohe visacím zámkom!	104	
6.1.1.1 Nastavenie a upevnenie ramena klieští „C“	104	
6.1.2 Prepnutie hlavného vypínača do polohy „I“	104	
6.2 NASTAVENIE PARAMETROV BODOVANIA	104	
6.2.1 Nastavenie ramena a elektródy	104	
6.2.2 Nastavenie sily a funkcie prisunutia (len pneumatické kliešte)	104	
6.2.3 Automatické nastavenie parametrov bodovania (obr. U-6)	104	
6.2.4 Poloautomatické nastavenie parametrov bodovania (obr. U-7)	104	
6.2.5 Manuálne nastavenie parametrov bodovania a vytvorenie užívateľsky prispôbenaého programu (obr. U-8)	104	
6.3 PROCES AUTOMATICKÉHO BODOVANIA	104	
6.4 POSTUP POLOAUTOMATICKÉHO ALEBO MANUÁLNEHO BODOVANIA	104	
6.4.1 PNEUMATICKÉ KLIESTE	104	
6.4.2 PIŠTOL' STUDDER	105	
6.4.2.1 Pripojenie zemniaceho kábla o plech	105	
6.4.2.2 Postup pre bodovanie a použitie jednotlivých nástrojov	105	
7. MENU NASTAVENIA	105	
7.1 MENU MODE (obr. U-7)	105	
7.2 MENU (obr. U-12)	105	
7.2.1 MENU SETUP (obr. U-13)	105	
7.2.2 MENU SERVICE (obr. U-14)	105	
7.2.2.1 MENU INFO	105	
7.2.2.2 MENU FIRMWARE	105	
7.2.2.3 MENU REPORT	105	
7.3 MENU JOBS (obr. U-15)	105	
7.4 TLAČIDLO „QUICK MENU“ (obr. U-16-17)	105	
8. ÚDRŽBA	106	
8.1 BEŽNÁ ÚDRŽBA	106	
8.2 MIMORIADNA ÚDRŽBA	106	
8.2.1 Zásahy na GRA	106	
8.2.2 Výmena internej batérie	106	
9. ODSTRÁŇOVANIE PORÚCH	106	

ZARIADENIA PRE ODPOROVÉ ZVÁRANIE, URČENÉ PRE PRIEMYSELNÉ A PROFESIONÁLNE POUŽITIE.

Poznámka: V nasledujúcom texte bude použitý výraz „bodovačka“ na označenie bodového zváracieho prístroja.

1. ZÁKLADNÉ BEZPEČNOSTNÉ POKYNY PRE ODPOROVÉ ZVÁRANIE

Obsluha musí byť dostatočne vyškolená na bezpečné používanie bodovačky a musí byť informovaná o rizikách spojených s postupmi pri odporovom zváraní, o príslušných ochranných opatreniach a o postupoch v núdzovom stave.

Bodovačka (len pri verziiach s aktiváciou prostredníctvom pneumatika) je vybavená hlavným vypínačom s funkciami núdzového stavu, ktorý je zabezpečený visacím zámkom na jeho zaistenie v polohe „O“ (vypnutý). Kľúč od visacieho zámkov musí byť odovzdaný výhradne pracovníkovi obsluhy, ktorý má náležité skúsenosti, alebo ktorý bol vyškolený ohľadne priradených úloh a ohľadne rizík spojených so zváracím postupom alebo s neodborným použitím bodovačky.

Ak obsluha nie je prítomná, musí byť hlavný vypínač zaistený v polohe „O“ zabezpečený visacím zámkom bez kľúča.



- Vykonať elektrickú inštaláciu v súlade s platnými predpismi a zákonmi na predchádzanie úrazom.
- Bodovačka musí byť pripojená výhradne k napájaciemu systému s uzemneným nulovým vodičom.
- Uistite sa, že napájacia zásuvka je správne pripojená a vybavená zemiacim vodičom.
- Nepoužívajte káble s poškodenou izoláciou alebo s uvoľnenými spoji.
- Bodovačku používajte v prostredí s teplotou vzduchu od 5°C do 40°C pri relatívnej vlhкости 50%, až po teploty od 40°C a 90% pre teploty až do 20°C.
- Nepoužívajte bodovačku vo vlhkom alebo mokrom prostredí alebo za dažďa.
- Zapojenie zváracích káblov a akýkoľvek druh riadnej údržby na ramenách a/alebo elektródach musí byť vykonaný pri vypnutej bodovačke, odpojenej od rozvodov elektrického a pneumatického (ak je súčasťou) napájania.
- Pri bodovačkách aktivovaných prostredníctvom pneumatického valca je potrebné zaistiť hlavný vypínač v polohe „O“ visacím zámkom z príslušenstva.
- Rovnaký postup je potrebné dodržať aj pri pripájaní k rozvodu vody alebo k chladiacej jednotke s uzatvoreným okruhom (bodovačky chladené kvapalinou) a v každom prípade pri opravách (mimoriadna údržba).
- Je zakázané používať zariadenia v priestoroch, ktoré sú klasifikované ako priestory s rizikom výbuchu, pretože obsahujú plyny, prach alebo aerosóly.



- Nezvárať na nádobách, zásobníkoch alebo potrubíach, ktoré obsahujú alebo obsahovali zápalné kvapalné alebo plynaté látky.
- Vyhnite sa činnosti na materiáloch vyčistených chlórými rozpúšťadlami alebo v blízkosti menovaných látok.
- Nezvárať na zásobníkoch pod tlakom.
- Odstráňte z pracovného priestoru všetky zápalné látky (napr. drevo, papier, handry, atď.).
- Práve zvarené diel nechajte vychladnúť! Neumiestňujte ho do blízkosti zápalných látok.
- Zabezpečte vhodnú výmenu vzduchu alebo zariadenie na odstraňovanie dymu zo zvárania z blízkosti elektród; vyhodnocovanie medzných hodnôt vystaveniu sa dymom zo zvárania, v závislosti na ich zložení, koncentrácii a dĺžke samotnej expozície, vyžaduje systematický prístup.



- Zakaždým si chráňte oči príslušnými ochrannými okuliarmi.
- Používajte ochranné rukavice a ďalšie osobné ochranné prostriedky, vhodné pre pracovné činnosti spojené s odporovým zváraním.
- Hlučnosť: Ak ste pri mimoriadne intenzívnych operáciách zvárania každodenne vystavení hluku s úrovňou (LEP,d) rovnajúcou sa alebo prevyšujúcou 85db(A), je povinné používať vhodné osobné ochranné prostriedky.



- Prechod zváracieho prúdu spôsobuje vznik elektromagnetických polí (EMF) v okolí bodovacieho obvodu.
- Elektromagnetické polia môžu ovplyvňovať činnosť niektorých zdravotných zariadení (napr. pacemakerov, respirátorov, kovových protéz atď.).
- Preto je potrebné prijať náležité ochranné opatrenia voči nositeľom týchto zariadení. Napríklad zákazom ich prístupu do priestoru použitia zváracieho prístroja.
- Tento zvárací prístroj vyhovuje požiadavkám technického štandardu výrobu, určeného pre výhradné použitie v priemyselnom prostredí a na profesionálne účely. Nie je zaručené dodržanie základných medzných hodnôt, týkajúcich sa expozície osôb elektromagnetickým poliám v domácom prostredí.

Obsluha musí používať nasledujúce postupy, aby znížila expozíciu elektromagnetickým poliám:

- Pripevniť obidva bodovacie káble (ak sú súčasťou) spolu, podľa možnosti čo najbližšie.
- Udržiavať hlavu a trup, čo možno najďalej od bodovacieho obvodu.
- Nikdy si neovíjať bodovacie káble (ak sú súčasťou) okolo tela.
- Nezvárať tak, že sa budete nachádzať telom uprostred bodovacieho obvodu. Udržiavať obidva káble na tej istej strane tela.
- Pripojiť zemiaci kábel bodovacieho prúdu (ak je súčasťou) ku dielu určenému na bodovanie, čo najbližšie k realizovanému spoju.
- Nebodovať v blízkosti bodovačky, ani na nej nesediť a neopierať sa o ňu (minimálna vzdialenosť: 50cm).
- Nenechávať feromagnetické predmety v blízkosti bodovacieho obvodu.
- Minimálna vzdialenosť:
 - d = 3cm, f = 50cm (obr. M);
 - d = 3cm, f = 50cm (obr. N);
 - d = 30cm (obr. O);
 - d = 20cm (obr. P) Studder.



- Zariadenie triedy A: Táto bodovačka vyhovuje požiadavkám technického štandardu výrobu, určeného pre výhradné použitie v priemyselnom prostredí a na profesionálne účely.
- Nie je zaistená elektromagnetická kompatibilita v domácich budovách a v budovách priamo pripojených k napájacej sieti nízkeho napätia, ktorá zásobuje budovy pre domáce použitie.

URČENÉ POUŽITIE

Toto zariadenie bolo navrhnuté pre výhradné použitie v karosári na opravu automobilov: Musí byť používané pre bodovanie jedného alebo viacerých

oceľových plechov s nízkym obsahom uhlíka, rôznych tvarov a rozmerov, v závislosti na ich spracovaní.



ZVYŠKOVÉ RIZIKÁ RIZIKO PRÍTLAČENIA HORNÝCH KONČATÍN NEPRIBLIŽUJTE RUKY K POHYBUJÚCIM SA ČASŤAMI!

Režim činnosti bodovačky a rôznorodosť tvarov a rozmerov obrábaného dielu bráni realizácii integrálnej ochrany proti nebezpečenstvu prítlačenia horných končatín: prstov, ruky a predlaktia.

Riziko musí byť znížené prijatím vhodných preventívnych opatrení:

- Obsluha musí mať náležite skúsenosti, alebo musí byť výskolená ohľadne procesu odporového zvárania s týmto druhom zariadení.
- Musí byť vykonané vyhodnotenie rizika pre každý druh pracovnej činnosti; je potrebné pripraviť zariadenie a prípravky slúžiace na držanie a vedenie obrábaného dielu, aby sa ruky nenachádzali v nebezpečnom priestore v blízkosti elektród.
- V prípade použitia prenosnej bodovačky: Pevne uchopte kliešte tak, že umiestnite obidve ruky na príslušné rukoväte; udržujte vždy ruky v dostatočnej vzdialenosti od elektród.
- Zakaždým, keď to tvar dielu umožňuje, je potrebné nastaviť vzdialenosť elektród tak, aby nedošlo k prekročeniu dráhy 6 mm.
- Zabráňte tomu, aby s bodovačkou pracovalo viacero osôb súčasne.
- Musí byť zabránený prístup cudzích osôb do pracovného priestoru.
- Nenechávajte bodovačku bez dozoru; v takom prípade je povinné odpojiť ju od napájacej siete; pri bodovačkách aktivovaných prostredníctvom pneumotora prepnete hlavný vypínač do polohy „O“ a zaistíte ho visacím zámkom z príslušenstva; kľúč musí byť uschovaný u zodpovedného vedúceho.
- Používajte výhradne elektródy určené pre daný stroj (viď zoznam náhradných dielov) bez zmeny ich tvaru.

RIZIKO POPÁLENÍ

Niektoré súčasti bodovačky (elektródy – ramená a príslušné plochy) môžu dosahovať teploty vyššie ako 65°C: je potrebné používať vhodný ochranný odev.

Skôr, ako sa dotknete práve zvarného dielu, nechajte ho vychladnúť!

RIZIKO PREVRÁTENIA A PÁDU

- Umiestnite bodovačku na vodorovný povrch s nosnosťou odpovedajúcou jej hmotnosti; pripevnite ju k úložnej ploche (ak sa to vyžaduje v časti „INŠTALÁCIA“ tohto návodu). Ak bude umiestnená na naklonenej alebo nesúvislej ploche, alebo na pohyblivej ploche, vzniká riziko, že sa zariadenie prevráti.
- Je zakázané dvíhanie bodovačky, s výnimkou prípadu, keď je to výhradne uvedené v časti „INŠTALÁCIA“ tohto návodu.
- V prípade použitia strojov s vozíkom: Pred premiestnením bodovačky do iného pracovného priestoru odpojte jej elektrické a pneumatikové (ak je súčasťou) napájanie. Venujte pozornosť prekážkam a nerovnostiam terénu (napríklad káble a rúry).

NEVHODNÉ POUŽITIE

Použitie bodovačky na akýkoľvek iný druh pracovnej činnosti, ako je určené (viď URČENÉ POUŽITIE), je nebezpečné.



OCHRANNÉ PRVKY A OCHRANNÉ KRYTÝ

Pred pripojením bodovačky k napájacej sieti sa ochranné kryty a pohyblivé časti obalu bodovačky musia nachádzať v predpisanej polohe.

UPOZORNENIE! Akýkoľvek manuálny zásah do prístupných pohyblivých častí bodovačky, napríklad:

- Výmena alebo údržba elektród
 - Nastavenie polohy ramien alebo elektród
- MUSÍ BYŤ VYKONANÉ PRI VYPNUTEJ BODOVAČKE, ODPOJENEJ OD ELEKTRICKÉHO A PNEUMATICKÉHO (ak je súčasťou) NAPÁJANIA, HLAVNÝ VYPÍNAČ ZAIŠTENÝ V POLOHE „O“ ZABEZPEČENÝ VISIACIM ZÁMKOM A VYŤIAHNUTÝM KĽÚČOM pri modeloch s aktiváciou prostredníctvom PNEUMOTORA).

SKLADOVANIE

- Umiestnite zariadenie a jeho príslušenstvo (s obalom alebo bez obalu) do uzatvorených miestností.

- Relatívna vlhkosť vzduchu nesmie presiahnuť 80 %.

- Teplota prostredia sa musí nachádzať v rozsahu od -15 do 45 °C.

V prípade, že je zariadenie vybavené jednotkou kvapalného chladenia a pracuje v prostredí s teplotou nižšou ako 0 °C: Použite nemrznúcu kvapalinu odporúčanú výrobcu alebo úplne vyprázdňte rozvod kvapaliny a zásobník na kvapalinu. Vždy zabezpečte, aby bolo zariadenie ochránené pred vlhkosťou, znečistením a koróziou.

2. ÚVOD A ZÁKLADNÝ POPIS

2.1 ÚVOD

Mobilné zariadenie pre odporové zváranie (bodovačka), riadené mikroprocesorom, s technológiou meniča so strednou frekvenciou, trojfázovým napájaním a jednosmerným výstupným prúdom.

Bodovačka je vybavená mechanickými kliešťami, ktoré obsahujú vo vnútri transformačnú a usmerňovaciu jednotku. Týmto spôsobom je možné, v porovnaní s klasickými bodovačkami, dosiahnuť vysoké bodovacie prúdy a menšie magnetické polia v blízkosti káblou. Ďalej je možné používať oveľa dlhšie a ľahšie káble kvôli ľahšej manipulovateľnosti a veľkému dosahu.

Bodovačka umožňuje zvärať železné plechy s nízkym obsahom uhlíka, pozinkované železné plechy, oceľové plechy s vysokou odolnosťou a plechy z borovej ocele. Je vybavená zásuvkami umožňujúcimi rýchle pripojenie zariadení dodávaných v rámci voľiteľného príslušenstva (pištoľ Studder, Kliešte X), na opracovania rôznych druhov plechov za tepla a pre všetky druhy špecifických druhov opracovania v karosárskej oblasti.

K hlavným charakteristikám zariadenia patria:

- podsvietený displej TFT na zobrazovanie ovládacích príkazov a nastavených parametrov;
- manuálna (MANUAL), poloautomatická (EASY) alebo úplne automatická voľba (SMART) parametrov bodovania;
- možnosť nastavenia predohrevu a dohrevu plechov kvôli optimalizácii zvárania materiálov s vysokou odolnosťou a pozinkovaných materiálov;
- možnosť nastavenia rôznych druhov elektród a ramien;
- automatické rozpoznanie pripojených klieští alebo pištole Studder;
- automatická kontrola bodovacieho prúdu;
- manuálne a automatické ovládanie sily pôsobiacej na elektródy;

- port „USB“.

2.2 ŠTANDARDNÉ PRÍSLUŠENSTVO

- držiak ramien;
- držiak kábla klieští;
- jednotka filtra reduktora (prívod stlačeného vzduchu);
- kliešte „C“ so štandardnými ramenami, vybavené káblom so zástrčkou odpojiteľnou od generátora a s vstavanými senzormi pre automatický bodový svar;
- Chladiaca jednotka (typ GRA (jednotka vodného chladenia), zabudovaná).

2.3 VOLITELNÉ PRÍSLUŠENSTVO DODÁVANÉ NA ŽELANIE

- ramená a elektródy s rôznou dĺžkou a/alebo tvarom pre kliešte „C“ (viď zoznam náhradných dielov);
- sada elektródy (viď zoznam náhradných dielov);
- sada oporného stĺpu a odľahčovač váhy klieští;
- kliešte „X“, „C“ (viď zoznam náhradných dielov);
- súprava pištole Studder;
- súprava krúžku klieští „C“.

3. TECHNICKÉ ÚDAJE

3.1 IDENTIFIKAČNÝ ŠTÍTOK (Obr. A)

Základné údaje, týkajúce sa použitia a vlastností bodovačky, sú zhrnuté na identifikačnom štítku a ich význam je nasledovný:

- Počet fáz a frekvencia napájacieho vedenia.
- Napájacie napätie.
- Výkon siete v permanentnom režime (100%).
- Menovitý výkon siete so zatažovateľom 50%.
- Maximálne napätie naprázdno na elektródach.
- Maximálny prúd so skratovanými elektródami.
- Prúd na sekundárnom vinutí v permanentnom režime (100%).
- Rozchod a dĺžka ramien (štandardných).
- Možnosť regulácie minimálnej a maximálnej sily pôsobiacej na elektródy.
- Menovitý tlak zdroja stlačeného vzduchu.
- Tlak zdroja stlačeného vzduchu, potrebný na dosiahnutie maximálnej sily pôsobiacej na elektródy.
- Prietok chladiacej kvapaliny.
- Pokles menovitého tlaku chladiacej kvapaliny.
- Hmotnosť bodovacieho zariadenia.
- Symboly vzťahujúce sa k bezpečnosti, význam ktorých je uvedený v kapitole 1 „Základná bezpečnosť pre odporové zváranie“.

Poznámka: Uvedený príklad štítku má len informatívny charakter, upozorňujúci na symboly a orientačné hodnoty; presné hodnoty technických údajov vašej bodovačky musia byť odčítané priamo z identifikačného štítku samotnej bodovačky.

3.2 ĎALŠIE TECHNICKÉ PARAMETRE

3.2.1 Bodovačka

Základné technické údaje	
- Napájacie napätie a frekvencia	: trojf. 575V - 460V ~ , 50/60 Hz
- Trieda elektrickej ochrany	: I
- Trieda izolácie	: H
- Trieda ochrany obalu	: IP20
- Druh chladenia	: kvapalinové
- (*) Vonkajšie rozmery (DxŠxV)	: 820 x 610 x 1 150 mm
- (**) Hmotnosť	: 134kg

Vstup

- Max. výkon v skrate (Scc)	: 88kVA
- Pomalé sieťové poistky	: 25A (575V) / 32A (460V)
- Prúdový chránič sieťového napájania	: 25A (575V) / 32A (460V) („C“- IEC60947-2)
- Napájací kábel (L=8m)	: 4 x 6mm ²

Výstup

- Sekundárne napätie naprázdno (U ₂ d)	: 13V
- Max. bodovací prúd (I ₂ max)	: 13kA
- Bodovacia kapacita	: max. 3 + 3 + 3 mm
- Zatažovateľ	: 2%
- Maximálna sila pôsobiaca na elektródy	: 580daN
- Dĺžka ramena „C“	: štandardne 95mm
- Regulácia bodovacieho prúdu	: automatická a programovateľná
- Regulácia doby bodovania	: automatická a programovateľná
- Regulácia doby prisunutia	: automatická a programovateľná
- Regulácia doby rampy	: automatická a programovateľná
- Regulácia doby udržiavania	: automatická a programovateľná
- Regulácia doby chladu	: automatická a programovateľná
- Regulácia počtu impulzov	: automatická a programovateľná
- Regulácia sily pôsobiacej na elektródy	: automatická alebo manuálna
- Regulácia doby/prúdu predohrevu	: automatická a programovateľná
- Regulácia doby/prúdu dohrevu	: automatická a programovateľná

(*) POZNÁMKA: Uvedené vonkajšie rozmery nezahŕňujú káble a oporný stĺp.

(**) POZNÁMKA: Hmotnosť generátora nezahŕňa kliešte a oporný stĺp.

3.2.2 Chladiaca jednotka (GRA)

Základné technické údaje	
- Maximálny tlak (p _{max})	: 3bar
- Chladiaci výkon (P @ 1l/min)	: 2kW
- Kapacita nádrže	: 8 l
- Chladiaca kvapalina	: chladiaca kvapalina

4. POPIS BODOVAČKY

4.1 ZOSTAVA BODOVAČKY A HLAVNÉ ČASŤI (Obr. B)

Na prednej strane:

- ovládací panel;
- port USB;
- zásuvka pre pripojenie klieští;
- zásuvky umožňujúce rýchle pripojenie hadíc s chladiacou kvapalinou;
- zásuvka pre pripojenie senzorov používaných v automatickom bodovom svare;
- držiak kábla klieští.

Na zadnej strane:





- hlavný vypínač;
- vstup napájacieho kábla;
- držiak ramien;
- jednotka regulátora tlaku s tlakomerom a filtrom vzduchu na vstupe;
- uzáver nádrže chladiacej jednotky (GRA);
- hladinomer kvapaliny GRA;
- odvzdušňovač v GRA.

4.2 OVLÁDACIE A NASTAVOVACIE PRVKY

4.2.1 Ovládací panel (Obr. C)

- Displej TFT.
- Tlačidlo zablokovania chladiacej jednotky. Umožňuje zablokovať „GRA“ počas

- procesu zvárania pre uľahčenie výmeny ramena a/alebo elektród.
3- Tlačidlo „Quick Menu“: Rýchly prístup k menu užitočným pre zvárania.
4- Multifunkčné tlačidlo:

-  : prístup do menu „SERVICE“ v podmienkach alarmu alebo pred stlačením **START**;
 -  : aktivácia/zrušenie záznamu zvárania;
- 5- otočný ovládač s tlačidlom **START**:
- jeho otáčanie umožňuje posuv po jednotlivých položkách menu;
 - jeho stlačenie umožňuje prístup k zvolenej položke, zatiaľ čo jeho otáčanie slúži na zmenu hodnoty;
 - keď je stlačený pri uvedení zariadenia do činnosti alebo po alarme, aktivuje zariadenie pre bodovanie (tlačidlo **START**)
- 6- Tlačidlo „ESC“:
-  : návrat na vyššie menu;
 -  : návrat na predchádzajúce menu.
- 7- Port USB.

4.2.2 Jednotka regulátora tlaku a tlakomeru (obr. B-10)

Umožňuje prostredníctvom otočného ovládača regulovať tlak, ktorý pôsobí na elektródy pneumatikových klieští (len s pneumatikami kliešťami v „Manuálnom“ režime).

4.3 BEZPEČNOSTNÉ FUNKCIE A FUNKCIE VZÁJOMNÉHO BLOKOVANIA

4.3.1 Ochrana a alarmy (TAB. 1)

a) Tepelná ochrana:

- Zasahuje v prípade príliš vysokej teploty bodovačky, zapríčinené nedostatkom chladiacej kvapaliny alebo jej nedostatočným prietokom, či pracovným cyklom prekračujúcim povolenú medznú úroveň.
- Zásah je popísaný a signalizovaný na displeji.
- ÚČINOK: zablokovanie pohybu, otvorenie elektród (vypustenie vzduchu z pneumatikového valca); zablokovanie prúdu (zvenožená zváranie).
- OBNOVENIE ČINNOSTI: manuálne (prostredníctvom tlačidla „**START**“ po poklese do povoleného teplotného rozmedzia).

b) Hlavný vypínač:

- Poloha „O“ = vypnutý; je možné ho zaistiť visacím zámkom (viď kapitola 1).
- UPOZORNENIE!** V polohe „O“ sú vnútorné svorky (L1+L2+L3) pripojenia napájacieho kábla pod napätím.
- Bodovačka je napájaná, avšak nie je v činnosti (POHOTOVOSTNÝ REŽIM (STAND BY) - vyžaduje stlačenie tlačidla „**START**“).
 - Funkcia núdzového zastavenia
- S bodovačkou v činnosti jeho vypnutie (poz. „I“ => poz. „O“) spôsobí jej bezpečné zastavenie:
- vypnutie prúdu;
 - rozpojenie elektród (vypustenie vzduchu z pneumatikového valca);
 - znemožnenie automatického opätovného uvedenia do chodu.



UPOZORNENIE! PRAVIDELNE KONTROLUJTE SPRÁVNNU ČINNOSŤ BEZPEČNÉHO ZASTAVENIA.

c) Bezpečnosť chladiacej jednotky

- Zasahuje v prípade nedostatku alebo poklesu tlaku chladiacej kvapaliny; Zásah je popísaný a signalizovaný na displeji.
- ÚČINOK: zablokovanie pohybu, otvorenie elektród (vypustenie vzduchu z pneumatikového valca); zablokovanie prúdu (zváranie znemožnené).
- OBNOVENIE: Doplňte chladiacu kvapalinu a potom vypnite a zapnite zariadenie (viď tiež odsek 5.6 „Príprava chladiacej jednotky“).

d) Bezpečnostný zásah kontroly stlačeného vzduchu

- Zasahuje v prípade chýbajúceho tlaku v prírode stlačeného vzduchu alebo pri jeho prudkom poklese ($p < 3$ bar); Zásah je popísaný a signalizovaný na displeji.
- ÚČINOK: zablokovanie pohybu, otvorenie elektród (vypustenie vzduchu z pneumatikového valca); zablokovanie prúdu (zváranie znemožnené).
- OBNOVENIE ČINNOSTI: manuálne (prostredníctvom tlačidla „**START**“) po návrate do prípustného rozmedzia tlaku (hodnota na tlakomeri > 3 bary).

e) Ochrana pred skratom na výstupe (platí len pre pneumatikové kliešte)

- Pred vykonaním zväraciaho cyklu zariadenia skontrolujte, či sa póly (kladný a záporný) sekundárneho bodovacieho obvodu náhodne nedotýkajú.
- Zásah je popísaný a signalizovaný na displeji.
- ÚČINOK: zablokovanie pohybu, otvorenie elektród (vypustenie vzduchu z pneumatikového valca); zablokovanie prúdu (zváranie znemožnené).
- OBNOVENIE ČINNOSTI: manuálne (prostredníctvom tlačidla „**START**“ po odstránení príčiny skratu).

f) Ochrana pred činnosťou s chýbajúcou fázou

- Zásah je popísaný a signalizovaný na displeji.
- ÚČINOK: zablokovanie pohybu, otvorenie elektród (vypustenie vzduchu z pneumatikového valca); zablokovanie prúdu (zváranie znemožnené).
- OBNOVENIE: manuálne (prostredníctvom tlačidla „**START**“).

g) Ochrana proti prepätiu a podpätiu

- Zásah je popísaný a signalizovaný na displeji.
- ÚČINOK: zablokovanie pohybu, otvorenie elektród (vypustenie vzduchu z pneumatikového valca); zablokovanie prúdu (zváranie znemožnené).
- OBNOVENIE: manuálne (prostredníctvom tlačidla „**START**“).

h) Tlačidlo „**START**“ (Obr. C-5).

- Jeho aktivácia je potrebná pre ovládanie zvárania pri každom z nasledujúcich prípadov:
- pri každom zapnutí hlavného vypínača (poz. „O“ => poz. „I“);
 - po každej aktivácii bezpečnostných / ochranných zariadení;
 - po obnovení dodávky energie (elektrickej a stlačeného vzduchu), dodávka ktorej bola predtým prerušená následkom úsekového vypnutia alebo poruchy;



UPOZORNENIE! PRAVIDELNE KONTROLUJTE SPRÁVNNU ČINNOSŤ BEZPEČNÉHO SPŮŠŤANIA.

5. INŠTALÁCIA



UPOZORNENIE! VŠETKY ÚKONY SPOJENÉ S INŠTALÁCIOU A ELEKTRICKÝM A PNEUMATICKÝM ZAPOJENÍM BODOVAČKY MUSIA BYŤ VYKONANÉ PRI VYPNUTEJ BODOVAČKE, ODPOJENEJ OD NAPÁJACEJ SIETE. ELEKTRICKÉ A PNEUMATICKÉ ZAPOJENIA MUSIA BYŤ VYKONANÉ VÝHRADNE SKÚSENÝM ALEBO KVALIFIKOVANÝM PERSONÁLOM.

5.1 MONTÁŽ

Rozbalte bodovačku a zmontujte odpojené časti, ktoré sa nachádzajú v obale, podľa pokynov uvedených v tejto kapitole (Obr. D).

5.2 SPÔSOB DVÍHANIA (Obr. E)

Bodovačka musí byť dvíhaná pomocou dvojitého lana a hákov s vhodnými rozmermi s ohľadom na hmotnosť zariadenia, s použitím príslušných krúžkov M12. Je jednoznačne zakázané uväzovať bodovačku inak ako uvedeným spôsobom.

5.3 UMIESTNENIE

Výhradte pre inštaláciu dostatočný priestor, bez prekážok, ktorý dokáže zaistiť bezpečný prístup k ovládaciemu panelu, k hlavnému vypínaču a k pracovnému priestoru.

Uistite sa, že sa v blízkosti otvorov pre vstup alebo výstup vzduchu nenachádzajú prekážky a zabezpečte, aby nedochádzalo k nasávaniu vodivého prachu, korozívnych výparov, vlhkosti, a pod.

Umiestnite bodovačku na rovinný povrch z homogénneho a kompaktného materiálu, s nosnosťou odpovedajúcou jej hmotnosti (viď „technické údaje“), aby sa predišlo nebezpečenstvu prevrátenia alebo nebezpečným posunom.


5.4 PRIPOJENIE DO SIETE


5.4.1 Upozornenia

Pred akýmkoľvek elektrickým zapojením skontrolujte, či menovité údaje bodovačky odpovedajú napätiu a frekvencii elektrickej siete, ktorá je k dispozícii v mieste inštalácie.

Bodovačka musí byť pripojená výhradne k napájaciu systému s uzemneným nulovým vodičom.

Kvôli zaisteniu ochrany proti nepriamemu dotyku, používajte nadprúdové relé typu:

- Typ A () pre jednofázové zariadenia;

- Typ B () pre trojfázové zariadenia.

- Bodovacie prístroje nesplňajú požiadavky normy IEC/EN 61000-3-12.

Pri pripojení k verejnej napájacej sieti inštalatér, alebo užívateľ, zodpovedá za overenie toho, či je možné bodovacie prístroje pripojiť (podľa potreby musí konzultovať správcu rozvodnej siete).

5.4.2 Sieťová zástrčka a zásuvka

K napájaciu káblu pripojíte normalizovanú zástrčku (3P+T) s vhodnou prúdovou kapacitou a pripravte sieťovú zásuvku vybavenú poistkami alebo automatickým ističom; príslušný zemniaci kolík bude musieť byť pripojený k zemničemu vodiču (žltozeleného) napájacieho vedenia.

Kapacita a charakteristika zásahu poistiek a ističa sú uvedené v odseku „OSTATNÉ TECHNICKÉ ÚDAJE“.

- Pri operáciách spojených so zmenou napätia (iba pre trojfázové modely) si zaistíte prístup k vnútorným časťam zväraciaho prístroje demontážou panelu a úpravou svorkovnice pre zmenu napätia tak, aby odpovedala zapojeniu uvedenému na príslušnom signalizačnom štítiku a napájaciu napätie, ktoré je k dispozícii.

Obr. H

Dôkladne vykonajte spätnú montáž panelu; používajte príslušné skrutky.

Upozornenie!

Zvärací prístroj bol ve výrobnom závode nastavený na najvyššie napätie rady, ktoré je k dispozícii.



UPOZORNENIE! Nerešpektovanie vyššie uvedených pravidiel bude mať za následok vyradenie bezpečnostného systému navrhnutého výrobcem (triedy I) z činnosti, s následným vážnym ohrozením osôb (napr. zásah elektrickým prúdom) a majetku (napr. požiar).

5.5 PRIPOJENIE K PNEUMATICKÉMU ROZVODU

- Pripravte potrubie so stlačeným vzduchom s prevádzkovým tlakom 8 bar.
- Namontujte na jednotku filtra-reduktora jednu zo spojok pre stlačený vzduch, ktoré máte k dispozícii, kvôli prispôbeniu úchytom, ktoré sú k dispozícii v mieste inštalácie.

5.6 PRÍPRAVA CHLADIACEJ JEDNOTKY (GRA)



UPOZORNENIE! Počas plnenia jednotky musí byť zariadenie vypnuté a odpojené od napájacej siete.

V žiadnom prípade nepoužívajte nemrznúcu kvapalinu s obsahom polypropylénu. Používajte výhradne chladiacu kvapalinu odporúčanú výrobcem chladiacej jednotky.

- Otvorte vypúšťací ventil (OBR. B-13).
- Naplňte nádrže chladiacou kvapalinou prostredníctvom hrdla (obr. B-11): kapacita nádrže = 8 l; dávajte pozor, aby nedošlo k žiadnemu nadmernému úniku kvapaliny na konci plnenia.
- Zatvorte uzáver nádrže.
- Zatvorte vypúšťací ventil.

5.7 PRIPOJENIE PNEUMATICKÝCH KLIESTÍ (Obr. F)



UPOZORNENIE! Nebezpečné napätie! V žiadnom prípade nepripájajte do zásuviek bodovačky iné zástrčky ako boli doporučené výrobcem. Nepokúšajte sa o zasunutie akéhokoľvek cudzieho predmetu do zásuviek!

- Odpojte zariadenie od napájacej siete.
- Zasuňte polarizovanú zástrčku (obr. F-1) klieští do príslušnej zásuvky zariadenia a potom nadvihnite obidve páky, až kým nebude zástrčka úplne pripevnená.
- Zasuňte 8-pólovou polarizovanú zástrčku (obr. F-2), aby bolo možné používať režim automatického bodovania.
- Zasuňte hadice chladiaceho okruhu (*) za dodržania farebného označenia (modrá hadica do modrej zásuvky, červená hadica do červenej zásuvky). Skontrolujte, či boli hadice pripojené do rýchlospojok správne (obr. F-3).

POZNÁMKA (*): Ak hadice chladiaceho okruhu nie sú zasunuté, kliešte NEBUDÚ chladené a zariadenie bude vystavené veľkému tepelnému zaťaženiu, škodlivému pre elektrické časti.

5.8 KLIESTE „C“: PRIPOJENIE RAMENA



UPOZORNENIE! Zvyškové riziko pritlačenia horných končatín!
Dôsledne dodržujte postupnosť nižšie uvedených pokynov!

- Odpojte zariadenie od napájacej siete.
- Otočte doraz podľa obr. G1.
- Ak sa používa držiak klieští (obr. G2), namontujte ho.
- Zasuňte rameno do príslušného uloženia tak, že ho nakloníte (obr. G3).
- Vyrovnajte rameno do jednej roviny s elektródou piestu a dotiahnite doraz (obr. G4-A).
- Pripojte hadice chladiaceho okruhu k príslušným rýchlospojкам (obr. G4-B).
- Skontrolujte, či bolo pripojenie hadíc do rýchlospojok vykonané správne.
- Ak sa používa rukoväť držiaka klieští, nemontujte ju na vyhovujúcu stranu (obr. G5).

POZNÁMKA: Ak hadice chladiaceho okruhu nie sú zasunuté, kliešte NEBUDÚ chladené a zariadenie bude vystavené veľkému tepelnému zaťaženiu, škodlivému pre elektrické časti.

6. ZVÁRANIE (Bodovanie)

6.1 PRÍPRAVNÉ ÚKONY

6.1.1 Prepnutie hlavného vypínača do polohy „O“ a jeho zaistenie v tejto polohe visacím zámkom!

Pred vykonaním akéhokoľvek úkonu je potrebné vykonať sériu kontrol a nastavení, pri ktorých musí byť hlavný vypínač v polohe „O“, zaistený visacím zámkom.

Pripojenie k elektrickej sieti a k rozvodu stlačeného vzduchu:

- Skontrolujte, či bolo elektrické zapojenie vykonané správne, podľa vyššie uvedených pokynov.
- Skontrolujte pripojenie stlačeného vzduchu; zapojte prírodnú hadicu k rozvodu stlačeného vzduchu, prostredníctvom otočného ovládača reduktora nastavujte tlak, až kým nedosiahnete hodnotu 8 bar (116 psi) na tlakomere.

6.1.1.1 Nastavenie a upevnenie ramena klieští „C“

Túto operáciu je potrebné vykonať v prípade, ak rameno sa po zaistení podľa pokynov v odseku 5.8 stále pohybuje vo vodorovnom smere (obr. Q)

Pri tejto operácii je potrebné postupovať nasledovne:

- Odštiepte rameno otočením uvoľňovacej páky (obr. R).
 - Povoľte zavrtnú skrutku (obr. S-1) a zaskrutkujte kruhovú maticu (obr. S-2) o osminu otáčky (približne 45 stupňov).
 - Zaistite kruhovú maticu zaskrutkovaním poistnej závrtnkej skrutky (obr. S-1).
 - Zaistite rameno vykonaním operácie uvedenej na (obr. T).
- Operáciu je potrebné vykonať aj viackrát, a to zaskrutkovaním a odskrutkovaním kruhovej matice (obr. S-2), dokiaľ rameno nebude zaistené vo vodorovnom smere a zároveň sa poistná páka pri namáhaní odpovedajúcim manuálnemu odpojeniu nedostane až po dorazový kolík (obr. T-1).

POZNÁMKA: Je dôležité, aby sa po ukončení danej operácie páka opierala o doraz na kolíku konca dráhy (obr. T-1). Táto poloha zabezpečuje mechanické zaistenie ramena v tware „C“.

6.1.2 Prepnutie hlavného vypínača do polohy „I“

Nižšie uvedené kontroly je potrebné vykonať akoukoľvek operáciou bodovania s hlavným vypínačom v polohe „I“ (ON).

Vyrovnanie elektród klieští:

- Vložte medzi elektródy dosičku s hrúbkou odpovedajúcou hrúbke bodovaných plechov; skontrolujte, či budú elektródy po svojom priblížení prostredníctvom funkcie „prisunutie“ (viď odsek 6.2.2) vyrovnané.
- Podľa potreby skontrolujte správne upevnenie ramena (viď predchádzajúce odseky).

6.2 NASTAVENIE PARAMETROV BODOVANIA

Parametre, ktoré ovplyvňujú priemer (prierez) a mechanickú odolnosť bodového zvaru sú:

- sila pôsobenia elektród,
- bodovací prúd,
- doba bodovania.



V prípade nedostatočných skúseností je vhodné vyskúšať bodovanie na kúskoch plechu, ktoré majú rovnaké vlastnosti a hrúbku ako plechy, ktoré majú byť bodované.

6.2.1 Nastavenie ramena a elektródy

Stlačte tlačidlo „START“ (obr. U-1) a nastavte rameno voľbou z dostupných položiek (obr. U-2) otáčaním stredového otočného ovládača (obr. C-5).

6.2.2 Nastavenie sily a funkcie prisunutia (len pneumatiké kliešte)

Regulácia prebieha v automatickom alebo manuálnom režime (prostredníctvom regulátora tlaku vzduchu jednotky vzduchu).

Nastavenie automatického režimu (prednastavená hodnota) alebo manuálneho režimu, je možné zvoliť v hlavnom menu voľbou ikony  a následne ikony , a to v súlade s obrázkami U-3-4.

Automatická regulácia „AUTO daN“:

V prípade voľby „AUTO daN“ je možné nastaviť požadovanú hodnotu sily, ktorá je vyjadrená v „deka Newtonoch“, s použitím režimu „MANUAL“ (obr. U-5).

V režimoch „SMART AUTOSET“ a „EASY“, je počas bodovacieho cyklu sila elektród regulovaná automaticky.

Manuálna regulácia:

V prípade voľby „no AUTO daN“ je možné nastaviť hodnotu sily manuálne, prostredníctvom regulátora tlaku (obr. B-10).

Počas bodovacieho cyklu je sila, ktorá pôsobí na elektródy, regulovaná manuálne, vyššie popísaným spôsobom.

Funkcia prisunutia  :

umožňuje prisunúť elektródy nastavenou silou bez generovania prúdu.

V ktoromkoľvek programe bodovania je možné prisunúť elektródy nasledujúcim postupom (dvojitým kliknutím):

Stlačte a uvoľnite tlačidlo v kliešťoch a hneď potom držte tlačidlo stlačené. Kliešte sa priblížia a budú držať elektródy zatvorené až do nasledujúceho uvoľnenia tlačidla. LED klieští bliká.



UPOZORNENIE: Použitie ochranných rukavíc môže sťažiť prisunutie prostredníctvom dvojitým kliknutím. Preto sa odporúča zvoliť funkciu priblíženia .



UPOZORNENIE!
ZVÝŠKOVÉ RIZIKO! Aj v tomto prevádzkovom režime hrozí riziko pritlačenia horných končatin: Prijmite príslušné preventívne opatrenia (viď kapitola o bezpečnosti).

6.2.3 Automatické nastavenie parametrov bodovania (obr. U-6)

Parametre bodovania budú nastavené automaticky zariadením: režim „SMART AUTOSET“. Je potrebné, aby obidva kolíky klieští C boli pripojené k zariadeniu (obr. F).

6.2.4 Poloautomatické nastavenie parametrov bodovania (obr. U-7)

Parametre bodovania budú nastavené strojom, voľbou hrúbky a druhu materiálu (*) zváraných plechov.

Bodový zvar sa považuje za správny, ak na vzorke pri skúške v ťahu dôjde k vytiahnutiu jadra bodu zvaru z jedného z dvoch plechov.

(* POZNÁMKA: K dostupným štandardným materiálom patria:

- „Fe“: železné plechy s nízkym obsahom uhlíka;
- „FeZn“: pozinkované železné plechy s nízkym obsahom uhlíka;
- „Hss“: oceľové plechy s vysokou pevnosťou (max. 700 MPa);
- „Br“: plechy z bórovej ocele.

6.2.5 Manuálne nastavenie parametrov bodovania a vytvorenie užívateľsky prispôbeného programu (obr. U-8)

Je možné nastaviť parametre bodovania manuálne kvôli vykonaniu skúšobného zvaru, alebo pre vytvorenie užívateľsky prispôbeného programu.

6.3 PROCES AUTOMATICKÉHO BODOVANIA

Táto funkcia je k dispozícii s pneumatikými kliešťami v režime „C“, ktorý je súčasťou štandardnej výbavy zariadenia.

Zvoľte režim „SMART AUTOSET“ prostredníctvom ikony „MODE“: Dostanete sa do prípravného postupu „VYNULOVANIA“ (obr. U-9).


Pre správne vykonanie vynulovania držte potrebnú dobu stlačené tlačidlo klieští a postupujte podľa pokynov zobrazovaných na displeji; potom postupujte nižšie uvedeným spôsobom:

- Oprite elektródu pevného ramena na povrch jedného z dvoch bodovaných plechov.
- Stlačte tlačidlo na rukoväti klieští, čím dôjde k:

- zatvoreniu plechov medzi elektródy.
 - Zahájeniu bodovacieho cyklu s prechodom prúdu.
- Po ukončení bodovania bude zobrazený Priemerný bodovací prúd (s výnimkou počiatočných a záverečných rämp). Sila pôsobenia na elektródy, Doba bodovania a Energia aplikovaná na elektródy pre vytvorenie bodu.

K zobrazovaným informáciám patrí ja „upozornenie“ signalizované blikajúcou červenou LED v kliešťoch (viď TAB. 1), na základe dosiahnutého výsledku bodovania.

- Po ukončení pracovnej činnosti odložte kliešte do príslušného držiaka, nachádzajúceho sa na vozíku.

Pre opätovné vykonanie vynulovania stlačte tlačidlo „ESC“ (obr. C-6) až po zobrazenie ikony .

vykonania vynulovania stlačte tlačidlo „ESC“.

DÔLEŽITÁ INFORMÁCIA:

Pre dobrý výsledok automatického bodovania zopakujte vynulovanie:










- pri výmene elektród.
- pri čistení elektród (odporúča sa približne po 30 bodových zvaroch).
- pri výmene ramena.
- pri zmene pracovnej činnosti zvárania.



UPOZORNENIE: Počas vynulovania kliešte vykonávajú špeciálny cyklus bodovania, počas ktorého bude dodávaný prúd a dôjde k opakovanému zatvoreniu elektród. Dodržujte všetky pokyny uvedené v odseku „VŠEOBECNÁ BEZPEČNOSŤ“ tohto návodu!

6.4 POSTUP POLOAUTOMATICKÉHO ALEBO MANUÁLNEHO BODOVANIA

- V režime „EASY“ zvoľte plechy určené na zváranie (materiály a hrúbky) prostredníctvom otočného ovládača (obr. U-7-11).
- V režime „MANUAL“ je možné vytvoriť svoj vlastný program bodovania nastavením hodnoty každého jedného parametra (obr. U-5-8):

-  : Sila pôsobenia na elektródy.
-  : Doba/prúd predohrevu.
-  : Doba pauzy.
-  : Doba rampy.
-  : Doba/prúd bodovania.
-  : Počet impulzov.
-  : Doba chladu.
-  : Doba/prúd dohrevu.
-  : Doba udržiavania.

6.4.1 PNEUMATICKÉ KLIESTE

- Oprite elektródu pevného ramena na povrch jedného z dvoch bodovaných plechov.
- Stlačte tlačidlo na rukoväti klieští, čím dôjde k:

- zatvoreniu plechov medzi elektródy.
 - Zahájeniu bodovacieho cyklu s prechodom prúdu.
- Po ukončení bodovania bude zobrazený Priemerný bodovací prúd (s výnimkou počiatočných a záverečných rämp) a Sila pôsobenia na elektródy.

K zobrazovaným informáciám patrí ja „upozornenie“ signalizované blikajúcou červenou LED v kliešťoch (viď TAB. 1), na základe dosiahnutého výsledku bodovania.

- Po ukončení pracovnej činnosti odložte kliešte do príslušného držiaka, nachádzajúceho sa na vozíku.



UPOZORNENIE: Pozor, nebezpečné napätie! Vždy skontrolujte neporušenosť napájacieho kábla klieští; ochranná drážkovaná rúrka nesmie byť rozrezaná, zlomená alebo stlačená! Pred použitím a počas použitia klieští skontrolujte, či sa kábel nachádza v dostatočnej vzdialenosti od pohybujúcich

sa častí, zdrojov tepla, rezných povrchov, kvapalín, atď.



UPOZORNENIE: Súčasťou klieští sú jednotky na transformáciu, izoláciu a usmernenie, potrebné pre bodovanie; ak máte pochybnosti, že kliešte nie sú v poriadku (napr. ak spadli, ak ste nimi prudko narazili, atď.) odpojte zvärací bodovací prístroj a obráťte sa na autorizované servisné stredisko.

6.4.2 PÍŠTOĽ STUDDER



UPOZORNENIE!

- Na upevnenie alebo demontáž príslušenstva zo skľučovadla pištole použite dva pevné imbusové kľúče, aby ste zabránili otáčaniu samotného skľučovadla.
- Pri bodovaní dverí alebo kapôt povinne pripojte zemniacu tyč k týmto súčastiam, aby ste zabránili prechodu prúdu cez závesy, a vo všeobecnosti v blízkosti bodovania (dlhé dráhy prúdu znižujú účinnosť bodovania).

6.4.2.1 Pripojenie zemniaceho kábla o plech

- Odkryte plech čo najbližšie k miestu zvaru tak, aby ste získali plochu odpovedajúcu kontaktnej ploche zemniacej tyče.
- Upevnite medenú tyč na povrch plechu s použitím ČLENENÝCH KLIESTÍ (model pre zváranie). Ako alternatívu k spôsobu „b1“ (v prípade ťažkostí s praktickou realizáciou) môžete použiť nasledujúce riešenie:
- Pribodujte podložku na povrch vopred pripraveného plechu; nechajte prejsť podložku cez drážku v medenej tyči a zaisťte ju príslušnou svorkou z príslušenstva.

6.4.2.2 Postup pre bodovanie a použitie jednotlivých nástrojov

Pripojte pištoľ Studder a zemniaci kábel k kliešťam z výbavy a pozorne pritom dodržiavajte pokyny uvedené v súprave Studder. Stlačte tlačidlo „START“ stlačením otočného ovládača a voľbou nástroja, ktorý chcete použiť (obr. U-1-10). Zvoľte materiál a hrúbku plechu, ktorý chcete zvärať (obr. U-18). Na základe zvoleného nástroja vykonajte nižšie uvedené postupy:

Pribodovanie podložky pre upevnenie zemniacej koncovky

Namontujte do skľučovadla pištole príslušnú elektródu (POZ. 9, Obr. I) a nasadte podložku (POZ. 13, Obr. I). Uložte podložku na určené miesto. V tom istom mieste pripojte zemniacu koncovku; stlačením tlačidla pištole privrate podložku, pomocou ktorej bude možné upevniť tyč vyššie uvedeným spôsobom.



Bodovanie skrutiek, poistných podložiek, klincov, nitov
Vložte do pištole elektródu vhodnú pre bodovaný diel a oprite ju o plech v požadovanom mieste; stlačte tlačidlo pištole: tlačidlo uvoľníte len po uplynutí nastavenej doby.

Bodovanie plechov len z jednej strany

Namontujte do skľučovadla pištole potrebnú elektródu (POZ. 6, Obr. I) a pritlačte o povrch určený k bodovaniu. Stlačte tlačidlo pištole a uvoľníte ho až po uplynutí nastavenej doby.



UPOZORNENIE!

Maximálna hrúbka plechu, ktorý je možné bodovať z jednej strany: 1+1 mm. Týmto typom bodovania nie je dovolené zvärať nosnú konštrukciu karosérie. Na dosiahnutie správneho výsledku bodovania je potrebné prijať niektoré základné opatrenia:

- Dokonalé zemniace spojenie.
- Z oboch bodovaných častí musí byť odstránený lak, tuk a olej.
- Bodované časti sa musia vzájomne dotýkať bez vzduchovej medzery; podľa potreby ich k sebe vzájomne pritlačte pomocou nástroja - nepoužívajte na tento účel pištoľ. Príliš silné pritlačenie spôsobí, že zvar nebude kvalitný.
- Hrúbka horného dielu nesmie presiahnuť 1 mm.
- Hrot elektródy musí mať priemer 2,5 mm.
- Dobre dotiahnite maticu, ktorá blokuje elektródu a skontrolujte, či sú dotiahnuté konektory zväracích káblov.
- Pri bodovaní pôsobte na elektródu miernym tlakom (3+4 kg). Stlačte tlačidlo a nechajte uplynúť dobu bodovania; až potom odtiahnite pištoľ.
- Nevzdiaľujte sa viac ako 30 cm od bodu uzemnenia.

Súčasné bodovanie a ťah špeciálnych podložiek

Táto funkcia sa vykonáva montážou skľučovadla (Obr. I, POZ. 4) a jeho dotiahnutím na doraz na teleso vyťahovača (Obr. I, POZ. 1), a zacytením a dotiahnutím na doraz ďalšej svorky vyťahovača na pištoľ (Obr. I). Vložte špeciálnu podložku (Obr. I, POZ. 14) do skľučovadla (Obr. I, POZ. 4) a zaisťte ju príslušnou skrutkou (Obr. I). Pribodujte ju na príslušné miesto a nastavte bodovačku pre bodovanie podložiek a ťahajte. Nakoniec pootočte vyťahovač o 90° kvôli odpojeniu podložky, ktorá môže byť pribodávaná do novej polohy.

Ohrev a pechovanie plechov

V tomto prevádzkovom režime je ČASOVÁČ vypnutý v rámci prednastavenia: zvoľte dobu zvarovania a na displeji sa zobrazí „inf“ = Nekonečná doba. Doba trvania úkonov, vzhľadom k tomu, že je určená dobou stlačenia tlačidla pištole, je manuálna. Intenzita prúdu je regulovaná automaticky, v závislosti od zvolenej hrúbky plechu.

Ohrev plechov

Namontujte uhlíkovú elektródu (POZ. 12, Obr. I) do skľučovadla pištole a zaisťte ju kruhovou maticou. Dotknite sa hrotom uhlíka vopred odkrytej plochy a stlačte tlačidlo pištole. Pôsobte zvonku smerom dovnútra, kruhovým pohybom kvôli ohriatiu plechu, ktorý sa vytvrdí a tým sa vráti do svojej pôvodnej polohy. Aby sa zabránilo nadmernému vydučiu, pracujte na malých plochách a hneď po tejto činnosti pretrite zvar vlhkou handrou, aby ste ochladili zvaranú časť.

Pechovanie plechov

V tejto polohe, pri použití príslušnej elektródy, je možné znovu vyrovnat' plechy, ktoré boli lokálne deformované.

Prerušované bodovanie (Zaplátanie)

Táto funkcia je vhodná na bodovanie malých plechových obdĺžnikov, aby ste zakryli

otvory spôsobené koróziou, alebo rôzne iné otvory.

Naložte do skľučovadla príslušnú elektródu (POZ. 5, Obr. I) a riadne dotiahnite upevňovacia kruhová matica. Odkryte príslušnú časť a uistite sa, že kus plechu, ktorý má byť pribodovaný, je očistený od tuku a laku.

Umiestnite diel a priložte naň elektródu. Potom stlačte a držte stlačené tlačidlo pištole a rytmicky sa posúvajte dopredu, pričom dodržiavajte intervaly práce/odдыхu určené bodovačkou.

POZN.: Počas pracovnej činnosti mierne pritlačte (3+4 kg) a postupujte pozdĺž myslej čiar, ideálne 2+3mm od okraja nového bodovaného dielu.

- Na dosiahnutie dobrých výsledkov:
- Nevzdľajte sa viac ako 30cm od bodu uzemnenia.
 - Použite krycie plechy s maximálnou hrúbkou 0,8 mm, najlepšie z nerezovej ocele.
 - Pohybujte dopredu v rytme odpovedajúcom rytmu udávanému bodovačkou. Posun dopredu vykonávajte počas pauzy a zastavte sa v okamihu bodovania.

Použitie vyťahovača z príslušenstva (Obr. I, POZ. 1)

Uchytenie a ťah podložiek

Táto činnosť sa vykonáva montážou a uzatvorením skľučovadla (Obr. I, POZ. 3) na teleso elektródy (Obr. I, POZ. 1). Uchyťte podložku (Obr. I, POZ. 13), pribodovanú vyššie uvedeným spôsobom a ťahajte. Nakoniec otočte vyťahovač o 90°, aby ste podložku odpojili.

Uchytenie a ťah kolíkov

Táto činnosť sa vykonáva montážou a uzatvorením skľučovadla (Obr. I, POZ. 2) na tele elektródy (Obr. I, POZ. 1). Na to, aby sa kolík (Obr. I, POZ. 15-16) pribodovaný vyššie uvedeným spôsobom (Obr. I, POZ. 1) vošiel so skľučovadla pri ťahaní za samotnú koncovku smerom k vyťahovaču (Obr. I, POZ. 2). Po ukončení vkladania uvoľnite skľučovadlo a ťahajte. Po ukončení uvedeného úkonu potiahnite skľučovadlo smerom ku kladivu kvôli vyvlečeniu kolíka.

7. MENU NASTAVENIA

7.1 MENU MODE (obr. U-7)

Umožňuje nastaviť jednotlivé prevádzkové režimy, ktoré sú popísané v predchádzajúcom odseku:

- : automatický režim.
- : poloautomatický režim.
- : manuálny režim.
- : režim prisunutia.

7.2 MENU (obr. U-12)

Umožňuje nastaviť:

- : automatickú reguláciu sily.

7.2.1 MENU SETUP (obr. U-13)

Umožňuje nastaviť:

- : jazyk.
- : dátum a čas.
- : metrické alebo anglosaské merné jednotky.

7.2.2 MENU SERVICE (obr. U-14)

Umožňuje získať informácie o stave bodovačky.

7.2.2.1 MENU INFO

- : dni (DDDD), hodiny (HH) a minúty (mm) činnosti bodovačky.
- : počet bodov.
- : zoznam alarmov.

7.2.2.2 MENU FIRMWARE

- : umožňuje aktualizovať software bodovačky prostredníctvom kľúča USB.
- : umožňuje opätovne nastaviť bodovačku do počiatočného stavu.
- : nainštalované verzie softwaru.

7.2.3 MENU REPORT

Umožňuje vytvoriť záznam a uložiť ho na USB kľúč. Vo vnútri záznamu sa nachádzajú rôzne informácie týkajúce sa stavu zariadenia (nainštalovaný softvér, hodiny doby činnosti/pracovnej činnosti, alarmy, nastavený proces bodovania, atď.).

7.3 MENU JOBS (obr. U-15)

Umožňuje:

- : uložiť pracovnú činnosť do internej pamäte bodovačky.
- : načítať predchádzajúcu, predtým uloženú pracovnú činnosť.
- : vymazať predchádzajúcu, predtým uloženú pracovnú činnosť.
- : importovať pracovné činnosti zo zariadenia USB.
- : exportovať pracovné činnosti na zariadenie USB.
- : zaznamenať parametre bodovania na zariadenie USB.

7.4 TLAČIDLO „QUICK MENU“ (obr. U-16-17)

Umožňuje nastaviť:

- : zablokovanie bodovania: parametre bodovania zostanú zablokované na rovnakej hodnote pre všetky vykonané body.
- : maximálny počet bodov a odpočítavanie vykonaných bodov.

8. ÚDRŽBA



UPOZORNENIE! PRED VYKONANÍM ÚDRŽBY SA UISTITE, ŽE JE BODOVAČKA VYPNUTÁ A ODPOJENÁ OD NAPÁJACEJ SIETE. Je potrebné zaistiť hlavný vypínač v polohe „O“ visacím zámkom z príslušenstva.

8.1 BEŽNÁ ÚDRŽBA

ÚKONY RIADNEJ ÚDRŽBY MÔŽE VYKONÁVAŤ OBSLUHA.

- prispôsobenie/obnovenie priemeru a profilu hrotu elektródy;
- výmena elektród a ramien;
- kontrola vyrovnanosti elektród;
- kontrola chladenia káblov a klieští;
- vypúšťanie kondenzátu z filtra na privode stlačeného vzduchu.
- pravidelná kontrola hladiny v nádrži s chladiacou kvapalinou.
- pravidelná kontrola celkovej absencie únikov kvapaliny.
- kontrola neporušenosti napájacieho kábla bodovačky a klieští.
- výmena chladiacej kvapaliny každých 6 mesiacov.

8.2 MIMORIADNA ÚDRŽBA

MIMORIADNA ÚDRŽBA MUSÍ BYŤ VYKONANÁ VÝHRADNE SKÚSENÝM TECHNIKOM ALEBO TECHNIKOM KVALIFIKOVANÝM V OBLASTI ELEKTROMECHANIKY.



UPOZORNENIE! PRED DEMONTÁŽOU PANEĽOV BODOVAČKY ALEBO KLEŠŤÍ A PRÍSTUPOM DO JEJ VNÚTRA SA UISTITE, ŽE JE BODOVAČKA VYPNUTÁ A ODPOJENÁ OD ELEKTRICKÉHO AJ PNEUMATICKÉHO (ak je súčasťou) NAPÁJANIA.

Prípadné kontroly, vykonávané vo vnútri bodovačky pod napätím, môžu spôsobiť zásah elektrickým prúdom s vážnymi následkami, spôsobenými priamym stykom s časťami pod napätím a/alebo priamym stykom s pohybujúcimi sa časťami.

Pravidelne, a v každom prípade v intervaloch odpovedajúcich použitiu a podmienkam prostredia, skontrolujte vnútro bodovačky a odstráňte prach a kovové častice, ktoré sa uložili na transformátore, module diód, svorkovnici napájania a pod., prostredníctvom prúdu suchého stlačeného vzduchu (max. 5 bar).

Nesmerujte prúd stlačeného vzduchu na elektronické karty; očistite ich veľmi jemnou kefou alebo vhodnými rozpúšťadlami.

Pri tejto príležitosti:

- Skontrolujte, či káble nemajú poškodenú izoláciu, alebo či nie sú uvoľnené a či spoje nie sú zaoxidované.
- Skontrolujte, či sú spojovacie skrutky pripojenia sekundárneho vinutia transformátora k tyčiam / výstupným pletencom dobre dotiahnuté a či nie sú zaoxidované alebo prehriate.

8.2.1 Zásahy na GRA

V prípade:

- potreby príliš častého dopĺňania kvapaliny do nádrže;
- príliš častého výskytu alarmu 7;
- únikov kvapaliny;

je vhodné preveriť prípadné problémy v priestore chladiacej jednotky.

Vychádzajúc stále z časti 7.2 ohľadom všeobecných upozornení a v každom prípade po odpojení bodovačky z napájacej siete, odmontujte bočný panel (OBR. L).

Skontrolujte, či nedochádza k únikom zo spojov a z hadíc. V prípade únikov kvapaliny vymeňte poškodenú časť. Odstráňte zvyšky kvapaliny, ktorá prípadne unikla počas údržby a zatvorte bočný panel.

Potom uveďte bodovačku znovu do činnosti na základe informácií uvedených v odseku 6 (Bodovanie).

8.2.2 Výmena internej batérie

V prípade, ak sa dátum a čas neuchovávajú v pamäti, je vhodné vymeniť batériu (CR2032 - 3 V), ktorá sa nachádza na zadnej strane displeja.

So zariadením odpojeným zo siete odskrutkujte skrutky ovládacieho panelu, odpojte konektory a vymeňte batériu.



UPOZORNENIE! Pred spätnou montážou panelu na zariadenie skontrolujte, či ste pripojili všetky konektory.

9. ODSTRAŇOVANIE PORÚCH

V PRÍPADE NEUSPOKOJIVEJ ČINNOSTI A TIEŽ PRED VYKONANÍM SYSTEMATICKEJ KONTROLY SKŔR, AKO SA OBRÁTITE NA VAŠE SERVISNÉ STREDISKO, SKONTROLUJTE, ČI:

- Pri zapnutí hlavného vypínača (v polohe „I“) bude zapnutý displej; v opačnom prípade porucha spočíva v napájacom vedení (káble, zástrčka a zásuvka, poistky, nadmerný pokles napätia, atď.).
- Displej nezobrazuje signály alarmu (viď TAB. 1): po skončení alarmu opätovne aktivujte bodovačku stlačením „ŠTART“; skontrolujte správny obeh chladiacej kvapaliny a prípadne znížte hodnotu zaťažovateľa pracovného cyklu.
- prvky tvoriace súčasť sekundárneho obvodu (odliatky držiakov ramien - ramená - držiaky elektród - káble) nie sú účinné následkom uvoľnených alebo zoxidovaných skrutiek.
- parametre zvrátenia nie sú vhodné pre vykonávanú pracovnú činnosť.
- Po vykonaní údržby alebo opravy zapojte všetky káble a vráťte ich do pôvodného stavu, pričom dbajte, aby neprišli do styku s pohybujúcimi sa časťami, ktoré môžu dosiahnuť vysoké teploty. Upevnite všetky vodiče sťahovacími páskami, ako to bolo v pôvodnom stave a dostatočne vzájomne oddelte pripojenia primárneho vinutia transformátora od nízkonapäťových vodičov sekundárneho vinutia. Použite všetky originálne podložky a skrutky na zatvorenie kovovej konštrukcie.

	str.	str.
1. SPLOŠNA VARNOST ZA UPOROVNO VARJENJE.....	107	
2. UVOD IN SPLOŠNI OPIS	108	
2.1 UVOD	108	
2.2 SERIJSKA OPREMA.....	108	
2.3 DODATKI, NA VOLJO NA ZAHTEVO	108	
3. TEHNIČNI PODATKI.....	108	
3.1 PLOŠČICA S PODATKI (Slika A)	108	
3.2 DRUGI TEHNIČNI PODATKI	108	
3.2.1 Točkalnik	108	
3.2.2 Sklop za hlajenje (GRA).....	108	
4. OPIS TOČKALNIKA	108	
4.1 SKLOP TOČKALNIKA IN GLAVNIH SESTAVNIH DELOV (Slika B).....	108	
4.2 NAPRAVE ZA KRMILJENJE IN URAVNAVANJE.....	108	
4.2.1 Krmilna plošča (Slika C).....	108	
4.2.2 Sklop tlačnega regulatorja in manometra (slika B-10).....	109	
4.3 VARNOSTNE FUNKCIJE IN VMESNE BLOKADE.....	109	
4.3.1 Zaščite in alarmi (TAB. 1).....	109	
5. NAMESTITEV	109	
5.1 SESTAVLJANJE.....	109	
5.2 NAČINI DVIKANJA (Slika E).....	109	
5.3 UMESTITEV	109	
5.4 PRIKLJUČITEV V OMREŽJE	109	
5.4.1 Opozorila.....	109	
5.4.2 Vtičak in vtičnica električnega omrežja	109	
5.5 PNEVMATSKÉ POVEZAVE.....	109	
5.6 PREDPRIPRAVA SKLOPA ZA HLAJENJE (GRA)	109	
5.7 POVEZAVA PNEVMATSKIH KLEŠČ (Slika F).....	109	
5.8 KLEŠČE »C«: POVEZOVANJE ROKE.....	109	
6. VARJENJE (točkovno).....	109	
6.1 VNAPREJŠNJE OPERACIJE.....	109	
6.1.1 Glavno stikalo v položaju "O" in ključavnica zaprta!.....	109	
6.1.1.1 Nastavljanje pritrditve roke s kleščami »C«	110	
6.1.2 Glavno stikalo v položaju » I »	110	
6.2 URAVNAVANJE PARAMETROV ZA TOČKOVNO VARJENJE.....	110	
6.2.1 Nastavitev roke in elektrode.....	110	
6.2.2 Nastavljanje moči in funkcije približevanja (samo pri pnevmatskih kleščah)	110	
6.2.3 Samodejno nastavljanje točkalnih parametrov (slika U-6).....	110	
6.2.4 Polavtomatsko nastavljanje točkalnih parametrov (slika U-7).....	110	
6.2.5 Ročna nastavitev točkalnih parametrov in ustvarjanje osebno prilagojenega programa (slika U-8).....	110	
6.3 POSTOPEK SAMODEJNEGA TOČKANJA	110	
6.4 POLSAMODEJNI ALI ROČNI POSTOPEK TOČKANJA.....	110	
6.4.1 PNEVMATSKÉ KLEŠČE	110	
6.4.2 ELEKTRODNO DRŽALO STUDDER	110	
6.4.2.1 Povezava masnega kabla na pločevino.....	110	
6.4.2.2 Postopek za točkanje in uporabo različnega orodja	110	
7. MENU NASTAVITVE	111	
7.1 MENU NAČIN (Slika U-7).....	111	
7.2 MENU (Slika U-12).....	111	
7.2.1 MENU SETUP (Slika U-13).....	111	
7.2.2 MENU SERVIS (Slika U-14)	111	
7.2.2.1 MENU INFO	111	
7.2.2.2 MENU STROJNE PROGRAMSKE OPREME	111	
7.2.2.3 MENU REPORT.....	111	
7.3 MENU JOBS (Slika U-15).....	111	
7.4 TIPKA »QUICK MENU« (»HITRI MENU«) (Slika U-16-17).....	111	
8. VZDRŽEVANJE	111	
8.1 OBIČAJNO VZDRŽEVANJE	111	
8.2 POSEBNO VZDRŽEVANJE	111	
8.2.1 Posegi na GRA	112	
8.2.2 Zamenjava notranje baterije.....	112	
9. ISKANJE OKVAR	112	

NAPRAVE ZA UPOROVNO VARJENJE ZA INDUSTRIJSKO IN PROFESIONALNO RABO

Opomba: V nadaljnjem besedilu bo uporabljen izraz »točkalnik«.

1. SPLOŠNA VARNOST ZA UPOROVNO VARJENJE

Operator mora biti primerno poučen o varnem uporabljanju točkalnika, o nevarnostih, povezanih s procesom uporovnega varjenja, ter o potrebnih varnostnih ukrepih in ukrepanju v nujnih primerih. Točkalnik (samo v različnih s pogonom na pnevmatski cilindri) je opremljen z glavnim stikalom s funkcijo zaustavljanja v sili, na katerem je nameščena ključavnica za blokado v položaju »O« (odprti). Ključ za ključavnico se sme izročiti le izkušnemu operaterju, poučenemu o njegovih nalogah in o morebitnih nevarnostih, ki izhajajo iz tega varilnega postopka ali iz malomarne rabe stroja. Ko operater ni ob stroju, je treba stikalo prestaviti v položaj »O« in ga blokirati z zaklenjeno ključavnico, v kateri ne sme biti ključa.



- Električne povezave izvedite v skladu s predvidenimi predpisi in zakoni o varnosti pri delu.
- Točkalnik se lahko priključi izključno v napajalni sistem, ki ima ozemljeno ničlo.
- Prepričajte se, da je vtičnica za napajanje pravilno priključena na ozemljitev.
- Ne uporabljajte kablov z iztrošeno izolacijo in ali z razmajanimi spojniki.
- Točkalnik uporabljajte pri temperaturi okolja od 5° C in 40° C ter 50% relativni vlažnosti za temperature do 40° C in 90% za temperature do 20° C.
- Točkalnika ne uporabljajte v vlažnih in mokrih okoljih ali v dežju.
- Povezava varilnih kablov in vsi posegi običajnega vzdrževanja na rokah in/ali elektrodah morajo biti izvedeni, ko je točkalnik izključen in iztaknjen iz električnega in pnevmatskega omrežja (če je zadnje prisotno).
- Na točkalnikih s proženjem s pnevmatskim cilindrom je treba blokirati glavno stikalo v položaju »O« s priloženo ključavnico. Enak postopek je treba upoštevati za priključitev na vodovodno omrežje ali na gladilno enoto z zaprtim tokokrogom (pri točkalnikih s hladilno tekočino), v vsakem primeru pa med vzdrževalnimi posegi (posebno vzdrževanje).
- Naprave ne smete uporabljati v prostorih, ki so klasificirani kot taki, v katerih obstaja tveganje eksplozije zaradi plinov, prahu ali megle.



- Ne varite na vsebnikih, posodah ali cevih, v katerih so ali so bile vnetljive tekoče ali plinaste snovi.
- Izogibajte se delu na obdelovancih, očiščenih s kloruratnimi topili ali v bližini teh snovi.
- Ne varite posod pod tlakom.
- Iz delovnega območja odstranite vse vnetljive materiale (npr. les, papir, krpe).
- Počakajte, da se pravkar varjeni obdelovanec ohladi! Obdelovanca ne postavljajte ob vnetljive snovi.
- Zagotovite ustrezno zamenjavo zraka ali naprave, primerne za odvajanje varilnega dima v bližini elektrod; potreben je sistematski pristop za oceno omeitev pri izpostavljanju varilnim dimom glede na njihovo sestavo, koncentracijo in trajanje izpostavljanja.



- Oči si vedno zaščitite z ustreznimi zaščitnimi očali.
- Vedno nosite rokavice in zaščitna oblačila, primerna za obdelave med uporovnim varjenjem.
- Hrup: Če zaradi posebno intenzivnega varjenja ugotovite, da prihaja do

dnevne osebne izpostavljenosti hrupu (LEP,d), ki je enaka ali večja od 85 db(A), je obvezna uporaba ustreznih osebnih zaščitnih sredstev.



- Prehod varilnega toka za točkovno varjenje povzroči pojav elektromagnetnih polj (EMF), lokaliziranih okoli varilnega tokokroga za točkovno varjenje. Elektromagnetna polja lahko povzročijo motnje pri delovanju nekaterih zdravniških pripomočkov (npr. srčnih spodbujevalnikov, respiratorjev, kovinskih protez itd.).

Upoštevati je treba ustrezne zaščitne ukrepe pri nosilnih teh napravah. Treba je na primer preprečiti dostop v območje uporabe točkalnika.

Točkalnik je skladen z zahtevami tehničnih standardov izdelka, ki je izdelan izključno za rabo v industrijskem okolju in za profesionalno rabo. Skladnost ni zagotovljena v okviru osnovnih omejitev, ki se nanašajo na izpostavljanje ljudi elektromagnetnim poljem v domačem okolju.

Operator mora uporabljati naslednje postopke, da zmanjša izpostavljanje elektromagnetnim poljem:

- Oba varilna kabla za točkovno varjenje naj namesti kar najbližje skupaj (če sta nameščena).
- Glavo in trup naj karseda odmakne od varilnega tokokroga za točkovno varjenje.
- Varilnih kablov za točkovno varjenje (če sta nameščena) naj si nikoli ne ovijata okoli trupa.
- Nikoli naj ne točkovno vari, ko je njegov trup sredi varilnega tokokroga za točkovno varjenje. Oba varilna kabla naj ima vedno na isti strani trupa.
- Kabel povratnega toka za varjenje (če je nameščen) naj priključi na obdelovanec za točkovno varjenje kar najbližje spoju, ki ga mora izvesti.
- Nikoli naj ne vari preblizu točkalnika, sede ali naslonjen na njem (minimalna razdalja: 50 cm).
- Nikoli naj ne pušča železomagnetnih predmetov v bližini točkalnega tokokroga.
- Minimalna razdalja:
 - d = 3 cm, f = 50 cm (slika M);
 - d = 3 cm, f = 50 cm (slika N);
 - d = 30 cm (slika O);
 - d = 20 cm (slika P) elektrodno držalo Studder.



- Naprava A razreda: Točkalnik je skladen z zahtevami tehničnega standarda izdelka, ki je izdelan izključno za rabo v industrijskem okolju in za profesionalno rabo. Elektromagnetna združljivost v domovih in v zgradbah, neposredno povezanih v nizkonapetostno napajalno omrežje, ki napaja zgradbe za domačo rabo.

PREDVIDENA UPORABA

Naprava je bila načrtovana za izključno uporabo na karoserijah za popravilo avtomobilskih vozil: uporabljati jo je treba za točkanje ene ali več jeklenih pločevin z majhno vsebnostjo ogljika, ki se po obliki in merah spreminjajo glede na potrebno obdelavo.



PREOSTALA TVEGANJA
TVEGANJE ZMEČKANJA ZGORNJIH UDOV
Z ROKAMI NE SEGAJTE V BLIŽINO GIBLJIVIH DELOV!
Način delovanja točkalnika ter spremenljivost oblik in mer obdelovanca

preprečujejo uresničitev celostne zaščite pred nevarnostjo zmečkanja zgornjih udov: prstov, roke, podlakti.

Tveganje je treba zmanjšati z uporabo ustreznih preventivnih ukrepov:

- Operater mora biti izvedenec ali zelo dobro poučen o postopku uporabnega varjenja s tovrstnimi napravami.
 - Izvesti je treba oceno tveganja za vsako vrsto dela, ki ga je treba opraviti; treba je pripraviti opremo in maske, ki zmorejo podpreti in voditi obdelovanec, tako da z rokami ni treba segati v nevarno območje, ki ustreza elektrodam.
 - V primeru uporabe prenosnega točkalnika: z obema rokama trdno držite ročaj elektrodnega držala; pazite, da se z rokami ne boste približevali elektrodam.
 - V vseh primerih, kjer oblika obdelovanca to omogoča, nastavite razdaljo elektrod tako, da ne boste presegli 6 mm hoda.
 - Preprečite, da bi na istem točkalniku sočasno delalo več oseb.
 - Delovno območje mora biti za tuje osebe prepovedano območje.
 - Točkalnika ne puščajte brez nadzora: v tem primeru ga morate obvezno odklopiti iz napajalnega omrežja; pri točkalnikih s proženjem s pnevmatskim cilindrom postavite glavno stikalo na »O« in ga blokirajte s priloženo ključavnico, iz katere mora odgovorna oseba ključ izvleči in ga vedno nositi s seboj.
 - Uporabljajte izključno elektrode, predvidene za ta aparat (glejte seznam rezervnih delov), ne da bi spreminjali njihovo obliko.
- TVEGANJE OPEKLIN**
Nekateri deli točkalnika (elektrode – roke in sosedna območja) lahko dosežejo temperaturo, višjo od 65°C: vedno morate nositi ustrezno zaščitno obleko. Počakajte, da se pravkar varjeni obdelovanec ohladi, preden se ga dotikate!

TVEGANJE PREKUCA IN PADCA

- Točkalnik postavite na vodoravno površino z nosilnostjo, ki ustreza masi stroja; točkalnik pritrđite na nosilno ploščo (ko je to predvideno v poglavju »NAMESTITEV« tega priročnika). V nasprotnem primeru, na nagnjenih ali nepovezanih tleh, na premičnih naslonskih površinah, obstaja nevarnost prekučevanja.
- Točkalnika ne smete dvigati, razen v izrecnem primeru, predvidenem v poglavju »NAMESTITEV« tega priročnika.
- Če uporabljate aparat na vozčku: odklopite točkalnik z električnega in pnevmatskega (če je nameščeno) napajanja, preden enoto premaknete v novo delovno območje. Pazite na zapreke in neravna tla (npr. na cevi in kable).

NEPRIMERNA RABA

Uporaba točkalnika za namene, ki so drugačni od predvidenih (glejte PREDVIDENA UPORABA), je nevarna.



ZAŠČITE IN VARNOSTNI POKROVI

Zaščite in mobilni deli ohišja točkalnika morajo biti na svojem mestu, preden ga priklopite v napajalno omrežje.

POZOR! Kakršenkoli poseg med dostopne mobilne dele točkalnika, na primer:

- Zamenjava ali vzdrževanje elektrod
 - Uravnavanje položajev rok ali elektrod
- JE TREBA IZVESTI, KO JE TOČKALNIK IZKLOPLJEN IN ODKLOPLJEN IZ NAPAVALNEGA IN PNEVMATSKEGA (če je to prisotno) OMREŽJA.**
Pri modelih s proženjem s PNEVMATSKIM CILINDROM, MORA BITI GLAVNO STIKALO BLOKIRANO V ZANKI »O« Z ZAKLENJENO ŽABICO, KLJUČ PA MORA BITI IZVLEČEN IZ NJE).

SKLADIŠČENJE

- Aparat in njegovo opremo (v embalaži ali brez nje) skladiščite v zaprtem prostoru.
 - Relativna vlažnost zraka ne sme presegati 80 %.
 - Sobna temperatura mora biti med -15° C in 45° C.
- Če je aparat opremljen z enoto na hlajenje s tekočino in je sobna temperatura nižja od 0° C: uporabite hladilno tekočino proti zmrzovanju proizvajalca, ali pa popolnoma izpraznite hidravlično napeljavno in rezervoar za tekočino. Vedno uporabljajte ustrezne ukrepe za zaščito aparata pred vlažnostjo, umazanijo in rjo.

2. UVOD IN SPLOŠNI OPIS

2.1 UVOD

Mobilna varilna naprava za uporabno varjenje (točkalnik), krmiljena z mikroprocesorjem, tehnologijo s srednjefrekvenčnim menjalnikom, trifaznim napajanjem in enosmernim izhodnim tokom.

Točkalnik je opremljen s pnevmatskimi kleščami, ki vsebujejo sklop za preoblikovanje in ravnanje. Tako je mogoče v primerjavi s tradicionalnim točkalniki doseči višje toke točkanja z zmanjšano porabo energije in manjšimi magnetnimi polji okoli kablov v bližini kablov. Poleg tega je mogoče uporabljati precej daljše in tanjše kable za večjo okretnost in širše območje delovanja.

Točkalnik lahko deluje na pločevini z nizko vsebnostjo ogljika, na pločevinah iz pocinkanelega železa, na jeklenih visokouporovnih pločevinah in na pločevinah iz železa z borovimi primesmi. Poleg tega je opremljen s hitrimi vtičnicami za uporabo dodatne opreme (Studder, Klešče X) ter omogoča izvajanje več vrst toplotne obdelave na pločevini in vse posebne obdelave, potrebne v avtomobilski industriji.

Poglavne lastnosti naprave so:

- Od zadaj osvetljen zaslon TFT za prikaz ukazov in nastavljenih parametrov;
- Ročna (MANUAL), polavtomatska (EASY) ali popolnoma avtomatska (SMART) izbira točkalnih parametrov;
- Možnost nastavljanja predogrevanja in po-ogrevanja pločevine za optimizacijo varjenja materialov z visoko upornostjo ali pocinkanih materialov;
- Možnost nastavljanja različnih tipov elektrod in rok;
- Samodejno prepoznavanje povezanih klešč ali elektrodnega držala studder;
- Samodejni nadzor toka za točkovno varjenje;
- Ročni in samodejni nadzor moči do elektrod;
- Vrata »USB«.

2.2 SERIJSKA OPREMA

- podporni nosilci;
- podpora za kabel za klešče;
- sklop reduktorskega filtra (napajanje s stisnjenim zrakom);
- klešče »C« s standardnimi rokami in z vgrajenim kablom z vtičem, ki ga je mogoče iztakniti iz generatorja ter senzori za samodejno točkanje;
- Sklop za hlajenje (vdelan GRA).

2.3 DODATKI, NA VOLJO NA ZAHTEVO

- Par rok in elektrod drugačnih dolžin/oblike za ročne klešče "C" (glejte seznam rezervnih delov);
- Komplet elektrod (glejte seznam rezervnih delov);

- Komplet nosilnega droga in razbremenitve teže klešč;
- Klešče »X«, »C« (glejte seznam rezervnih delov);
- Komplet studder;
- Komplet obročka za klešče »C«.

3. TEHNIČNI PODATKI

3.1 PLOŠČICA S PODATKI (Slika A)

Vsi osnovni podatki v zvezi z uporabo in predstavitvijo točkalnika so povzeti na ploščici z lastnostmi in pomenijo naslednje.

- 1 - Število faz in frekvenca napajalne linije.
- 2 - Napajalna napetost.
- 3 - Omrežna jakost pri trajnem režimu (100%).
- 4 - Nazivna omrežna napetost s prekinitvenim razmerjem 50%.
- 5 - Maksimalna napetost v prazno na elektrodah.
- 6 - Maksimalni tok na elektrodah v kratkem stiku.
- 7 - Sekundarni tok pri trajnem režimu (100%).
- 8 - Širina in dolžina roke (standardna).
- 9 - Minimalna in maksimalna nastavljava moč do elektrod.
- 10 - Nazivni tlak izvora stisnjenega zraka.
- 11 - Tlak izvora stisnjenega zraka, potreben za doseganje maksimalne moči do elektrod.
- 12 - Domet hladilne tekočine.
- 13 - Padec nazivnega tlaka hladilne tekočine.
- 14 - Masa točkalne naprave.
- 15 - Simboli, ki se nanašajo na varnost in katerih pomen je naveden v 1. poglavju »Splošna varnost za uporabno varjenje«.

Opomba: Prikazani zgled ploščice je le zgled za pomen simbolov in števil; dejanske vrednosti tehničnih podatkov za točkalnik, ki je v vaši lasti, je mogoče odčitati neposredno na ploščici s tehničnimi podatki, ki je na točkalniku.

3.2 DRUGI TEHNIČNI PODATKI

3.2.1 Točkalnik

Splošne lastnosti

- Napajalna napetost in frekvenca	:	575V - 460V ~ 3 faze - 50/60Hz
- Razred električne zaščite	:	I
- Izolacijski razred	:	H
- Stopnja zaščite ovoja	:	IP20
- Tip hlajenja	:	s hladilno tekočino
- (*) Mere (LxWxH)	:	820 x 610 x 1150mm
- (**) Teža	:	134kg

Vhod

- Maksimalna moč v kratkem stiku (Scc)	:	88kVA
- Zakasnitvene omrežne varovalke	:	25A (575V) / 32A (460V)
- Samodejni omrežni odklopnik	:	25A (575V) / 32A (460V)(»C«- IEC60947-2)
- Napajalni kabel (L=8m)	:	4 x 6 mm ²

Izhod

- Sekundarna napetost v prazno (U ₂ d)	:	13V
- Maksimalni tok za točkanje (I ₂ maX)	:	13kA
- Zmogljivost točkanja	:	maks: 3 + 3 + 3 mm
- Razmerje prekinjanja	:	2%
- Maksimalna moč elektrod	:	580daN
- Dolžina roke »C«	:	95mm standardno
- Uravnavanje toka za točkanje	:	samodejno in programirljivo
- Uravnavanje časa za točkanje	:	samodejno ali v skladu s programom
- Uravnavanje časa za približevanje	:	samodejno ali v skladu s programom
- Uravnavanje časa za rampo	:	samodejno ali v skladu s programom
- Uravnavanje vzdrževalnega časa	:	samodejno ali v skladu s programom
- Uravnavanje časa za ohlajanje	:	samodejno ali v skladu s programom
- Uravnavanje števila impulzov	:	samodejno ali v skladu s programom
- Uravnavanje moči do elektrod	:	samodejno ali ročno
- Uravnavanje časa/toka za predogrevanje	:	samodejno ali v skladu s programom
- Uravnavanje časa/toka za po-ogrevanje	:	samodejno ali v skladu s programom

(*) OPOMBA: gabariti zasedenega prostora ne vključujejo kablov in podpornega droga.

(**) OPOMBA: masa generatorja ne vključuje klešč in podpornega droga.

3.2.2 Sklop za hlajenje (GRA)

Splošne lastnosti

- Maksimalni tlak (pmax)	:	3bare
- Moč hlajenja (P @ 1l/min)	:	2kW
- Zmogljivost rezervoarja	:	8 l
- Hladilna tekočina	:	hladilna tekočina

4. OPIS TOČKALNIKA

4.1 SKLOP TOČKALNIKA IN GLAVNIH SESTAVNIH DELOV (Slika B)

Na sprednji strani:

- 1 - Krmilna plošča;
- 2 - Vrata USB;
- 3 - Vtičnica za priključitev klešč;
- 4 - Hitre vtičnice za priključitev za hlajenje;
- 5 - Vtičnica za priključitev senzorjev za samodejno točkanje;
- 6 - Podpora za kabel za klešče.



Na zadnjem delu:

- 7 - Glavno stikalo;
- 8 - Vhod za napajalni kabel;
- 9 - Podporni nosilci za roke;
- 10 - Sklop za uravnavanje tlaka, manometer in filter za vstop zraka;
- 11 - Pokrovček za rezervoar sklopa za hlajenje (GRA);
- 12 - Nivo tekočine GRA;
- 13 - Oddušnik za zrak GRA.

4.2 NAPRAVE ZA KRMILJENJE IN URAVNAVANJE

4.2.1 Krmilna plošča (Slika C)

- 1- Zaslon TFT.
- 2- Tipka za blokado sklopa za hlajenje. Omogoča blokado »GRA« med postopkom varjenja za olajševanje zamenjave rok in/ali elektrod.
- 3- Tipka »Hitri menu«. Hitro dostop do menuev, uporabljen med varjenjem.
- 4- Večfunkcijska tipka:
 - : dostop do menuev »SERVICE« (SERVIS) v stanju alarma ali pred pritiskom tipke START;
 - : aktiviranje/deaktiviranje beleženja varilnega opravila;
- 5- Ročica za navigacijo in gumb START:
 - vrtenje omogoča drsenje skozi menujske izbire;
 - če jo pritisnete, dostopate do zelene izbire, če jo zavrtite, spremenite vrednost izbire, če jo še enkrat pritisnete, potrdite spreminjeno vrednost izbranega vnosa;
 - če jo pritisnete ob zagonu ali po alarmu, stroju omogoča točkalno delo (gumb

- START)
6- Tipka ESC:
-  : vrnitev v nadrejeni menu;
-  : vrnitev v prejšnji menu.
7- Vrata USB.

4.2.2 Sklop tlačnega regulatorja in manometra (slika B-10)
Omogoča nastavljanje delovnega tlaka klesč do elektrod, tako da vrtite nastavitveno ročico (samo pri pnevmatskih klesčah v »ročnem« načinu).

4.3 VARNOSTNE FUNKCIJE IN VMESNE BLOKADE

4.3.1 Zaščite in alarmi (TAB. 1)

a) Termična zaščita:

Sproži se v primeru previsoke temperature točkalnika, ki jo povzroči premajhen/ nezadosten domet tekočine za hlajenje ali zaradi delovnega cikla, ki preseže dovoljeno omejitev.

Ukrep je opisan in prikazan na zaslončku.

UČINEK: blokada premikanja, odpiranja elektrod (cilindra na izpustu); blokada toka (varjenje preprečeno).

POVRNITEV V PRVOTNO STANJE: ročna (pritisek na gumb »START«, ko je temperatura spet znotraj dovoljenih omejitev).

b) Glavno stikalo:

- Položaj »O« = odprto z možnostjo zaklepanja s ključavnico (glejte 1. poglavje).
POZOR! V položaju »O« so notranji priključki (L1+L2+L3) za povezovanje napajalnih kablov pod napetostjo.

- Položaj »I« = zaprto: točkalnik pod napajanjem, a ne deluje (STAND BY - potreben je pritisek na tipko »START«).

- Funkcija delovanja v sili
Ko je točkalnik v odprtem položaju (pol. I => pol. »O«), ta določa zaustavitev v potencialno nevarnih pogojih:

- tok je prekinjen;
- elektrode se odprejo (cilinder v izpustu);
- vnovičen zagon preprečen.



POZOR! PERIODIČNO PREGLEDUJTE PRAVILNO DELOVANJE VARNOSTNEGA ZAUSTAVLJALNIKA.

c) Varnostno stikalo sklopa za hlajenje

Poseže v primeru odsotnosti ali padca tlaka hladilne tekočine;

Ukrep je opisan in prikazan na zaslončku.

UČINEK: blokada premikanja, odpiranja elektrod (cilindra na izpustu); blokada toka (varjenje preprečeno).

POVRNITEV V PRVOTNO STANJE: dolijte hladilno tekočino ter nato izključite in spet vključite napravo (glejte tudi poglavje 5.6 »predpriprava sklopa za hlajenje«).

d) Varnostno stikalo stisnjenega zraka

Sproži se v primeru odsotnosti ali premajhnega tlaka (p < 3 bare) napajanja s stisnjenim zrakom;

Ukrep je opisan in prikazan na zaslončku.

UČINEK: blokada premikanja, odpiranja elektrod (cilindra na izpustu); blokada toka (varjenje preprečeno).

POVRNITEV V PRVOTNO STANJE: ročna (pritisek na gumb »START«, ko je tlak spet znotraj dovoljenih omejitev (indikacija na manometru > 3 bare).

e) Varnostno stikalo pred kratkim stikom na izhodu (samo pri pnevmatskih klesčah)

Preden izvedete varilni cikl, naprava preveri, da poli (pozitiven in negativen) sekundarnega točkalnega tokokroga nimajo točk pri nehotenem stiku.

Ukrep je opisan in prikazan na zaslončku.

UČINEK: blokada premikanja, odpiranja elektrod (cilindra na izpustu); blokada toka (varjenje preprečeno).

POVRNITEV V PRVOTNO STANJE: ročna (pritisek na gumb »START« po odstranitvi vzroka za kratki stik).

f) Zaščita zaradi izpada faze

Ukrep je opisan in prikazan na zaslončku.

UČINEK: blokada premikanja, odpiranja elektrod (cilindra na izpustu); blokada toka (varjenje preprečeno).

POVRNITEV V PRVOTNO STANJE: ročna (pritisek na gumb »START«).

g) Zaščita pred pre- in podnapetostjo

Ukrep je opisan in prikazan na zaslončku.

UČINEK: blokada premikanja, odpiranja elektrod (cilindra na izpustu); blokada toka (varjenje preprečeno).

POVRNITEV V PRVOTNO STANJE: ročna (pritisek na gumb »START«).

h) Tipka »START« (Slika C-5).

Da bi lahko krmilili postopek varjenja, ga je treba sprožiti v vsakem od naslednjih primerov:

- pri vsaki zavori glavnega stikala (pol. »O« => pol. »I«);
- po vsakem posegu varnostnih/zaščitnih naprav;
- po vnovič vzpostavljenem napajanju (električnem in s stisnjenim zrakom), ki se je prekinilo zaradi razdelitve pred delovnim mestom ali zaradi okvare;



POZOR! PERIODIČNO PREGLEDUJTE PRAVILNO DELOVANJE VARNOSTNEGA ZAGONA

5. NAMESTITEV



POZOR! VSE FAZE NAMESTITVE IN PRIKLJUČITVE NAPRAVE NA ELEKTRIČNO IN PNEVMATSKO NAPELJAVO MORAJO BITI IZVEDENE, KO JE TOČKALNIK IZKLJUČEN IN IZKLOPLJEN IZ ELEKTRIČNEGA OMREŽJA. ELEKTRIČNO IN PNEVMATSKO PRIKLJUČITEV SME IZVESTI LE USPOSABLJENO OSEBJE.

5.1 SESTAVLJANJE

Točkalnik vzemite iz embalaže, sestavite vse dele v embalaži, kot je navedeno v tem poglavju (Slika D).

5.2 NAČINI DVIGANJA (Slika E).

Točkalnik morate dvigati z dvojno vrvo in ustrezno velikimi kavlji za težo naprave, ki jih je treba zatakneti za ustrezne prstane M12.

Na vsak način je prepovedano prevezati točkalnik na drugačne načine od navedenih.

5.3 UMESTITEV

Rezervirajte območje za namestitve na dovolj prostornem mestu, kjer ni ovir, tako da bosta krmilna plošča in glavno stikalo dostopna in da bo delovno območje na varnem.

Prepričajte se, da ni ovir glede na vhodne in izhodne odprtine za hlajenje ter preverite, da se vanje ne morejo vsesati prevodni prahovi, korozivne pare, vloga itd.
Točkalnik postavite na vodovarno površino iz enotnega, homogena materiala, primerna za prenašanje njegove mase (glejte »tehnični podatki«), da bi se izognili nevarnosti prekuzevanja ali nevarnih premikov.


5.4 PRIKLJUČITEV V OMREŽJE


5.4.1 Opozorila

Preden napravo priključite, se prepričajte, da se vrednosti na ploščici z lastnostmi točkalnika ujemajo z napetostjo in frekvenco omrežja, ki je na razpolago v prostoru, v katerem je nameščena naprava.

Točkalnik se lahko priključi izključno v napajalni sistem, ki ima ozemljeno ničlo.

Da bi zagotovili zaščito pred neposrednim stikom, uporabite diferencialna stikala tipa:

- Tipa A () za enofazne stroje;

- Tipa B () za trifazne stroje.

- Točkalnik ne ustreza zahtevam normativa IEC/EN 61000-3-12.

Če ga povežemo v javno napajalno omrežje, je tisti, ki ga namešča ali uporablja odgovoren za to, da bo preveril, ali je točkalnik mogoče priključiti (če je treba, se posvetujte z dobaviteljem distribucijskega omrežja).

5.4.2 Vtičnik in vtičnica električnega omrežja

Napajalni kabel priključite na ustrezno zmogljiv vtič v skladu s predpisi (3P+T (3 faze + ozemljitev)) in pripravite omrežno vtičnico, zaščiteno z varovalko ali samodejnim magnetotermičnim stikalom; ustrezni ozemljitveni stičnik mora biti povezan z ozemljitvenim vodnikom (rumeno-zelen) napajalne linije.

Domet in prekinjevalne lastnosti varovalk in magnetotermičnega stikala so navedene v poglavju »DRUGI TEHNIČNI PODATKI«.

- Pri spremembi napetosti (samo pri trifaznih verzijah) je treba umakniti pokrov in pogledati v notranjost varilnega aparata ter prilagoditi stičnike za spremembo napetosti, tako da je povezava povezava med tisto navedeno na tehnični tabli in napetostjo, ki je na razpolago, ustrezna.

Slika H

Zaščitno škatlo ponovno privijte z vijaki.

Pozor!

Varilni aparat je usposobljen za delo z največjo tovarniško nastavljeno napetostjo.



POZOR! Če zgoraj navedenih predpisov ne upoštevate, varnostni sistem proizvajalca (razred I) ni več učinkovit, zato lahko pride do težkih poškodb pri človeku (npr. električni udar) in pri stvareh (npr. požar).

5.5 PNEVMATSKE POVEZAVE

- Pripravite linijo stisnjenega zraka pod delovnim tlakom pri 8 barih.
- Na filtrirni sklop reduktorja namestite eno od spojk za stisnjeni zrak, ki so na voljo, da bi se prilagodili priključkom, ki so na voljo na mestu nameščanja.

5.6 PREDPRIPRAVA SKLOPA ZA HLAJENJE (GRA)



POZOR! Postopke polnjenja je treba izvesti, ko je naprava ugasnjena in izključena iz napajalnega omrežja.

Nikakor ne smete uporabiti antifrizna na bazi polipropilena.

Uporabite le hladilno tekočino, ki jo priporoča proizvajalec hladilne enote.

- Odprite izpustni ventil (Slika B-13).
- Izvedite polnjenje rezervoarja s hladilno tekočino skozi šobo (Slika B-11): zmogljivost rezervoarja = 8 l; pazite, da se boste ob koncu polnjenja izognili prekomernemu izlivu tekočine.
- Zaprite pokrovček rezervoarja.
- Zaprite izpustni ventil.

5.7 POVEZAVA PNEVMATSKIH KLEŠČ (Slika F)



POZOR! Prisotnost nevarne napetosti! Na vsak način se izogibajte temu, da bi v vtičnice točkalnika vtaknili vtiče, ki so drugačni od tistih, ki jih je predvidel proizvajalec. Ne poskušajte vstaviti kakršnegakoli predmeta v vtičnice!

- Naprava mora biti odklopljena iz napajalnega omrežja.
- Vključite polarizirani vtič (Slika F-1) klešč v ustrezno vtičnico naprave, nato dvignite oba vzvoda, dokler ni vtič popolnoma pritrjen.
- Vstavite 8-nožični vtič s slike F-2, da boste lahko uporabljali način samodejnega točkanja.
- Vstavite cevi za hlajenje (*), in pri tem upoštevajte barve (modra cev v modro vtičnico, rdeča cev v rdečo vtičnico). Preverite, da je hitro pripenjanje cevi pravilno delovalo (Slika F-3).

POZOR! Če cevi za hladilno tekočino niso vstavljene, se klešče NE hladijo pravilno. Posledica je lahko nevarno segrevanje za električne dele.

5.8 KLEŠČE »C«: POVEZOVANJE ROKE



POZOR! Zaostalo tveganje zmečkanja zgornjih udov!

Skrbno upoštevajte zaporedje spodaj navedenih navodil!

- Naprava mora biti odklopljena iz napajalnega omrežja.
- Zavrtite zaustavljajnik, kot prikazuje slika G1.
- Če je v uporabi, sestavite oporo za klešče (Slika G2).
- Vstavite roko v ustrezno ležišče in jo primerno nagnite (Slika G3).
- Poravnajte roko z elektrodo bata in zatisnite zaustavljajnik (Slika G4-A).
- Povežite cevi za hlajenje na ustrezne hitre spojke (Slika G4-B).
- Preverite, da je spojka za hitro pripenjanje cevi pravilno delovala.
- Če je v uporabi, sestavite podporni ročaj za klešče na ustrezni strani (Slika G5).

POZOR! Če cevi za hladilno tekočino niso vstavljene, se klešče NE hladijo pravilno. Posledica je lahko nevarno segrevanje za električne dele.

6. VARJENJE (točkovno)

6.1 VNPAPREJŠNJE OPERACIJE

6.1.1 Glavno stikalo v položaju »O« in ključavnica zaprta!

Preden izvedete kakršenkoli postopek točkovnega varjenja, je treba izvesti vrsto preverjanj in nastavitvev, medtem ko je glavno stikalo v položaju »O« in je ključavnica zaprta.

Povezave z električnim in pnevmatskim omrežjem:

- Preverite, da je električna povezava izvedena pravilno v skladu z vsemi predhodnimi

- navodili.
- Preverite priključitev stisnjene zraka: izvedite povezavo napajalne cevi v pnevmatsko omrežje in nastavite tlak z ročico na reduktorju, dokler na manometru ne odčitate vrednosti blizu 8 barov (116 psi).

6.1.1.1 Nastavljanje pritrditve roke s kleščami »C«

Ta postopek je treba izvesti le, če po blokadi roke, kot je opisano v poglavju 5.8, pride do horizontalnega premika roke same (Slika Q)

Da bi postopek izvedli, naredite, kot sledi:

- odblokajte roko, tako da zavrite vzvod za odblokiranje (Slika R);
- popustite blokirni vijavec (Slika S-1) in privijete okov (Slika S-2) za osmino kroga (približno 45 stopinj);
- blokujte okov, tako da privijete blokirni vijavec (Slika S-1);
- blokirate roko, tako da izvedete postopek, prikazan na (Slika T).

Postopek je treba izvesti tudi večkrat, s privijanjem ali odvijanjem okova (Slika S-2), dokler ni roka blokirana horizontalno in se sočasno blokirni vzvod s silo vrtenja, primerno ročnemu odpenjanju, lahko prestavi v zaprt položaj, dokler ne naleže na naslonski zatič (Slika T-1).

OPOZORILO: pomembno je, da na koncu postopka vzvod nalega na zaustavljalni zatič (Slika T-1). Ta položaj zagotavlja mehansko varnostno blokado za zaščito roke v obliki »C«.

6.1.2 Glavno stikalo v položaju »I«

Naslednja preverjanja je treba izvesti, preden izvedete druge postopke točkanja s splošnim stikalom v položaju " I " (ON).

Poravnavanje elektrod klešč:

- Med elektrode vstavite distančnik, enakovreden debelini pločevine, ki jo je treba zvariti; preverite, da sta elektrodi, ko uporabite funkcijo »približevanje« (glejte poglavje 6.2.2), poravnani.
- Če je to potrebno, preverite, ali je roka pravilno pritrdjena (glejte prejšnja poglavja).

6.2 URAVNAVANJE PARAMETROV ZA TOČKOVNO VARJENJE

Parametri, ki vplivajo na premer (preseka) in mehansko moč točke, so:

- Sila, ki jo izvajajo elektrode.
- Tok za točkovno varjenje.
- Čas točkovnega varjenja.

Če nimate posebnih izkušenj, je treba izvesti nekaj preizkusov točkovnega varjenja z različnimi debelinami pločevine in enako kakovostjo.

6.2.1 Nastavitev roke in elektrode

Pritisnite tipko »START« (Slika U-1) in nastavite roko med razpoložljive roke (Slika U-2) z vrtenjem centralne ročice (Slika C-5).

6.2.2 Nastavljanje moči in funkcije približevanja (samo pri pnevmatskih kleščah)

Nastavljanje moči se izvede v samodejnem ali ročnem načinu (z uravnavanjem regulatorja tlaka sklopa za zrak).

Nastavitev samodejnega načina (privzeta nastavitve) ali ročnega načina je mogoče izbrati z glavnega menija z izbiro ikone  in nato ikone , kot prikazuje slika U-3-4.

Samodejno uravnavanje »AUTO daN«:

Če izberete »AUTO daN«, je mogoče nastaviti zeleno vrednost moči, izraženo v enoti »decawton«, z uporabo načina »MANUAL« (ročno) (Slika U-5).

V načinih »SMART AUTOSET« (pametno samodejno nastavljanje) in »EASY« (preprosto) med točkalnim ciklom se moč točkanja uravnava samodejno.

Ročno uravnavanje:

Če izberete »no AUTO daN« (brez avtomatike daN), je mogoče nastaviti vrednost moči ročno z obračanjem na regulatorju tlaka (Slika B-10).

Med ciklom točkanja bo moč do elektrod taka, kot je bila ročno nastavljena v skladu s prej opisanim postopkom.


Funkcija približevanja

Omogoča približevanje elektrod z nastavljeno močjo, ne da bi oddajale tok.

Elektrode je možno približati v kateremkoli programu za točkanje z naslednjim postopkom (dvojni klik):

Pritisnite in spustite gumb na kleščah, nato pa gumb spet pritisnite in ga držite. Klešče približajo in zadržijo zaprte elektrode do naslednjega sproščanja gumba. Svetleča dioda klešč utripa.



OPOZORILO: uporaba zaščitnih rokavic lahko oteži približevanje z dvojnimi klikmi. Zato vam priporočamo, da izberete funkcijo približevanja .



POZORI!
ZAOSTALA TVEGANJA! Tudi v tem delovnem načinu obstaja tveganje zmečkanja zgornjih udov: upoštevajte varnostne ukrepe za te primere (glejte poglavje Varnost).

6.2.3 Samodejno nastavljanje točkalnih parametrov (slika U-6)

Parametre točkanja samodejno nastavi aparat: način »SMART AUTOSET«. Oba vtiča klešč C morata biti priključena v aparat (Slika F).

6.2.4 Polavtomatsko nastavljanje točkalnih parametrov (slika U-7)

Točkalne parametre nastavi stroj z izbiro debeline in materiala (*) pločevine, ki jo je treba variti.

Kot pravilno izvedena se šteje točka, ki pri preizkusu z vlečenjem povzroči izvlačenje jedra varilne točke iz ene od obeh pločevin.

(*) OPOMBA: standardni razpoložljivi materiali:

- »Fe«: pločevina z nizko vsebnostjo ogljika;
- »FeZn«: pocinkana pločevina z nizko vsebnostjo ogljika;
- »Hss«: jeklene pločevine z veliko trdnostjo (700 MPa maks);
- »Br«: jeklene pločevine z borovimi primesmi.

6.2.5 Ročna nastavitve točkalnih parametrov in ustvarjanje osebno prilagojenega programa (slika U-8)

Možno je ročno nastaviti točkalne parametre za izvajanje poskusnega varjenja ali za ustvarjanje osebno prilagojenega programa.

6.3 POSTOPEK SAMODEJNEGA TOČKANJA

Ta funkcija je na voljo s samodejnimi kleščami »C«, ki so standardno priložene aparatu. Z ikono »MODE« (način) izberite način »SMART AUTOSET« (pametno samodejno nastavljanje): tako vstopite v preliminaren postopek za »PONASTAVITEV (slika U-9). Da bi pravilno izvedli ponastavljanje, držite pritisnjeno gumb klešč ves potreben čas in sledite navodilom na zaslončku; nadaljujte tako:

- Prislonite elektrodo fiksne roke na površino ene od obeh pločevin, ki ju želite zvariti.
- Pritisnite gumb na ročaju klešč, tako da dosežete:
 - Zapiranje pločevin med elektrodi.
 - Zagon točkalnega cikla s prehodom toka.
- Na koncu točkanja se prikaže povprečni tok za točkovno varjenje (brez začetne in končne rampe), Moč elektrode, Čas in oddana energijska elektrodom za izvajanje točkanja.

Prikazanim vrednostim je mogoče dodati »opozorilo«, ki ga signalizira utripajoča rdeča svetleča elektroda na kleščah (glejte TABELO 1) glede na rezultat, dobljen s točkanjem.

Da bi delo opravite, klešče postavite nazaj na njihov nosilec na vozičku. Da bi spet izvedli ponastavitev, pritisnite tipko »ESC« (slika C-6), dokler se ne pojavi ikona  na zaslonu, nato pa jo izberite. Da bi zapustili postopek, ne da bi izvedli

ponastavitev, pritisnite tipko »ESC«.

POMEMBNO:

Za dober rezultat pri samodejnem točkanju ponovite ponastavljanje, ko:

- Zamenjate elektrode.
- Očistite elektrode (kar svetujemo po približno 30 izvedenih točkah).
- Zamenjate roko.
- Zamenjate varilno orodje.












OPOZORILO: med pozastavljanjem klešče izvedejo poseben cikel točkanja in oddajajo tok ter večkrat zaprejo elektrode. Upoštevajte vsa navodila iz poglavja »SPLOŠNA VARNOST« IZ TEGA PRIROČNIKA!

6.4 POLSAMODEJNI ALI ROČNI POSTOPEK TOČKANJA

V načinu »EASY« (preprosto) izberite pločevino za varjenje (materialov in debelin) z ročico (slika U-7-11).

V načinu »MANUAL« (ročni) je možno ustvariti svoj program točkanja, tako da nastavite vrednosti za vsak posamezni parameter (slika U-5-8):

- : Moč do elektrod.
- : Čas/tok za predogrevanje.
- : Čas premora.
- : Čas za rampo.
- : Čas/tok za točkanje.
- : Število impulzov.
- : Čas ohlajanja.
- : Čas/tok za po-ogrevanje.
- : Čas vzdrževanja.

6.4.1 PNEVMATSKE KLEŠČE

- Prislonite elektrodo fiksne roke na površino ene od obeh pločevin, ki ju želite zvariti.
- Pritisnite gumb na ročaju klešč, tako da dosežete:
 - Zapiranje pločevin med elektrodi.
 - Zagon točkalnega cikla s prehodom toka.
- Na koncu točkanja se prikaže Povprečni tok za točkovno varjenje (brez začetne in končne rampe) in moč do elektrod.
- Prikazanim vrednostim je mogoče dodati »opozorilo«, ki ga signalizira utripajoča rdeča svetleča elektroda na kleščah (glejte TABELO 1) glede na rezultat, dobljen s točkanjem.
- Ko delo opravite, klešče postavite nazaj na njihov nosilec na vozičku.



OPOZORILO: prisotnost nevarne napetosti! Vedno preverite integriteto napajalnega kabla za klešče; zaščitna rebrasta cev ne sme biti prerezana, zdrobljena ali zmečkana! Pred in po uporabi klešč preverite, ali je kabel odmaknjen od gibljivih delov, virov toplote, ostrih površin, tekočin itd.



OPOZORILO: v kleščah je transformatorski, izolacijski in pretvorniški sklop, potreben za točkanje; če dvomite v integriteto klešč (zaradi padcev, grobih udarcev itd.) odklopite točkalnik in pokličite pooblaščen center za pomoč.

6.4.2 ELEKTRODNO DRŽALO STUDDER



POZORI!

- Da bi pritrdili ali razstavili dodatno opremo z glavnega vrtena pištole, uporabite dva fiksna šestkotna ključa, da ne bi povzročali vrtenja vretena.
- Če so obdelovanci vrata ali pokrovi vozil (prtlačnikov, motorjev), masno prečko obvezno povežite s temi obdelovanci, da bi preprečili prehod toka skozi tečaje; masno prečko priključite blizu mesta varjenja (dolga pot toka zmanjša učinkovitost zvara).

6.4.2.1 Povezava masnega kabla na pločevino

- Pločevino čimbolj približajte točki, na kateri želite delati, za velikost površine, ki ustreza kontaktni površini masne prečke.
- Bakreno prečko pritrdite na površino pločevine s ČLENASTIMI KLEŠČAMI (model za varjenje).
Namesto načina »b1« (težko izvedljiv v praksi) lahko uporabite naslednjo rešitev:
- Podložko točkovno zvarite na površino vnaprej pripravljene pločevine; povlecite jo skozi lino bakrene prečke in jo blokirate z ustreznim priloženim priključkom.

6.4.2.2 Postopek za točkanje in uporabo različnega orodja

Povežite elektrodno držalo studder in masni kabel na priložene klešče in skrbno upoštevajte list z navodili iz kompleta Studder.

Pritisnite gumb »START«, tako da pritisnete ročico in izberete orodje, ki ga želite uporabiti (slika U-1-10).

Izberite material in debelino plošče, ki jo želite variti (slika U-18).

Glede na izbrano orodje upoštevajte v nadaljevanju opisane postopke:

Točkanje podloške za pritrditve masnega priključka

V vreteno pištole namestite ustrezno elektrodo (POZ. 9, Slika I) in vanjo vstavite podložko (POZ. 13, Slika I).

Naslonite podložko na izbrano območje. Na tem istem območju ustvarite kontakt z masnim priključkom; pritisnite gumb elektrodnega držala in izvedite varjenje podložke, na katerem izvedite prej opisano pritrditve.

Točkanje vijakov, rozet, žebļjev in zakovic

Opremite elektrodo držalo z ustrezno elektrodo, vstavite element, ki ga želite točkovno zavariti in jo naslonite na pločevino na želenem mestu; pritisnite gumb elektrodnega držala: po izteku nastavljenega časa, spustite gumb.

Točkanje pločevine na eni sami strani

V vreteno pištole namestite predvideno elektrodo (POZ. 6, Slika I) in jo pritisnite na površino, ki jo želite točkovno zavariti. Sprožite gumb pištole, spustite gumb, šele ko preteče nastavljeni čas.



POZOR!

Največja debelina pločevine, ki jo je mogoče točkati z ene same strani: 1+1 mm. Tako točkanje ni dovoljeno na nosilnih strukturah karoserije.

Da bi dobili pravilne rezultate pri točkanju pločevine, je treba upoštevati nekaj osnovnih varnostnih ukrepov:

- 1 - Brezhibno masno povezavo.
- 2 - Dela, ki ju želite zvariti, morata biti gola in očiščena morebitne barve, masti, olja.
- 3 - Deli, ki jih nameravate točkovno variti, se morajo stikati brez vmesnih želez; če je treba, pritisnite z orodjem, ne s pištolo. Premočen pritisk povzroči slab rezultat varjenja.
- 4 - Debelina zgornjega obdelovanca ne sme preseči 1 mm.
- 5 - Konic elektrode mora imeti premer 2,5 mm.
- 6 - Dobro zategnite matico, ki blokira elektrodo, in preverite, da so priključki varilnih kablov blokirani.
- 7 - Ko izvajate točkovno varjenje, naslonite elektrodo z lahkim pritiskom (3+4 kg). Pritisnite gumb in počakajte, da se izteče čas, nastavljen za točkanje, nato pa pištolo odmaknite.
- 8 - Od mesta, na katerem je pritrjena masa, se nikoli ne oddaljite za več kakor 30 cm.

Sočasno točkanje in vleka posebnih podložk

Ta funkcija se izvode z nameščanjem in dokončnim zatiskanjem vretena (POZ. 4, Slika I) na ohišju izvlačevalnika (POZ. 1, Slika I), nato pripnite in do konca zategnite drugi priključek izvlačevalnika na pištoli (Slika I). Vstavite posebno podložko (POZ. 14, Slika I) v vreteno (POZ. 4, Slika I), in jo zablokirajte z ustreznim vijakom (Slika I). Usmerite na zeleno območje in nastavite točkalnik tako kakor za točkanje podložk in začetek vleke.

Na koncu zavrtite izvlačevalnik za 90°, da bi odmaknili podložko, ki jo lahko točkovno zavarite na drugo mesto.

Segrevanje in ravnanje pločevine

V tem delovnem načinu je TIMER (časovnik) privzeto neaktiviran: ko izberete čas varjenja, se na zaslonu prikaže napis »INF« = neskončen čas. Trajanje postopkov je torej ročno, saj ga določa čas, v katerem je pritisnjen gumb na pištoli.

Jakost toka se uravnava samodejno glede na izbrano debelino pločevine.

Ogrevanje pločevine

Namestite oglijkovo elektrodo (POZ. 12, SLIKA I) v vreteno držala in jo blokirajte z okovom. Z oglijkovo konic se dotaknite prej očiščene površine i pritisnite gumb na pištoli. Delajte od zunaj proti središču kroga v krožnem gibu, tako da boste segreti pločevino, ki se bo med ohlajanjem povrnila v prvotni položaj.

Da bi preprečili, da bi se pločevina preveč vzdignila, je treba delati na majhnih območjih in takoj po koncu postopka pločevino obrisati z mokro krpo, da se obdelovani del ohladi.

Ravnanje pločevine

Na tej poziciji lahko z ustrezno elektrodo spet zravnate pločevino, na kateri je prišlo do lokalizirane deformacije.

Prekinjajoče točkanje (krpanje)

Ta funkcija je primerna za točkanje majhnih kvadratkov pločevine, s katerimi prekrijete luknje od rje ali luknje, nastale iz drugih razlogov.

Ustrezno elektrodo (POZ. 5, Slika I) vstavite v vreteno in pazljivo zatisnite pritrditveni okov. Območje, na katerem želite variti, ogolite in očistite, tako da na njem ne bo masti ali barve.

Obdelovanec postavite na njegovo mesto in nanj naslonite elektrodo, nato pa pritisnite gumb na pištoli in ga držite, medtem ko se s točkalnikom ritmično v intervalih dela/počitka pomikate po delovni površini.

OPOMBA: Med delom rahlo pritisčajte (3+4 kg), in se pomikajte po idealni liniji n 2+3 mm od roba kosa, ki ga nameravate privariti.

Da bi dosegli dobre rezultate:

- 1 - Od mesta s pritrjeno maso se ne oddaljajte za več kakor 30 cm.
- 2 - Uporabljajte pokrivne pločevine z debelino največ 0,8 mm; najbolje je, da uporabite nerjavno kovino.
- 3 - Premikanje naprej v intervalih, ki jih narekuje točkalnik, naj bo ritmično. Napredujte v trenutku počitka, zaustavite se v trenutku točkanja.

Uporaba priloženega izvlačevalnika (POZ. 1, Slika I)

Pripenjanje in vlečenje podložk

Ta funkcija se izvaja z nameščanjem in privijanjem vretena (POZ. 3, Slika I) na ohišju elektrode (POZ. 1, Slika I). Pripnite podložko (POZ. 13, Slika I), točkovno zvarjen, kot je bilo prej opisano, in začnite vleči. Na koncu zavrtite izvlačevalnik za 90°, da bi odtrgali podložko.


Pripenjanje in vlečenje bodic




Ta funkcija se izvaja z nameščanjem in privijanjem vretena (POZ. 2, Slika I) na ohišju elektrode (POZ. 1, Slika I). Vstavite bodico (POZ. 15-16, Slika I), točkovno zvarjen kot opisano prej pri vretenu (POZ. 1, Slika I), tako da držite priključek v napetosti glede na izvlačevalnik (POZ. 2, Slika I). Ko jo vstavite do konca, spustite vreteno in začnite vlečenje. Na koncu povlecite vreteno proti kladivu, da bi sneli bodico.

7. MENU NASTAVITVE

7.1 MENU NAČIN (Slika U-7)


Omogoča nastavljanje različnih načinov delovanja, opisanih v prejšnjem poglavju:

-  : avtomatski način.

-  : polavtomatski način.
-  : ročni način.
-  : način približevanja.




7.2 MENU (Slika U-12)

Omogoča nastavljanje:

-  : samodejno uravnavanje moči.

7.2.1 MENU SETUP (Slika U-13)




Omogoča nastavljanje:

-  : jezika.
-  : ure in datuma.
-  : metričnih ali imperialnih enot.




7.2.2 MENU SERVIS (Slika U-14)

Omogoča pridobivanje informacij o stanju varilnega aparata.

7.2.2.1 MENU INFO

-  : dnevi (DDDD), ure (HH), minute (mm) obratovanja varilnega aparata.
-  : število izvedenih točk.
-  : seznam alarmov.

7.2.2.2 MENU STROJNE PROGRAMSKE OPREME







-  : omogoča posodabljanje programske opreme varilnega aparata s pomnilniške naprave USB.
-  : omogoča ponastavljanje varilnega aparata na začetne vrednosti.
-  : informacija o nameščenih različicah programske opreme.

7.2.2.3 MENU REPORT

Omogoča generiranje poročila, ki ga je mogoče shraniti na pomnilniško napravo USB. V poročilu so zajete različne informacije, ki se nanašajo na stanje aparata (nameščena programska oprema, ure življenjske dobe/delovanja, alarmi, nastavljeni točkalni postopek itd.).



7.3 MENU JOBS (Slika U-15)

Omogoča:

-  : shranjevanje opravila v notranji pomnilnik točkalnika.
-  : nalaganje shranjenega opravila.
-  : brisanje shranjenega opravila.
-  : uvažanje opravil s pomnilniške naprave USB.
-  : izvažanje opravil na pomnilniško napravo USB.
-  : shranjevanje točkalnih parametrov na pomnilniško napravo USB.

7.4 TIPKA »QUICK MENU« (»HITRI MENU«) (Slika U-16-17)

Omogoča nastavljanje:

-  : blokiranja točkanja: parametri točkanja ostanejo blokirani na isto vrednost za vse izvedene točke.
-  : maksimalno število točk in odštevanje izvedenih točk.

8. VZDRŽEVANJE

 **POZOR! PREDEN IZVAJATE VZDRŽEVALNA DELA, SE PREPRIČAJTE, DA JE TOČKALNIK IZKLJUČEN IN IZKLOPLJEN IZ NAPAVALNEGA OMREŽJA.** Stikalo je treba blokirati v položaju »O« s priloženo ključavnico.

8.1 OBIČAJNO VZDRŽEVANJE

OBIČAJNA VZDRŽEVALNA DELA LAHKO IZVAJA OPERATER.

- prilagajanje/povrnitev v prvotno stanje premera in profila konice elektrode;
- zamenjava elektrod in rok;
- preverjanje poravnave elektrod;
- preverjanje ohlajanje kablov in klešč;
- izpust kondenzata iz vstopnega filtra za stisnjeni zrak.
- periodično preverjanje nivoja hladilne tekočine v rezervoarju.
- periodično preverjanje popolne odsotnosti puščanja tekočine.
- preverite integriteto napajalnega kabla točkalnika in klešč.
- hladilne tekočine zamenjajte vsakih 6 mesecev.

8.2 POSEBNO VZDRŽEVANJE

POSTOPKE POSEBNEGA VZDRŽEVANJA SME IZVAJATI IZKLJUČNO STROKOVNO IZVEDENO ALI KVALIFICIRANO OSEBJE NA ELEKTRIČARSKO-MEHANSKEM PODROČJU.

 **POZOR! PREDEN ODSTRANITE PLOŠČE S TOČKALNIKA ALI S KLEŠČ IN POSEGATE V NOTRANJOST, SE PREPRIČAJTE, DA JE TOČKALNIK IZKLJUČEN IN IZKLOPLJEN IZ ELEKTRIČNEGA IN PNEVMATSKEGA (če je prisotno) NAPAVALNEGA OMREŽJA.**

Morebitna preverjanja, ki bi jih izvajali v notranjosti točkalnika, ki jo je ta pod napetostjo, lahko povzročijo hud električni udar, ki je posledica neposrednega stika s deli pod napetostjo, ali pa poškodbe zaradi neposrednega stika z glijivimi deli. Periodično in na vsak način dovolj pogosto glede na uporabo in okoljske pogoje pregledujte notranjost točkalnika in klešč, da bi odstranjevali prah in kovinske delce, ki se naberejo na transformatorju, triistorskem modulu, napajalni plošči za stičnike itd. s curkom suhega stisnjene zraka (maks. 5 barov).

Pazite, da zrak pod tlakom ne poškoduje elektronskih kartic; le te lahko očistite z mehko ščetko ali ustreznimi topili.

Ko je prilika za to:

- Preverite, da izolacija kablov ni poškodovana ali da priključki niso zrahljani ali oksidirani.
- Preverite, da so povezovalni vijaki sekundarja transformatorja pri izhodnih prečkah/pletenicah dobro zategnjeni in da na njih ni znamenj oksidacije ali pregrevanja.

8.2.1 Posegi na GRA

V primeru:

- da je treba prevečkrat dolivati tekočino v rezervoar;
- se prevečkrat sproži alarm 7;
- izgube tekočine;

je treba preveriti, katera od težav se je pojavila v notranjosti sklopa za hlajenje.

Vedno upoštevajte navodila iz poglavja 7.2 za splošno varnost in vedno najprej izključite točkalnik iz napajalnega omrežja, nato pa odstranite bočno ploščo (**SLIKA L**).

Preverite, da na spojih ali na ceveh nikjer ne pušča. Če začne tekočina puščati, zamenjajte poškodovani del. Odstranite izlito tekočino ali tekočino, ki se je izlila med vzdrževanjem, in spet zaprite bočno ploščo.

Nato povrnite napravo v prvotno stanje in uporabite ustrezne informacije iz 6. poglavja (Točkanje).

8.2.2 Zamenjava notranje baterije

Če datum in ura ne ostaneta v pomnilniku, je treba zamenjati baterijo (CR2032 - 3 V) na zadnji strani zaslona.

Ko je naprava izklopljena iz omrežja, odstranite vijake s krmilne plošče, odstranite priključke in zamenjajte baterijo.



POZOR! Prepričajte se, da ste povezali vse priključke, preden krmilno ploščo spet namestite na napravo.

9. ISKANJE OKVAR

ČE DELOVANJE NI OPTIMALNO, PREDEN SE OBRNETE NA POOBLAŠČENEGA SERVISERJA ALI SE LOTITE BOLJ PODROBNIH UGOTAVLJANJ, PREVERITE:

- da je zaslon vključen, ko je glavno stikalo točkalnika zaprto (poz. »I«); sicer je okvara na napajanju (kablji, vtič in vtičnica, varovalke, prevelik padec napetosti itd.).
- Da na zaslonu ni prikazan signal za alarm (glejte tabelo 1): ko je alarma konec, pritisnite gumb »START«, da bi točkalnik spet zagnali; preverite pravilno kroženje tekočine za hlajenje in, če je to potrebno, zmanjšajte razmerje premora glede na delovni cikel.
- Da elementi, ki sestavljajo sekundarni tokokrog (nosilci rok - roke - nosilci elektrod - kablji), niso neučinkoviti zaradi popuščenih ali oksidiranih vijakov.
- Da so varilni parametri primerni za delo, ki se izvaja.
- Ko izvedete vzdrževanje ali popravilo, vse priključke in kable vrnite na njihova mesta. Pazite, da se ne bodo stikali z gibljivimi deli ali deli, ki se močno segrejejo. Vse vode ovijte, kot so bili oviti prej, in pazite, da se primarni visokonapetostni priključki ne bodo stikali s sekundarnimi nizkonapetostnimi priključki. Uporabite originalne podložke in vijake za zapiranje ohišja.

	str.	str.	
1. OPĆA SIGURNOST ZA VARENJE SA OTPORNIKOM	113	6.2 REGULACIJA PARAMETARA TOČKASTOG VARENJA	116
2. UVOD I OPĆI OPIS	114	6.2.1 Postavka kraka i elektrode	116
2.1 UVOD	114	6.2.2 Podešavanje snage i funkcije približavanja (samo pneumatska klijesta)	116
2.2 SERIJSKA OPREMA	114	6.2.3 Automatska postavka parametara punktiranja (SI. U-6)	116
2.3 OPREMA PO NARUDŽBI	114	6.2.4 Poluautomatska postavka parametara punktiranja (SI. U-7)	116
3. TEHNIČKI PODACI	114	6.2.5 Ručna postavka parametara punktiranja i kreiranje programa po mjeri klijenta (SI. U-8)	116
3.1 PLOČICA SA PODACIMA (Fig. A)	114	6.3 POSTUPAK AUTOMATSKOG PUNKTIRANJA	116
3.2 OSTALI TEHNIČKI PODACI	114	6.4 POSTUPAK POLUAUTOMATSKOG ILI RUČNOG PUNKTIRANJA	116
3.2.1 Aparat za točkasto zavarivanje	114	6.4.1 PNEUMATSKA KLJEŠTA	116
3.2.2 Rashladna jedinica (GRA)	114	6.4.2 PIŠTOLJ STUDDER	116
4. OPIS APARATA ZA TOČKASTO ZAVARIVANJE	114	6.4.2.1 Spajanje kabela za masu na lim	117
4.1 APARAT ZA TOČKASTO ZAVARIVANJE U CJELINI I GLAVNI DIJELOVI (SI. B)	114	6.4.2.2 Postupak za punktiranje i uporaba raznih alatki	117
4.2 UREDAJI ZA KONTROLU I REGULACIJU	114	7. IZBORNIK POSTAVKI	117
4.2.1 Kontrolna ploča (SI. C)	114	7.1 IZBORNIK REŽIMA (SI. U-7)	117
4.2.2 Sustav za regulaciju pritiska i manometer (sl. B-10)	115	7.2 IZBORNIK (SI. U-12)	117
4.3 SIGURNOSNE FUNKCIJE I MRTVO ZAKLJUČAVANJE	115	7.2.1 IZBORNIK POSTAVKI (SI. U-13)	117
4.3.1 Zaštite i alarmi (TAB. 1)	115	7.2.2 IZBORNIK "SERVICE" (SI. U-14)	117
5. POSTAVLJANJE STROJA	115	7.2.2.1 IZBORNIK INFORMACIJA	117
5.1 SASTAVLJANJE STROJA	115	7.2.2.2 IZBORNIK FIRMWARE	117
5.2 NAČIN PODIZANJA (Fig. E)	115	7.2.2.3 IZBORNIK IZVJEŠTAJA	117
5.3 POLOŽAJ	115	7.3 IZBORNIK POSLOVA (SI. U-15)	117
5.4 SPAJANJE NA MREŽU	115	7.4 TIPKA "QUICK MENU" (SI. U-16-17)	117
5.4.1 Upozorenja	115	8. ODRŽAVANJE	117
5.4.2 Utikač i utičnica	115	8.1 REDOVITO ODRŽAVANJE	117
5.5 PNEUMATSKO SPAJANJE	115	8.2 IZVANREDNO ODRŽAVANJE	117
5.6 PRIPREMA RASHLADNE JEDINICE (GRA)	115	8.2.1 Zahvati na rashladnoj jedinici (GRA)	118
5.7 SPAJANJE PNEUMATSKIH KLJEŠTA (SI. F)	115	8.2.2 Zamjena unutarnje baterije	118
5.8 KLJEŠTA "C": SPAJANJE KRAKA	115	9. PRETRAGA KVAROVA	118
6. VARENJE (Točkasto varenje)	116		
6.1 PRETHODNE RADNJE	116		
6.1.1 Opća sklopka na položaju "O" i lokot zaključan!	116		
6.1.1.1 Regulacija i fiksiranje ručke hvataljke "C"	116		
6.1.2 Opća sklopka na položaju "I"	116		

STROJEVI ZA VARENJE SA OTPORNIKOM ZA INDUSTRIJSKU I PROFESIONALNU UPOTREBU.

Napomena: u tekstu koji slijedi upotrebljava se izraz "stroj za točkasto varenje".

1. OPĆA SIGURNOST ZA VARENJE SA OTPORNIKOM

Operator mora biti primjereno upućen o sigurnosnoj upotrebi stroja za točkasto varenje i o opasnostima vezanima za varenje sa otpornikom, o zaštitnim mjerama i procedurama u slučaju hitnoće.

Stroj za točkasto varenje (samo u verzijama sa paljenjem pomoću pneumatskog cilindra) ima opću sklopku sa funkcijom zaustavljanja u slučaju hitnoće, sklopka ima lokot za blokiranje iste na položaju "O" (otvoreno).

Ključ lokota mora se predati isključivoiskusnom operateru ili operateru koji ima potrebnu obuku za obavljanje dodjeljenih zadataka i znanje o mogućim opasnostima vezanima za ovaj postupak varenja ili za neprimjerenu upotrebu stroja za točkasto varenje.

U odsustvu operatora sklopka mora biti postavljena na položaj "O" blokirana, lokot mora biti zatvoren i bez ključa.



- Izvršiti spajanje na električnu mrežu u skladu sa predviđenim pravilima i zakonima za zaštitu od ozljeda na radu.
- Stroj za točkasto varenje mora biti spojen isključivo na sustav napajanja sa neutralnim sprovodnikom sa uzemljenjem.
- Provjeriti da je utičnica za napajanje ispravno spojena na zaštitno uzemljenje.
- Ne smije se upotrebljavati sa kablovima sa oštećenom izolacijom ili sa oslabljenim spojevima.
- Upotrebljavati stroj za točkasto varenje na sobnoj temperaturi od 5°C do 40°C i na relativnoj vlazi od 50% do temperature od 40°C i od 90% za temperature do 20°C.
- Stroj za točkasto varenje se ne smije upotrebljavati u vlažnim ili mokrim prostorijama ili na kiši.
- Spajanje kablova za varenje i bilo koja intervencija za redovno servisiranje ručki i/ili elektroda mora se vršiti dok je stroj za točkasto varenje ugašen i isključen iz električne i pneumatske mreže (ako je prisutna).
- Na aparatima za točkasto zavarivanje koji se aktiviraju s pneumatskim cilindrom, treba zaključati isporučeni lokotom glavnu sklopku u položaju "O".

Isto to treba uraditi i prilikom spajanja na vodovodnu mrežu ili na rashladnu jedinicu sa zatvorenim krugom (aparati za točkasto zavarivanje hladni tekućinom) kao i u fazi vršenja popravaka (izvanredno održavanje).

- Zabranjuje se upotreba stroja u prostorijama za koja postoji opasnost od eksplozije zbog prisutnosti plina, praha ili magle.



- Ne smije se variti na posudama, sudovima ili cijevima koje sadrže ili koje su sadržavale zapaljive tekućine ili plinove.
- Izbjegavati rad na materijalu očišćenom kloriranim rastvornim sredstvima ili u blizini takvih tvari.
- Ne smije se variti na posudama pod pritiskom.
- Udaljiti sa radnog mjesta sve zapaljive tvari (npr. drvo, papir, krpe, itd.).
- Ostaviti komad koji je tek zavaren da se hladi! Komad se ne smije postaviti pored zapaljivih tvari.
- Osigurati prikladno prozračivanje prostorije ili prisutnost uređaja za usisavanje dima prilikom varenja u blizini elektroda; potreban je sistematski pristup za procjenu granica izlaganja dimu varenja ovisno o njegovom sastavu i koncentraciji i o trajanju izlaganja.



- Uvijek je potrebno zaštititi oči prikladnim zaštitnim naočalama.
- Nositi prikladne zaštitne rukavice i odjeću za varenje sa otpornikom.
- Buka: ako se uslijed posebno intenzivnog varenja registrira razina osobnog svakodnevnog izlaganja (LEP_d) ista ili veća od 85db(A), obavezna je upotreba prikladnih individualnih zaštitnih sredstava.



- Prolaz struje za točkasto varenje prouzrokuje stvaranje elektromagnetskih polja (EMF) u okolici kruga točkastog varenja.

Elektromagnetska polja mogu utjecati na pojedine medicinske uređaje (npr. Pace-maker, respiratori, metalne proteze, itd).

Moraju se poduzeti prikladne zaštitne mjere u korist osoba koje koriste navedene aparate. Na primjer potrebno je zabraniti pristup području gdje se upotrebljava stroj za točkasto varenje.

Ovaj stroj za točkasto varenje zadovoljava tehničke standarde proizvođa isključivo za industrijsku i profesionalnu upotrebu. Nije zajamčena sukladnost stroja sa osnovnim granicama koje se odnose na izlaganje ljudi elektromagnetskim poljima kod kućne upotrebe.

Operator mora slijediti niže navedene procedure kako bi smanjio izlaganje elektromagnetskim poljima:

- Fiksirati zajedno dva kabela za točkasto varenje, što je bliže moguće (ako su prisutni).
- Držati glavu i tijelo što dalje moguće od kruga točkastog varenja.
- Nikada se ne smije navijati kablove za varenje (ako su prisutni) oko tijela.
- Ne smije se točkasto variti dok je tijelo usred kruga točkastog varenja. Držati oba kabela sa iste strane tijela.
- Spojiti povratni kabel struje za točkasto varenje (ako je prisutan) na komad koji se točkasto vari što je bliže moguće spoju koji se vrši.
- Ne smije se točkasto variti pored stroja za točkasto varenje, sjedeći na njemu ili naslanjajući se na isti (minimalna udaljenost: 50cm).
- Ne smiju se ostavljati feromagnetski predmeti blizu kruga točkastog varenja.
- Minimalna udaljenost:
 - d= 3cm, f= 50cm (Fig. M);
 - d= 3cm, f= 50cm (Fig. N);
 - d= 30cm (Fig. O);
 - d= 20cm (Fig. P) Studer.



- Stroj klasa A:
Ovaj stroj za točkasto varenje zadovoljava tehničke standarde proizvođa isključivo za industrijsku i profesionalnu upotrebu.

Nije zajamčena elektromagnetska sukladnost stroja u domovima ili prostorijama spojenima izravno na mrežu napajanja pod niskim naponom koja napaja zgrade za kućnu upotrebu.

PREDVIĐENA UPOTREBA

Uređaj je projektiran isključivo za upotrebu u limarskim radionicama za popravak automobila: mora se upotrebljavati za točkasto varenje jednog ili više limova od čelika sa niskim sadržajem ugljika, sa promjenjivim oblikom i dimenzijama, ovisno o vršenoj obradi.



OSTALE OPASNOSTI

OPASNOST OD GNJEČENJA GORNJIH UDOVA

NE SMIJU SE STAVLJATI RUKU BLIZU DIJELOVA U POKRETU!

Način rada stroja za točkasto varenje i promjenjivost oblika i dimenzija komada koji se obrađuje, sprječavaju ostvarenje integrirane zaštite protiv opasnosti od gnječenja gornjih udova: prsti, ruke, podlaktica.

Opasnost se mora smanjiti primjenom prikladnih preventivnih mjera:

- Operater mora imati prikladnu iskustvu ili obuku u proceduri varenja sa otpornikom sa ovom vrstom strojeva.
- Za svaku pojedinu vrstu obrade koja se vrši mora se izvršiti procjena rizika; potrebno je osposobiti opremu i maske kojima se može držati i voditi komad koji se obrađuje kako bi se udaljile ruke od opasnog područja u blizini elektrode.
- U slučaju upotrebe prenosnog stroja za točkasto varenje: čvrsto uhvatiti hvataljku sa obje ruke na prikladnim drškama; uvijek držati ruke dalje od elektroda.
- U svim slučajevima gdje oblik komada to dopušta, regulirati udaljenost između elektroda tako da se ne pređe hod od 6 mm.
- Izbjegavati da više osoba radi istovremeno sa istim strojem za točkasto varenje.
- Neovlaštenim osobama ne smije biti dopušten pristup radnom mjestu.
- Stroj za točkasto varenje se ne smije ostaviti bez nadzora: u tom slučaju obavezno isključiti stroj iz mreže napajanja; kod strojeva za točkasto varenje sa paljenjem pomoću pneumatskog cilindra, postaviti opću sklopku na položaj "O" i blokirati se dostavljenim lokotom, odgovorna osoba mora izvući ključ i pohraniti isti.
- Upotrebljavati isključivo elektrode predviđene za taj stroj (vidi popis rezervnih dijelova) bez mijenjanja oblika istih.

OPASNOST OD OPEKLINA

Pojedini dijelovi stroja za točkasto varenje (elektrode – ručke i obližnja područja) mogu dostići temperaturu veću od 65°C: potrebno je upotrebljavati prikladnu zaštitnu odjeću.

Putiti da se komad koji se tek zavarao ohladi, prije diranja!

OPASNOST OD PREVRTANJA I PADA

- Postaviti stroj za točkasto varenje na vodoravnu površinu prikladne nosivosti; pričvrstiti na pluhu stroj za točkasto varenje (kada je to predviđeno u poglavlju "POSTAVLJANJE STROJA" ovog priručnika). U protivnom, kod nagnutog ili nespojenog poda, pokretnih pluha, postoji opasnost od prevrtanja.
- Zabranjeno je podizanje stroja za točkasto varenje, osim u slučaju izričito predviđenom u poglavlju "POSTAVLJANJE STROJA" ovog priručnika.
- U slučaju upotrebe strojeva na kolcima: isključiti stroj za točkasto varenje iz električnog i pneumatskog sustava (ako je prisutan) prije premještanja jedinice na drugo radno mjesto. Paziti na prepreke i oštrinu terena (na primjer kablovi i cijevi).

NEPRIKLADNA UPOTREBA

Upotreba stroja za točkasto varenje za za bilo koju radnju različitu od predviđene, opasna je (vidi PREDVIĐENA UPOTREBA)



ZAŠTITE I POPRAVCI

Zaštite i pokretni dijelovi oklopa stroja za točkasto varenje moraju biti na svom mjestu prije spajanja stroja na mrežu napajanja.

POZOR! Bilo koja ručna intervencija na pokretnim dijelovima stroja za točkasto varenje koji se mogu dostići, na primjer:

- Zamjena ili servisiranje elektroda
 - Regulacija položaja ručki ili elektroda
- MORA SE VRŠITI DOK JE STROJ ZA TOČKASTO VARENJE UGAŠEN I ISKLJUČEN IZ MREŽE ELEKTRIČNOG I PNEUMATSKOG NAPAJANJA (ako je prisutan), OPĆA SKLOPKA BLOKIRANA NA POLOŽAJU "O", A LOKOT JE ZATVOREN SA IZVUČENIM KLJUČEM kod modela sa pakretanjem pomoću PNEUMATSKOG CILINDRA).**

SKLADIŠTENJE

- Postavite aparat i njegovu dodatnu opremu (sa ili bez pakiranja) u zatvorenu prostoriju.
 - Relativna vlažnost zraka ne smije biti veća od 80%.
 - Sobna temperatura mora biti između -15°C i 45°C.
- U slučaju da je stroj opremljen jedinicom za hlađenje tekućinom, a sobna temperatura je manja od 0°C: koristite antifriz tekućinu koju preporuča proizvođač ili pak ispraznite potpuno tekućinu iz vodovodnog kruga i spremnika. Uvijek koristite prikladne mjere da zaštitite stroj od vlage, nečistoće i korozije.

2. UVOD I OPĆI OPIS

2.1 UVOD

Pokretni stroj za elektrootporno zavarivanje (aparat za točkasto zavarivanje) s mikroprocesorskom kontrolom, pretvaračem srednje frekvencije, trofaznim napajanjem i izlaznom jednosmjernom strujom.

Aparat za točkasto zavarivanje opremljen je pneumatskim klijestima unutar kojih se nalazi sklop za transformaciju i ispravljanje. Za razliku od tradicionalnih aparata za točkasto zavarivanje na ovaj se način mogu dobiti visoke struje punktiranja s manjom potrošnjom struje s električne mreže i manjim magnetnim poljima u blizini kabla. Nadalje, mogu se koristiti mnogo duži i laganiji kabeli za bolje rukovanje i široki opseg djelovanja.

Aparat za točkasto zavarivanje može raditi na željeznim limovima s niskim sadržajem ugljika, na limovima od pocinčanog željeza visoke otpornosti i na čeličnim limovima na bazi bora. Opremljen je, nadalje, brzim utičnicama za uporabu dodatne opreme (Studder, klijesta X), radi vršenja brojnih vrućih obrada na limovima i svih tipova obrada specifičnih za autolimarsku oblast.

Glavne osobine aparata su sljedeće:

- TFT zaslon sa stražnjim osvjetljenjem za prikazivanje komandi i postavljenih parametara;
- Odabir parametara zavarivanja: ručno (MANUAL), poluautomatsko (EASY) ili potpuno automatsko (SMART);
- Mogućnost postavke pripremnog zagrijavanja i naknadnog zagrijavanja lima radi optimiranja zavarivanja veoma otpornog i pocinčanog materijala;
- Mogućnost postavki različitih tipova elektroda i krakova;
- Automatsko prepoznavanje spojenih klijesta ili studdera;
- Automatska kontrola struje punktiranja;
- Ručna i automatska kontrola snage na elektrodama;
- USB ulaz.

2.2 SERIJSKA OPREMA

- Stalak za ručke;
- Stalak za kabel hvataljke;
- Sklop filtra reduktora (napajanje komprimiranim zrakom);
- Hvataljka "C" sa standardnim ručkama u kompletu sa utikačem koji se može isključiti sa generatora i sa integriranim senzorima za automatsku točku;
- Rashladna jedinica (GRA ugrađena).

2.3 OPREMA PO NARUDŽBI

- Ručke i elektrode sa različitim dužinom i/ili oblikom za hvataljku "C" (vidi popis rezervnih dijelova);
- Komplet elektrode (vidi popis rezervnih dijelova);
- Komplet stupa za održavanje i uređaja za rasterećivanje težine za hvataljku;
- Hvataljka "X", "C" (vidi popis rezervnih dijelova);
- Komplet studder;
- Komplet prstena hvataljke "C".

3. TEHNIČKI PODACI

3.1 PLOČICA SA PODACIMA (Fig. A)

Glavni podaci koji se odnose na upotrebu i rezultate stroja za točkasto varenje navedeni su na pločici sa podacima sa sljedećim značenjem.

- 1 - Broj faza i frekvence sustava napajanja.
- 2 - Napon napajanja.
- 3 - Snaga mreže pod stalnim režimom (100%).
- 4 - Nominalna snaga mreže sa odnosom prekida od 50%.
- 5 - Maksimalni napon u prazno prema elektrodama.
- 6 - Maksimalna struja sa elektrodama u kratkom spoju.
- 7 - Sekundarna struja pod stalnim režimom (100%).
- 8 - Širina i dužina ručke (standardna).
- 9 - Minimalna i maksimalna regulirajuća snaga prema elektrodama.
- 10 - Nominalni pritisak izvora komprimiranog zraka.
- 11 - Pritisak izvora komprimiranog zraka potreban za postizanje maksimalne snage prema elektrodama.
- 12 - Protok rashladne tekućine.
- 13 - Pad nazivnog tlaka rashladne tekućine.
- 14 - Masa uređaja za punktiranje.
- 15 - Značenje simbola koji se odnose na sigurnost navedeno je u poglavlju 1 "Opća sigurnost za elektrootporno zavarivanje".

Napomena: Navedeni primjer pločice je indikativan po pitanju simbola i vrijednosti; točne tehničke podatke Vašeg aparata za točkasto zavarivanje morate čitati izravno na pločici s podacima koja se nalazi na Vašem aparatu za točkasto zavarivanje.

3.2 OSTALI TEHNIČKI PODACI

3.2.1 Aparat za točkasto zavarivanje

Glavne karakteristike

- Napon i frekvencija napajanja	:	575V - 460V ~ 3ph-50/60 Hz
- Klasa električne zaštite	:	I
- Klasa izolacije	:	H
- Stupanj zaštite kućišta	:	IP20
- Tip hlađenja	:	tekućina
- (*) Dimenzije(LxWxH)	:	820 x 610 x 1150mm
- (**) Težina	:	134kg

Ulaz

- Maksimalna snaga kod kratkog spoja (Sc _c):	:	88kVA
- Mrežni tromi osigurači	:	25A (575V) / 32A (460V)
- Mrežna automatska sklopa	:	25A (575V) / 32A (460V) ("C" - IEC60947-2)
- Kabel za napajanje (L=8m)	:	4 x 6 mm ²

Izlaz

- Sekundarni napon u prazno (U _o ,d)	:	13V
- Maksimalna struja punktiranja (I ₂ max)	:	13kA
- Kapacitet punktiranja	:	maks. 3 + 3 + 3 mm
- Intermittencija	:	2%
- Maksimalna snaga na elektrodama	:	580daN
- Dužina kraka "C"	:	95mm standardna
- Podešavanje struje punktiranja	:	automatsko i programirano
- Podešavanje vremena punktiranja	:	automatsko i programirano
- Podešavanje vremena približavanja	:	automatsko i programirano
- Podešavanje vremena rampe	:	automatsko i programirano
- Podešavanje vremena održavanja	:	automatsko i programirano
- Podešavanje vremena hlađenja	:	automatsko i programirano
- Podešavanje broja impulsa	:	automatsko i programirano
- Podešavanje snage na elektrodama	:	automatsko ili ručno
- Podešavanje vremena/struje pripremnog zagrijavanja	:	automatsko i programirano
- Podešavanje vremena/struje naknadnog zagrijavanja	:	automatsko i programirano

(*) NAPOMENA: dimenzije ne obuhvaćaju kabele i noseći stup.

(**) NAPOMENA: težina aparata za točkasto zavarivanje ne obuhvaća klijesta i noseći stup.

3.2.2 Rashladna jedinica (GRA)

Glavne karakteristike

- Maksimalni tlak (p _{max})	:	3bar
- Snaga hlađenja (P @ 1l/min)	:	2kW
- Kapacitet spremnika	:	8 l
- Tekućina za hlađenje	:	rashladna tekućina

4. OPIS APARATA ZA TOČKASTO ZAVARIVANJE

4.1 APARAT ZA TOČKASTO ZAVARIVANJE U CJELINI I GLAVNI DIJELOVI (SI. B)

Na prednjoj strani:

- 1 - Kontrolna ploča;
- 2 - USB ulaz;
- 3 - Priključak za spajanje klijesta;
- 4 - Brzi priključci za spajanje cijevi za hlađenje;
- 5 - Priključak za spajanje senzora korištenih na automatskoj točki;
- 6 - Nosač kabla klijesta.

Na stražnjoj strani:

- 7 - Glavna sklopka;
- 8 - Ulaz kabla za napajanje;
- 9 - Nosač krakova;
- 10 - Sustav za regulaciju tlaka, manometar i filter za ulaz zraka;
- 11 - Poklopac spremnika rashladne jedinice (GRA);
- 12 - Razina tekućine u rashladnoj jedinici;
- 13 - Ispust zraka na rashladnoj jedinici.

4.2 UREĐAJI ZA KONTROLU I REGULACIJU

4.2.1 Kontrolna ploča (SI. C)

- 1- TFT zaslon.
- 2- Tipka za blokadu rashladne jedinice. Omogućava blokiranje rashladne jedinice za vrijeme postupka zavarivanja radi lakše zamjene kraka odnosno elektroda.

- 3- Tipka "Quick Menu". Brzi pristup izbornicima korisnim za vrijeme zavarivanja.
- 4- Višefunkcijska tipka:



- : pristup izborniku "SERVICE" u slučaju alarma ili prije pritiska START;



- : aktiviranje/deaktiviranje registracije nekog zavarivanja;

- 5- Gumb za surfanje i tipkalo START:
 - okretanjem gumba moguće je prelistavati razne stavke u izborniku;
 - pritiskom na gumb, moguće je pristupiti odabranom stavku, okretanjem gumba mijenja se vrijednost odabranog stavka, a narednim pritiskom na gumb potvrđuje se vrijednost;
 - ako se gumb pritisne u trenutku pokretanja ili nakon alarma, uključuje stroj za punktiranje (tipkalo START)

6- Tipka ESC:



- : povratak na gornji izbornik;



- : povratak na prethodni izbornik.

7- USB ulaz.

4.2.2 Sustav za regulaciju pritiska i manometar (sl. B-10)

Omogućava regulaciju pritiska koji se vrši na elektrode pneumatskih klijesta i to preko gumba za podešavanje (samo za pneumatska klijesta u režimu "Ručno").

4.3 SIGURNOSNE FUNKCIJE I MRTVO ZAKLJUČAVANJE

4.3.1 Zaštite i alarmi (TAB. 1)

a) Toplinska zaštita:

Uključuje se u slučaju pregrijavanja aparata za točkasto zavarivanje uslijed nedostatka ili nedovoljnog protoka rashladne tekućine ili u slučaju kad radni ciklus premaši dozvoljene granice.

Njegova intervencija je opisana i prikazana na zaslonu.

UČINAK: blokada pokreta, otvaranje elektroda (cilindar na ispustu); blokada struje (zavarivanje onemogućeno).

PONOVRNO UKLJUČIVANJE: ručno (pritiskom na tipkalo "START" nakon povratka temperature unutar dopuštenih granica).

b) Glavna sklopka:

- Položaj "O" = isključeno, može se zaključiti (vidi poglavlje 1).

PAŽNJA! U položaju "O" unutarnje stezaljke (L1+L2+L3) za spajanje kabela za napajanje su pod naponom.

- Položaj "I" = uključeno: aparat za točkasto zavarivanje se napaja, ali nije upaljen (STAND BY – treba pritisnuti tipkalo "START").

- Funkcija za slučaj nužde

Kad aparat za točkasto zavarivanje radi, gašenje (pol. "I"=>pol. "O") dovodi do zaustavljanja u sigurnosnim uvjetima:

- onemogućena struja;
- otvaranje elektroda (cilindar na ispustu);
- onemogućeno ponovno automatsko uključivanje.



PAŽNJA! POVREMENO PROVJERITI RAD I ISPRAVNO UREĐAJ ZA ZAUSTAVLJANJE U SIGURNOSNIM UVJETIMA.

c) Sigurnosni uređaj rashladne jedinice

Uključuje se u slučaju nedostatka ili pada tlaka rashladne tekućine;

Njegova intervencija je opisana i prikazana na zaslonu.

UČINAK: blokada pokreta, otvaranje elektroda (cilindar na ispustu); blokada struje (zavarivanje onemogućeno).

PONOVRNO PALJENJE: doliti rashladnu tekućinu, zatim isključiti i uključiti stroj (vidi i Pogl. 5.6 "priprema rashladne jedinice").

d) Sigurnosni uređaj komprimiranog zraka

Uključuje se u slučaju nedostatka ili pada tlaka ($p < 3\text{bar}$) napajanja komprimiranim zrakom;

Njegova intervencija je opisana i prikazana na zaslonu.

UČINAK: blokada pokreta, otvaranje elektroda (cilindar na ispustu); blokada struje (zavarivanje onemogućeno).

PONOVRNO PALJENJE: ručno (pritiskom na tipkalo "START" nakon povratka tlaka unutar dopuštenih granica (manometar označava tlak $> 3\text{bar}$).

e) Sigurnosni uređaj u slučaju kratkog spoja na izlazu (samo pneumatska klijesta)

Prije vršenja ciklusa zavarivanja, stroj kontrolira da polovi (pozitivni i negativni pol) sporednog kruga punktiranja ne dođu kojim slučajem u dodir.

Njegova intervencija je opisana i prikazana na zaslonu.

UČINAK: blokada pokreta, otvaranje elektroda (cilindar na ispustu); blokada struje (zavarivanje onemogućeno).

PONOVRNO UKLJUČIVANJE: ručno (pritiskom na tipkalo "START", nakon otklanjanja uzroka kratkog spoja).

f) Zaštitni uređaj u slučaju nedostatka faze

Njegova intervencija je opisana i prikazana na zaslonu.

UČINAK: blokada pokreta, otvaranje elektroda (cilindar na ispustu); blokada struje (zavarivanje onemogućeno).

PONOVRNO PALJENJE: ručno (pritiskom na tipkalo "START").

d) Uređaj za zaštitu od prekomjernog i nedovoljnog napona

Njegova intervencija je opisana i prikazana na zaslonu.

UČINAK: blokada pokreta, otvaranje elektroda (cilindar na ispustu); blokada struje (zavarivanje onemogućeno).

PONOVRNO PALJENJE: ručno (pritiskom na tipkalo "START").

h) Tipkalo "START" (Sl. C-5).

Potrebno je pritisnuti ovo tipkalo kako bi se moglo upravljanje zavarivanjem u bilo kojem od niže navedenih uvjeta:

- prilikom svakog uključivanja glavne sklopke (pol. "O"=>pol. "I");
- svaki put nakon intervencije sigurnosnih/zaštitnih uređaja;
- nakon uspostavljanja napajanja energijom (električnom energijom i komprimiranim zrakom) koje se prethodno prekinulo uslijed isključivanja stroja ili kvara;



POZOR! POVREMENO PROVJERITI ISPRAVAN RAD PALJENJA U SIGURNOSNIM UVJETIMA

5. POSTAVLJANJE STROJA



POZOR! SVE RADNJE VEZANE ZA POSTAVLJANJE STROJA I SPAJANJE NA ELEKTRIČNU I PNEUMATSKU MREŽU MORAJU SE VRŠITI DOK JE STROJ UGAŠEN I ISKLJUČEN IZ STRUJE. ELEKTRIČNO I PNEUMATSKO PESPAPANJE MORA VRŠITI ISKLJUČENO ISKUSNO ILI KVALIFICIRANO OSOBLJE.

5.1 SASTAVLJANJE STROJA

Izvaditi stroj za točkasto varenje iz ambalaže, montirati odvojene dijelove dostavljene sa strojem, kao što je navedeno u ovom poglavlju (Fig. D).

5.2 NAČIN PODIZANJA (Fig. E).

Stroj se mora podignuti sa dva konopa i kukama prikladnih dimenzija, podobnih za težinu stroja, upotrebljavajući prikladne prstenove M12. Striktno je zabranjeno podizati stroj na drugačiji način.

5.3 POLOŽAJ

Stroj se mora postaviti u dovoljno velikom prostoru bez prepreka, koji omogućava pristup komandnoj ploči, općoj sklopki i radnom mjestu u sigurnosnim uvjetima.

Provjeriti da ne postoje prepreke na otvorima za ulaz ili izlaz rashladnog zraka, provjeravajući da ne postoji mogućnost usisavanja sprovođenog praha, korozivnih para, vlage, itd.

Postaviti stroj za točkasto varenje na ravnu površinu, izrađenu od homogenog i kompaktnog materijala, prikladnu sa težinom stroja (vidi "tehničke podatke") kako bi se izbjeglo prevrtanje ili opasni pokreti.

5.4 SPAJANJE NA MREŽU


5.4.1 Upozorenja

Prije spajanja stroja na električnu mrežu, provjeriti da se podaci na ploči stroja podudaraju sa naponom i frekvencom mreže prisutne na mjestu gdje se postavlja stroj.

Stroj za točkasto varenje mora biti spojen isključivo na sustav napajanja sa uzemljenim neutralnim sprovednikom.

Za sigurnost protiv indirektnog dodira, upotrebljavati diferencijalne sklopke slijedeće vrste:

- vrste A () za jednofazne strojeve;

- vrste B () za trofazne strojeve.

- Stroj za punktiranje ne zadovoljava rekvizite norme IEC/EN 61000-3-12.
- Ako se stroj za punktiranje spaja na javnu mrežu, osoba koja vrši spajanje ili operater koji upotrebljava stroj mora provjeriti da li se stroj za punktiranje može spojiti (ako je potrebno, konzultirati tvrtku koja upravlja mrežom).

5.4.2 Utikač i utičnica

Spojiti na kabel za napajanje normalizirani utikač (3P+T) prikladnog kapaciteta i osposobiti utičnicu zaštićenu sa osiguračima ili magnetotermičkom automatskom sklopkom; prikladna sklopka za uzemljenje mora biti spojena na sprovednik uzemljenja (žuto-zeleni) sustava napajanja.

Kapacitet i osobine osigurača i magnetotermičke sklopke navedeni su u poglavlju "OSTALI TEHNIČKI PODACI".

- Za mijenjanje napona (samo za trofaznu verziju) potrebno je djelovati unutar stroja za varenje, skidajući oklop i opskrbiti pritezač za promjenu napona na način da postoji podudaranje između priključka navedenog na signalizirajućoj ploči i napona mreže koji s kojim se raspolaže.

Fig. H

Ponovno montirati oklop koristeći prikladne vijke.

Pozor!

Stroj za varenje je tvornički osposobljen za najviši napon spektra na raspolaganju.



POZOR! Nepoštivanje pravila čini neučinkovitim sigurnosni sustav kojeg je predvidio proizvođač (klasa I) sa teškim posljedicama za osobe (npr. strujni udar) i za stvari (npr. požar).

5.5 PNEUMATSKO SPAJANJE

- Osposobiti sustav komprimiranog zraka sa radnim pritiskom od 8 bara.
- Postaviti na jedinicu filtra reduktora jedan od spojnika za komprimirani zrak za prilagođavanje za priključke prisutne na mjestu postavljanja stroja.

5.6 PRIPREMA RASHLADNE JEDINICE (GRA)



PAŽNJA! Punjenje rashladne jedinice treba izvršiti kad je aparat isključen i iskopčan s električne mreže.

Strogo izbjegavati korištenje antifriz tekućine na bazi polipropilena.

Koristiti isključivo rashladnu tekućinu koju je preporučio proizvođač rashladne jedinice.

- Otvoriti ispusni ventil (Sl. B-13).
- Napuniti spremnik rashladnom tekućinom kroz grlo (Sl. B-11): kapacitet spremnika = 8 l; pazite da se tekućina ne prolje na kraju punjenja spremnika.
- Zatvorite poklopac na spremniku.
- Zatvorite ispusni ventili.

5.7 SPAJANJE PNEUMATSKIH KLIJEŠTA (SI. F)



PAŽNJA! Prisustvo opasnog napona! Strogo izbjegavajte spajati na priključke na aparatu za točkasto zavarivanje utikače koje nije predvidio proizvođač. Nemojte pokušavati ubacivati bilo koji tip predmeta u utičnice!

- Stroj iskopčan s mreže za napajanje.
- Utaknite polarizirani utikač (Sl. F-1) klijesta u odgovarajući priključak na stroju, potom dignite dvije ručice dok potpuno ne fiksirate utikač.
- Utaknite polarizirani utikač 8 pin prikazan na slici F-2 kako biste mogli koristiti režim automatskog punktiranja.
- Utaknite cijevi za hlađenje(*), vodeći računa o bojama (plava cijev na plavi priključak, crvena cijev na crveni priključak). Provjerite je li brzo spajanje cijevi ispravno izvršeno (Sl. F-3).

NAPOMENA(*): ukoliko cijevi za hlađenje nisu spojene, klijesta se NEĆE pravilno hladiti što će dovesti do toplinskog naprezanja koje može oštetiti električne dijelove.

5.8 KLIJEŠTA "C": SPAJANJE KRAKA



PAŽNJA! Preostali rizik od gnječanja gornjih ekstremiteta!

- Strogo se pridržavajte redosljeda niže navedenih uputa!
- Stroj iskopčan s mreže za napajanje.
- Okrenite pritezni element kako je prikazano na sl. G1.
- Namontirajte nosač klijesta ukoliko isti koristite (Sl. G2).
- Umetnite krak na odgovarajuće mjesto i nagnite ga koliko je potrebno (Sl. G3).

- Poravnajte krak s elektrodom na klipu i zavrnite pritezni element (Sl. G4-A).
- Spojite cijevi za hlađenje na odgovarajuće brze priključke (Sl. G4-B).
- Provjerite je li brzo spajanje cijevi ispravno izvršeno.
- Namontirajte dršku nosač klijesta na odgovarajuću stranu ukoliko istu koristite (Sl. G5).

- "Br": limovi od čelika na bazi bora.

6.2.5 Ručna postavka parametara punktiranja i kreiranje programa po mjeri klijenta (Sl. U-8)


Moguće je ručno postaviti parametre punktiranja radi vršenja probnog zavarivanja ili radi kreiranja programa po mjeri klijenta.

6.3 POSTUPAK AUTOMATSKOG PUNKTIRANJA

Ovaj postupak je dostupan s pneumatskim klijestima "C" koja se standardno isporučuje sa strojem.

Odaberite režim "SMART AUTOSET" preko simbola "MODE": ući ćete u pripremi postupak "ANULIRANJE" (sl. U-9).

Da biste ispravno izvršili anuliranje, držite pritisnutim tipkalo klijesta za svo potrebno vrijeme prema uputama na zaslonu; postupite dakle kako slijedi:

- Naslonite elektrodu fiksno kraka na površinu jednog od dva lima za punktirati.
 - Pritisnite tipkalo na drški klijesta kako bi došlo do:
 - a) Zatvaranja limova između elektroda.
 - b) Pokretanja ciklusa punktiranja s prolaskom struje.
 - Na kraju punktiranja prikazuje se prosječna struja punktiranja (izuzev početnih i krajnjih rampi), snaga na elektrodama, vrijeme punktiranja i energija koja se dostavlja elektrodama da bi one mogle izvršiti punktiranje.
 - Prikazanim vrijednostima može se dodati "upozorenje", koje je označeno crvenim led svjetlom na klijestima koje trepti (vidjeti TAB. 1), ovisno o rezultatu dobivenom punktiranjem.
 - Na kraju rada odložite klijesta u odgovarajući nosač koji se nalazi na kolicima.
- Da biste ponovo izvršili anuliranje pritisnite tipku "ESC" (sl. C-6) sve dok se ne pojavi simbol  na zaslonu, potom odaberite taj simbol. Da biste izašli iz ovog postupka, a da ne izvršite anuliranje, pritisnite tipku "ESC".

VAŽNO:

Za dobar ishod automatskog punktiranja ponovite anuliranje u sljedećim slučajevima:

- Kad mijenjate elektrode.
- Kad čistite elektrode (preporuča se nakon otprilike 30 točki).
- Kad promijenite krak.
- Kad vršite novo zavarivanje.



PAŽNJA: za vrijeme anuliranja klijesta vrše posebni ciklus punktiranja i opskrbe strujom i više puta zatvaraju elektrode. Pridržavati se svih propisa navedenih u paragrafu "OPĆA SIGURNOST" U OVOM PRIRUČNIKU!

6.4 POSTUPAK POLUAUTOMATSKOG ILI RUČNOG PUNKTIRANJA

- U režimu "EASY" odabrati limove za zavariti (materijal i debljinu) pomoću gumba (sl. U-7-11).
- U režimu "MANUAL" moguće je kreirati program punktiranja po želji postavljanjem vrijednosti svakog pojedinačnog parametra (sl. U-5-8):

-  : Snaga na elektrodama.
-  : Vrijeme/struja pripremnog zagrijavanja.
-  : Vrijeme pauze.
-  : Vrijeme rampe.
-  : Vrijeme/struja punktiranja.
-  : Broj impulsa.
-  : Vrijeme hlađenja.
-  : Vrijeme/struja naknadnog zagrijavanja.
-  : Vrijeme održavanja.

6.4.1 PNEUMATSKA KLJEŠTA

- Naslonite elektrodu fiksno kraka na površinu jednog od dva lima za punktirati.
- Pritisnite tipkalo na drški klijesta kako bi došlo do:
 - a) Zatvaranja limova između elektroda.
 - b) Pokretanja ciklusa punktiranja s prolaskom struje.
- Na kraju punktiranja prikazuje se prosječna struja punktiranja (izuzev početnih i krajnjih rampi) i snaga na elektrodama.
- Prikazanim vrijednostima može se dodati "upozorenje", koje je označeno crvenim led svjetlom na klijestima koje trepti (vidjeti TAB. 1), ovisno o rezultatu dobivenom punktiranjem.
- Na kraju rada odložite klijesta u odgovarajući nosač koji se nalazi na kolicima.



PAŽNJA: prisustvo opasnog napona! Uvijek provjerite je li kabel za napajanje klijesta čitav; zaštitna valovita cijev ne smije biti posječena, napukla niti zgnjena! Prije i za vrijeme korištenja klijesta, provjerite je li kabel podalje od dijelova u pokretu, od izvora topline, oštiri površina, tekućina itd.



PAŽNJA: klijesta imaju sklop za transformaciju, izolaciju i ispravljanje koji su potrebni za punktiranje; u slučaju da niste sigurni jesu li klijesta čitava (nakon pada, jakih udaraca itd.), iskopčajte aparat za točkasto zavarivanje i obratite se ovlaštenom servisu.

6.4.2 PIŠTOLJ STUDDER



- **PAŽNJA!**
 - Za fiksiranje ili skidanje opreme sa vretena pištolja, upotrijebiti dva fiksna šesterokutna ključa kako bi se spriječila rotacija samog vretena.
 - U slučaju intervencije na vratima ili haubama potrebno je obavezno spojiti šipku za masu na navedene dijelove kako bi se spriječio prolaz struje kroz spojeve, a u svakom slučaju u blizini mjesta za punktirati (duge putanje struje smanjuju učinkovitost zavarene točke).

6. VARENJE (Točkasto varenje)

6.1 PRETHODNE RADNJE

6.1.1 Opća sklopka na položaju "O" i lokot zaključan!

Prije vršenja bilo kakve radnje točkastog varenja, potreban je niz provjera i regulacija, koje se moraju vršiti dok je opća sklopka na položaju "O" i lokot zaključan.

Spajanje na električnu i pneumatsku mrežu:

- Provjeriti da je spajanje na električnu mrežu izvršeno ispravno u skladu sa gore navedenim uputama.
- Provjeriti spajanje na komprimirani zrak: spojiti cijev za napajanje na pneumatsku mrežu i regulirati pritisak pomoću ručke reduktora dok se na manometru ne očita vrijednost oko 8 bara (116 psi).

6.1.1.1 Regulacija i fiksiranje ručke hvataljke "C"

Navedena radnja mora se vršiti samo u slučaju da, nakon blokiranja ručke na način opisan u poglavlju 5.8, dolazi svedjeno do vodoravnog pokretanja ručke (Fig. Q)

Za ovu radnju potrebno je izvršiti sljedeće:

- Deblokirati ručku rotirajući polugu za deblokiranje (Fig. R);
- Popustiti vijak za blokiranje (Fig. S-1) i naviti okov (Fig. S-2) za osminu okretaja (oko 45 stupnja);
- Blokirati okov tako da se navije vijak za blokiranje (Fig. S-1);
- Blokirati ručku na način opisan u (Fig. T).

Radnja se mora vršiti čak više puta, navijajući ili odvijajući okov (Fig. S-2), dok se ručka ne blokira vodoravno, a istovremeno poluga za blokadu, sa prikladnom ručnom snagom rotiranja, dolazi do zatvaranja do kraja hoda odgovarajuće utičnice (Fig. T-1). NAPOMENA: važno je da na kraju radnje, poluga dođe do kraja hoda na utičnici (Fig. T-1). Navedeni položaj jamči sigurnosnu mehaničku blokadu ručka na "C".

6.1.2 Opća sklopka na položaju " I "

Ove se provjere moraju vršiti prije vršenja bilo koje radnje točkastog varenja sa općom sklopkom na položaju " I " (ON).

Poravnavanje elektroda hvataljke:

- Postaviti između elektroda sloj koji odgovara sloju limova koji se moraju točkasto variti; provjeriti da su elektrode, koje se približavaju putem funkcije „približavanje“ (vidi poglavlje 6.2.2), međusobno poravnane.
- Ako je potrebno provjeriti ispravno fiksiranje ručke (vidi prethodna poglavlja).

6.2 REGULACIJA PARAMETARA TOČKASTOG VARENJA

Parametri koji određuju promjer (presjek) i mehaničko moć točke su:

- Snaga koju vrše elektrode.
- Struja za točkasto varenje.
- Vrijeme točkastog varenja.

Kod nedostatka specifičnog iskustva savjetuje se izvršiti nekoliko pokušaja točkastog varenja upotrebljavajući slojeve lima iste kvalitete i debljine kao lim koji se mora obraditi.

6.2.1 Postavka kraka i elektrode

Pritisnite tipku "START" (Sl. U-1) i postavite krak na neki od dostupnih (Sl. U-2) okretanjem središnjeg gumba (Sl. C-5).

6.2.2 Podešavanje snage i funkcije približavanja (samo pneumatska klijesta)

Podešavanje snage vrši se u automatskom ili ručnom režimu (djelovanjem na regulator pritiska na jedinici za zrak).

Postavka automatskog režima (tvornička postavka) ili ručnog režima može se odabrati u glavnom izborniku odabirom simbola  , a potom simbola  , kako je prikazano na slikama U-3-4.

Automatska regulacija "AUTO daN":

Ako odaberete "AUTO daN" moguće je postaviti željenu vrijednost snage izražene u "dekanjutn" koristeći režim "MANUAL" (Sl. U-5).

U režimima "SMART AUTOSET" i "EASY", za vrijeme ciklusa punktiranja, snaga na elektrodama se automatski podešava.

Ručno podešavanje:

Ako odaberete "no AUTO daN" moguće je postaviti vrijednost snage na način što ćete ručno djelovati na regulator pritiska (Sl. B-10).

Za vrijeme ciklusa punktiranja, snaga na elektrodama bit će ona koju ste ručno podesili prema prethodno opisanom postupku.

Funkcija približavanja :

Omogućava približavanje elektroda s postavljenom snagom bez opskrbe strujom. Moguće je približiti elektrode u bilo kojem programu punktiranja i to na sljedeći način (dva klika):

Pritisnite i pustite tipkalo na klijestima, a potom odmah držite tipkalo pritisnuto. Klijesta približavaju i drže elektrode zatvorene sve do narednog otpuštanja tipkala. Led svjetlo na klijestima trepti.



PAŽNJA: uporaba zaštitnih rukavica može otežati približavanje s dva klika. Stoga se preporuča da odaberete funkciju približavanja  .



PAŽNJA! DODATNI RIZIK! I u ovom režimu postoji rizik od gnječenja gornjih ekstremiteta: primijenite odgovarajuće mjere opreza (vidi poglavlje o sigurnosti).

6.2.3 Automatska postavka parametara punktiranja (Sl. U-6)

Parametre punktiranja stroj automatski postavlja: režim "SMART AUTOSET". Potrebno je da obadva utikača na klijestima C budu spojena na stroj (Sl. F).

6.2.4 Poluautomatska postavka parametara punktiranja (Sl. U-7)

Parametre punktiranja postavlja stroj odabirom debljine i materijala (*) lima koji treba zavariti.

Punktiranje je ispravno izvršeno kada prilikom pokušaja povlačenja dolazi do izvlačenja srži zavarene točke iz jednog od dvaju limova.

(*) NAPOMENA: dostupni su sljedeći standardni materijali:

- "Fe": željezni lim s niskim sadržajem ugljika;
- "FeZn": pocinčani željezni limovi s niskim sadržajem ugljika;
- "Hss": čelični limovi s visokom vlačnom čvrstoćom (700 MPa max);

6.4.2.1 Spajanje kabela za masu na lim

- a) Očistiti lim što je bliže moguće mjestu koje se obrađuje, površina mora imati dimenzije površine dodira šipke za masu.
- b1) Fiksirajte bakrenu šipku na površinu lima pomoću RASČLANJENIH KLIJEŠTA (model za zavarivanje).
Umjesto režima "b1" (teška praktična primjena) odaberite sljedeće rješenje:
- b2) Puntkirajte podlošku na prethodno pripremljenu površinu lima; provucite podlošku kroz otvor na bakrenoj šipki i blokirate je prikladnom isporučenom stezaljkom.

6.4.2.2 Postupak za punktiranje i uporaba raznih alati

Spojite studder pištolj i kabel za masu na isporučena kliješta i to strogo prema uputama sadržanim na listu s uputama u pakiranju Studder pištolja. Pritisnite tipkalo "START" pritiskom na gumb i odaberite alatku koju želite koristiti (Sl. U-1-10).

Odaberite materijal i debljinu lima koji želite zavariti (sl. U-18).

Ovisno o alatki postupite kako slijedi:

🔒 Punktiranje podloške za fiksiranje kraja za masu

Postavite na vreteno pištolja prikladnu elektrodu (POL. 9, Sl. I) i stavite podlošku (POL. 13, Sl. I).

Stavite podlošku na odabrano mjesto. Dovedite u kontakt, na istom mjestu, kraj za masu; pritisnite tipkalo na pištolju i zavarite podlošku na koju trebate izvršiti prethodno opisano fiksiranje.

🔧 Punktiranje vijaka, rozeta, čavla, zakovica

Postavite na pištolj prikladnu elektrodu, stavite komad koji trebate punktirati i naslonite isti na lim u željenoj točki; pritisnite tipkalo na pištolju; otpustite tipkalo tek kad istekne postavljeno vrijeme.

🔧 Punktiranje limova sa jedne strane

Postavite u vreteno pištolja predviđenu elektrodu (POL. 6, Sl. I) pritišćući na površinu za punktirati. Pritisnite tipkalo na pištolju; otpustite tipkalo samo nakon što istekne prethodno postavljeno vrijeme.



⚠️ PAŽNJA!

Maksimalni sloj lima koji se može punktirati samo s jedne strane: 1+1 mm. Ovaj tip punktiranja nije dopušten na nosećim konstrukcijama karoserije.

Za dobivanje ispravnog rezultata prilikom punktiranja limova, potrebno je primijeniti nekoliko osnovnih mjera opreza:

- 1 - Savršeno spajanje mase.
- 2 - Obadvije strane za punktirati morate očistiti od eventualnih lakova, masti, ulja.
- 3 - Strane koje treba punktirati moraju biti u međusobnom dodiru bez željeznih dijelova, ako je potrebno pritisnuti alatkom, ne pištoljem. Prejaki pritisak dovodi do loših rezultata.
- 4 - Debljina gornjeg komada ne smije biti veća od 1 mm.
- 5 - Vrh elektrode mora imati promjer od 2.5 mm.
- 6 - Dobro zavrite maticu koja blokira elektrodu, provjerite jesu li priključci kabela za zavarivanje dobro učvršćeni.
- 7 - Prilikom punktiranja, naslonite elektrodu lagano pritišćući (3+4 kg). Pritisnite tipkalo i sačekajte da prođe vrijeme punktiranja, tek onda udaljite pištolj.
- 8 - Ne smijete se nikad udaljiti više od 30 cm od točke gdje je fiksirana masa.

🔧 Punktiranje i istovremeno povlačenje specijalnih podloški

Ova se funkcija vrši postavljanjem i zavrtanjem vretena (POL. 4, Sl. I) na kućištu utega za izvlačenje (POL. 1, Sl. I), zakačite i do kraja zavrtite drugi kraj utega za izvlačenje na pištolj (Sl. I). Postavite specijalnu podlošku (POL. 14, Sl. I) na vreteno (POL. 4, Sl. I) i stegnite odgovarajućim vijkom (Sl. I). Punktirajte je na odabranom mjestu regulirajući stroj za točkasto zavarivanje kao za točkasto zavarivanje podloški i počnite povlačenje.

Na kraju, okrenite uteg za izvlačenje za 90° da odvojite podlošku koju ponovo možete punktirati u novom položaju.

🔧 Zagrijavanje i ispravljanje limova

U ovom radnom režimu TIMER je isključen u tvornici: odabiru vremena zavarivanja, na zaslonu se prikazuje natpis "inf" = Beskonačno vrijeme.

Trajanje operacija se stoga ručno postavljao s obzirom da je određeno vremenom tijekom kojeg je pritisnuto tipkalo na pištolju.

Jačina struje se automatski regulira ovisno o odabranoj debljini lima.

🔧 Zagrijavanje lima

Postavite ugljičnu elektrodu (POL. 12, Sl. I) u vreteno pištolja i blokirate je prstenastom navrtkom. Dodirnite vrhom ugljena prethodno očišćeno područje i pritisnite tipkalo na pištolju. Djelujte izvana prema unutra kružnim pokretom kako bi se zagrijao lim, koji se kada se ukruči, vraća u prvobitno položaj. Da ne bi došlo do prekomjernog uzdizanja lima, obradite manja područja i odmah nakon toga pređite vlažnom krpom kako biste ohladili obrađeno područje.

🔧 Ispravljanje lima

U ovom položaju, pomoću prikladne elektrode, mogu se ispraviti limovi koji su se deformirali na nekim mjestima.

🔧 Povremeno punktiranje (Krpljenje)

Navedena funkcija je prikladna za punktiranje manjih kvadrata lima radi pokrivanja rupa prouzrokovanih hrdom ili drugim uzrocima.

Postavite prikladnu elektrodu (POL. 5, Sl. I) na vreteno, dobro pritegnite prstenastu navrtku za fiksiranje. Očistite područje koje obrađujete i provjerite da na dijelu lima koji trebate punktirati nema masti ili boje.

Postavite komad i na njega elektrodu, zatim pritisnite tipkalo na pištolju držeći uvijek isto pritisnuto, ritmički napredujte prema intervalima rada/pauze koje određuje aparat za točkasto zavarivanje.

NAPOMENA: Tijekom obrade lagano pritiscati (3+4 kg), raditi slijedeći idealnu liniju na 2+3 mm od ruba novog komada koji trebate zavariti.

Za postizanje dobrih rezultata:

- 1 - Ne smijete se nikad udaljiti više od 30 cm od točke gdje je fiksirana masa.
- 2 - Koristite pokrovne limove maksimalne debljine od 0.8 mm, bolje ako su od nehrđajućeg čelika.
- 3 - Odredite ritam napredovanja u intervalima koje određuje aparat za točkasto zavarivanje. Napredujte u trenutku pauze, zaustavite se u trenutku punktiranja.

Uporaba isporučenog utega za izvlačenje (POL. 1, Sl. I)

🔒 Kačenje i povlačenje podloški

Navedena funkcija vrši se postavljanjem i blokiranjem vretena (POL. 3, Sl. I) na elektrodu (POL. 1, Sl. I). Zakačite podlošku (POL. 13, Sl. I), koja je punktirana kako je prethodno opisano i počnite povlačenje. Na kraju okrenite uteg za izvlačenje za 90° da odvojite podlošku.

🔒 Kačenje i povlačenje trna

Navedena funkcija vrši se postavljanjem i blokiranjem vretena (POL. 2, Sl. I) na elektrodu (POL. 1, Sl. I). Postavite trn (POL. 15-16, Sl. I), punktiran kao što je prethodno opisano na vreteno (POL. 1, Sl. I) držeći kraj povučeni prema utegu za izvlačenje (POL. 2, Sl. I). Nakon postavljanja, pustite vreteno i počnite povlačenje. Na kraju povucite vreteno prema čekiću za izvlačenje trna.

7. IZBORNIK POSTAVKI

7.1 IZBORNIK REŽIMA (Sl. U-7)

Omogućava postavku različitih radnih režima opisanih u prethodnom paragrafu:

- : automatski režim.

- : poluautomatski režim.

- : ručni režim.

- : režim približavanja.

7.2 IZBORNIK (Sl. U-12)

Omogućava postavku:

- : automatsko reguliranje snage.

7.2.1 IZBORNIK POSTAVKI (Sl. U-13)

Omogućava postavku:

- : jezika.

- : sata i datuma.

- : metričkih ili anglosaksonskih jedinica mjere.

7.2.2 IZBORNIK "SERVICE" (Sl. U-14)

Omogućava dobivanje informacija o stanju aparata za točkasto zavarivanje.

7.2.2.1 IZBORNIK INFORMACIJA

- : dani (DDDD), sati (HH), minuti (mm) rada aparata za točkasto zavarivanje.

- : broj točaka.

- : popis alarma.

7.2.2.2 IZBORNIK FIRMWARE

- : omogućava nadogradnju softwera aparata za točkasto zavarivanje preko USB uređaja.

- : omogućava da se aparat za točkasto zavarivanje postavi na početne uvjete.

- : instalirana softwareska izdanja.

7.2.2.3 IZBORNIK IZVJEŠTAJA

Omogućava stvaranje izvještaja i njegovo spremanje na USB. U izvještaju su sadržane razne informacije o stanju stroja (instalirani softwari, sati postojanja/rada, alarmi, postavljene postupak punktiranja itd.).

7.3 IZBORNIK POSLOVA (Sl. U-15)

Omogućava:

- : spremanje posla u unutarnju memoriju aparata za točkasto zavarivanje.

- : učitavanje prethodno spremljenog posla.

- : brisanje prethodno spremljenog posla.

- : importiranje poslova s USB uređaja.

- : eksportiranje poslova na USB uređaj.

- : omogućava registriranje parametara punktiranja na USB uređaj.

7.4 TIPKA "QUICK MENU" (Sl. U-16-17)

Omogućava postavku:

- : blokade punktiranja: parametri punktiranja su blokirani uvijek na istoj vrijednosti za sve izvršene točke.

- : maksimalnog broja točaka i odbrojavanja izvršenih točki.

8. ODRŽAVANJE



⚠️ PAŽNJA! PRIJE NEGO ŠTO POČNETE VRŠITI ZAHVATE ODRŽAVANJA, PROVJERITE JE LI APARAT ZA TOČKASTO ZAVARIVANJE UGAŠEN I ISKOPČAN S MREŽE ZA NAPAJANJE. Potrebno je zaključati sklopku u položaju "O" isporučanim lokotom.

8.1 REDOVITO ODRŽAVANJE

RADNJE REDOVITOG ODRŽAVANJA MOŽE VRŠITI RADNIK.

- prilagođavanje/ponovno uspostavljanje promjera i profila vrha elektrode;
- zamjena elektroda i krakova;
- provjera poravnavanja elektroda;
- provjera rashlađivanja kabela i kliješta;
- ispuštanje kondenzata iz filtra za dovod komprimiranog zraka.
- povremena provjera razine rashladne tekućine u spremniku.
- povremena provjera da nipošto ne dolazi do curenja tekućine.
- provjera jesu li kabeli za napajanje aparata za točkasto zavarivanje i kliješta čitavi.
- mijenjanje rashladne tekućine jednom u 6 mjeseci.

8.2 IZVANREDNO ODRŽAVANJE

ZAHVATE IZVANREDNOG ODRŽAVANJA TREBA VRŠITI ISKLJUČIVO ISKUSNO OSOBLJE KOJE JE KVALIFICIRANO U ELEKTRO-STROJNOJ OBLASTI.



PAŽNJA! PRIJE UKLANJANJA PLOČA S APARATA ZA TOČKASTO ZAVARIVANJE ILI KLIJEŠTA I PRISTUPANJA UNUTRAŠNOSTI APARATA, PROVJERITE JE LI APARAT ISKLJUČEN I ISKOPČAN S MREŽE ZA ELEKTRIČNO I PNEUMATSKO NAPAJANJE (ako je ono prisutno).

Eventualne kontrole koje unutar stroja za točkasto zavarivanje treba vršiti pod naponom mogu dovesti do jakog strujnog udara koji nastaje zbog izravnog kontakta s dijelovima pod naponom i/ili do ozljeda uslijed izravnog kontakta s dijelovima u pokretu.

Povremeno, a u svakom slučaju ovisno o tomu koliko često koristite stroj i ovisno o ambijentalnim uvjetima, pregledajte unutrašnjost aparata za točkasto zavarivanje i klijesta da uklonite prašinu i metalne čestice koje su se nataložile na transformatoru, modulu dioda, terminalskom bloku za napajanje, itd. i to mlazom suhog komprimiranog zraka (maks. 5 bar).

Izbjegavajte usmjeravati mlaz komprimiranog zraka na matične ploče; očistite iste veoma mekom četkom ili odgovarajućim otopinama.

Tom prilikom:

- Provjerite da izolacija kabela nije oštećena i da spojevi nisu popustili-da nisu oksidirani.
- Provjerite jesu li vijci za spajanje sporednog kruga transformatora na izlazne šipke / pletenice dobro pričvršćeni i da nema znakova oksidacije ili pregrijavanja.

8.2.1 Zahvati na rashladnoj jedinici (GRA)

U slučaju:

- prekomjerne potrebe za sipanje tekućine u spremnik;
- suviše čestog uključivanja alarma 7;
- curenja tekućine;

potrebno je provjeriti koji problemi postoje u rashladnoj jedinici.

Prema uputama sadržanim u odjeljku 7.2 za opću pažnju, a u svakom slučaju nakon što iskopčate aparat za točkasto zavarivanje s mreže za napajanje, skinite bočnu ploču (SL. L).

Provjerite da ne dolazi do curenja na priključcima i iz cijevi. U slučaju curenja tekućine, zamijenite oštećeni dio. Uklonite ostatke tekućine koja se eventualno prospe za vrijeme održavanja i zatvorite bočnu ploču.

Potom vratite aparat za točkasto zavarivanje u prvobitno stanje pridržavajući se informacija navedenih u paragrafu 6 (Punktiranje).

8.2.2 Zamjena unutarnje baterije

U slučaju da datum i sat ne ostanu u memoriji, treba zamijeniti bateriju (CR2032 - 3V) koja se nalazi na stražnjoj strani zaslona.

Kad je stroj iskopčan s mreže, skinite vijke s kontrolne ploče, skinite konektore i zamijenite bateriju.



PAŽNJA! Provjerite jeste li spojili sve konektore prije nego što namontirate ploču na stroj.

9. PRETRAGA KVAROVA

U SLUČAJU DA NISTE ZADOVOLJNI RADOM STROJA, A PRIJE VRŠENJA DETALJNIJE PROVJERE ILI PRIJE NEGO ŠTO SE OBRATITE VAŠEM SERVISU, PROVJERITE SLJEDEĆE:

- Je li zaslon upaljen kad je glavna sklopka aparata za točkasto zavarivanje uključena (pol. "I"); u suprotnom, kvar postoji na liniji napajanja (kabeli, utičnica i utikač, osigurači, preveliki pad napona, itd.).
- Da na zaslonu nisu prikazani alarmni signali (vidjeti TAB. 1): kad prestane alarm, pritisnite "START" da ponovo aktivirate aparat za točkasto zavarivanje; provjerite kruži li ispravno rashladna tekućina i eventualno smanjite intermitenciju.
- Da elementi koji su sastavni dio sporednog kruga (nosači krakova - krakovi - nosači elektroda - kabeli) nisu neučinkoviti zbog toga što su popustili vijci ili zbog oksidacije.
- Odgovaraju li parametri zavarivanja poslu koji obavljate.
- Kad završite održavanje ili popravku, izvršite ponovo sva spajanja i povezivanje kabelima kako je to bilo na početku i pazite da kabeli ne dođu u dodir s dijelovima u pokretu ili s dijelovima koji se mogu jako zagrijati. Spojite objumicom sve vodiče onako kako je to urađeno na početku, vodeći računa da spojevi primarnog kruga pod visokim naponom budu odvojeni od sekundarnih spojeva pod niskim naponom. Koristite sve originalne podloške i vijke za zatvaranje metalne konstrukcije.

1. BENDRI SAUGOS REIKALAVIMAI KONTAKTINIAM SUVIRINIMUI.....	119	6.2 TAŠKINIO SUVIRINIMO PARAMETRŲ REGULIAVIMAS	122
2. ĮVADAS IR BENDRAS APRĄŠYMAS	120	6.2.1 Svirties ir elektrodo nustatymas	122
2.1 ĮVADAS	120	6.2.2 Jėgos reguliavimas ir suspaudimo funkcija (tik pneumatiniams gnybtams).....	122
2.2 SERIJINIAI PRIEDAI	120	6.2.3 Automatinis taškinio suvirinimo parametų nustatymas (U-6 pav.).....	122
2.3 PASIRENKAMI PRIEDAI.....	120	6.2.4 Pusiau automatinis taškinio suvirinimo parametų nustatymas (U-7 pav.).....	122
3. TECHNINIAI DUOMENYS	120	6.2.5 Rankinis taškinio suvirinimo parametų nustatymas ir personalizuotos programos sukūrimas (U-8 pav.)	122
3.1 DUOMENŲ PLOKŠTELĖ (A pav.).....	120	6.3 AUTOMATINIS TAŠKINIO SUVIRINIMO PROCESAS	122
3.2 KITI TECHNINIAI DUOMENYS	120	6.4 PUSIAU AUTOMATINIS ARBA RANKINIS TAŠKINIO SUVIRINIMO PROCESAS	122
3.2.1 Taškinis suvirinimo aparatas	120	6.4.1 PNEUMATINIAI GNYBTAI	122
3.2.2 Aušinimo blokas (GRA).....	120	6.4.2 STUDDER PISTOLETAS	123
4. TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATO APRĄŠYMAS	120	6.4.2.1 Įžeminimo kabelio prijungimas prie lakšto	123
4.1 TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATO BLOKAS IR PAGRINDINĖS JO DALYS (B pav.).....	120	6.4.2.2 Taškinio suvirinimo ir įvairių įrankių naudojimo procedūra.....	123
4.2 VALDYMO ĮTAISAI IR REGULIAVIMAS.....	121	7. NUSTATYMŲ MENIU	123
4.2.1 Valdymo skydas (C pav.).....	121	7.1. MODE MENIU (U-7 pav.).....	123
4.2.2 Slėgio regulatoriaus ir manometro blokas (B-10 pav.)	121	7.2 MENIU (U-12 pav.).....	123
4.3 SAUGOS FUNKCIJOS IR UŽBLOKAVIMAS	121	7.2.1 NUSTATYMŲ MENIU (U-13 pav.).....	123
4.3.1 Apsaugos įtaisai ir avariniai signalai (1 LENT.).....	121	7.2.2 SERVICE MENIU (U-14 pav.).....	123
5. ĮRENGIMAS	121	7.2.2.1 INFO MENIU.....	123
5.1 PARUOŠIMAS	121	7.2.2.2 FIRMWARE MENIU.....	123
5.2 PAKĖLIMO BŪDAI (E pav.).....	121	7.2.2.3 REPORT MENIU.....	123
5.3 PASTATYMAS.....	121	7.3 JOBS MENIU (U-15 pav.).....	123
5.4 PRIJUNGIMAS PRIE TINKLO	121	7.4 MYGTUKAS „QUICK MENU“ (U-16-17 pav.).....	124
5.4.1 Įspėjimai	121	8. TECHNINĖ PRIEŽIŪRA.....	124
5.4.2 Kištukas ir tinklo lizdas.....	121	8.1 EINAMOJI TECHNINĖ PRIEŽIŪRA	124
5.5 PNEUMATINĖ INSTALIACIJA.....	121	8.2 SPECIALIOJI TECHNINĖ PRIEŽIŪRA.....	124
5.6 AUŠINIMO BLOKO (GRA) PARUOŠIMAS	121	8.2.1 Veiksmai su GRA.....	124
5.7 PNEUMATINIŲ GNYBTŲ PRIJUNGIMAS (F pav.).....	121	8.2.2 Vidinės baterijos pakeitimas.....	124
5.8 „C“ GNYBTAL: SVIRTIES PRIJUNGIMAS.....	122	9. GEDIMŲ PAIEŠKA.....	124
6. SUVIRINIMAS (Taškinis suvirinimas)	122		
6.1 PRELIMINARIOS OPERACIJOS	122		
6.1.1 Pagrindinis jungiklis "O" padėtyje ir užraktas užraktintas!.....	122		
6.1.1.1 "C" gnybtų svirties reguliavimas ir pritvirtinimas.....	122		
6.1.2 Pagrindinis jungiklis "I" padėtyje.....	122		

KONTAKTINIO SUVIRINIMO ĮRANGA PRAMONIAM IR PROFESIONALIAM NAUDOJIMUI.

Pastaba: Toliau tekste bus naudojamas terminas "taškinio suvirinimo aparatas".

1. BENDRI SAUGOS REIKALAVIMAI KONTAKTINIAM SUVIRINIMUI

Operatorius turi būti pakankamai gerai susipažinęs su saugiu taškinio suvirinimo aparato naudojimu ir informuotas apie riziką, susijusią su kontaktinio suvirinimo procesu, taip pat išmanyti apie atitinkamas apsaugos priemones bei veiksmus avarinių situacijų atveju.

Šiame taškinio suvirinimo aparate (tik versijose, kuriose paleidimas vyksta pneumatinio cilindro pagalba) yra numatytas pagrindinis jungiklis su avarinės būklės funkcijomis, jis yra aprūpintas užraktu užblokavimui padėtyje "O" (atviras).

Užrakto raktas turėtų būti išduodamas tik patyrusiam operatoriui ar asmeniui, specialiai apmokytam atlikti jam pavestus uždavinius bei informuotam apie galimus pavojus, kurie gali kilti suvirinimo proceso metu ar netinkamai naudojant taškinio suvirinimo aparatą.

Jei operatoriaus nėra, jungiklis turi būti nustatytas "O" padėtyje bei užblokuotas uždaru užraktu, jame neturi būti paliktas raktas.



- Elektros instaliacija turi būti atliekama laikantis numatytų standartų ir darbo saugos reikalavimų.
- Taškinio suvirinimo aparatas turi būti sujungiamas su maitinimo sistema tik neutraliu įžemintu laidininku.
- Įsitikinti, ar maitinimo lizdas yra taisyklingai sujungtas su apsauginiu įžeminimu.
- Nenaudoti susidėvėjusių kabelių su pažeista izoliacija arba blogu kontaktu sujungimo vietose.
- Taškinio suvirinimo aparatą eksploatuoti prie 5°C - 40°C suspausto oro aplinkos temperatūros bei prie drėgmės, kuri turi būti lygi 50% temperatūrai iki 40°C ir 90% temperatūrai iki 20°C.
- Taškinio suvirinimo aparato nenaudoti drėgnose ar šlapiose vietose arba lyjant lietuvi.
- Suvirinimo laidų sujungimas ir bet kokios eilinės priežiūros operacijos su svirtimis ir/arba elektrodais turi būti atliekamos išjungus taškinio suvirinimo aparatą ir jį atjungus iš elektros tinklo ir pneumatinės sistemos (jei yra).
- Taškinio suvirinimo aparatuose su pneumatiniiais cilindrais pagrindinį jungiklį reikia užblokuoti „O“ padėtyje, naudojant tiekiamą užraktą. Tokia pat procedūra turi būti atliekama prijungimui prie vandentiekio arba prie uždaros aušinimo vandeniu sistemos (skysčiu aušinami taškinio suvirinimo aparatai) ir, bet kokiu atveju, atliekant remonto darbus (specialioji techninė priežiūra).
- Įrangą draudžiama eksploatuoti aplinkoje, kuri yra klasifikuota kaip sprogo rizikos dėl dujų, dulkių arba rūko zona.



- Neatlikinėti suvirinimo darbų ant taros, indų arba vamzdžių, kuriuose yra arba buvo laikomos degios skystos arba dujinės medžiagos.
- Nedirbti ant paviršių, kurie buvo prieš tai nuvalyti chloruotais valikliais arba minėtų medžiagų prieigose.
- Nevirinti ant taros su slėgiu.
- Pašalinti iš darbo vietos visas lengvai užsidegančias medžiagas (pavyzdžiui, medieną, popierių, skudurus ir t.t.).
- Palikti ką tik suvirintą gaminį ataušti! Niekada nedėti gaminio netoli degių medžiagų.
- Užtikrinti tinkamą vėdinimą arba priemones, reikalingas suvirinimo dūmų ištraukimui elektrodų prieigose; yra būtinas sisteminis suvirinimo dūmų

limito įvertinimas priklausomai nuo jų sudėties, koncentracijos bei asmenų buvimo tokioje aplinkoje trukmės.



- Visada dėvėti akis apsaugančius specialius apsauginius akinius.
- Dėvėti apsauginę aprangą ir pirštines, šios apsauginės priemonės turėtų būti tinkamos kontaktinio suvirinimo darbams.
- Triukšmas: Jeigu dėl ypatingai intensyvių suvirinimo operacijų pasireiškia lygus arba didesnis nei 85dB(A) poveikio darbo vietoje lygis (LEP,d), būtina naudoti atitinkamas individualios saugos priemones.



- Taškinio suvirinimo srovės praėjimas sąlygoja elektromagnetinių laukų susidarymą (EMF) aplink suvirinimo kontūrą.

Elektromagnetiniai laukai gali turėti įtakos kai kuriais medicininei įrangai (pvz. širdies stimulatoriams, respiratoriams, metaliniams protezams ir t.t.). Turi būti imami deramų apsaugos priemonių siekiant apsaugoti asmenis, vartojančius tokią įrangą. Pavyzdžiui, uždrausti įeiti į taškinio suvirinimo aparato eksploatavimo zoną.

Šis taškinio suvirinimo aparatas atitinka visus techninius standartus produktams, skirtiems išskirtinai profesionaliam naudojimui ir darbiu pramoninėje aplinkoje. Buitinėje aplinkoje nėra garantuojamos elektromagnetinių laukų poveikio asmenims nustatytos galiojančios apšvitinimo ribos.

Siekdamas sumažinti elektromagnetinių laukų poveikį, operatorius privalo atlikti tokias procedūras:

- Pritvirtinti kartu ir kaip galima arčiau abu taškinio suvirinimo laidus (jei jie yra).
- Laikyti galvą ir liemenį kaip galima toliau nuo suvirinimo kontūro.
- Niekada nevytioti taškinio suvirinimo laidų (jei jie yra) aplink savo kūną.
- Neatlikinėti suvirinimo darbų, kai kūnas yra susijungęs su suvirinimo kontūru. Laikyti abu laidus toje pačioje kūno pusėje.
- Sujungti atgalinį taškinio suvirinimo srovės laidą (jei jis yra) su apdirbamu gaminiu kaip galima arčiau prie atliekamos siūlės.
- Atliekant taškinio suvirinimo darbus negalima būti prie taškinio suvirinimo aparato, ant jo sėdėti, ar į jį remtis (minimalus atstumas: 50cm).
- Nepalikti netoli suvirinimo kontūro metalinių magnetinių daiktų.
- Minimalus atstumas:
 - d= 3cm, f= 50cm (M pav.);
 - d= 3cm, f= 50cm (N pav.);
 - d= 30cm (O pav.);
 - d= 20cm (P pav.) Studer.



- A klasės įranga:

Šis taškinio suvirinimo aparatas atitinka visus techninių standartų reikalavimus, keliamus produktams, skirtiems išskirtinai profesionaliam naudojimui ir darbiu pramoninėje aplinkoje.

Negarantuojamas elektromagnetinis suderinamumas buitinėse patalpose arba vietose, kur įranga yra tiesiogiai sujungta su žemos įtampos maitinimo tinklu, skirtu buitinėms reikmėms.

NUMATYTAS NAUDOJIMAS

Ši įranga yra sukurta eksploatavimui tik automobilių kėbulų remonto dirbtuvėse ir turi būti naudojama tik transporto priemonių remontui: aparatas turi būti

naudojamas taškiniam vienos ar kelių plienu plokščių su nedideliu kiekiu anglies suvirinimui, šios plokštės gali būti įvairios formos ir matmenų, priklausomai nuo norimo atlikti darbo.



KITA RIZIKA

VIRŠUTINIŲ GALŪNIŲ PRISPAUDIMO RIZIKA
NELAIKYTI RANKŲ NETOLI JUDANČIŲ DETALIŲ!
Skirtingi taškinio suvirinimo aparato veikimo būdai, apdirbamų gaminių formų ir apimčių įvairovė neleidžia sukurti universalaus integruoto mechanizmo, apsaugančio nuo viršutinių galūnių - pirštų, plaštakų, dilbių prispaudimo rizikos. Rizika turėtų būti sumažinta panaudojant tinkamas prevencines apsaugos priemones:

- Operatorius turi būti patyręs arba supažindintas su kontaktinio suvirinimo procesu bei apmokytas darbu su šiuo rūšies įranga.
- Turėtų būti įvertintas kiekvienos norimos atlikti operacijos rizikos laipsnis; labai svarbu pasirūpinti atitinkamais įrankiais ir apsauginėmis maskuotėmis, pritaikytomis apdirbamam gaminiui laikymui ir nukreipimui taip, kad rankos išliktų nutolusias nuo pavojingos prie elektrodų esančios zonos
- Portatyvinio taškinio suvirinimo aparato naudojimo atveju: tvirtai laikyti laikiklį abiejose rankose suėmus už atitinkamų rankenų; rankas visada išlaikyti nutolusias nuo elektrodų.
- Visais atvejais, jeigu tai leidžia apdirbamo gaminio pavidalas, sureguliuoti elektrodų nuotolį, kuris eigos bėgyje neturėtų viršyti 6 mm.
- Neleisti, kad tuo pačiu metu su vienu taškiniu suvirinimo aparatu dirbtų daugiau nei vienas asmuo.
- Į darbo zoną neturi būti įleidžiami pašaliniai asmenys.
- Nepalikti taškinio suvirinimo aparato nesaugomo: tokiu atveju jį būtina atjungti nuo maitinimo tinklo; taškinio suvirinimo aparatuose, kurie paleidžiami pneumatinio cilindro pagalba, nustatyti pagrindinį jungiklį "O" padėtyje ir užblokuoti aparatą tiekiama užraktu, jo raktas turi būti ištrauktas ir saugomas atsakingo asmens žinioje.
- Naudoti tik šiam aparatui numatytus elektrodus (žiūrėti atsarginių dalių sąrašą) nekeičiant jų formos.

NUDEGIMŲ RIZIKA

Kai kurios taškinio suvirinimo aparato detalės (elektrodai - svirtys ir netoli jų esančios vietos) gali pasiekti net aukštesnę nei 65°C temperatūrą: būtina dėvėti tinkamą apsauginę aprangą.
Prieš paliečiant ką tik suvirintą gaminį, leisti jam atvėsti!

NUVIRTIMO IR NUKRITIMO PAVOJUS

- Taškinio suvirinimo aparatą pastatyti ant horizontalaus paviršiaus, galinčio atlaikyti atitinkamą svorį. Aparatą pritvirtinti prie darbastalio (jei tai yra numatyta šio instrukcijų vadovo skyriuje "INSTALIAVIMAS"). Priešingu atveju, prieš nelygios ar sutrikusios grindų dangos, judančių darbstatalių, iškyla prietaiso nuvirtimo pavojus.
- Draudžiama pakelti taškinio suvirinimo aparatą, išskyrus atvejus, jei tai numatyta instrukcijų vadovo skyriuje "INSTALIAVIMAS".
- Jei naudojami aparatai su vežimėliais: prieš perkelti įranga į kitą darbo zoną, atjungti taškinio suvirinimo aparatą nuo elektros tinklo ir pneumatinės sistemos (jei ji yra). Atkreipti dėmesį į klūtis ir grindų nelygumus (pavyzdžiui, laidas ir vamzdžius).

NAUDOJIMAS NE PAGAL PASKIRTĮ

Taškinio suvirinimo aparato naudojimas bet kokioms operacijoms, skirtingoms, nei numatyta (žiūrėti NUMATYTAS NAUDOJIMAS) yra labai pavojingas.



APSAUGINIAI ĮTAISAI IR PRIEMONĖS

Prieš prijungiant taškinio suvirinimo aparatą prie maitinimo tinklo, įsitikinti, ar apsauginiai įtaisai ir judančios gaubto dalys yra tinkamoje padėtyje.

DĖMESIO! Bet kokios rankinės operacijos su taškiniu suvirinimo aparatu judančiomis dalimis, tokios kaip:

- Elektrodų pakeitimo ir techninės priežiūros darbai
- Svirčių arba elektrodų padėties reguliavimas

TURI BŪTI ATLIEKAMOS TIK IŠJUNGUS TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATŲ IR ATJUNGUS JŲ NUO MAITINIMO TINKLO IR PNEUMATINĖS SISTEMOS (jei ji yra). Modeliuose, paleidžiamuose PNEUMATINIO CILINDRO pagalba, **PAGRINDINIS JUNGIKLIS TURI BŪTI UŽBLOKUOTAS UŽRAKTU "O" PADĖTYJE, O JO RAKTAS IŠTRAUKTAS.**

SANDĖLIAVIMAS

- Aparatą ir jo priedus (su pakuotėmis arba be jų) pastatyti uždaroje patalpoje.
 - Santykinis oro drėgnumas neturi viršyti 80%.
 - Aplinkos temperatūra turi būti nuo -15°C iki 45°C.
- Jeigu aparatas yra aprūpintas aušinimo skysčiu sistema, o aplinkos temperatūra yra žemesnė nei 0°C, naudoti gamintojo rekomenduojamą antifrizinį skystį arba visiškai išleisti vandentekio sistemą ir ištuštinti skysčio talpą.
Visada naudoti tinkamas priemones aparatą apsaugai nuo drėgmės, purvo ir korozijos.

2. ĮVADAS IR BENDRAS APRAŠYMAS

2.1 ĮVADAS

Mobilus kontaktinio suvirinimo įranga (taškinio suvirinimo aparatas) valdoma mikroprocesoriumi, vidutinio dažnio inverter technologija, trifazis maitinimas ir nuolatinė išvesties srovė.

Taškinio suvirinimo aparatas yra aprūpintas pneumatiniais gnybtais, kuriuose yra transformavimo ir išlyginimo sistema. Tokiu būdu, palyginus su tradiciniais taškinio suvirinimo aparatais, galima išgauti aukštą taškinio suvirinimo srovę su ribotomis energijos sąnaudomis ir mažesniu intensyvumu magnetiniais laukais arti kabelių. Be to, galima naudoti žymiai ilgesnius ir lengvesnius kabelius patogiai dirbant platesniame darbo lauke.

Šis taškinio suvirinimo aparatas gali būti naudojamas dirbant su geležies lakštais, kurių sudėtyje yra nedaug anglies, taip pat su cinkuotos geležies lakštais, didelio stiprumo plienu lakštais ir plienu su boru lakštais. Be to, šis aparatas yra aprūpintas greitojo jungimo lizdais pagalbinės įrangos naudojimui (Studder, X formos gnybtai), tai sudaro galimybes įvairių tipų karštiems lakštų apdirbimams ir visiems kitiems specifiniams automobilių kėbulo remonto sektorius darbams.

Pagrindiniai įrangos ypatumai:

- Retrospektyviai apšviestas TFT ekranas nustatytų funkcijų ir parametru parodymams;
- Rankinis (MANUAL), pusiau automatinis (EASY) ir pilnai automatinis (SMART) taškinio suvirinimo parametru pasirinkimas;
- Galimybė nustatyti pirminį lakštų pašildymą ir tolesnį jų pakaitinimą siekiant optimizuoti didelio stiprumo lakštų ir cinkuotų medžiagų suvirinimą;

- Galimybė nustatyti skirtingus elektrodų ir svirčių tipus;
- Automatinis prijungtų gnybtų arba studder atpažinimas;
- Automatinis taškinio suvirinimo srovės valdymas;
- Rankinis ir automatinis jėgos į elektrodus valdymas;
- USB prievadas.

2.2 SERIJINIAI PRIEDAI

- Svirčių atrama;
- Gnybtų kabelio atrama;
- Filtru reduktoriaus blokas (įskaitant oro tiekiamą);
- Gnybtai "C" su standartinėmis svirtimis, aprūpinti laidu bei kištuku, kuris gali būti atjungiamas nuo generatoriaus, ir integruotais automatinio taško jutikliais;
- Aušinimo blokas (integruta GRA).

2.3 PASIRENKAMI PRIEDAI

- Įvairaus ilgio ir/arba formos svirtys ir elektrodai gnybtams "C" (žiūrėti atsarginių dalių sąrašą);
- Elektrodai komplektas (žiūrėti atsarginių dalių sąrašą);
- Atraminio stovo ir gnybtų svorio iškroviklio komplektas;
- Gnybtai "X", "C" (žiūrėti atsarginių dalių sąrašą);
- Studder komplektas;
- Gnybtų "C" žiedo komplektas.

3. TECHNINIAI DUOMENYS

3.1 DUOMENŲ PLOKŠTELĖ (A pav.)

Pagrindiniai duomenys, susiję su taškinio suvirinimo aparato eksploatavimu ir jo savybėmis yra pateikti duomenų lentelėje, jų reikšmės yra tokios:

- 1 - Fazių skaičius ir maitinimo linijos dažnis.
- 2 - Elektros įtampa.
- 3 - Nuolatinio režimo tinklo galia (100%).
- 4 - Vardinė tinklo galia, kai darbo ciklo trukmės santykis yra 50%.
- 5 - Maksimali tuščios eigos įtampa elektroduose.
- 6 - Maksimali srovė elektroduose trumpo sujungimo metu.
- 7 - Nuolatinio režimo antrinė srovė (100%).
- 8 - Svirties angos tarpas ir ilgis (standartas).
- 9 - Reguluojama minimali ir maksimali elektrodų jėga.
- 10 - Suspausto oro šaltinio vardinis slėgis.
- 11 - Suspausto oro srovės slėgis, reikalingas išgauti maksimalią elektrodų jėgą.
- 12 - Aušinimo skysčio srautas.
- 13 - Nominalaus aušinimo skysčio slėgio kritimas.
- 14 - Taškinio suvirinimo įrenginio įžeminimas.
- 15 - Su sauga susijusių simbolių reikšmės yra nurodytos 1 skyriuje „Bendrieji saugos nurodymai taškiniams suvirinimui“.

Pastaba: Pateiktas duomenų lentelės pavyzdys yra orientacinio pobūdžio ir yra skirtas simbolių ir skaičių reikšmių išaiškinimui; tikslios jų turimo taškinio suvirinimo aparato techninių duomenų vertės yra nurodytos paties duomenų lentelėje.

3.2 KITI TECHNINIAI DUOMENYS

3.2.1 Taškinis suvirinimo aparatas

Pagrindinės techninės savybės

- | | |
|---------------------------------------|------------------------------|
| - Maitinimo įtampa ir srovė | : 575V - 460V ~ 3ph-50/60 Hz |
| - Elektrinių prietaisų apsaugos klasė | : I |
| - Izoliavimo klasė | : H |
| - Gaubto apsaugos laipsnis | : IP20 |
| - Aušinimo būdas | : skysčiu |
| - (*) Gabaritai (LxWxD) | : 820 x 610 x 1150mm |
| - (**) Svoris | : 134kg |

Input

- | | |
|---|--|
| - Maksimalus galingumas trumpajame sujungime (Sc) : | 88kVA |
| - Uždelstieji tinklo lydieji saugikliai : | 25A (575V) / 32A (460V) |
| - Automatinis tinklo perjungiklis : | 25A (575V) / 32A (460V) ("C" - IEC60997-2) |
| - Maitinimo kabelis (L=8m) : | 4 x 6 mm ² |

Output

- | | |
|--|-------------------------------|
| - Antrinė tuščios eigos įtampa (U ₂ d) : | 13V |
| - Maksimali srovė taškiniame suvirinime (I ₂ max) : | 13kA |
| - Taškinio suvirinimo pajėgumas : | max 3 + 3 + 3 mm |
| - Darbo ciklo trukmės santykis : | 2% |
| - Maksimali jėga į elektrodus : | 580daN |
| - Svirties „C“ ilgis : | 95mm standartas |
| - Taškinio suvirinimo srovės reguliavimas : | automatinis ir programuojamas |
| - Taškinio suvirinimo laiko reguliavimas : | automatinis ir programuojamas |
| - Suspaudimo laiko reguliavimas : | automatinis ir programuojamas |
| - Rampo laiko reguliavimas : | automatinis ir programuojamas |
| - Išlaikymo laiko reguliavimas : | automatinis ir programuojamas |
| - Šalto laiko reguliavimas : | automatinis ir programuojamas |
| - Impulsų skaičiaus reguliavimas : | automatinis ir programuojamas |
| - Jėgos į elektrodus reguliavimas : | automatinis arba rankinis |
| - Pirminio pašildymo laiko (srovės) reguliavimas : | automatinis ir programuojamas |
| - Tolimesnio pakaitinimo laiko (srovės) reguliavimas : | automatinis ir programuojamas |

(*) PASTABA: matmenys neapima kabelių ir atraminio stropo.

(**) PASTABA: generatoriaus svoris neapima gnybtų ir atraminio stropo.

3.2.2 Aušinimo blokas (GRA)

Pagrindinės techninės savybės

- | | |
|---------------------------------|--------------------|
| - Maksimalus slėgis (pmax) : | 3barai |
| - Aušinimo galia (P @ 1l/min) : | 2kW |
| - Bako talpa : | 8 l |
| - Aušinimo skystis : | šaldomasis skystis |

4. TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATO APRAŠYMAS

4.1 TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATO BLOKAS IR PAGRINDINĖS JO DALYS (B pav.)

Priekiniame šone:

- 1 - Valdymo skydas;
- 2 - USB prievadas;
- 3 - Lizdas gnybtų prijungimui;
- 4 - Greitojo jungimo lizdai aušinimo vamzdžių prijungimui;
- 5 - Lizdas automatiniame taške naudojamų jutiklių prijungimui;
- 6 - Gnybtų kabelio laikiklis.

Galiniame šone:

- 7 - Pagrindinis jungiklis;
- 8 - Maitinimo kabelio įvestis;
- 9 - Svirčių laikiklis;
- 10 - Slėgio regulatoriaus, manometro ir oro tiekimo filtro blokas;
- 11 - Aušinimo bloko talpos kamštis (GRA);
- 12 - GRA skysčio lygis;
- 13 - GRA oro srautas.

4.2 VALDYMO ĮTAISAI IR REGULIAVIMAS

4.2.1 Valdymo skydas (C pav.)


- 1- TFT ekranas.
- 2- Aušinimo bloko užblokovimo mygtukas. Leidžia užblokuoti GRA suvirinimo proceso metu, tokiu būdu yra patogiau pakeisti svirtį ir (arba) elektrodus.
- 3- Mygtukas „Quick Menu“. Greitoji prieiga prie suvirinimo metu naudingo meniu.
- 4- Daugiafunkcinis mygtukas:

 : prieiga prie meniu „SERVICE“ avarinės situacijos sąlygomis arba prieš paspaudžiant START;

 : suvirinimo darbų įrašymo įjungimas/išjungimas;

- 5- Navigacijos rankenėlė ir START mygtukas:
 - jos pasukimas leidžia pereiti prie įvairių meniu punktų;
 - jos paspaudimas leidžia priėti prie pasirinkto elemento, pasukimas - pakeisti jo dydį, o pakartotinas paspaudimas - patvirtinti vertę;
 - jei paspausta paleidimo metu arba po avarinės situacijos, įjungia aparatą taškinio suvirinimo darbams (START mygtukas)

6- Mygtukas ESC:

 : sugrįžimas prie aukštesnio meniu;

 : sugrįžimas prie ankstesnio meniu.

7- USB prievadas.

4.2.2 Slėgio reguliatoriaus ir manometro blokas (B-10 pav.)

Sukant reguliavimo rankenėlę, leidžia reguliuoti slėgį, kuriuo pneumatiniai gnybtai veikia elektrodus (tik pneumatiniams gnybtams rankiniame režime).

4.3 SAUGOS FUNKCIJOS IR UŽBLOKAVIMAS

4.3.1 Apsaugos įtaisai ir avariniai signalai (1 LENT.)

a) Šiluminis saugiklis:

Įsijungia pernelyg aukštos temperatūros taškinio suvirinimo aparate atveju, tai gali atsitikti dėl aušinimo vandens trūkumo arba nepakankamo jo tiekimo arba dėl darbo ciklo, kuris viršija leistinas ribas.

Įsijungimas yra aprašomas ir rodomas ekrane.

POVEIKIS: judėjimo užblokovimas: elektrodų atsідarymas (cilindras prie išskrovimo); užblokuojama srovė (suvirinimas neįmanomas).

DARBO ATSINAUJINIMAS: rankinis (spausiti mygtuką „START“, kai temperatūra vėl sugrįš į leidžiamas ribas).

b) Pagrindinis jungiklis:

- Padėtis „O“ = atviras užraktas (žiūrėti 1 skyrių).

DĖMESIO! „O“ padėtyje vidiniai maitinimo kabelio sujungimo gnybtai (L1+L2+L3) yra įtampoje.

- Padėtis „I“ = užraktas: į taškinio suvirinimo aparatą srovė yra tiekiama, bet jis neveikia (STAND BY - reikia paspausti mygtuką „START“).

- Skubios pagalbos funkcija

Taškinio suvirinimo aparatas atviroje padėtyje (pad. „I“=>pad. „O“), tai sąlygoja sustojimą saugiomis sąlygomis:

- slopinama srovė;
- elektrodų atsідarymas (išmetimo cilindras);
- slopinamas automatinis pakartotinis paleidimas.



DĖMESIO! PERIODIŠKAI TIKRINTI, AR TAISYKLINGAI IR SAUGIAI DIRBA SUSTABDYMO SISTEMA.

c) Aušinimo bloko saugiklis

Įsijungia, kai sumažėja aušinimo skysčio slėgis arba iš viso pranyksta jo tiekimas; Įsijungimas yra aprašomas ir rodomas ekrane.

POVEIKIS: judėjimo užblokovimas: elektrodų atsідarymas (cilindras prie išskrovimo); užblokuojama srovė (suvirinimas neįmanomas).

DARBO ATSINAUJINIMAS: papildyti aušinimo skysčiu, tada išjungti ir vėl įjungti aparatą (taip pat žiūrėti par. 5.6 „aušinimo bloko paruošimas“).

d) Suspausto oro saugiklis

Įsijungia, kai sumažėja arba visai pranyksta suspausto oro tiekimas (p < 3 barai); Įsijungimas yra aprašomas ir rodomas ekrane.

POVEIKIS: judėjimo užblokovimas: elektrodų atsідarymas (cilindras prie išskrovimo); užblokuojama srovė (suvirinimas neįmanomas).

DARBO ATSINAUJINIMAS: rankinis (spausiti mygtuką „START“), kai slėgis vėl sugrįš į leidžiamas ribas (manometras rodo >3 barai).

e) Trumpojo jungimo išvestyje saugiklis (tik pneumatiniams gnybtams)

Prieš atlikdamas suvirinimo ciklą, aparatas patikrina, ar antrinis taškinio suvirinimo grandinės poliuose (teigiamas ir neigiamas) nėra atsitiktinio kontakto taškų.

Įsijungimas yra aprašomas ir rodomas ekrane.

POVEIKIS: judėjimo užblokovimas: elektrodų atsідarymas (cilindras prie išskrovimo); užblokuojama srovė (suvirinimas neįmanomas).

DARBO ATSINAUJINIMAS: rankinis (pašalinus trumpojo jungimo priežastį, paspausti mygtuką „START“).

f) Fazės trūkumo saugiklis

Įsijungimas yra aprašomas ir rodomas ekrane.

POVEIKIS: judėjimo užblokovimas: elektrodų atsідarymas (cilindras prie išskrovimo); užblokuojama srovė (suvirinimas neįmanomas).

DARBO ATSINAUJINIMAS: rankinis (spausiti mygtuką „START“).

g) Įtampos perviršio ir trūkumo saugiklis

Įsijungimas yra aprašomas ir rodomas ekrane.

POVEIKIS: judėjimo užblokovimas: elektrodų atsідarymas (cilindras prie išskrovimo); užblokuojama srovė (suvirinimas neįmanomas).

DARBO ATSINAUJINIMAS: rankinis (spausiti mygtuką „START“).

h) Mygtukas „START“ (C-5 pav.)

Jo paspaudimas yra būtinas suvirinimo operacijų valdymui, kai pasireiškia viena iš šių sąlygų:

- kiekvieną kartą užrakinant pagrindinį jungiklį (pad. „O“=>pad. „I“);
- po kiekvieno saugos/apsaugos įtaisy įsijungimo;
- po energijos (elektros arba suspausto oro) tiekimo atsinaujinimo, kai pastarasis prieš tai buvo nutrauktas dėl srovės sumažėjimo arba gedimo;



DĖMESIO! PERIODIŠKAI TIKRINTI, AR TAISYKLINGAI DIRBA SAUGAUS PALEIDIMO SISTEMA

5. ĮRENGIMAS



DĖMESIO! VISAS ĮRENGIMO IR ELEKTROS BEI PNEUMATINĖS INSTALIJOS OPERACIJAS ATLIKTI TIK SU IŠJUNGTU IR ATJUNGTU NUO ELEKTROS TINKLO TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATU.

ELEKTROS IR PNEUMATINĖ INSTALIJĄ TURI ATLIKTI TIK PATYRĘS AR KVALIFIKUOTAS PERSONALAS.

5.1 PARUOŠIMAS

Išpakuoti taškinio suvirinimo aparatą, surinkti pakuotėje esančias atskiras detales, kaip nurodyta šiame skyriuje (D pav.).

5.2 PAKĖLIMO BŪDAI (E pav.)

Taškinio suvirinimo aparato pakėlimas turi būti atliekamas dvigubos virvės ir aparato svorioi pritaikytų kablių pagalba, naudojant atitinkamus žiedus M12.

Greičiai draudžiama užkabinti taškinio suvirinimo aparatą kitokiais būdais, nei aprašyta.

5.3 PASTATYMAS

Prietaiso įrengimui parinkti pakankamai erdvią vietą, kurioje neturėtų būti kliūčių saugiam priėjimui prie valdymo skydo, pagrindinio jungiklio ir pačios darbo zonos.

Ištikinti, ar nėra blokuojamas aušinimo sistemos oro išėjimas ir jėjimas, patikrinti, ar nėra įsiurbiamos dirvos dulės, koroziniai garai, drėgmė ir t.t.

Taškinio suvirinimo aparatą pastatyti ant lygus paviršiaus, pastarojo sudėtis turi būti homogeninė arba suderinama, paviršius turi būti pritaikytas atitinkamo svorio (žiūrėti „techniniai duomenys“) išlaikymui, tokiu būdu bus galima išvengti nuvirtinimo ar pavojingo aparato judėjimo.

5.4 PRIJUNGIMAS PRIE TINKLO


5.4.1 Įspėjimai

Prieš atliekant bet kokius elektrinius sujungimus, patikrinti, ar įrengimo vietoje tinklo disponuojama įtampa ir dažnis atitinka taškinio suvirinimo aparato duomenų lentelės vertes.

Taškinio suvirinimo aparatas turi būti sujungiamas su maitinimo sistema tik neutraliu žemintu laidininku.

Siekiant užtikrinti apsaugą nuo netiesioginio kontakto, naudoti tik tokios rūšies diferencialinius perjungiklius:

- A tipo () vienfaziams aparatams;

- B tipo () trifaziams aparatams.

- Taškinio suvirinimo aparatas neatitinka standarto IEC/EN 61000-3-12 keliamų reikalavimų.

Jei aparatas yra prijungiamas prie viešojo elektros maitinimo tinklo, atsakomybė už patikrinimą, ar taškinio suvirinimo aparatas gali būti prijungiamas, tenka instaliuotojui arba vartotojui (jei reikia, kreiptis į energijos tinklų paskirstymo valdytoją).

5.4.2 Kištukas ir tinklo lizdas

Prijungti prie maitinimo kabelio normalizuotą atitinkamos galios kištuką (3P+T (3 poliai + žemė)) ir paruošti tinklo lizdą, apsaugotą lydziais saugikliais arba magnetošiluminiai automatiniu perjungikliu; atitinkamas žemiminio terminalas turi būti sujungtas su maitinimo linijos žeminiu laidininku (geltonas – žalias).

Lydžių saugiklių ir magnetošiluminiai perjungiklio įsijungimo sąlygos ir galinumas yra pateikti paragrafe „KITI TECHNINIAI DUOMENYS“.

- Įtampos keitimo operacijoms (tik trifazėje versijoje), pasiekti suvirinimo aparato vidų, nuimant šoninius skydus ir nustatyti gnybtų terminalą įtampos keitimui taip, kad sujungimas, nurodytas ant specialios signalinės plokštelės sutaptų su disponuojama tinklo įtampa.

Pav. H

Vėl atidžiai sumontuoti šoninius skydus, prisukant specialius varžtus.

DĖMESIO!

Gamintojas suvirinimo aparatui numatė aukštesnę įtampa nei disponuojama diapazone.



DĖMESIO! Aukščiau aprašytų taisyklių nepaisymas trukdo gamintojo numatytos saugos sistemos efektyvumui (I klasė) bei gali sąlygoti rizikos su sunkiomis pasekmėmis asmenims (pavyzdžiui, elektros smūgio) ir materialinėms gėrybėms (pavyzdžiui, gaisro) išaugimą.

5.5 PNEUMATINĖ INSTALIJĄ

- Paruošti suspausto oro liniją su 8 barų darbo slėgiu.
- Sumontuoti ant reduktoriaus filtro bloko vieną iš turimų suspausto oro sandūrų, tokiu būdu bus prisitaikoma prie įrengimo vietos lizdų.

5.6 AUŠINIMO BLOKO (GRA) PARUOŠIMAS



DĖMESIO! Bako pripildymo operacijos turi būti atliekamos tik išjungus įrenginį ir jį atjungus nuo elektros tiekimo tinklo.

Absoliučiai vengti antifrizinio skysčio polipropileno pagrindu naudojimo.

Aušinimo blokiui naudoti tik gamintojo rekomenduojamą šaldomąjį skystį.

- Atsukti nuleidimo sklendę (B-13 PAV.).
- Per pildymo angą pripildyti baką šaldomuoju skysčiu (B-11 pav.): bako talpa = 8 l; atkreipti dėmesį, kad būtų išvengta pernelyg gausaus skysčio nutekėjimo pripildymo pabaigoje.
- Užsukti bako kamštį.
- Užsukti nuleidimo sklendę.

5.7 PNEUMATINIŲ GNYBTŲ PRIJUNGIMAS (F pav.)



DĖMESIO! Pavojinga įtampa! Absoliučiai vengti kitokių, nei gamintojo rekomenduotų kištukų prijungimo prie taškinio aparato lizdų. Nebandyti įvesti bet kokios rūšies daiktų į lizdus!

- Aparatas atjungtas nuo elektros energijos tiekimo tinklo.
- Įvesti gnybtų poliarizuotą kištuką (F-1 pav.) į specialų aparato lizdą, po to kelti abi svirtis tol, kol kištukas pilnai užsikisuos.
- Norint naudoti automatinio taškinio suvirinimo režimą, įvesti poliarizuotą 8 pin kištuką, pavaizduotą F-2 paveikslyje.
- Įvesti aušinimo vamzdžius (*), atsižvelgiant į spalvas (mėlynas vamzdis į mėlyną lizdą, raudonas vamzdis į raudoną lizdą). Patikrinti, ar greitis vamzdžių prijungimas yra atliktas taisyklingai (F-3 pav.).

PASTABA(*): jei aušinimo vamzdžiai nėra įvesti, gnybtai NĖRA taisyklingai aušinami, to pasekoje elektrinės detalės gali būti pažeistos dėl terminio poveikio.

5.8 „C“ GNYBTAI: SVIRTIES PRIJUNGIMAS



DĖMESIO! Liekamoji rizika dėl viršutinių galūnių prispaudimo!

Kruopščiai laikytis žemiau pateiktų nurodymų sekos!

- Aparatas atjungtas nuo elektros energijos tiekimo tinklo.
 - Pasukti blokuojantį elementą kaip parodyta G1 pav.
 - Jei ketinama naudotis gnybtų laikikliu, jį surinkti (G2 pav.).
 - Įvesti svirtį į specialią angą tinkamai ją pakreipiant (G3 pav.).
 - Sulyginti svirtį su stūmoklio elektrodu ir priveržti blokuojantį elementą (G4-A pav.).
 - Prijungti aušinimo vamzdžius prie specialių greitojo jungimo movų (G4-B pav.).
 - Patikrinti, ar greitas vamzdžių prijungimas yra atliktas taisyklingai.
 - Jei naudojamas gnybtų laikiklis, iš atitinkamos pusės surinkti jo rankeną (G5 pav.).
- PASTABA:** jei aušinimo vamzdžiai nėra įvesti, gnybtai NĖRA taisyklingai aušinami, to pasekoje elektrinės detalės gali būti pažeistos dėl terminio poveikio.

6. SUVIRINIMAS (Taškinis suvirinimas)

6.1 PRELIMINARIOS OPERACIJOS

6.1.1 Pagrindinis jungiklis „O“ padėtyje ir užraktas užrakintas!

Prieš atliekant bet kokius taškinio suvirinimo darbus, būtina atlikti visą eilę patikrinimų ir reguliavimų, šie darbai turi būti atlikti kai pagrindinis jungiklis yra „O“ padėtyje, o užraktas užrakintas.

Prijungimas prie elektros ir pneuminio tinklo:

- Patikrinti, ar elektros instaliacija yra atlikta taisyklingai bei laikantis ankstesnių nurodymų.
- Patikrinti suspausto oro prijungimą: atlikti pneuminio tinklo tiekimo vamzdžio prijungimą ir nureguliuoti slėgį reduktoriaus rankenėlės pagalba taip, kad manometras rodytų apytiksliai 8 barus (116 psi).

6.1.1.1 „C“ gnybtų svirties reguliavimas ir pritvirtinimas

Ši operacija turi būti atliekama tik tokiu atveju, kai užblokavus svirtį kaip paašikinta 5.8 paragrafe, vis tiek pasireiškia pačios svirties horizontalus judėjimas (**Q pav.**)

Atliekant šią operaciją, elgtis taip:

- Atblokuoti svirtį, atsukant užblokavimo rankenėlę (R pav.);
- Atlaisvinti suveržimą (S-1 pav.) ir prisukti žiedą (S-2 pav.) viena aštuntąją apsisukimo dalimi (apytiksliai 45 laipsnių);
- Užblokuoti žiedą prisukant blokuojantį elementą (S-1 pav.);
- Užblokuoti svirtį atliekant darbus, nurodytus (T pav.).

Ši operacija gali būti pakartojama ir kelis kartus, atsukant ir vėl prisukant žiedą (**S-2 pav.**), pakol svirtis bus užblokuota horizontaliai ir tuo pačiu metu užblokavimo svirtas sukimo pastangų, atitinkančių rankinį išlaisvinimą, dėka, bus užblokuotas iki pat galo, ties reikiamu kištuku (**T-1 pav.**).

ĮSIDĖMŪ! labai svarbu, kad pabaigus šią operaciją, svirtas atsidurtu gale, ties eigos galiniu kištuku (**T-1 pav.**). Ši padėtis garantuoja saugų mechaninį „C“ formos svirties užblokavimą.

6.1.2 Pagrindinis jungiklis „I“ padėtyje

Prieš atliekant bet kokią taškinio suvirinimo operaciją, kai pagrindinis jungiklis yra „I“ (ON) padėtyje, turi būti atlikti tokie patikrinimo darbai.

Gnybtų elektrodų sulyginimas:

- Įvesti tarp elektrodų tarpiklį, kurio storis turi atitikti taškinio suvirinimo būdu apdirbamų lakštų storį; įsitikinti, kad elektrodai, prigretinti funkcijos „suspaudimas“ pagalba (žiūrėti 6.2.2 paragrafą), yra sulyginti.
- Jei reikia, patikrinti taisyklingą svirties pritvirtinimą (žiūrėti ankstesnius paragrafus).

6.2 TAŠKINIO SUVIRINIMO PARAMETRŲ REGULIAVIMAS

Taško skersmenį (skerspjuvį) ir mechaninį atsparumą sąlygojantys parametrai yra šie:

- Elektrodų jėga.
- Taškinio suvirinimo srovė.
- Taškinio suvirinimo laikas.



Specifinės patirties trūkumo atveju, patartina atlikti keletą taškinio suvirinimo bandymų naudojant tokios pat rūšies ir storio, kaip ir norimo atlikti darbo, lakštus.

6.2.1 Svirties ir elektrodo nustatymas

Paspausti mygtuką „START“ (**U-1 pav.**) ir nustatyti svirtį vienoje iš galimų padėčių (**U-2 pav.**) pasukant centrinę rankeną (**C-5 pav.**).

6.2.2 Jėgos reguliavimas ir suspaudimo funkcija (tik pneumatiniams gnybtams)

Jėgos reguliavimas vyksta automatinėje arba rankiniame režime (naudojant oro bloko slėgio reguliatorių).

Automatinio (numatytasis (default) nustatymas) arba rankinio režimo nustatymą galima pasirinkti pagrindiniame meniu pasirenkant piktogramą , o po to piktogramą , kaip parodyta U-3-4 pav.

Automatinis reguliavimas „AUTO daN“:

Pasirenkant „AUTO daN“ galima nustatyti norimą vertę, išreikštą dekaniontais, naudojant režimą „MANUAL“ (U-5 pav.).

Taškinio suvirinimo ciklo metu režimuose „SMART AUTOSET“ ir „EASY“ jėga į elektrodus yra reguliuojama automatiškai.

Rankinis reguliavimas:

Pasirinkus „no AUTO daN“ galima nustatyti jėgos dydį rankiniu būdu slėgio reguliatoriumi (B-10 pav.).


Taškinio suvirinimo ciklo metu jėga į elektrodus bus reguliuojama rankiniu būdu pagal aukščiau aprašytą procedūrą.

Suspaudimo funkcija  :

Leidžia suspausti elektrodus nustatyta jėga netiekiant srovės.

Elektrodus galima suspausti bet kurioje taškinio suvirinimo programoje, atliekant šią procedūrą (dvigubas spustelėjimas): Paspausti ir vėl atleisti gnybtų mygtuką, po to iš karto laikyti mygtuką paspausta. Gnybtai suspaudžia ir išlaiko suglaustus elektrodus iki kito mygtuko atleidimo. Gnybtų signalinė lemputė mirksi.



DĖMESIO: devint apsaugines pirštines gali būti nelengva atlikti suspaudimą dvigubu spustelėjimu. Dėl to patariama pasirinkti suspaudimo funkciją .



DĖMESIO!

LIKUTINĖ RIZIKA! Ir šiame eksploatavimo režime yra viršutinių galūnių prispaudimo rizika: laikytis atitinkamų saugos priemonių (žiūrėti skyrių apie saugą).

6.2.3 Automatinis taškinio suvirinimo parametrų nustatymas (U-6 pav.)

Visi taškinio suvirinimo parametrai yra nustatomi automatiškai nuo aparato: „SMART AUTOSET“ režimas. Būtina, kad abu C gnybtų kištukai būtų prijungti prie aparato (F pav.).

6.2.4 Pusiautomatinis taškinio suvirinimo parametrų nustatymas **EASY** (U-7 pav.)

Taškinio suvirinimo parametrai nustatomi nuo aparato pasirenkant norimų suvirinti lakštų storį ir medžiagą (*).

Laikoma, jog taško atlikimas yra taisyklingas, jei tikrinant pavyzdėlį traukimo bandymu, iš vieno iš dviejų lakštų ištraukiamas suvirinimo taško pagrindas.

(* PASTABA: galimos standartinės medžiagos yra:

- „Fe“: geležies lakštai, kurių sudėtyje yra nedaug anglies;
- „FeZn“: cinkuoti geležies lakštai, kurių sudėtyje yra nedaug anglies;
- „Hss“: plieno pokštės su aukšta trūkimo riba (700 MPa max);
- „Br“: plieno su boru lakštai.

6.2.5 Rankinis taškinio suvirinimo parametrų nustatymas ir personalizuotos programos sukūrimas (U-8 pav.)


Bandomojo suvirinimo atlikimui arba personalizuotos programos sukūrimui taškinio suvirinimo parametrus galima nustatyti rankiniu būdu.

6.3 AUTOMATINIS TAŠKINIO SUVIRINIMO PROCESAS

Ši funkcija yra galima naudojant kartu su aparatu tiekiamus standartinius pneumatinius C gnybtus.

Piktogramos „MODE“ pagalba pasirinkti režimą „SMART AUTOSET“: tokiu būdu įeinama į paruošiamą procedūrą „NULINIS NUSTATYMAS“ (U-9 pav.).

Norint taisyklingai atlikti nulinį nustatymą, laikyti paspaudus gnybtų mygtuką visą reikalingą laiką laikantis ekrane pateiktųjų nurodymų; po to tęsti taip:

- Padėti fiksuotos svirties elektrodą ant vieno iš dviejų norimo suvirinti lakšto paviršiaus.
 - Paspausti mygtuką, esantį ant gnybtų rankenos, tai sąlygos:
a) Lakštų suspaudimą tarp elektrodų.
b) Taškinio suvirinimo ciklo paleidimą su srovės perėjimu.
 - Baigus taškinį suvirinimą, rodoma vidutinė taškinio suvirinimo srovė (išskyrus pradinę ir galinę rampas), jėga į elektrodus, taškinio suvirinimo laikas ir į elektrodus tiekiamą energiją taško atlikimui.
Prie parodomų verčių galima pridėti įspėjimą, kurį perduoda mirkčiojanti raudona gnybtų signalinė lemputė (žiūrėti 1 LENT.) priklausomai nuo gauto taškinio suvirinimo rezultato.
 - Darbo pabaigoje gnybtus vėl padėti į vežimelyje esantį specialų laikiklį.
- Norint vėl atlikti nulinį nustatymą, paspausti mygtuką „ESC“ (C-6 pav.) tol, kol ekrane pasirodys piktograma , tada ją pasirinkti. Norint išeiti iš šios procedūros

neatliekant nulinio nustatymo, paspausti mygtuką „ESC“.

SVARBU:

Siekiant gero automatinio taškinio suvirinimo rezultato, pakartoti nulinį nustatymą, kai:

- Elektrodojai yra keičiami.
- Elektrodojai yra valomi (patariama po apytiksliai 30 taškų).
- Yra keičiama svirtis.
- Yra keičiamas suvirinimo darbas.



DĖMESIO: nulinio nustatymo metu gnybtai atlieka specialų taškinio suvirinimo ciklą, tiekdamį srovę ir keletą kartų suglausdami elektrodus. Laikytis visų nurodymų, pateiktųjų ŠIO INSTRUKCIJŲ VADOVO paragrafe „BENDRI SAUGOS REIKALAVIMAI“!

6.4 PUSIAUTOMATINIS **EASY** ARBA RANKINIS TAŠKINIO SUVIRINIMO PROCESAS

- Režime „EASY“ rankenėlės pagalba pasirinkti norimus suvirinti lakštus (medžiagas ir storius) (U-7-11 pav.).
- Režime „MANUAL“ galima sukurti savo taškinio suvirinimo programą nustatant kiekvieno atskiro parametro dydį (U-5-8 pav.):

-  Jėga į elektrodus.
-  Pirminio pašildymo laikas/srovė.
-  Pauzės laikas.
-  Rampos laikas.
-  Pirminio pašildymo laikas/srovė.
-  Impulsų skaičius.
-  Šaltas laikas.
-  Tolimesnio pašildymo laikas/srovė.
-  Išlaikymo laikas.

6.4.1 PNEUMATINIAI GNYBTAI

- Padėti fiksuotos svirties elektrodą ant vieno iš dviejų norimo suvirinti lakšto paviršiaus.
- Paspausti mygtuką, esantį ant gnybtų rankenos, tai sąlygos:
a) Lakštų suspaudimą tarp elektrodų.
b) Taškinio suvirinimo ciklo paleidimą su srovės perėjimu.
- Baigus taškinį suvirinimą, rodoma vidutinė taškinio suvirinimo srovė (išskyrus pradinę ir galinę rampas) ir jėga į elektrodus.
Prie parodomų verčių galima pridėti įspėjimą, kurį perduoda mirkčiojanti raudona gnybtų signalinė lemputė (žiūrėti 1 LENT.) priklausomai nuo gauto taškinio suvirinimo rezultato.
- Darbo pabaigoje gnybtus vėl padėti į vežimelyje esantį specialų laikiklį.



DĖMESIO: pavojinga įtampa! Visada patikrinti gnybtų maitinimo kabelio vientisumą; apsauginis gofruotas vamzdis neturi būti įpjautas, sulūžęs ar suspaustas! Prieš gnybtų naudojimą ir naudojimo metu patikrinti, ar kabelis

yra atokiau nuo judančių detalių, šilumos šaltinių, aštrių pjauniančių paviršių, skysčių ir t.t.



DĖMESIO: gnybtuose yra taškiniam suvirinimui reikalingi transformacijos izoliavimo ir išlyginimo blokai; iškilus abejonėms dėl gnybtų vientisumo (po jų nukritimo, stiprių smūgių, ir t.t.), atjungti suvirinimo aparatą ir kreiptis į įgaliotąjį techninės pagalbos centrą.

6.4.2 STUDDER PISTOLETAS



DĖMESIO!

- Norint pritvirtinti arba išmontuoti priedus iš pistoleto įtvare, naudoti du šešiakampius fiksuotus raktus, tokiu būdu bus išvengta paties įtvare sukimosi.
- Jei operacijos atliekamos ant durelių arba kėbulų, būtina sujungti įžeminimo strypą su šiomis detalėmis, tokiu būdu bus išvengiama srovės praėjimo pro šarnyrus, ir be abejo netoli zonos, kurioje bus atliekamas taškinis suvirinimas (ilgesnis srovės kelias sumažina taško efektyvumą).

6.4.2.1 Įžeminimo kabelio prijungimas prie lakšto

- Paruošti lakštą, nuvalant jo paviršius kaip galima arčiau prie taško, kuriame norima atlikti operaciją, šis paviršiaus plotas turi atitikti su įžeminimo strypu besiliečiantį plotą.
- Pritvirtinti varinį strypą prie lakšto paviršiaus naudojant ŠARNYRINES REPLES (modelis, skirtas suvirinimui). Kaip alternatyva „b1“ būdui (sunkus praktinis pritaikymas) gali būti taikomas toks sprendimas:
- Nukreipti tarpiklį į prieš tai paruoštą lakšto paviršius; leisti praeiti tarpikliui per vario strypą angą ir užblokuoti pakuotėje esančiu specialiu gnybtu.

6.4.2.2 Taškinio suvirinimo ir įvairių įrankių naudojimo procedūra

Prijungti studder pistoletą ir įžeminimo kabelį prie tiekiamų gnybtų kruopščiai laikantis Studder komplekte esančio informacinio lapelio nurodymų. Paspausdus rankenėlę, paspausti mygtuką „START“ ir pasirinkti norimą naudoti įrankį (U-1-10 pav.).

Pasirinkti norimo suvirinti lakšto medžiagą ir storį (U-18 pav.).

Pagal pasirinktą įrankį atlikti šias žemiau aprašytas procedūras:

Tarpiklio taškinis suvirinimas įžeminimo terminalo pritvirtinimui

Į pistoleto įtvare įmontuoti specialų elektrodą (9 PAD., I pav.) ir įvesti tarpiklį (13 PAD., I pav.).

Padėti tarpiklį pasirinktoje vietoje. Toje pat srityje suvesti į kontaktą įžeminimo terminalą; paspausti pistoleto mygtuką bei pradėti tarpiklio, ant kurio bus atliktas pritvirtinimas, kaip aprašyta anksčiau, suvirinimą.



Varžtų, poveržlių vinių, kniedžių taškinis suvirinimas

Parinkti pistoletui tinkamą elektrodą, įvesti norimą suvirinti elementą, padėti ant lakšto, ties norimu atlikti tašku; paspausti pistoleto jungiklį: atleisti jungiklį tik praėjus nustatytam laikui.

Lakštų taškinis suvirinimas tik iš vienos pusės

Įmontuoti numatytą elektrodą (6 PAD., I pav.) į pistoleto įtvare, suspaudžiant norimą suvirinti paviršius. Paspausiti pistoleto jungiklį, atleisti jungiklį tik praėjus nustatytam laikui.



DĖMESIO!

Maksimalus tik iš vienos pusės suvirinimo lakšto storis yra: 1+1 mm. Šis taškinis suvirinimas negali būti vykdomas ant kėbulo atraminių struktūrų.

Norint išgauti taisyklingus rezultatus taškiniame lakštų suvirinime, būtina laikytis tokių pagrindinių taisyklių:

- Nepriekaištingas įžeminimo prijungimas.
- Abi suvirinamos dalys turi būti gerai paruoštos, - ant jų paviršiaus negali būti dažų, tepalų, alyvos.
- Suvirinamos dalys turi kontaktuoti viena su kita, tarp jų neturi būti tarpo; reikalui esant, suspausti įrankio pagalba, bet ne pistoletu. Per stiprus suspaudimas sąlygoja prastus rezultatus.
- Viršūninės apdirbamos detalės storis neturėtų viršyti 1 mm.
- Elektrodo viršūninės skersmuo turi būti 2,5 mm.
- Gerai prisukti elektrodą blokuojančią veržlę, patikrinti, ar suvirinimo laidų jungtys yra užblokuotos.
- Atliekant taško apdirbimą, elektrodą padėti lengvai paspaudžiant (3+4 kg). Paspausiti jungiklį ir leisti praeiti visam taškinio suvirinimo laikui, tik tada pistoletą patraukti.
- Niekada nenutolti daugiau nei 30 cm nuo įžeminimo pritvirtinimo taško.



Taškinis suvirinimas ir vienalaikis specialių poveržlių ištraukimas

Ši funkcija atliekama sumontavus ir iki galo prisukus įtvare (4 PAD., I pav.) ant ištraukiklio pagrindo (1 PAD., I pav.), užkabinti ir iki galo prisukti kitą ištraukiklio terminalą ant pistoleto (I pav.). Į įtvare (14 PAD., I pav.) įvesti specialią poveržlę (4 PAD., I pav.), ją sutvirtinti atitinkamu varžtu (I pav.). Poveržlę nutaikyti į norimą vietą, nureguliuojant taškinio suvirinimo aparatą taip, kaip ir poveržlių taškiniam suvirinimui, bei pradėti ištraukimą.

Operacijos pabaigoje, pasukti ištraukiklį 90° kampu poveržlės išvedimui, ji vėl gali būti įspaudžiama naujoje padėtyje.

Lakštų pakaitinimas ir ištiesinimas

Šiame darbo režime LAIKMATIS yra išjungtas (numatytasis (default) nustatymas): pasirinkant suvirinimo laiką ekrane rodoma „inf“ = Begalinis laikas. Operacijų trukmė yra reguliuojama rankiniu būdu, ją nulemia laikas, kai laikomas paspaustas pistoleto mygtukas. Srovės intensyvumas yra reguliuojamas automatiškai pagal pasirinkto lakšto storį.

Lakštų pakaitinimas

Į pistoleto įtvare įmontuoti anglinį elektrodą (12 PAD., I pav.), jį užfiksuojant žiedu. Angliniu antgaliu paliesti prieš tai atidengta zona ir paspausti pistoleto jungiklį. Dirbti iš išorės į vidų sukamaisiais judesiais, tokiu būdu lakštas bus sušildytas, ir besigrūdindamas sugrįš į savo pirmąją padėtį. Siekiant išvengti, kad lakštas neužsigrūdintų per smarkiai, dirbti nedidelėse srityse ir iš karto po operacijos pabaigos perbraukti drėgnu audiniu, tokiu būdu atšaldant apdirbtą zoną.



Lakštų ištiesinimas

Šioje padėtyje dirbant su atitinkamu elektrodu galima atitiesinti lakštus, patyrusius lokalizuotą deformaciją.

Taškinis suvirinimas su pertrūkiais (Sudurstymas)

Ši funkcija yra pritaikyta nedidelius stačiakampių lakštų taškiniam suvirinimui, kurio metu uždengiamos skylės, atsiradusios dėl rūdžių ar kitokių priežasčių.

Įvesti į įtvare atitinkamą elektrodą (5 PAD., I pav.), jį kruopščiai sutvirtinti fiksavimo žiedu. Paruošti nuvalant norimą zoną ir įsitikinti, kad lakšto gabalas, kurį norima pritvirtinti, būtų švarus ir be tepalų arba dažų apnašų.

Nustatyti gabalo padėtį ir ant jo uždėti elektrodą, paskui paspausti pistoleto jungiklį, bei, laikant paspaudus, ritmiškai judėti pirmyn, laikantis taškinio suvirinimo aparato darbo/poilsio intervalų.

ISIDĖMĖTI: Darbo metu atlikti lengvą spaudimą (3+4 kg), dirbti laikantis idealios linijos, einančios 2+3 mm nuo naujo suvirinimo gaminio krašto.

Norint pasiekti gerų rezultatų:

- Niekada nenutolti daugiau nei 30 cm nuo įžeminimo pritvirtinimo taško.
- Padengimui naudoti lakštus, kurių maksimalus storis būtų 0.8 mm, geriausiai, jei jie būtų nerūdijančio plieno.
- Ritmiškai sekti paties taškinio suvirinimo aparato diktuojamą ciklą. Judėti pirmyn pauzės metu ir sustoti taškinio suvirinimo momentais.

Gamintojo tiekiamo ištraukiklio naudojimas (1 PAD., I pav.)

Poveržlių užkabimas ir traukimas

Ši funkcija atliekama sumontavus ir sutvirtinus įtvare (3 PAD., I pav.) ant elektrodo pagrindo (1 PAD., I pav.). Užkabinti poveržlę (13 PAD., I pav.), nusitaikius, kaip aprašyta aukščiau, ir pradėti traukimą. Operacijos pabaigoje pasukti traukiklį 90° kampu poveržlės išvedimui.

Kištukų užkabimas ir traukimas

Ši funkcija atliekama sumontavus ir sutvirtinus įtvare (2 PAD., I pav.) ant elektrodo pagrindo (1 PAD., I pav.). Įvesti kištuką (15-16 PAD., I pav.) į įtvare (1 PAD., I pav.), nukreipiant kaip aprašyta aukščiau bei laikant įtempus patį terminalą traukiklio kryptimi (2 PAD., I pav.). Pabaigus įvedimą, atleisti įtvare ir pradėti ištraukimą. Jo pabaigoje įtvare patraukti smūginio traukiklio kryptimi, tokiu būdu kištukas bus išvestas.

7. NUSTATYMŲ MENIU

7.1. MODE MENIU (U-7 pav.)

Leidžia nustatyti skirtingus darbo režimus, aprašytus ankstesniame paragrafe:

- : automatinį režimą.
- : pusiau automatinį režimą.
- : rankinį režimą.
- : suspaudimo režimą.

7.2 MENIU (U-12 pav.)

Leidžia nustatyti:

- : automatinį jėgos reguliavimą.

7.2.1 NUSTATYMŲ MENIU (U-13 pav.)

Leidžia nustatyti:

- : kalbą.
- : laiką ir datą.
- : metrinis arba anglosaksiškus matavimų vienetus.

7.2.2 SERVICE MENU (U-14 pav.)

Leidžia gauti informaciją apie taškinio suvirinimo aparato būseną.

7.2.2.1 INFO MENIU

- : taškinio suvirinimo aparato eksploatavimo dienos (DDDD), valandos (HH), minutės (mm).
- : taškų skaičius.
- : avarinės būsenos pranešimų sąrašas.

7.2.2.2 FIRMWARE MENU

- : leidžia atnaujinti programinę taškinio suvirinimo aparato įrangą naudojant USB atmintinę.
- : leidžia vėl iš naujo nustatyti pradinės taškinio suvirinimo aparato sąlygas.
- : atnaujintos programinės įrangos įdiegimas.

7.2.2.3 REPORT MENIU

Leidžia sukurti ataskaitą ir ją išsaugoti USB atmintinėje. Ataskaitoje gali būti įvairi informacija, susijusi su suvirinimo aparato būseną (įdiegta programinė įranga, eksploatavimo/darbo valandos, pranešimai apie gedimus, nustatytas taškinio suvirinimo procesas ir t.t.).



7.3 JOBS MENU (U-15 pav.)

Leidžia:

- : išsaugoti darbą vidinėje taškinio suvirinimo aparato atmintyje.
- : užkrauti anksčiau išsaugotą darbą.
- : ištrinti anksčiau išsaugotą darbą.
- : perkelti darbus iš USB įrenginio.
- : perrašyti darbus į USB įrenginį.
- : leidžia įrašyti taškinio suvirinimo parametrus į USB įrenginį.

7.4 MYGTUKAS „QUICK MENU“ (U-16-17 pav.)

Leidžia nustatyti:

-  : taškinių suvirinimo aparato užblokavimą; taškinių suvirinimo parametrai išlieka visada užblokuoti tame pačiame dydye visuose atliekamuose taškuose.
-  : maksimalus taškų skaičius ir atliktų taškų atgalinis skaičiavimas.

8. TECHNINĖ PRIEŽIŪRA



DĖMESIO! PRIEŠ ATLIEKANT TECHNINĖS PRIEŽIŪROS OPERACIJAS, ĮSITIKINTI, KAD TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATAS YRA IŠJUNGTAS IR ATJUNGTAS NUO ELEKTROS ENERGIJOS TIEKIMO TINKLO. Jungiklį būtina užblokuoti tiekiamu užraktu „O“ padėtyje.

8.1 EINAMOJI TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

EINAMOSIOS PRIEŽIŪROS OPERACIJAS GALI ATLIKTI OPERATORIUS.

- elektrodo viršūnės skersmens ir profilio pritaikymas/pakeitimas;
- elektrodų ir svirčių pakeitimas;
- elektrodų sulyginimo kontrolė;
- laidų ir gnybtų aušinimo kontrolė;
- kondensacijos iškrovimas iš suspausto oro jėjimo filtro.
- periodišką aušinimo skysčio lygio patikrinimas bake.
- periodišką visiško skysčio nutekėjimo nebuvimo patikrinimas.
- taškinių suvirinimo aparato ir gnybtų maitinimo kabelio vientisumo patikrinimas.
- aušinimo skysčio pakeitimas kas 6 mėnesius.

8.2 SPECIALIOJI TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

SPECIALIOSIOS TECHNINĖS PRIEŽIŪROS DARBUS TURI ATLIKTI TIK PATYRĘ ARBA ELEKTROMECHANIKOS SRITYJE KVALIFIKUOTI DARBUOTOJAI.



DĖMESIO! PRIEŠ NUIMANT TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATO ARBA GNYBTŲ SKYDUS IR ATLIEKANT DARBUS JŲ VIDUJE, ĮSITIKINTI, KAD TAŠKINIS SUVIRINIMO APARATAS YRA IŠJUNGTAS IR ATJUNGTAS NUO ELEKTROS ENERGIJOS TIEKIMO TINKLO IR PNEUMATINIO MAITINIMO (jei jis yra).

Bet kokie patikrinimai, atlikti įtampoje, taškinių suvirinimo aparato viduje, gali sąlygoti stiprų elektros smūgį, kurį sukelia tiesioginis įtampoje esančių detalių kontaktas (arba) būti sužeidimų dėl tiesioginio kontakto su judančiomis dalimis, priežastimi.

Periodiškai ir bet koku atveju dažnumu, kuris priklauso nuo naudojimo ir nuo aplinkos sąlygų, tikrinti taškinių suvirinimo aparato vidų ir sauso suspausto oro srovės pagalba (maks. 5 barai) pašalinti dulkes ir metalines daleles, susikaupusias ant transformatoriaus, diodų moduly, maitinimo terminalo ir t.t.

Vengti suspausto oro srovės nukreipimo į elektronines plokštes; jų valymą atlikti naudojant labai minkštą šepetį arba tinkamus tirpiklius.

Esant galimybei:

- Patikrinti, ar laidų izoliacija nėra pažeista arba sujungimai nėra atsilaisvinę ar pažeisti oksidacijos.
- Patikrinti, ar antrinio sujungimo transformatoriaus varžtai ties išvesties strypais / pluoštais yra gerai priveržti ir kad nėra oksidacijos arba perkaitimo požymių.

8.2.1 Veiksmai su GRA

Jeį pasireiškia:

- būtinybė pernelyg dažnai bake atstatyti skysčio lygį;
- pernelyg dažnai įsijungia 7 signalinis pranešimas;
- skysčio nutekėjimai;

patariama patikrinti, ar nėra tam tikrų problemų aušinimo bloko vidinėje srityje.

Remiantis 7.2 skyriaus nurodymais apie bendrą patikrinimą ir atjungus taškinių suvirinimo aparatą nuo elektros energijos tiekimo tinklo, nuimti šoninį skydą (**L PAV.**).

Patikrinti, ar nėra atsijungusių laidų arba vamzdžių. Skysčio nutekėjimo atveju, pasirūpinti pažeistos dalies pakeitimu. Pašalinti techninės priežiūros darbų metu nutekėjusio skysčio likučius ir vėl uždėti šoninį skydą.

Po to tęsti taškinių suvirinimo darbo atstatymą remiantis informacija, pateikta 6 paragrafe (Taškinis suvirinimas).

8.2.2 Vidinės baterijos pakeitimas

Jeį data ir laikas nebėra išlaikomi atmintyje, patariama pakeisti bateriją (CR2032 - 3V), esančią ekrano užpakalinėje pusėje.

Atjungus aparatą nuo elektros energijos tiekimo tinklo, atsukti valdymo skydo varžtus, nuimti jungtis ir pakeisti bateriją.



DĖMESIO! Prieš vėl sumontuojant skydą ant aparato, įsitikinti, kad visos jungtys buvo sujungtos.

9. GEDIMŲ PAIEŠKA

NEPATENKINAMO ĮRENGINIO DARBO ATVEJU, PRIEŠ ATLIEKANT IŠSAMESNIUS PATIKRINIMUS AR PRIEŠ KREIPIANTIS Į TECHNINĖS PAGALBOS CENTRĄ, PATIKRINTI, AR:

- Ekranas yra įjungtas kai pagrindinis jungiklis yra užrakintas („I“ padėtis); priešingai atveju gedimas yra lokalizuotas maitinimo linijoje (laidai, lizdas arba kištukas, lydieji saugikliai, pernelyg smarkus įtampos kritimas, ir t.t.).
- Ekrane nėra rodomi avarinės būsenos signalai (žiūrėti 1 LENT.); pasibaigus avarinei būsenai, paspausti „START“ taškinių suvirinimo aparato paleidimui; patikrinti taisyklingą aušinimo skysčio cirkuliaciją ir, esant reikalui, sumažinti darbo ciklo trukmės santykį.
- Elementai, sudarantys antrinę grandinę (svirčių laikiklių jungtys - svirtys - elektrodų laikikliai - laidai) neatlieka savo funkcijų dėl atsilaisvinusių varžtų arba oksidacijos.
- Suvirinimo parametrai yra pritaikyti atliekamam darbui.
- Atlikus techninės priežiūros ar remonto darbus, vėl atstatyti į pradinę būseną visus sujungimus ir laidus, atkreipiant dėmesį, kad jie nekontaktuotų su judančiomis detalėmis ar dalimis, kurios gali įkaisti iki aukštos temperatūros. Dirželiais sutvirtinti visus laidus, taip, kaip buvo pradinėje būsenoje, atkreipiant dėmesį, kad tarpusavyje būtų atskirti pirminiai aukštos įtampos sujungimai nuo antrinių žemos įtampos sujungimų.

Visi korpuso uždarymui naudojami varžtai ir veržlės turi būti originalūs.



1. KONTAKTKEEVITUSE ÜLDINE OHUTUS	125	6.2 PUNKTKEEVITUSPARAMETRITE SEADISTAMINE	128
2. SISSEJUHTATUS JA ÜLDINE KIRJELDUS	126	6.2.1 Öla ja elektroodi seadistamine	128
2.1 SISSEJUHTATUS	126	6.2.2 Jõu ja lähendamise seadistamine (ainult pneaumatiilne klamber).....	128
2.2 STANDARD LISASEADMED	126	6.2.3 Punktkeevitusparameetrite automaatne seadistamine (joon. U-6).....	128
2.3 LISASEADMED NÕUDMISEL.....	126	6.2.4 Punktkeevitusparameetrite poolautomaatne seadistamine (joon. U-7).....	128
3. TEHNILISED ANDMED	126	6.2.5 Punktkeevitusparameetrite manuaalne seadistamine ja personaliseeritud programmi loomine (joon. U-8).....	128
3.1 ANDMEPLAAT (JOON. A)	126	6.3 AUTOMAATNE PUNKTKEEVITUSPROTSESS	128
3.2 MUUD TEHNILISED ANDMED	126	6.4 POOLAUTOMAATNE VÕI MANUAALNE PUNKTKEEVITUSPROTSESS.....	128
3.2.1 Punktkeevitusseade.....	126	6.4.1 PNEUMOAJAMIGA KÄPP	128
3.2.2 Jahutusgrupp (GRA).....	126	6.4.2 STUDDER PÜSTOL	128
4. PUNKTKEEVITUSSEADME KIRJELDUS	126	6.4.2.1 Maanduskaabli ühendamine metallplaadiga.....	128
4.1 PUNKTKEEVITUSSEADE JA PEAMISED KOMPONENDID (Joon. B).....	126	6.4.2.2 Punktkeevitus ja erinevate tööriistade kasutamine	128
4.2 KONTROLLI JA REGULATSIOONI SEADMED.....	126	7. SEADISTUSMENÜÜ	129
4.2.1 Juhtpaneel (Joon. C).....	126	7.1 MENÜÜ (Joon. U-7).....	129
4.2.2 Surve reguleerimine ja manomeetri grupp (joon. B-10)	127	7.2 MENÜÜ (Joon. U-12)	129
4.3 OHUTUSFUNKTSIOONID JA BLOKEERING.....	127	7.2.1 Menüü SETUP (Joon. U-13).....	129
4.3.1 Kaitsed ja häired (TAB. 1)	127	7.2.2 MENÜÜ SERVICE (Joon. U-14).....	129
5. PAIGALDAMINE.....	127	7.2.2.1 MENÜÜ INFO	129
5.1 KOKKUPANEK.....	127	7.2.2.2 MENÜÜ PÜSIVARA.....	129
5.2 SEADME TEISALDAMINE (JOON. E).....	127	7.2.2.3 MENÜÜ REPORT.....	129
5.3 ASUKOHT	127	7.3 MENÜÜ JOBS (Joon. U-15).....	129
5.4 ÜHENDAMINE VOOLUVÕRKU.....	127	7.4 NUPP "QUICK MENU" (Joon. U-16-17).....	129
5.4.1 Tähelepanu	127	8. HOOLDUS	129
5.4.2 Pistik ja pistikupes.....	127	8.1 KORRALINE HOOLDUS.....	129
5.5 ÜHENDUSED SURUÕHUSÜSTEEMIGA.....	127	8.2 ERAKORRALINE HOOLDUS	129
5.6 JAHUTUSGRUPI (GRA) ETEVALMISTAMINE.....	127	8.2.1 GRA puudutavad toimingud	130
5.7 PNEUMOAJAMIGA KÄPA ÜHENDAMINE (Joon. F).....	127	8.2.2 Seesmise Patarei välja vahetamine.....	130
5.8 KÄPP "C": ÖLA ÜHENDAMINE	127	9. RIKETE OTSING.....	130
6. KEEVITUS (Punktkeevitus).....	127		
6.1 ETEVALMISTUSTÖÖD.....	127		
6.1.1 Üldlüliti positsioon "O" ja lukk suletud!.....	127		
6.1.1.1 Klambri "C" öla regulatsioon ja fikseerimine	128		
6.1.2 Üldlüliti positsioon "I"	128		

SEADMED KONTAKTKEEVITUSEKS TÖÖSTUSES JA AMETIALASES KASUTUSES.

Märkus: Järgnevas tekstis on kasutusel mõiste „punktkeevitusseade“

1. KONTAKTKEEVITUSE ÜLDINE OHUTUS

Seadmega töötaja peab omama piisavat väljaõpet punktkeevitusseadmega töötamiseks ja olema informeeritud sellega seonduvatest ohtudest, tunda vastavaid kaitsemeetmeid ning ettevaatusabinõusid.

Punktkeevitusseade (ainult suruõhuhallooniga töötavate versioonide puhul) on varustatud hädaseisundi režiimidega varustatud pealülitiga, mille blokeerimislukud on asendis „O“ (avatud). Luku võtit tohib anda üksnes asjatundlikule töötajale, kes on saanud oma ülesannetele vastava väljaõppe ja on teadlik keevitusprotsessiga ja hooletust punktkeevitusseadme kasutamisele tulenevatest ohtudest. Töötaja äraolekul peab lüliti olema viidud „O“ asendisse, lukustatud ja ilma võtmega.



- Elektriline paigaldus tuleb läbi viia vastavalt tööõnnetusi ennetavates nõuetes ja seadustes ette nähtule.
- Punktkeevitusseade peab olema ühendatud üksnes sellise toitesüsteemiga, mille neutraalne juht on maaga ühendatud.
- Veenduge, et pistikupesale oleks korralikult maandus ühendatud.
- Ärge kasutage vananenud isolatsiooniga või lõtvunud ühendustega juhtmeid.
- Kasutage punktkeevitusseadet keskkonnas, mille õhutemperatuur jääb 5°C ja 40°C vahele ja mille niiskussaste on võrdne 50%-ga temperatuuride puhul kuni 40°C ja 90% temperatuuridel kuni 20°C.
- Ärge kasutage punktkeevitusseadet rõsketes või märgades ruumides või vihma käes.
- Keevitussuhtmete ühendamine ja igasugune tavapärane õlgu ja/või elektroode puudutatav hooldustegevus peab läbi viidama välja lülitatud ja elektrilisest-nuruõhu toitevõrgust (kui on olemas) väljas punktkeevitusseadmega.
- Pneaumatiilise silindriga käivitavatel punktkeevitusseadmetel on vajalik varustusse kuuluva luku käbi blokeerida üldnupp asendisse „O“.
- Sama toimingut tuleb järgida ühendamisel veevõrgustikuga või suletud ahelaga jahutusseadmega (vedelikuga jahutatavad punktkeevitusseadmed) ja igal juhul parandustööde puhul (erakorraline hooldus).
- Keelatud on seadmete kasutamine gaasi, tolmu või udu tõttu plahvatusohtlikeks loetavates keskkondades.



- Ärge keevitage mahutite, anumate või torustike peal, mis sisaldavad või on eelnevalt sisaldanud vedelast või gaasilises olekus süttivaid aineid.
- Vältige töötamist kloorilahustega puhastatud materialidega või nimetatud ainete läheduses.
- Ärge keevitage surve all mahutitel.
- Eemaldage tööpiirkonnast kõik süttivad ained (näit. Puit, paber, räbalad jne.).
- Laske asja keevitatud esemel maha jahtuda! Ärge paigutage eset kergesti süttivate ainete lähedusse.
- Tagage sobiv õhuringlus või keevitussuitsu eemaldavad vahendid elektroodide läheduses; on vajalik keevitussuitsu piirimaaria süstemaatiline hindamine tulenevalt nende koostisest, kontsentratsioonist ja suitsu sees viibimise kestvusest.



- Kaitske alati silmi vastavate kaitseprillidega.

- Kandke alati kontaktkeevitusega seotud toimingute puhul kaitsekindaid ja rõivaid.
- Mürä: Kui eriti intensiivsete keevitusprotseduuride puhul tehtakse kindlaks, et määratase, milles töötajad viibivad (LEP,d) on võrdne või ületab 85db(A), on kohustuslik individuaalsete kaitsevahendite kasutuselevõtt.



- Punktkeevitusseade läbivool põhjustab elektrimagnetväljade (EMF) teket punktkeevituse piirkonnas. Elektrimagnetilised väljad võivad häirida mõnede meditsiiniseadmete tööd (näit. Südamestimulaator, hingamisaparatuurid, metallist proteesid jne). Nende seadmete kasutajate kaitsmiseks on vaja kasutussele võtta vastavad kaitsemeetmed. Näiteks keelata juurdepääs punktkeevitusseadmega töötamise piirkonnale. See punktkeevitusseade vastab tootele kehtestatud tehnilistele standarditele professionaalseks kasutamiseks tööstuses. Pole tagatud baaspiirmääradele vastavus seoses inimese viibimisega elektrimagnetväljas kodus keskkonnas.

Töötaja peab sooritava järgnevad toimingud vähendamaks elektrimagnetväljade viibimise aega:

- Kinnitama kaks punktkeevituse kaablit võimalikult lähedale (kui on olemas).
- Hoidma pead ja rindkeret punktkeevituse vooluringist võimalikult eemal.
- Mitte kunagi keerama punktkeevituse kaableid (kui on olemas) keha ümber.
- Mitte suunama keha punktkeevituse vooluvõrgu keskele. Hoidma mõlemat kaablit samal kehapollel.
- Ühendama punktkeevituse voolu tagasisidekaabli (kui on olemas) keevitatava esemega nii lähedale sooritatavale ühendusele kui võimalik.
- Keevitist mitte läbi viima punktkeevitusseadme lähedal, selle peal istudes või toetudes (miinimumkaugus: 50cm).
- Ärge jätkke ferromagnetilisi esemeid punktkeevituse piirkonna lähedusse.
- Miinimumkaugus:
 - d = 3cm, f = 50cm (Fig. M);
 - d = 3cm, f = 50cm (Fig. N);
 - d = 30cm (Fig. O);
 - d = 20cm (Fig. P) Studder.



- A klassi seade:
See punktkeevitusseade vastab toote tehnilise standardi nõuetele professionaalseks kasutamiseks tööstuses. Pole tagatud elektrimagnetiline ühilduvus elamutes ja kodusel eesmärgil kasutatavates madalpinge toitevõrguga ühendatud hoonetes.

KASUTUSALA

Seade on mõeldud kasutamiseks üksnes autotöökojades sõidukite remonditöödel: kasutatakse ühe või enama madala süsinikusisaldusega terastooriku punktkeevituseks, mille kuju ja moodud varieeruvad tulenevalt töö iseloomust.



MUUD OHUD
ÜLEMISTE KEHAOSADE VIGASTAMISE OHT
HOIDA KÄED EEMAL TÖÖTAVATEST OSADEST
Punktkeevitusseadme töö iseloom ja töödeldava eseme kuju ja mõõtude muutlikkus takistavad täiusliku kaitse loomist ülemiste kehaosade lõmastamise ohu vältimiseks: sõrm, käsi, käsivars.

Riski saab vähendada võttes kasutusele mõned ennetavad abinõud:

- Töötaja peab olema asjatundja või omama kontaktkeevituse alast väljaõpet sama tüüpi seadmetel.
- Tuleb hinnata iga sooritatava töö tüpoloogias tulenevat riski; on tarvis kasutada seadmeid ja maske, mille abil loetada ja juhtida töödeldavat objekti nii, et käed ei satuks ohtlikku tsooni - elektrodide lähedusse.
- Juhul, kui kasutatakse kaasaskantavat punktkeevitusseadet: haarake kääp kindlalt mõlema käega vastavatest kapidemetest; hoidge käed endiselt elektrodidest eemal.
- Seal kus objekti struktuur seda võimaldab, reguleerige elektrodide kaugust nii, et see ei ületataks 6 mm käiku.
- Välitige mitme inimese samaaegset töötamist sama punktkeevitusseadmega.
- Asjasse mitte puutuvatele isikutele peab tööpiirkonnas viibimine olema keelatud.
- Ärge jätkke punktkeevitusseadet ilma järelevalveta: sel juhul on kohustuslik see toitevõrgust lahti ühendada; suruõhuhallooniga töötavate punktkeevitusseadmete puhul viige pealüliti asendisse „O“ ja blokeerige see varustusse kuuluva lukuga, võti tuleb välja tõmmata ja anda hoiule vastutavale isikule.
- Kasutage üksnes seademele ette nähtud elektroode (vaata varuosade loetelu) ilma nende enesete kujut muutmata.

PÕLETUSTE OHT

Mõned punktkeevitusseadme osad (elektroodid – õlad ja lähiümbrus) võivad saavutada temperatuuri, mis ületab 65°C: on vajalik kanda sobivat kaitseriietust.
Laske äsja keevitatud objektile enne selle puudutamist maha jahtuda!

ÜMBERMINEMISE JA KUKKUMISE OHT

- Paigutada punktkeevitusseade sobiva kandejõuga horisontaalpinna; ühendada punktkeevitusseade tugipinnaga (vastavalt selle kasutusjuhendi osas „PAIGALDUS“ ette nähtule). Vastasel juhul, kui on tegemist kaldpindade või liikuvate alustega, esineb ümberminemise oht.
- Keelatud on punktkeevitusseadet tõsta, välja arvatud selle kasutusjuhendi osas „PAIGALDUS“ selleks spetsiaalselt ette nähtud juhul.
- Liigendatud seadmete puhul: enne seadme paigutamist teise tööpiirkonda ühendada punktkeevitusseade elektri- ja suruõhutoitest (kui on olemas) lahti. Pöörata tähelepanu maapinnal paiknevatele takistustele ja ebetasasustele (näiteks kaablid ja torud).

EBAOTSTARBEKOHANE KASUTAMINE

Punktkeevitusseadme kasutamine igasuguseks teistsuguseks tööks, milleks see on ette nähtud (vaata ETEE NÄHTUD KASUTAMINE)



KAITSED JA KATTED

Kaitsed ja punktkeevitusseadme ümbrise liikuvad osad peavad olema paigas, enne selle ühendamist toitevõrguga.

TÄHELEPANU! Enne igasugust käelist sekkumist, mis puudutab punktkeevitusseadme juurdepääsetavaid liikuvaid osi, näit:

- elektrodide välja vahetamine või hooldus
 - õlgade või elektrodide asendi regulatsioon
- PEAB TOIMUMA VÄLJA LÜLITATUD JA ELEKTRILISEST- JA SURUÕHUTOITEVÕRGUST** (kui on olemas) LAHTI ÜHENDATUD PUNKTKEEVITUSSEADMEGA. PEALÜLILTI BLOKEERITUD ASENDIS „O“, LUKK SULETUD JA VÕTI VÄLJA TÕMMATUD SURUÕHUBALLOONIGA töötavatel mudelitel).

LADUSTAMINE

- Paigutage masin ja selle liseseadmed (pakendis või ilma) suletud ruumidesse.
- Ohuniiskus ei tohi ületada 80%.
- Keskkonna temperatuur peab jääma -15°C ja 45°C vahele.

Juhul, kui masin on varustatud vedeliku abil jahutatava seadmega ja keskkonna temperatuur on alla 0°C kraadi: kasutage tootja poolt soovitatavat jäätumistvastast vedelikku või tühjendage hüdroseade ja paak vedelikust täielikult.

Kasutage alati sobivaid vahendeid masina kaitsmiseks niiskuse, mustuse ja korrosiooni eest.

2. SISSEJUHATUS JA ÜLDINE KIRJELDUS

2.1 SISSEJUHATUS

Mobiiline, resistentsusega, mikroprotsessori poolt kontrollitav keevitusseade (punktkeevitusseade), kesksagedusega inverter tehnoloogia, kolmeefaasiline toide ja pidev väljundvool.

Punktkeevitusseade on varustatud pneumaatiliseajamiga kâpaga, mille sisemuses asub transformatsiooni ja rihimisgrupp. Sel moel on erinevalt traditsioonilistest punktkeevitusseadmetest võimalik saavutada kõrgeid punktkeevitustemperatuure väiksemad neeldumisi ja magnetvälju kaablite läheduses. Lisaks sellele on võimalik kasutada oluliselt pikemaid ja kergemaid, seega paremini käsitsetavaid, ning laiemat tegevusulatusega kaableid.

Punktkeevitusseade saab töötada madala süsiniku sisaldusega raudplaadidel, tsingitud raudplaadidel, kõrge resistentsusega terasplaadidel ja boorterasest plaatidel. Seade on varustatud kiirpistikupesadega liseseadmete kasutamiseks (Studder, Käpp X), võimaldab arvukate kuumtööstuste sooritamist metallplaadidel ja kõiki spetsiifilisi sõiduki keretöid.

Seadme peamised omadused on:

- TFT tagavalgustusega kuvur seadistatud käskude ja parameetrite visualiseerimiseks;
- Punktkeevitusparameetrite manuaalne (MANUAL), poolautomaatne (EASY) või täisautomaatne (SMART) valimine;
- Plaatide eelsoojendamise ja järelesoojendamise seadistamine kõrge resistentsusega ja tsingitud materjalide keevitamise optimeerimiseks;
- Võimalik seadistada erinevaid elektroode ja õlgu;
- Kâpa või juurde ühendatud studderi ära tundmine;
- Automaatne punktkeevitusvoolu kontroll;
- Manuaalne ja automatne elektrodide jõu kontroll;
- „USB“ port.

2.2 STANDARD LISASEADMED

- Õlgade tugi;
- Klambri kaabli tugi;
- Reduktorfiltri komplekt (suruõhu toide);
- Generaatorist lahti ühendatava pistikuga varustatud standard õlgade „C“ klamber ja integreeritud andurid punktkeevituseks;
- Jahutusüsteem (integreeritud GRA).

2.3 LISASEADMED NÕUDMISEL

- Erineva pikkusega ja/või kujuga õlad ja elektrodid klambri „C“ (vaata

tagavaraosade loetelu);

- Elektrodid komplekt (vaata tagavaraosade loetelu);
- Tugivõlli komplekt ja raskuse mahalaadaja;
- Klamber „X“, „C“ (vaata tagavaraosade loetelu);
- Studder komplekt;
- „C“ klambri rõnga komplekt.

3. TEHNILISED ANDMED

3.1 ANDMEPLAAT (JOON. A)

Peamised andmed punktkeevitusmasina kasutamise ja omaduste kohta on ära toodud seadme andmeplaadil; andmete tähendused on järgnevad:

- 1 - Toiteliini faaside arv ja toitesagedus.
- 2 - Toitepinge.
- 3 - Sisendvõimsus töörežiimil (100%).
- 4 - Nominaalne sisendvõimsus lülituskastusel 50%.
- 5 - Maksimalne tühijooksupinge.
- 6 - Maksimumvool lühistatud elektrodidega.
- 7 - Sekundaarvool töörežiimil (100%).
- 8 - Elektrodide vahe ja õla pikkus (standard).
- 9 - Elektrodide seadistatav miinimum- ja maksimumsurvejõud.
- 10 - Suruõhusüsteemi niimirõhk.
- 11 - Suruõhusüsteemi rõhk, mis on vajalik elektrodide maksimaalse survejõu saavutamiseks.
- 12 - Jahutusvedeliku hulk.
- 13 - Jahutusvedeliku nominaalsurve langemine.
- 14 - Punktkeevitusseadme mass.
- 15 - Ohutussümboolid, mille tähendus on ära toodud peatükis 1 „Üldine ohutus resistentsusega keevitamisel“.

Märkus: Toodud numbriplaadi näide osundab sümbolite ja arvude tähendusele; punktkeevitusseadme täpsed tehnilised andmed leiata punktkeevitusseadme enda numbriplaadilt.

3.2 MUUD TEHNILISED ANDMED

3.2.1 Punktkeevitusseade

Üldine kirjeldus

- Pinge ja toitesagedus	:	575V - 460V ~ 3ph-50/60 Hz
- Elektrikaitsese klass	:	I
- Isolatsiooni klass	:	H
- Ümbrise kaitsetase	:	IP20
- Jahutuse tüüp	:	vedelikuga
- (*) Üldmõõdud (LxWxH)	:	820 x 610 x 1150mm
- (**) Kaal	:	134kg

Input

- Maksimumvõimsus lühises (Sc)	:	88kVA
- Viivitusega võrgu sulavkaitsmed	:	25A (575V) / 32A (460V)
- Võrgu automaatlüüti	:	25A (575V) / 32A (460V) (*C - IEC60947-2)
- Toitekaabel (L=8m)	:	4 x 6 mm ²

Output

- Sekundaarne tühipingeline (U ₂ d)	:	13V
- Punktkeevitusseade maksimumvool (I ₂ max)	:	13kA
- Punktkeevitusvõimsus	:	max 3 + 3 + 3 mm
- Vahelduvsuuhte	:	2%
- Maksimalne elektrodidele avaldatav jõud	:	580daN
- Õla „C“ pikkus	:	95mm standard
- Punktkeevitusvoolu seadistamine	:	automaatne ja programmeeritav
- Punktkeevitusaja seadistamine	:	automaatne ja programmeeritav
- Lähendusaja seadistamine	:	automaatne ja programmeeritav
- Langusaja seadistamine	:	automaatne ja programmeeritav
- Hoidmisaja seadistamine	:	automaatne ja programmeeritav
- Külma aja seadistamine	:	automaatne ja programmeeritav
- Impulsside arvu seadistamine	:	automaatne ja programmeeritav
- Elektrodidele avaldatava jõu seadistamine	:	automaatne või manuaalne
- Eelsoojendusaja/voolu seadistamine	:	automaatne ja programmeeritav
- Soojendusjärgse aja/voolu seadistamine	:	automaatne ja programmeeritav

(*) MÄRKUS: üldmõõtu ei kuulu kaablid ja toetusvõi.

(**) MÄRKUS: generaatori kaalu hulka ei kuulu käpp ja toetusvõi.

3.2.2 Jahutusgrupp (GRA)

Üldine kirjeldus

- Maksimumsurve (pmax)	:	3bar
- Jahutusvõimsus (P @ 1l/min)	:	2kW
- Paagi mahutavus	:	8 l
- Jahutusvedelik	:	külmustusvedelik

4. PUNKTKEEVITUSSEADME KIRJELDUS

4.1 PUNKTKEEVITUSSEADME JA PEAMISED KOMPONENDID (Joon. B)

Esiküljel:

- 1 - Juhtpaneel;
- 2 - USB port;
- 3 - Pistikupesade kâpa kinnitamiseks;
- 4 - Pistikupesade jahutusvoolikute ühendamiseks;
- 5 - Pistikupesade automaatõmbluseks kasutatavate andurite ühendamiseks;
- 6 - Kâpa kaabli tugi.

Tagaküljel:

- 7 - Pealüliti;
- 8 - Toitekaabli sisend;
- 9 - Õlgade tugi;
- 10 - Surve reguleerimise, manomeetri ja õhu sisselaskefilteri grupp;
- 11 - Jahutusgrupi (GRA) paagi kork;
- 12 - GRA vedeliku tase;
- 13 - GRA õhuventilatsioon.

4.2 KONTROLI JA REGULATSIOONI SEADMED

4.2.1 Juhtpaneel (Joon. C)



- 1 - TFT kuvur.
- 2 - Jahutusgrupi blokeerimise nupp. Võimaldab keevitusprotsessi ajal blokeerida „GRA“, tehes õla ja/või elektrodide välja vahetamise lihtsamaks.
- 3 - Nupp „Quick Menu“. Kiire juurdepääs vajalikele menüüdele keevitamise ajal.
- 4 - Multifunktsionaalne nupp:



- juurdepääs menüüle „SERVICE“ häireolukorras või enne STARDILE vajutamist;



- keevitustöö salvestamise aktiveerimine/desaktiveerimine;
- 5 - Navigeerimise nupp ja nupp START:
 - keeramine võimaldab lehitseda menüü erinevaid andmeühikuid;
 - sellele vajutades pääseb juurde valitud andmeühikule, väärtuse muutmiseks keerake, uuesti vajutades kinnitate väärtust;

- vajutades peale käivitamist või häiret, lülitab sisse masina punktkeevitustöö (START nupp)
- 6- Nupp ESC:
-  : naasmine ülemisse menüüsse;
 -  : naasmine eelnevasse menüüsse.
- 7- USB port.

4.2.2 Surve reguleerimine ja manomeetri grupp (joon. B-10)

Võimaldab nupule vajutamisel reguleerida pneumaatilise klambri elektroodidele osutatavat survet (ainult pneumoajamiga kápaga režiimis "Manuaalne").

4.3 OHUTUSFUNKTSIOONID JA BLOKEERING

4.3.1 Kaitsed ja häired (TAB. 1)

a) Termokaitse:

Sekkub jahutusvedeliku puudumisest või selle ebapiisavast hulgast, või lubatud liimiti ületavast töotsüklist tingitud punktkeevitusseadme liiga kõrge temperatuuri korral.

Operatsioon on kuvaril kirjeldatud ja ära toodud.
TULEMUS: liikumise blokeerimine, elektroodide avanemine (silinder tühjeneb); voolu blokeerimine (keevitamine häiritud).
TAASTAMINE: manuaalne (nupu "START" vajutamine peale naasemist lubatud temperatuuri piiridesse).

b) Pealüliti:

- Asend "O" = avatud lukustatav (vaata peatükki 1).

TÄHELEPANU! Asendis "O" on toitekaabli sisemised ühendusklemmid (L1+L2+L3) pingel all.

- Asendis "I" = suletud: punktkeevitusseade saab toidet, kuid ei ole töös (STAND BY - vajalik vajutada "START" nuppu).

- Häireolukorra funktsioon
 Punktkeevitusseade avatud funktsioonis (asend "I" => "O") tagab selle seiskumise ohtuolukorras:

- vool püürsitud;
- elektroodide avanemine (silinder tühjeneb);
- automaatne taaskäivitamine püürsitud.



TÄHELEPANU! KOTROLLIDA KORRAPÄRASELT OHUTU SEISKUMISE FUNKTSIONEERIMIST.

c) Jahutusgrupi ohutus

Sekkub jahutusvedeliku surve puudumisest või languse korral;

Operatsioon on kuvaril kirjeldatud ja ära toodud.

TULEM: liikumise blokeerimine, elektroodide avanemine (tühjenev silinder); voolu blokeerimine (keevitamine püürsitud).

TAASTAMINE: täita uuesti jahutusvedelikuga, seejärel lülita masin välja ja sisse (vaata ka peatükki 5.6 "jahutusgrupi ettevalmistamine").

d) Suruõhu ohutus

Sekkub suruõhu toitesurve (p < 3bar) puudumisest või languse korral;

Operatsioon on kuvaril kirjeldatud ja ära toodud.

TULEM: liikumise blokeerimine, elektroodide avanemine (tühjenev silinder); voolu blokeerimine (keevitamine püürsitud).

TAASTAMINE: manuaalne (vajutada "START" nuppu) peale lubatud survepiiridesse naasemist (manomeetri näit >3bar).

e) Lühise ohutus väljundis (ainult pneumoajamiga kápp)

Enne keevitustsüklit kontrollib masin, et sekundaarse punktkeevitusahela poolstel (positiivne ja negatiivne) puuduksid juhuslikud kokkupuuted.

Operatsioon on kuvaril kirjeldatud ja ära toodud.

TULEM: liikumise blokeerimine, elektroodide avanemine (tühjenev silinder); voolu blokeerimine (keevitamine püürsitud).

TAASTAMINE: manuaalne (peale lühise põhjuse kõrvaldamist vajutada "START" nuppu).

f) Faasi puudumise kaitse

Operatsioon on kuvaril kirjeldatud ja ära toodud.

TULEM: liikumise blokeerimine, elektroodide avanemine (tühjenev silinder); voolu blokeerimine (keevitamine püürsitud).

TAASTAMINE: manuaalne (vajutada "START" nuppu).

g) Üle- ja alapinge kaitse

Operatsioon on kuvaril kirjeldatud ja ära toodud.

TULEM: liikumise blokeerimine, elektroodide avanemine (tühjenev silinder); voolu blokeerimine (keevitamine püürsitud).

TAASTAMINE: manuaalne (vajutada "START" nuppu).

h) Nupp "START" (Joon. C-5).

Keevitusoperatsiooni juhtimiseks on vajalik sellele vajutamine järgnevalt ära toodud tingimustel:

- igal pealüliti sulgemisel (asend "O" => asend "I");
- peale igat ohutus-/kaitsevahendite sekkumist;
- peale energiatoite taastumist (elekter ja suruõhk), mis oli eelnevalt eelneva katkestuse või avarii tõttu katkenud;



TÄHELEPANU! KONTROLLI KORRAPÄRASELT OHUTUSKÄIVITUSE TÖÖD

5. PAIGALDAMINE



ATTENZIONE! MISTAHES PAIGALDUSTÖÖDE JA ELEKTRI-NING PNEUMAATILISTE ÜHENDUSTE TEOSTAMISEKS PEAB KEEVITUSSEADE OLEMA ILMTINGIMATA VÄLJA LÜLITATUD JA VOOLUVÖRGUST VÄLJAS. ELEKTRI-JA PNEUMAATILISI ÜHENDUSI TOHIB TEOSTADA AINULT SELLE ALA SPETSIALIST VÕI VASTAVAT KVALIFIKATSIOONI OMAV ISIK.

5.1 KOKKUPANEK

Võtte keevitusseade pakendist lahti ja monteeri pakendis olevad lahtised detailid peakorpuse külge, nagu käesolevas peatükis näidatud (Joon. D).

5.2 SEADME TEISALDAMINE (JOON. E).

Punktkeevitusmasina tõstmiseks tohib kasutada ainult konksudega varustatud ja masina kaalu jaoks piisava kandevõimega topeltkõit, mis tuleb haakida vastavate rõngaste M12 külge.

Rangelt on keelatud kinnitada tõstekõit mujale kui eelpoolkirjeldatud punktidesse.

5.3 ASUKOHT

Paigalduskohas peab olema piisavalt ruumikas ning seal ei tohi leiduda takistusi, nii et oleks tagatud turvaline juurdepääs juhtimispuudile, pealülitile ja töösoonile.

Veenduge, et jahutusõhu sissevõtu- või väljalaskeavade ees pole tõkkeid, samuti seda, et masinasse ei saaks sattuda voolu juhtiv tolm, söövitava toimega aaurid, niiskus jne. Pange punktkeevitusmasin tasasele, ühtlasest ja monoliitsest materjalist ning seadme kaalu (vt. "tehnilised andmed") kannatavale alusele, et vältida selle mahakukkumist või libisemahakkamist.



5.4 ÜHENDAMINE VOOLUVÖRKU

5.4.1 Tähelepanu

Enne mistahes elektriühenduste teostamist kontrollige, et punktkeevitusmasina andmeplaadil olev info langeks kokku paigaldamiskoha elektrivõrgu pingele ja sagedusega.

Punktkeevitusmasina tohib ühendada ainult toitesüsteemi, mis on varustatud maandusega ühendatud nulljuhiga.

Kaitseks rikkevoolu eest paigaldage järgmist tüüpi kaitselüliteid:

- Tüüp A () ühefaasiliste seadmete korral;
- Tüüp B () kolmefaasiliste seadmete korral;

- Punktkeevitusseade ei vasta standardi IEC/EN 61000-3-12 nõuetele. Juhul kui seade ühendatakse üldisesse elektrivõrku, lasub paigaldajal või kasutajal kohustus kontrollida, kas punktkeevitusseade tohib antud võrguga ühendada (vajadusel võtke ühendust elektriettevõtte esindusega).

5.4.2 Pistik ja pistikupes

Ühendage toitejuhe piisava ühendusvõimsusega standardpistikuga (3P+N(N)); kasutatavale pistikupesale peab olema paigaldatud kaitsekork või lahklüliti; vastav maandusklemm peab olema ühendatud toitesüsteemi maandusjuhiga (kolla-roheline). Kaitsekorkide ning lahklüliti rakendusvoolud ja info nende rakendumise kohta on ära toodud lõigus "MUUD TEHNILISED ANDMED".

- Pinge vahetamine (ainult kolmefaasilise versiooni korral) teostage keevitusaparaadi sisemuses, eemaldades paneel ja asetades pingevahetusklappi nii, et andmeplaadil näidatud ühendus vastab kasutuses olevale pingeliinile.

Piit. H

Asetage paneel täpselt tagasi oma kohale kasutades selleks ettenähtud kruvisid.

Tähelepanu!

Keevitusaparaat on tehases asetatud kasutuses oleva skaala kõige kõrgemale pingele.



TÄHELEPANU! Ülaloodud reeglite eiramine nullib tootja poolt ettenähtud turvasüsteemi (klass I) ning paneb seetõttu tõsisesse ohtu inimesed (ett saada elektrilööki) ja esemed (tulekahjuht).

5.5 ÜHENDUSED SURUÕHUSÜSTEEMIGA

- Nähke ette suruõhuliini, mille tööõhk oleks vähemalt 8 barri.
- Kinnitage reduktori-filtri komplekti külge üks kaasasolevatest suruõhuühendustest, mille abil saab seadme kohaldada paigalduskoha ühendusvõimaluste.

5.6 JAHUTUSGRUPI (GRA) ETTEVALMISTAMINE



TÄHELEPANU! Täitmiseoperatsioonid peavad toimuma välja lülitatud ja toitevõrgust väljas seadmega.

Vältige kindlasti polüpropüleeniga baasil külmumisvastase vedeliku kasutamist. Kasutage jahutusgrupi valmistaja poolt soovitatud jahutusvedelikku.

- Avage tühjendusventiil (JOON. B-13).
- Täitke paak sissevoolu ava kaudu jahutusvedelikuga (Joon. B-11): paagi mahutavus = 8 l; vältige hoolikalt igasugust liiget vedeliku väljavoolu täitmise lõpul.
- Sulgege paagi kork.
- Sulgege tühjendusventiil.

5.7 PNEUMOAJAMIGA KÁPA ÜHENDAMINE (Joon. F)



TÄHELEPANU! Ohtlik pinge! Vältige igati valmistaja poolt ette nähtud pistikutest erinevate pistikute ühendamist pistikupesadesse. Vältida mistahes eseme sisestamist pistikupesadesse!

- Masin on toitevõrgust väljas.
- Sisestage kápa polariseeritud pistik (Joon. F-1) masina vastavasse pistikupesasse, seejärel tõstke kaht kangit seni, kuni pistik on lõplikult fikseeritud.
- Automaatse punktkeevitusrežiimi kasutamiseks sisestage joonise F-2 polariseeritud 8 pin pistik.
- Sisestage jahutusvoolikud (*) vastavalt värvidele (sinine voolik sinisesse pessa, punane voolik punasesse pesasse). Kontrollige, et voolikud oleksid õigesti kinnitatud (Joon. F-3).

MÁRKUS (*): kui jahutusvoolikud on sisestamata, siis kápp ei jahtu korralikult, millest tulenev termiline mõjutamine kahjustab elektriosiseid.

5.8 KÁPP "C": ÓLA ÜHENDAMINE



TÄHELEPANU! Ülejääsete kahjustamise oht!
Járgige hoolikalt järgnevalt ára toodud toimingute korda!

- Masin on toitevõrgust väljas
- Keerake blokki vastavalt joon. G.1.
- Kui kasutusel, monteeri kokku kápa tugi (Joon. G.2).
- Sisestage õig paigale, seda vastavalt kallutades (Joon. G.3).
- Joonidage õig kolbi elektroodiga ja keerake blokk kinni (Joon. G.4-A).
- Ühendage jahutusvoolikud vastavate pistikutega (Joon. G.4-B).
- Kontrollige, et voolikute ühendused oleksid õigesti sooritatud.
- Kui kasutusel, monteeri kápa toetuskaepide sobivale küljele (Joon. G.5).

MÁRKUS: kui jahutusvoolikud pole sisestatud, klamber EI jahtu korralikult, millest põhjustatud termiline mõjutamine kahjustab elektriosiseid.

6. KEEVITUS (Punktkeevitus)

6.1 ETTEVALMISTUSTÖÖD

6.1.1 Üldlüli positsioonis "O" ja lukk suletud!

Enne mistahes punktkeevitustöö sooritamist on vaja lábi viia rida kontrollide ja seadistusi üldlüli positsioonis "O" ja lukk suletud.

Ühendused elektri- ja pneumovõrguga:

- Kontrolli, et elektriühendused oleks sooritatud vastavalt eelnevalt ára toodud instruktsioonidele.
- Kontrolli suruõhuühendust: ühenda toitevoolik pneumovõrku ja reguleeri survet rõhualaldil nupust seni, kuni loed manomeetril maksimumväärtuseks 8 barri (116

psi) ümber.

6.1.1.1 Klambri "C" õla regulatsioon ja fikseerimine

Seda operatsiooni tuleb läbi viia ainult juhul, kui peale õla blokeerimist vastavalt paragrahvile 5.8 peaks toimuma õla enda horisontaalne liikumine (Joon. Q)
Selleks toimi järgmiselt:

- Vabasta õlg, keerates selleks hooba (Joon. R);
- Lõdvenda seadekuvi (Joon. S-1) ja keera kruvi mutter (Joon. S-2) kaheksandik pöördega (umbes 45 kraadi) peale;
- Blokeeri mutter keerates blokeerivat seadekuvi (Joon. S-1);
- Blokeeri õlg järgides ära toodud joonist (Joon. T).

Operatsiooni tuleb sooritada korduvalt, mutrit seni kinni ja lahti keerates (Joon. S-2), kuni õlg on horisontaalasendisse blokeeritud ja blokeerimishoob samal ajal tänu käsitsi käivitamisele sobiva pöörämiskiõu toimel sulgub, kuni algse pistiku poolt sooritatud stopin (Joon. T-1).

NOTA BENE: on oluline, et operatsiooni lõppedes oleks hoob kontaktis lõplüliti pistikuga (Joon. T-1). See asend tagab "C" õla mehaanilise turvabloki.

6.1.2 Üldlüliti positsioon "I"

Järgnevat kontrollid tuleb läbi viia enne mistahes punktkeevitusoperatsiooni sooritamist üldlüliti positsioonis "I" (ON).

Klambri elektroodide joondamine:

- Paigutada elektroode vahele paksus, mis vastab punktkeevitatavate metall-lehtede paksusele; veendu, et "lähendusfunktsiooni" abil lähemale toodud elektroodid (vaata paragrahv 6.2.2), oleksid joondatud.
- Vajadusel kontrolli õla õiget fikseeritust (vaata eelmisi paragrahve).

6.2 PUNKTKEEVITUSPARAMEETRITE SEADISTAMINE

Õmbluse läbimõõtu (sektsoon) ja mehaanilist tihendust määravad parameetrid on:

- Elektroodide poolt osutatav jõud.
- Punktkeevitusvool.
- Punktkeevitusvool.
- Punktkeevitusvool.

Spetsifilise kogemuse puudumisel on soovitatav läbi viia mõned proovi punktkeevitused, kasutades sooritatava tööga kvaliteedi ja paksuse poolt samaseid metall-lehti.

6.2.1 Õla ja elektroodi seadistamine

Vajutage "START" nuppu (Joon. U-1) ja seadistage valitud õlg (Joon. U-2) keerates keskmist nuppu (Joon. C-5).

6.2.2 Jõu ja lähendamise seadistamine (ainult pneumaatiline klamber)

Jõu seadistamine toimub automaat- või manuaalrežiimis (õhu grupi surve regulaatori abil).

Automaat- (vaikeväärtuse seadistamine) või manuaalseadistamist saab valida peamenüüst ikooni ja seejärel vastavalt joonistele U-3-4.

Automaatne seadistamine "AUTO dan":

Valides "AUTO dan" saab seadistada "deka Newtonites" väljendatud soovitud jõu väärtuse, kasutades režiimi "MANUAL" (Joon. U-5).

Režiimides "SMART AUTOSSET" ja "EASY", reguleeritakse punktkeevitamise tsükli ajal elektroodidele osutatavat jõudu automaatselt.

Manuaalne seadistamine:

Valides "no AUTO dan" saab seadistada jõuväärtust, kui vajutada käsitsi surve regulaatorit (Joon. B-10).

Punktkeevitamise tsükli reguleeritakse elektroodidele osutatavat jõudu käsitsi, vastavalt eelpool toodud protseduurile.

Lähendamise funktsioon

Võimaldab elektroode lähendada seadistatud jõu abil, ilma voolu väljastamata.

Elektroode saab lähendada mis tahes punktkeevituse programmis järgnevat toimingut kasutades (klikkida kaks korda):

Vajutage ja vabastage nupp käpal, seejärel vajutage kohe nuppu. Käpp liigub lähemale ja hoiab elektroodid suletuna kuni järgmise nupu vabastamiseni. Klambri led vilgub.



TÄHELEPANU: kaitsekinnaste kasutamine võib raskendada lähendamist kahe klikkimisega. On soovitatav valida lähendamise funktsioon .



TÄHELEPANU!

JÄÄGI OHTI! Ka selles režiimis on ülajäsemete vägistamise oht: võtke kasutusele vastavad ettevaatusabinõud (vaata ohutuse peatükki).

6.2.3 Punktkeevitusparameetrite automaatne seadistamine (Joon. U-6)

Masin seadistab punktkeevitusparameetrid automaatselt: režiim "SMART AUTOSSET". Käpa C mõlemad pistikud peavad olema masinaga ühendatud (Joon. F).

6.2.4 Punktkeevitusparameetrite poolautomaatne seadistamine (Joon. U-7)

Masin seadistab punktkeevitusparameetrid, valides keevitatavate plaatide paksuse ja materjalid (*).

Punktkeevitust tuleb lugeda hästi sooritatuks, kui näidise tõmbekatsel toimub punktõmbluse tuuma välja tõmbamine ühel kahest metallplaadist.

(*) MÄRKUS: saada olevad standard materjalid on:

- "Fe": madala süsiniku sisaldusega raudplaadid;
- "FeZn": madala süsiniku sisaldusega tsingitud raudplaadid;
- "Hss": kõrge murdumislävega terasplaadid (700 MPa max);
- "Br": boorterastest plaadid.

6.2.5 Punktkeevitusparameetrite manuaalne seadistamine ja personaliseeritud programmi loomine (Joon. U-8)

Proovikeevituse sooritamiseks või personaliseeritud programmi loomiseks on võimalik punktkeevitusparameetreid käsitsi seadistada.

6.3 AUTOMAATNE PUNKTKEEVITUSPROTSESS

See funktsioon on saadaval pneumoaamiga käpaga "C", mis kuulub masina standardvarustusse.

Valige ikooni "MODE" abil režiim "SMART AUTOSSET": sisenemine toimingusse "LÄHTESTAMINE" (Joon. U-9).

Õigeks lähtestamiseks vajutage käpa nuppu kogu nõutud aja jooksul, järgides kuvaril toodud andmeid; toiming järgnevalt:

- Asetage fikseeritud õla elektrood ühele kahest punktkeevitatavast plaadist pinnale.
- Vajutage nuppu käpa käepidemel saavutamaks:

a) Plaatide sulgumine elektroodide vahel.

b) Punktkeevitustsükli käivitamine koos voolu üleminekulga.

- Punktkeevituse lõpus visualiseeritakse keskmine Punktkeevitusvool (välja arvatud tõusu- ja langusaeg), elektroodide Jõud, Punktkeevitusvool ja elektroodide poolt õmbluse tegemiseks eraldatud Energia.

Visualiseeritud väärtustele võib lisanduda "hoiatus", millest annab märku punane vilkuv led käpas (vaata TAB.1), seda vastavalt punktkeevitusega saavutatud tulemusele.

- Peale töö lõppu aseta käpp tagasi vastavale toele kärus. Uueks algeadistamiseks vajutage nuppu "ESC" (Joon. C-6) seni, kuni ikoon kuvaril ilmub ja valige see. Nimetatud toimingust väljumiseks ilma algeadistusega vajutage nuppu "ESC".

OLULINE:

Hea punktkeevituse saavutamiseks korraldage algeadistamist siis, kui:

- Vahetatakse elektroode.
- Elektroode puhastatakse (soovitatav peale umbes 30 punkti).
- Vahetatakse õlga.
- Vahetatakse keevitustööd.



TÄHELEPANU: algeadistamise ajal läbib käpp erilise punktkeevituse tsükli, eraldades voolu ja sulgedes korduvalt elektroode. Järgige kõiki SELLE KASUTUSJUHENDI peatükki "ÜLDINE OHUTUS" ära toodud ettekirjutusi!

6.4 POOLAUTOMAATNE VÕI MANUAALNE PUNKTKEEVITUSPROTSESS

MANUAL

- Režiimis "EASY" valige nuppu (Joon. U-7-11) abil keevitatavad plaadid (materjalid ja paksused).
- Režiimis "MANUAL" on võimalik luua isiklik punktkeevitusprogramm, seadistades eraldi iga parameetri väärtuse (Joon. U-5-8):



: Elektroodide jõud.



Eelsoojenduse aeg/vool.



Paus.



Rambi kestus.



Punktkeevituse aeg/vool.



Impulsside arv.



Külm aeg.



Järeelsoojendusaeg/vool.



Hoidmise aeg.

6.4.1 PNEUMOAAMIGA KÄPP

- Asetage fikseeritud õla elektrood ühele kahest punktkeevitatavatest plaatidest pinnale.

- Vajutage nuppu käpa käepidemel saavutades:

a) Plaatide sulgumine elektroodide vahele.

b) Punktkeevitustsükli käivitamine voolu üleminekulga.

Peale punktkeevitamist visualiseeritakse keskmine Punktkeevitusvool (välja arvatud alguse ja lõpu rambi ajad) ja elektroodidele avaldatav Jõud.

Visualiseeritud väärtustele võib lisanduda "hoiatus", millest annab märku punane vilkuv led käpas (vaata TAB.1), vastavalt punktkeevitusega saavutatud tulemusele.

Peale töö lõppu aseta käpp tagasi vastavale toele kärus.



TÄHELEPANU: ohtlik pingel! Kontrollige alati käpa toitekaabli tervikkust; lainelist kaitsevoolikut ei tohi lõigata, murda ega litsuda! Enne käpa kasutamist ja kasutamise ajal kontrollige, et kaabel asetseks eemal liikuvatest osadest, kuumuse allikatest, teravatest pindadest, vedelikest jne.



TÄHELEPANU: käpp sisaldab punktkeevitamiseks vajalikku transformatsiooni, isolatsiooni ja rihtimiseseadeid; kui käpa tervikkus võib olla kahjustatud (kukkumine, tugevad löögid jne) eemaldage punktkeevitusseade ja pöörduge volitatud abikeskuse poole.

6.4.2 STUDDER PÜSTOL



TÄHELEPANU!

- Liseseadmete fikseerimiseks või eemaldamiseks püstoli võllilt, kasutage kaht kuusnurkset statsionaarset võtit viisil, mis takistab võlli enese pöörlemist.
- Töötamisel uste või kapottidega on kohustuslik ühendada nende osadele maandusriba, et takistada voolu liikumist ukse hingede suunas, see tähendab punktkeevitatavas piirkonnas (pikk voolu teekond vähendab õmbluse efektiivsust).

6.4.2.1 Maanduskaabli ühendamine metallplaadiga

a) Viia katmata metallplaat võimalikult lähedale töötamise paigale, mille pind vastab maandusribaga kontaktis olevale pinnale.

b1) Fikseeri vaskriba metallplaadi pinnale, kasutades selleks LIIGENDATUD KÄPPA (mudel keevitusteks).

Alternatiivina režiimile "b1" (raskendatud praktiline rakendamine) kasutage lahendus:

b2) Suunake seib eelnevalt ette valmistatud metallplaadi pinnale; viige seib läbi vaskriba ava ja blokeeri see vastava varustusse kuuluva klemmiga.

6.4.2.2 Punktkeevitus ja erinevate tööriistade kasutamine

Ühendage juurde studder püstol ja maanduskaabel varustusse kuuluva klambri, järgides hoolikalt Studteri komplekti kuuluvat infolehte.

Vajutage nuppu "START" ja valige tööriist, mida soovitate kasutada (Joon. U-1-10).

Valige keevitatava plaadi materjal ja paksus (Joon. U-18).

Vastavalt valitud töövahendile järgige alljärgnevalt kirjeldatud toimingut:

Seibi punktkeevitamine maanduse lõplikuks fikseerimiseks

Monteerige püstoli puuripadrundisse vastav elektrood (ASEND 9, Joon. I) ja sisestage sinna tihendusõrngas (ASEND 13, Joon. I).

Asetage seib valitud kohale. Samas kohas asetage kontakti maandusterminale; vajutage püstoli nupule keevitades seibi, mille peal sooritada eelnevalt kirjeldatud kinnitamine.



Kruvid, seibid, naelad, needid

Varustage püstol sobiva elektroodiga, sisestage sinna punktkeevitav element ja toetage see metallplaadi soovitud punkti; vajutage püstoli nuppu: vabastage nupp alles peale kindlaks määratud aja möödumist.

Metallplaatide punktkeevitus ainult ühelt küljelt

Monteerige püstoli puuripadrundisse selleks ette nähtud elektrood (ASEND 6, Joon. I), vajutades punktkeevitavale pinnale. Vajutage püstoli nuppu, vabastage nupp alles peale kindlaks määratud aja möödumist.

TÄHELEPANU!

Punktkeevitava metallplaadi maksimaalne paksus ainult ühelt küljelt: 1+1 mm. Selline punktkeevitus pole lubatud auto keretööde puhul kandvatel struktuuridel.

Metallplaatide punktkeevitamisel hea tulemuse saavutamiseks on vajalik tarvitusele võtta mõningad põhilised ettevaatusabinõud:

- 1 - Laitmatu maandusühendus.
- 2 - Kaks punktkeevitavat osa peavad olema vabastatud võimalikult värvist, määrdest, õlist.
- 3 - Punktkeevitavad osad peavad olema teineteisega kontaktis, ilma vaheta, vajadusel suruge tööriistaga, mitte püstoliga. Liiga suur surve võib põhjustada halbu tulemusi.
- 4 - Ülemise tüki paksus ei tohi ületada 1 mm.
- 5 - Elektroodi otsa läbimõõt peab olema 2,5 mm.
- 6 - Keerake kõvasti elektroodi blokeerivat mutrit, kontrollige, et keevituskaablike konnectorid oleksid blokeeritud.
- 7 - Punktkeevitamise ajal avaldage elektoodile kergest survet (3÷4 kg). Vajutage nuppu ja oodake punktkeevituse lõppu, alles seejärel eemaldage püstol.
- 8 - Ärge kunagi eemaldage maanduse fikseerimispunkti rohkem, kui 30 cm.

Spetsiaalsete seibide punktkeevitus ja samaaegne vedu

Selle funktsiooni saavutamiseks monteeritakse ja keeratakse puuripadrund (ASEND 4, Joon. I) ekstraktori korpusele lõpuni (ASEND 1, Joon. I), kinnitage ja keerake püstoli lõpuni teine ekstraktori terminal (Joon. I). Sisestage spetsiaalne tihendusõrngas (ASEND 14, Joon. I) puuripadrundisse (ASEND 4, Fig. I), blokeerides see vastava kruviga (Joon. I). Suunake see soovitud alale, seadistage punktkeevitusseade samuti nagu seibide punktkeevitusel, ja alustada vedu.

Lõpuks, keerake seibi eemaldamiseks ekstraktorit 90°, viies selle vajadusel uude asendisse.

Metallplaatide soojendamine ja pressimine

Selles režiimis on TIMER väikeväärtuse jaoks desaktiveeritud: valides keevitusaja visualiseeritakse kuvarel "inf" lõputu aeg. Operatsioonide kestus on seega manuaalne, kuivõrd määratud aja poolt, mille kestel vajutatakse püstoli nuppu.

Voolu tugevuse reguleerimine toimub automaatselt, vastavalt valitud metallplaadi paksumisele.

Plaatide soojendamine

Monteerige sõe-elektrood (ASEND 12, Joon. I) püstoli puuripadrundisse, blokeerige see mutriga. Puudutage süsi otsaga eelnevalt puhastatud piirkonda ja vajutage püstoli nuppu. Liikuge väljastpoolt ringjate liigutustega sissepoole, soojendades sel viisil metallplaati, mis karastudes naaseb algasendis.

Vältimaks, et metallplaat liigselt karastuks, töödeldage väikeseid alasid, ja kohe peale operatsiooni tõmmake üle märja lapiga, et töödeldud koht jahtuks.

Metallplaatide pressimine

Selles asendis sobivat elektroodi kasutades saab tasandada paiguti deformeerunud metallplaate.

Vahelduv punktkeevitus (paikamine)

See funktsioon sobib metallplaadi väikeste ristkülikulike punktkeevituseks, katmaks sel viisil roostesest või muust põhjustatud auke.

Asetage vastav elektrood (ASEND 5, Joon. I) puuripadrundile, suruge hoolikalt fikseerimismutrit. Puhastage teid huvitava piirkond ja veenduge, et metallplaat, mida soovite punktkeevitada oleks puhas ning vaba määretest-õlidest.

Asetage ese paika ja pange peale elektrood, seejärel vajutage püstoli nuppu, liikuge rütmiliselt edasi, järgides töö intervalli/punktkeevitusseadme puhkeandmeid.

N.B.: Töö käigus avaldage kergest survet (3÷4 kg), järgige ideaalset joont - 2÷3 mm uue keevitava eseme äärest.

Heade tulemuste saavutamiseks:

- 1 - Ärge eemaldage maanduse fikseerimise punkti rohkem, kui 30 cm.
- 2 - Kasutage soovitatavalt roosteabast terasest kateplaate, mille maksimaalne paksus on 0,8 mm.
- 3 - Liikuge edasi vastavalt punktkeevitusseadme poolt dikteeritavale rütmile. Liikuge edasi pausi ajal, peatuge punktkeevitamise hetkel.

Varustusse kuuluva ekstraktori kasutamine (ASEND 1, Joon. I)

Seibide kinnitamine ja vedu

Selle funktsiooni jaoks monteeritakse ja keeratakse elektroodi korpusele (ASEND 1, Joon. I) kinni puuripadrund (ASEND 3, Joon. I). Kinnitage tihendusõrngas (ASEND 13, Joon. I), mis on suunatud nagu eelnevalt kirjeldatud ja alustage vedu. Lõpuks keerake ekstraktorit 90° eemaldamaks seibi.



Pistikute kinnitamine ja vedu


Selle funktsiooni jaoks monteeritakse ja keeratakse elektroodi korpusele (ASEND 2, Joon. I) kinni puuripadrund (ASEND 1, Joon. I). Sisestada pistik (ASEND 15-16, Joon. I) suunatuna vastavalt eelnevalt kirjeldatud puuripadrundisse (ASEND 1, Joon. I), tõmmates terminali ekstraktori poole (ASEND 2, Joon. I). Sisestamine lõpule viidud vabastage völli ja alustage vedu. Lõpuks tõmmake völli pistiku eemaldamiseks haamri poole.

7. SEADISTUSMENÜÜ

7.1 MENÜÜ (Joon. U-7)

Võimaldab seadistada erinevaid eelnevas peatükis kirjeldatud töörežiime:

-  : automaatne režiim.
-  : poolautomaatne režiim.

-  : manuaalne režiim.

-  : lähendamise režiim.




7.2 MENÜÜ (Joon. U-12)

Võimaldab seadistada:

-  : automaatne jõu seadistamine.

7.2.1 Menüü SETUP (Joon. U-13)




Võimaldab seadistada:

-  : keel.
-  : kellaaeg ja kuupäev.
-  : meetermõõdustiku või anglosaksi ühikud.




7.2.2 MENÜÜ SERVICE (Joon. U-14)

Võimaldab saada informatsiooni punktkeevitusseadme seisundi kohta.

7.2.2.1 MENÜÜ INFO

-  : punktkeevitusseadme funktsioneerimise päevad (DDDD), tunnid (HH), minutid (mm).
-  : õmbluste arv.
-  : häirete loetelu.

7.2.2.2 MENÜÜ PÜSIVARA







-  : võimaldab USB-pulga abil punktkeevitusseadme tarkvara värskendada.
-  : võimaldab punktkeevitusseadet uuesti algsetesse tingimustesse seadistada.
-  : paigaldatud tarkvara väljastamine.

7.2.2.3 MENÜÜ REPORT

Võimaldab koostada rapordi ja salvestada selle USB mälupeal. Raport sisaldab erinevat, masina seisundit puudutavat informatsiooni (paigaldatud tarkvara, kasutus/ töötunnid, alarmid, seadistatud punktkeevitusprotsess jne...).



7.3 MENÜÜ JOBS (Joon. U-15)

Võimaldab:

-  : salvestada töö punktkeevitusseadme sisemenüüs.
-  : eelnevalt salvestatud töö laadida.
-  : eelnevalt salvestatud töö kustutada.
-  : töid USB seadmest importida.
-  : töid USB seadmele eksportida.
-  : võimaldab salvestada punktkeevitusparameetreid USB seadmel.

7.4 NUPP "QUICK MENU" (Joon. U-16-17)

Võimaldab seadistada:

-  : punktkeevitamise blokk: punktkeevitamise parameetrid on blokeeritud samale väärtusele kõikides sooritatud õmblustes.
-  : maksimaalne õmbluste arv ja sooritatud õmbluste allalaendus.

8. HOOLDUS



TÄHELEPANU! ENNE HOOLDUSE LÄBIVIIMIST, VEENDUGE, ET PUNKTKEEVITUSSEADE OLEKS VÄLJA LÜLITATUD JA TOITEVÕRGUST VÄLJAS.

Varustusse kuuluva luku abil blokeerige nupp asendis "O".

8.1 KORRALINE HOOLDUS

KORRALISE HOOLDUSE VÕIB LÄBI VIIA OPERAATOR.

- elektroodi otsa profiili ja diameetri kohandamine/taastamine;
- elektrodide ja õlgade väljavahetamine;
- elektrodide joondumise kontroll;
- kaablike ja kâpa jahtumise kontroll;
- suruõhusisendist kondensaadi väljutamine.
- jahutusvedeliku taseme paagis perioodiline kontroll.
- vedeliku kadude puudumise perioodiline kontroll.
- punktkeevitusseadme toitekaabli ja kâpa terviklikkuse kontroll.
- jahutusvedeliku vahetus iga 6 kuu tagant.

8.2 ERAKORRALINE HOOLDUS

ERAKORRALISED HOOLDUSTÖÖD PEAVAD OLEMA LÄBI VIIDUD ÜKSNES ASJATUNDLIKU JA ELEKTROMEHAANIKA ALASE LÄLJAÕPPE SAANUD PERSONALI POOLT.



TÄHELEPANU! ENNE PUNKTKEEVITUSSEADME VÕI KÄPA PANEELIDE EEMALDAMIST JA SEADME SISSE PÄASEMIST VEENDUGE, ET PUNKTKEEVITUSSEADE OLEKS VÄLJA LÜLITATUD NING ELEKTRI- JA PNEUMOTOITE (kui on) VÕRGUST VÄLJAS.

Pinge all punktkeevitusseadmega läbi viidud kontroll võib põhjustada raskekujulist, otsesest kokkupuutest pinge all osadega põhjustatud elektrišokki ja tekitada vigastusi, mis on tingitud otsesest kokkupuutest liikuvate kehaosadega.

Kontrollige perioodiliselt, kasutusagedusest ja keskkonna tingimustest tulenevalt, punktkeevitusseadme ja kâpa sisemust, et eemaldada transformatorile, diodi moodulile, toite klemmiile jne kogunenud tolm ja metallosakesed kuiva suruõhuvõlli abil (max 5 bar).

Vältige suruõhu suunamist elektriskeemidele; vajadusel puhastage neid pehme

harjakese või vastavate lahustega.

Võimalusel:

- Kontrollige, et juhtmestik poleks isolaatsiooni kahjustusi või oksüdeerunud-lõtvunud ühendusi.
- Veenduge, et ribadega/väljundkeerudega transformatori sekundaarmähise ühenduskruvid oleksid korralikult kinni keeratud ega leiduks oksüdeerumise või ülekuumenemise märke.

8.2.1 GRA puudutavad toimingud

Juhul kui:

- on tungiv vajadus taastada vedeliku tase paagis;
- liigne sekkumissagedus häire 7;
- vedeliku lekked;

on vajalik läbi viia kontroll, et teha kindlaks võimalikke probleeme jahutusgrupi piirkonnas.

Vastavalt peatükis 7.2 mainitud juhtudel ja igal juhul peale punktkeevitusseadme toitevõrgust eemaldamist, eemaldage külgspaneel (**JOON. L**).

Veenduge, et puuduksid lekked ühendustest ja voolikutest. Vedeliku lekkimise korral vahetage välja kahjustatud osa. Kõrvaldage hoolduse käigus lekkinud vedelik ja sulgege külgspaneel.

Jätkake punktkeevitusseadme algseadistamist kasutades peatükis 6 (punktkeevitus) ära toodud informatsiooni.

8.2.2 Seesmise Patarei välja vahetamine

Juhul, kui kuupäev ja kellaeg ei salvestu, on vajalik välja vahetada kuvari tagaküljel paiknev patarei (CR2032 - 3V).

Masin toitevõrgust väljas eemaldage juhtpaneeli kruvid, liitmikud ja asendage patarei.



TÄHELEPANU! Enne masina paneeli tagasi peale monteerimist kontrollige, et kõik liitmikud oleksid ühendatud.

9. RIKETE OTSING

EBARAHULDAVA FUNKTSIONEERIMISE KORRAL, ENNE SÜSTEEMSEMA KONTROLLI SOORITAMIST VÕI TEHNILISE ABI KESKUSSE PÕÖRDUMIST VEENDUGE, ET:

- Suletud punktkeevitusseadme pealülitiga (asend "I"), et kuvar oleks sisse lülitatud; vastasel korral asub rike toiteliinis (juhtmed, pistikupesa ja pistik, sulavkaitsmed, liigne pingelangus jne.).
 - Et kuvar ei visualiseeriks häiresignaale (vaata TAB. 1): häire lõppedes vajutage punktkeevitusseadme taaskäivitamiseks "START"; kontrollige jahutusvedeliku ringlust ja vajadusel vähendage töötükli vahelduvussuhet.
 - Sekundaarse ahela elemendid (õlgade aluseks olevad valudetaillid - õlad - elektrodihoidikud - kaablid) poleks tööks kõlbmatud lödvenenud või oksüdeerunud kruvide tõttu.
 - Et keevitusparameetrid vastaksid sooritatavale tööle.
 - Peale hooldus- või parandustööd taastage ühendused ja juhtmestikud nagu need algselt olid, pöörates tähelepanu sellele, et need ei puutuks kokku liikuvate või kuumenevate osadega. Kinnitage kõik juhtmed nii nagu need algselt olid, hoides primaarsed kõrgpinge ühendused kindlalt lahus sekundaarsetest madalpinge omadest.
- Korpuse taassulgumiseks kasutage kõiki originaalseid tihendusõngaid ja kruvisid.

1. VISPĀRĪGI DROŠĪBAS NOTEIKUMI PRETESTĪBAS METINĀŠANAS LAIKĀ.....	lpp. 131
2. IEVADS UN VISPĀRĪGS APRAKSTS.....	132
2.1 IEVADS.....	132
2.2 SĒRIJAS PIEDERUMI.....	132
2.3 PIEDERUMI PĒC PASŪTĪJUMA.....	132
3. TEHNISKIE DATI.....	132
3.1 TEHNISKO DATU PLĀKSNĪTE (zīm. A).....	132
3.2 CITI TEHNISKIE DATI.....	132
3.2.1 Punktmetināšanas aparāts.....	132
3.2.2 Dzesēšanas mezgls (GRA).....	132
4. PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTA APRAKSTS.....	132
4.1 PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTA KOMPLEKTĀCIJA UN GALVENĀS SASTĀVDAĻAS (att. B).....	132
4.2 VADĪBAS UN REGULĒŠANAS IERĪCES.....	132
4.2.1 Vadības panelis (att. C).....	132
4.2.2 Spiediena regulatora mezgls un manometrs (att. B-10).....	133
4.3 DROŠĪBAS UN BLOĶĒŠANAS FUNKCIJAS.....	133
4.3.1 Aizsargierīces un trauksmes signāli (TAB. 1).....	133
5. UZSTĀDĪŠANA.....	133
5.1 SAGATAVOŠANA.....	133
5.2 PACELŠANAS NOTEIKUMI (zīm. E).....	133
5.3 IZVIETOJUMS.....	133
5.4 PIESLĒGŠANA PIE TĪKLA.....	133
5.4.1 Brīdinājumi.....	133
5.4.2 Kontaktakša.....	133
5.5 PNEIMATISKAIS SAVIENOJUMS.....	133
5.6 DZESĒŠANAS MEZGLA (GRA) SAGATAVOŠANA.....	133
5.7 PNEIMATISKĀS SPAILES PIESLĒGŠANA (att. F).....	133
5.8 "C" VEIDA SPAILE: SVIRAS PIEVIENOŠANA.....	133
6. METINĀŠANA (Punktmetināšana).....	134
6.1 SAGATAVOŠANAS DARBI.....	134
6.1.1 Uzstādiet galveno slēdzi pozīcijā "O" un aizslēdziet slēdzeni!.....	134
6.1.1.1 "C" veida spailes sviras regulēšana un piestiprināšana.....	134
6.1.2 Galvenais slēdzis ir pozīcijā "I".....	134
6.2 PUNKTMETINĀŠANAS PARAMETRU REGULĒŠANA.....	134
6.2.1 Sviras un elektroda iestatīšana.....	134
6.2.2 Spēka un saspiešanas funkcijas regulēšana (tikai pneimatiskajai spailei).....	134
6.2.3 Punktmetināšanas parametru automātiska iestatīšana (att. U-6).....	134
6.2.4 Punktmetināšanas parametru pusautomātiska iestatīšana (att. U-7).....	134
6.2.5 Punktmetināšanas parametru manuāla iestatīšana un pielāgotas programmas izveide (att. U-8).....	134
6.3 PUNKTMETINĀŠANA AUTOMĀTISKAJĀ REŽĪMĀ.....	134
6.4 PUNKTMETINĀŠANA PUSAUTOMĀTISKAJĀ VAI MANUĀLAJĀ REŽĪMĀ.....	134
6.4.1 PNEIMATISKĀ SPAILE.....	134
6.4.2 PISTOLE STUDDER.....	135
6.4.2.1 Masas vada savienošana ar loksni.....	135
6.4.2.2 Punktmetināšanas un dažādu piederumu izmantošanas procedūra.....	135
7. IESTATĪJUMU IZVĒLNE.....	135
7.1 IZVĒLNE MODE (režīms) (att. U-7).....	135
7.2 IZVĒLNE (att. U-12).....	135
7.2.1 IZVĒLNE SETUP (iestatīšana) (att. U-13).....	135
7.2.2 IZVĒLNE SERVICE (apkope) (att. U-14).....	135
7.2.2.1 IZVĒLNE INFO (informācija).....	135
7.2.2.2 IZVĒLNE FIRMWARE (aparātprogrammatūra).....	135
7.2.2.3 IZVĒLNE REPORT (atskaite).....	135
7.3 IZVĒLNE JOBS (uzdevumi) (att. U-15).....	135
7.4 ĀTRĀS IZVĒLNES POGA "QUICK MENU" (att. U-16-17).....	135
8. TEHNISKĀ APKOPE.....	135
8.1 PLĀNOTĀ TEHNISKĀ APKOPE.....	136
8.2 ĀRKĀRTAS TEHNISKĀ APKOPE.....	136
8.2.1 Darbu veikšana dzesēšanas blokā GRA.....	136
8.2.2 Iekšējās baterijas maiņa.....	136
9. BOJĀJUMU MEKLĒŠANA.....	136

APARĀTS PRETESTĪBAS METINĀŠANAI RŪPNIECISKAJAI UN PROFESIONĀLAI LIETOŠANAI

Piezīme: Tālāk tekstā tiks izmantots termins „punktmetināšanas aparāts”.

1. VISPĀRĪGI DROŠĪBAS NOTEIKUMI PRETESTĪBAS METINĀŠANAS LAIKĀ

Lietotājam jābūt pietiekoši labi instruētam par punktmetināšanas aparāta drošu izmantošanu un tam ir jābūt informētam par ar pretestības metināšanu saistītajiem riskiem, par atbilstošajiem aizsardzības līdzekļiem un par darbību kārtību negadījumu laikā.

Punktmetināšanas aparāts (tikai modeļi ar pneimātiskā cilindra piedziņu) ir aprīkots ar galveno slēdzi, kas paredzēts avārijas gadījumam, tas ir aprīkots ar slēdzeni, lai to varētu nobloķēt pozīcijā „O” (atvērts).

Slēdzenes atslēgu drīkst dot tikai kvalificētam operatoram, kas ir instruēts par viņam uzticētiem pienākumiem un par iespējamiem bīstamības avotiem, kas saistīti ar šo metināšanas procedūru vai ar punktmetināšanas aparāta nolaidīgu izmantošanu.

Operatora prombūtnes laikā slēdzim jābūt pozīcijā „O” un tam jābūt nobloķētam ar slēdzenes palīdzību, kas ir aizslēgta ar atslēgu, turklāt atslēgai jābūt izņemtai no tās.



- Veicot elektriskos pieslēgumus, ievērojiet attiecīgus drošības noteikumus un normatīvo aktu prasības.
- Punktmetināšanas aparātu drīkst pieslēgt tikai pie tādas barošanas sistēmas, kurai neitrālais vads ir iezemēts.
- Pārlicinieties, ka barošanas rozete ir pareizi iezemēta.
- Neizmantojiet vadus ar bojātu izolāciju vai ar izjodzītām savienošanas detaļām.
- Lietojiet punktmetināšanas aparātu vietās, kurās temperatūra ir diapazonā no 5°C līdz 40°C un relatīvais mitrums ir vienāds ar 50% temperatūrai līdz 40°C un 90% temperatūrai līdz 20°C.
- Neizmantojiet punktmetināšanas aparātu mitrās vai slapjās vidēs, kā arī kad līst.
- Metināšanas vadu pieslēgšanas laikā, kā arī sviru un/vai elektrodu jebkuru plānotās tehniskās apkopes laikā punktmetināšanas aparātam jābūt izslēgtam un atvienotam no elektrības tīkla un no pneimātiskā tīkla (ja tas ir pievienots).
- Punktmetināšanas aparātos ar pneimātisko cilindru galvenais slēdzis ir jānobloķē pozīcijā „O” ar komplektācijā esošās slēdzenes palīdzību.
- Šī procedūra ir jāveic, pieslēdzot to pie ūdensvada tīkla vai slēgtā kontūra dzesēšanas agregāta (punktmetināšanas aparāti ar ūdens dzesēšanu), kā arī jebkādu remontdarbu veikšanas laikā (ārkārtas tehniskā apkope).
- Ir aizliegts lietot aparātu vietās, kas klasificētas kā sprādziendrošas uzliesmojošo gāzu, putekļu vai mikroskopisko daļiņu klātbūtnes dēļ.



- Nemetiniet tvertnes, traukus un cauruļvadus, kuri satur vai saturēja šķidrus vai gāzveida uzliesmojošus produktus.
- Neizmantojiet ar hlora šķīdinātāju apstrādātus materiālus, ka arī nestrādājiet šo vielu tuvumā.
- Nemetiniet zem spiediena esošos traukus.
- Novāciet no darba vietas visus uzliesmojošus materiālus (piemēram, koka izstrādājumus, papīru, lupatas utt.).
- Pēc metināšanas ļaujiet detaļai atdzist! Nenovietojiet detaļu uzliesmojošu vielu tuvumā.
- Pārlicinieties, ka darba vieta ir piemērota gaisa cirkulācija vai, ka ir paredzēti līdzekļi elektrodu tuvumā esošo metināšanas iztvaikojumu novākšanai; ir jāievada sistemātiskā uzskaites sistēma metināšanas iztvaikojumu robežas novērtēšanai saskaņā ar to sastāvu, koncentrāciju un iedarbības ilgumu.



- Vienmēr aizsargājiet acis ar atbilstošām aizsargbrillēm.
- Velciet aizsargcimdus un aizsargtērpus, kas ir piemēroti pretestības metināšanai.
- Trokšņa līmenis: Ja īpaši intensīvas metināšanas dēļ individuālais dienas trokšņa ekspozīcijas līmenis (LEP,d) ir vienāds vai ir lielāks par 85dB(A), tad obligāti ir jāizmanto atbilstoši individuālie aizsarglīdzekļi.



- Metināšanas strāvas plūsmas dēļ apkārt punktmetināšanas kontūram veidojas elektromagnētiskie lauki (EMF). Elektromagnētiskie lauki var traucēt dažādu medicīnisko ierīču darbībai (piemēram, elektrokardio stimulatori, elpošanas aparāti, metāla protēzes utt.). Šādu ierīču lietotājiem jāievēro atbilstošie piesardzības noteikumi. Piemēram, viņiem jāaizliedz atrasties punktmetināšanas aparāta lietošanas zonā. Šis punktmetināšanas aparāts atbilst tehnisko standartu prasībām, kas attiecas uz rūpnieciskajā vidē profesionālajai lietošanai paredzētajām iekārtām. Nav nodrošināta atbilstība prasībām par elektromagnētisko lauku iedarbību dzīvojamās telpās.

Operatoram jālieto zemāk norādītās procedūras, lai samazinātu elektromagnētisko lauku iedarbību.

- Savienojiet divus punktmetināšanas vadus (ja tie ir) pēc iespējas tuvāk vienu otram.
- Sekojiet tam, lai jūsu galva un ķermenis atrastos pēc iespējas tālāk no punktmetināšanas kontūra.
- Nekādā gadījumā neapņinat punktmetināšanas vadus (ja tie ir) apkārt ķermenim.
- Nemetiniet, kamēr jūsu ķermenis atrodas punktmetināšanas kontūra iekšpusē. Sekojiet tam, lai abi vadi atrastos vienā ķermeņa pusē.
- Pievienojiet punktmetināšanas strāvas atgriešanas vadu (ja tas ir) pie metināmās detaļas pēc iespējas tuvāk metināmā savienojuma vietai.
- Punktmetināšanas laikā nestāviet blakus punktmetināšanas aparātam, kā arī nesēdīet un neatbalstīties pret to (minimālais attālums: 50 cm).
- Sekojiet tam, lai punktmetināšanas kontūra tuvumā nebūtu feromagnētiskie priekšmeti.
- Minimālais attālums:
 - d = 3 cm, f = 50 cm (att. M);
 - d = 3 cm, f = 50 cm (att. N);
 - d = 30 cm (att. O);
 - d = 20 cm (att. P) Studder.



- A klases ierīce: Šis punktmetināšanas aparāts atbilst tehnisko standartu prasībām, kas attiecas uz rūpnieciskajā vidē profesionālajai lietošanai paredzētajām iekārtām. Nav nodrošināta elektromagnētiskā saderība dzīvojamajās mājās, kā arī ēkās, kuras ir pa tiešo savienotas ar zema sprieguma tīklu, kas paredzēts dzīvojamajām mājām.

PAREDZĒTAIS LIETOŠANAS VEIDS

Aparāts ir paredzēts lietošanai tikai autodarbniecās automašīnu virsbūvju remontēšanai: to izmanto vienas vai vairāku dažādu formu un izmēru tērauda loksņu ar zemu oglekļa saturu punktmetināšanai.



ATLIKUŠIE RISKI

AUGŠĒJO EKSTREMITĀŠU SASPIESĀNAS RISKS

NEPIETUVINIET ROKAS ROTĒJOŠĀM DAĻĀM!

Punktmetināšanas aparāta darbības veids un apstrādājamo detaļu formu un izmēru mainīgums ļauj izveidot integrālo aizsardzību pret augšējo ekstremitāšu saspišanas bīstamību: pirksti, roka, apakšdelms.

Šis risks ir jāsamazina ar piemērotu piesardzības pasākumu palīdzību:

- Operatoram jābūt kvalificētam vai instrūētam par pretestības metināšanas darba procedūru, izmantojot šī veida aparātu.
- Jānovērtē risks katram veicamam darba tipam; ir jāsaģatavo aprīkojums un aizsargi, kas paredzēti apstrādājamas detaļas turēšanai un virzīšanai, lai rokas atrastos drošā attālumā no elektrodem
- Portatīvā punktmetināšanas aparāta lietošanas gadījumā: cieši satveriet spaili ar abām rokām aiz speciāliem rokturiem; rokām vienmēr jātur drošā attālumā no elektrodem.
- Visos gadījumos, kad detaļas forma to atļauj, noregulējiet attālumu starp elektrodem tā, lai gājiens nebūtu lielāks par 6 mm.
- Sekojiet tam, lai vairāki cilvēki vienlaicīgi neizmanto vienu un to pašu punktmetināšanas aparātu.
- Nepiederošām personām ir jāizslēdz atzīmētā darba zona.
- Neatstājiet punktmetināšanas aparātu bez uzraudzības: šajā gadījumā tas ir obligāti jāatvieno no barošanas tīkla; punktmetināšanas aparātu ar pneimatisko cilindru gadījumā uzstādiel galveno slēdzi stāvoklī „O” un noblokējiet to ar komplektācijā esošās slēdzene palīdzību, atslēga ir jāizņem un jāiedod atbildīgajam darbiniekam.
- Izmantojiet tikai aparātam paredzētos elektrodus (skatīt rezerves daļu sarakstu) un nemainiet to formu.

APDEGUMU GŪŠANAS RISKS

Dažas punktmetināšanas aparāta detaļas (elektrodi, sviras un blakus esošas zonas) var sasniegt temperatūru, kas lielāka par 65°C: ir obligāti jāizmanto atbilstošie aizsargtērpi.

Pēc metināšanas ļaujiet detaļai atdzist pirms pieskaraties tai!

APGĀŠANĀS UN NOKRIŠANAS RISKS

- Novietojiet punktmetināšanas aparātu uz horizontālas virsmas, kuras kravnesība atbilst aparāta svaram; pieprasiet punktmetināšanas aparātu pie balstvirsmas (saskaņā ar šīs rokasgrāmatas nodaļu „UZSTĀDĪŠANA” izklāstītajiem norādījumiem). Pretējā gadījumā, ja grīda ir slīpa vai nelīdzena, balstvirma ir kustīga, pastāv apgāšanās risks.
- Ir aizliegts celt punktmetināšanas aparātu, izņemot gadījumus, kad tas ir tiešā veidā norādīts šīs rokasgrāmatas nodaļā „UZSTĀDĪŠANA”.
- Uz ratiņiem uzstādītā aparāta lietošanas gadījumā: pirms punktmetināšanas aparāta pārvietošanas jaunā darba vietā atvienojiet to no elektrības tīkla un no pneimatiskā tīkla (ja tas ir pievienots). Uzmaniet šķēršļus un grīdas nelīdzenumus (piemēram, vadus un caurules).

NEPAREIZA LIETOŠANA

Ir bīstami izmantot punktmetināšanas aparātu nolūkiem, kuriem tas nav paredzēts (skatīt nodaļu „PAREDZĒTAIS LIETOŠANAS VEIDS”).



AIZSARGIERĪCES UN AIZSARGI

Pirms punktmetināšanas aparāta pieslēgšanas barošanas tīklam ir jāuzstāda visas aizsargierīces un korpusa kustīgās detaļas.

UZMANĪBU! Veicot jebkādas darbus ar punktmetināšanas aparāta kustīgajām detaļām, piemēram:

- Elektrodu nomaiņa vai tehniskā apkope
 - Sviru vai elektrodu pozīcijas regulēšana
- PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTAM JĀBŪT IZSLĒGTAM UN ATVIENOTAM NO ELEKTŘIBAS TĪKLA UN NO PNEIMATISKĀ TĪKLA** (ja tas ir pievienots), **GALVENAJAM SLĒDZIM JĀBŪT NOBLOKĒTAM POZĪCIJĀ „O”, SLĒDZENĒI JĀBŪT AIZSLĒGTAM UN ATSLĒGA IR JĀIZŅEM,** tas attiecas uz modeļiem ar PNEIMATISKO CILINDRU).

UZGLABĀŠANA

- Glabājiet aparātu un tā piederumus (iepakojumā vai bez) slēgtās telpās.

- Gaisa relatīvais mitrums nedrīkst pārsniegt 80%.

- Gaisa temperatūrai jābūt diapazonā no -15°C līdz 45°C.

Gadījumā ja aparāts ir aprīkots ar šķidrumszeses iekārtu un gaisa temperatūra nolaižas zem 0°C: izmantojiet ražotāja ieteicamo antifrīza šķidrums vai pilnībā iztukšojiet hidraulisko kontūru un šķidruma tvertni.

Vienmēr izmantojiet piemērotus līdzekļus mašīnas aizsardzībai no mitruma, netīrumiem un korozijas.

2. IEVADS UN VISPĀRĪGS APRAKSTS

2.1 IEVADS

Mobilais elektropretestības metināšanas aparāts (punktmetināšanas aparāts) ar mikroprocesora vadību, vidējās frekvences invertora tehnoloģiju, trīsfāzu barošanu un līdzstrāvas izeju.

Punktmetināšanas aparāts ir aprīkots ar pneimatisko spaili, kurā ir iebūvēts transformatora un taisngrieža mezglis. Šādā veidā var nodrošināt augstāku punktmetināšanas strāvu, mazāku elektrības patēriņu un mazāku magnētisku lauku apkārt vadiem, nekā parastajiem punktmetināšanas aparātiem. Turklāt tas ļauj izmantot daudz garākus un vieglākus vadus, kas atvieglo darbu un paplašina darba rādiju.

Ar punktmetināšanas aparātu var metināt dzelzs loksnes ar zemu oglekļa saturu, cinkotās dzelzs loksnes, paaugstinātas stiprības tērauda loksnes un boru saturošu tērauda loksnes. Turklāt aparāts ir aprīkots ar ātri izjaucamiem savienojumiem papildu piederumu pievienošanai (Studder, X veida spaiļe), kas ļauj veikt lokšņu karstu apstrādi, kā arī visus automašīnu virsbūves apstrādes veidus.

Galvenie aparāta raksturojumi ir šādi:

- TFT displejs ar aizmugurgaismojumu, uz kura tiek attēlotas komandas un iestatītie parametri;
- Punktmetināšanas parametru manuāla (MANUAL), pusautomātiska (EASY) vai pilnīgi automātiska (SMART) izvēle;
- Iespēja izvēlēties lokšņu priekšsildīšanu un papildu sildīšanu, lai optimizētu materiālu ar augstu pretestību un cinkotu materiālu metināšanu;
- Iespēja iestatīt dažādus elektrodu un sviru veidus;
- Pieslēgtas sviras vai Studder pistoles automātiska atpazīšana;
- Punktmetināšanas strāvas automātiskā kontrole;
- Elektrodu spēka manuālā un automātiskā regulēšana;
- USB ports.

2.2 SĒRIJAS PIEDERUMI

- Kronšteinu balsts;
- Spaiļes vada balsts;
- Reduktora filtra mezglis (saspiestā gaisa padeve);
- “C” veida spaiļe ar standartā kronšteinu, vadu ar spraudni, ko var atvienot no ģeneratora, un iebūvētiem automātiskās punktmetināšanas sensoriem;
- Dzesēšanas mezglis (iebūvētais GRA).

2.3 PIEDERUMI PĒC PASŪTĪJUMA

- Dažāda garuma un/vai formas sviras un elektrodi “C” veida spaiļei (sk. rezerves daļu sarakstu);
- Elektrodi komplekts (sk. rezerves daļu sarakstu);
- Spaiļes atbalsta kāts un svira atslēgotājs;
- “X”, “C” veida spaiļe (sk. rezerves daļu sarakstu);
- Studder komplekts;
- “C” veida spaiļes gredzena komplekts.

3. TEHNISKIE DATI

3.1 TEHNISKO DATU PLĀKSNĪTE (zīm. A)

Pamatdati par punktmetināšanas aparāta pielietošanu un par tā raksturojumiem ir izklāstīti uz tehnisko datu plāksnītes, kuras saturs ir turpmāk paskaidrots.

- 1 - Barošanas līnijas fāžu skaits un spriegums.
- 2 - Barošanas spriegums.
- 3 - Tīkla jauda nepārtrauktā režīma laikā (100%).
- 4 - Tīkla nominālā jauda 50% pārtraukumainā darba režīma laikā.
- 5 - Elektrodu maksimālais tukšgaitas spriegums.
- 6 - Maksimālā strāva elektrodu īssavienojuma laikā.
- 7 - Sekundārā strāva nepārtrauktā režīma laikā (100%).
- 8 - Sviras atvērums un garums (standarta).
- 9 - Elektrodu minimālais un maksimālais regulējams spēks.
- 10 - Saspiestā gaisa avota nominālais spiediens.
- 11 - Elektrodu maksimālā spēka sasniegšanai nepieciešams saspiestā gaisa avota spiediens.
- 12 - Dzesēšanas šķidrums patēriņš.
- 13 - Šķidruma nominālā spiediena kritums dzesēšanas laikā.
- 14 - Punktmetināšanas aparāta svars.
- 15 - Ar drošību saistītie simboli, kuru nozīmi ir paskaidrota 1. nodaļā “Vispārīgās drošības prasības elektropretestības metināšanai”.

Piezīme: Attēlotajam plāksnītes piemēram ir ilustratīvs raksturs, tas ir iekļauts tikai, lai paskaidrotu simbolu un ciparu nozīmi; jūsu punktmetināšanas aparāta precīzas tehnisko datu vērtības ir atrodamas uz punktmetināšanas aparāta esošās plāksnītes.

3.2 CITI TEHNISKIE DATI

3.2.1 Punktmetināšanas aparāts

Vispārējie raksturlielumi

- Elektropadeves spriegums un frekvence : 575V - 460V ~ 3 f.-50/60 Hz
- Elektriskās aizsardzības klase : I
- Izolācijas klase : H
- Korpusa aizsardzības pakāpe : IP20
- Dzesēšanas tips : šķidruma
- (*) Gabarīti(LxWxH) : 820 x 610 x 1150mm
- (**) Svārs : 134kg

Ieeja

- Īssavienojuma maksimālā jauda (Scc) : 88kVA
- Palēninātas darbības tīkla drošinātāji : 25A (575V) / 32A (460V)
- Tīkla automātiskais slēdzis : 25A (575V) / 32A (460V) (“C” - IEC60947-2)
- Barošanas vads (L=8m) : 4 x 6 mm²

Izeja

- Sekundārais spriegums tukšgaitas režīmā (U₀) : 13V
- Maksimālā punktmetināšanas strāva (I₂ max) : 13kA
- Punktmetināšanas spēja : maks. 3 + 3 + 3 mm
- Pārtraukumu/darbības attiecība : 2%
- Maksimālais elektrodu spēks : 580daN
- “C” veida sviras garums : 95mm standarta modelim
- Punktmetināšanas strāvas regulēšana : automātiska un programmējama
- Punktmetināšanas laika regulēšana : automātiska un programmējama
- Saspišanas laika regulēšana : automātiska un programmējama
- Strāvas izmaiņas ātruma regulēšana : automātiska un programmējama
- Uzturēšanas laika regulēšana : automātiska un programmējama
- Dzesēšanas laika regulēšana : automātiska un programmējama
- Impulsa skaita regulēšana : automātiska un programmējama
- Elektrodu spēka regulēšana : automātiska vai manuāla
- Priekšsildīšanas laika/strāvas regulēšana : automātiska un programmējama
- Papildu sildīšanas laika/strāvas regulēšana : automātiska un programmējama

(*) PIEZĪME: gabarīti neiekļauj vadus un atbalsta kātu.

(**) PIEZĪME: ģeneratora svārā nav iekļauts spaiļes un atbalsta kāta svārs.

3.2.2 Dzesēšanas mezglis (GRA)

Vispārējie raksturlielumi

- Maksimālais spiediens (p_{max}) : 3bar
- Dzesēšanas jauda (P @ 1 l/min) : 2kW
- Tvertnes tilpums : 8 l
- Dzesēšanas šķidrums : dzesēšanas šķidrums

4. PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTA APRAKSTS

4.1 PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTA KOMPLEKTĀCIJA UN GALVENĀS SASTĀVDĀĻAS (att. B)

Priekšpusē:

- 1 - Vadības panelis.
- 2 - USB ports.
- 3 - Ligzda spaiļes pievienošanai.
- 4 - Ātri izjaucami savienojumi dzesēšanas cauruļu pieslēgšanai.
- 5 - Ligzda automātiskās punktmetināšanas sensoru pieslēgšanai.
- 6 - Spaiļes vada turētājs.




Aizmugurē:

- 7 - Galvenais slēdzis.
- 8 - Barošanas vada ieeja.
- 9 - Sviru balsts.
- 10 - Spiediena regulatora mezglis, manometrs un gaisa ievēšanas filtrs.
- 11 - Dzesēšanas mezgla (GRA) tvertnes vāciņš.
- 12 - Šķidruma līmenis dzesēšanas mezglā GRA.
- 13 - GRA spiediena izlīdzinātājs.

4.2 VADĪBAS UN REGULĒŠANAS IERĪCES

4.2.1 Vadības panelis (att. C)

- 1 - TFT displejs.
- 2 - Dzesēšanas mezgla bloķēšanas poga. Ļauj noblokēt “GRA” metināšanas laikā, lai atvieglotu sviras un/vai elektrodu maiņu.

- 3- Ātrās izvēlnes poga "Quick Menu". Ātra piekļuve metināšanas laikā noderīgām izvēlnēm.
- 4- Daudzfunkciju taustiņš:
-  : piekļuve izvēlnei "SERVICE" avārijas apstākļos vai pirms START nospiešanas;
 - **START REC** : metināšanas darbu ierakstīšanas ieslēgšana/izslēgšana;
- 5- Navigācijas rokturis un poga START:
- pagriešana ļauj pārvietoties pa izvēlnes punktiem;
 - nospiešana ļauj piekļūt atlasītajam punktam, pagriešana ļauj izmainīt vērtību, atkārtota nospiešana ļauj apstiprināt vērtību;
 - ja to nospiež iedarbināšanas laikā vai pēc traucsmes signāla, tā sagatavo mašīnu punktmetināšanai (poga START)
- 6- Poga ESC:
-  : ļauj atgriezties augstāka līmeņa izvēlnē;
 -  : ļauj atgriezties iepriekšējā izvēlnē.
- 7- USB ports.

4.2.2 Spiediena regulatora mezgls un manometrs (att. B-10)

Ļauj noregulēt pneimatiskās spailes spiedienu uz elektrodiem ar regulēšanas roktura palīdzību (tikai pneimatiskajām spaiļēm "Manuālajā" režīmā).

4.3 DROŠĪBAS UN BLOKĒŠANAS FUNKCIJAS

4.3.1 Aizsargierīces un traucsmes signāli (TAB. 1)

a) Termiskā aizsardzība:

- Tā ieslēdzas punktmetināšanas aparāta pārkaršanas gadījumā, kas izraisa dzesēšanas šķidrums trūkums vai tā nepietiekoša plūsma vai darba cikls, kas pārsniedz atļautos ierobežojumus.
- Ieslēgšanās gadījumā uz displeja parādās attiecīgais apraksts.
- REZULTĀTS: kustības bloķēšana, elektrodu atvēršana (no cilindra tiek izlaists spiediens); strāvas bloķēšana (metināšana tiek bloķēta).
- ATJAUNOŠANA: manuāla (ar pogas "START" palīdzību pēc temperatūras atgriešanās pieļaujamajās robežās).

b) Galvenais slēdzis:

- Pozīcija "O" = pārtraukts, var aizslēgt ar slēdzeni (skatiet 1. nodaļu).
- UZMANĪBU! Pozīcijā "O" barošanas vada iekšējās savienošanas spailes (L1+L2+L3) ir zem sprieguma.
- Pozīcija "I" = saslēgts: punktmetināšanas aparāts tiek apgādāts ar elektrību, bet nedarbojas (STAND BY (GAIDIŠANAS REŽĪMS) – ir jānospiež poga "START").
- Avārijas režīms
- Ja punktmetināšanas aparāta darbības laikā tiek atvienota strāvas padeve (poz. "I" => poz. "O"), tad tas izslēdzas drošā stāvoklī:
 - strāvas padevē ir bloķēta;
 - elektrodu tiek atvērti (no cilindra tiek izlaists spiediens);
 - ir bloķēta darbības automātiska atjaunošana.



UZMANĪBU! PERIODISKI PĀRBAUDIET FUNKCIJAS DARBĪBU, KAS IZSLĒDZ APARĀTU DROŠĀ STĀVOKLĪ.

c) Dzesēšanas mezgla drošības ierīce

- Ieslēdzas dzesēšanas šķidrums trūkuma vai krituma gadījumā.
- Ieslēgšanās gadījumā uz displeja parādās attiecīgais apraksts.
- REZULTĀTS: kustības bloķēšana, elektrodu atvēršana (no cilindra tiek izlaists spiediens); strāvas bloķēšana (metināšana tiek pārtraukta).
- ATJAUNOŠANA: uzpildiet dzesēšanas šķidrums, pēc tam izslēdziet un ieslēdziet aparātu (sk. arī 5.6. par. "Dzesēšanas mezgla sagatavošana").

d) Saspiestā gaisa drošības ierīce

- Ieslēdzas spiediena trūkuma vai kritiena gadījumā ($p < 3$ bar) saspiestā gaisa padeves avotā;
- Ieslēgšanās gadījumā uz displeja parādās attiecīgais apraksts.
- REZULTĀTS: kustības bloķēšana, elektrodu atvēršana (no cilindra tiek izlaists spiediens); strāvas bloķēšana (metināšana tiek pārtraukta).
- ATJAUNOŠANA: manuāla (ar pogas "START" palīdzību) pēc spiediena atgriešanās pieļaujamajās robežās (manometra rādījums > 3 bar).

e) Izejās ūssavienojuma aizsargierīce (tikai pneimatiskajai spaiļei)

- Pirms metināšanas cikla aparāts pārbauda, vai punktmetināšanas sekundārā kontūra poliēm (pozitīvajam un negatīvajam) nav nejaucu kontaktpunktu.
- Ieslēgšanās gadījumā uz displeja parādās attiecīgais apraksts.
- REZULTĀTS: kustības bloķēšana, elektrodu atvēršana (no cilindra tiek izlaists spiediens); strāvas bloķēšana (metināšana tiek pārtraukta).
- ATJAUNOŠANA: manuāla (ar pogas "START" palīdzību, pēc ūssavienojuma cēloņa novēršanas).

f) Fāzes trūkuma aizsargierīce

- Ieslēgšanās gadījumā uz displeja parādās attiecīgais apraksts.
- REZULTĀTS: kustības bloķēšana, elektrodu atvēršana (no cilindra tiek izlaists spiediens); strāvas bloķēšana (metināšana tiek pārtraukta).
- ATJAUNOŠANA: manuāla (nospiēžot pogu "START").

g) Aizsardzība pret pārāk augstu un pārāk zemu spriegumu

- Ieslēgšanās gadījumā uz displeja parādās attiecīgais apraksts.
- REZULTĀTS: kustības bloķēšana, elektrodu atvēršana (no cilindra tiek izlaists spiediens); strāvas bloķēšana (metināšana tiek pārtraukta).
- ATJAUNOŠANA: manuāla (nospiēžot pogu "START").

h) Poga "START" (att. C-5).

- Tā ir jānospiēž, lai varētu vadīt metināšanu šajos gadījumos:
 - katru reizi, kad galvenais slēdzis tiek ieslēgts (poz. "O" => poz. "I");
 - pēc katras drošības/aizsardzības ierīču ieslēgšanās reizes;
 - pēc enerģijas (elektrības un saspiestā gaisa) padeves atjaunošanas, ja tā iepriekš tika pārtraukta ar slēdzi, kas uzstādīts pirms aparāta, vai avārijas dēļ;



UZMANĪBU! PERIODISKI PĀRBAUDIET IEKĀRTAS DROŠAS IESLĒGŠANAS FUNKCIJAS DARBĪBU

5. UZSTĀDĪŠANA



UZMANĪBU! UZSTĀDOT PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTU UN VEICOT ELEKTRISKOS UN PNEIMATISKOS SAVIENOJUMUS PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTAM IR JĀBŪT PILNĪGI IZSLĒGTAM UN ATSLĒGTAM NO BAROŠANAS TĪKLA. ELEKTRISKOS UN PNEIMATISKOS SAVIENOJUMUS DRĪKST VEIKT TIKAI PIEREDZĒJUŠAIS VAI KVĀLIFICĒTAIS PERSONĀLS.

5.1 SAGATAVOŠANA

Izņemiet punktmetināšanas aparātu no iepakojuma, samontējiet iepakojumā esošās atveišķas daļas, kā aprakstīts šajā nodaļā (zīm. D).

5.2 PACELŠANAS NOTEIKUMI (zīm. E).

Punktmetināšanas aparāts ir jāpaceļ ar dubulto trosi un āķiem, kuru celtspēja atbilst aparāta svaram, izmantojot atbilstošus gredzenus M12.

Ir kategoriski aizliegts stropēt punktmetināšanas aparātu veidā, kas atšķiras no norādītā.

5.3 IZVIETOJUMS

Uzstādīšanas zonā atstājiet pietiekoši plašu laukumu bez šķēršļiem, kas nodrošinās pilnīgi drošu piekļuvi vadības panelim, galvenajam slēdzim un darba zonai.

Pārļiecinieties, ka uz tās nav šķēršļu blakus dzesēšanas gaisa ieplūdes un izplūdes caurumiem; turklāt, pārļiecinieties, ka nevar tikt iesūkti elektrību vadoši puteļi, kodīgi tvaiki, mitrums utt.

Novietojiet punktmetināšanas aparātu uz plakanas virsmas no viendabīga un bīva materiāla, kurai ir atbilstoša kravnesība (skatiet "tehniskos datus"), lai izvairītos no apgāšanās vai bīstamām nobīdēm.


5.4 PIESLĒGŠANA PIE TĪKLA


5.4.1 Brīdinājumi

Pirms jebkādu elektrisko savienojumu veikšanas pārbaudiet, vai dati uz punktmetināšanas aparāta plāksnītes atbilst uzstādīšanas vietā pieejamā tīkla spriegumam un frekvencei.

Punktmetināšanas aparātu drīkst pieslēgt tikai pie tādas barošanas sistēmas, kurai neitrālais vads ir iezemēts.

Lai nodrošinātu aizsardzību pret netiešo kontaktu izmantojiet šādu tipu diferencālos slēdzus:

- Tips A () vienfāzes aparātiem;

- Tips B () trīsfāzu aparātiem.

- Punktmetināšanas aparāts neatbilst normas IEC/EN 61000-3-12 prasībām.
- Pievienojiet punktmetināšanas aparātu pie nerūpnieciskā barošanas tīkla, montējotā vai lietotāja pienākums ir pārbaudīt, vai aparātu var pie tā pievienot (nepieciešamības gadījumā sazinieties ar sadales tīkla pārstāvi).

5.4.2 Kontaktdakša

Savienojiet barošanas kabeli ar standarta kontaktdakšu (3P+T (Z)) ar atbilstošiem rādītājiem un sagatavojiet vienu barošanas tīklam pievienotu un ar drošinātāju vai automātisko magnetotermisko slēdzi aizsargātu rozeti; atbilstoši iezemēšanas spaiļei jābūt savienotai ar barošanas līnijas zemējuma vadu (dzeltenī-zaišs). Drošinātāju un magnetotermiskā izslēdzēja nomināls un raksturojumi ir atrodami paragrāfā "CITI TEHNISKIE DATI".

- Ja ir jānomaina sprieguma nomināls (tikai trīsfāzu modelim), tad noņemiet metināšanas aparāta paneli un tā iekšējā daļā sagatavojiet sprieguma maiņas spaiļu bloku tā, lai būtu atbilstība starp attiecīgajā informatīvā plāksnītē norādītu savienojumu un pieejamā tīkla spriegumu.

Zīm. H

Ar atbilstošu skrūvju palīdzību akurāti uzstādiet paneli atpakaļ.

Uzmanību!

Rūpnicā metināšanas aparāts ir sagatavots vislielākajai iespējamajai sprieguma vērtībai.



UZMANĪBU! Izklāstīto noteikumu neievērošana padara ražotāja uzstādītu drošības sistēmu (I klase) neefektīvu, pakļaujot nopietnam riskam personālu (piemēram, elektrošoka risks) un mantu (piemēram, ugunsgrēka risks).

5.5 PNEIMATISKAIS SAVIENOJUMS

- Sagatavojiet saspiestā gaisa līniju ar darba spiedienu 8 bar.
- Uzstādiet uz filtra-reduktora mezgla vienu no pieejamiem saspiestā gaisa savienotājdetālām, kas ir piemērota uzstādīšanas vietā pieejamiem savienotājiem.

5.6 DZESĒŠANAS MEZGLA (GRA) SAGATAVOŠANA



UZMANĪBU! Uzpildes laikā aparātam jābūt izslēgtam un atvienotam no elektrības tīkla.

Ir kategoriski aizliegts izmantot antifrīza šķidrums uz polipropilēna bāzes. Izņemotie tikai tādas dzesēšanas šķidrumus, kurus ir ieteicis dzesēšanas iekārtas ražotājs.

- Atveriet izliešanas vārstu (att. B-13).
- Caur ielietni iepildiet tvertnē dzesēšanas šķidrums (att. B-11): tvertnes tilpums = 8 l; esiet uzmanīgs un izvairieties no pārmeģīga šķidruma daudzuma izliešanās uzpildes beigās.
- Aizveriet tvertnes vāciņu.
- Aizveriet izliešanas vārstu.

5.7 PNEIMATISKĀS SPAILES PIESLĒGŠANA (att. F)



UZMANĪBU! Bīstams spriegums! Ir kategoriski aizliegts pievienot punktmetināšanas aparātam kontaktdakšas, kuras atšķiras no ražotāja paredzētajām kontaktdakšām. Nemēģiniet ievietot ligzdā nekādus priekšmetus!

- Mašīna ir atvienota no barošanas tīkla.
- Iespraudiet polarizēto spraudni (att. F-1) atbilstošajā aparāta ligzdā, pēc tam paceliet abas sviras, lai droši nofiksētu spraudni.
- Ievietojiet polarizētu spraudni ar 8 kontaktiem, kas parādīts attēlā F-2, lai varētu izmantot automātisku punktmetināšanas režīmu.
- Iespraudiet dzesēšanas caurules(*), ievērojot krāsas (zilu cauruli zilā ligzdā, sarkanu cauruli sarkanā ligzdā). Pārbaudiet, vai cauruļu ātri izjucami savienojumi ir savienoti pareizi (att. F-3).

PIEZĪME(*): ja dzesēšanas caurules nav pievienotas, NETIKS nodrošināta spaiļes pareiza dzesēšana, kas palielina termisko slodzi un var sabojāt elektriskās daļas.

5.8 "C" VEIDA SPAILE: SVIRAS PIEVIENOŠANA



UZMANĪBU! Augšējo ekstremitāšu saspiešanas atlikušais risks!

Rūpīgi ievērojiet zemāk izklāstīto norādījumu secību!

- Mašīna ir atvienota no barošanas tīkla.

- Pagrieziet fiksatoru, kā parādīts att. G1.
 - Salieciet spaiļes balstu (att. G2), ja tas tiek izmantots.
 - Iespraudiet sviru atbilstošajā ligzdā, attiecīgā veidā nolieciet to (att. G3).
 - Izlīdziniet sviru attiecībā pret virzuļa elektrodu un pievelciet fiksatoru (att. G4-A).
 - Pieslēdziet dzesēšanas caurules pie speciāliem ātri izjaucamiem savienojumiem (att. G4-B).
 - Pārbaudiet, vai cauruļu ātri izjaucami savienojumi ir savienoti pareizi.
 - Salieciet spaiļes balsta rokturi vēlamajā pusē (att. G5), ja tas tiek izmantots.
- PIEZĪME:** ja dzesēšanas caurules nav pievienotas, **NETIKS** nodrošināta spaiļes pareiza dzesēšana, kas palielina termisko slodzi un var sabojāt elektriskās daļas.

6. METINĀŠANA (Punktmetināšana)

6.1 SAGATAVOŠANAS DARBI

6.1.1 Uzstādiet galveno slēdzi pozīcijā "O" un aizslēdziet slēdzeni!

Pirms jebkādu punktmetināšanas darbu veikšanas ir jāveic pārbaudi un regulējumi virkne, kuru laikā galvenajam slēdžim ir jābūt pozīcijā "O" un slēdzenī jābūt aizslēgtai.

Savienojums ar elektrības un pneimatisko tīklu:

- Pārbaudiet, vai elektriskie savienojumi ir veikti pareizi un saskaņā ar augstāk izklāstītajiem norādījumiem.
- Pārbaudiet saspīestā gaisa savienojumu: pievienojiet barošanas cauruli pie pneimatiskā tīkla un noregulējiet spiedienu ar reduktora roktura palīdzību, lai uz manometra būtu vērtība, kas ir tuvu 8 bar (116 psi).

6.1.1.1 "C" veida spaiļes sviras regulēšana un piešķiršana

Šī operācija ir jāveic tikai tad, ja pēc sviras bloķēšanas saskaņā ar paragrāfa 5.8 norādījumiem, ir jānodrošina sviras horizontālā kustība (att. Q)

Ar šo nolūku veiciet šādas darbības:

- Atbloķējiet sviru, pagriežot atbloķēšanas sviru (att. R);
- Palaidiet valjīgāk tapu (att. S-1) un pieskrūvējiet gredzenu (att. S-2) par apgrieziena astotdaļu (apmēram par 45 grādiem);
- Nobloķējiet gredzenu, pieskrūvējot bloķēšanas tapu (att. S-1);
- Nobloķējiet sviru, veicot operāciju, kas norādīta (att. T).

Iespējams, šī operācija būs jāveic atkārtoti: pieskrūvējot un atskrūvējot gredzenu (att. S-2), līdz svira ir bloķēta horizontālā plaknē un tai pašā laikā bloķēšanas svira, pielietojot manuāli atkabinašanai nepieciešamo griešanas spēku, nostiprinās un atbalstās pret bāzes tapu (att. T-1).

PIEZĪME: šīs operācijas beigās ir svarīgi, lai svira ir sadūrā ar gala tapu (att. T-1). Šī pozīcija nodrošina drošu mehānisku "C" veida sviras bloķēšanu.

6.1.2 Galvenais slēdzis ir pozīcijā "I"

Zemāk aprakstītās pārbaudes ir jāveic pirms jebkādu punktmetināšanas darbu veikšanas, kamēr galvenais slēdzis ir pozīcijā "I" (ON (ieslēgts)).

Spaiļes elektrodu izlīdzināšana:

- Novietojiet starp elektrodus spraisli, kura biezums ir vienāds ar punktmetināmo lokšņu biezumu; pārliedzinieties, ka ar "saspišanas" funkciju (sk. paragrāfu 6.2.2) manuāli pietuvināti elektodi ir izlīdzināti.
- Nepieciešamības gadījumā pārbaudiet, vai sviras ir pareizi nostiprinātas (sk. iepriekšējos paragrāfus).

6.2 PUNKTMETINĀŠANAS PARAMETRU REGULĒŠANA

Metinātā punkta diametru (šķērsgriezumu) un mehānisko izturību nosaka šādi parametri:

- Elektrodu pielietojamais spēks.
- Punktmetināšanas strāva.
- Punktmetināšanas ilgums.

Pieredzes trūkuma gadījumā iesakām veikt dažus punktmetināšanas mēģinājumus, izmantojot lokšnes ar tādu pašu kvalitāti un biežumu kā aprādādajam loksnēm.

6.2.1 Sviras un elektroda iestatīšana

Nospiediet pogu "START" (att. U-1) un izvēlieties vienu no piedāvātajām svirām (att. U-2), griežot centrālo rokturi (att. C-5).

6.2.2 Spēka un saspišanas funkcijas regulēšana (tikai pneimatiskajai spaiļei)

Spēku var noregulēt automātiskajā vai manuālajā režīmā (ar gaisa mezgla spiediena regulatora palīdzību).

Automātisko (noklusējuma iestatījums) vai manuālo režīmu var iestatīt galvenajā izvēlnē, atlasot ikonu un pēc tam ikonu , kā parādīts attēlos U-3-4.

Automātiskā regulēšana "AUTO daN":

Atlasot "AUTO daN", var iestatīt vēlamu spēka vērtību, kas ir izteikta "dekaņūtonos", izmantojot režīmu "MANUAL" (att. U-5).

Režīmos "SMART AUTOSET" un "EASY", punktmetināšanas cikla laikā, elektrodu spēks tiek regulēts automātiski.

Manuālā regulēšana:

Atlasot "no AUTO daN", spēku var iestatīt manuāli, izmantojot spiediena regulatoru (att. B-10).

Punktmetināšanas cikla laikā izmanto elektrodu spēku, kas tika manuāli noregulēts saskaņā ar iepriekš aprakstīto procedūru.

Saspišanas funkcija

Ļauj saspiest elektrodus ar iestatīto spēku bez strāvas padeves.

Elektrodus var saspiest jebkurā punktmetināšanas programmā, izmantojot zemāk aprakstīto procedūru (dubultklikšķis):

Nospiediet un atlaidiet spaiļes pogu un pēc tam uzreiz nospiediet un turiet pogu. Spaiļe aizveras un elektodi tiek saspiesti, kamēr poga nav atlaista. Spaiļes gaismas diode sāk mirgot.



UZMANĪBU: aizsargcimdu izmantošanas gadījumā var būt grūti ieslēgt saspišanu ar dubultklikšķi. Tāpēc ir ieteicams izvēlēties piespiešanas funkciju .



UZMANĪBU!
ATLIKUSĀIS RISKS! Arī šajā darbības režīmā pastāv augšējo ekstremitāšu saspišanas risks: veiciet nepieciešamus piesardzības pasākumus (skatiet nodaļu par drošību).

6.2.3 Punktmetināšanas parametru automātiska iestatīšana (att. U-6)

Aparāts automātiski iestata visus punktmetināšanas parametrus: režīms "SMART AUTOSET". Ir nepieciešams, lai abi C veida spaiļes spraudņi būtu pieslēgti aparātam (att. F).

6.2.4 Punktmetināšanas parametru pusautomātiska iestatīšana (att. U-7)

Aparāts iestata punktmetināšanas parametrus, izvēloties metināmo lokšņu biežumu un materiālu (*).

Metinātā punkta izpildījums tiek uzskatīts par pareizu, ja izstiepšanas pārbaudes laikā tiek izņemts metinātā punkta kodols no vienas no divām loksnēm.

(*) PIEZĪME: ir pieejami šādi standarta materiāli:

- "Fe": dzelzs lokšnes ar zemu oglekļa saturu;
- "FeZn": cinkotas dzelzs lokšnes ar zemu oglekļa saturu;
- "Hss": tērauda lokšnes ar augstu stiprības robežu (maks. 700 MPa);
- "Br": boru saturoša tērauda lokšnes.

6.2.5 Punktmetināšanas parametru manuāla iestatīšana un pielāgotas programmas izveide (att. U-8)

Punktmetināšanas parametrus ir iespējams iestatīt manuāli, lai veiktu izmēģinājuma metināšanu vai izveidotu pielāgotu programmu.

6.3 PUNKTMETINĀŠANA AUTOMĀTISKĀJĀ REŽĪMĀ

Šī funkcija ir pieejama ar standarta "C" veida pneimatisko spaiļi, kas ietilpst mašīnas komplektācijā.

Izvēlieties režīmu "SMART AUTOSET", izmantojot ikonu "MODE": tiek palaista sākotnējā "NULĻĒŠANAS" procedūra (att. U-9).

Lai pareizi veiktu nulļēšanu, turiet nospiestu spaiļes pogu visu nepieciešamo laiku, sekojot norādījumiem uz displeja; pēc tam rīkojieties šādi:

- Atbalstiet fiksētās sviras elektrodu pret vienu no metināmo lokšņu virsmām.
- Nospiediet spaiļes roktura pogu, lai panāktu:
 - a) Lokšņu saspišanu starp elektrodus.
 - b) Punktmetināšanas cikla palaišanu ar strāvas padeves ieslēgšanu.
- Punktmetināšanas beigās tiek parādīta vidējā punktmetināšanas strāva (izņemot sākotnējo un beigu strāvas līkni), elektrodu spēks, punktmetināšanas ilgums un metinātā punkta izveides laikā elektrodziem padodamā enerģija.

Attēlojamajam vērtībām var pievienot "brīdinājumu", uz ko norāda mirgojoša spaiļes sarkana gaismas diode (sk. TAB. 1) atkarībā no punktmetināšanas rezultāta.

- Darba beigās novietojiet spaiļi atbilstošajā turētājā uz ratņiem.

Lai atkārtoti veiktu nulļēšanu, spiediet pogu "ESC" (att. C-6), kamēr displejā neparādīsies ikona , pēc tam atlasiet to. Lai izietu no šīs procedūras, neveicot nulļēšanu, nospiediet pogu "ESC".

SVARĪGI:

Lai nodrošinātu labu automātiskās punktmetināšanas kvalitāti, veiciet nulļēšanu šādos gadījumos:

- Mainot elektrodus.
- Tīrot elektrodus (ir ieteicams apmēram ik pēc 30 metinātiem punktiem).
- Mainot sviru.
- Uzsākot jaunu metināšanas darbu.



UZMANĪBU: nulļēšanas laikā spaiļe veic īpašu punktmetināšanas ciklu, padodot strāvu un vairākas reizes saspižot elektrodus. Ievērojiet visus norādījumus, kas izklāstīti paragrāfā "VISPĀRĪGI DROŠĪBAS NOTEIKUMI" ŠAJĀ ROKĀSGRĀMATĀ!

6.4 PUNKTMETINĀŠANA PUSAUTOMĀTISKĀJĀ VAI MANUĀLAJĀ REŽĪMĀ

- Režīmā "EASY" izvēlieties metināmās lokšnes (materiālus un biežumus), izmantojot rokturi (att. U-7-11).
- Režīmā "MANUAL" var izveidot savu punktmetināšanas programmu, iestatot katra atsevišķa parametra vērtību (att. U-5-8):

- : Elektrodu spēks.

- : Priekšsildīšanas laiks/strāva.

- : Pauzes ilgums.

- : Strāvas izmaiņas ātrums.

- : Punktmetināšanas ilgums/strāva.

- : Impulsu skaits.

- : Dzesēšanas ilgums.

- : Papildu sildīšanas laiks/strāva.

- : Uzturēšanas laiks.

6.4.1 PNEIMATISKĀ SPAILE

- Atbalstiet fiksētās sviras elektrodu pret vienu no metināmo lokšņu virsmām.
- Nospiediet spaiļes roktura pogu, lai panāktu:
 - a) Lokšņu saspišanu starp elektrodus.
 - b) Punktmetināšanas cikla palaišanu ar strāvas padeves ieslēgšanu.
- Punktmetināšanas beigās tiek parādīta vidējā punktmetināšanas strāva (izņemot sākotnējo un beigu strāvas līkni) un elektrodu spēks.

Attēlojamajam vērtībām var pievienot "brīdinājumu", uz ko norāda mirgojoša spaiļes sarkana gaismas diode (sk. TAB. 1) atkarībā no punktmetināšanas rezultāta.

- Darba beigās novietojiet spaiļi atbilstošajā turētājā uz ratņiem.



UZMANĪBU: bīstams spriegums! Vienmēr pārbaudiet spaiļes barošanas vada integritāti; gofrētai aizsargcaurulei nedrīkst būt sagriezta, bojāta vai saspīestai! Pirms spaiļes izmantošanas, kā arī tās lietošanas laikā sekojiet tam, lai vads būtu tālu no kustīgām daļām, siltuma avotiem, asām malām, šķīdriem u.c.



UZMANĪBU: spaiļē ir iebūvēts transformatora, izolācijas un taisngrieža mezgls, kas ir nepieciešams punktmetināšanai; gadījumā, ja jums ir šaubas par spaiļes integritāti (pēc kritieniem, spēcīgiem triecieniem u.c.), atvienojiet punktmetināšanas aparātu un sazinieties ar pilnvarotu servisa centru.

6.4.2 PISTOLE STUDDER



UZMANĪBU!

- Lai piestiprinātu vai noņemtu piederumus no pistoles patronas, izmantojiet divas fiksētas sešstūru atslēgas, lai nofiksētu patronu.
- Durvju vai pārsegu metināšanas gadījumā masas svira obligāti jāpievieno pie šīm detaļām, lai novērstu strāvas plūsmu caur eņģēm, pievienojiet to metināšanas zonas tuvumā (liels strāvas plūsmas garums samazina punktmetināšanas efektivitāti).

6.4.2.1 Masas vada savienošana ar loksni

- Novietojiet atbilstošu loksni pēc iespējas tuvāk darba vietai, kas atbilst masas stienņa kontaktvirsmai.
- Piestipriniet vara stieni pie loksnes virsmas, izmantojot ŠARNĪRSIPAII (metināšanai paredzēts modelis). Punkta "b1" vietā (ja to ir grūti īstenot praktiski), izmantojiet šādu risinājumu:
- Novietojiet paplākšņi uz iepriekš sagatavotas loksnes virsmas; ievietojiet paplākšņi vara stienņa atverē un nobloķējiet to ar atbilstošu komplektācijā esošo spaili.

6.4.2.2 Punktmetināšanas un dažādu piederumu izmantošanas procedūra

Pievienojiet pistoli Studder un masas vadu pie komplektācijā esošās spailis, uzmanīgi ievērojot norādījumus Studder komplektā iekļautajā instrukcijā.

Nospiediet pogu "START", nospiežot rokturi un izvēlieties piederumu, kuru vēlaties izmantot (att. U-1-10).

Izvēlieties metināmās loksnes materiālu un biežumu (att. U-18).

Atkarībā no atlasītā piederuma, veiciet turpmāk aprakstītās procedūras:

Paplākšnes punktmetināšana masas kontakta piestiprināšanai

Uzstādiet pistoles patronā piemērotu elektrodu (POZ. 9, att. I) un iespraudiet tajā paplākšņi (POZ. 13, att. I).

Atbalstiet paplākšņi izvēlētajā zonā. Tajā pašā zonā pielieciet līdz saskarei masas kontaktu; nospiediet pistoles pogu, piemērinot paplākšņi, tad izmantojiet to piestiprināšanai, kā aprakstīts augstāk.



Skrūvju, gredzenu, naglu, kniežu punktmetināšana

Uzstādiet uz pistoles atbilstošu elektrodu, ievietojiet tajā elementu, kuru ir paredzēts piemērināt, un atbalstiet to pret loksni vēlāmajā punktā; nospiediet pistoles pogu un atļaidiet to tikai pēc iestatītā laika.

Lokšņu punktmetināšana no vienas puses

Uzstādiet pistoles patronā piemērotu elektrodu (POZ. 6, att. I) un piespiediet to pie metināmās virsmas. Nospiediet pistoles pogu; atļaidiet pogu tikai pēc iestatītā laika.



UZMANĪBU!

Maksimālais lokšņu biežums, kuras var metināt no vienas puses: 1+1 mm. Šo punktmetināšanas veidu nedrīkst veikt uz virsbūves nesošām konstrukcijām.

Lai iegūtu labus lokšņu punktmetināšanas rezultātus, ir jāievēro daži svarīgi piesardzības pasākumi:

- Masas savienojumam jābūt nevainojamam.
- Abām metināmajām detaļām jābūt tīrām un uz tām nedrīkst būt krāsas, ziedes, eļļas.
- Metināmajām detaļām cieši jāpieguļ viena otrai, nepieciešamības gadījumā saspiediet tās, izmantojot piemērotus instrumentus, nevis ar pistoli. Pārāk liels spiediens noved pie sliktiem rezultātiem.
- Augšējās detaļas biežums nedrīkst pārsniegt 1 mm.
- Elektroda gala diametram jābūt vienādam ar 2,5 mm.
- Labi pievelciet uzgriezni, kas bloķē elektrodu, pārbaudiet, vai metināšanas vadu savienotāji ir bloķēti.
- Punktmetināšanas laikā piespiediet elektrodu ar nelielu spiedienu (3–4 kg). Nospiediet pogu, gaidiet līdz izbeidzas punktmetināšanas laiks un tikai pēc tam atāliniet pistoli.
- Nekādā gadījumā neattālinieties vairāk kā par 30 cm no masas stiprināšanas vietas.

Punktmetināšana un vienlaicīga speciālo paplākšņu vilkšana

Lai izmantotu šo funkciju, ir jāuzstāda un līdz galam jāpieskrūvē patrona (POZ. 4, att. I) pie ekstraktora korpusa (POZ. 1, att. I), otrs ekstraktora gals ir jāpiekabina un cieši jāpieskrūvē pie pistoles (att. I). Iespraudiet īpašo paplākšņi (POZ. 14, att. I) patronā (POZ. 4, att. I), nobloķējot to ar piemērotas skrūves palīdzību (att. I). Novirziet to vēlāmajā zonā, neregulējot punktmetināšanas aparātu paplākšņu punktmetināšanai un sāciet vilkšanu.

Beigās pagrieziet ekstraktoru par 90°, lai izņemtu paplākšņi, kuru var atkārtoti piemērināt citviet.

Lokšņu uzsildīšana un sēdināšana

Šajā darba režīmā TAIMERIS pēc noklusējuma ir izslēgts: izvēloties metināšanas ilgumu, uz displeja parādās "inf" = bezgalīgs laiks.

Tāpēc operācijas ilgums tiek kontrolēts manuāli un tas atbilst pistoles pogas turēšanas ilgumam.

Strāvas intensitāte tiek regulēta automātiski atkarībā no iestatītā loksnes biežuma.

Lokšņu sildīšana

Uzstādiet pistoles patronā ogleles elektrodu (POZ. 12, att. I) un nobloķējiet to ar gredzena palīdzību. Ar ogleles elektroda galu pieskarities iepriekš nofiksētai zonai un nospiediet pistoles pogu. Veiciet riņķveida kustības no iekšpusēs uz ārpusi, lai uzsildītu loksni, kas pēc sacietēšanas atgriezīsies savā sākotnējā stāvoklī.

Lai izvairītos no loksnes pārmērīgas atļaidināšanas, apstrādājiet mazas zonas un uzciet pēc šīs operācijas noslaukiet ar mitru lupatu, lai atzdesētu apstrādāto daļu.

Loksnes sēdināšana

Šajā pozīcijā, strādājot ar atbilstošu elektrodu, var saplacināt loksnes, kurām ir lokālas deformācijas.

Pārtraukumaina punktmetināšana (ielāpu piemērināšana)

Šī funkcija ir piemērota nelielu cetrstūra lokšņu punktmetināšanai, lai aizsegta caurums, kas radušies korozijas vai citu iemeslu dēļ.

Uzstādiet patronā piemērotu elektrodu (POZ. 5, att. I) un rūpīgi pievelciet sprogstgredzenus. Notīriet apstrādājamo vietu un pārliecinieties, ka loksnes daļa, kuru ir paredzēts piemērināt, ir tīra un uz tās nav ziedes vai krāsas.

Uzstādiet detaļu un atbalstiet pret to elektrodu, pēc tam nospiediet pistoles pogu un nepārtraukti turēt to, ritmiski virziet uz to priekšu, ievērojot punktmetināšanas aparāta darba/pārtraukumu intervālus.

PIEZĪME: Darba laikā viegli piespiediet loksni (3–4 kg), darba laikā virzieties pa taisnu līniju 2–3 mm attālumā no jaunās metināmās loksnes malas.

Lai nodrošinātu labus rezultātus:

- Neattālinieties vairāk kā par 30 cm no masas stiprināšanas vietas.
- Pārklāšanai izmantojiet loksnes ar biežumu ne lielāku par 0,8 mm, ieteicams izmantot nerūsējošā tērauda loksnes.
- Ritmiskajam virzīšanās uz priekšu atbilstoši punktmetināšanas aparāta uztotajam ritmam. Virzieties uz priekšu pauzes brīdī, apstājieties punktmetināšanas brīdī.

Komplektācijā esošā ekstraktora izmantošana (POZ. 1, att. I)

Paplākšņu piekabīšana un vilkšana

Lai veiktu šo operāciju, ir jāuzstāda un jāpieskrūvē patrona (POZ. 3, att. I) pie elektroda korpusa (POZ. 1, att. I). Piekabiniet paplākšņi (POZ. 13, att. I), pagriežot to, kā aprakstīts iepriekš, un sāciet vilkšanu. Beigās pagrieziet ekstraktoru par 90°, lai izņemtu paplākšņi.

Tapu piekabīšana un vilkšana

Lai veiktu šo operāciju, ir jāuzstāda un jāpieskrūvē patrona (POZ. 2, att. I) pie elektroda korpusa (POZ. 1, att. I). Ievietojiet tapu (POZ. 15-16, att. I), pagriežot to patronā, kā aprakstīts iepriekš (POZ. 1, att. I), turot galu tā, lai tas būtu vērstis ekstraktora virzienā (POZ. 2, att. I). Pēc iesprausēšanas atļaidiet patronu un sāciet vilkšanu. Beigās velciet patronu āmura pusē, lai izņemtu tapu.

7. IESTATĪJUMU IZVĒLNE

7.1 IZVĒLNE MODE (režīms) (att. U-7)

Ļauj iestatīt dažādus darba režīmus, kas aprakstīti iepriekšējā paragrafā:



: automātiskais režīms.



: pusautomātiskais režīms.



: manuālais režīms.



: saspiešanas režīms.

7.2 IZVĒLNE (att. U-12)

Ļauj iestatīt:



: automātiska spēka regulēšana.

7.2.1 IZVĒLNE SETUP (iestatīšana) (att. U-13)

Ļauj iestatīt:



: valodu.



: laiku un datumu.



: metriskās vai angļu mērvienības.

7.2.2 IZVĒLNE SERVICE (apkope) (att. U-14)

Ļauj saņemt informāciju par punktmetināšanas aparāta stāvokli.

7.2.2.1 IZVĒLNE INFO (informācija)



: metināšanas aparāta darbības dienas (DDDD), stundas (HH) un minūtes (mm).



: punktu skaits.



: trauksmes signālu saraksts.

7.2.2.2 IZVĒLNE FIRMWARE (aparātprogrammatūra)



: ļauj atjaunināt punktmetināšanas aparāta programmatūru, izmantojot USB zibatmiņas disku.



: ļauj iestatīt punktmetināšanas aparātu sākumstāvoklī.



: instalētās programmatūras versija.

7.2.2.3 IZVĒLNE REPORT (atskaite)

Ļauj izveidot atskaiti un saglabāt to USB zibatmiņas diskā. Atskaite satur dažāda veida informāciju par aparāta stāvokli (instalēto programmatūru, ekspluatācijas/darbības stundām, trauksmes signāliem, iestatīto punktmetināšanas režīmu u.c.).

7.3 IZVĒLNE JOBS (uzdevumi) (att. U-15)

Ļauj:



: saglabāt uzdevumu punktmetināšanas aparāta iekšējā atmiņā.



: ielādēt iepriekš saglabāto uzdevumu.



: izdzēst iepriekš saglabāto uzdevumu.



: importēt uzdevumus no USB zibatmiņas diska.



: eksportēt uzdevumus USB zibatmiņas diskā.



: ļauj saglabāt punktmetināšanas parametrus USB zibatmiņas diskā.

7.4 ĀTRĀS IZVĒLNES POGA "QUICK MENU" (att. U-16-17)

Ļauj iestatīt:



: punktmetināšanas bloķēšana: punktmetināšanas parametri paliek nemainīgi visiem veicamajiem punktiem.



: maksimālais punktu skaits ar veikto punktu atpakaļskaitīšanu.

8. TEHNISKĀ APKOPE



UZMANĪBU! PIRMS TEHNISKĀS APKOPES VEIKŠANAS PĀRLIECINĪETIES, KA PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTS IR IZSLĒGTS UN ATSLĒGTS NO BAROŠANAS TĪKLA. Slēdzis ir jānobloķē pozīcijā "O" ar komplektācijā esošās slēdzes palīdzību.

8.1 PLĀNOTĀ TEHNISKĀ APKOPE

PLĀNOTO TEHNISKO APKOPI VAR VEIKT OPERATORS.

- elektroda uzgaļa diametra un profila pielāgošana/atjaunošana;
- elektrodu un sviru maiņa;
- elektrodu izlīdzināšanas pārbaude;
- vadu un spaiļes dzesēšanas pārbaude;
- kondensāta izliešana no saspīstā gaisa ieejas filtra.
- periodiska līmeņa pārbaude dzesēšanas šķidrums tvertnē.
- periodiski jāpārliedz, ka nav šķidruma noplūdes.
- punktmētināšanas aparāta barošanas vada un kontaktdakšas integritātes pārbaude.
- mainiet dzesēšanas šķidrumu ik pēc 6 mēnešiem.

8.2 ĀRKĀRTAS TEHNISKĀ APKOPE

ĀRKĀRTAS TEHNISKO APKOPI VAR VEIKT TIĶAI PIEREDZĒJUŠAIS VAI KVALIFICĒTAIS PERSONĀLS, KURĀM IR ZINĀŠANAS ELEKTRĪBAS UN MEHĀNIKAS JOMĀ.



UZMANĪBU! PIRMS PUNKTMĒTINĀŠANAS APARĀTA VAI SPAIĻES PANELU NOŅEMŠANAS UN PIEKĻUŠANAS TO IEKŠĒJAI DAĻAI PĀRLIECINIETIES, VAI PUNKTMĒTINĀŠANAS APARĀTS IR IZSLĒGTS UN ATVIENOTS NO BAROŠANAS TĪKLA UN NO PNEIMATISKĀ TĪKLA (ja tas ir pievienots).

Veicot pārbaudes, kamēr punktmētināšanas aparāta iekšējās daļas ir pieslēgtas spriegumam, var gūt smagu elektrošoku, pieskaroties šīm daļām. Turklāt var savainoties, pieskaroties kustīgajām daļām.

Periodiski, biežums ir atkarīgs no ekspluatācijas režīma un apkārtējās vides apstākļiem, pārbaudiet punktmētināšanas aparāta un spaiļes iekšējo daļu un notīriet uz transformatora, diožu moduļa, barošanas spaiļu paneļa esošos putekļus un metāla daļiņas ar sausā saspīstā gaisa palīdzību (maks. spiediens 5 bar).

Nevirziet saspīstā gaisa strūklu elektronisko plašu virzienā; to tīrīšanai izmantojiet ļoti mīkstu birsti vai piemērotus šķīdinātājus.

Pie reizes:

- Pārbaudiet, vai uz vadu izolācijas nav bojājumu un vai savienojumi nav izlodziņusies vai oksidējuši.
- Pārbaudiet, vai transformatora sekundārā tinuma un izejas stienju / appinuma savienotājskrūves ir labi pieskrūvētas un uz tām nav oksidēšanās un pārkaršanas pazīmju.

8.2.1 Darbu veikšana dzesēšanas blokā GRA

Šādos gadījumos:

- ja pārāk bieži jāpapildina šķidruma līmenis tvertnē;
- ja pārāk bieži ieslēdzas 7. trauksmes signāls;
- šķidruma noplūde;

ir ieteicams pārbaudīt, vai dzesēšanas mezglā nav bojājumu.

Nemiet vērā 7.2. nodaļā izklāstītos brīdinājumus, atvienojiet punktmētināšanas aparātu no elektrības tīkla un noņemiet sānu paneli (**ATT. L**).

Pārbaudiet, vai savienojumu vietās un caurulēs nav sūču. Šķidruma noplūdes gadījumā nomainiet bojāto detaļu. Nepieciešamības gadījumā novāciet tehniskās apkopes laikā izlijušo šķidrumu un aizveriet sānu paneli.

Pēc tam sagatavojiet punktmētināšanas aparātu darbam, izpildot 6. nodaļā (Punktmētināšana) izklāstītos norādījumus.

8.2.2 Iekšējās baterijas maiņa

Gadījumā, ja datums un laiks netiek saglabāts atmiņā, iesakām nomainīt bateriju (CR2032 - 3V), kas atrodas displeja mugurpusē.

Kamēr mašīna ir atvienota no tīkla, atskrūvējiet vadības paneļa skrūves, atvienojiet savienotājus un nomainiet bateriju.



UZMANĪBU! Pirms paneļa uzstādīšanas pārliedzieties, ka visi savienotāji ir pievienoti.

9. BOJĀJUMU MEKLĒŠANA

GADĪJUMĀ JA APARĀTA DARBĪBA IR NEAPMIERINOŠA, PIRMS PAMATĪGĀKU PĀRBAUŽU VEIKŠANAS UN PIRMS GRIEZTĪES TEHNISKĀS PALĪDZĪBAS CENTRĀ, PĀRBAUDIET ŠĀDAS LIETAS:

- Kad punktmētināšanas aparāta galvenais slēdzis ir saslēgts (poz. "I"), ieslēdzas displejs; pretējā gadījumā problēma parasti ir barošanas līnijā (vadi, rozete un kontaktdakša, drošinātāji, pārmērīgs sprieguma kritums utt.).
 - Uz displeja neparādās trauksmes signāli (sk. 1. TAB): kad izslēgsies trauksmes signāls, nospiediet "START", lai atkārtoti ieslēgtu punktmētināšanas aparātu; pārbaudiet, vai dzesēšanas šķidruma cirkulācija ir pareiza un nepieciešamības gadījumā samaziniet darba cikla pārtraukumu/darbības attiecību.
 - Sekundārā kontūra sastāvdaļu (sviru turētāji – sviras – elektrodu turētāji – vadi) efektivitāte nav pasliktinājusies izlodziņus skrūvju vai korozijas dēļ.
 - Metināšanas parametri ir piemēroti veicamajam darbam.
 - Pēc tehniskās apkopes vai remonta veikšanas pievienojiet savienojumus un kabeļus tā, kā tie bija pievienoti sākotnēji, sekojot tam, lai tie nenonāktu saskarē ar kustīgajām daļām vai daļām, kuru temperatūra var būtiski paaugstināties. Piestipriniet visus vadus ar savilcējiem tā, kā tie bija piestiprināti sākotnēji, sekojot tam, lai primārā kontūra augstsprieguma savienojumi būtu pienācīgi atdalīti no sekundārā kontūra zemsprieguma savienojumiem.
- Saliekot aparātu, uzstādiet atpakaļ visas paplāksnes un skrūves.

	стр.
1. ОБЩИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ ПРИ СЪПРОТИВИТЕЛНОТО ЗАВАРЯВАНЕ	137
2. УВОД И ОБЩО ОПИСАНИЕ	138
2.1 УВОД.....	138
2.2 АКЕСОАРИ КЪМ СЕРИЯТА	138
2.3 АКЕСОАРИ ПО ЗАЯВКА.....	138
3. ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ	138
3.1 ТАБЛИЦА С ДАННИ (Фиг. А).....	138
3.2 ДРУГИ ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ	138
3.2.1 Апарат за точково заваряване	138
3.2.2 Група за охлаждане (GRA).....	139
4. ОПИСАНИЕ НА АПАРАТА ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ	139
4.1 ОБЩ ИЗГЛЕД НА АПАРАТА ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ И ОСНОВНИТЕ МУ КОМПОНЕНТИ (Фиг. В).....	139
4.2 УРЕДИ ЗА КОНТРОЛ И РЕГУЛИРАНЕ.....	139
4.2.1 Контролен панел (Фиг. С).....	139
4.2.2 Група регулатор на налягането и манометър (фиг. В-10).....	139
4.3 ФУНКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ И ВЗАИМНО БЛОКИРАНЕ	139
4.3.1 Защити и аларми (ТАБ. 1).....	139
5. ИНСТАЛИРАНЕ	139
5.1 ПОДГОТОВКА	139
5.2 НАЧИНИ ЗА ПОВДИГАНЕ (Фиг. Е).....	139
5.3 МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ	139
5.4 СВЪРЗВАНЕ С МРЕЖАТА	139
5.4.1 Предупреждения	139
5.4.2 Щепсел и контакт на мрежата	139
5.5 ПНЕВМАТИЧНО СВЪРЗВАНЕ.....	140
5.6 ПОДГОТОВКА НА ГРУПАТА ЗА ОХЛАЖДАНЕ (GRA).....	140
5.7 СВЪРЗВАНЕ НА ПНЕВМАТИЧНИТЕ КЛЕЩИ (Фиг. F)	140
5.8 КЛЕЩИ“С”: СВЪРЗВАНЕ НА РАМОТО.....	140
6. ЗАВАРЯВАНЕ (Точково заваряване)	140
6.1 ПРЕДВАРИТЕЛНИ ОПЕРАЦИИ.....	140
6.1.1 Главен прекъсвач в положение “О” и заключен катинар!.....	140
6.1.1.1 Регулаторе и закрепване на рамото на клещи “С”.....	140
6.1.2 Главен прекъсвач в положение “ I ”.....	140
6.2 РЕГУЛИРАНЕ НА ПАРАМЕТРИТЕ ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ.....	140
6.2.1 Задаване на рамото и електрода.....	140
6.2.2 Регулаторе на силата и функцията приближаване (само пневматични клещи)	140
6.2.3 Автоматично задаване на параметрите на точково заваряване (фиг. U-6).....	140
6.2.4 Полуавтоматично задаване на параметрите на точково заваряване (фиг. U-7)	140
6.2.5 Ръчно задаване на параметрите и създаване на персонализирана програма (фиг. U-8).....	140
6.3 МЕТОД НА АВТОМАТИЧНО ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ.....	140
6.4 МЕТОД НА ПОЛУАВТОМАТИЧНО ИЛИ РЪЧНО ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ	141
6.4.1 ПНЕВМАТИЧНИ КЛЕЩИ	141
6.4.2 ПИСТОЛЕТ STUDDER	141
6.4.2.1 Свързване на замасяващия кабел към ламарината	141
6.4.2.2 Процедура за точково заваряване и използване на различни инструменти	141
7. МЕНЮ НАСТРОЙКИ	142
7.1 МЕНЮ РЕЖИМ (Фиг. U-7).....	142
7.2 МЕНЮ (Фиг. U-12).....	142
7.2.1 МЕНЮ SETUP (Фиг. U-13).....	142
7.2.2 МЕНЮ SERVICE (Фиг. U-14).....	142
7.2.2.1 МЕНЮ INFO.....	142
7.2.2.2 МЕНЮ FIRMWARE.....	142
7.2.2.3 МЕНЮ REPORT	142
7.3 МЕНЮ JOBS (Фиг. U-15).....	142
7.4 БУТОН „QUICK MENU“ (Фиг. U-16-17).....	142
8. ПОДДРЪЖКА.....	142
8.1 ОБИКНОВЕНА ПОДДРЪЖКА	142
8.2 ИЗВЪНРЕДНА ПОДДРЪЖКА	142
8.2.1 Операции по групата за охлаждане (GRA)	142
8.2.2 Подмяна на вътрешната батерия	142
9. ОТКРИВАНЕ НА ПОВРЕДИ	142

АПАРАТУРА ЗА СЪПРОТИВИТЕЛНО ЗАВАРЯВАНЕ ЗА ИНДУСТРИАЛНА И ПРОФЕСИОНАЛНА УПОТРЕБА.

Забележка: В текста, който следва ще бъде използван терминът „апарат за точково заваряване“.

1. ОБЩИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ ПРИ СЪПРОТИВИТЕЛНОТО ЗАВАРЯВАНЕ

Операторът трябва да бъде достатъчно информиран относно безопасната употреба на апарата за точково заваряване и рисковете, свързани с различните методи на съпротивително заваряване, съответните мерки за безопасност и действие в критични ситуации.

Апаратът за точково заваряване (само във версиите със задействане с пневматичен цилиндър) е снабден с главен прекъсвач с функции за задействане в критични ситуации, оборудван с катинар за блокирането му в положение “О” (отворено).

Ключът на катинара трябва да бъде връчен само на оператора, познаващ и обучен относно извършването на възложените му задачи и възможните опасности, произтичащи от този метод на заваряване или от небрежната употреба на апарата за точково заваряване.

При отсъствие на оператора, прекъсвачът трябва да бъде поставен в положение “О” блокирано със заключен катинар и без ключ.



- Електрическата инсталация трябва да бъде направена съгласно действащите закони за предпазване от трудови злополуки.
- Апаратът за точково заваряване трябва да бъде свързан единствено със захранваща система с неутрален заземен проводник.
- Уверете се, дали контактът за електрическо захранване е правилно заземен.
- Да не се използват кабели с повредена изолация или разхлабени връзки.
- Използвайте апарата за точково заваряване при температура на околната среда между 5°C и 40°C и относителна влажност равна на 50% при температури до 40°C и на 90% при температури до 20°C.
- Не използвайте апаратът за точково заваряване във влажна или мокра среда или при дъжд.
- Свързването на заваръчните кабели и всяка операция по обикновена поддръжка върху раменете и/или електродите трябва да бъдат извършени при изгасен и изключен апарат за точково заваряване от захранващата електрическа или пневматична мрежа (ако има такава).
- При апаратите за точково заваряване със задействане с пневматичен цилиндър е необходимо да се блокира главния прекъсвач в положение “О” с предоставения катинар.
- Същата процедура трябва да се спазва при свързването към водопроводната мрежа или към охлаждаща единица съзтворена система (апарати за точково заваряване, охлаждащи с течност) и винаги при операции по ремонт (извънредна поддръжка).
- Забранява се употребата на апаратурата в среда със зони класифицирани като рискови за експлозия, поради наличието на газове, прах или изпарения.



- Да не се заварява върху контейнери, съдове или тръбопроводи, които съдържат или са съдържали течни или газообразни запалими продукти.
- Да се избягва извършването на работа върху материали, почиствани с разтворители, съдържащи хлор или в близост с такива вещества.
- Да не се заварява върху съдове под налягане.
- Да се поставят далеч от работното място всякакви лесно запалими предмети (напр. дърво, хартия, парцали, и т.н.).

- Оставете току-що заварения детайл да се охлади! Не поставяйте детайла в близост до запалими вещества.
- Да се подсигури подходящо проветрение или вентилация, които да позволят отвеждането на пушеците, получени при заваряването в близост до електродите; необходим е системен подход за оценка на границите на излагане на пушеците, получени при заваряване, според техния състав, концентрация и престоая в такава среда.



- Винаги предпазвайте очите със съответните предпазни очила.
- Носете ръкавици и облекло, подходящи за работа при съпротивително заваряване.
- Шум: Ако поради особено интензивни операции се установи ниво на ежедневна персонална експозиция на шум (LEP,d) равно или по-голямо от 85dB(A), е задължителна употребата на подходящи средства за лична защита.



- Преминването на тока на точково заваряване може да предизвика появата на електромагнитни полета (EMF), локализиращи около системата за точково заваряване.

Електромагнитните полета могат да повлияят върху функционирането на някои медицински апарати (напр. Пейс-мейкьри, респиратори, метални протези и т.н.).

Трябва да се предприемат адекватни предпазни мерки за лицата, които носят такива апарати. Например да се забрани достъпа до зоната на използване на апарата за точково заваряване.

Този апарат за точково заваряване отговаря на изискванията на техническите стандарти за продукти, които се употребяват само в индустриална среда и с професионална цел. Не се гарантира съответствието с основните граници на експозиция на човека на въздействието на електромагнитни полета в домашна среда.

Операторът трябва да спазва следните процедури, така че да намали експозицията на въздействието на електромагнитни полета:

- Закрепете заедно и възможно най-близо двата кабела на точково заваряване (ако има такива).
- Старайте се да държите главата и тялото максимално отдалечени от системата за точково заваряване.
- Никога не улавяйте кабелите за точково заваряване (ако има такива) около тялото.
- Не извършвайте точково заваряване, ако сте сред системата за точково заваряване. Дръжте двата кабела от една и съща страна на тялото.
- Свържете изходния кабел на тока за точково заваряване (ако има такъв) за детайла, по който трябва да се извършва точково заваряване, възможно най-близо до обработвания детайл.
- Да не се извършва точково заваряване в близост до апарата, седнали или облегални на него (минимално разстояние: 50cm).
- Не оставяйте феромагнитни предмети в близост до системата за точково заваряване.
- Минимално разстояние:
 - d= 3cm, f= 50cm (Фиг. M);
 - d= 3cm, f= 50cm (Фиг. N);
 - d= 30cm (Фиг. O);
 - d= 20cm (Фиг. P) Studder.



Апаратура клас А:

Този апарат за точково заваряване отговаря на изискванията на техническите стандарти за продукти, които се употребяват само в индустриална среда и с професионална цел.

Не се гарантира съответствието с електромагнитната съвместимост на жилищните сгради и на тези които директно са свързани към захранваща мрежа ниско напрежение, която захранва жилищните сгради.

УПОТРЕБА ПО ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Съоръжението е проектирано, за да бъде използвано единствено в сферата на автомобилната промишленост за ремонт на автомобили: трябва да се използва за точково заваряване на една или повече стоманени ламарини с ниско съдържание на въглерод, с различна форма и размери в зависимост от обработката, която трябва да се извърши.



ДРУГИ РИСКОВЕ



РИСК ОТ ПРЕМАЗВАНЕ НА ГОРНИТЕ КРАЙНИЦИ НЕ ПОСТАВЯЙТЕ РЪЦЕТЕ В БЛИЗОСТ ДО ДВИЖЕЩИ СЕ ЧАСТИ!

Режимите на функциониране на апарата за точково заваряване и изменчивостта във формата и размерите на обработвания детайл възпрепятстват осъществяването на интегрирана защита от опасността за премазване на горните крайници: пръсти, ръка, предна част на ръката.

Рискът трябва да бъде намален като се предприемат съответните предпазни мерки:

- Операторът трябва да има опит или да бъде обучен относно методите на съпротивително заваряване с този тип апаратура.
- Трябва да бъде извършена оценка на риска за всеки тип работа, която трябва да се извърши; необходимо е да се подсигури подходящото оборудване и маскировка за придържане и направляване на обработвания детайл, така че ръцете да се отдалечат от опасната зона от опасната зона на електродите.
- В случай че се използва портативен апарат за точково заваряване: хванете здраво щипката с двете ръце, поставени на специалните ръкохватки; дръжте ръцете винаги далеч от електродите.
- Във всички случаи, когато структурата на детайла позволява, регулирайте разстоянието на електродите, така че ходът да не става по-дълъг от 6 mm.
- Не позволявайте на повече от един човек да работи едновременно на един и същ апарат за точково заваряване.
- Трябва да бъде забранен достъпът на външни хора до зоната на работа.
- Не оставяйте без надзор апаратът за точково заваряване: в този случай е задължително да я изключите от захранващата мрежа; при апаратите за точково заваряване със задействане с пневматичен цилиндър, поставете главния прекъсвач в "О" и го блокирайте с предоставения катинар, ключът трябва да се извади и съхранява от отговорно лице.
- Използвайте единствено електродите, предвидени за машината (виж списъка с резервни части) без да променят формата им.

РИСК ОТ ИЗГАРЯНИЯ

Някои части на апарата за точково заваряване (електроди - рамене и съседните зони) могат да достигнат температура над 65°C: необходимо е да се носи съответното предпазно облекло. Оставете току-що заварения детайл да се охлади, преди да го пипате!

РИСК ОТ ПРЕОБРЪЩАНЕ И ПАДАНЕ

- Поставете апарата за точково заваряване върху хоризонтална повърхност със съответната товароносимост; свържете апарата за точково заваряване на мястото на поставяне (както е предвидено в раздел "ИНСТАЛАЦИЯ" на настоящето ръководство). В противен случай, при наклонени и неравни подове, подвижна повърхност, на която е поставен апаратът, съществува риск от преобръщане.
- Забранено е повдигането на парата за точково заваряване, освен в случаите, когато е изрично предвидено в раздел "ИНСТАЛАЦИЯ" на това ръководство.
- В случай, че се използват машини на колички: изключете апарата за точково заваряване от захранващата електрическа или пневматична инсталация (ако има такава) преди да преместите единичната в друга зона за работа. Обърнете внимание за наличие на препятствия или неравности на терена (например кабели и тръби).

УПОТРЕБА НЕ ПО ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Употребата на апарата за точково заваряване за обработки различни от предвидените е опасна (виж УПОТРЕБА ПО ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ)



ЗАЩИТИ И ПРЕГРАДИ

Защитите и подвижните части на кожата на апарата за точково заваряване трябва да бъдат на мястото си, преди да бъде включен към захранващата мрежа.

ВНИМАНИЕ! Всяка ръчна интервенция върху достъпните подвижни части на апарата за точково заваряване като например:

- Подмяна и поддръжка на електроди
 - Регулиране на положението на рамена и електроди
- ТРЯБВА ДА БЪДЕ ИЗВЪРШЕНО ПРИ СПРЯН И ИЗКЛЮЧЕН ОТ ЗАХРАНВАЩАТА ЕЛЕКТРИЧЕСКА ИЛИ ПНЕВМАТИЧНА ИНСТАЛАЦИЯ (ако има такава) АПАРАТ ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ.
ГЛАВЕН ПРЕКЪСВАЧ БЛОКИРАН В ПОЛОЖЕНИЕ "О" СЪС ЗАКЛЮЧЕН КАТИНАР И ИЗВАДЕН КЛЮЧ при моделите със задвижване с ПНЕВМАТИЧЕН ЦИЛИНДЪР).

СЪХРАНЕНИЕ

- Поставете машината и нейните аксесоари (с или без опаковка) в затворено помещение.
- Относителната влажност на въздуха не трябва да е по-висока от 80%.
- Температурата на околната среда трябва да е в диапазона между -15°C и 45°C.

В случай на машина оборудвана с охлаждаща единица с течност и при околна температура по-ниска от 0°C: да се използва антифризна течност, препоръчана от производителя или да се изпразни напълно хидравличната система и резервоара от течността.

Използвайте подходящи мерки, за да предпазите машината от влага, замърсявания и корозии.

2. УВОД И ОБЩО ОПИСАНИЕ

2.1 УВОД

Подвижно съоръжение за точково съпротивително заваряване (апарат за точково заваряване), който може да се контролира с микропроцесор, технология инвертер на средна честота, трифазно захранване и постоянен ток на изхода.

Апаратът за точково заваряване е оборудван с пневматични клещи, вътре в които се намира група за трансформиране и токоизправяне. По този начин могат да се постигнат, в сравнение с традиционните апарати за точково заваряване, високи стойности на заваръчния ток, ниска консумация от мрежата и по-малко магнитни полета в близост до кабелите. Могат освен това да се използват много по-дълги и по-леки кабели за по-лесно боравене и по-голям обем на действие. Апаратът за точково заваряване може да работи върху железни ламарини с ниско съдържание на въглерод, върху цинковани железни ламарини, върху стоманени ламарини с висока устойчивост и ламарини от бор-стомана. Оборудван е освен това с контакти за бърз достъп за употреба на допълнително оборудване и аксесоари (Studder, Клещи X), позволява извършването на многобройни топлинни обработки върху ламарините и всички специфични обработки на автомобилния сектор.

Основните характеристики на съоръжението са:

- TFT дисплей със задно осветление за показване на командите и зададените параметри;
- Ръчен избор (MANUAL), полуавтоматичен (EASY) или напълно автоматичен (SMART) на параметрите на точково заваряване;
- Възможност за задаване на предварително или пост-нагряване на ламарините за оптимизиране на заваряването на материалите с висока устойчивост и цинкованите материали;
- Възможност да се задават различни видове електроди и рамена;
- Автоматично разпознаване на клещите или на свързания пистолет studder;
- Автоматичен контрол на тока за точково заваряване;
- Ръчен и автоматичен контрол на силата на електродите;
- "USB" порт.

2.2 АКСЕСОАРИ КЪМ СЕРИЯТА

- Опора на раменете;
- Опора на кабела на клещите;
- Група филтър на редуктора (захранване със сгъстен въздух);
- Клещи "С" със стандартни рамене в комплект с кабел и шепсел, които могат да се отстраняват от генератора и интегрирани сензори за автоматична точка;
- Група за охлаждане (GRA включен).

2.3 АКСЕСОАРИ ПО ЗАЯВКА

- Рамене и електроди с различна дължина и/или форма за клещи "С" (виж списъка с резервни части);
- Комплект електроди (виж списъка с резервни части);
- Комплект опорен прът и устройство за разтоварване на тегло за клещите;
- Клещи "Х", "С" (виж списъка с резервни части);
- Комплект studder;
- Комплект пръстен за клещи "С".

3. ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

3.1 ТАБЛИЦА С ДАННИ (Фиг. А)

Основните данни, свързани с употребата и работата на апарата за точково заваряване, са обобщени в табелата с техническите характеристики със следните значения:

- 1 - Брой на фазите и честота на захранващата линия.
- 2 - Захранващо напрежение.
- 3 - Мощност на мрежата при постоянен режим (100%).
- 4 - Номинална мощност на мрежата със съотношение на прекъсване 50%.
- 5 - Максимално напрежение при празен ход на електродите.
- 6 - Максимален ток с електроди в късо съединение.
- 7 - Ток на вторичната намотка на трансформатора при постоянен режим (100%).
- 8 - Отклонение и дължина на рамото (стандартно).
- 9 - Минимална и максимална сила на електродите, която може да се регулира.
- 10 - Номинално налягане на източника на сгъстен въздух.
- 11 - Налягане на източника на сгъстен въздух, необходимо за постигането на максималната сила на електродите.
- 12 - Дебит на охлаждащата течност.
- 13 - Спад на номиналното налягане на течността, поради охлаждане.
- 14 - Маса на уреда за точково заваряване.
- 15 - Символите, които се отнасят до безопасността и чието значение е описано в глава 1 "Обща безопасност при съпротивително заваряване".

Забележка: Посочената примерна табела показва значението на символите и на цифрите, точните стойности на техническите данни на вашия апарат за точково заваряване трябва да бъдат взети директно от табелката на самия апарат за точково заваряване.

3.2 ДРУГИ ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

3.2.1 Апарат за точково заваряване

Основни характеристики

- Захранващо напрежение и честота	:	575V - 460V ~ 3ph-50/60 Hz
- Клас на електрическа защита	:	I
- Клас на изолация	:	H
- Степен на защита на обвивката	:	IP20
- Тип охлаждане	:	с течност
- (*) Габарити (LxWxH)	:	820 x 610 x 1150mm
- (**) Тегло	:	134kg

Вход

- Макс. мощност при късо съединение (Scc)	:	88kVA
- Инерционни предпазители за мрежата	:	25A (575V) / 32A (460V)
- Автоматичен прекъсвач за мрежата	:	25A (575V) / 32A (460V) ("C" - IEC60947-2)
- Захранващ кабел (L=8m)	:	4 x 6 mm ²

Изход

- Вторично напрежение на празен ход (U _d)	:	13V
- Макс. ток на точково заваряване (I _{2 max})	:	13kA
- Капацитет на точково заваряване	:	max 3 + 3 + 3 mm
- Съотношение на прекъсване	:	2%
- Максимална сила на електродите	:	580daN
- Дължина на рамото "С"	:	95mm стандартно
- Регулиране на тока за точково заваряване	:	автоматично и програмируемо
- Регулиране на времето за точково заваряване	:	автоматично и програмируемо
- Регулиране на времето за доближаване	:	автоматично и програмируемо
- Регулиране на времето на кривата за нарастване и спадане	:	автоматично и програмируемо
- Регулиране на времето за поддържане	:	автоматично и програмируемо
- Регулиране на време студено	:	автоматично и програмируемо
- Регулиране на броя на импулсите	:	автоматично и програмируемо
- Регулиране на силата на електродите	:	автоматично или ръчно
- Регулиране на време/ток за предварително нагряване	:	автоматично и програмируемо

- Регулиране на време/ток за пост-нагреване: автоматично и програмируемо
- (*) ЗАБЕЛЕЖКА: общите размери не включват кабелите и опорния прът.
- (**) ЗАБЕЛЕЖКА: теглото на генератора не включва клещи и опорен прът.

3.2.2 Група за охлаждане (GRA)

Основни характеристики

- Максимално налягане (pmax) : 3bar
- Мощност на охлаждане (P @ 1l/min) : 2kW
- Капацитет на резервоара : 8 l
- Течност за охлаждане : охлаждаща течност

4. ОПИСАНИЕ НА АПАРАТА ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ

4.1 ОБЩ ИЗГЛЕД НА АПАРАТА ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ И ОСНОВНИТЕ МУ КОМПОНЕНТИ (Фиг. В)

Върху предната страна:





- 1 - Контролен панел;
- 2 - USB порт;
- 3 - Контакт за свързването на клещите;
- 4 - Контакти за бърз достъп за съединението на тръбите за охлаждане;
- 5 - Контакт за свързването на сензорите, използвани при автоматичното точково заваряване;
- 6 - Опора на кабела на клещите.

Върху задната страна:

- 7 - Главен прекъсвач;
- 8 - Вход за захранващия кабел;
- 9 - Опора на раменете;
- 10 - Група регулатор на налягането, манометър и филтър за вход на въздуха;
- 11 - Капачка на резервоара на групата за охлаждане (GRA);
- 12 - Ниво на течността в GRA;
- 13 - Продухване на въздуха от групата за охлаждане (GRA).

4.2 УРЕДИ ЗА КОНТРОЛ И РЕГУЛИРАНЕ

4.2.1 Контролен панел (Фиг. С)

- 1- Дисплей TFT.
- 2- Бутон за блокиране на групата за охлаждане. Позволява да се блокира групата за охлаждане „GRA“ по време на процеса на заваряване, за да се улесни подмяната на рамото и/или на електродите.
- 3- Бутон „Quick Menu“. Бърз достъп до полезните менюта по време на заваряване.
- 4- Мултифункционален бутон:
 -  : достъп до меню „SERVICE“ в условие на аларма или преди да натиснете START;
 -  : активиране/деактивиране на регистрацията на работата по заваряване;
- 5- Ръкохватка за навигация и бутон START:
 - завъртането позволява да се премине през различните опции на менюто;
 - ако се натисне, позволява достъпа до избраната опция, завъртането да се промени стойността, ако се натисне отново, да се потвърди стойността;
 - ако се натисне, при пускане или след аларма, активира машината за работа по извършване на точково заваряване (бутон START)
- 6- Бутон ESC:
 -  : връщане в главното меню;
 -  : връщане в предишното меню.
- 7- USB порт.

4.2.2 Група регулатор на налягането и манометър (фиг. В-10)

Позволява да се регулира упражняването налягане върху електродите на пневматичните клещи като се върти копчето за регулиране (само за пневматични клещи в "Ръчен" режим).

4.3 ФУНКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ И ВЗАИМНО БЛОКИРАНЕ

4.3.1 Защити и аларми (ТАБ. 1)

а) Термична защита:

Задейства се в случай на прекалено висока температура на апарата за точково заваряване, причинено от липсата или недостатъчен дебит на охлаждащата течност или от работен цикъл, който е по-голям от допустимото. Операцията е описана и сигнализирана на дисплея. ЕФЕКТ: блокиране на движението, отваряне на електродите (цилиндър на разтоварването); блокиране на тока (заваряването е блокирано). ПОДНОВЯВАНЕ: ръчно (трябва да се натисне бутон "START" след като температурата се върне в допустимите граници).

б) Главен прекъсвач:

- Положение "O" = отворено, заключва се с катинар (виж глава 1). **ВНИМАНИЕ!** В положение "O" вътрешните клемни (L1+L2+L3) за свързване на захранващия кабел са под напрежение.
- Положение "I" = затворено: апаратът за точково заваряване се захранва, но не функционира (STAND BY - трябва да се натисне бутон "START").
- Функция аварийна ситуация
- С функциониращ апарат за точково заваряване отварянето (поз. "I" => поз. "O") определя неговото спиране при безопасни условия:
 - токът е блокиран;
 - отварянето на електродите (цилиндър на отвора);
 - автоматичното рестартиране е блокирано.



ВНИМАНИЕ! ПЕРИОДИЧНО ДА СЕ ПРОВЕРЯВА ПРАВИЛНОТО ФУНКЦИОНИРАНЕ НА БЕЗОПАСНОТО СПИРАНЕ.

с) Защита на група за охлаждане

Задейства се в случай на липса или спад в налягането на течността за охлаждане; Операцията е описана и сигнализирана на дисплея. ЕФЕКТ: блокиране на движението, отваряне на електродите (цилиндър на разтоварването); блокиране на тока (заваряването е блокирано). ПОДНОВЯВАНЕ: долейте охлаждащата течност и следователно изключете и пуснете машината (виж също Пар. 5.6 "подготовка на групата за охлаждане").

д) Защита съгъстен въздух

Задейства се в случай на липса или спад на налягането (p < 3bar) в захранването със съгъстен въздух; Операцията е описана и сигнализирана на дисплея. ЕФЕКТ: блокиране на движението, отваряне на електродите (цилиндър на разтоварването); блокиране на тока (заваряването е блокирано). ВЪЗСТАНОВЯВАНЕ: ръчно (натискане на бутон "START" след връщане в допустимите стойности за налягане (показание на манометъра >3bar).

е) Защита късо съединение на изхода (само пневматични клещи)

Преди да се извърши заваръчния цикъл машината проверява, дали няма да възникнат между полюсите (положителен и отрицателен) на вторичната заваръчна система внезапни точки на контакт. Операцията е описана и сигнализирана на дисплея. ЕФЕКТ: блокиране на движението, отваряне на електродите (цилиндър на разтоварването); блокиране на тока (заваряването е блокирано). ВЪЗСТАНОВЯВАНЕ: ръчно (натискане на бутон "START" след като е отстранена причината за късото съединение).

ф) Защита липса на фаза

Операцията е описана и сигнализирана на дисплея. ЕФЕКТ: блокиране на движението, отваряне на електродите (цилиндър на разтоварването); блокиране на тока (заваряването е блокирано). ПОДНОВЯВАНЕ: ръчно (натискане на бутон "START").

г) Защита за прекалено високо и ниско напрежение

Операцията е описана и сигнализирана на дисплея. ЕФЕКТ: блокиране на движението, отваряне на електродите (цилиндър на разтоварването); блокиране на тока (заваряването е блокирано). ПОДНОВЯВАНЕ: ръчно (натискане на бутон "START").

h) Бутон "START" (Фиг. С-5).

Необходимо е да се натисне, за да може да се управлява операцията по заваряване при всяко от следните условия:

- при всяко затваряне на главния прекъсвач (поз "O"=>поз "I");
- след всяко задействане на устройствата за безопасност/защитите;
- след подновяване на захранването с енергия (електрическа или съгъстен въздух), която е била прекъсната поради секционирание преди това или авария;



ВНИМАНИЕ! ПРОВЕРЯВАЙТЕ ПЕРИОДИЧНО ПРАВИЛНОТО ФУНКЦИОНИРАНЕ НА БЕЗОПАСНОТО ПУСКАНЕ

5. ИНСТАЛИРАНЕ



ВНИМАНИЕ! ВСИЧКИ ОПЕРАЦИИ ПО ИНСТАЛИРАНЕ И ОПЕРАЦИИ ПО ЕЛЕКТРИЧЕСКОТО И ПНЕВМАТИЧНО СВЪРЗВАНЕ ДА СЕ ИЗВЪРШВАТ САМО ПРИ НАПЪЛНО ЗАГАСЕН И ИЗКЛУЧЕН ОТ ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА МРЕЖА, АПАРАТ ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ. ЕЛЕКТРИЧЕСКИТЕ СВЪРЗВАНИЯ ТРЯБВА ДА БЪДАТ ИЗВЪРШВАНИ ЕДИНСТВЕНО ОТ ОБУЧЕН И КВАЛИФИЦИРАН ЗА ТАЗИ ДЕЙНОСТ, ПЕРСОНАЛ.

5.1 ПОДГОТОВКА

Разопакувайте апарата за точково заваряване, извършете свързванията на отделните части, които се съдържат в опаковката, както е посочено в тази глава (Фиг. D).

5.2 НАЧИНИ ЗА ПОВДИГАНЕ (Фиг. Е).

Повдигането на апарата за точково заваряване трябва да бъде извършено с двойно въже и куки, съобразени с теглото на машината като се използват съответните пръстени M12.

Абсолютно е забранено овързването с въжета на апарата за точково заваряване по начини различни от описаните.

5.3 МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ

Определете в зоната на инсталиране достатъчно обширно пространство без препятствия, така че да гарантира достъпа до командния панел, главния прекъсвач и работното място, в пълна безопасност.

Уверете се, дали няма препятствия пред съответния отвор за вход и изход на охлаждащия въздух; в същото време уверете се, че не се всмукват пращинки, корозивни изпарения, влага и т.н.

Поставете апарата за точково заваряване върху равна повърхност от хомогенен и компактен материал, така че да издържа тежестта, (виж "технически данни"), за да се избегне опасността от преобръщане или опасно преместване.

5.4 СВЪРЗВАНЕ С МРЕЖАТА


5.4.1 Предупреждения

Преди да се извърши, каквото и да електрическо свързване, проверете върху табелата с технически характеристики на апарата за точково заваряване, дали данните отговарят на напрежението и честотата на мрежата при мястото на инсталацията.

Апаратът за точково заваряване трябва да бъде свързан единствено със захранваща система със занулен и заземен проводник.

За да се гарантира защита срещу индиректен контакт, да се използват диференциални прекъсвачи от типа:

- Тип А () за монофазните машини;

- Тип В () за трифазните машини.

- Апаратът за точково заваряване не отговаря на изискванията на стандарт IEC/EN 61000-3-12.

Ако апаратът за точково заваряване трябва да се свърже към обществена захранваща мрежа, лицето, което го инсталира или използва трябва да провери, дали може да бъде свързан (ако е необходимо, да се направи консултация с разпределителното дружество).

5.4.2 Щепсел и контакт на мрежата

Свържете захранващия кабел с нормализиран щепсел (3P+T) със съответната издръжливост и предвидете контакт за мрежата, снабден с предпазители или автоматичен магнитотермичен прекъсвач; специалната заземяваща клема трябва да бъде свързана със заземяващ проводник (жълто – зелен на цвят) на захранващата линия.

Капацитета и характеристиките на действието на предпазителя и на магнитотермичния прекъсвач са отразени в параграф "ДРУГИ ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ"

- При операции за смяна на напрежението (единствено за трифазните версии), отворете електрожоната и извадете панела от вътрешната част и поставете клемата за промяна на напрежението в положение, което да съответства на свързването, указано на таблицата и наличното в мрежата напрежение.

Фиг. H

Много внимателно, монтирайте отново панела като използвате съответните винтове.

Внимание! Електрожонът е подготвен от завода на най високото напрежение, което съществува в гамата.



ВНИМАНИЕ! Неспазването на правилата, изложени по-горе прави неефективна системата за безопасност, предвидена от производителя (клас I) с произтичащите от това сериозни рискове за хора (напр. електрически удар) или предмети (напр. пожар).

5.5 ПНЕВМАТИЧНО СВЪРЗВАНЕ

- Подгответе линия за съгъстен въздух с работно налягане от 8 bar.
- Монтирайте върху групата филтър, редуктор, едно от предоставените съединения за съгъстен въздух, за да се приведе в съответствие към наличните съединения на мястото на инсталирането.

5.6 ПОДГОТОВКА НА ГРУПАТА ЗА ОХЛАЖДАНЕ (GRA)



ВНИМАНИЕ! Операциите по пълнене на резервоара трябва да се извършват със спряна и изключена от захранващата мрежа апаратура. Абсолютно трябва да се избягва употребата на антифризна течност на полипропиленова основа.

- Използвайте само охлаждаща течност, препоръчана от производителя на охлаждащата единица.
- Отворете изпускателния клапан (Фиг. В-13).
- Извършете напълване на резервоара с охлаждаща течност чрез отвората (Фиг. В-11): капацитет на резервоара = 8 l; бъдете внимателни да не се излее прекалено количество течност в края на пълненето.
- Затворете тапата на резервоара.
- Затворете изпускателния клапан.

5.7 СВЪРЗВАНЕ НА ПНЕВМАТИЧНИТЕ КЛЕЩИ (Фиг. F)



ВНИМАНИЕ! Наличие на опасно напрежение! Абсолютно избягвайте да свързвате с контактите на апарата за точково заваряване щепсели, различни от тези, които е предвидил производителя. Не се опитвайте да вкарвате никакви предмети в контактите!

- Машината трябва да е изключена от захранващата мрежа.
 - Вкарайте поляризирания щепсел (Фиг. F-1) на клещите в специалния контакт на машината, следователно повдигнете двата лоста, докато получите пълното закрепване на щепсела.
 - Вкарайте поляризирания щепсел 8 pin на фигура F-2, за да можете да използвате режима на автоматично точково заваряване.
 - Вкарайте охлаждащите тръби (*), като спазвате цветовете (синя тръба за синя контактна връзка, червена тръба за червена контактна връзка). Проверете, дали бързото окачване на тръбите е извършено правилно (Фиг. F-3).
- ЗАБЕЛЕЖКА (*):** ако охлаждащите тръби не са поставени, клещите НЕ се охлаждат правилно с последващо вредно въздействие върху електрическите части.

5.8 КЛЕЩИ“С”: СВЪРЗВАНЕ НА РАМОТО



ВНИМАНИЕ! Допълнителен риск от премазване на горните крайници! Спазвайте стриктно последователността на инструкциите, посочени по-долу!

- Машината трябва да е изключена от захранващата мрежа.
 - Завъртете блокиращото устройство, както е посочено на фиг. G1.
 - Ако се използва, сглобете опората на клещите (Фиг. G2).
 - Вкарайте рамото в специалното му място като го наклоните по подходящия начин (Фиг. G3).
 - Подравнете рамото към електрода на буталото и затегнете блокиращото устройство (Фиг. G4-A).
 - Свържете тръбите за охлаждане със специалните съединения за бърза връзка (Фиг. G4-B).
 - Проверете, дали бързото съединение на тръбите е извършено правилно.
 - Ако се използва, сглобете дръжката на опората на клещите откъм подходящата страна (Фиг. G5).
- ЗАБЕЛЕЖКА:** ако охлаждащите тръби не са поставени, клещите НЕ се охлаждат правилно с последващо вредно въздействие върху електрическите части.

6. ЗАВАРЯВАНЕ (Точково заваряване)

6.1 ПРЕДВАРИТЕЛНИ ОПЕРАЦИИ

6.1.1 Главен прекъсвач в положение “O” и заключен катинар!

Преди да се изпълни, каквато и да е операция по точково заваряване, е необходимо да се направят серия от проверки и настройки, които трябва да се извършат с главен прекъсвач в положение “O” и заключен катинар.

Свързване към електрическата и пневматична мрежа:

- Проверете, дали електрическото свързване е извършено правилно в съответствие с предишните инструкции.
- Проверете свързването на съгъстения въздух: направете свързването на тръбата за захранване на пневматичната мрежа и регулирайте налягането чрез копчето на редуктора докато манометърът не покаже стойност близка до 8 bar (116 psi).

6.1.1.1 Регулиране и закрепване на рамото на клещи “С”

Тази операция трябва да се извършва само в случаите, в които, след като е блокирано рамото, както е описано в параграф 5.8, ако се наложи хоризонтално движение на самото рамо (Фиг. Q)

- За тази операция, процедурирайте, както следва:
- Разблокирайте рамото като завъртите лоста за освобождаване (Фиг. R);
- Отпуснете застопоряващия винт (Фиг. S-1) и завийте пръстеновидната гайка (Фиг. S-2) с една осма оборот (около 45 градуса);
- Блокирайте пръстена като завийте застопоряващия винт (Фиг. S-1);
- Блокирайте рамото като извършите посочената операция на (Фиг. T).

Операцията трябва да се извърши многократно, като завивате и развивате пръстеновидната гайка (Фиг. S-2), докато рамото се окаже хоризонтално блокирано и в същото време лоста за блокиране, с усилие на въртене, подходящо за ръчно откачане, се затвори до удара в референтния цифр (Фиг. T-1).

NOTA BENE: важно е в края на операцията, лоста да удари в шифта на ограничителя (Фиг. T-1). Това положение гарантира безопасното механично блокиране на рамото с форма “С”.

6.1.2 Главен прекъсвач в положение “ I ”

Следните проверки трябва да се направят, преди да се извърши каквато и да е операция по точково заваряване с главен прекъсвач в положение “ I ” (ON). Изравняването на електродите с клещите:

- Поставете между електродите материал с дебелина еквивалентна на дебелината на ламарините, върху които трябва да се извърши точково заваряване; проверете, дали електродите, доближени с функцията “приближаване” (виж параграф 6.2.2), са подравнени.
- Ако е необходимо проверете правилното закрепване на рамото (вижте предишните параграфи).

6.2 РЕГУЛИРАНЕ НА ПАРАМЕТРИТЕ ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ

Параметрите, от които зависи определянето на диаметъра (сечението) и механичната издръжливост на точката са:



- Сила, упражнявана върху електродите.
- Ток на точково заваряване.
- Време на точково заваряване.

При липса на специфичен опит е препоръчително да се направят няколко опита за точково заваряване като се използват ламарини със същото качество и дебелина като тези, върху които трябва да се работи.

6.2.1 Задаване на рамото и електрода

Натиснете бутон “START” (Фиг. U-1) и задайте рамото измежду тези, които са налични (Фиг. U-2) като завъртите централната ръкохватка (Фиг. C-5).

6.2.2 Регулиране на силата и функцията приближаване (само пневматични клещи)

Регулирането на силата става в автоматичния или в ръчния режим (като се въздейства на регулатора за налягането на групата за въздух). Задаването на автоматичен режим (Фабрична настройка) или ръчен режим може да се избере от главното меню като се избере икона  и след това икона , както е показано на фигури U-3-4.

Автоматично регулиране „AUTO daN“:

Като се избере “AUTO daN” е възможно да се зададе желаната стойност на силата, изразена в „дека нютони“ като се използва режим „MANUAL“ (Фиг. U-5). В режими “SMART AUTOSET” и „EASY“, по време на цикъла за точково заваряване, силата на електродите се регулира автоматично.

Ръчно регулиране:

Като изберете “no AUTO daN” е възможно да зададете стойността на силата като въздействате ръчно върху регулатора за налягането (Фиг. В-10). По време на цикъла на точково заваряване, силата на електродите ще бъде тази, която е регулирана ръчно в съответствие с процедурата, описана преди това.


Функция приближаване :

Позволява да се приближат електродите със зададената сила без да се отдава ток.

Възможно е да се приближат електродите във всяка програма за точково заваряване със следната процедура (двойно кликане):

Натиснете и отпуснете бутон а клещите и после веднага дръжте натиснат бутон. Клещите приближават и поддържат затворени електродите до следващото отпускане на бутон. Индикаторната лампа на клещите мига.



ВНИМАНИЕ: използването на предпазни ръкавици може да направи трудно приближаването с двойни кликания. Следователно се препоръчва избирането на функцията приближаване .



ВНИМАНИЕ! ДОПЪЛНИТЕЛЕН РИСК! В този режим на функциониране също съществува риск от премазване на горните крайници: вземете предпазни мерки според случая (виж глава безопасност).

6.2.3 Автоматично задаване на параметрите на точково заваряване

(фиг. U-6)

Всички параметри на точково заваряване се задават автоматично от машината: режим „SMART AUTOSET“. Необходимо и двата щепсела на клещи С да са свързани с машината (Фиг. F).

6.2.4 Полуавтоматично задаване на параметрите на точково заваряване

EASY (фиг. U-7)

Параметрите на точково заваряване се задават от машината като се избере дебелината и материала (*) на ламарините, които трябва да се заваряват.

Счита се за правилно изпълнението на точката, когато като се подложи на опит за изтегляне се получи изваждането на ядрото в точката на заваряване на една от двете ламарини.

(*) **ЗАБЕЛЕЖКА:** стандартните материали на разположение са:

- “Fe”: железни ламарини с ниско съдържание на въглерод;
- “FeZn”: поцинковани железни ламарини с ниско съдържание на въглерод;
- “Hss”: стоманени ламарини с висока граница на пречупване (700 MPa max);
- “Br”: ламарини от бор-стомана.

6.2.5 Ръчно задаване на параметрите и създаване на персонализирана програма

MANUAL (фиг. U-8)

Възможно е ръчно да се зададат параметрите на точковото заваряване, за да се извърши пробно заваряване или за да се създаде персонализирана програма.

6.3 МЕТОД НА АВТОМАТИЧНО ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ

Тази функция е на разположение с пневматични клещи “С”, които стандартно се предоставят с машината.

Изберете режим „SMART AUTOSET“ чрез икона “MODE”: влиза се в предварителната процедура на “ЗАНУЛЯВАНЕ”. (фиг. U-9).


За да извършите правилно зануляването поддържайте натиснат бутон за клещите през цялото необходимо време като следвате указанията на дисплея:

- Поставете електрода на неподвижното рамо върху повърхността на една от двете ламарини, на които трябва да се направи точково заваряване.
- Натиснете бутон върху дръжката на клещите като получите:
 - а) Затваряне на ламарините от електродите.
 - б) Започване на цикъла на точково заваряване с преминаване на ток.
- В края на точковото заваряване се показва средния ток на точково заваряване (като се изключат първоначалното и крайното постепенно увеличаване и намаляване), силата на електродите, времето за точково заваряване и

енергията, отдадена на електродите за изпълнението на точката.

Към показаните стойности може да се добави едно "предупреждение", сигнализирано от мигащата червена индикаторна лампа на клещите (виж ТАБ. 1), в зависимост от резултата получен при точковото заваряване.

- В края на работата поставете отново клещите на специалната опора, която се намира на количката.

За да се извърши наново зануляване, натиснете бутон "ESC" (фиг. С-6), докато се появи иконата  на дисплея, след това я изберете. За да излезете от тази процедура без да извършвате зануляване, натиснете бутон "ESC".

ВАЖНО:

За добър резултат от автоматичното точково заваряване, повторете зануляването когато:










- Се подменят електродите.
- Се почистват електродите (препоръчително е след около 30 точки).
- Се подменя работо.
- Се променя работата по заваряване.



ВНИМАНИЕ: по време на зануляването, клещите извършват един особен цикъл на точково заваряване като отделя ток и като затваря многократно електродите. Спазвайте всички предписания, които се съдържат в параграф "ОБЩА БЕЗОПАСНОСТ" НА ТОВА РЪКОВОДСТВО!

6.4 МЕТОД НА ПОЛУАВТОМАТИЧНО **EASY** ИЛИ РЪЧНО ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ **MANUAL**

- В режим "EASY" изберете ламарините за заваряване (материали и дебелини) чрез ръкохватка (фиг. U-7-11).
- В ръчен режим "MANUAL" е възможно да създадете ваша собствена програма за точково заваряване като зададете стойност на всеки отделен параметър (фиг. U-5-8):

-  Сила на електродите.
-  Време/ток за предварително нагряване.
-  Време за пауза.
-  Време за крива.
-  Време/Ток на точково заваряване.
-  Брой импулси.
-  Време студено.
-  Време/ток за последващо нагряване.
-  Време за поддръжане.

6.4.1 ПНЕВМАТИЧНИ КЛЕЩИ

- Поставете електрод на неподвижното рамо върху повърхността на една от двете ламарини, на които трябва да се направи точково заваряване.
- Натиснете бутона върху дръжката на клещите като получите:
 - а) Затваряне на ламарините от електродите.
 - б) Започване на цикъла на точково заваряване с преминаване на ток.
- В края на точковото заваряване се показва средния ток на точково заваряване (като се изключат първоначалното и крайното постепенно увеличаване и намаляване) и силата на електродите. Към показаните стойности може да се добави едно "предупреждение", сигнализирано от мигащата червена индикаторна лампа на клещите (виж ТАБ. 1), в зависимост от резултата получен при точковото заваряване.
- В края на работата поставете отново клещите на специалната опора, която се намира на количката.



ВНИМАНИЕ: Наличие на опасно напрежение! Проверявайте винаги целостта на захранващия кабел на клещите; гофрираната предпазна тръба не трябва да бъде нарязана, счупена или смачкана! Преди и по време на употребата на клещите, проверете, дали кабелът е далеч от движещи се части, източници на топлина, режещи повърхности, течности и т.н.



ВНИМАНИЕ: в клещите са събрани заедно трансформатор, изолация и токоизправител, необходими за точковото заваряване; в случай, че има съмнения относно целостта на клещите (поради падане, силни удари и т.н.), изключете аппарата за точково заваряване и се консултирайте с авторизиран център за техническа поддръжка.

6.4.2 ПИСТОЛЕТ STUDDER



- **ВНИМАНИЕ!** За да поставите или демонтирате аксесоарите на патрона на пистолета, използвайте два неподвижни шестоъгълни ключа, така че да избегнете въртенето на самия патрон.
- В случай на операции върху врати или багажници задължително свържете замасяващия прът върху тези части, за да избегнете преминаването на ток през шарнирите или в близост до зоната за заваряване (дългия път на тока намалява ефективността на точката).

6.4.2.1 Свързване на замасяващия кабел към ламарината

- а) Оголете ламарината, възможно най-близо до точката, в която възнамерявате да работите, в повърхност, която да съответства на контактната повърхност на замасяващия прът.
- б1) Закрепете медния прът на повърхността на ламарината като използвате ШАРНИРНИ КЛЕЩИ (модел за заваряване). Като алтернатива на похват "b1" (трудно за практическо изпълнение) възприемте следния начин на действие:
- б2) Заварете точково шайба върху повърхността на ламарината, която предварително е подготвена; прекарайте шайбата през отвора на медния прът и я блокирайте в специалната предоставяема клема.

6.4.2.2 Процедура за точково заваряване и използване на различни инструменти

Свържете пистолета studder и замасяващия кабел към предоставените клещи като следвате внимателно инструкциите, които се съдържат в комплекта Studder. Натиснете бутон „START“, като натиснете ръкохватката и изберете инструмента, който искате да използвате (фиг. U-1-10).

Изберете материала и дебелината на ламарината, която искате да заварите (фиг. U-18).

В зависимост от избрания инструмент, следвайте процедурите, описани по-долу:



Точково заваряване на шайба за закрепване на замасяващ терминал
Монтирайте в патрона на пистолета специален електрод (ПОЗ. 9, Фиг. I) и вкарайте в него шайбата (ПОЗ. 13, Фиг. I).

Поставете шайбата в избраната зона. Поставете в контакт, в същата зона, замасяващия терминал; натиснете бутона на пистолета като започнете заваряването на шайбата, върху която ще направите закрепването, както е описано по-горе.



Точково заваряване на винтове,

подложки, гвоздеи, нитове
Поставете в пистолета подходящ електрод, вкарайте в него елемента за точково заваряване и го поставете на ламарината в желаната точка; натиснете бутона на пистолета: спрете да натискате бутона, само след като е изминало зададеното време.



Точково заваряване на ламарини само от една страна
Монтирайте в патрона на пистолета предвидения електрод (ПОЗ. 6, Фиг. I) като натискате върху повърхността, върху която трябва да се извърши точково заваряване. Натиснете бутона на пистолета, спрете да натискате бутона, само след като е изминало зададеното време.



ВНИМАНИЕ!
Максимална дебелина на ламарината, върху която ще се направи точково заваряване само от едната страна: 1+1 mm. Този тип точково заваряване не се допуска върху носещи структури на каросерията.

За да се постигнат правилни резултати при точково заваряване на ламарини е необходимо да се вземат някои основни предпазни мерки:

- 1 - Безупречно свързване на масата.
- 2 - Двете части, върху които трябва да се извърши точково заваряване трябва да са оголени, без евентуални бои, грес или масло.
- 3 - Частите, върху които трябва да се извърши точково заваряване трябва да са в контакт една с друга, без желязо помежду им, при нужда да се натисне с инструмент, а не с пистолета. Прекалено силен натиск води до лоши резултати.
- 4 - Дебелината на горния детайл не трябва да надвишава 1 mm.
- 5 - Върхът на електрода трябва да е с диаметър 2.5 mm.
- 6 - Затегнете добре гайката, която блокира електрода, проверете, дали конекторите на заваръчните кабели са блокирани.
- 7 - Когато се извършва точково заваряване, електродът трябва да се постави като се упражни лек натиск (3+4 kg). Натиснете бутона и изчакайте да измине времето за точково заваряване, само тогава се отдалечете с пистолета.
- 8 - Никога не се отдалечавайте с повече от 30 cm от точката на закрепване на масата.



Точково заваряване и едновременно изтегляне на специални шайби

Тази функция се извършва като се монтира и затегне докрай патрона (ПОЗ. 4, Фиг. I) върху тялото на екстрактора (ПОЗ. 1, Фиг. I), закачете и затегнете докрай другия край на екстрактора върху пистолета (Фиг. I). Вкарайте специалната шайба (ПОЗ. 14, Фиг. I) в патрона (ПОЗ. 4, Фиг. I), като я блокирате със специалния винт (Фиг. I). Направете точково заваряване в желаната зона като регулирате аппарата за точково заваряване, както за точково заваряване на шайби и започнете изтегляне.

Накрая, завъртете екстрактора на 90°, за да отделите шайбата, на която може да се повтори точковото заваряване в новото положение.



Нагряване и изправяне на ламарини
В този оперативен режим ТАЙМЕРЪТ е деактивиран фабрично: като изберете време за заваряване на дисплея се показва "inf" = Безкрайно време.

Продължителността на операциите, следователно е ръчна, тъй като се определя от времето, в което се държи натиснат бутон на пистолета. Интензитетът на тока се регулира автоматично, в зависимост от избраната дебелина на ламарината.



Нагряване на ламарини
Монтирайте въглеродния електрод (ПОЗ. 12, Фиг. I) в патрона на пистолета като го блокирате с пръстена. Докоснете с върха на въглеродния електрод, зоната която предварително е оголена и натиснете бутона на пистолета. Действието откън навътре с кръгови движения, така че да нагreete ламарината, която като се повтърди, ще се върне в първоначалното си положение. За да се избегне прекаленото отвръщане, третираните малки зони и веднага след операцията минете с влажна кърпа, така че да се охладят третираната част.



Изправяне на ламарини
В тази позиция като се работи със съответния електрод могат да се сплескат ламарини, които са с локализирана деформация.



Прекъсното точково заваряване (Кърпене)
Тази функция е подходяща за точково заваряване на малки ламаринени правоъгълници, така че да се покриват отвори, които се дължат на ръжда или други причини.

Поставете специалния електрод (ПОЗ. 5, Фиг. I) в патрона, затегнете старателно фиксиращия пръстен. Оголете желаната зона и се уверете, че ламариненият детайл, който искате да заварявате е чист и по него няма грес и боя. Позиционирайте детайла и поставете върху него електрод, след това натиснете бутона на пистолета, като се държи постоянно натиснат бутон, напредвайте ритмично като следвате интервалите за работа/почивка на аппарата за точково заваряване.

ЗАБЕЛЕЖКА: По време на работата упражнявайте лек натиск (3+4 kg), работете като следвате идеална линия на 2+3 mm от ръба на новия детайл за заваряване. За постигане на добри резултати:

- 1 - Не се отдалечавайте повече от 30 cm от точката за закрепване на масата.
- 2 - Използвайте ламарини за покриване на максималната дебелина от 0.8 mm, по-добре ако е от неръждаема стомана.
- 3 - Ритмът на движението е този налаган от аппарата за точково заваряване. Напредването става в момента на пауза, спирането в момента на точково заваряване.

Използване на предоставения екстрактор (ПОЗ. 1, Фиг. I)

Закачване и изтегляне на шайби

Тази функция се извършва като се монтира и затегне патрона (ПОЗ. 3, Fig. I) върху тялото на електрода (ПОЗ. 1, Фиг. I). Закачете шайбата (ПОЗ. 13, Фиг. I), заварена, както е описано преди това и започнете да изтегляте. В края завъртете екстрактора на 90°, за да отделите шайбата.

Закачване и изтегляне на шифтове

Тази функция се извършва като се монтира и затегне патрона (ПОЗ. 2, Фиг. I) върху тялото на електрода (ПОЗ. 1, Фиг. I). Вкарайте шифта, (ПОЗ. 15-16, Фиг. I), заострен, както е описано преди това, в патрона (ПОЗ. 1, Фиг. I) като се държи обтегнат краят към екстрактора (ПОЗ. 2, Фиг. I). Когато приключи вкарването, пуснете патрона и започнете изтеглянето. В края дръпнете патрона към чукчето, за да извадите шифта.

7. МЕНЮ НАСТРОЙКИ

7.1 МЕНЮ РЕЖИМ (Фиг. U-7)

Позволява да се зададат различните режими на работа, описани в предишния параграф:

- : автоматичен режим.
- : полуавтоматичен режим.
- : ръчен режим.
- : режим доближаване.

7.2 МЕНЮ (Фиг. U-12)

Позволява да се зададе:

- : регулиране на автоматичната сила.

7.2.1 МЕНЮ SETUP (Фиг. U-13)

Позволява да се зададе:

- : език.
- : час и дата.
- : мерни единици - метрични или англо-саксонски.

7.2.2 МЕНЮ SERVICE (Фиг. U-14)

Позволява да се получи информация за състоянието на апарата за точково заваряване.

7.2.2.1 МЕНЮ INFO

- : дни (DDDD), часове (HH), минути (mm) на функциониране на апарата за точково заваряване.
- : брой точки.
- : списък аларми.

7.2.2.2 МЕНЮ FIRMWARE

- : позволява обновяването на софтуера на апарата за точково заваряване чрез флаш паметта USB.
- : позволява да се зададат отново първоначалните параметри на апарата за точково заваряване.
- : release software инсталирани.

7.2.2.3 МЕНЮ REPORT

Позволява генерирането на доклад и съхранението му на флаш памет USB. В доклада се съдържа различна информация, свързана със състоянието на машината (инсталиран софтуер, часове живот/работа, аларми, зададен процес на точково заваряване и т.н.).

7.3 МЕНЮ JOBS (Фиг. U-15)

Позволява да:

- : да се запамети определена работа във вътрешната памет на апарата за точково заваряване.
- : да се зареди работа, която предварително е запаметена.
- : да се изтрие работа, която предварително е запаметена.
- : да се зададат работи от устройството USB устройството.
- : да се направи експорт на обработки върху USB устройството.
- : да се разреши записването на параметрите на точково заваряване на USB устройството.

7.4 БУТОН „QUICK MENU“ (Фиг. U-16-17)

Позволява да се зададе:

- : блокиране на точковото заваряване: параметрите на точковото заваряване остават блокирани винаги на същата стойност за всички извършени точки.
- : максимален брой точки и обратно броене на извършените точки.

8. ПОДДРЪЖКА

ВНИМАНИЕ! ПРЕДИ ДА ИЗВЪРШИТЕ КАКВАТО И ДА Е ОПЕРАЦИЯ ПО ПОДДРЪЖКА, УВЕРЕТЕ СЕ, ЧЕ АПАРАТЪТ ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ Е СПРЯН И ИЗКЛЮЧЕН ОТ ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА МРЕЖА. Необходимо е да блокирате прекъсвача в положение „О“ с предоставения катинар.

8.1 ОБИКНОВЕНА ПОДДРЪЖКА ОПЕРАЦИИТЕ ПО ОБИКНОВЕНАТА ПОДДРЪЖКА МОГАТ ДА БЪДАТ ИЗВЪРШЕНИ ОТ ОПЕРАТОРА.

- изравняване/възстановяване на диаметъра и профила на върха на електрода;
- подмяна на електродите и на раменете;
- проверка на подравняването на електродите;
- проверка на охлаждането на кабелите и клещите;
- отстраняване на конденза от филтъра на входа за съгъстения въздух.
- периодична проверка на нивото на резервоара с течност за охлаждане.
- периодична проверка за изтичане на течност.
- проверка на целостта на захранващия кабел на апарата за точково заваряване и на клещите.
- подмяна на течността за охлаждане на всеки 6 месеца.

8.2 ИЗВЪНРЕДНА ПОДДРЪЖКА ОПЕРАЦИИТЕ ПО ИЗВЪНРЕДНА ПОДДРЪЖКА ТРЯБВА ДА БЪДАТ ИЗВЪРШВАНИ ЕДИНСТВЕНО ОТ ЕКСПЕРТЕН ИЛИ КВАЛИФИЦИРАН ПЕРСОНАЛ В ОБЛАСТТА НА ЕЛЕКТРО-МЕХАНИКАТА.



ВНИМАНИЕ! ПРЕДИ ДА ОТСТРАНИТЕ ПАНЕЛИТЕ НА АПАРАТА ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ ИЛИ НА КЛЕЩИТЕ И ДА ДОСТИГНЕТЕ ДО ТЯХНАТА ВЪТРЕШНА ЧАСТ, УВЕРЕТЕ СЕ, ЧЕ АПАРАТЪТ ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ Е СПРЯН И ИЗКЛЮЧЕН ОТ ЗАХРАНВАЩАТА ЕЛЕКТРИЧЕСКА ИЛИ ПНЕВМАТИЧНА МРЕЖА (ако има такава).

Евентуални проверки, извършени под напрежение във вътрешната част на апарата за точково заваряване могат да причинят сериозен токов удар, породен от директния контакт с части под напрежение и/или наранявания, дължащи се на директния контакт с движещи се части.

Периодично и с честота в зависимост от употребата и условията на средата, преглеждайте вътрешността на апарата за точково заваряване и на клещите, за да отстраните прах и метални частици, които са се натрупали върху трансформатора, модула с диоди, захранващия клеморед и т.н., посредством струя сух съгъстен въздух (max 5 bar).

Избягвайте да насочвате струята съгъстен въздух върху електронните схеми; погрижете се евентуално да ги почиствате с много мека четка или подходящи разтворители.

По този повод:

- Проверете, дали няма нарушение в изолацията на кабелажите или за разхлабени връзки - окислени.
- Проверете, дали винтовете за свързване на вторичната намотка на трансформатора с изходните прътове/плитки са добре затегнати и няма признаци на окисляване или прегревяване.

8.2.1 Операции по групата за охлаждане (GRA)

В случай на:

- крайна необходимост от възстановяване на нивото на течността в резервоара;
- прекалено често задействане на аларма 7;
- изтичане на течност;

трябва да се пристъпи към проверка за евентуални проблеми, които са налични във вътрешната част на групата за охлаждане.

Като се позовават винаги на раздел 7.2 за основните предупреждения и все пак, след като сте изключили апарата за точково заваряване от захранващата мрежа, пристъпете към отстраняването на страничния панел (ФИГ. L).

Проверете, дали няма течове, както от връзките, така и от тръбите. В случай на теч, подменете повредената част. Отстранете остатъците от течност, която е изтекла по време на поддръжката и затворете страничния панел.

Пристъпете към възобновяването на работата на апарата за точково заваряване като използвате необходимата информация, посочена в параграф 6 (Точково заваряване).

8.2.2 Подмяна на вътрешната батерия

В случай, че дата и часът не се запаметяват, е препоръчително да подмените батерията (CR2032 - 3V), която се намира в задната част на дисплея.

При изключена машина от мрежата, свалете винтовете от контролния панел, отстранете конекторите и подменете батерията.



ВНИМАНИЕ! Уверете се, че сте свързали всички конектори, преди да монтирате отново панела на машината.

9. ОТКРИВАНЕ НА ПОВРЕДИ

В СЛУЧАЙ НА НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛНО ФУНКЦИОНИРАНЕ И ПРЕДИ ДА ИЗВЪРШИТЕ ПО-СИСТЕМАТИЧНИ ПРОВЕРКИ ИЛИ ДА СЕ ОБЪРНЕТЕ КЪМ ВАШИЯТ СЕРВИЗ ЗА ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ, ПРОВЕРЕТЕ ДАЛИ:

- С главен прекъсвач на апарата за точково заваряване в затворено положение (поз. "I") дисплеят е включен; в противен случай, дефектът е в захранващата линия (кабели, контакт и щепсел, предпазители, прекомерен спад в напрежението и т.н.).
- Дисплеят не показва сигнали на алармата (виж ТАБ. 1): като приключи алармата, натиснете "START", за да рестартирате апарата за точково заваряване; проверете правилната циркуляция на охлаждащата течност и евентуално намалете съотношението на прекъсване на работния цикъл.
- Дали елементите, които са част от вторичната система (предпазители на държачите на раменете - рамене - ръкохватки на електродите- кабели) са неефикасни, поради разхлабени винтове или окисления.
- Дали заваръчните параметри са адекватни на извършваната работа.
- След като сте извършили поддръжка или поправка, възстановете връзките и кабелажите, както са били първоначално като се погрижите да не влизат в контакт с движещи се части или части, които могат да достигнат високи температури. Превържете всички проводници, както са били първоначално като се погрижите да отделите добре връзките на първичната намотка под високо напрежение от вторичните под ниско напрежение.

Използвайте всички оригинални винтове и шайби за затваряне на корпуса.

	<i>str.</i>	<i>str.</i>	
1. OGÓLNE BEZPIECZEŃSTWO PODCZAS SPAWANIA OPOROWEGO	143	6.2 REGULACJA PARAMETRÓW SPAWANIA PUNKTOWEGO	146
2. WPROWADZENIE I OGÓLNY OPIS	144	6.2.1 Ustawianie ramienia i elektrody	146
2.1 WPROWADZENIE	144	6.2.2 Regulacja siły i funkcji zbliżania (tylko kleszcze pneumatyczne)	146
2.2 AKCESORIA W ZESTAWIE	144	6.2.3 Automatyczne ustawianie parametrów spawania punktowego (rys. U-6)	146
2.3 AKCESORIA NA ZAMÓWIENIE	144	6.2.4 Pół-automatyczne ustawianie parametrów spawania punktowego (rys. U-7)	146
3. DANE TECHNICZNE	144	6.2.5 Ustawianie parametrów spawania punktowego w trybie ręcznym i tworzenie programu spersonalizowanego (rys. U-8)	146
3.1 TABLICZKA ZNAMIONOWA (Rys. A)	144	6.3 PROCES AUTOMATYCZNEGO SPAWANIA PUNKTOWEGO	146
3.2 POZOSTAŁE DANE TECHNICZNE	144	6.4 PROCES SPAWANIA PUNKTOWEGO PÓŁ-AUTOMATYCZNY LUB RĘCZNY	147
3.2.1 Spawarka punktowa	144	6.4.1 KLESZCZE PNEUMATYCZNE	147
3.2.2 Zespół chłodzenia (GRA)	145	6.4.2 PISTOLET STUDDER	147
4. OPIS SPAWARKI PUNKTOWEJ	145	6.4.2.1 Przymocowanie przewodu masowego do blachy	147
4.1 ZESPÓŁ SPAWARKI PUNKTOWEJ I GŁÓWNE KOMPONENTY (Rys. B)	145	6.4.2.2 Procedura spawania punktowego i używania różnych narzędzi	147
4.2 URZĄDZENIA STERUJĄCE I REGULACJA	145	7. MENU USTAWIEŃ	147
4.2.1 Panel sterujący (Rys. C)	145	7.1 MENU MODE (Rys. U-7)	147
4.2.2 Zespół regulujący ciśnienie i manometr (rys. B-10)	145	7.2 MENU (Rys. U-12)	148
4.3 FUNKCJE ZABEZPIEZAJĄCE I BLOKADA BEZPIECZEŃSTWA	145	7.2.1 MENU USTAWIEŃ (Rys. U-13)	148
4.3.1 Zabezpieczenia i alarmy (TAB. 1)	145	7.2.2 MENU SERVICE (Rys. U-14)	148
5. MONTAŻ	145	7.2.2.1 MENU INFO	148
5.1 PRZYGOTOWANIE	145	7.2.2.2 MENU OPROGRAMOWANIA	148
5.2 SPOSÓB PODNOSZENIA (Rys. E)	145	7.2.2.3 MENU REPORT	148
5.3 USTAWIENIE	145	7.3 MENU JOBS (Rys. U-15)	148
5.4 PODŁĄCZENIE DO SIECI	145	7.4 PRZYCIŚC „QUICK MENU” (Rys. U-16-17)	148
5.4.1 Zalecenia	145	8. KONSERWACJA	148
5.4.2 Wtyczka i gniazdko sieciowe	145	8.1 RUTYNOWA KONSERWACJA	148
5.5 PODŁĄCZENIE PNEUMATYCZNE	145	8.2 NADZWYŻAJĄCA KONSERWACJA	148
5.6 PRZYGOTOWANIE ZESPOŁU CHŁODZĄCEGO (GRA)	146	8.2.1 Czynności wykonywane w Systemie Chłodzenia Wodnego	148
5.7 PODŁĄCZENIE KLESZCZY PNEUMATYCZNYCH (Rys. F)	146	8.2.2 Wymiana baterii wewnętrznej	148
5.8 KLESZCZE °C: PODŁĄCZENIE RAMIENIA	146	9. WYSZUKIWANIE USTEREK	148
6. SPAWANIE (Punktowe)	146		
6.1 OPERACJE WSTĘPNE	146		
6.1.1 Włącznik główny w pozycji „O” i zamknięta kłódka!	146		
6.1.1.1 Regulacja i przymocowanie ramienia kleszczy „C”	146		
6.1.2 Włącznik główny w pozycji „I”	146		

URZĄDZENIA DO SPAWANIA OPOROWEGO PRZEZNACZONE DO UŻYTKU PRZEMYSŁOWEGO I PROFESJONALNEGO.

Uwaga: W dalszej części instrukcji zostanie zastosowana nazwa „spawarka punktowa”.

1. OGÓLNE BEZPIECZEŃSTWO PODCZAS SPAWANIA OPOROWEGO

Operator powinien być odpowiednio przeszkolony w zakresie bezpiecznego używania spawarki punktowej, powinien być również poinformowany o zagrożeniach związanych z procesami spawania oporowego oraz o odpowiednich środkach ochronnych i procedurach awaryjnych. Spawarka punktowa (tylko w wersjach uruchamianych z pomocą silownika pneumatycznego) jest wyposażona w wyłącznik główny, pełniący funkcję awaryjną, wyposażony w kłódkę umożliwiającą zablokowanie w położeniu „O” (otwarty).

Klucz do kłódki może znajdować się wyłącznie w posiadaniu operatora doświadczonego lub przeszkolonego o przyznanych mu zadaniach oraz o możliwych zagrożeniach, wynikających z zastosowanego procesu spawania lub też z niestarannego używania spawarki punktowej. Podczas nieobecności operatora należy ustawić wyłącznik w pozycji „O”, zamknąć na kłódkę i wyjąć klucz.



- Wykonaj instalację elektryczną zgodnie z odpowiednimi normami i przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy.
- Spawarkę punktową należy podłączyć wyłącznie do systemu zasilania z przewodem neutralnym podłączonym do uziemienia.
- Upewnij się, że wtyczka zasilania jest prawidłowo podłączona do uziemienia ochronnego.
- Nie używaj kabli z uszkodzoną izolacją lub poluzowanymi połączeniami.
- Używaj spawarkę punktową w temperaturze otoczenia zawartej w zakresie od 5°C do 40°C, przy wilgotności względnej równej 50% w przypadku temperatur od 40°C i 90% w przypadku temperatur do 20°C.
- Nie używaj spawarki punktowej w środowisku wilgotnym lub mokrym lub też podczas deszczu.
- Podłączanie przewodów spawalniczych oraz wszelkie operacje rutynowej konserwacji na ramionach i/lub elektrodach muszą być wykonywane po wyłączeniu spawarki i odłączeniu jej od sieci zasilania elektrycznego i pneumatycznego (jeżeli występuje).
- W spawkach punktowych uruchamianych za pomocą cylindra pneumatycznego należy zablokować wyłącznik główny w położeniu „O”, zamykając na kłódkę dostarczoną w wyposażeniu urządzenia. Tę samą procedurę należy również stosować podczas podłączania do sieci wodnej lub do urządzenia do chłodzenia z obwodem zamkniętym (spawarki punktowe chłodzone wodą), a w każdym razie podczas czynności naprawy (nadmierzająca konserwacja).
- Zabrania się używania oprzyrządowania w pomieszczeniach o strefach sklasyfikowanych jako zagrożone wybuchem ze względu na obecność gazu, pyłów lub mgły.



- Nie spawaj pojemników, zbiorników lub przewodów rurowych, które zawierają lub zawierały ciekłe lub gazowe substancje łatwopalne.
- Unikaj wykonywania operacji na materiałach czyszczonych chlorowanymi rozpuszczalnikami lub w pobliżu tych substancji.
- Nie spawaj na zbiornikach znajdujących się pod ciśnieniem.
- Usuń ze strefy roboczej wszelkie substancje łatwopalne (np. drewno, papier, szmaty, itp.)
- Pozostaw właśnie zesparany przedmiot do ostygnięcia! Nie umieszczaj go w pobliżu substancji łatwopalnych.

- Upewnij się, czy w pobliżu elektrod znajduje się odpowiednia wymiana powietrza lub odpowiednie środki służące do usuwania dymów spawalniczych; należy je systematycznie sprawdzać oceniając granice narazenia na działanie dymów spawalniczych w zależności od ich składu, stężenia i czasu trwania samego narazenia.



- Chronić zawsze oczy z pomocą specjalnych okularów ochronnych.
- Noś rękawice i odzież ochronną odpowiednio dla operacji wykonywanych podczas spawania oporowego.
- Hałaśliwość: Jeżeli w wyniku szczególnie intensywnych operacji spawania zostanie stwierdzony poziom codziennego narazenia osobistego (LEP,d) równy lub wyższy od 85db(A), należy obowiązkowo zastosować odpowiednie środki ochrony osobistej.



- Przepływający prąd punktowania powoduje powstawanie pola elektromagnetycznych (EMF) zlokalizowanych w pobliżu obwodu punktowania.

Pola elektromagnetyczne mogą nakładać się na funkcjonowanie aparaty medycznej (np. stymulatory serca, aparaty tlenowe, protezy metalowe, itp.). Należy zastosować odpowiednie środki ochronne w stosunku do osób stosujących te urządzenia. Na przykład zakaz dostępu do strefy, w której używana jest spawarka punktowa.

Niniejsza spawarka punktowa spełnia wymagania standardu technicznego dotyczącego urządzeń przeznaczonych do użytku wyłącznie w pomieszczeniach przemysłowych i w celach profesjonalnych. Nie jest gwarantowana zgodność z podstawowymi wymogami dotyczącymi ekspozycji człowieka na pola elektromagnetyczne w otoczeniu domowym.

Operator musi stosować się do następujących zaleceń, umożliwiających zredukowanie ekspozycji na pola elektromagnetyczne:

- Przymocuj razem najbliższe możliwie dwa przewody spawalnicze, (jeżeli występują).
- Głowa i tułów powinny znajdować się jak najdalej możliwie od obwodu punktowania.
- Nie owijaj nigdy przewodów spawalniczych, (jeżeli występują) wokół siebie.
- Nie wykonuj połączeń punktowych podczas przebywania w zasięgu obwodu spawania. Zwracaj uwagę, aby oba przewody znajdowały się z tej samej strony ciała.
- Podłącz przewód powrotny prądu spawania punktowego, (jeżeli występuje) do przedmiotu, na którym wykonywane jest połączenie punktowe, najbliższe jak tylko jest to możliwe do wykonywanego połączenia.
- Nie wykonuj połączeń punktowych w pobliżu spawarki punktowej, nie siadaj i nie operuj się o nią podczas wykonywania operacji, (minimalna odległość: 50cm).
- Nie pozostawiaj przedmiotów ferromagnetycznych w pobliżu obwodu spawania punktowego.
- Minimalna odległość:
 - d = 3cm, f = 50cm (Rys. M);
 - d = 3cm, f = 50cm (Rys. N);
 - d = 30cm (Rys. O);
 - d = 20cm (Rys. P) Studer.



- Aparatura klasy A:

Niniejsza spawarka punktowa spełnia wymagania standardu technicznego dotyczącego urządzenia przeznaczonego do użytku wyłącznie w pomieszczeniach przemysłowych i w celach profesjonalnych. Nie jest gwarantowana zgodność z wymaganiami dotyczącymi pola elektromagnetycznego w budynkach domowych oraz w tych budynkach, które są podłączone bezpośrednio do sieci zasilania niskim napięciem budynków przeznaczonych do użytku domowego.

ZASTOSOWANIE ZGODNE Z PRZEZNACZENIEM

Urządzenie zostało zaprojektowane do użytku wyłącznie w zakresie napraw blacharskich pojazdów samochodowych: musi być używane do spawania punktowego jednej lub kilku blach stalowych o niskiej zawartości węgla, o różnym kształcie i wymiarach, w zależności od wykonywanej obróbki.



RYZYKO SZCZĄTKOWE



RYZYKO ZGNIECENIA KOŃCZYN GÓRNYCH

NIE WKŁADAJ RĄK W POBLIŻU ELEMENTÓW ZNAJDUJĄCYCH SIĘ W RUCHU!
Tryb funkcjonowania spawarki punktowej oraz zmienność kształtu i wymiarów obrabianego przedmiotu uniemożliwiają zrealizowanie wbudowanego zabezpieczenia przed niebezpieczeństwem zgniecenia kończyn górnych: palce, ręka, przedramię.

Należy zredukować ryzyko poprzez zastosowanie odpowiednich środków zapobiegawczych:

- Operator musi być doświadczony lub przeszkolony o procesach spawania oporowego z zastosowaniem tego typu aparatury.
- Oceń zagrożenia dla każdej typologii wykonywanej obróbki; przygotuj odpowiednie oprzyrządowania i tulejki wiertarskie będące w stanie podtrzymać i prowadzić poddawany obróbkę przedmiot w sposób umożliwiający utrzymywanie rąk w odpowiedniej odległości od strefy niebezpiecznej odpowiadającej elektrodom.
- W przypadku używania przenośnej spawarki punktowej: mocno chwyć zacisk oboma rękami chwytając za specjalne rączki; ręce powinny zawsze znajdować się w odpowiedniej odległości od elektrod.
- Zawsze, kiedy jest to możliwe ze względu na budowę przedmiotu wyreguluj odległości elektrod w taki sposób, aby nie przekroczyć 6 mm skoku.
- Uniemożliwiają wykonywanie operacji kilku osobom jednocześnie z zastosowaniem tej samej spawarki punktowej.
- Uniemożliwiają dostęp do strefy roboczej osobom nieupoważnionym.
- Nie pozostawiaj spawarki punktowej bez nadzoru: w przeciwnym przypadku należy obowiązkowo odłączyć ją od sieci zasilania; w spawarkach punktowych uruchamianych za pomocą siłownika pneumatycznego należy ustawić wyłącznik główny na „O” i zamknąć na kłódkę, znajdującą się w wyposażeniu urządzenia, wyjąć klucz i oddać na przechowanie osobie odpowiedzialnej.
- Używaj wyłącznie elektrod przeznaczonych dla urządzenia (patrz spis części zamiennych) nie zmieniając ich kształtu.

RYZYKO OPARZEN

Niektóre części spawarki punktowej (elektrody - ramiona i strefy przylegające) mogą osiągać temperaturę przekraczającą 65°C: należy nosić odpowiednią odzież ochronną. Pozostaw właśnie zespawany przedmiot do ostygnięcia przed jego dotknięciem!

RYZYKO PRZEWROCENIA I UPADKU

- Ustaw spawarkę punktową na powierzchni poziomej, o nośności odpowiedniej dla jej ciężaru; przymocuj ją do płaszczyzny oparcia, (jeżeli przewidziana w rozdziale „MONTAŻ” niniejszej instrukcji obsługi). W przeciwnym przypadku - posadzki pochyłe lub nierówne, ruchome płaszczyzny oparcia - istnieje niebezpieczeństwo wywrócenia urządzenia.
- Zabrania się podnoszenia urządzenia, za wyjątkiem przypadku, kiedy jest to wyraźnie przewidziane w rozdziale „MONTAŻ” niniejszej instrukcji obsługi.
- W przypadku używania urządzenia na podwoziu kołowym: odłącz je od zasilania elektrycznego i pneumatycznego (jeżeli występuje) przed przesunięciem do innej strefy roboczej. Zwróć uwagę na przeszkody i nierówność gruntu (na przykład kable i przewody rurowe).

ZASTOSOWANIE NIEWŁAŚCIWE

Używanie spawarki punktowej do wszelkiego rodzaju obróbki odmiennej od przewidzianej jest niebezpieczne (patrz ZASTOSOWANIE ZGODNE Z PRZEZNACZENIEM).



ZABEZPIECZENIA I OSŁONY

Przed podłączeniem urządzenia do sieci zasilania należy założyć zabezpieczenia oraz ruchome części obudowy spawarki punktowej w odpowiednim położeniu. UWAGA! Wszelkie operacje wykonywane w trybie ręcznym na ruchomych dostępnych częściach urządzenia, takie jak na przykład:

- Wymiana lub konserwacja elektrod
 - Regulacja położenia ramion lub elektrod
- MUSZA BYĆ WYKONYWANE PO WYŁĄCZENIU SPAWARKI I ODŁĄCZENIU JEJ OD SIĘCI ZASILANIA ELEKTRYCZNEGO I PNEUMATYCZNEGO (jeżeli występuje).**
ZABLOKUJ WYŁĄCZNIK GŁÓWNY W POZYCJI „O”, ZAMKNIJ NA KLÓDKĘ I WYJMŹ KLUCZ w modelach uruchamianych z pomocą SIŁOWNIKA PNEUMATYCZNEGO).

MAGAZYNOWANIE

- Umieścić urządzenie i jego akcesoria (z opakowaniem lub bez) w pomieszczeniach zamkniętych.
 - Wilgotność względna powietrza nie może przekraczać 80%.
 - Temperatura otoczenia musi zawierać się w zakresie pomiędzy -15°C i 45°C.
- W przypadku urządzeń wyposażonych w system chłodzenia wodnego i temperatury otoczenia nie przekraczającej 0°C: stosować płyn przeciwzamarzający zalecany przez Producenta lub całkowicie opróżnić układ hydrauliczny i zbiornik z płynem. Stosować zawsze odpowiednie środki umożliwiające zabezpieczenie urządzenia przed wilgocią, brudem i korozją.

2. WPROWADZENIE I OGÓLNY OPIS

2.1 WPROWADZENIE

Przenośna instalacja do spawania oporowego (spawarka punktowa) z mikroprocesorowym sterownikiem cyfrowym, technologią inwerterową o średniej częstotliwości, zasilaniem trójfazowym i ciągłym prądem wyjściowym.

Spawarka punktowa wyposażona jest w kleszce pneumatyczne, które zawierają zespół przetwarzający i prostujący. W ten sposób możliwe jest uzyskanie - w odróżnieniu od tradycyjnych spawarek punktowych - wysokich prądów spawania przy zredukowanym poborze prądu sieciowego i mniejszych polach magnetycznych występujących w pobliżu przewodów. Mogą być ponadto stosowane znacznie dłuższe i lżejsze przewody, umożliwiające lepszą sterowność i szerszy zakres działania. Z zastosowaniem spawarki punktowej możliwe jest wykonywanie operacji na blachach żelaznych o niskiej zawartości węgla, ocynkowanych blachach żelaznych, blachach stalowych o wysokiej odporności i blachach ze stali borowej. Jest ponadto wyposażona w szybkozłączki przeznaczone do zastosowania wyposażenia dodatkowego (Studder, Kleszcze X), umożliwiavia wykonywanie licznych rodzajów obróbki blach na gorąco oraz wszystkich specyficznych rodzajów obróbki w sektorze samochodowym.

Główne parametry urządzenia są następujące:

- Podświetlany wyświetlacz dotykowy TFT umożliwiający wyświetlanie poleceń i ustawionych parametrów;
- Ręczny (MANUAL), półautomatyczny (EASY) lub całkowicie automatyczny (SMART) wybór parametrów spawania punktowego;
- Możliwość ustawienia wstępnego i końcowego ogrzewania blach, w celu zoptymalizowania spawania materiałów o wysokiej wytrzymałości oraz materiałów ocynkowanych;
- Możliwość ustawienia różnych rodzajów elektrod i ramion;
- Automatyczne rozpoznawanie kleszczy lub podłączonego pistoletu studder;
- Automatyczna kontrola prądu spawania punktowego;
- Ręczna i automatyczna kontrola siły docisku elektrod;
- Port „USB”.

2.2 AKCESORIA W ZESTAWIE

- Wspornik podtrzymujący ramiona;
- Wspornik podtrzymujący przewód kleszczy;
- Zespół reduktor-filtr (zasilanie sprężonym powietrzem);
- Kleszce „C” z ramionami standardowymi, przewodem i wtyczką odłączaną od prądnicy oraz wbudowanymi czujnikami automatycznej spoiny punktowej;
- Zespół chłodzenia (GRA wbudowany).

2.3 AKCESORIA NA ZAMÓWIENIE

- Ramiona i elektrody o różnej długości i/lub kształcie, przeznaczone dla kleszczy typu „C” (patrz wykaz części zamiennych);
- Zestaw elektrody (patrz wykaz części zamiennych);
- Zestaw słupka podpierającego oraz odciaźnik dla kleszczy;
- Kleszce „X”, „C” (patrz wykaz części zamiennych);
- Zestaw studder;
- Zestaw pierścieni-kleszcze „C”.

3. DANE TECHNICZNE

3.1 TABLICZKA ZNAMIONOWA (Rys. A)

Główne dane dotyczące zastosowania i wydajności spawarki punktowej są podane na tabliczce znamionowej o następującym znaczeniu:

- Ilość faz oraz częstotliwość linii zasilania.
- Napięcie zasilania.
- Moc sieci przy ustalonym stanie pracy (100%).
- Moc znamionowa sieci z 50% trybem pracy urządzenia.
- Maksymalne napięcie jałowe na elektrodach.
- Maksymalny prąd zwarcia elektrod.
- Prąd wtórny przy ustalonym stanie pracy (100%).
- Prześwit i długość ramienia (standard).
- Regulowany minimalny i maksymalny nacisk na elektrody.
- Ciśnienie znamionowe źródła sprężonego powietrza.
- Ciśnienie źródła sprężonego powietrza niezbędne dla uzyskania maksymalnego nacisku na elektrody.
- Przepływ cieczy chłodzącej.
- Spadek ciśnienia znamionowego gazu chłodzącego.
- Masa urządzenia do spawania punktowego.
- Symbole dotyczące bezpieczeństwa, których znaczenie podane jest w rozdziale 1 "Ogólne bezpieczeństwo podczas spawania oporowego".

Uwaga: Na tabliczce znamionowej podane jest przykładowe znaczenie symboli i cyfr; dokładne wartości danych technicznych spawarki punktowej, znajdującej się w Waszym posiadaniu należy odczytać bezpośrednio na tabliczce samego urządzenia.

3.2 POZOSTAŁE DANE TECHNICZNE

3.2.1 Spawarka punktowa

Główne parametry

- Napięcie i częstotliwość zasilania	:	575V - 460V ~ 3ph-50/60 Hz
- Klasa zabezpieczenia elektrycznego	:	I
- Klasa izolacji	:	H
- Stopień zabezpieczenia obudowy	:	IP20
- Rodzaj chłodzenia	:	cieczą
- (*) Wymiary gabarytowe (LxWxH)	:	820 x 610 x 1150mm
- (**) Waga	:	134kg

Wejście

- Maks. moc zwarcia obwodu (Scc)	:	88kVA
- Bezpieczniki zwłoczne sieci	:	25A (575V) / 32A (460V)
- Automatyczny wyłącznik sieciowy	:	25A (575V) / 32A (460V) ("C" - IEC60947-2)
- Przewód zasilania (L=8m)	:	4 x 6 mm ²

Wyjście

- Napięcie wtórne jałowe (U _d)	:	13V
- Maksymalny prąd spawania punktowego (I _{2 max})	:	13kA
- Zdolność do spawania punktowego	:	maks. 3 + 3 + 3 mm
- Tryb pracy urządzenia	:	2%
- Maksymalny nacisk wywierany na elektrody	:	580daN
- Długość ramienia "C"	:	95mm standard
- Regulacja prądu spawania punktowego	:	automatyczna i programowana
- Regulacja czasu spawania punktowego	:	automatyczna i programowana
- Regulacja czasu zbliżenia	:	automatyczna i programowana
- Regulacja czasu trwania rampy	:	automatyczna i programowana
- Regulacja czasu podtrzymania	:	automatyczna i programowana
- Regulacja czasu schładzania	:	automatyczna i programowana
- Regulacja liczby impulsów	:	automatyczna i programowana
- Regulacja siły docisku elektrod	:	automatyczna lub ręczna
- Regulacja czasu/prądu ogrzewania wstępnego	:	automatyczna i programowana
- Regulacja czasu/prądu ogrzewania końcowego	:	automatyczna i programowana

(*) UWAGA: wymiary gabarytowe nie obejmują przewodów i słupka wspornikowego.

(**) NOTA: waga prądnicy nie obejmuje kleszczy i słupka wspornikowego.

3.2.2 Zespół chłodzenia (GRA)

Główne parametry

- Maksymalne ciśnienie (pmax)	:	3bar
- Moc chłodzenia (P @ 1l/min)	:	2kW
- Pojemność zbiornika	:	8 l
- Płyn chłodzący	:	płyn chłodniczy

4. OPIS SPAWARKI PUNKTOWEJ

4.1 ZESPÓŁ SPAWARKI PUNKTOWEJ I GŁÓWNE KOMPONENTY (Rys. B)

Strona przednia:

- 1 - Panel sterujący;
- 2 - Port USB;
- 3 - Gniazdo do podłączenia kleszczy;
- 4 - Szybkoszłacki do podłączenia przewodów rurowych chłodzenia;
- 5 - Gniazdo do podłączenia czujników stosowanych w automatycznym spawaniu punktowym;
- 6 - Wspornik podtrzymujący przewód kleszczy.

Strona tylna:

- 7 - Wyłącznik główny;
- 8 - Wejście przewodu zasilającego;
- 9 - Wspornik ramion;
- 10 - Zespół regulatora ciśnienia, manometr i filtr wejściowy powietrza;
- 11 - Korek zbiornika zespołu chłodzenia (GRA);
- 12 - Poziom cieczy w GRA;
- 13 - Odpowietrzanie GRA.

4.2 URZĄDZENIA STERUJĄCE I REGULACJA

4.2.1 Panel sterujący (Rys. C)

- 1- Wyświetlacz TFT.
- 2- Przycisk blokujący zespół chłodzenia. Umożliwia zablokowanie zespołu „GRA” podczas procesu spawania w celu ułatwienia wymiany ramienia i/lub elektrod.
- 3- Przycisk „Quick Menu”. Szybki dostęp do menu użytecznych podczas spawania.
- 4- Przycisk wielofunkcyjny:

- : dostęp do menu „SERVICE” w warunkach alarmu lub przed naciśnięciem przycisku START;

- **START REC** : aktywacja/dezaktywacja regulacji czynności spawania;

- 5- Pokrętko nawigacji i przycisk START:
 - obracanie pokrętką umożliwia przeglądanie różnych pozycji znajdujących się w menu;
 - jeśli wciśnięte, umożliwia dostęp do wybranej pozycji, obrót pokrętki powoduje zmianę wartości, a ponowne wciśnięcie zatwierdza ustawioną wartość;
 - jeśli naciśnięty po włączeniu lub wystąpieniu alarmu aktywuje urządzenie do spawania punkowego (przycisk START)

- 6- Przycisk ESC:

- : powrót do menu górnego;

- : powrót do poprzedniego menu.

- 7- Port USB.

4.2.2 Zespół regulacji ciśnienia i manometr (rys. B-10)

Umożliwia regulację nacisku wywieranego na elektrody przez kleszcze pneumatyczne, poprzez regulowanie pokrętki (tylko dla kleszczy pneumatycznych w trybie „Ręczny”).

4.3 FUNKCJE ZABEZPIECZAJĄCE I BLOKADA BEZPIECZEŃSTWA

4.3.1 Zabezpieczenia i alarmy (TAB. 1)

a) Zabezpieczenie termiczne:

Zadziała w przypadku przegrzania spawarki punktovej, spowodowanego przez brak lub niedostateczny przepływ cieczy chłodzącej lub też jeżeli cykl roboczy przekracza dopuszczalną granicę.

Czynność jest opisana i sygnalizowana na wyświetlaczu.

EFEKT: zablokowanie ruchu, otwarcie elektrod (wyładowanie cylindra); zablokowanie prądu (spawanie zablokowane).

RESET: w trybie ręcznym (wciśnięcie przycisku „START” po powrocie do dopuszczalnego zakresu temperatury).

b) Wyłącznik główny:

- Pozycja „O” = otwarty, zamykany na kłódkę (patrz rozdział 1).
UWAGA! W pozycji „O” zaciski wewnętrzne (L1+L2+L3) umożliwiające podłączenie kabla zasilającego znajdują się pod napięciem.

- Pozycja „I” = zamknięty: spawarka punktowa jest zasilana, ale nie funkcjonuje (STAND BY - wymagane jest wciśnięcie przycisku „START”).

- Funkcja awaryjna

Przy funkcjonującej spawarce punktowej, otwarcie (pos. „I” =>pos „O”) powoduje wyłączenie w warunkach bezpieczeństwa:

- zablokowany prąd;
- otwarcie elektrod (wyładowanie cylindra);
- zablokowane ponowne uruchomienie w trybie automatycznym.



UWAGA! OKRESOWO SPRAWDZAJ PRAWIDŁOWE FUNKCJONOWANIE WYŁĄCZNIKA BEZPIECZEŃSTWA.

c) Zabezpieczenie zespołu chłodzenia

Zadziała w przypadku braku lub spadku ciśnienia płynu chłodzącego;

Czynność jest opisana i sygnalizowana na wyświetlaczu.

EFEKT: zablokowanie ruchu, otwarcie elektrod (wyładowanie cylindra); zablokowanie prądu (spawanie zablokowane).

RESET: dolać płynu chłodzącego, wyłączyć i ponownie włączyć urządzenie (patrz również Par. 5.6 „przygotowanie zespołu chłodzącego”).

d) Zabezpieczenie sprężonego powietrza

Zadziała w przypadku braku lub spadku ciśnienia ($p < 3$ bar) zasilania sprężonym powietrzem;

Czynność jest opisana i sygnalizowana na wyświetlaczu.

EFEKT: zablokowanie ruchu, otwarcie elektrod (wyładowanie cylindra); zablokowanie prądu (spawanie zablokowane).

RESET: w trybie ręcznym (wciśnięcie przycisku „START”) po powrocie do dopuszczalnego zakresu ciśnienia (wartość na manometrze > 3 bar).

e) Zabezpieczenie przeciwzwarciowe na wyjściu (tylko kleszcze pneumatyczne)

Przed wykonaniem cyklu spawania urządzenie kontroluje czy bieguny (dodatni i ujemny) obwodu wtórnego spawania punktovej nie posiadają punktów, które stykają się przypadkowo.

Czynność jest opisana i sygnalizowana na wyświetlaczu.

EFEKT: zablokowanie ruchu, otwarcie elektrod (wyładowanie cylindra); zablokowanie prądu (spawanie zablokowane).

RESET: w trybie ręcznym (wciśnięcie przycisku „START” po usunięciu przyczyny zwarcia).

f) Zabezpieczenie przed brakiem fazy

Czynność jest opisana i sygnalizowana na wyświetlaczu.

EFEKT: zablokowanie ruchu, otwarcie elektrod (wyładowanie cylindra); zablokowanie prądu (spawanie zablokowane).

RESET: w trybie ręcznym (wciśnięcie przycisku „START”).

g) Zabezpieczenie przed zbyt wysokim i zbyt niskim napięciem

Czynność jest opisana i sygnalizowana na wyświetlaczu.

EFEKT: zablokowanie ruchu, otwarcie elektrod (wyładowanie cylindra); zablokowanie prądu (spawanie zablokowane).

RESET: w trybie ręcznym (wciśnięcie przycisku „START”).

h) Przycisk „START” (Rys. C-5).

Jego wciśnięcie jest konieczne w celu umożliwienia sterowania czynnością spawania w każdym z następujących warunków:

- po każdym zamknięciu wyłącznika głównego (“O”=>pos “I”);
- po każdym zadziałaniu urządzeń bezpieczeństwa/zabezpieczających;
- po ponownym podłączeniu zasilania energią (elektryczną i sprężonym powietrzem) uprzednio przerwanego w wyniku odłączenia zasilania przed urządzeniem lub też w wyniku awarii;



UWAGA! OKRESOWO SPRAWDZAJ PRAWIDŁOWE FUNKCJONOWANIE BEZPIECZNEGO URUCHAMIANIA.

5. MONTAŻ



UWAGA! WYKONAJ WSZELKIE OPERACJE MONTAŻU ORAZ PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE I PNEUMATYCZNE PO UPRZEDNIM WYŁĄCZENIU SPAWARKI PUNKTOWEJ I ODŁĄCZENIU JEJ OD SIECI ZASILANIA. PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE I PNEUMATYCZNE MUSZĄ BYĆ WYKONYWANE WYŁĄCZNIE PRZEZ PERSONEL DOŚWIADCZONY LUB WYKWALIFIKOWANY.

5.1 PRZYGOTOWANIE

Rozpakuj urządzenie i zamontuj odłączone części znajdujące się w opakowaniu, jak opisano w tym rozdziale (Rys. D).

5.2 SPOSÓB PODNOSZENIA (Rys. E).

Podnoś spawarkę punktową z pomocą podwójnej liny i haków odpowiednio zwymiarowanych do jej ciężaru, wykorzystując specjalne pierścienie M12.

Surowo zabrania się obwiązywać spawarkę z zastosowaniem sposobów odmiennych od zalecanych.

5.3 USTAWIENIE

Przygotuj do instalacji urządzenia strefę wystarczająco rozległą i pozbawioną przeszkód, która może zagwarantować w pełni bezpieczny dostęp do panelu sterującego, wyłącznika głównego oraz obszaru roboczego.

Upewnij się, że w pobliżu otworu wlotowego i wylotowego powietrza chłodzącego nie znajdują się przeszkody, sprawdź czy nie są zasysane pyły przewodzące, opary korozyjne, wilgoć, itd.

Ustaw spawarkę punktową na równej powierzchni wykonanej z jednolitego i zwartego materiału, odpowiedniej do utrzymania ciężaru urządzenia (patrz „dane techniczne”) w celu uniknięcia niebezpieczeństwa przewrócenia lub niebezpiecznych przesunięć.


5.4 PODŁĄCZENIE DO SIECI


5.4.1 Zalecenia

Przed wykonaniem jakiegokolwiek podłączenia elektrycznego należy sprawdzić czy dane podane na tabliczce spawarki odpowiadają wartościom napięcia i częstotliwości sieci, będącymi do dyspozycji w miejscu montażu.

Spawarkę punktową należy podłączyć wyłącznie do systemu zasilania z przewodem neutralnym podłączonym do ziemi.

Aby zagwarantować zabezpieczenie przed pośrednim kontaktem należy stosować wyłączniki różnicowoprądowe typu:

- Typ A () dla urządzeń jednofazowych;

- Typ B () dla urządzeń trójfazowych.

- Spawarka punktowa nie spełnia wymogów normy IEC/EN 61000-3-12.

W przypadku podłączania do publicznej sieci zasilania, obowiązkiem instalatora lub użytkownika jest sprawdzenie, czy spawarka punktowa może zostać do niej podłączona, (jeżeli to konieczne skonsultuj się z przedsiębiorstwem zarządzającym siecią dystrybucji).

5.4.2 Wtyczka i gniazdko sieciowe

Podłącz do przewodu zasilania znormalizowaną wtyczkę (3P+T) o odpowiedniej obciążalności i przygotuj gniazdko sieciowe zabezpieczone przez bezpieczniki lub automatyczny wyłącznik magnetotermiczny; podłącz specjalny zacisk uziemiający do przewodu uziomowego linii zasilania (żółto-zielony).

Przepływ i parametry zadziałania bezpieczników oraz wyłącznika magnetotermicznego są podane w paragrafie „DANE TECHNICZNE”.

- Podczas wykonywania operacji zmiany napięcia (wyłącznie w przypadku wersji trójfazowej) zdjąć panel i dostać się do wnętrza spawarki, następnie przygotować skrynkę zaciskową zmiany napięcia w taki sposób, aby podłączenie wskazane na specjalnej tabliczce było zgodne z napięciem sieci, będącym do dyspozycji.

Rys. H

Dokładnie zamontować panel dokręcając odpowiednie śruby.

Uwaga!

Spawarka jest nastawiona fabrycznie na największe napięcie z gamy będącej do dyspozycji.



UWAGA! Nieprzestrzeganie wyżej podanych zasad powoduje nieskuteczne działanie systemu zabezpieczającego, przewidzianego przez producenta (klasy I), z konsekwentnymi poważnymi zagrożeniami dla osób (np. szok elektryczny) oraz dla przedmiotów (np. pożar).

5.5 PODŁĄCZENIE PNEUMATYCZNE

- Przygotuj linię sprężonego powietrza z ciśnieniem roboczym o wartości co najmniej 8 bar.

- Załóż na zespół filtra reduktora jedną ze złączek sprężonego powietrza, będących do dyspozycji, aby dostosować je do przyłączy dostępnych w miejscu montażu urządzenia.

5.6 PRZYGOTOWANIE ZESPOŁU CHŁODZĄCEGO (GRA)



UWAGA! Czynności napełniania zbiornika muszą być wykonywane po wyłączeniu urządzenia i odłączeniu go od sieci zasilania.

Bezwzględnie unikać stosowania gazu niezamarzającego na bazie polipropylenu.

Stosować wyłącznie gaz chłodzący zalecany przez Producenta systemu chłodzenia.

- Otworzyć zawór wylotowy (RYS. B-13).
- Napełnić zbiornik płynem chłodzącym przez otwór wlewowy (Rys. B-11): pojemność zbiornika = 8 l; zwracać uwagę, aby zapobiegać wyciekaniu gazu po zakończeniu napełniania.
- Zamknąć korek wlewu do zbiornika.
- Zamknąć zawór wylotowy.

5.7 PODŁĄCZENIE KLESZCZY PNEUMATYCZNYCH (Rys. F)



UWAGA! Obecność niebezpiecznego napięcia! Bezwzględnie unikać podłączania do gniazdek spawarki punktowej wtyczek innych od przewidzianych przez Producenta. Nie wkładać żadnych przedmiotów do gniazdek!

- Urządzenie odłączone od sieci zasilania.
- Włożyć spolaryzowaną wtyczkę (Rys. F-1) kleszczy do specjalnego gniazda urządzenia, następnie podnieść dwie dźwignie, aż do całkowitego przymocowania wtyczki.
- Włożyć spolaryzowaną wtyczkę 8-pinową, pokazaną na rysunku F-2, aby umożliwić wykorzystanie trybu automatycznego spawania punktowego.
- Włożyć przewody chłodzenia(*), przestrzegając kolorów (przewód niebieski do gniazda niebieskiego, przewód czerwony do gniazda czerwonego). Sprawdzić czy szybkie zaczipienie przewodów zostało wykonane prawidłowo (Rys. F-3).

UWAGA(*): jeżeli przewody rurowe chłodzenia nie zostały włożone, kleszcze NIE będą chłodzone prawidłowo z konsekwentnymi obciążeniami termicznymi, szkodliwymi dla części elektrycznych.

5.8 KLESZCZE "C": PODŁĄCZENIE RAMIENIA



UWAGA! Ryzyko szczątkowe zgniecenia kończyn górnych!

Skrupulatnie przestrzegać kolejności podanych niżej instrukcji!

- Urządzenie odłączone od sieci zasilania.
- Obrócić zacisk, jak pokazano na rys. G1.
- Jeżeli używany, połączyć wspornik kleszczy (Rys. G2).
- Włożyć ramię do specjalnego gniazda odpowiednio je nachylając (Rys. G3).
- Dosunąć ramię do elektrody tłoka i dokręcić zacisk (Rys. G4-A).
- Podłączyć przewody chłodzenia do specjalnych szybkich złączy (Rys. G4-B).
- Sprawdzić czy szybkie zaczipienie przewodów rurowych zostało wykonane prawidłowo.
- Jeśli używany, połączyć uchwyt wspornikowy kleszczy z odpowiedniej strony (Str. G5).

UWAGA: jeżeli przewody rurowe chłodzenia nie zostały włożone, kleszcze NIE będą chłodzone prawidłowo z konsekwentnymi obciążeniami termicznymi szkodliwymi dla części elektrycznych.

6. SPAWANIE (Punktowe)

6.1 OPERACJE WSTĘPNE

6.1.1 Wyłącznik główny w pozycji "O" i zamknięta kłódka!

Przed wykonaniem wszelkich operacji spawania punktowego, należy wykonać opisane niżej weryfikacje i regulacje, po uprzednim przełączeniu wyłącznika głównego do pozycji „O” i zamknięciu kłódki.

Podłączenia do sieci elektrycznej i pneumatycznej:

- Sprawdzić czy podłączenie elektryczne zostało wykonane prawidłowo, zgodnie z wyżej podanymi wskazówkami.
- Sprawdzić podłączenie sprężonego powietrza: podłącz przewód rurowych zasilający do sieci pneumatycznej i wyreguluj ciśnienie pokrętkiem reduktora, aż do odczytania na manometrze wartości znajdującej się w pobliżu 8 bar (116 psi).

6.1.1.1 Regulacja i przymocowanie ramienia kleszczy "C"

Ta operacja musi być wykonana wyłącznie w przypadku, kiedy pomimo zablokowania ramienia - jak wyjaśniono w paragrafie 5.8 - nastąpi jego poziomy ruch (Rys. Q)

- Podczas wykonywania tej operacji postępuj w następujący sposób:
- Odblokuj ramię, obracając dźwignię odblokowującą (Rys. R);
 - Poluzuj kolek (Rys. S-1) i dokręć tulejkę (Rys. S-2) o jedną ósmą obrotu (około 45 stopni);
 - Zablokuj tulejkę, dokręcając kolek blokujący (Rys. S-1);
 - Zablokuj ramię wykonując operację pokazaną na (Rys. T).

Tę operację należy wykonać nawet kilka razy, dokręcając lub wykręcając tulejkę (Rys. S-2), dopóki ramię nie zostanie zablokowane poziomo i jednocześnie dźwignia blokująca, z odpowiednią siłą obrotu dostosowaną do zwolnienia w trybie ręcznym, nie będzie się pokrywać z kołkiem odniesienia (Rys. T-1).

ZAUWAŻ: ważne jest, aby po zakończeniu tej operacji dźwignia pokrywała się z kołkiem ograniczającym położenie (Rys. T-1). To położenie gwarantuje mechaniczne zablokowanie ramienia "C" w warunkach bezpieczeństwa.

6.1.2 Wyłącznik główny w pozycji "I"

Przed wykonaniem wszelkich operacji spawania punktowego, przeprowadź podane niżej kontrole, po uprzednim ustawieniu wyłącznika głównego w pozycji "I" (ON).

- Dosuwanie elektrod kleszczy;
- Włóż pomiędzy elektrody podkładkę o grubości równej grubości blach przeznaczonych do spawania punktowego; sprawdź czy elektrody dosunęte ręcznie z zastosowaniem funkcji „zbliżanie” (patrz paragraf 6.2.2) są rzeczywiście dosunięte.
 - Jeżeli to konieczne sprawdź prawidłowe przymocowanie ramienia (patrz poprzednie paragrafy).

6.2 REGULACJA PARAMETRÓW SPAWANIA PUNKTOWEGO

Parametry, które określają średnicę (przekrój) oraz szczelność mechaniczną punktu są następujące:

- Siła wywierana przez elektrody.
 - Prąd spawania punktowego.
 - Czas trwania spawania punktowego.
- Z braku specyficznego doświadczenia wskazane jest wykonanie kilku prób spawania punktowego, przy zastosowaniu podkładek wykonanych z blachy tej samej jakości i grubości, co blacha przeznaczona do obróbki.

6.2.1 Ustawianie ramienia i elektrody

Nacisnąć przycisk "START" (Rys. U-1) i ustawić ramię wybierając z tych, które są dostępne (Rys. U-2), obracając środkowe pokrętkę (Rys. C-5).

6.2.2 Regulacja siły i funkcji zbliżania (tylko kleszcze pneumatyczne)

Regulacja nacisku następuje w trybie automatycznym lub ręcznym (z pomocą regulatora ciśnienia zespołu powietrza).

Ustawienie trybu automatycznego (ustawienie fabryczne) lub ręcznego można wybrać z menu głównego, przy użyciu ikony i następnie ikony jak pokazano na rysunku U-3-4.

Regulacja automatyczna „AUTO daN”:

Wybór „AUTO daN” umożliwia ustawienie żądanej wartości siły wyrażonej w „dekaniutonach” wykorzystując tryb „MANUAL” (Rys. U-5).

W trybach „SMART AUTOSÉT” i „EASY”, podczas cyklu spawania punktowego siła na elektrodach jest regulowana automatycznie.

Regulacja w trybie ręcznym:

Wybór „no AUTO daN” umożliwia ustawienie wartości nacisku poprzez ręczne ustawienie regulatora ciśnienia (Rys. B-10).

Podczas cyklu spawania punktowego nacisk elektrod jest regulowany w trybie ręcznym, zgodnie z opisaną wcześniej procedurą.

Funkcja zbliżania :

Umożliwia zbliżanie elektrod z ustaloną siłą, bez dostarczania prądu.

Zbliżanie elektrod jest możliwe w każdym programie spawania punktowego, z zastosowaniem następującej procedury (podwójne kliknięcie):

Wcisnąć i zwolnić przycisk znajdujący się na kleszczach i następnie szybko przytrzymać wciśnięty. Kleszcze zbliżą się i zaciskają elektrody, aż do momentu zwolnienia przycisku. Dioda Led kleszczy miga.



UWAGA: stosowanie rękawic ochronnych może utrudniać zbliżanie z podwójnym kliknięciem. Zaleca się w związku z tym wybór funkcji zbliżania .



UWAGA!
RYZYKO RESZTKOWE! Również w tym trybie funkcjonowania występuje zagrożenie zgnieceniem kończyn górnych: przedsięwziąć środki ostrożności odpowiednie dla danego przypadku (patrz rozdział dot. bezpieczeństwa).

6.2.3 Automatyczne ustawianie parametrów spawania punktowego (rys. U-6)

Wszystkie parametry spawania punktowego są ustawiane automatycznie przez urządzenie: „SMART AUTOSÉT”. Obie wtyczki kleszczy C muszą być podłączone do urządzenia (Rys. F).

6.2.4 Pół-automatyczne ustawianie parametrów spawania punktowego (rys. U-7)

Parametry spawania punktowego są ustawiane przez urządzenie w wyniku wybrania grubości i materiału (*) blach przeznaczonych do spawania.

Punkt zostanie uznany za wykonany prawidłowo, jeżeli podczas przeprowadzania próby rozciągania na próbce, rdzeń wykonanego punktu zostanie wyjęty z jednej z dwóch blach.

(*) UWAGA: materiały standardowe do dyspozycji są następujące:

- „Fe”: żelazne blachy o niskiej zawartości węgla;
- „FeZn”: żelazne blachy ocynkowane o niskiej zawartości węgla;
- „Hss”: blachy stalowe o wysokiej granicy plastyczności (maks. 700 MPa);
- „Br”: blachy stalowe z dodatkiem boru.

6.2.5 Ustawianie parametrów spawania punktowego w trybie ręcznym i tworzenie programu spersonalizowanego (rys. U-8)

Jest możliwe ustawienie parametrów spawania punktowego w trybie ręcznym, w celu wykonania spawania próbnego lub stworzenia programu spersonalizowanego.

6.3 PROCES AUTOMATYCZNEGO SPAWANIA PUNKTOWEGO

Ta funkcja jest dostępna w przypadku zastosowania kleszczy pneumatycznych "C", znajdujących się w wyposażeniu standard, dostarczonym razem z urządzeniem. Wybrać tryb „SMART AUTOSÉT” przy użyciu ikony „MODE”: powoduje wejście do procedury wstępnej „ZEROWANIE” (rys. U-9).

Aby umożliwić prawidłowe wyzerowanie, należy przytrzymać wciśnięty przycisk kleszczy przez cały niezbędny czas, przestrzegając wskazówek wyświetlonych na wyświetlaczu; postępować w opisany niżej sposób:

- Przyłożyć elektrodę ramienia stałego do powierzchni jednej z dwóch blach przeznaczonych do spawania punktowego.
- Nacisnąć przycisk znajdujący się na uchwycie kleszczy uzyskując:
 - Zaciśnięcie blach pomiędzy elektrodami.
 - Włączenie cyklu spawania punktowego z przepływem prądu.
- Po zakończeniu spawania punktowego zostanie wyświetlony Średni prąd spawania (z wykluczeniem rampy początkowej i końcowej), Nacisk na elektrody oraz Czas spawania punktowego i Energia dostarczana do elektrod w celu wykonania punktu. Do wyświetlonych wartości można dodać „ostrzeżenie”, sygnalizowane przez czerwoną diodę migającą na kleszczach (patrz TAB. 1), w zależności od wyniku uzyskanego podczas spawania punktowego.
- Po zakończeniu pracy włożyć kleszcze do specjalnego uchwytu znajdującego się na wózku.

Aby ponownie wykonać zerowanie, nacisnąć przycisk „ESC” (rys. C-6), dopóki nie wyświetli się ikona na wyświetlaczu, następnie zaznaczyć ją. Aby wyjść z tej

procedury bez zerowania nacisnąć przycisk „ESC”.

WAŻNE:

Aby prawidłowo wykonać spawanie punktowe w trybie automatycznym, należy powtórzyć zerowanie w następujących przypadkach:

- Wymiana elektrod.
- Czyszczenie elektrod (zalecane po wykonaniu około 30 punktów).
- Zmiana ramienia.
- Zmiana wykonywanego spawania.






UWAGA: podczas zerowania kleszcze wykonują szczególny cykl

spawania punktowego, dostarczając prąd i kilkakrotnie zamykając elektrody. Przestrzegaj wszelkich zaleceń zamieszczonych w paragrafie "OGÓLNE BEZPIECZEŃSTWO" TEJ INSTRUKCJI OBSŁUGI!

6.4 PROCES SPAWANIA PUNKTOWEGO PÓŁ-AUTOMATYCZNY **EASY** LUB RĘCZNY **MANUAL**

- W trybie „EASY” wybrać blachy przeznaczone do spawania (materiały i grubość) przy użyciu pokrętła (rys. U-7-11).
- W trybie „MANUAL” możliwe jest stworzenie własnego programu spawania punktowego poprzez ustawienie wartości każdego pojedynczego parametru (rys. U-5-8):

- : Siła na elektrodach.
-  Czas/prąd nagrzewania wstępnego.
-  Czas trwania przerwy.
-  Czas trwania rampy.
-  Czas/Prąd spawania punktowego.
-  Liczba impulsów.
-  Czas schładzania.
-  Czas/prąd ogrzewania końcowego.
-  Czas utrzymywania.

6.4.1 KLESZCZE PNEUMATYCZNE

- Przyłożyć elektrodę ramienia stałego do powierzchni jednej z dwóch blach przeznaczonych do spawania punktowego.
- Nacisnąć przycisk znajdujący się na uchwyście kleszczy uzyskując:
 - a) Zaciśnięcie blach pomiędzy elektrodami.
 - b) Włączenie cyklu spawania punktowego z przepływem prądu.
- Po zakończeniu spawania punktowego zostanie wyświetlony Średni prąd spawania punktowego (z wykluczeniem rampy początkowej i końcowej) oraz Nacisk na elektrody.
Do wyświetlonych wartości można dodać „ostrzeżenie”, sygnalizowane przez czerwoną diodę migającą na kleszczach (patrz TAB. 1), w zależności od wyniku uzyskanego podczas spawania punktowego.
- Po zakończeniu pracy włożyć kleszcze do specjalnego uchwyty znajdującego się na wózku.



UWAGA: obecność niebezpiecznego napięcia! Sprawdzić zawsze stan przewodu zasilania kleszczy; ochronna rura falista nie może być przecięta, uszkodzona lub zgnieciona! Przed i podczas używania kleszczy należy sprawdzić czy przewód znajduje się w odpowiedniej odległości od elementów ruchomych, wystających, źródeł ciepła, ostrych powierzchni, cieczy itp.



UWAGA: kleszcze zawierają zespół transformatorowy, izolacyjny i prostowniczy niezbędne do spawania punktowego; w przypadku jakichkolwiek wątpliwości dotyczących stanu kleszczy (na skutek upadku, silnych uderzeń itp.) należy odłączyć spawarkę punktową i skontaktować się z autoryzowanym centrum serwisowym.

6.4.2 PISTOLET STUDDER



- **UWAGA!** Nacisnąć przycisk „START” z pomocą pokrętła i wybrać narzędzie, które zamierza się wykorzystać (rys. U-1-10).
- Aby zamocować lub wymontować akcesoria z trzpienia pistoletu należy używać dwóch stałych kluczy sześciokątnych, zapobiegając w ten sposób obracaniu się trzpienia.
- W przypadku wykonywania czynności na drzwiach lub pokrywach silnika należy obowiązkowo podłączyć drążek uziemiający do tych elementów, aby zapobiec przepływowi prądu przez zawiasy, a w każdym razie w pobliżu obszaru przeznaczonego do punktowania (długi przebieg prądu redukuje skuteczność wykonywanego punktu).

6.4.2.1 Przymocowanie przewodu masowego do blachy

- a) Oczyszczyć blachę, jak najbliższe jest to możliwe do punktu, w którym zamierza się spawać, na powierzchni odpowiadającej powierzchni stykowej drążka uziemiającego.
- b1) Przymocować miedziany drążek do powierzchni blachy używając KLESZCZY PRZEGUBOWYCH (model przeznaczony do spawania).
Lub alternatywnie do sposobu „b1” (trudności z praktycznym wykonaniem) zastosować następujące rozwiązanie:
- b2) Umieścić podkładkę na powierzchni przednio przygotowanej blachy; włożyć podkładkę przez szczelinę miedzianego drążka i zablokować ją specjalnym zaciskiem dostarczonym w wyposażeniu.

6.4.2.2 Procedura spawania punktowego i używania różnych narzędzi

Podłączyć pistolet studder i przewód masowy do kleszczy znajdujących się w wyposażeniu, ściśle przestrzegając instrukcji obsługi dostarczonej w zestawie Studder.

Nacisnąć przycisk „START” z pomocą pokrętła i wybrać narzędzie, które zamierza się wykorzystać (rys. U-1-10).

Wybrać materiał i grubość blachy, którą zamierza się spawać (rys. U-18).

W zależności od wybranego narzędzia wykonać opisane niżej procedury:

Punktowanie podkładki umożliwiającej przymocowanie zacisku masowego

Włożyć na trzpieniu pistoletu przewidzianą do tego celu elektrodę (POZ. 9, Rys. 1) i włożyć podkładkę (POZ. 13, Rys. 1).

Umieścić podkładkę w wybranym miejscu. Zaciśnąć zacisk masowy w tym samym miejscu; wcisnąć przycisk na pistolecie umożliwiający przyspawanie podkładki, którą należy przymocować, zgodnie z opisem zamieszczonym wyżej.

Punktowanie wkrętów, podkładek, gwóźdź, nitów

Włożyć odpowiednią elektrodę do pistoletu, następnie włożyć element przeznaczony do punktowania i przyłożyć do blachy w wybranym miejscu; nacisnąć przycisk na

pistolectic: zwolnić przycisk dopiero po upływie ustawionego czasu.



Punktowanie blachy z jednej strony

Zamontować na trzpieniu pistoletu przewidzianą do tego celu elektrodę (POZ. 6, Rys. 1) naciskając na poddawaną punktowaniu powierzchnię. Nacisnąć przycisk na pistolecie i zwolnić dopiero po upływie ustawionego czasu.



UWAGA!

Maksymalna grubość blachy przeznaczonej do punktowania z jednej strony: 1+1 mm. Ten rodzaj punktowania nie jest dozwolony na konstrukcjach nośnych karoserii.

Aby uzyskać prawidłowe wyniki podczas spawania punktowego blachy należy zastosować kilka podstawowych środków ostrożności:

- 1 - Bezbłędne podłączenie masy.
- 2 - Obie części przeznaczone do spawania punktowego muszą być oczyszczone z ewentualnych lakierów, smaru, oleju.
- 3 - Elementy przeznaczone do spawania punktowego powinny stykać się ze sobą, nie może między nimi występować szczelina powietrzna, jeżeli jest to konieczne docisnąć przy pomocy narzędzia, nie używać pistoletu do tego celu. Zbyt mocne dociśnięcie powoduje uzyskanie nieprawidłowych wyników.
- 4 - Grubość górnej części nie może przekraczać 1 mm.
- 5 - Końcówka elektrody musi mieć średnicę 2,5 mm.
- 6 - Mocno dokręcić nakrętkę blokującą elektrodę, sprawdzić czy łączniki przewodów spawalniczych są zablokowane.
- 7 - Podczas spawania punktowego przyłożyć elektrodę wywierając lekki nacisk (3+4 kg). Wcisnąć przycisk i odczekać, aż upłynie ustawiony czas spawania punktowego, dopiero wtedy odsunąć pistolet.
- 8 - Nie odsuwać go nigdy na odległość przekraczającą 30 cm od punktu przymocowania masy.



Punktowanie i jednoczesne rozciąganie specjalnych podkładek

Ta funkcja jest wykonywana poprzez do zamontowanie i dokręcenie trzpienia do końca (POZ. 4, Rys. 1) do korpusu wyciągacza (POZ. 1, Rys. 1), zaciśnięcie i dokręcenie do końca drugą końcówkę wyciągacza do pistoletu (Rys. 1). Włożyć specjalną podkładkę (POZ. 14, Rys. 1) do trzpienia (POZ. 4, Rys. 1), zablokować ją specjalną śrubą (Rys. 1). Przymocować ją w odpowiednim miejscu, regulując spawarkę punktową, jak w przypadku spawania punktowego podkładek i rozpocząć rozciąganie.

Po jego zakończeniu obrócić wyciągacz o 90°, aby zerwać podkładkę, która może być ponownie używana w nowym miejscu.



Ogrzewanie i spęczanie blach

W tym trybie operacyjnym TIMER jest wyłączony zgodnie z ustawieniem fabrycznym: wybór czasu spawania powoduje wyświetlenie na wyświetlaczu „inf” = Czas nieskończony.

Czas trwania tej czynności jest więc manualny, ponieważ jest wyznaczony przez czas, w ciągu którego zostanie wcisnięty przycisk na pistolecie.

Natężenie prądu jest regulowane automatycznie w zależności od grubości wybranej blachy.



Nagrzewanie blach

Założyć elektrodę węglową (POZ. 12, RYS. 1) na trzpieniu pistoletu, zablokować nakrętką. Przyłożyć końcówkę węglową do strefy przednio oczyszczonej i wcisnąć przycisk na pistolecie. Przesuwać pistolet ruchem okrężnym od zewnątrz do wewnątrz, ogrzewając w ten sposób blachę, która twardniejąc powraca do położenia początkowego.

Aby zapobiec zbyt niemu odpuszczaniu blachy należy wykonywać tę operację na niewielkich obszarach i bezpośrednio po jej zakończeniu przetrzeć te obszary wilgotną szmatką, aby w ten sposób schłodzić poddawane obróbce miejsce.



Spęczanie blach

Używając specjalnej elektrody w tym położeniu jest możliwe spłaszczanie blach, które uległy zlokalizowanemu zniekształceniu.



Punktowanie przerywane (Łatanie)

Ta funkcja przeznaczona jest do spawania punktowego małych prostokątnych fragmentów blachy, umożliwiający pokrywanie w ten sposób otworów spowodowanych przez rdzę lub inne przyczyny.

Założyć odpowiednią elektrodę (POZ. 5, Rys. 1) na trzpieniu, dokładnie dokręcić nakrętkę mocującą. Oczyszczyć odpowiednią powierzchnię i upewnić się, czy część blachy, na której zamierza się wykonać spawanie punktowe jest czysta oraz czy został z niej usunięty smar lub lakier.

Odpowiednio ustawić ją i przyłożyć do niej elektrodę, następnie wcisnąć przycisk na pistolecie i przytrzymać wcisnięty, przesuwając rytmicznie pistolet przestrzegając odstępów czasowych praca/przerwa wyznaczonych przez spawarkę.

ZAUWAŻ: Podczas wykonywania tej czynności wywierać lekki nacisk (3+4 kg), przesuwać się idealnie wzdłuż linii, w odległości 2+3 mm od krawędzi nowej części poddawanej spawaniu.

Aby uzyskać dobre wyniki należy:

- 1 - Nie odsuwać się nigdy na odległość przekraczającą 30 cm od punktu przymocowania masy.
- 2 - Używać blachy osłonowe o maksymalnej grubości 0,8 mm, najlepiej, jeżeli są wykonane ze stali nierdzewnej.
- 3 - Nadawać rytm podczas przesuwania się do przodu, z miarowością wyznaczaną przez urządzenie. Przesuwać się do przodu podczas przerwy, zatrzymać się podczas punktowania.

Używanie wyciągacza dostarczonego w wyposażeniu (POZ. 1, Rys. 1)

Zaczipanie i wyciąganie podkładek

Ta funkcja jest wykonywana poprzez zamontowanie i dokręcenie trzpienia (POZ. 3, Rys. 1) do korpusu elektrody (POZ. 1, Rys. 1). Zaciśnięcie podkładki (POZ. 13, Rys. 1) po przymocowaniu, jak opisano wyżej i rozpoczęcia wyciągania. Po jego zakończeniu obrócić wyciągacz o 90°, aby oderwać podkładkę.

Zaczipanie i rozciąganie kółków




Ta funkcja jest wykonywana poprzez zamontowanie i dokręcenie trzpienia (POZ. 2, Rys. 1) do korpusu elektrody (POZ. 1, Rys. 1). Włożyć kolek (POZ. 15-16, Fig. 1) do trzpienia (POZ. 1, Rys. 1) po przymocowaniu jak opisano wyżej, kierując końcówkę w stronę wyciągacza (POZ. 2, Rys. 1). Po zakończeniu wkładania zwolnić trzpień i rozpocząć rozciąganie. Po zakończeniu rozciągania przesunąć trzpień w kierunku młotka, aby wyjąć kolek.

7. MENU USTAWIENI

7.1 MENU MODE (Rys. U-7)


Umożliwia ustawienie różnych trybów pracy opisanych w poprzednim paragrafie:

-  : tryb automatyczny.

-  : tryb pół-automatyczny.
-  : tryb ręczny.
-  : tryb zbliżania.




7.2 MENU (Rys. U-12)

Umożliwia ustawienie następujących opcji:

-  : regulacja siły automatycznej.

7.2.1 MENU USTAWIEŃ (Rys. U-13)




Umożliwia ustawienie następujących opcji:

-  : język.
-  : godzina i data.
-  : urządzenia do pomiaru w systemie metrycznym lub anglosaskim.




7.2.2 MENU SERVICE (Rys. U-14)

Umożliwia uzyskanie informacji o stanie spawarki punktowej.

7.2.2.1 MENU INFO

-  : dni (DDDD), godziny (HH), minuty (mm) funkcjonowania spawarki punktowej.
-  : liczba punktów.
-  : lista alarmów.

7.2.2.2 MENU OPROGRAMOWANIA







-  : umożliwia aktualizację programu spawarki punktowej przy użyciu nośnika USB.
-  : umożliwia przywrócenie ustawień początkowych w spawarce punktowej.
-  : wersje zainstalowanego programu.

7.2.2.3 MENU REPORT

Umożliwia generowanie raportu i jego zachowanie na nośniku USB. W raporcie znajdują się różne informacje dotyczące stanu urządzenia (zainstalowane programy, godziny eksploatacji/pracy, alarmy, ustawiony proces spawania itd.).



7.3 MENU JOBS (Rys. U-15)

Umożliwia:

-  : zachowanie obróbki w pamięci wewnętrznej spawarki punktowej.
-  : załadowanie obróbki wcześniej zachowanej.
-  : skasowanie obróbki wcześniej zachowanej.
-  : importowanie obróbek z nośnika USB.
-  : eksportowanie obróbek na nośnik USB.
-  : umożliwia zapisywanie parametrów spawania punktowego na nośniku USB.

7.4 PRZYCIŚK „QUICK MENU” (Rys. U-16-17)

Umożliwia ustawienie następujących opcji:

-  : zablokowanie spawania punktowego: parametry spawania punktowego pozostają zablokowane zawsze na tej samej wartości dla wszystkich wykonywanych punktów.
-  : maksymalna liczba punktów i odliczanie wsteczne wykonanych punktów.

8. KONSERWACJA



UWAGA! PRZED WYKONANIEM CZYNNOŚCI KONSERWACYJNYCH NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE SPAWARKA PUNKTOWA JEST WYŁĄCZONA I ODŁĄCZONA OD SIECI ZASILANIA.
Zablokować wyłącznik główny w położeniu „O”, zamykając na kłódkę, znajdującą się w wyposażeniu urządzenia.

8.1 RUTYNOWA KONSERWACJA CZYNNOŚCI RUTYNOWEJ KONSERWACJI MOGĄ BYĆ WYKONYWANE PRZEZ OPERATORA.

- dostosowanie/reset średnicy oraz profilu końcówki elektrody;
- wymiana elektrod i ramion;
- kontrola ustawienia elektrod w linii;
- kontrola schłodzenia przewodów i kleszczy;
- odprowadzanie skroplin z filtra wlotowego sprężonego powietrza.
- okresowa weryfikacja poziomu w zbiorniku z cieczą chłodzącą.
- okresowa weryfikacja całkowitego braku wycieków cieczy.
- weryfikacja stanu przewodu zasilającego spawarkę punktową i kleszcze.
- wymiana płynu chłodzącego co 6 miesięcy.

8.2 NADZWYCZAJNA KONSERWACJA CZYNNOŚCI NADZWYCZAJNEJ KONSERWACJI POWINNY BYĆ WYKONYWANE WYŁĄCZNIE PRZEZ PERSONEL DOSWIADCZONY LUB WYKWALIFIKOWANY W ZAKRESIE ELEKTRYCZNO-MECHANICZNYM.



UWAGA! PRZED ZDJĘCIEM PANELI SPAWARKI PUNKTOWEJ LUB KLESZCZY I DOSTANIEM SIĘ DO JEJ WNĘTRZA, NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE ZOSTAŁA WYŁĄCZONA I ODŁĄCZONA OD SIECI ZASILANIA ELEKTRYCZNEGO I PNEUMATYCZNEGO (jeżeli występuje).

Ewentualne kontrole pod napięciem, wykonywane wewnątrz spawarki punktowej, mogą grozić poważnym szokiem elektrycznym, powodowanym przez bezpośredni

kontakt z częściami znajdującymi się pod napięciem i/lub z elementami znajdującymi się w ruchu.

Okresowo, z częstotliwością zależną od używania urządzenia oraz od warunków środowiskowych, sprawdzać jego wnętrze jak również i kleszcze, i usuwać kurz oraz cząsteczki metalowe osadzające się na transformatorze, module diodowym, tabliczce zaciskowej zasilania itp, przy pomocy suchego strumienia sprężonego powietrza (maks. 5 bar).

Unikać kierowania strumienia sprężonego powietrza na karty elektroniczne; można je ewentualnie oczyścić bardzo miękką szczoteczka lub odpowiednimi rozpuszczalnikami.

Przy okazji należy:

- Sprawdzić czy na okablowaniach nie występują ślady uszkodzeń izolacji lub czy podłączenia elektryczne nie są poluzowane- utlenione.
- Sprawdzić czy śruby złączne wtórnego transformatora w drążkach / warkoczach wyjściowych są mocno dokręcone i czy nie wykazują śladów utlenienia lub przegrzania.

8.2.1 Czynności wykonywane w Systemie Chłodzenia Wodnego

W następujących przypadkach:

- nadmierna konieczność uzupełnienia poziomu płynu w zbiorniku;
- nadmierna częstotliwość włączania alarmu 7;
- wycieki płynu;

zaleca się przystąpić do kontroli ewentualnych problemów występujących w strefie zespołu chłodzenia.

Nawiązując zawsze do rozdziału 7.2 dotyczącego ogólnych uwag i w każdym razie po odłączeniu spawarki punktowej od sieci zasilania, zdjąć panel boczny (Rys. L).

Sprawdzić czy nie występują wycieki zarówno z połączeń, jak i z przewodów rurowych. W przypadku wycieków płynu przystąpić do wymiany części uszkodzonej. Usunąć pozostałości płynu ewentualnie rozlanego podczas konserwacji i zamknąć panel boczny.

Następnie zresetować spawarkę punktową wykorzystując odpowiednie informacje podane w paragrafie 6 (Spawanie punktowe).

8.2.2 Wymiana baterii wewnętrznej

W przypadku, kiedy data i godzina nie będą zachowywane w pamięci urządzenia, zaleca się wymianę baterii (CR2032 - 3V) znajdującej się z tyłu wyświetlacza.

Po odłączeniu urządzenia od sieci wykręcić śruby z panelu sterującego, wyjąć przewody i wymienić baterię.



UWAGA! Przed ponownym zamontowaniem panelu na urządzeniu upewnić się, że wszystkie przewody zostały podłączone.

9. WYSZUKIWANIE USTEREK

W PRZYPADKU NIEZADOWALAJĄCEGO FUNKCJONOWANIA URZĄDZENIA I PRZED WYKONANIEM ZWYKŁYCH WERYFIKACJI LUB ZWRÓCENIEM SIĘ DO SERWISU POGOTOWIA TECHNICZNEGO, NALEŻY SPRAWDZIĆ CZY:

- Po zamknięciu wyłącznika głównego spawarki punktowej (poz. " I ") wyświetlacz jest włączony; w przeciwnym przypadku usterka znajduje się na linii zasilania (kable, gniazdko i wtyczka, bezpieczniki, nadmierny spadek napięcia, itp).
 - Wyświetlacz nie wyświetla sygnałów alarmu (patrz TAB. 1): Po wycieszeniu alarmu nacisnąć "START", aby ponownie włączyć spawarkę punktową; sprawdzić prawidłowe krążenie cieczy chłodzącej i ewentualnie zredukować tryb pracy cyklu roboczego.
 - Elementy będące częścią obwodu wtórnego (odlewane uchwyty ramion - ramiona - uchwyty elektrodowe - kable) nie funkcjonują skutecznie w wyniku poluzowania śrub lub ich utlenienia.
 - Parametry spawania zostały dostosowane do wykonywanej obróbki.
 - Po przeprowadzeniu konserwacji lub naprawy przywrócić do pierwotnego stanu połączenia i okablowania, dbając o to, aby nie stykały się one z częściami znajdującymi się w ruchu lub częściami, które mogą osiągać wysoką temperaturę. Spaść wszystkie przewody zgodnie z początkowym ułożeniem, zadbać o to, aby prawidłowo oddzielić połączenia uzwojenia pierwotnego wysokiego napięcia od połączeń uzwojenia wtórnego niskiego napięcia.
- Do ponownego dokręcenia elementów konstrukcyjnych wykorzystać wszystkie wcześniej zastosowane śruby i podkładki.

صفحة

151	1.1.1.6 ضبط وتثبيت ذراع الكمامة "C"
151	2.1.6 المفتاح العام في وضعية "3"
151	2.6 ضبط معايير اللحام بالتدريس
152	1.2.6 ضبط الذراع واللاكترود
152	2.2.6 ضبط القوة ووضيعة التقريب (فقط بالنسبة لكمامة الهوائية)
152	3.2.6 الاعداد التوماتيكي لمعايير اللحام بالتدريس (الشكل U-6)
152	4.2.6 الاعداد النصف أوتوماتيكي لمعايير اللحام بالتدريس (الشكل U-7)
152	5.2.6 الاعداد اليدوي لمعايير اللحام بالتدريس وخلق برنامج مشخص (الشكل U-8)
152	3.6 مجريات اللحام بالتدريس أوتوماتيكياً
152	4.6 مجريات اللحام بالتدريس الصف أوتوماتيكية أو اليدوية
152	1.4.6 الكمامة الهوائية
152	2.4.6 مسدس اللحام
152	1.2.4.6 توصيل كابل الكتلة بالصفائح
152	2.2.4.6 مجريات اللحام بالتدريس واستخدام الادوات المختلفة
153	7- قائمة لضبط
153	1.7 قائمة الأوضاع (الشكل U-7)
153	2.7 قائمة الشكل (U-12)
153	1.2.7 قائمة التثبيت (الشكل U-13)
153	2.2.7 قائمة الخدمات (الشكل U-14)
153	1.2.2.7 قائمة المعلومات
153	2.2.2.7 قائمة البرامج الثابتة
153	3.2.2.7 قائمة التقارير
153	3.7 قائمة الوظائف (الشكل U-15)
153	4.7 زر " القائمة السريعة" (الشكل U-16-17)
153	8. الصيانة
153	1.8 الصيانة الدورية
153	2.8 الصيانة الاستثنائية
153	1.2.8 تدخلات على مجموعة التبريد بالماء
153	2.2.8 إستبدال البطارية الداخلية
153	9. البحث عن أعطال

صفحة

149	1. أمان عام بالنسبة للحام ذو المقاومة
150	2. مقدمة ووصف عام
150	1.2 مقدمة
150	2.2 إكسسوارات أصلية
150	3.2 إكسسوارات حسب الطلب
150	3. بيانات فنية
150	1.3 لوحة بيانات (الشكل A)
150	2.3 بيانات فنية أخرى
150	1.2.3 آلة اللحام بالتدريس
150	2.2.3 مجموعة التبريد (GRA)
150	4. وصف آلة اللحام
150	1.4 تجميع آلة اللحام والمكونات الأساسية (الشكل B)
150	2.4 أجهزة تحكم وضبط
150	1.2.4 لوحة تحكم (الشكل C)
150	2.2.4 مجموعة منظم الضغط وعدد الضغط (شكل B-10)
150	3.4 وظائف الامان والتعطل الداخلي
150	1.3.4 أجهزة وقاية وتحذيرات (ج 1)
151	5. التركيب
151	1.5 التجهيز
151	2.5 طريقة الرفع (الشكل E)
151	3.5 التثبيت
151	4.5 التوصيل بالشبكة
151	1.4.5 التحذيرات
151	2.4.5 قابس ومأخذ التيار
151	5.5 التوصيل بشبكة الهواء
151	6.5 إعداد مجموعة التبريد (مجموعة التبريد بالماء)
151	7.5 توصيل الكمامة الهوائية (الشكل F)
151	8.5 الكمامة "C": توصيل الذراع
151	6. اللحام (التدريس)
151	1.6 عمليات أولية
151	1.1.6 المفاح العام في وضعية "O" والقفل مغلقاً

يمكن أن تؤثر المجالات الكهرومغناطيسية على بعض الاجهزة الطبية (على سبيل المثال جهاز تنظيم ضربات القلب، أجهزة التنفس والاعضاء المعدنية البديلة الخ). يجب اتخاذ الإجراءات الوقائية المناسبة تجاه حاملي هذه الاجهزة. على سبيل المثال، منع الوصول إلى منطقة استخدام آلة اللحام بالتدريس. آلة اللحام بالتدريس هذه تلي المعايير التقنية لمنتج يستخدم حصراً في البيئات الصناعية لأغراض مهنية. من غير المؤكد الامتثال للقيود الأساسية المتعلقة بالتعرض البشري للمجالات الكهرومغناطيسية في المنزل.

يجب على العامل اتباع الإجراءات التالية بطريقة تقلل من التعرض للمجال الكهرومغناطيسي:

- التثبيت معاً لأقرب ما يمكن كابلي اللحام بالتدريس (إن وجد).
- الحفاظ على الرأس والجذع من الجسم بعيداً قدر الإمكان عن دائرة اللحام بالتدريس.
- لا تلمس أبداً كوابل اللحام بالتدريس (إن وجدت) حول الجسم.
- لا تقم أبداً باللحام بالتدريس والجسم في منتصف دائرة اللحام. الإبقاء على الكبلين على نفس الجانب من الجسم.
- قم بتوصيل كابل العائد لآلة اللحام بالتدريس (إن وجد) الخاص بالتيار الكهري مع القطعة المراد شغلها أقرب ما يكون من الوصلة الجاري تنفيذها.
- لا تقم باللحام بالتدريس بالقرب من، خلال الجلوس أو الاتكاء على آلة اللحام بالتدريس (الحد الأدنى للمسافة: 50 سم).
- لا تترك أشياء معدنية مغناطيسية في محيط دائرة اللحام بالتدريس.
- الحد الأدنى للمسافة:

- M = 3 سم، بعد = 50 سم (الشكل M)؛
- N = 3 سم، بعد = 50 سم (الشكل N)؛
- O = 30 سم (الشكل O)؛
- P = 20 سم (الشكل P) مسدس اللحام بالتدريس.

أجهزة النوع A:

آلة اللحام بالتدريس هذه تفي بمتطلبات معيار المنتج الفني لاستخدامها حصراً في الأغراض الصناعية والمهنية. ليس مضموناً الامتثال مع التوافق الكهرومغناطيسي في المباني السكنية وفي تلك التي ترتبط مباشرة بشبكة الجهد المنخفض التي تمد بالطاقة مباني للاستخدام المنزلي.

الاستخدام المتوقع

تم تصميم الآلة كي تستخدم حصراً في ورش السمكرة لإصلاح المركبات: يجب أن تستخدم في لحام واحدة أو أكثر من قطع صاج الصلب ذات المحتوى المنخفض من الكربون، ذات الشكل والأبعاد المختلفة وفقاً للأعمال المطلوب تنفيذها.



الاحترار المتبقية

خطر تهبس الأطراف العلوية

لا تضع اليدين بالقرب من أجزاء متحركة!

طريقة تشغيل آلة اللحام وتوسع الشكل وأبعاد القطعة قيد التشغيل تمنع من تنفيذ حماية متكاملة ضد خطر تهبس الأطراف العلوية؛ الأصابع واليد والرسغ.

يجب تقليل الخطر من خلال اتباع وسائل الوقاية المناسبة:

- يجب أن يكون العامل خبير أو مؤهل بالنسبة لمجريات اللحام بالمقاومة مع هذه النوعية من الالات.
- يجب أن يتم تنفيذ تقييم خطر لكل نوع من العمل المطلوب تنفيذه؛ من الضروري توفير المعدات والأقنعة القادرة على دعم وقيادة القطعة قيد التشغيل بحيث يتم إبعاد الأيدي من منطقة الخطر بجانب الأقطاب.
- في حالة استخدام آلة لحام بالتدريس محمولة: يجب الاسماك بالكمامة بكلتي اليدين من المقبضين؛ يجب الإبقاء على اليدين بعيداً عن الاقطاب.
- في جميع الحالات، إذا كانت ظروف تشكيل القطعة تسمح، يتم ضبط مسافة الاقطاب بطريقة تسمح بتعدي 6 متر من التقدم.
- يجب منع العمل من جانب أكثر من شخص في نفس الوقت بآلة اللحام بالتدريس.
- منطقة العمل يجب أن تحظر على الأشخاص الغريبة.
- لا تترك آلة اللحام بالتدريس غير محفوظة: في هذه الحالة من الإلزامي فصلها عن شبكة التغذية؛ في آلات اللحام التي تعمل بأسطوانة هوائية أحضر المفاتيح العام على "O" وأغلقه بالقل المرفق، يجب أن يُنح المفاتيح ويحفظ من قبل المسؤول.
- استخدم حصراً الأقطاب المنصوص عليها للماكينة (انظر قائمة قطع الغيار) دون تغير شكلهم.

أجهزة لحام ذات مقاومة للاستخدام الاحترافي والصناعي. ملحوظة: في النص التالي يتم استخدام مصطلح "آلة تدريس".

1. أمان عام بالنسبة للحام ذو المقاومة

يجب أن يكون العامل مدرك بشكل كافي لإستخدام آلة التدريس بشكل آمن وعلى علم بالمخاطر ذات الصلة بمجريات اللحام ذو المقاومة بالإضافة إلى مقاييس الوقاية ذات الصلة فضلاً عن الاجراءات التي تتخذ في حالة الطوارئ. إن آلة اللحام (فقط في الإصدارات ذات التشغيل بالأسطوانة الهوائية) مزودة بمفتاح عام به وظائف للطوارئ ومزود بقلل خلفه في الوضع "O" (مفتوح).

يمكن تسليم مفتاح القفل حصراً للمشغل ذي الخبرة أو الواعي بالمهام المكلف بها والمخاطر المحتملة الناتجة عن عملية اللحام هذه أو الناتجة عن الاستخدام الغير مسؤول لآلة التدريس. في غياب المشغل يجب وضع المفاتيح العام على وضعية "O" مقللاً بالقلل المغلق وبلا مفتاح.



- القيام بالتوصيلات الكهربائية وفقاً لقوانين وتشريعات الصحة والسلامة.
- يجب توصيل آلة التدريس حصراً بنظام تغذية بالطاقة ذو موصل محاميد متصل بالأرض.
- التأكد من أن مأخذ الطاقة متصل بشكل صحيح بالخط الأرضي الواقي.
- لا تستخدم كابلات ذات عوازل متآكلة أو وصلات رابطة.
- يتم استخدام آلة التدريس بهواء مضغوط في درجة حرارة البيئة على أن تتراوح بين 5 و 40 درجة مئوية ورطوبة نسبية تبلغ 50% وصولاً إلى درجات حرارة 40 مئوية وبنسبة 90% لدرجات حرارة حتى 20 مئوية.
- لا تستخدم آلة التدريس في بيئات رطبة أو مبللة أو تحت المطر.
- إن توصيل كابلات اللحام وأي تدخل للصيانة الدورية على الأذرع وأو الأقطاب يجب أن يتم و ماكينة اللحام مطفأة ومفصولة عن شبكة التغذية بالكهرباء والهواء (إن وجدتا).
- يجب تثبيت المفاتيح العام على وضعية "O" بواسطة القفل المرفق عند العمل بواسطة آلات التدريس التي تعمل بالأسطوانة الهوائية.
- يجب أن يتم الالتزام بنفس الإجراء في التوصيلات بالشبكة المائئة أو بوحدة التبريد ذات الدائرة المغلقة (آلات اللحام المرودة بالسائل) وفي جميع حالات عمليات الإصلاح (الصيانة الاستثنائية).
- يحظر استخدام الاجهزة في بيئات ذات مناطق مصنفة بأنها عرضة لخطر الانفجار نتيجة وجود الغازات أو المساحيق أو الضباب.



- لا تقم باللحام على حاويات، خزانات أو أنابيب احتوت من قبل أو تحتوي على مواد قابلة للاشتعال سواء كانت سائلة أو غازية.
- تجنب العمل على خامات تم تنظيفها بالمذيبات المكلورة أو بالقرب من تلك المواد.
- لا تقم باللحام على حاويات تحت ضغط.
- يجب إقصاء جميع المواد القابلة للاشتعال (على سبيل المثال الخشب والورق والمناشف، الخ) من منطقة العمل.
- اترك القطعة لتبرد بمجرد لحامها! لا تضع القطعة بالقرب من مواد قابلة للاشتعال.
- تأكد من وجود تبادل مناسب للهواء أو بواسطة وسائل تعمل على شطف الأذخنة الناتجة عن اللحام بالقرب من الاقطاب؛ من الضروري وجود نهج منتظم لتقييم حد التعرض لأذخنة اللحام وفقاً لمكوناتها ودرجة تركيزها ومدة التعرض في حد ذاتها.



- قم بحماية العينين دائماً بنظارات الحماية المخصصة.
- ارتدي القفازات وملابس الحماية المناسبة لأعمال اللحام بالمقاومة.
- الضوضاء: يصبح إلزامي استخدام معدات الوقاية الشخصية المناسبة، إذا تم التحقق من أن مستوى التعرض اليومي (LEPdB) مساوي أو أكبر من (A) 85dB بسبب عمليات اللحام المكثفة.

يتسبب مرور تيار اللحام في خلق مجالات كهرومغناطيسية (EMF) تقع على مقربة من دائرة اللحام بالتدريس.



- 2.3 بيانات فنية أخرى
1.2.3 آلة اللحام بالتدبيس
المواصفات العامة
- جهد وتردد التغذية:
 - فئة الحماية الكهربائية:
 - فئة العزل:
 - درجة حماية المغلف:
 - نوع التبريد:
 - (*) الحجم (طول/عرض/ارتفاع):
 - (**): الوزن:

- داخل
- أقصى قوة خلال الدائرة القصيرة (Scc):
 - صمامات أمان الشبكة المتأخرة:
 - قاطع الدائرة التلقائي للشبكة:
 - كابل التغذية بالطاقة (طول=8 متر):

- خارج
- الجهد الثانوي الفارع (U_d):
 - أقصى تيار للحام بالتدبيس (I_{max}):
 - قدرة اللحام بالتدبيس:
 - نسبة القطع:
 - القوة القصوى للأقطاب:
 - طول الذراع "C":
 - ضبط تيار اللحام بالتدبيس:
 - ضبط وقت اللحام بالتدبيس:
 - ضبط وقت الضغط:
 - ضبط وقت الجسر الصاعد:
 - ضبط وقت الحفاظ:
 - ضبط وقت البار:
 - ضبط عدد النبضات:
 - ضبط قوة الأقطاب:
 - ضبط وقت/تيار التسخين الأولي:
 - ضبط وقت/تيار التسخين المتأخر:
 - (*) ملحوظة: لا تشمل الحجر الكابلات وعمود التدعيم.
 - (**): ملحوظة: وزن المولد لا يشمل الكماشة وعمود التدعيم.

2.2.3 مجموعة التبريد (GRA)

- المواصفات العامة
- الضغط الأقصى (pmax):
 - قدرة التبريد (P @ 1l/min):
 - قدرة الخزان:
 - سائل التبريد: سائل مبرد

4. وصف آلة اللحام
- 1.4 تجميع آلة اللحام والمكونات الأساسية (الشكل B)
- على الجانب الأمامي:
- لوحة تحكم;
 - مخرج يو إس بي;
 - مأخذ لاتصال المشبك;
 - نقاط توصيل سريعة لوصلة أنابيب التبريد;
 - مأخذ لاتصال أجهزة الاستشعار المستخدمة في النقطة الأوتوماتيكية;
 - داعم لكابل المشبك.

- على الجانب الخلفي:
- المفاتيح العام;
 - مدخل كابل التغذية;
 - داعم للأدراج;
 - مجموعة منظم الضغط، عداد الضغط ومرشح مدخل الهواء;
 - سدادة خزان مجموعة التبريد (مجموعة التبريد بالماء);
 - مستوى سائل مجموعة التبريد بالماء;
 - مستوى تنفيس الهواء بمجموعة التبريد بالماء.

- 2.4 أجهزة تحكم وضبط
- 1.2.4 لوحة تحكم (الشكل C)
- شاشة بشاشات الترانزيستور الرقيقة.
 - زر غلق مجموعة التبريد. يسمح بـ "مجموعة التبريد بالماء" خلال مجريات اللحام لتخفيف استبدال الذراع و/أو الأقطاب.
 - زر "القائمة السريعة". الدخول السريع لقوائم مفيدة خلال اللحام.
 - مفتاح متعدد الوظائف:

- الدخول إلى قائمة "الخدمات" في حالات التحذير أو قبل الضغط على البدء START:
- تسجيل/تعطيل تسجيل مجريات لحام:
- 5- بكرة التنصيح وزر البدء START:
- يسمح الدوران بتحريك البنود المختلفة بالقائمة;
 - إن تم الضغط عليه يسمح بالدخول إلى البند المختار، الدوران يغير القيمة، إن تم الضغط عليه مجدداً يؤكد القيمة;
 - مع الضغط عليها عند بدء التشغيل أو بعد تحذير تمكن الآلة من اللحام بالتدبيس (زر START)
- 6- زر الخروج:
- الرجوع إلى القائمة العلوية;
 - الرجوع إلى القائمة السابقة.
- 7- مخرج يو إس بي.

- 2.2.4 مجموعة منظم الضغط وعداد الضغط (شكل B-10)
- يسمح بضبط الضغط بالممارس على الأقطاب من جانب الكماشة العاملة بضغط الهواء من خلال التعامل على بكرة الضبط (فقط بالنسبة للكماشات الأوتوماتيكية وفي وضعية التشغيل "اليدوي").

- 3.4 وظائف الأمان والتعطيل الداخلي
- 1.3.4 أجهزة وقاية وتحذيرات (ج 1)
- أ) الحماية الحرارية:
- تتدخل في حالة الحرارة الزائدة لآلة اللحام الناتجة عن غياب أو عدم كفاية كمية سائل التبريد أو نتيجة دورة عمل تتجاوز الحد المسموح به.
 - المجريات مشروحة ومشار إليها على الشاشة.
 - التأثير: توقف الحركة، فتح الإلكترودات (الأسطوانة فارغة)؛ توقف التيار (اللحام متوقف).
 - الاستعادة: يدويا (الضغط على مفتاح "START" بعد العودة إلى حدود الحرارة المسموح بها).

- خطر الإصابة بحروق
- بعض أجزاء آلة اللحام (الأقطاب - الأذرع والمساحات المجاورة) يمكن أن تصل إلى درجات حرارة تتجاوز 65 درجة مئوية؛ من الضروري ارتداء ملابس واقية مناسبة.
- اترك القطعة لتبرد بمجرد اللحام قبل لمسها!

- خطر الانقلاب والسقوط
- ضع آلة اللحام على سطح أفقي ذي حمولة مناسبة للكتلة؛ فم تثبيت آلة اللحام على سطح التثبيت (عندما يتم النص على ذلك في فصل "التثبيت" بهذا الدليل). بخلاف ذلك، فإنه مع الأوضاع المائلة أو غير المتصلة أو مع أسطح الإسناد المتحركة يوجد خطر الانقلاب.
 - يحظر رفع آلة اللحام باستثناء الحالة المنصوص عليها صراحةً في فصل "التثبيت" في هذا الدليل.
 - في حالة استخدام آلات محمولة على عربات: يتم فصل آلة اللحام عن شبكة التغذية بالكهرباء والهواء (إن وجدت) قبل نقل الوحدة إلى منطقة عمل أخرى. اتبهِ إلى العوائق والبروز الأرضي (مثل الكابلات والأنايب).

- الاستخدام غير الصحيح
- يمثل استخدام آلة اللحام في أية أعمال مختلفة عن تلك المنصوص عليها خطراً (انظر الاستخدامات المنصوص عليها).



- الحماية والوقاية
- إن وسائل الحماية والأجزاء المتحركة من غلاف آلة اللحام بالتدبيس يجب أن تكون بموضعها قبل توصيل آلة اللحام بشبكة التغذية بالطاقة.
- إتبه! أي تدخل يدوي على أجزاء متحركة يمكن الوصول إليها من آلة اللحام بالتدبيس، على سبيل المثال:
- استبدال أو صيانة الأقطاب
 - ضبط وضع الأذرع أو الأقطاب
- يجب القيام بها عندما تكون آلة اللحام بالتدبيس مغطاة ومعزولة عن شبكة التغذية بالطاقة الكهربائية والهوائية (إن وجدت).
- المفتاح العام المثبت على وضع "0" بالقلع المغلق والمفتاح المنزوع في الموديلات التي تعمل بالأسطوانة الهوائية).

- التخزين
- ضع الماكينة وملحقاتها (بالتغليف أو بدونه) في أماكن مغلقة.
 - الرطوبة النسبية للهواء لا يجب أن تتعدى 80%.
 - يجب أن تتراوح حرارة البيئة بين 15 و 45 مئوية.
 - في حالة كون الآلة مزودة بوحدة تبريد بالسائل وتقل حرارة البيئة عن 0 مئوية؛ أضف السائل المضاد للتجمد المشار إليه من قبل الشركة المصنعة أو قمر يفرغ الدائرة الهيدروليكية وخزان السائل تماماً.
 - استخدم دائماً إجراءات مناسبة من أجل حماية الآلة من الرطوبة ومن الاتساخات ومن التآكل.

2. مقدمة ووصف عام

1.2 مقدمة

- نظام متحرك من أجل اللحام ذو المقاومة (آلة لحام بالتدبيس) يتحكم به معالج دقيق مع تكنولوجيا محول ذو تردد متوسط وتغذية بالطاقة ثلاثية المرحلة وتيار مستمر خارج.
- آلة اللحام بالتدبيس مزودة بكماشة هوائية تحتوي بداخلها على مجموعة التحويل والتعديل. يمكن الحصول بهذه الطريقة، بالنسبة لآلات اللحام بالتدبيس التقليدية، على مستويات تيار مرتفعة للتدبيس مع الحد من استهلاك التيار وانخفاض معدلات الحمول المتقاطبية بالقرب من الكابلات. علاوة على ذلك يمكن استخدام كابلات أطول بكثير وخفيفة وذلك من أجل الحصول على مناورة أفضل علاوة على نطاق أوسع من التفاعل،
- يمكن استخدام آلة اللحام بالتدبيس للعمل على صفائح من الحديد ذات محتوى منخفض من الكربون أو على صفائح من الحديد المحتوي على زنك أو على صفائح من الفولاذ عالي المقاومة وكذلك على صفائح من الفولاذ بالبورون. وهي مزودة أيضاً بمأخذ سريعة لاستخدام المعدات التكميلية (مسدس التدبيس، وكماشة X) مما يسمح بالقيام بمجموعة من الاعمال على الساخن على الصفائح والقيام بجميع الاعمال الخاصة بمجال السمكة.
- الخصائص الاساسية للنظام كالتالي:
- شاشة TFT مضبوطة من الخلف لإظهار الأوامر والمعايير المضبوطة;
 - الاختيار اليدوي (MANUAL)، النصف أوتوماتيكي (EASY) أو الأوتوماتيكي بالكامل (SMART) لمعايير اللحام بالتدبيس؛
 - إمكانية إعداد التسخين الأولي والتسخين المتأخر للصفائح وذلك لتحسين لحام الخامات عالية المقاومة والمحتوية على زنك؛
 - إمكانية إعداد أنواع مختلفة من الالكتروودات والزرع؛
 - التعرف التلقائي على المشبك أو المسدس المتصل؛
 - التحكم الأوتوماتيكي في تيار اللحام بالتدبيس؛
 - التحكم اليدوي والأوتوماتيكي في قوة الالكتروودات؛
 - مخرج "يو إس بي".

- 2.2 إكسسوارات أصلية
- داعم للأدراج؛
 - داعم لكابل المشبك؛
 - مجموعة مرشحات خافضة (التغذية بالهواء المضغوط)؛
 - الكماشة "C" مع أدراج قياسية متكاملة بكابل ذو كماشة قابلة للفصل عن المولد بالإضافة إلى أجهزة استشعار بالنسبة للنقطة الأوتوماتيكية؛
 - مجموعة التبريد (مجموعة التبريد بالماء المتوفرة).

- 3.2 إكسسوارات حسب الطلب
- أدراج وأقطاب بطول و/أو بشكل مختلف للكماشة "C" (انظر قائمة قطع الغيار)؛
 - طاقم للأقطاب (انظر قائمة قطع الغيار)؛
 - طقم عمود تدعيم ووفرغ وزن للكماشة؛
 - الكماشة "X" و "C" (انظر قائمة قطع الغيار)؛
 - طاقم مسدس التدبيس؛
 - طاقم حلقة الكماشة "C".

3. بيانات فنية

1.3 لوحة بيانات (الشكل A)

- تتلخص البيانات الأساسية بشأن استخدام وآداء آلة اللحام على لوحة الخصائص والمواصفات وتحمل المعنى التالي.
- 1- عدد المراحل وتردد خط التغذية بالطاقة.
 - 2- جهد التغذية بالطاقة.
 - 3- قوة الشبكة بنظام ثابت (100%).
 - 4- القوة الاسمية للشبكة مع نسبة تقطع 50%.
 - 5- أقصى جهد فارع للقطب.
 - 6- أقصى تيار مع الاقطاب في حالة الدائرة القصيرة.
 - 7- التيار في ظل النظام الثانوي الثابت (100%).
 - 8- مقياس وطول الذراع (قياسي).
 - 9- القوة الادني والاقصى القابلة للضبط على الاقطاب.
 - 10- الضغط الاسمي لمصدر الهواء المضغوط.
 - 11- ضغط مصدر الهواء المضغوط اللازم للحصول على القوة القصوى للاقطاب.
 - 12- كمية سائل التبريد.
 - 13- سقوط الضغط الاسمي لسائل التبريد.
 - 14- كتلة جهاز التدبيس.
 - 15- رموز متعلقة بالسلامة ترد معانيها في الفصل 1 "الامان العام للحام بالمقاومة".
- ملحوظة: مثال اللوحة المعروضة يدل على معنى الرموز والأرقام بشكل تقريبي؛ يجب أن تسجل القيم الحقيقية الخاصة بالبيانات الفنية لآلة اللحام مباشرة على آلة اللحام نفسها.

ب) المفتاح العام:

- الوضع "O" = مفتوح قابل للغلق (انظر الفصل 1).
- إنتهبه! في الوضع "O" الكماشات الداخلية (L1+L2+L3) الخاصة بتوصيل كابل التغذية تكون تحت جهد.
- الوضع "I" = مغلق: آلة اللحام مغذاة لكن لا تعمل (وضع الاستعداد - يُطلب الضغط على مفتاح "START").
- وظيفة الطوارئ
- وآلة اللحام تعمل فإن الفتح (الوضع "I") يساوي أكبر من وضع "O" يحدد التوقف في ظروف الأمان:
- التيار متوقف؛
- فتح الأقطاب (الأسطوانة فارغة)؛
- إعادة التشغيل الأوتوماتيكية متوقفة.



ت) أمان مجموعة التبريد

- يتدخل في حالة غياب أو سقوط ضغط سائل التبريد؛
 - المجرجات مشروحة ومشار إليها على الشاشة.
 - التأثير: توقف الحركة، فتح الإلكترودات (الأسطوانة فارغة)؛ توقف التيار (للحام متوقف).
 - الاستعادة: أملء سائل التبريد ثم أطفئ وشغل الآلة (انظر أيضاً 6.5 "إعداد مجموعة التبريد").
- ت) أمان الهواء المضغوط
- يتدخل في حالة غياب أو سقوط ضغط (الضغط أقل من 3 بار) التزويد بالهواء المضغوط؛
 - المجرجات مشروحة ومشار إليها على الشاشة.
 - التأثير: توقف الحركة، فتح الإلكترودات (الأسطوانة فارغة)؛ توقف التيار (للحام متوقف).
 - الاستعادة: يدويا (التعامل على مفتاح "START" بعد عودة الضغط إلى الحدود المسموح بها (إشارة مقياس الضغط أكبر من 3 بار).

ج) أمان الدائرة القصيرة الخارجية (الكماشة الهوائية فقط)

- قبل تنفيذ دورة اللحام تحقق الآلة من الاطراف (الموجب والسالب) للدائرة الثانوية للحم بالانديس حسباً لملائمتها العارضة.
 - المجرجات مشروحة ومشار إليها على الشاشة.
 - التأثير: توقف الحركة، فتح الإلكترودات (الأسطوانة فارغة)؛ توقف التيار (للحام متوقف).
 - الاستعادة: يدوياً (التعامل على زر البدء "START" بعد التخلص من سبب الدائرة القصيرة).
- ح) الحماية من غياب المرحلة
- المجرجات مشروحة ومشار إليها على الشاشة.
 - التأثير: توقف الحركة، فتح الإلكترودات (الأسطوانة فارغة)؛ توقف التيار (للحام متوقف).
 - الاستعادة: يدويا (الضغط على مفتاح "START").
- خ) الحماية من الجهد الزائد أو المنخفض
- المجرجات مشروحة ومشار إليها على الشاشة.
 - التأثير: توقف الحركة، فتح الإلكترودات (الأسطوانة فارغة)؛ توقف التيار (للحام متوقف).
 - الاستعادة: يدويا (الضغط على مفتاح "START").
- د) زر البدء "START" (الشكل C-5).
- من الضروري تنشيطه للتمكن من التحكم في عملية اللحام في كل من الحالات التالية:
 - عند كل إغلاق للمفتاح العام (الوضع "O" يساوي أكبر من الوضع "I")؛
 - بعد كل تدخل لأجهزة السلامة / الحماية؛
 - بعد عودة تغذية الطاقة (الكهربائية / الهواء المضغوط) التي انقطعت سابقاً نتيجة قطع من الخط أو عطل؛



5. التركيب

- إنتهبه! تحقق دورياً من التشغيل الصحيح لوظيفة بدء التشغيل في وضع الأمان
- إنتهبه! يتم القيام بجميع عمليات التركيب والتوصيلات الكهربائية عندما تكون آلة اللحام ماطقةً ومنعزلة عن شبكة التغذية بالطاقة.
- يجب القيام بالتوصيلات الكهربائية حصرياً من قبل عمال خبراء مؤهلين.

1.5 التجهيز

- قم بفاك غلاف آلة اللحام بالانديس ثم قم بتركيب الأجزاء المنفصلة الواردة في التغليف على النحو المشار إليه في هذا الفصل (الشكل D).

2.5 طريقة الرفع (الشكل E).

- يجب تنفيذ رفع آلة اللحام بالانديس بزوج من الجبال والخطاطيف ذات أحجام مناسبة لوزن الآلة، عن طريق استخدام الحلقات المخصصة M12.
- يُحظر قطعياً رفع آلة اللحام بطريقة مختلفة عن تلك المشار إليها.

3.5 التثبيت

- خصص لموقع التثبيت منطقة واسعة بشكل كافي وخالي من العوائق مع ضمان إمكانية الوصول إلى لوحة التحكم والمفتاح العام ومنطقة العمل في أمان كامل.
- تأكد من أنه لا توجد عوائق أمام فتحات دخول وخروج هواء التبريد، مع التحقق من عدم إمكانية استنشاق غبار الموصلات وأبخرة التآكل والرطوبة، الخ.
- ضع آلة اللحام على سطح مستوي من مادة متجانسة ومتماسكة مناسبة لتحمل وزنها (انظر "البيانات الفنية") من أجل تجنب خطر الانقلاب أو التحركات الخطرة.

4.5 التوصيل بالشبكة

1.4.5 التحذيرات

- قبل إجراء أية توصيلات كهربائية، تأكد من أن بيانات لوحة آلة اللحام تتوافق مع جهد وتردد التيار المتاح في موقع التثبيت.
- يجب توصيل آلة الانديس حصرياً بنظام تغذية بالطاقة ذو موصل محايد متصل بالأرض.
- لضمان الحماية ضد الاتصال الغير مباشر يجب استخدام مفتاح تبادل من نوع:
- النوع A (لماكينات أحادية المرحلة):



- النوع B (لماكينات ثلاثية المرحلة).

- آلة اللحام ليست ضمن متطلبات التشريعات 3-12 61000-1 IEC.
- إذا كانت آلة اللحام متصلة بشبكة تغذية بالطاقة عامة، فمن مسؤولية المثبت أو المستخدم التحقق من أن آلة اللحام يمكن ان تكون موصلة (إذا لزم الأمر، استشير مشغل شبكة التوزيع).

2.4.5 قاييس ومآخذ التيار

- يتم توصيل كابل التغذية بالطاقة بقابس عادي (3 قطب + خط أرضي) ذو قدرة مناسبة ويتم إعداد مآخذ للتيار الكهربائي ذو صمامات أو قاطع دائرة تلقائي؛ يجب أن تكون المحطة الأرضية مناسبة لسلك الخط الأرضي (الأصفر-الأخضر) لشبكة التغذية بالطاقة.

- إن قدرة تحمل وخصائص تدخل الصمامات الحرارية المغناطيسية واردة في فقرة "البيانات الفنية".
- بالنسبة لعمليات تغيير الجهد يتم الدخول إلى داخل آلة اللحام ومن ثم يتم إخراج اللوحة مع إعداد مشبك تغيير الجهد بطريقة تسمح بأن يكون هناك تسويق بين الاتصالات المشار إليها على اللوحة المخصصة لذلك وجهد الشبكة المتاح.

الشكل H

يتم إعادة تركيب اللوحة بعناية مع استخدام المسامير الخاصة بذلك.

إنتهبه!

تمر إعداد آلة اللحام في المصنع على أعلى جهد متاح من المجموعة المتاحة.



إنتهبه! إن اغفال القواعد أعلاه يجعل نظام الامان المقدم من الشركة المصنعة غير فعال (الفئة I) علاوة على مخاطر كبيرة تالية على الأشخاص (على سبيل المثال الصدمة الكهربائية) والأشياء (على سبيل المثال إندلاع حريق).

5.5 التوصيل بشبكة الهواء

- قم بإعداد خط هواء مضغوط بضغط تشغيل 8 بار.
- قم بتركيب على مجموعة التخفيض والترشيح إحدى وصلات الهواء المضغوط المتاحة من أجل التكيف مع الوصلات المتاحة في مكان التركيب.

6.5 إعداد مجموعة التبريد (مجموعة التبريد بالماء)



- إنتهبه! يجب تنفيذ عمليات ملء الخزان عندما يكون الجهاز مطفأً ومعزولة عن شبكة التغذية الكهربائية.
- تجنب بشكل مطلق استخدام وسائل متجمدة مكونة من البولي بروبيلين.
- لا تستخدم إلا سائل التبريد المقترح من الشركة المصنعة لوحدة التبريد.
- افتح صمام التفريغ (شكل B-13).
- قم بتنفيذ ملء الخزان بسائل التبريد من خلال الفوهة (شكل B-11): قدرة الخزان = 8 لتر؛ إنتهبه إلى تجنب أي خروج زائد من السائل عند انتهاء الملء.
- أغلق سدادة الخزان.
- أغلق صمام التفريغ.

7.5 توصيل الكماشة الهوائية (الشكل F)



- إنتهبه! وجود جهود خطيرة! يجب تجنب جميع الأشكال توصيل مأخذ آلة اللحام بالانديس بواسطة قوايس مختلفة عن تلك التي أشارت إليها الشركة المصنعة. لا تحاول إدخال أي شيء في المآخذ.
- آلة منفصلة عن شبكة التغذية بالطاقة.
- يتم إدخال القابس ذات الاقطاب (الشكل F-1) للكماشة في المآخذ المخصص بالآلة وعليه يتم رفع الذراعين حتى الحصول على التثبيت الكامل للقابس.
- يتم إدخال القابس ذو الاقطاب الـ 8 الموضح بالشكل F-2 حتى يمكن استخدام آلة اللحام بالانديس في الوضعية الأوتوماتيكية.
- يتم إدخال أنابيب التبريد (*)، مع احترام الألوان (الانبوب الأزرق مع المآخذ الأزرق والانبوب الأحمر مع المآخذ الأحمر). يتم التحقق من أن الربط السريع للأنايب قد تم بشكل صحيح (الشكل F-3).
- ملحوظة (*): إذا لم تكن أنابيب التبريد مدخلة فلا يتم تبريد الكماشة بشكل صحيح مما يترتب عليه ارتفاع درجة الحرارة بالنسبة للأجزاء الكهربائية.

8.5 الكماشة "C": توصيل الذراع



- إنتهبه! خطر تهتك متعلق بتهدم الاطراف العلوية!
- يتم اتباع الارشادات الواردة تالياً بدقة!
- آلة منفصلة عن شبكة التغذية بالطاقة.
- يتم دوران القفل كما هو بالشكل G1.
- إذا كان مستخدم، يتم تجميع دعامة الكماشة (الشكل G2).
- يتم إدخال الذراع في المقر الخاص به مع إمالته بالشكل المناسب (الشكل G3).
- يتم موازنة الذراع مع الكترود المسدس مع احكام غلق القفل (G4-A).
- يتم ربط أنابيب التبريد مع التطعيمات السريعة الخاصة بها (الشكل G4-B).
- يتم التحقق من أن التطعيم السريع للأنايب قد تم بشكل صحيح.
- إذا كان مستخدم، يتم تجميع مقبض دعامة الكماشة من الجانب المناسب (الشكل G5).
- ملحوظة : إذا لم تكن أنابيب التبريد مدخلة فلا يتم تبريد الكماشة بشكل صحيح مما يترتب عليه ارتفاع درجة الحرارة بالنسبة للأجزاء الكهربائية.

6. اللحام (التدبير)

1.6 عمليات أولية

1.1.6 المفتاح العام في وضعية "O" والقفل مغلق!

- قبل تنفيذ أية عملية لحام، من الضروري إجراء سلسلة من الفحوصات والإعدادات، اللازم تنفيذها بالمفتاح العام في وضع "O" والقفل مغلق.

التوصيل بشبكة التزويد بالكهرباء والهواء:

- تأكد من أن التوصيل الكهربائي منفذ بشكل صحيح وفقاً للتعليمات السابقة.
- افحص التوصيلات الخاصة بالهواء المضغوط: قم بتنفيذ توصيل أنبوب التغذية بالشبكة الهوائية ثم اضبط الضغط بواسطة مقبض خافض الضغط حتى تقراً على العداد قيمة تقرب من 8 بار (116 رطل على البوصة المربعة).

1.1.1.6 ضبط وتثبيت ذراع الكماشة "C"

- يجب التفتيم بهذه العملية، بعد إحكام غلق الذراع كما هو مشار إليه في الفقرة 8.5، فقط عند الحاجة في تقدير حركة أفقية للذراع نفسه (الشكل Q)
- بالنسبة لهذه العملية يتم المباشرة كما يلي:
- يتم فك الذراع من خلال دوران رافعة التحرير (الشكل R)؛
- يتم فك الصامولة (الشكل S-1) مع ربط الدواية (الشكل S-2) ثم دورة (حوالي 45 درجات)؛
- يتم غلق الدواية من خلال ربط صامولة الغلق (الشكل S-1)؛
- يتم إحكام غلق الذراع من خلال القيام بالعملية المشار إليها في (الشكل T).
- يمكن القيام بالعملية مرات كثيرة من خلال فك أو ربط الدواية (الشكل S-2) حتى يكون الذراع محكم الغلق في وضع أفقي وتصل في نفس الوقت رافعة إحكام الغلق، من خلال الجهد المناسب في الدوران من أجل إعادة الفتح اليدوي، إلى الغلق وصولاً إلى النقطة التي كوئيتها الكماشة (الشكل T-1).
- لاحظ جيداً. من الهام أنه في نهاية العملية تكون الرافعة ملامسة لقابس نهاية المجرة (الشكل T-1). تضمن هذه العملية الغلق الميكانيكي الآمن للذراع في "C".

2.1.6 المفتاح العام في وضعية "I"

- يجب القيام بالتحققات التالية قبل القيام أية عملية من اللحام بالانديس مع المفتاح العام في وضعية "I" (تعمل).
- موازنة الكترودات المشبك:
- يجب الوضع بين الكترودات مسك مناسب لسلك الصفايح المراد تدبيرها؛ تأكد من أن الكترودات متقاربة من خلال وظيفة "التقريب" (أنظر الفقرة 2.2.6) وعليه موازنة فيما بينها.
- إذا كان ضرورياً تحقق من التثبيت الصحيح للذراع (راجع الفقرات السابقة).

2.6 ضبط معايير اللحام بالانديس


- المعايير التي تتدخل من أجل تحديد القطر (القطاع) والإحكام الميكانيكي للنقطة هي:
- القوة الممارسة من الإلكترودات.
- تيار اللحام بالانديس.
- وقت اللحام بالانديس.
- في غياب الخبرة النوعية فإنه من المناسب تنفيذ بعض اختبارات اللحام باستخدام مسك صاج من نفس نوع وجوده وسلك العمل المطلوب تنفيذ.

1.2.6 ضبط الذراع واللاكتروود

يتم الضغط على زر البدء "START" (الشكل U-1) وضبط الذراع بين تلك المتاحه (الشكل U-2) من خلال دوران البكرة المركزية (الشكل C-5).

2.2.6 ضبط القوة ووضعيفة التقريب (فقط بالنسبة للكامشة الهوائية)

يتم ضبط القوة بطريقة أوتوماتيكية أو يدوية (بالتعامل على ضابط الضغط لمجموعة الهواء).

يمكن اختيار ضبط الوضعيفة الأوتوماتيكية (الاعدادات الافتراضية) أو اليدوية من القائمة الاساسية باختيار الايقونة  كما هو مبين بالشكل 3-4-U.

الضبط التلقائي "AUTO daN":

مع اختيار "AUTO daN" يمكن ضبط القيمة المرغوبة من القوة المعبر عنها في "ديكا نيوتون" باستخدام الوضعيفة "اليدوية" (الشكل U-5).

في وضعيفة الاختيار التلقائي الذي "SMART AUTOSET" والوضعيفة السهلة "EASY" خلال دورة اللحام بالتدبيس، يتم ضبط قوة الاقطاب بشكل أوتوماتيكي.

الضبط اليدوي:

مع اختيار "no AUTO daN" يمكن ضبط قيمة القوة بالتعامل اليدوي على ضابط الضغط (الشكل B-10). خلال دورة اللحام بالتدبيس ستكون قوة الاقطاب هي تلك المعدة يدوياً وفقاً للمجريات المبينة أعلاه.

 **وظيفة التقريب:**


تسمح بالتقريب بين الاقطاب بالقوة التي تم إعدادها دون إصدار تيار.

يمكن التقريب من الاقطاب في أي برنامج للحام بالتدبيس من خلال المجريات التالية (الضغط مرتان):

يتم الضغط على الزر الموجود بالكامشة وتزكه ومن ثم يتم الإبقاء بالضغط على الزر. تقوم الكامشة بالتقريب بين الاقطاب والحفاظ عليها مغلقة حتى يتم ترك الزر من جديد. يوضع المؤشر الضوئي الموجود على الكامشة.



إتبه! قد يتسبب استخدام قفازات واقية في صعوبة التقريب من خلال الضغط مرتان على الزر. وعليه ينصح

باختيار وظيفة التقريب .



إتبه!

الإضرار المتبقية! كذلك في وضعيفة التشغيل هذه هناك خطر تهشم الأطراف العلوية: يجب اخذ الاحتياطات اللازمة للحالة (أنظر فصل الامان).

3.2.6 الاعداد الأوتوماتيكي لمعايير اللحام بالتدبيس (الشكل U-6)



يتم إعداد جميع معايير اللحام بالتدبيس أوتوماتيكياً من قبل الآلة، وضعيفة "الاختيار الأوتوماتيكي الذي". من الضروري أن يكون كلا قاسبي الكامشة C متصلين بالآلة (الشكل F).

4.2.6 الاعداد النصف أوتوماتيكي لمعايير اللحام بالتدبيس (الشكل U-7)



يتم إعداد معايير اللحام بالتدبيس من خلال الآلة عبر اختيار السمك والخامة (*) الخاصة بالصفائح المراد لحامها. يُعتبر صحيحاً تنفيذ نقطة الحمار وذلك عندما إخضاع عينة اختبار للجر، فإنه يتسبب في استخراج قلب نقطة لحام من أحد قطعتي الصاج.

(*) ملحوظة: الخامات القياسية المتاحة هي:

- "Fe": صفائح من الحديد ذات محتوى منخفض من الكربون؛

- "FeZn": صفائح من الحديد بالزنك ذات محتوى منخفض من الكربون؛

- "Hss": صفائح من الفولاذ ذو مستوى عالي من الكسر (حد أقصى 700 MPa)؛

- "Br": صفائح من الفولاذ بالبورون.

5.2.6 الاعداد اليدوي لمعايير اللحام بالتدبيس وخلق برنامج مشخص (الشكل U-8)



يمكن القيام بالاعداد اليدوي لمعايير اللحام بالتدبيس للقيام بعمليات لحام تجريبية أو لخلق برنامج مشخص.



3.6 مجريات اللحام بالتدبيس أوتوماتيكياً

هذه الوظيفة متاحة مع الكامشة الهوائية "C" المتوفرة عادة مع الآلة.

يتم اختيار طريقة "الاختيار الأوتوماتيكي الذي" من خلال أيقونة "MODE" حيث يتم الدخول إلى المجريات الاولى لـ "التصغير" (الشكل U-9).

للقيام بالتصغير بشكل صحيح يتم الإبقاء بالضغط على زر الكامشة طوال الوقت المطلوب مع اتباع التعليمات الواردة على الشاشة؛ وعليه يجب المباشرة كالتالي:

- أسند إلكترود الذراع الثابت على سطح أحد قطعتي الصاج اللازم لحامها.

- اضغط على الزر الموجود بقبضة الكامشة من أجل الحصول على:

أ) غلق قطعتي الصاج بين الإلكترودات.

ب) بدء دورة اللحام بالتدبيس مع مرور تيار.


- عند الانتهاء من اللحام بالتدبيس يظهر متوسط تيار اللحام بالتدبيس (باستثناء الجسر الاولي والنهاي) وقوة الألكترودات

ووقت اللحام بالتدبيس والطاقة الصادرة عن الألكترودات للقيام بنقطة اللحام.

إلى القيم الظاهرة يمكن إضافة "تحذير"، يتم الإشارة إليه من المؤشر الضوئي الاحمر على الكامشة حيث يوضع (انظر ج 1)

على أساس النتيجة التي تم الحصول عليها مع اللحام بالتدبيس.

- مع الانتهاء من العمل يتم إعادة الكامشة إلى الدعامة الخاصة بها الموجودة على العربة.

للقيام بالتصغير من جديد يتم الضغط على زر الخروج "ESC" (الشكل C-6). حتى تظهر الايقونة  على الشاشة وعليه

يتم اختيارها. للخروج من هذه المجريات دون القيام بالتصغير يتم الضغط على زر الخروج "ESC".

هام:

للحصول على نتيجة طيبة من اللحام بالتدبيس الأوتوماتيكي يتم تكرار التصغير عند:

- استبدال الألكترودات.

- تنظيف الألكترودات (ينصح به بعد 30 نقطة لحام تقريباً).

- تغيير الذراع.

- تغيير عمل للحام.



إتبه! تقوم الكامشة بدورة خاصة من اللحام بالتدبيس خلال التصغير حيث تصدر تيار ويتم غلق الألكترودات أكثر من مرة. يجب احترام واتباع جميع الإرشادات الواردة في فقرة "الامان العام" الواردة في هذا الدليل.

4.6 مجريات اللحام بالتدبيس النصف أوتوماتيكية EASY أو اليدوية MANUAL

على الطريقة السهلة "EASY" يتم اختيار الصفائح المراد لحامها (الخامات والسمك) من خلال البكرة (U-7-11).

على وضعيفة "يدوية" يمكن خلق البرنامج الخاص بك من أجل اللحام بالتدبيس عبر إعداد قيمة كل معيار (الشكل U-5-8):

 : قوة الألكترودات.

 : وقت/تيار التسخين الاولي.

 : وقت الراحة.

 : وقت الحرس.



- وقت/تيار اللحام بالتدبيس.



- عدد النبضات.



- وقت البار.



- وقت/تيار التسخين المتأخر.



- وقت الحفاظ.

1.4.6 الكماشة الهوائية

- أسند إلكترود الذراع الثابت على سطح أحد قطعتي الصاج اللازم لحامهما.

- اضغط على الزر الموجود بقبضة الكامشة من أجل الحصول على:

أ) غلق قطعتي الصاج بين الإلكترودات.

ب) بدء دورة اللحام بالتدبيس مع مرور تيار.

- عند الانتهاء من اللحام بالتدبيس يظهر متوسط تيار اللحام بالتدبيس (باستثناء الجسر الاول والاخير) وقوة الألكترودات.

إلى القيم الظاهرة يمكن إضافة "تحذير"، يتم الإشارة إليه من المؤشر الضوئي الاحمر على الكامشة حيث يوضع (انظر ج 1)

على أساس النتيجة التي تم الحصول عليها مع اللحام بالتدبيس.

- مع الانتهاء من العمل يتم إعادة الكامشة إلى الدعامة الخاصة بها الموجودة على العربة.



إتبه! وجود جهد خطير! يتم التحقق دائماً من سلامة كابل التغذية بالطاقة الخاص بالكامشة؛ لا يجب قطع الانبوب الواقي الموجه أو كسره أو دهسه! يجب التحقق قبل وخلال استخدام الكامشة من أن الكابل بعيد عن الاجزاء المتحركة ومصادر الحرارة والاسطح القاطعة والسوائل الخ.



إتبه! تحتوي الكامشة على التحول والعزل والتعديلات لضرورية من أجل اللحام بالتدبيس؛ في حالة وجود شكوك حول سلامة الكامشة (بسبب السقوط أو الصدمات العنيفة، الخ.) يجب فصل آلة اللحام بالتدبيس عن الطاقة واستشارة مركز خدمة مخلول.

2.4.6 مسدس اللحام



إتبه!

- تثبيت أو فك الملحقات من طرف المسدس استخدم مفتاحين ثابتين سداسيين بحيث تمنع دوران الظرف نفسه.

- في حالة تنفيذ عملية على أبواب أو أغطية محرك السيارة فإنه من الإلزامي توصيل القضيب الأرضي على هذه الأجزاء حيث

تمنع مرور التيار عبر المفصلات، وفي جميع الأحوال بالقرب من المنطقة اللازم لحامها (المسارات الطويلة للتيار تقلل

من فعالية نقطة اللحام).

1.2.4.6 توصيل كابل الكتلة بالصفائح

أ) يتم تقرب الصفائح أقرب ما يكون من النقطة التي يراد العمل، لسطح متوافق مع سطح الملامسة الخاص بفضيب الأرضي.

ب)1) قم بتثبيت قضيب النحاس على سطح الصاج مع استخدام كامشة مفصلية (موديل خاص باللحام).

بديلاً عن الطريقة "ب1" (صعوبة التنفيذ العملي) تبنا الحل:

ب)2) قم بتثبيت وردة باللحام على سطح الصاج المجهز مسبقاً؛ مرر الوردة من خلال فتحة قضيب النحاس وبثبتها بكتلة الطريفة المخصصة لها والمرقفة.

2.2.4.6 مجريات اللحام بالتدبيس واستخدام الادوات المختلفة

يتم توصيل مسدس التدبيس وكابل الكتلة مع الكامشة الموفرة مع الاتباع الدقيق للإرشادات الواردة في طقم مسدس التدبيس.

يتم الضغط على زر البدء "START" من خلال الضغط على البكرة واختيار الاداة التي يراد استخدامها (الشكل U-10-11).

يتم اختيار خامة وسمك الصفائح التي يراد لحامها (الشكل U-18).

على أساس الاداة المختارة يتم اتباع المجريات المشار إليها تالياً:



لحام وردة من أجل التثبيت الطرقي للأرضي

قم بتربكي في طرف المسدس بالقطب الخاص به (الوضعيفة 9، الشكل 1) وأدخل فيه الحلقة المعدنية (الوضعيفة 13، الشكل 1).

أسند الحلقة المعدنية في المنطقة المختارة. ضع في وضع التلامس، على نفس المنطقة، الطرف الأرضي؛ اضغط على مفتاح

المسدس مع تنفيذ لحام الحلقة المعدنية التي ستندف عليها التثبيت على النحو الموصوف سابقاً.



قم بتزويد المسدس بالقطب المناسب وأدخل فيه العنصر المطلوب لحامه وأسند على الصاج في النقطة المرغوب بها؛ اضغط على مفتاح المسدس؛ لا تترك المفتاح إلا بعد انقضاء الوقت الذي تم ضبطه.



لحام قطع الصاج من جانب واحد فقط

قم بتربكي في طرف المسدس الإلكترود المتصو مع (وضع 6، شكل 1) بالضغط على السطح اللازم لحامه. قم بتشغيل زر

المسدس، لا تترك إلا بعد مرور الوقت المضبوط.



إتبه!

أقصى سمك للصاص يمكن لحامه، من جانب واحد فقط: 1+1 مم. لا يُسمح بهذا اللحام على هيكل حاملة لهيكل السيارات.

للحصول على نتائج صحيحة في لحام الصاج من الضروري تبني بعض الاحتياطات الرئيسية:

1- اتصال بالأرضي خالي من العيوب.

2- الجزءان اللازم لحامهما يجب أن يوضعا مجريدين من أية دهانات، شحمر، زيت.

3- يجب أن تلامس القطعتان اللازم لحامهما إحداهما الأخرى، بدون حديد وسيء، عند الحاجة اضغط بأداة، وليس بالمسدس. يؤدي الضغط الشديد إلى نتائج سيئة.

4- لا يجب أن يتجاوز سمك القطعة العلوية 1 مم.

5- يجب أن يبلغ قطر طرف القطب 2.5 مم.

6- اربط جيداً الصامولة التي تثبت الإلكترود، تأكد من أن موصلات كابلات اللحام تكون مثبتة.

7- عند وضع نقاط اللحام، أسند اللحام مع ممارسة ضغط خفيف (3+4 كجم). اضغط على الزر واسمح بمرور وقت اللحام،

بعد ذلك فقط أبعده المسدس.

8- لا تُبعد أبداً أكثر من 30 سم عن نقطة التثبيت الأرضي.



اللحام والشد المتزامن للوردات الخاصة

تُنفذ هذه الوظيفة عن طريق تربكي وربط حتى النهاية للظرف (الوضعيفة 4، الشكل 1) على جسم الملقاط (الوضعيفة 1، الشكل

1)، قم بتثبيت وربط حتى النهاية الطرف الأخر للملقاط على المسدس (الشكل 1). أدخل الحلقة المعدنية الخاصة (الوضعيفة 14،

الشكل 1) في الطرف (الوضعيفة 4، الشكل 1)، مع تثبيتها بالمسمار المخصص (الشكل 1). قم بلحامها في المنطقة المعنية عن طريق

ضبط آلة اللحام كما هو الحال في لحام الحلقات المعدنية وأبدأ الجذب.

في النهاية، أدر الملقاط برأوية 90 درجة من أجل فصل الحلقة المعدنية، التي يمكن أن يُعاد لحامها في موضع آخر.



تسخين وتقسية الصاج

خلال وضعيفة التنفيذ هذه يكون جهاز التوقيت غير نشط كوضع افتراضي؛ ومع اختيار وقت اللحام تظهر الشاشة "in3" تساوي

وقت لا نهائي.

تكون مدة العمليات يدوية حيث أنها محددة من الوقت الذي يتم فيه الإبقاء بالضغط بقطب المسدس على القطعة المتصلة

بالأرضي.
يتم ضبط كثافة التيار أوتوماتيكياً بناءً على سمك الصاج المختار.

تسخين الصفائح

قم بتركيب قطب الكربون (الوضعية 12، الشكل 1) في طرف المسدس مع تثبيته بواسطة الطوق. المس برأس الكربون المنطقة المعرّاة مسبقاً وأدفع زر المسدس. قم بالعمل من الخارج باتجاه الداخل في حركة دائرية لتسخين على هذا النحو الصاج الذي، مع تقسيه، سوف يعود إلى وضعه الأصلي.
لتجنب أن يُسقى الصاج كثيراً، قم بمعالجة مناطق صغيرة وفوراً بعد العملية مرّ قطعة قماش رطبة، للتبريد على هذا النحو الجزء المعالج.

تقسية الصفائح

في هذه الوضعية ومع العمل بالقطب المخصص يمكن تسوية صفائح تعرضت لبعض التشوهات بأماكن معينة.

اللحام بالتدريس المتقطع (الترقيع)

هذه الوظيفة مناسبة للحام المستطيلات الصغيرة من الصاج من أجل تغطية هكذا القيوب الناتجة عن الصدأ أو لأسبابٍ أخرى. ضع الإلكترود المخصص (وضع 5، شكل 1) على الطرف، الربط بعناية حلقة التثبيت. أحضر المنطقة المعنية عارية وتأكد من أن قطعة الصاج التي ترغب في لحامها نظيفة وخالية من الشحمر أو الدهان.
ضع القطعة وأسند عليها الإلكترود، ثم اضغط على زر المسدس مع الإبقاء ضاغطاً على الزر، قم بتسيير بشكلٍ إيقاعي بإتباع فترات العمل/الراحة المعطاة من آلة اللحام.
لاحظ جيداً: أثناء العمل مارس ضغطاً خفيفاً (3-4 كجم)، اعمل بإتباع خط مثالي يعادل 2-3 مم من حافة القطعة الجديدة المطلوب لحامها.

من أجل الحصول على نتائج جيدة:

- 1 - لا تتعد أكثر من 30 سم من نقطة تثبيت الأرضي.
- 2 - استخدم قطع صاج للغطية بسمك لا يتجاوز 0.8 مم ويفضل أن يكون من الفولاذ المقاوم للصدأ.
- 3 - اعمل على موازنة حركة التقدم بالاتجاه المحدد من آلة اللحام. تقدم في لحظة الراحة، توقف في لحظة اللحام.

استخدام الملقاط المرفق (الوضعية 1، الشكل 1)

تثبيت وشد الحلقات المعدنية

تُنفذ هذه الوظيفة عن طريق تركيب وربط الطرف (الوضعية 3، الشكل 1) على جسم القطب (الوضعية 1، الشكل 1). قم بثبيت الدبوس (الوضعية 15-16، الشكل 1)، الملحومة على النحو الموصوف مسبقاً في الطرف (الوضعية 1، الشكل 1) مع الإبقاء على درجة من أجل فصل الحلقة المعدنية.

تثبيت وشد الدبابيس

تُنفذ هذه الوظيفة عن طريق تركيب وربط الطرف (الوضعية 2، الشكل 1) على جسم القطب (الوضعية 1، الشكل 1). أدخل الدبوس (الوضعية 15-16، الشكل 1)، الملحومة على النحو الموصوف مسبقاً في الطرف (الوضعية 1، الشكل 1) مع الإبقاء على شد الطرف نفسه باتجاه الملقاط (الوضعية 2، الشكل 1). عند الإدخال الأخير أعد ترك الطرف وأبدأ الشد. في النهاية، قم بشد الطرف باتجاه المطرقة من أجل سحب الدبوس.

7. قائمة لضبط

1.7 قائمة الأوضاع (الشكل U-7)

يسمح بضبط طرق العمل المختلفة الواردة في الفقرة أعلاه:

- الوضعية الأوتوماتيكية.
- الوضعية النصف أوتوماتيكية.
- الوضعية اليدوية.
- وضعية التقريب.

2.7 قائمة (الشكل U-12)

تسمح بضبط:

- ضبط القوة الأوتوماتيكية.

1.2.7 قائمة التثبيت (الشكل U-13)

تسمح بضبط:

- اللغة.
- الساعة والتاريخ.
- وحدات قياس مترية أو إنجليزية.

2.2.7 قائمة الخدمات (الشكل U-14)

تسمح بالحصول على معلومات بشأن حالة آلة اللحام بالتدريس.

1.2.2.7 قائمة المعلومات

- أيام (DDDD)، ساعات (HH)، دقائق (mm) تشغيل آلة اللحام بالتدريس.
- عدد النقاط.
- قائمة الإنذارات.

2.2.2.7 قائمة البرامج الثابتة

- تسمح بتحديث برمجيات آلة اللحام بالتدريس بواسطة مفتاح يو إس بي.
- تسمح بإعادة ضبط آلة اللحام بالتدريس على الحالات الأولية.
- إطلاق البرمجيات المثبتة.

3.2.2.7 قائمة التقارير

تسمح بإنتاج تقرير وحفظه على مفتاح يو إس بي. في داخل التقرير هناك معلومات متنوعة متعلقة بحالة الآلة (برامجيات مثبتة، ساعات عمل/عمل الآلة، الإنذارات، عملية اللحام بالتدريس المبسوطة الخ.).

3.7 قائمة الوظائف (الشكل U-15)

تسمح بـ:

- حفظ عمل في الذاكرة الداخلية لآلة اللحام بالتدريس.
- تحميل عمل محفوظ مسبقاً.

- إلغاء عمل محفوظ مسبقاً.

- إدخال أعمال من مفتاح يو إس بي.

- إخراج أعمال من مفتاح يو إس بي.

- يسمح بتسجيل معايير اللحام بالتدريس على مفتاح يو إس بي.

4.7 زر "القائمة السريعة" (الشكل U-16-17)

تسمح بضبط:

- تعطيل اللحام بالتدريس: تظل معايير اللحام بالتدريس ثابتة دائماً على نفس القيمة بالنسبة لجميع نقاط اللحام المنفذة.
- أقصى عدد من نقاط اللحام والعدد التنازلي للنقاط المنفذة.

8. الصيانة



إتبه! قبل القيام بعمليات الصيانة، تأكد من آلة اللحام معطلة ومفصوله عن شبكة الامداد بالطاقة. من الضروري تثبيت المفتاح على وضع "0" بالقفل الوراد.

1.8 الصيانة الدورية

يمكن للعامل القيام بعمليات الصيانة الدورية.

- ملائمة / استعادة قطر وقطاع طرف قطب اللحام؛
- استبدال الاقطاب زالادرع؛
- التحقق من توازي الاقطاب؛
- فحص تبريد الكابلات والكماشة؛
- تفريغ التكتيف من مرشح مدخل الهواء المضغوط.
- الفحص الدوري لمستوى خزان سائل التبريد.
- الفحص الدوري للقيام الكامل لتسريبات السائل.
- التحقق من سلامة كابل التغذية بالطاقة الخاص بآلة اللحام والكماشة.
- تغيير سائل التبريد كل 6 أشهر.

2.8 الصيانة الاستثنائية

يجب أن يقوم بعمليات الصيانة الطارئة فقط عاملين ذوي خبرة أو مؤهلين في المجال الكهربائي-الميكانيكي.



إتبه! قبل إزالة لوحات آلة اللحام أو المسدس والدخول إليها تأكد من أنها معطلة ومفصوله عن الامدادات بالطاقة والهواء (إن وجدتا).

أية تحققات يتم تنفيذها في إطار توتر داخل آلة اللحام يمكن أن تسبب في صدمة كهربائية شديدة تتشأ من الاتصال المباشر مع الأجزاء المتوترة و / أو الإصابة بسبب الاتصال مع أجزاء متحركة.

بصفة دورية وفي جميع الأحوال بشكلٍ متكرر بناءً على الاستخدام والظروف البيئية، افحص الجزء الداخلي من آلة اللحام والكماشة لإزالة الأثرية والجزئيات المعدنية المترسبة على المحول وقطاع التناييات والكتلة الطرفية للتغذية، الخ، بواسطة قاذف من الهواء المضغوط الجاف (بحدٍ أقصى 5 بار).

تجنب توجيه قذف الهواء المضغوط على الوسائد الإلكترونية؛ يتم تنظيفها في نهاية المطاف بفرشاة ناعمة جداً أو بمذيب مناسب. استغل المتناسية:

- تحقق من أن الكابلات لا توجد بها أضرار في العزل أو وصلاتٍ مرخية أو مؤكسدة.
- تحقق من أن مسامير التوصيل الثانوي للمحول على القضبان / الضفائر الخارجة تكون مربوطة بشكلٍ جيد ولا توجد بها علامات الأكسدة أو ارتفاع الحرارة.

1.2.8 تدخلات على مجموعة التبريد بالماء

في حالة:

- الضرورة الملحة لاستعادة مستوى السائل بالخزان؛
- التكرار الرائد لتدخل الإنذار 7؛
- تسريبات السائل؛

من المناسب القيام بفحص المشاكل المحتملة الموجودة بداخل منطقة مجموعة التبريد.

بالرجوع دائماً إلى الفصل 2.7 بشأن التنبيهات العامة وفي جميع الأحوال بعد فصل آلة اللحام عن شبكة التغذية، قم بإزالة اللوحة الجانبية (الشكل L).

تأكد من أنه لا توجد تسريبات سوائٍ من الوصلات، أو من الأنابيب. في حالة تسريب السائل، قم باستبدال الجزء التالف. أزل بقايا السائل التي يُحتمل أنها تسربت أثناء الصيانة وأعد غلق اللوحة الجانبية.
ثم قم باستعادة آلة اللحام باستخدام المعلومات المناسبة المشار إليها في الفقرة 6 (اللحام).

2.2.8 إستبدال البطارية الداخلية

في حالة عدم حفظ الساعة والتاريخ في الذاكرة يجب إستبدال البطارية (3V - CR2032) الموجودة خلف الشاشة. عندما تكون الآلة معزولة عن شبكة التغذية بالطاقة قم بإزالة مسامير لوحة المفاتيح ثم أزل الموصلات واستبدل البطارية.



إتبه! تأكد من توصيل جميع الموصلات قبل إعادة تركيب اللوحة على الآلة.

9. البحث عن أعطال

في حالة التشغيل غير المرضية وقبل التنفيذ يتم التدقيق بشكلٍ منهجي أو الرجوع إلى مركز خدمتك والتحقق من أن:

- عندما يكون المفتاح العام لآلة اللحام مُغلق (الوضع "I") تعمل الشاشة؛ خلاف ذلك فإن العيب يكمن في خط التغذية (الكابلات والمأخذ والقابس وصمامات الأمان والانخفاض الحاد في الجهد الكهربائي، الخ).
- لا تعرض الشاشة إشارات الإنذار (انظر الجدول 1): بعد انتهاء الإنذار اضغط "START" من أجل إعادة تشغيل آلة اللحام؛ تأكد من الدوران الصحيح لسائل التبريد وقلل إن لزم الأمر من نسبة تقطع دورة التشغيل.
- العناصر التي تُشكّل أجزاءً من الدائرة الثانوية (حملات الأذرع - الأذرع - حاملات الإلكترودات - الكابلات) لا تكون فعالة بسبب مسامير مرخية أو عمليات تأكسد.
- معايير اللحام تكون مناسبة للعمل قيد التنفيذ.
- بعد القيام بالصيانة أو الإصلاح يتم استعادة توصيل الكابلات كما كانت في الاصل مع العناية بالألا تلمس هذه الكابلات أجزاءً متحركة أو أخرى قد تصل إلى درجات حرارة مرتفعة. يتم تجميع وتثبيت جميع الموصلات كما كانت في الاصل على أن تكون توصيلات بادئ التشغيل ذو الجهد العالي منفصلة فيما بينها عن تلك الثانوية ذات الجهد المنخفض.
- يتم استخدام جميع الوردات والمسامير الاصلية لاعادة غلق حاوية الآلة.

FIG. A

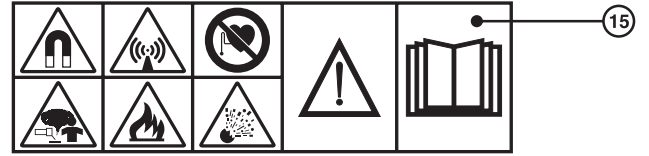
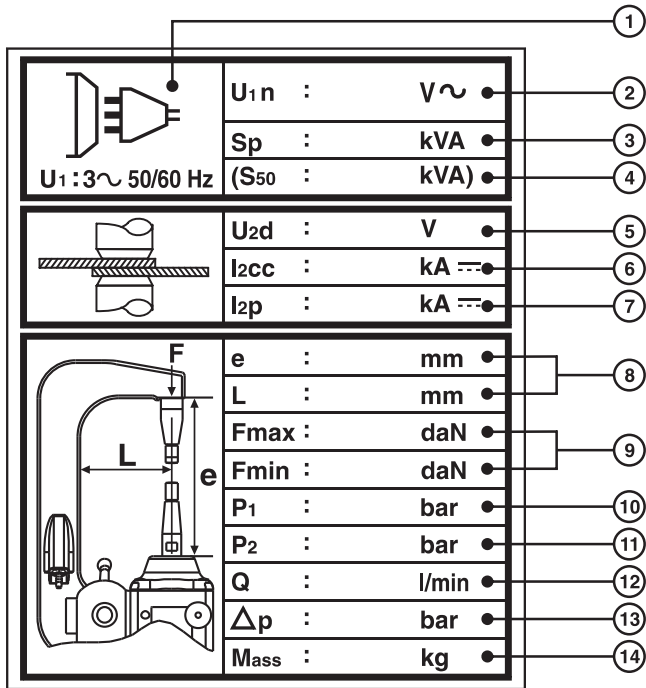


FIG. B

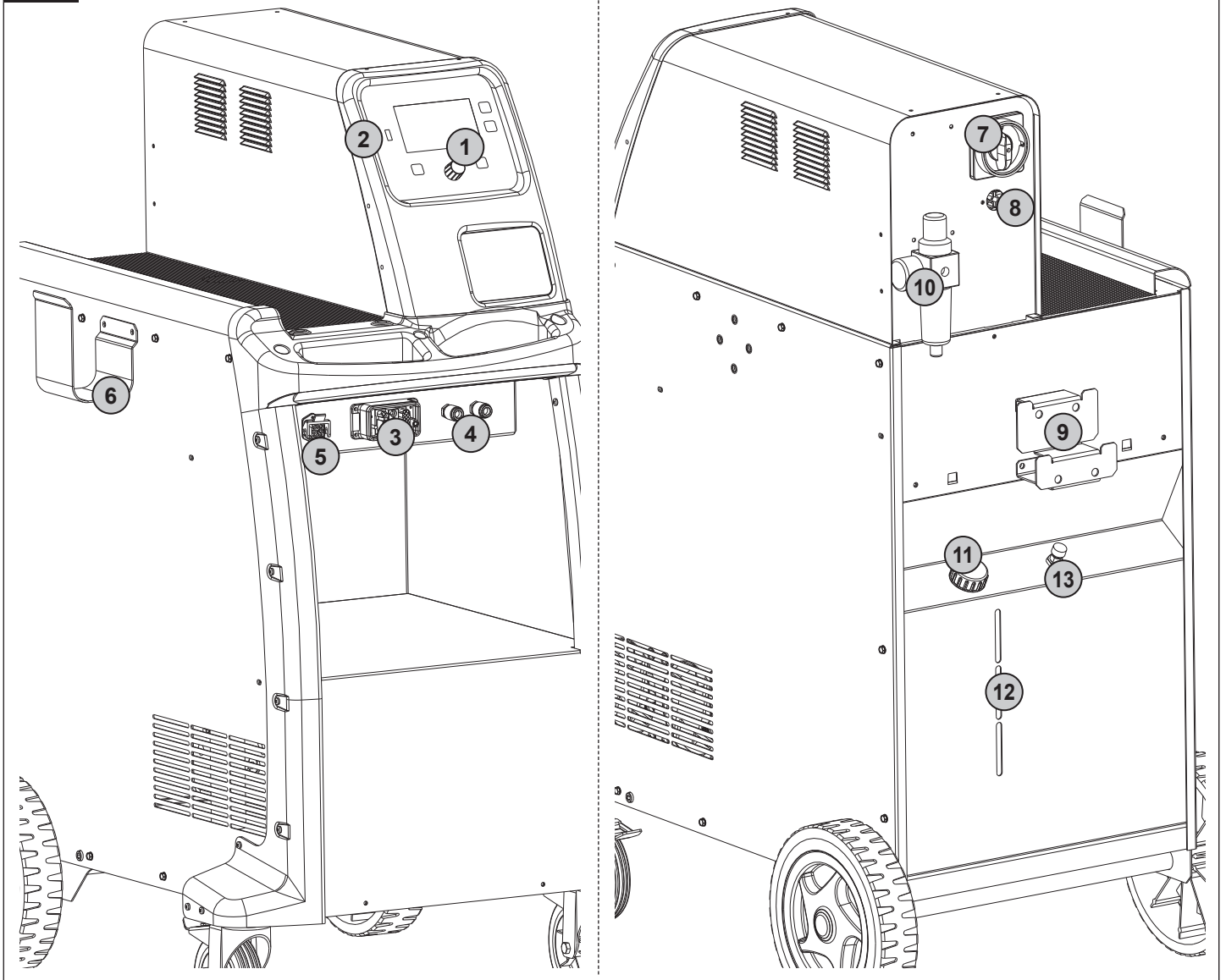


FIG. C

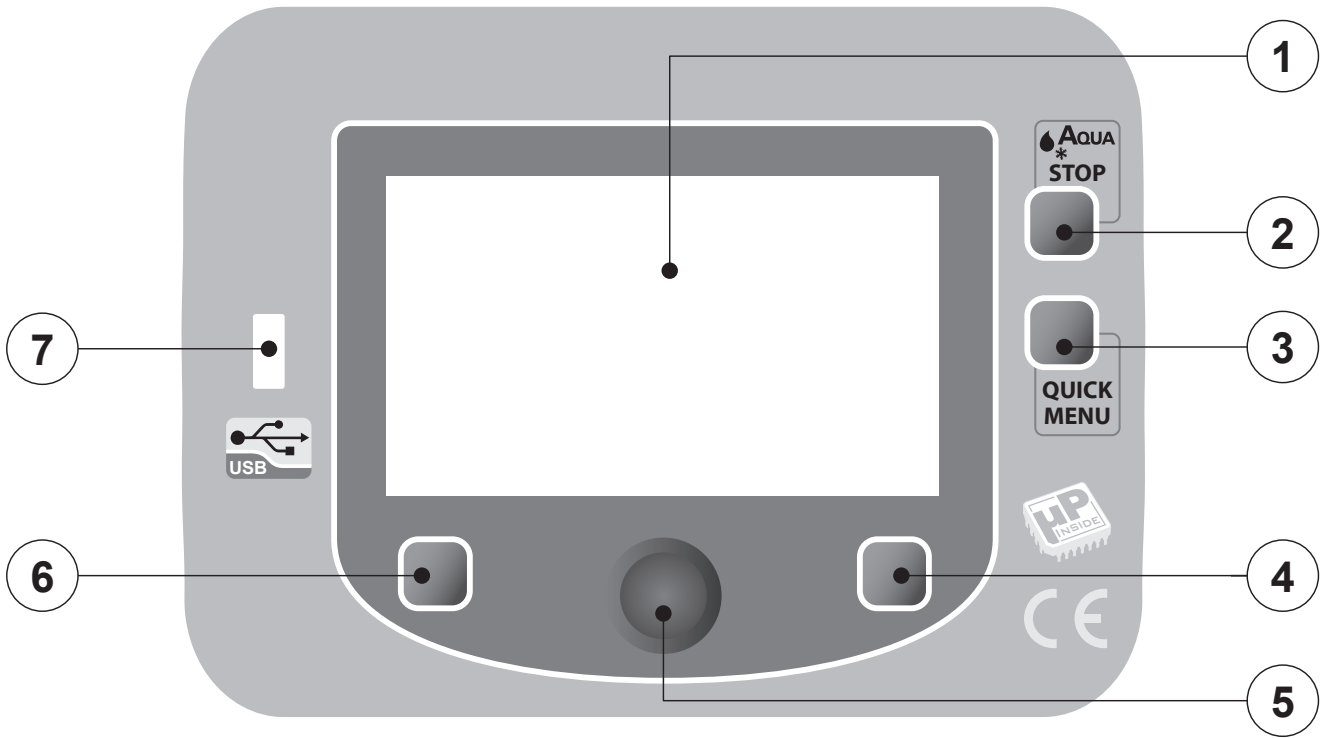


FIG. D

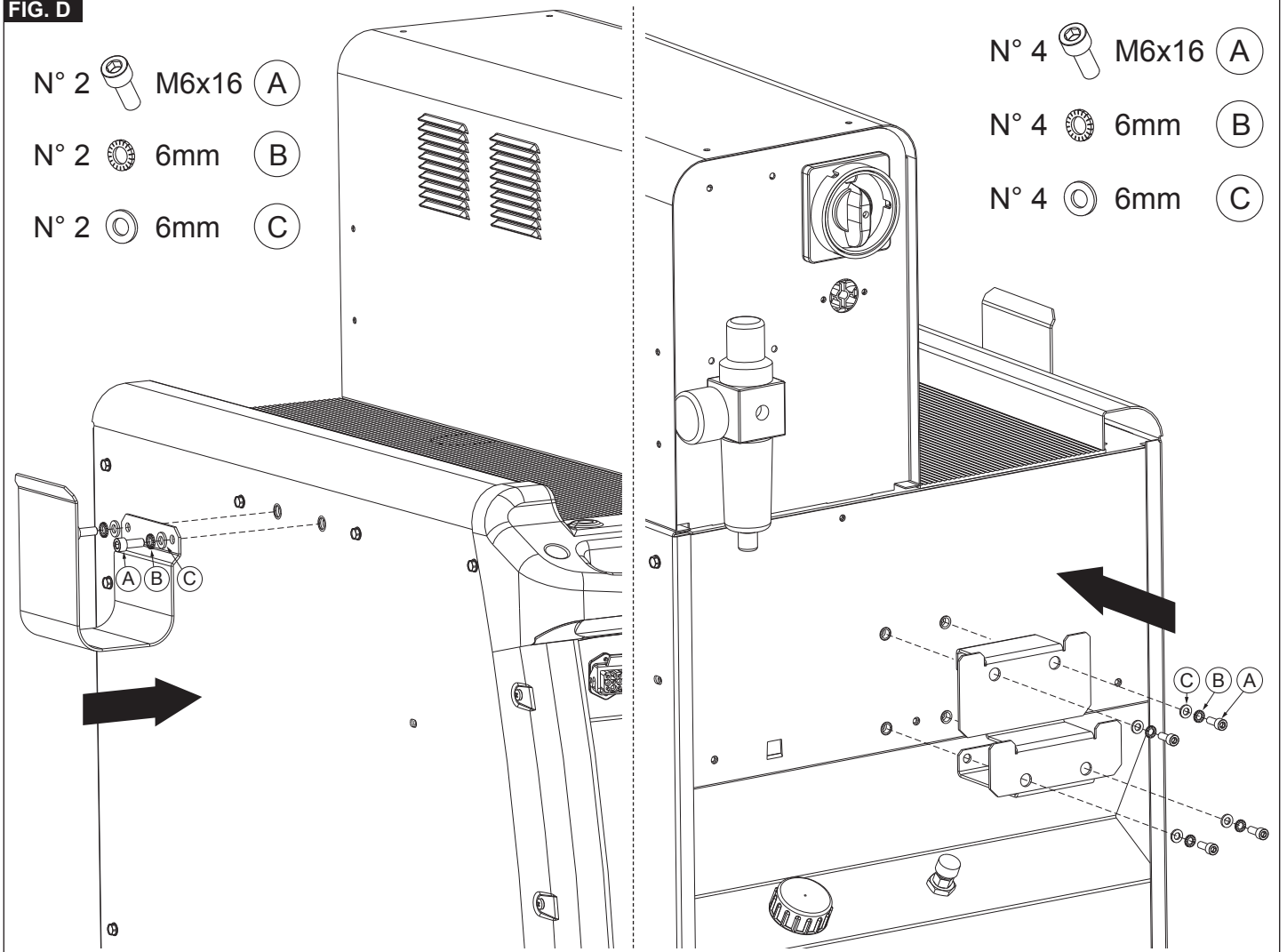


FIG. E

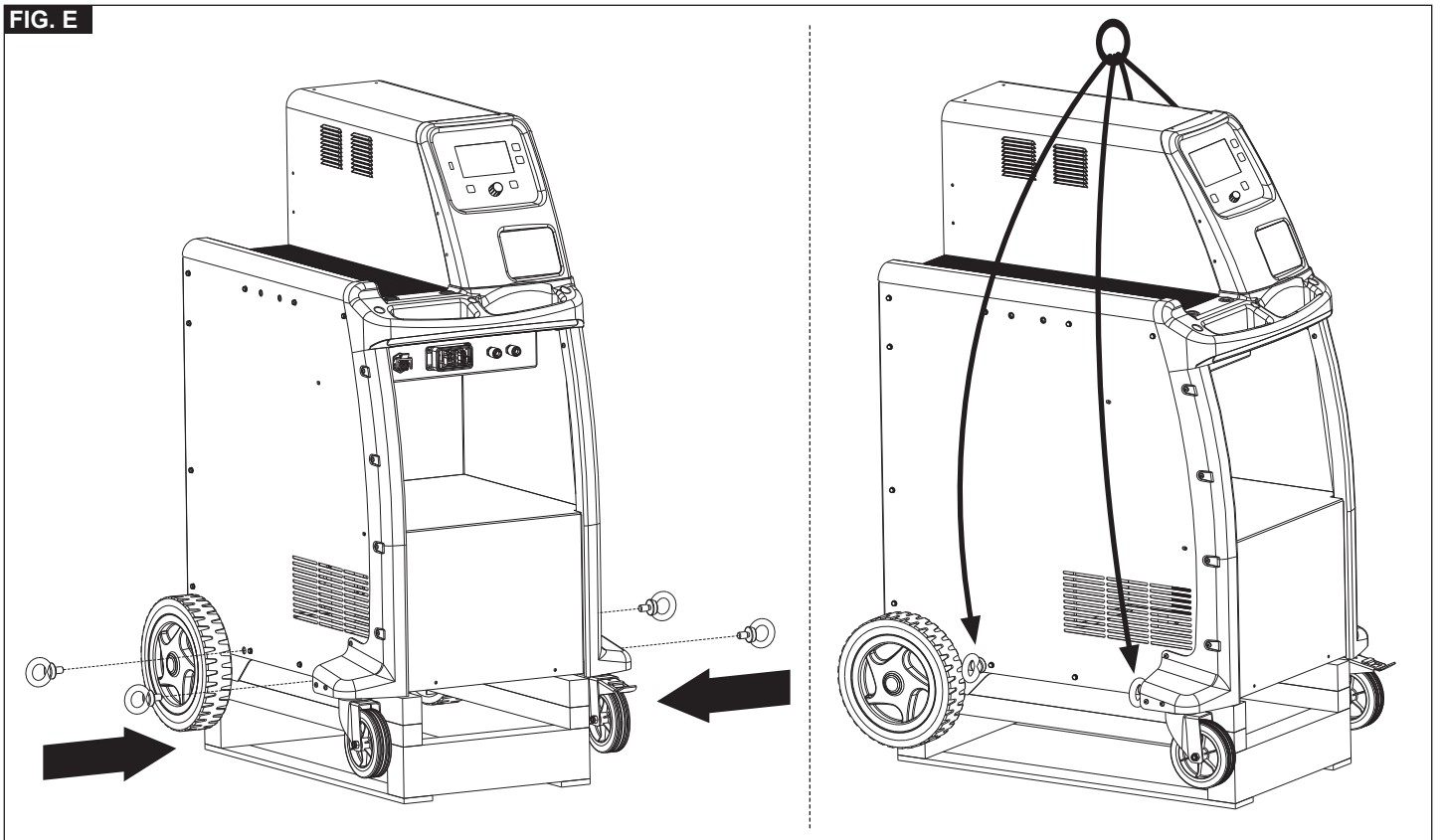


FIG. F

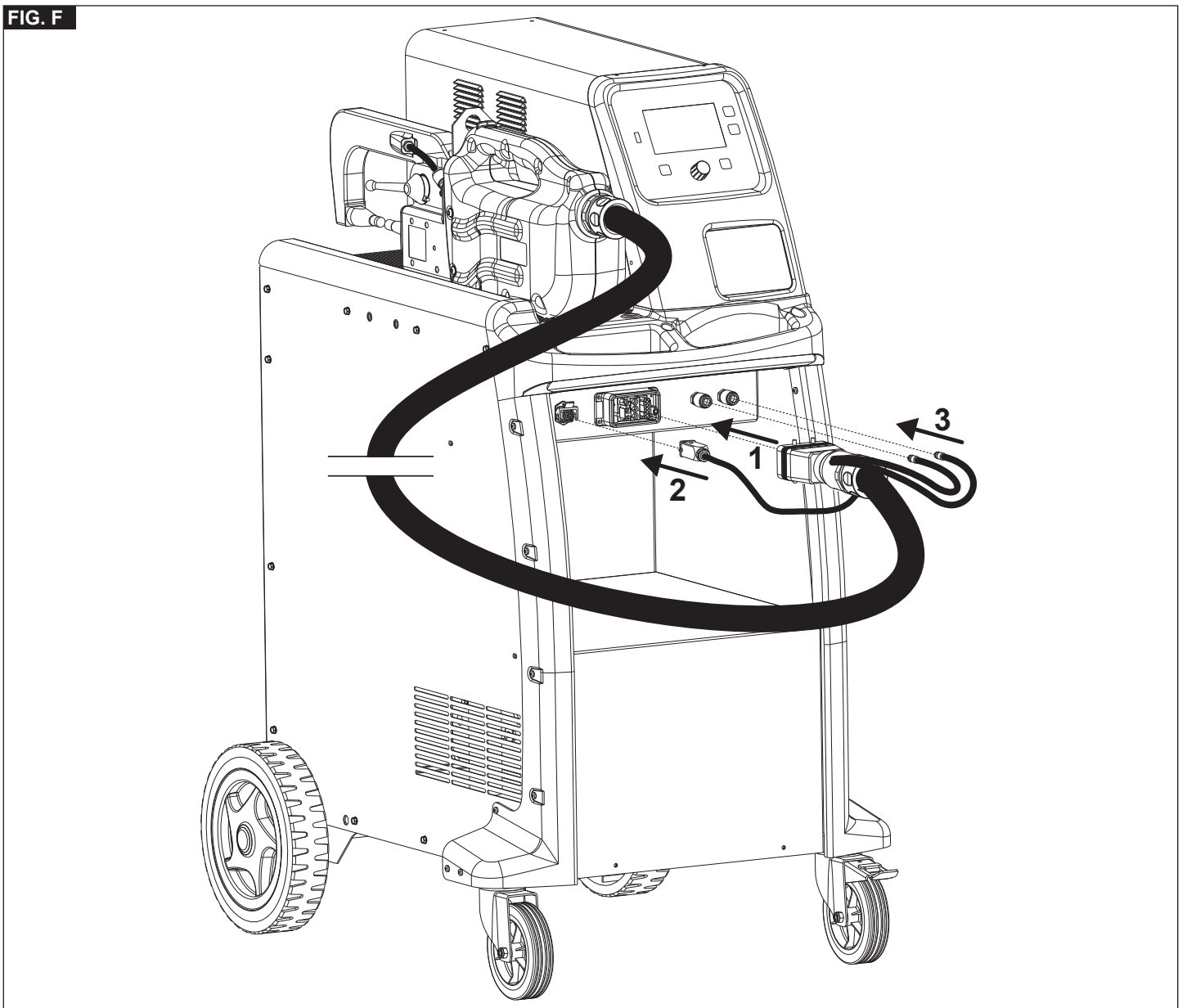


FIG. G1

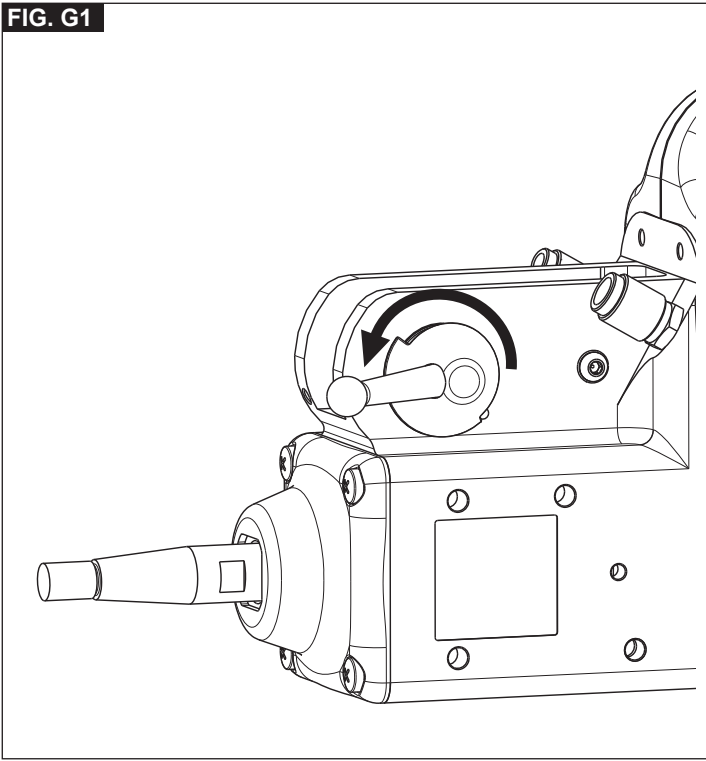


FIG. G2

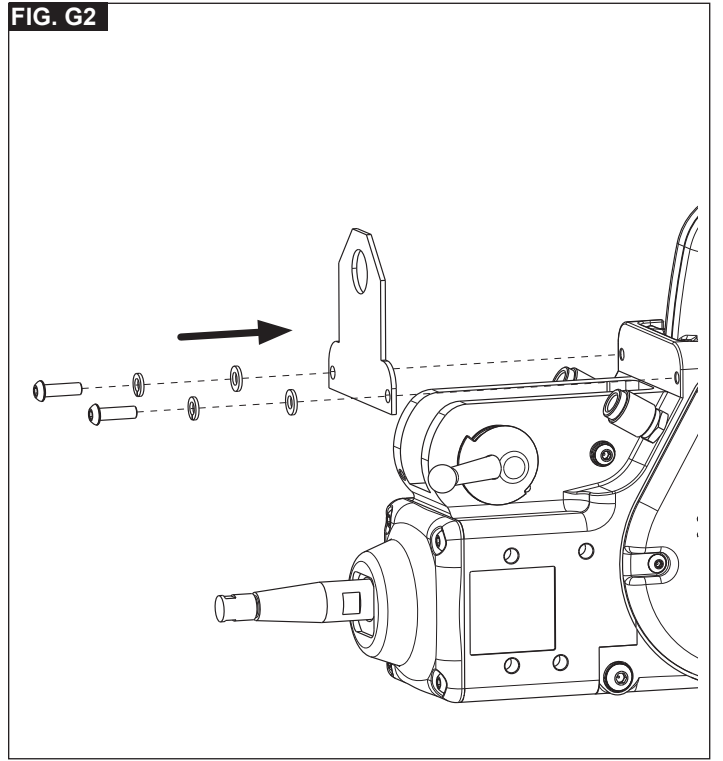


FIG. G3

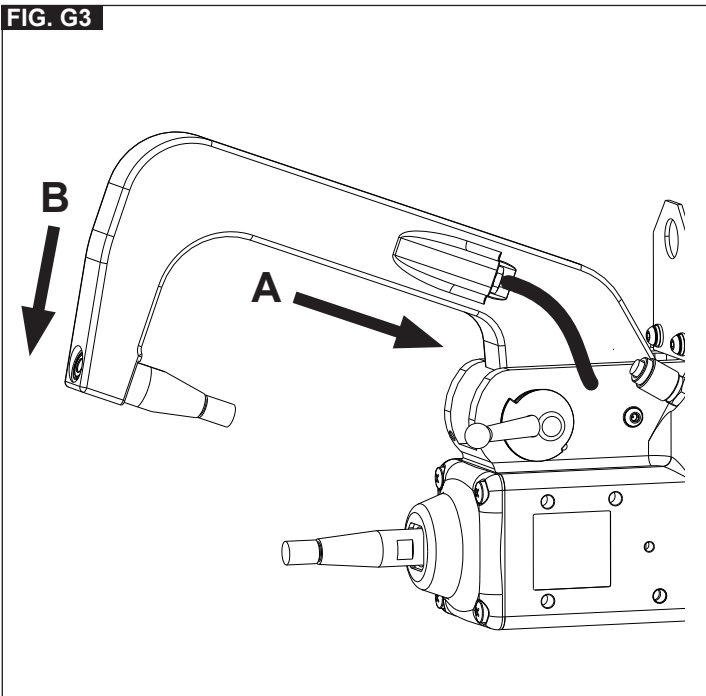


FIG. G4

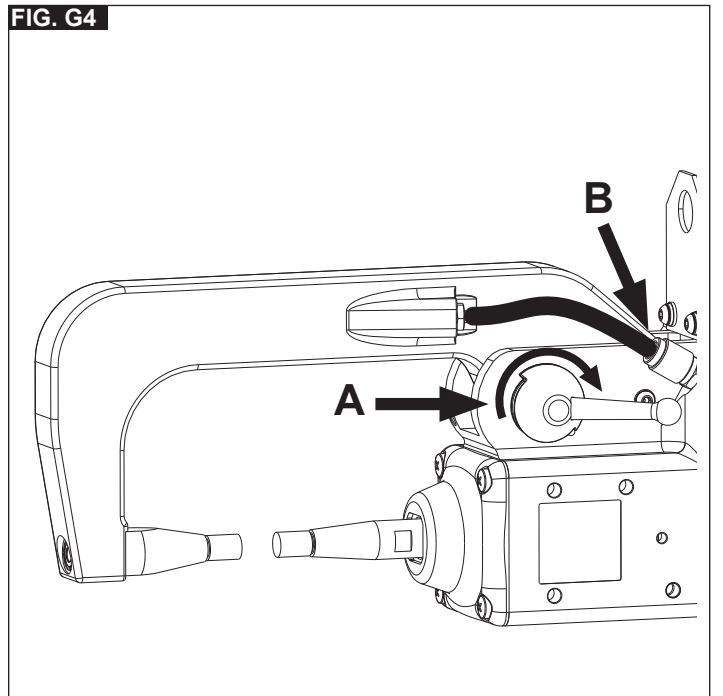


FIG. G5

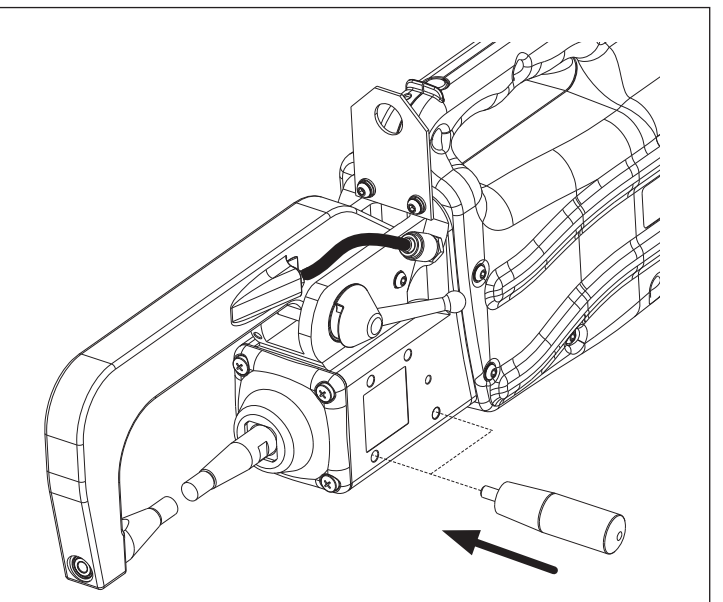
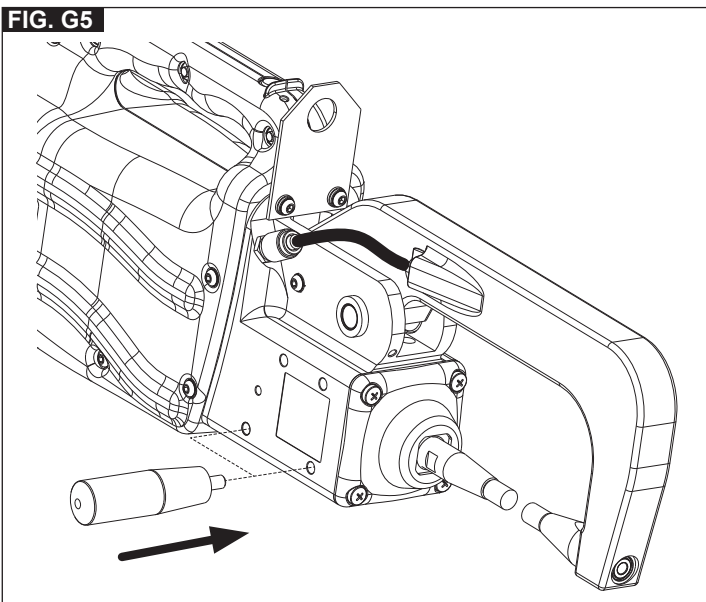


FIG. H

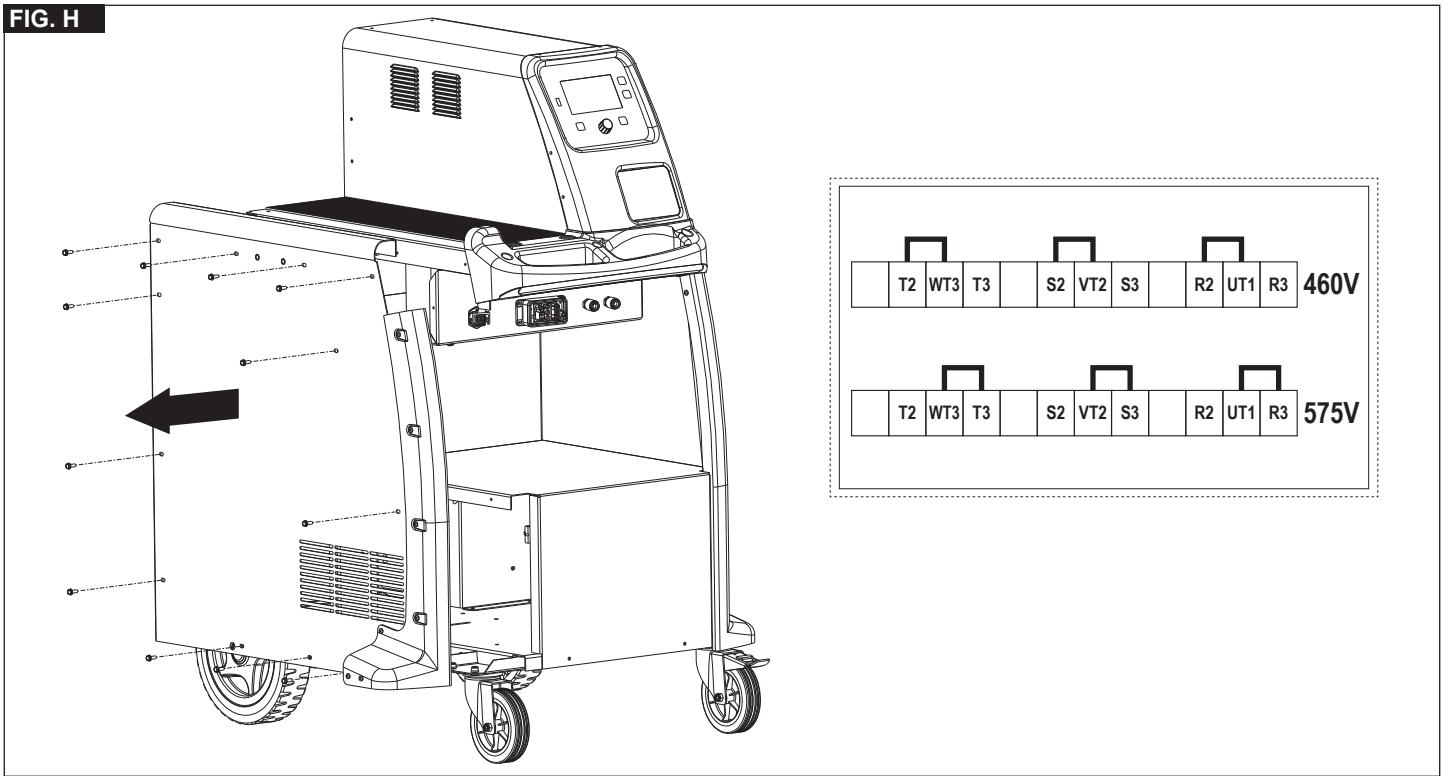


FIG. I

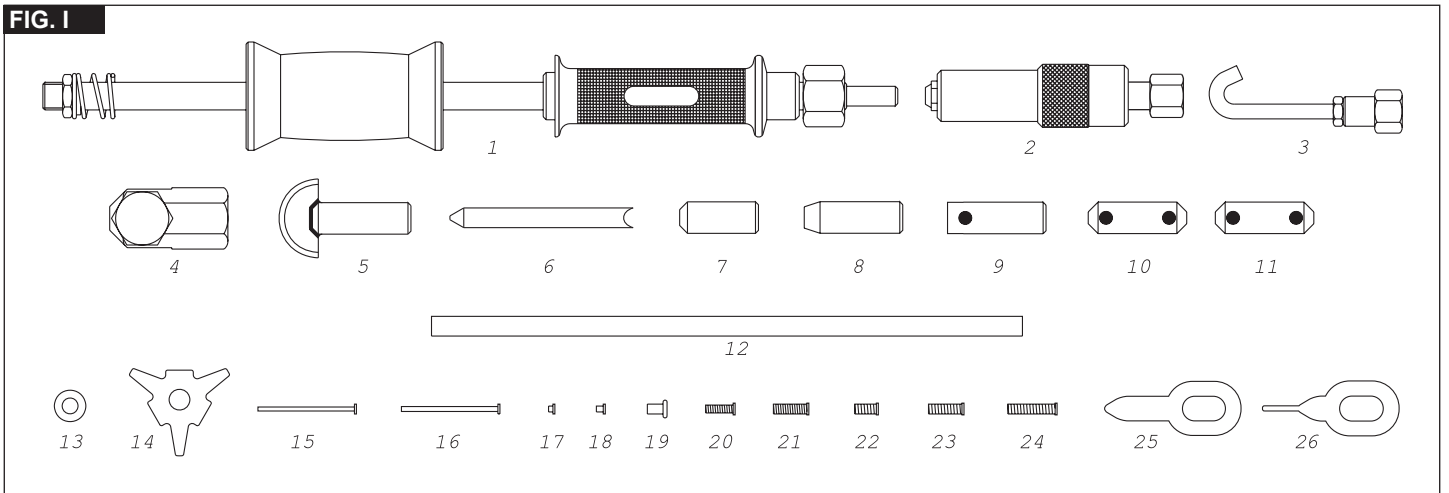


FIG. L

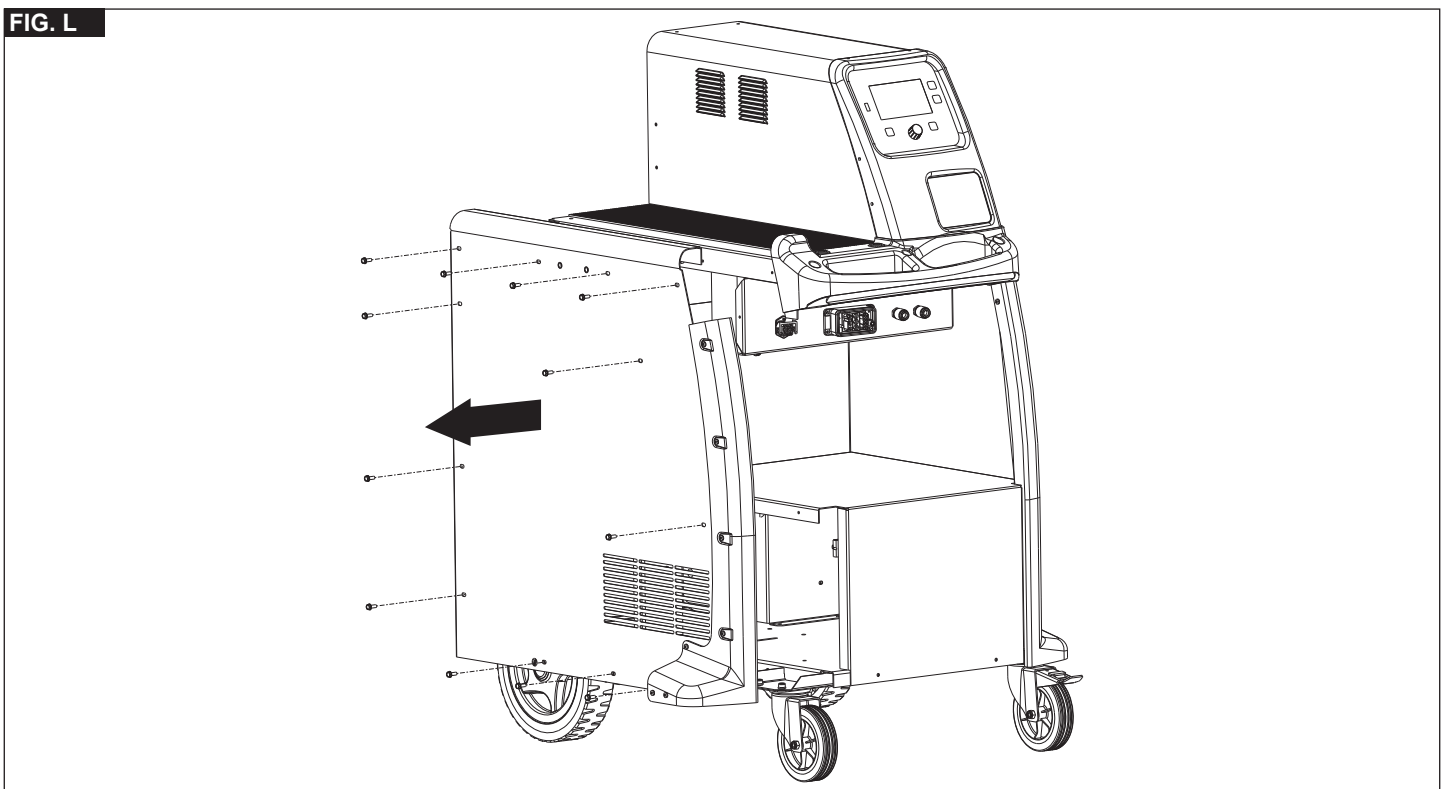


FIG. M

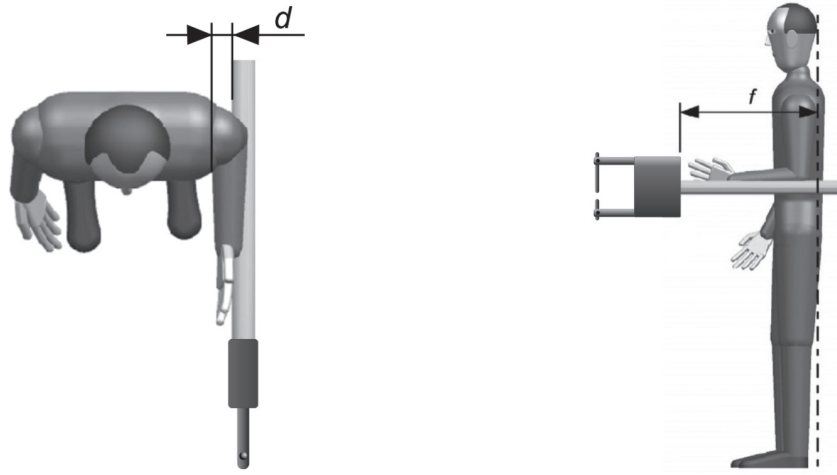


FIG. N

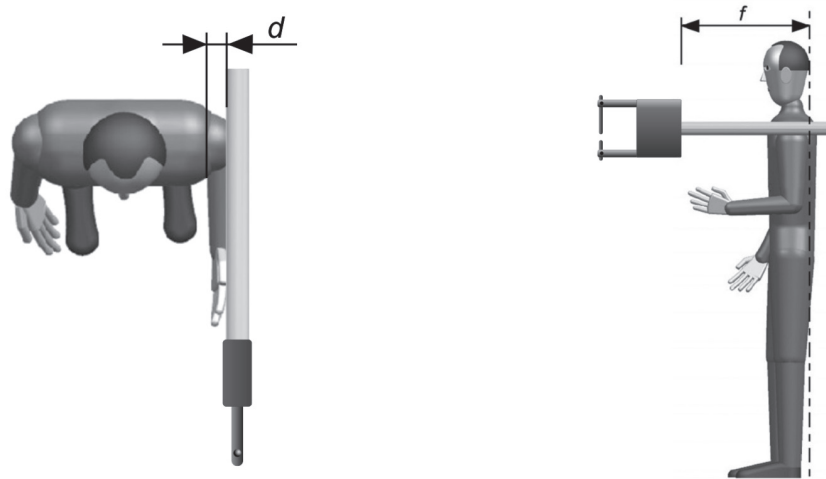


FIG. O



FIG. P

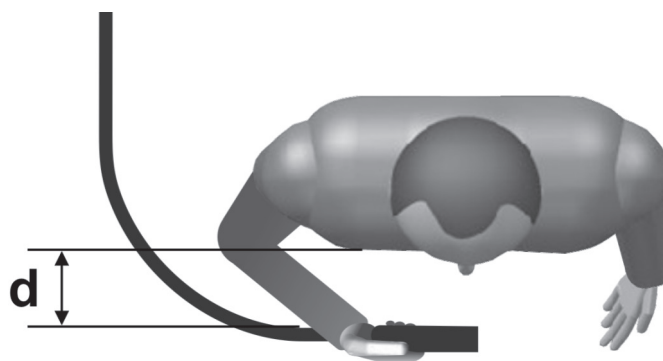


FIG. Q

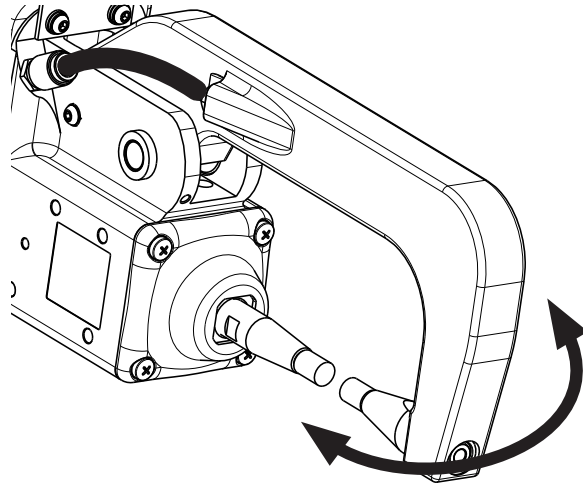


FIG. R

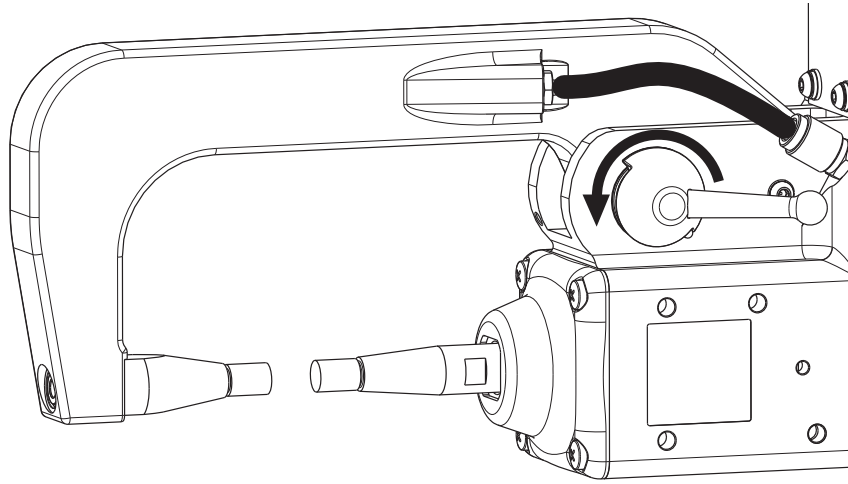


FIG. S

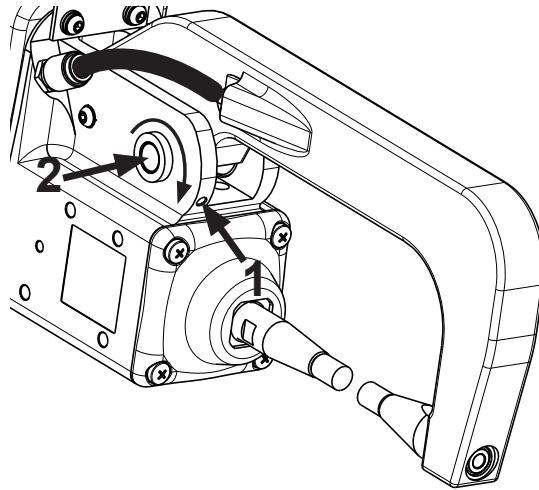
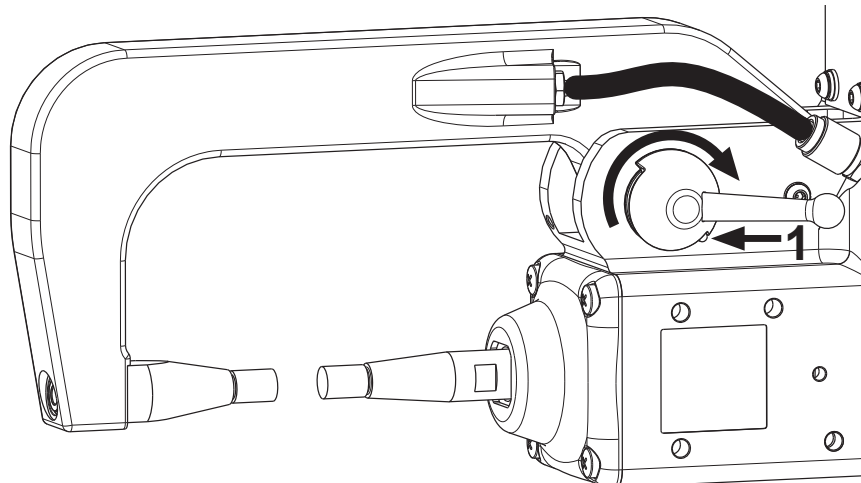


FIG. T



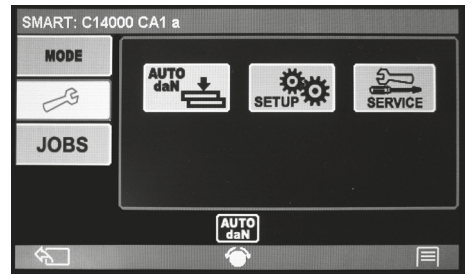
1



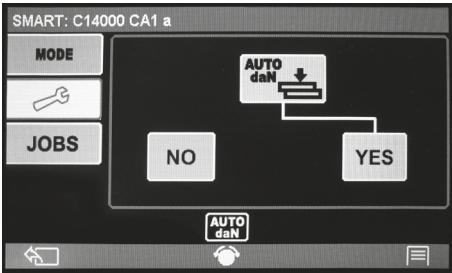
2



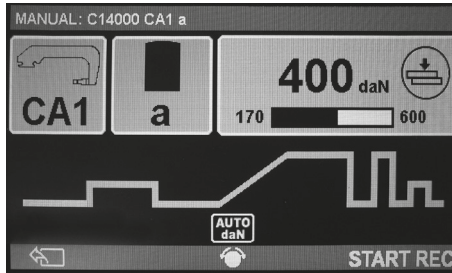
3



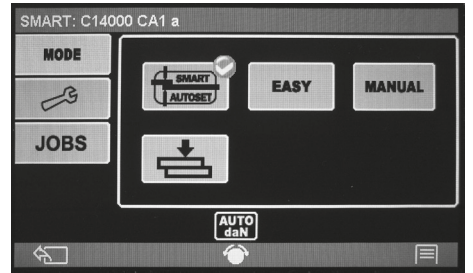
4



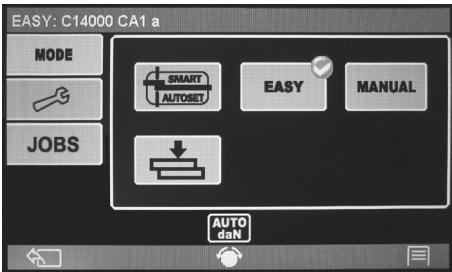
5



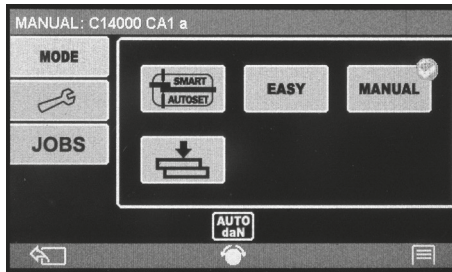
6



7



8



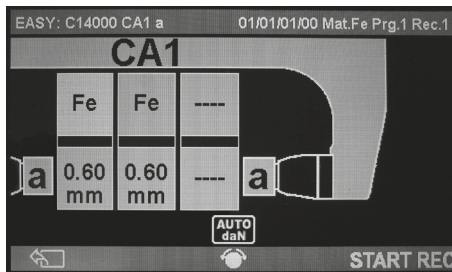
9



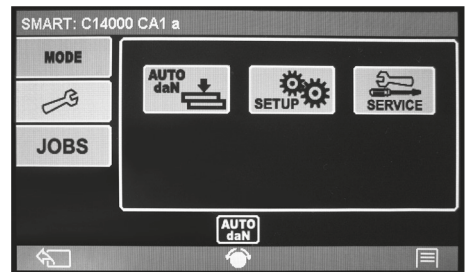
10



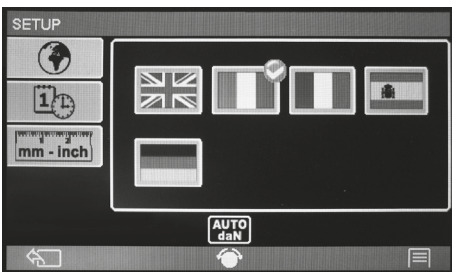
11



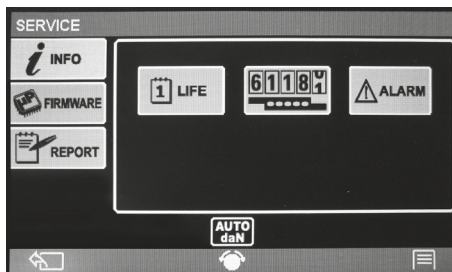
12



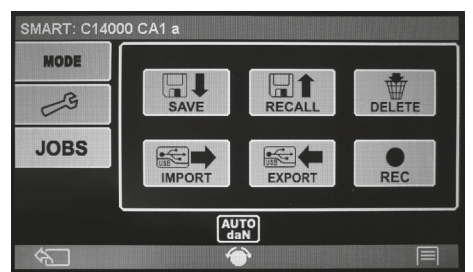
13



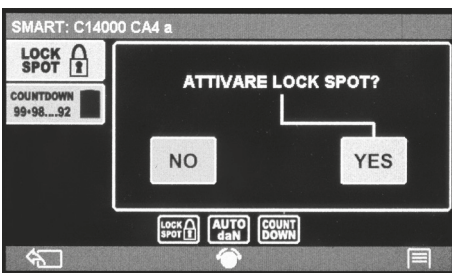
14



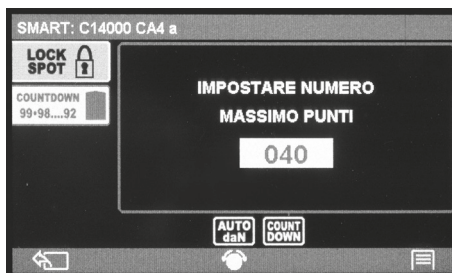
15



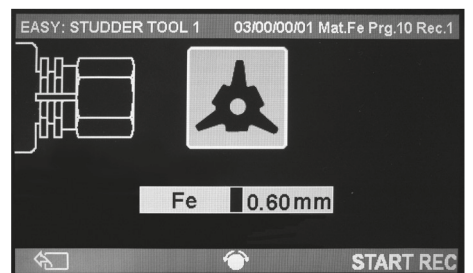
16



17



18



WARNING LEDS ON DISPLAY - SEGNALAZIONI DEL DISPLAY -
إشارات على الشاشة

	DESCRIPTION	POSSIBLE SOLUTION	DESCRIZIONE	SOLUZIONE POSSIBILE
WARNING SIGNALS SEGNALI DI AVVERTIMENTO	Too early interruption of spot welding cycle	Keep the push-button pressed until the spot welding cycle ends.	Ciclo di puntatura interrotto in anticipo	Mantenere il pulsante premuto fino alla fine del ciclo di puntatura
	Excessive strength between electrodes	Lower the pneumatic circuit pressure to apply less force.	Eccessiva forza tra gli elettrodi	Abbassare la pressione del circuito pneumatico in modo tale da esercitare una minor forza
	Low strength between electrodes	Raise the pneumatic circuit pressure to apply more force.	Forza scarsa tra gli elettrodi	Alzare la pressione del circuito pneumatico in modo tale da esercitare una maggior forza
	Low current	Make sure the supply voltage is not lower than 350 VAC between the input phases, and that it does not fall by more than 10 V during spot welding; check the power board and the transformer group of the spot welding clamp.	Corrente insufficiente	Controllare che la tensione di alimentazione non sia inferiore a 350Vac tra le fasi d'ingresso e che non scenda di oltre 10V durante il punto; controllare la scheda di potenza ed il gruppo trasformatore della pinza di puntatura.
	Isolated metal sheets	Make sure the contact between the caps is good and remove all insulation between the sheets (e.g. primer).	Lamiere isolate tra loro	Assicurarsi del buon contatto dei caps e rimuovere ogni isolamento tra le lamiere (es: primer)
ALARM SIGNALS SEGNALI DI ALLARME	Machine thermal cut out	Reduce the spot welding pace and contact an authorised centre if the alarm continues.	Allarme termico macchina	Ridurre la cadenza di puntatura e rivolgersi ad un centro autorizzato se l'allarme persiste
	Clamp thermal cut out or clamp transformer	Reduce the spot welding pace. In the SMART AUTO mode replace the caps and repeat alignment.	Allarme termico pinza oppure allarme trasformatore pinza	Ridurre la cadenza di puntatura. In modalità SMART AUTO sostituire i caps e ripetere l'allineamento.
	Machine overvoltage	Check the supply voltage and make sure it is within the range of Vin +/-15%.	Allarme macchina sovra alimentata	Controllare la tensione di alimentazione ed assicurarsi che sia compresa nel range Vin +/-15%
	Machine undervoltage	Check the supply voltage and make sure it is within the range of Vin +/-15%.	Allarme macchina sotto alimentata	Controllare la tensione di alimentazione ed assicurarsi che sia compresa nel range Vin +/-15%
	Clamp thermal cut out	Make sure there is enough cooling liquid, and that the GRA fans are operating correctly. If the alarm continues, contact an authorised repair centre.	Allarme termico di sicurezza della pinza	Verificare se c'è sufficiente liquido di raffreddamento e se i ventilatori del GRA funzionano correttamente. Se l'allarme persiste contattare un centro autorizzato alla riparazione.
	Compressed air failure or too low air pressure	Check the air connection and make sure the pneumatic circuit is not leaking.	Allarme mancanza aria compressa o pressione dell'aria troppo bassa	Controllare la connessione dell'aria ed assicurarsi che non ci siano perdite nel circuito pneumatico.
	Water cooling unit pressure	Check for the presence of liquid and make sure the pump is operating correctly.	Allarme pressostato del gruppo di raffreddamento	Controllare la presenza del liquido ed accertarsi che la pompa stia effettivamente funzionando correttamente.
	Studder thermal cut out	Reduce the spot welding pace in order to respect the intermittence cycle of the studder.	Allarme termico studder	Ridurre la cadenza di puntatura in modo tale da rispettare il ciclo di intermittenza dell'utensile studder.
	Short circuit at the clamp output	Check the spot welding circuit and remove the conductive material that puts both clamp electrodes in contact.	Allarme uscita della pinza in cortocircuito	Verificare il circuito di puntatura e rimuovere il materiale conduttivo che mette in contatto entrambi gli elettrodi della pinza.
	Phase failure	Check the plug and the supply outlet.	Allarme mancanza fase	Controllare la spina e la presa di alimentazione.
	Corrupt memory	Replace the front control board.	Memoria corrotta	Sostituire la scheda controllo frontale.

وصف	حلول محتملة	علامات تحذيرية
دورة اللحام بالتدريس توقفت مسبقاً	يتم الإبقاء بالضغط على الزر حتى نهاية دورة اللحام بالتدريس	
قوة زائدة بين الالكترودات	يتم خفض ضغط الدائرة الهوائية بطريقة تسمح بممارسة قوة أقل	
قوة رديئة بين الالكترودات	يتم رفع ضغط الدائرة الهوائية بطريقة تسمح بممارسة قوة أكبر	
التيار غير كافي	التحقق من أن جهد التغذية بالطاقة ليس أقل من 350 فولت بتيار متذبذب بين مراحل الدخول وألا يقل عن 10 فولت خلال تنفيذ نقطة اللحام؛ تحقق من بطاقة القوة ومجموعة المحول الخاص بكماشة اللحام بالتدريس.	
صفائح معزولة فيما بينها	تأكد من الاتصال السليم للرؤوس وقم بإزالة كل عازل بين الصفائح (على سبيل المثال: الطلاء الأولي)	
إنذار حراري الآلة	قم بخفض معدل اللحام بالتدريس ثم يتم الرجوع إلى مركز مخول إذا استمر التحذير	
تحذير حراري للكماشة أو تحذير محول الكماشة	قم بتقليل سرعة اللحام. في وضعية التشغيل الأوتوماتيكي الذي يتم استبدال الرؤوس مع تكرار التوازي.	
إنذار التغذية الزائدة للآلة	افحص جهد التغذية الكهربائية وتأكد من أنه يتراوح بين معدل Vin +/- 15%.	
إنذار التغذية المنخفضة للآلة	افحص جهد التغذية الكهربائية وتأكد من أنه يتراوح بين معدل Vin +/- 15%.	
تحذير حراري خاص بأمان الكماشة	التأكد من وجود سائل تبريد كافي وإذا كانت مراوح مجموعة التبريد بالماء تعمل بشكل صحيح. إذا استمر الإنذار اتصل بمركز معتمد للدعم الفني.	
تحذير نقص الهواء المضغوط أو ضغط الهواء ضعيف للغاية	تحقق من التوصيلات الخاصة بالهواء وأنه لا يوجد تسرب في الدائرة الهوائية.	
إنذار ضعف الضغط في مجموعة التبريد	تأكد من وجود السائل وتأكد من أن المضخة تعمل فعلياً بشكل صحيح.	
إنذار حراري لمسدس اللحام	يتم خفض معدل تنفيذ نقاط اللحام بطريقة تسمح باحترام دورة وميض المسدس.	
تحذير خارج لكماشة في دائرة قصيرة	يتم التحقق من دائرة اللحام بالتدريس وإزالة الخامات الموصلة التي تصل بين كلاً من الالكترودات والكماشة.	
تحذير غياب مرحلة	تحقق من الكماشة ومأخذ التغذية بالطاقة.	
ذاكرة متضررة	إستبدال بطاقة التحكم الامامي.	

(EN) GUARANTEE

The manufacturer guarantees proper operation of the machines and undertakes to replace free of charge any parts should they be damaged due to poor quality of materials or manufacturing defects within 12 months of the date of commissioning of the machine, when proven by certification. Returned machines, also under guarantee, should be dispatched CARRIAGE PAID and will be returned CARRIAGE FORWARD. This with the exception of, as decreed, machines considered as consumer goods according to European directive 1999/44/EC, only when sold in member states of the EU. The guarantee certificate is only valid when accompanied by an official receipt or delivery note. Problems arising from improper use, tampering or negligence are excluded from the guarantee. Furthermore, the manufacturer declines any liability for all direct or indirect damages.

(IT) GARANZIA

La ditta costruttrice si rende garante del buon funzionamento delle macchine e si impegna ad effettuare gratuitamente la sostituzione dei pezzi che si deteriorassero per cattiva qualità di materiale e per difetti di costruzione entro 12 mesi dalla data di messa in funzione della macchina, comprovata sul certificato. Le macchine rese, anche se in garanzia, dovranno essere spedite in PORTO FRANCO e verranno restituite in PORTO ASSEGNAO. Fanno eccezione, a quanto stabilito, le macchine che rientrano come beni di consumo secondo la direttiva europea 1999/44/CE, solo se vendute negli stati membri della UE. Il certificato di garanzia ha validità solo se accompagnato da scontrino fiscale o bolla di consegna. Gli inconvenienti derivati da cattiva utilizzazione, manomissione o incuria, sono esclusi dalla garanzia. Inoltre si declina ogni responsabilità per tutti i danni diretti ed indiretti.

(FR) GARANTIE

Le fabricant garantit le fonctionnement correct des machines et s'engage à remplacer gratuitement les composants endommagés à la suite d'une mauvaise qualité de matériel ou d'un défaut de fabrication durant une période de 12 mois à compter de la mise en service de la machine attestée par le certificat. Les machines rendues, même sous garantie, doivent être expédiées en PORT FRANCO et seront renvoyées en PORT DU. Fût exception à cette règle les machines considérées comme biens de consommation selon la directive européenne 1999/44/CE et vendues aux états membres de l'EU uniquement. Le certificat de garantie n'est valable que s'il est accompagné de la preuve d'achat ou du bulletin de livraison. Tous les inconvénients dus à une utilisation incorrecte, une manipulation ou une négligence sont exclus de la garantie. La société décline en outre toute responsabilité pour tous les dommages directs ou indirects.

(ES) GARANTIA

La empresa fabricante garantiza el buen funcionamiento de las máquinas y se compromete a efectuar gratuitamente la sustitución de las piezas que se deterioren por mala calidad del material y por defectos de fabricación en los 12 meses posteriores a la fecha de puesta en funcionamiento de la máquina, comprobada en el certificado. Las máquinas entregadas, incluso en garantía, deberán ser enviadas a PORTE PAGADO y se devolverán a PORTE DEBIDO. Son excepción, según cuanto establecido, las máquinas que se consideran bienes de consumo según la directiva europea 1999/44/CE sólo si han sido vendidas en los estados miembros de la UE. El certificado de garantía tiene validez sólo si está acompañado de resguardo fiscal o albarán de entrega. Los problemas derivados de una mala utilización, modificación o negligencia están excluidos de la garantía. Además, se declina cualquier responsabilidad por todos los daños directos e indirectos.

(DE) GEWÄHRLEISTUNG

Der Hersteller übernimmt die Gewährleistung für den einwandfreien Betrieb der Maschinen und verpflichtet sich, solche Teile kostenlos zu ersetzen, die aufgrund schlechter Materialqualität und von Herstellungsfehlern innerhalb von 12 Monaten ab der Inbetriebnahme schadhaft werden. Als Nachweis der Inbetriebnahme gilt der Garantieschein. Werden Maschinen zurückgesendet, muß dies - auch im Rahmen der Gewährleistung - FRACHTFREI geschehen. Sie werden anschließend per FRACHTNACHNAME wieder zurückgesendet. Von den Regelungen ausgenommen sind Maschinen, die nach der Europäischen Richtlinie 1999/44/EG unter die Verbrauchsgüter fallen, und nur dann, wenn sie in einem Mitgliedsstaat der EU verkauft worden sind. Der Garantieschein ist nur gültig, wenn ihm der Kassenbon oder der Lieferschein beiliegt. Unsere Gewährleistung bezieht sich nicht auf Schäden aufgrund fehlerhafter oder nachlässiger Behandlung oder aufgrund von Fremdeinwirkung. Außerdem wird jede Haftung für direkte und indirekte Schäden ausgeschlossen.

(RU) ГАРАНТИЯ

Компания-производитель гарантирует хорошую работу машинного оборудования и обязуется бесплатно произвести замену частей, имеющих неисправности, явившиеся следствием плохого качества материала или дефектов производства, в течении 12 месяцев с даты пуска в эксплуатацию машинного оборудования, проставленной на сертификате. Возвращенное оборудование, даже находящееся под действием гарантии, должно быть направлено на условиях ПОРТО ФРАНКО и будет возвращено в УКАЗАННОЕ МЕСТО. Из оговоренного выше исключается машинное оборудование, считающееся товарами потребления, в соответствии с европейской директивой 1999/44/EC, только в том случае, если они были проданы в государствах, входящих в ЕС. Гарантийный сертификат считается действительным только при условии, что к нему прилагается товарный чек или товаросопроводительная накладная. Неисправности, возникшие из-за неправильного использования, порчи или небрежного обращения, не покрываются действием гарантии. Дополнительно производитель снимает с себя любую ответственность за какой-либо прямой или косвенный ущерб.

(PT) GARANTIA

A empresa fabricante torna-se garante do bom funcionamento das máquinas e compromete-se a efectuar gratuitamente a substituição das peças que porventura se deteriorarem devido à má qualidade de material e por defeitos de fabricação no prazo de 12 meses da data de entrada da máquina em funcionamento, comprovada no certificado. As máquinas devolvidas, mesmo se em garantia, deverão ser despachadas em PORTO FRANCO e serão devolvidas com FRETE A PAGAR. São excepção, a quanto estabelecido, as máquinas que são consideradas como bens de consumo segundo a directiva europeia 1999/44/CE, somente se vendidas nos estados-membros da EU. O certificado de garantia tem validade somente se acompanhado pela nota fiscal ou conhecimento de entrega. Os inconvenientes decorrentes de utilização imprópria, adulteração ou descuido, são excluídos da garantia. Para além disso, o fabricante exime-se de qualquer responsabilidade para todos os danos directos e indirectos.

(EL) ΕΓΓΥΗΣΗ

Η κατασκευαστική εταιρία εγγυάται την καλή λειτουργία των μηχανών και δεσμεύεται να εκτελέσει δωρεάν την αντικατάσταση τμημάτων σε περίπτωση φθοράς τους εξαιτίας κακής ποιότητας υλικού ή ελαττωμάτων κατασκευής, εντός 12 μηνών από την ημερομηνία θέσης σε λειτουργίας του μηχανήματος επιβεβαιωμένη από το πιστοποιητικό. Τα μηχανήματα που επιστρέφονται, ακόμα και αν είναι σε εγγύηση, θα στέλνονται ΧΩΡΙΣ ΕΠΙΒΑΡΥΝΣΗ και θα επιστρέφονται με έξοδα ΠΛΗΡΩΤΕΣ ΣΤΟΝ ΠΡΟΟΡΙΣΜΟ. Εξαιρούνται από τα οριζόμενα τα μηχανήματα που αποτελούν καταναλωτικά αγαθά σύμφωνα με την ευρωπαϊκή οδηγία 1999/44/EC μόνο αν πωλούνται σε κράτη μέλη της ΕΕ. Το πιστοποιητικό εγγύησης ισχύει μόνο αν συνοδεύεται από επίσημη απόδειξη πληρωμής ή απόδειξη παραλαβής. Ενδεχόμενα προβλήματα οφειλόμενα σε κακή χρήση, παραποίηση ή αμέλεια, αποκλείονται από την εγγύηση. Απορρίπτεται, επίσης, κάθε ευθύνη για οποιαδήποτε βλάβη άμεση ή έμμεση.

(NL) GARANTIE

De fabrikant is garant voor de goede werking van de machines en verplicht er zich toe gratis de vervanging uit te voeren van de stukken die afslijten omwille van de slechte kwaliteit van het materiaal en omwille van fabricagefouten, binnen de 12 maanden vanaf de datum van in bedrijfstelling van de machine, bevestigd op het certificaat. De gereetoornde machines, ook al zijn ze in garantie, moeten PORTVRIJ verzonden worden en zullen op KOSTEN BESTEMMELING teruggestuurd worden. Hierop maken een uitzondering de machines die vallen onder de verkoopartikelen overeenkomstig de Europese richtlijn, 1999/44/EG, alleen indien ze verkocht zijn in de lidstaten van de EU. Het garantiocertificaat is alleen geldig indien het vergezeld is van de fiscale reçu of van het ontvangstbewijs. De inconvenienten te wijten aan een slecht gebruik, schendingen of nalatigheid zijn uitgesloten uit de garantie. Bovendien wijst men alle verantwoordelijkheid af voor alle rechtstreekse en onrechtstreekse schade.

(HU) JÓTÁLLÁS

A gyártó cég jótállást vállal a gépek rendeltetésszerű üzemeléséért illetve vállalja az alkatrészek ingyenes kicserélését ha azok az alapanyag rossz minőségéből valamint gyártási hibából erednek a gép üzeme helyezésének a bizonylat szerint igazolható napjától számítot 12 hónapon belül. A cserélendő alkatrészeket még a jótállás keretében is BÉRMENTESEN kell visszaküldeni, amelyek ÚTÓVÉTEL lesznek a vedőhöz kiszállítva. Kivételt képeznek e szabály alól azon gépek, melyek az Európai Unió 199/44/EC irányelve szerint meghatározott fogyasztási cikknek minősülnek, s az EU tagországaiban kerültek értékesítésre. A jótállás csak a blokkki igazolás illetve szállítólevél mellékletével érvényes. A nem rendeltetésszerű használatból, megrongálásból illetve nem megfelelő gondossággal való kezeléssel eredő rendellenességek a jótállást kizárák. Kizárt továbbá bárminekű felelőszélgállalás minden követelést és közzvetett kárért.

(RO) GARANȚIE

Fabricantul garantează buna funcționare a aparatelor produse și se angajează la înlocuirea gratuită a pieselor care s-ar putea deteriora din cauza calității scadente a materialului sau din cauza defectelor de construcție în max. 12 luni de la data punerii în funcțiune a aparatului, dovedită cu certificatul de garanție. Aparatele restituite, chiar dacă sunt în garanție, se vor expedia FĂRĂ PLATĂ și se vor restitui CU PLATA LA PRIMIRE. Fac excepție, conform normelor, aparatele care se categorisesc ca și bunuri de consum, conform directivei europene 1999/44/EC, numai dacă acestea sunt vândute în statele membre din UE. Certificatul de garanție este valabil numai dacă este însoțit de bonul fiscal sau de fișa de livrare. Nefuncționarea cauzată de o utilizare improprie, manipulare inadecvată sau neglijență este exclusă din dreptul la garanție. În plus fabricantul își declină orice responsabilitate față de toate daunele provocate direct și indirect.

(SV) GARANTI

Tillverkaren garanterar att maskinerna fungerar bra och åtar sig att kostnadsfritt byta ut delar som går sönder p.g.a. dålig materialkvalitet och defekter inom 12 månader efter idriftsättningen av maskinen, som ska styrkas av intyg. De maskiner som lämnas tillbaka, även om de tåcks av garantin, måste skickas FRAKTFRITT, och kommer att skickas tillbaka PÅ MOTTAGARENS BEKOSTNAD. Ett undantag från detta utgörs av de maskiner som räknas som konsumtionsvaror enligt EU-direktiv 1999/44/EG, och då enbart om de har sålts till något av EU:s medlemsländer. Garantisedeln är bara giltig tillsammans med kvitto eller leveranssedel. Problemet som beror på felaktig användning, åverkan eller vårdslöshet tåcks inte av garantin. Tillverkaren fransäger sig även allt ansvar för direkt och indirekt skada.

Producenten stiller garanti for, at maskinerne fungerer ordentligt, og forpligter sig til vederlagsfrit at udskifte de dele, der måtte fremvise defekter på grund af ringe materialekvalitet eller fabriktionsfejll i løbet af de første 12 måneder efter maskinens idriftsættelsesdato, der fremgår af beviset. Selvom de returnerede maskiner er i garanti, skal de sendes FRANKO FRAGT, mens de tilbageleveres PR. EFTERKRAV. Dette gælder dog ikke for de maskiner, der i henhold til Direktivet 1999/44/EF udgør forbrugsgodter, men kun på betingelse af at de sælges i EU-landene. Garantibeviset er kun gyldigt, hvis der vedlægges en kassebon eller fragtpapir. Garantien dækker ikke for forstyrrelser, der skyldes forkert anvendelse, manipulering eller skodesløshed. Producenten fralægger sig desuden ethvert ansvar for alle direkte og indirekte skader.

(NO) GARANTI

Tilverkeren garanterer maskinens korrekte funksjon og forplikter seg å utføre gratis bytte av deler som blir odeltag på grunn av en dårlig kvalitet i materialer eller konstruksjonsfeil som oppstår innen 12 måneder fra maskinens igangsetting, i overensstemmelse med sertifikatet. Maskiner som sendes tilbake, også i løpet av garantiperioden, skal skikkes FRAKTFRITT og skal sendes tilbake MED BETALNING AV MOTTAKEREN, unntatt maskinene som tilhører forbrukningsvarer ifølge europadirektiv 1999/44/EC, kun hvis de selges i en av EU's medlemsstater. Garantisertifikatet er gyldig kun sammen med kvittering eller leveringsblankett. Feil som oppstår på grunn av galt bruk, manipulering eller slurv, er utelukket fra garantin. Dessuten frasier seg selskapet alt ansvar for alle direkte og indirekte skader.

(FI) TAKUU

Valmistusyritys takaa koneiden hyvän toimivuuden sekä huoletti huonolaatuisten materiaalin ja rakennusvirheiden takia huonontuneiden osien vaihdosta ilmeisesti 12 kuukauden sisällä koneen käyttöönottopäivästä, mikä ilmenee sertifikaatista. Palautettavat koneet, myös takuussa olevat, on lähetettävä LÄHETTÄJÄN KUSTANNUKSELLA ja ne palautetaan VASTAANOTTAJAN KUSTANNUKSELLA. Poikkeuksien muodostavat koneet, jotka asetuksissa kuuluvat kulutusyhdykkeisiin eurooppalaisen direktiivin 1999/44/EC mukaan vain, jos ne myydään EU:n jäsen maissa. Takuuotodistus on voimassa vain, jos siihen on liitetty verotuskuitti tai todistus tavaran toimituksesta. Takuu ei kata väärinkäytöstä, vaurioittamisesta tai huolimattomuudesta johtuvia haittoja. Lisäksi yritys kieltäytyy ottamasta vastuuta kaikista välittömistä tai välillisistä vaurioista.

(CS) ZÁRUKA

Výrobce ručí za správnou činnost strojů a zavazuje se provést bezplatnou výměnu dílů potřebovaných z důvodu špatné kvality materiálu a následkem konstrukčních vad do 12 měsíců od data uvedení stroje do provozu, uvedeného na záručním listě. Vračené stroje a to i v záruční době musí být odeslány se ZAPLACENÝM POŠTOVNÝM a budou vráceny na NÁKLADY PŘIJEMCE. Na základě dohody tvoří výjimku stroje spadající do spotřebního majetku ve smyslu směrnice 1999/44/ES pouze za předpokladu, že byly prodány v členských státech EU. Záruční list má platnost pouze v případě, že je předložen spolu s účtenkou nebo dodacím listem. Poruchy vyplývající z nesprávného použití, úmyslného poškození nebo chybějící péče nespádají do záruky. Odpovědnost se dále nevztahuje na všechny přímé a nepřímé škody.

(SK) ZÁRUKA

Výrobca ručí za správnú činnosť strojov a zaväzuje sa vykonať bezplatnú výmenu dielov opotrebovaných z dôvodu zlej kvality materiálu a následkom konštrukčných väd do 12 mesiacov od dátumu uvedenia stroja do prevádzky, uvedeného na záručnom liste. Vrátené stroje a to i v podmienkach záručnej doby musia byť odoslané so ZAPLATENÝM POŠTOVNÝM a budú vrátené na NÁKLADY PŘIJEMCU. Na základe dohody výnimku tvoria stroje spadajúce do spotrebného majetku, v zmysle smernice 1999/44/ES, len za predpokladu, že boli predané v členských štátoch EU. Záručný list je platný len v prípade, keď je predložený spolu s účtenkou alebo dodacím listom. Poruchy vyplývajúce z nesprávneho použitia, neoprávneného zásahu alebo nedostatočnej starostlivosti nespádajú do záruky. Zdpovednosť sa ďalej nevzťahuje na všetky priame i nepriame škody.

(SL) GARANCIJA

Proizvajalec zagotavlja pravilno delovanje strojev in se zavazuje, da bo brezplačno zamenjal dele, ki se bodo obrabili zaradi slabe kakovosti materiala in zaradi napak pri proizvodnji v roku 12 mesecev od dneva nakupa označenega ne tem certifikatu. Izjema so le aparati, ki so del potrošnih dobrin v skladu z evropsko direktivo 1999/44/EC, le če so bili prodani v državi članici EU. Garancijsko potrdilo je veljavno le, če je priložen veljaven račun. Napake, ki izhajajo iz nepravilne uporabe, posegov ali malomarnosti, garancija ne pokriva. Poleg tega proizvajalec zavrača odgovornost za vse posredne in neposredne poškodbe. Ne delujoč aparat mora pooblaščen servis popraviti v roku 45 dni, v nasprotnem primeru se kancpu izroči nov aparat. Proizvajalec zagotavlja dobavo rezervnih delov še 5 let od nakupa izdelka. Na podlagi zakona o spremembah in dopolnitvah Zakona o varstvu potrošnikov (ZVPot-E) (Ur.LRS št. 78/2011) podjetje Telwin s.p.a., kot organizator servisne mreže izrecno izjavlja: da velja garancija za izdelek na teritorialnem območju države v kateri je izdelek prodan končnim potrošnikom; opozarja potrošnike, da garancija in uveljavljanje zahtevkov iz naslova garancije ne izključuje pravic potrošnika, ki izhajajo iz naslova odgovornosti prodajalca za napake na blagu. ORGANIZATOR SERVISNE SLUŽBE ZA SLOVENIJO: Itehnik d.o.o., Vanganelška cesta 26a, 6000 Koper, tel: 05/625-02-08.

(HR-SR) GARANCIJA

Proizvođač garantira ispravan rad strojeva i obvezuje se izvršiti besplatno zamjenu dijelova koji su oštećeni zbog loše kvalitete materijala i zbog tvorničkih grešaka, a u roku od 12 mjeseci od dana pokretanja stroja, koji je potvrđen na garantnom listu. Vraćeni strojevi, i ako su pod garancijom, moraju biti poslani bez plaćanja troškova prijevoza. Iznimka su strojevi koji se vraćaju kao potrošni materijal, a u skladu sa Europskom odredbom 1999/44/EC, samo ako su prodani zemljama članicama EU-a. Garantni list vrijedi samo ako je popraćen računom ili dostavnom listom. Oštećenja nastala uslijed neispravne upotrebe, izmjena izvršenih na stroju ili nemara nisu pokriveni garancijom. Proizvođač se ujedno odriče bilo kakve odgovornosti za sve izravne i neizravne štete.

(LT) GARANTIJA

Gamintojas garantuoja nepriekaiština įrenginio veikimą ir įsipareigoja nemokamai pakeisti gaminio dalis, susidėvėjusias ar susigadinusias dėl prastos medžiagos kokybės ar dėl konstrukcijos defektų 12 mėnesių laikotarpyje nuo įrenginio paleidimo datos, kuri turi būti paliudyta pažymėjimu. Gražinami įrenginiai, net ir galiojant garantijai, turi būti siunčiami ir bus sugrąžinti atgal PIRKĖJO lėšomis. Išimti aukščiausiai sąlygų sudaro prietaisai, kurie pagal 1999/44/EC Europos direktyvą gali būti laikomi platus vartojimo prekėmis bei yra pardudomi tik ES šalyse. Garantinis pažymėjimas galioja tik tuo atveju, jei yra lydimas fiskalinio čekio arba pristatymo dokumento. Į garantiją nėra įtraukti nesklاندumai, susiję su netinkamu prietaiso naudojimu, aplaidumu ar prasta jo priežiūra. Gamintojas taip pat atsisroja nuo atsakomybės už bet kokius tiesioginius ar netiesioginius nuostolius.

(ET) GARANTII

Tootaja firma vastutab masinate hea funktsioneerimise eest ja kohustub asendama tasuta osad, mis riknevad halva kvaliteediga materjali ja konstruksioonidefektide tottu, 12 kuu jooksul alates masina kaikipanemise sertifikaadil toestatud kuupaevast. Tagasi saadetavad masinad, ka kehtiva garantija, tuleb saata TASUTUD POSTIMAKSUGA ja nende tagastamise SAATEKULUD ON KAUBASAAJA TASUDA. Nagu kehtestatud, teevad erandi masinad, mis kuuluvad euroopa normatiivi 1999/44/EC kohaselt tarbekauba kategooriasse ja ainult siis, kui mudud UE liikmesriikides. Garantisertifikaat kehtib ainult koos ostu- voi kaatetoimetamiskviitungiga. Garantii ei hõlma riknemisi, mis on põhjustatud seadme väärast käsitsemisest, modifitseerimisest või hoolimatust kasutamisest. Peale selle ei vastuta firma koigi otseste voi kaudsete kahjude eest.

(LV) GARANTIJA

Ražotājs garantē mašīnu labu darbību un apņemas bez maksas nomātin detaļas, kuras nodilst materiāla sluktas kvalitātes dēļ vai ražošanas defektu dēļ 12 mēnešu laikā kopš sertifikātā norādītā mašīnas ekspluatācijas sākuma datuma. Atpakaļ nosūtāmas mašīnas, pat to garantijas laikā, ir jānosūta saskaņā ar FRANKO-OSTA noteikumiem un ražotājs tās atgriezīs uz NORĀDĪTO OSTU. Minētie nosacījumi neattiecas uz mašīnām, kuras saskaņā ar Eiropas direktīvu 1999/44/EC tiek uzskatītas par patēriņa precēm, bet tikai gadījumā, ja tās tiek pārdotas ES dalībvalstīs. Garantijas sertifikāts ir spēkā tikai kopā ar kases čeki vai pavadzīmi. Garantija neattiecas uz gadījumiem, kad bojājumi ir radušies nepareizās izmantošanas, noteikumu neievērošanas vai nolaidības dēļ. Turklāt, šajā gadījumā ražotājs neņem jebkādu atbildību par tiešajiem un netiešajiem zaudējumiem.

(BG) ГАРАНЦИЯ

Фирмата производител гарантира за доброто функциониране на машините и се задължава да извърши безплатно подмяната на части, които са се повредили, заради некачествен материал или производствени дефекти, до 12 месеца от датата на пускане в действие на машината, доказана с гаранционна карта. Върнатите машини, дори и в гаранция, трябва да бъдат изпратени със ЗАПЛАТЕН ПРЕВОЗ и ще бъдат върнати с НАЛОЖЕН ПЛАТЕЖ. С изключение на машините, които се считат за движимо имущество за постоянно ползване, както е установено от европейската директива 1999/44/EC, само ако машините са продадени в страни членки на Европейския съюз. Гаранционната карта е валидна, само ако е придружена от фискален бон или разписка за доставка. Нередностите, произтичащи от лоша употреба или небрежност, са изключени от гаранцията. Освен това се отклонява всякаква отговорност за директни или индиректни щети.

(PL) GWARANCJA

Producent gwarantuje prawidłowe funkcjonowanie urządzeń i zobowiązuje się do bezpłatnej wymiany części, które zepsują się w wyniku złej jakości materiału lub wad fabrycznych w ciągu 12 miesięcy od daty uruchomienia urządzenia, poświadczonej na gwarancji. Urządzenia przesłane do Producenta, również w okresie gwarancji, należy wysłać na warunkach PORTO FRANKO, po naprawie zostaną one zwrócone na koszt odbiorcy. Zgodnie z ustaleniami wyjątkiem są te urządzenia, które są odyłane jako dobra konsumpcyjne, zgodnie z dyrektywą europejską 1999/44/WE, wyłącznie, jeżeli zostały sprzedane w krajach członkowskich UE. Karta gwarancyjna jest ważna wyłącznie, jeżeli towarzyszy jej kwit fiskalny lub dowód dostawy. Trudności wynikające z nieprawidłowego użytkowania, naruszenia lub niedbałości o urządzenie nie są objęte gwarancją. Producent nie ponosi odpowiedzialności za wszelkie szkody pośrednie i bezpośrednie.

(AR) الضمان

تضمن الشركة المصنعة جودة الماكينات، كما أنها تتعهد باستبدال قطع مجآناً في حالة تلفها بسبب سوء جودة المادة وعيوب التصنيع وذلك في خلال 12 شهر من تاريخ تشغيل الماكينة المثبت في الشهادة. سُرس الماكينات المسترجعة - حتى وإن كانت في الضمان- على حساب المُرسَل ويتم استرجاعهم على حساب المستلم. وذلك باستثناء -كما هو مقرر- الماكينات التي تُعتبر سلع استهلاكية وفقاً للتوجيه الأوروبي رقم 44 لعام 1999 - الاتحاد الأوروبي "CE/44/1999"، والتي يتم بيعها فقط في الدول الأعضاء في الاتحاد الأوروبي. تسري شهادة الضمان فقط إذا كان معها إيصال أو مذكرة تسليم. لا يشمل الضمان المشاكل التي تنتج عن سوء الاستخدام أو العبث أو الإهمال. كما أنها لا تتحمل أي مسؤولية عن جميع الأضرار المباشرة وغير المباشرة.

Table with 2 columns: Language and Certificate Name. Includes (EN) CERTIFICATE OF GUARANTEE, (NL) GARANTIEBEWIJS, (SK) ZÁRUČNÝ LIST, (IT) CERTIFICATO DI GARANZIA, (HU) GARANCIALEVÉL, (SL) CERTIFICAT GARANCIJE, (FR) CERTIFICAT DE GARANTIE, (RO) CERTIFICAT DE GARANŢIE, (HR-SR) GARANTNI LIST, (ES) CERTIFICADO DE GARANTIA, (SV) GARANTISEDEL, (LT) GARANTINIS PAŽYMĖJIMAS, (DE) GARANTIEKARTE, (DA) GARANTIBEVIS, (ET) GARANTIISERTIFIKAAT, (RU) ГАРАНТИЙНЫЙ СЕРТИФИКАТ, (NO) GARANTIBEVIS, (LV) GARANTIJAS SERTIFIKĀTS, (PT) CERTIFICADO DE GARANTIA, (FI) TAKUUTODISTUS, (BG) ГАРАНЦИОННА КАРТА, (EL) ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΟ ΕΓΓΥΗΣΗΣ, (CS) ZÁRUČNÍ LIST, (AR) شهادة الضمان

MOD. / MONT / МОД./ ŪRLAP / MUDEL / МОДЕЛ / Št / Br.

(EN) Date of buying - (IT) Data di acquisto - (FR) Date d'achat - (ES) Fecha de compra - (DE) Kaufdatum - (RU) Дата продажи - (PT) Data de compra - (EL) Ημερομηνία αγοράς - (NL) Datum van aankoop - (HU) Vásárlás kelte - (RO) Data achiziției - (SV) Inköpsdatum - (DA) Købsdato - (NO) Innkjøpsdato - (FI) Ostopäivämäärä - (CS) Datum zakoupení - (SK) Dátum zakúpenia - (SL) Datum nakupa - (HR-SR) Datum kupnje - (LT) Pirkimo data - (ET) Ostu kuupäev - (LV) Pirkšanas datums - (BG) ДАТА НА ПОКУПКАТА - (PL) Data zakupu - (AR) تاريخ الشراء

NR. / ARIQM / È. / Č. / HOMEP:

Table with 2 columns: Language and Description. Includes (EN) Sales company (Name and Signature), (NO) Forhandler (Stempel og underskrift), (IT) Ditta rivenditrice (Timbro e Firma), (FI) Jälleenmyyjä (Leima ja Allekirjoitus), (FR) Revendeur (Chachet et Signature), (CS) Prodejce (Razítka a podpis), (ES) Vendedor (Nombre y sello), (SK) Predajca (Pečiatka a podpis), (DE) Händler (Stempel und Unterschrift), (SL) Prodajno podjetje (Žig in podpis), (RU) ШТАМП и ПОДПИСЬ (ТОРГОВОГО ПРЕДПРИЯТИЯ), (HR-SR) Tvrtka prodavatelj (Pečat i potpis), (PT) Revendedor (Carimbo e Assinatura), (LT) Pardavėjas (Antspaudas ir Parašas), (EL) Κατάστημα πώλησης (Σφραγίδα και υπογραφή), (ET) Edasimüügi firma (Tempel ja allkiri), (NL) Verkoper (Stempel en naam), (LV) Izplātītājs (Zīmogs un paraksts), (HU) Eladás helye (Pecset és Aláírás), (BG) ПРОДАВАЧ (Подпис и Печат), (RO) Reprezentant comercial (Ștampila și semnătura), (PL) Firma odsprzedająca (Pieczęć i Podpis), (SV) Återförsäljare (Stämpel och Underskrift), (AR) شركة المبيعات (ختم وتوقيع), (DA) Forhandler (stempel og underskrift)

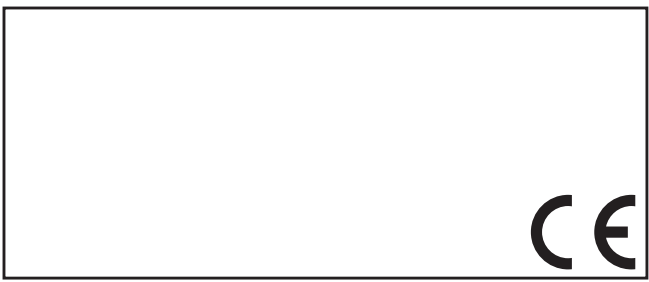


Table with 3 columns: Language and Description. Includes (EN) The product is in compliance with:, (HU) A termék megfelel a követközöknek:, (HR-SR) Proizvod je u skladu sa:, (IT) Il prodotto è conforme a:, (RO) Produsul este conform cu:, (LT) Produktas atitinka:, (FR) Le produit est conforme aux:, (SV) Att produkten är i överensstämmelse med:, (ET) Toode on kooskõlas:, (ES) Het produkt overeenkomstig de:, (DA) At produktet er i overensstemmelse med:, (LV) Izstrādājums atbilst:, (DE) Die maschine entspricht:, (NO) At produktet er i overensstemmelse med:, (BG) Продуктът отговаря на:, (RU) Заявляется, что изделие соответствует:, (FI) Että laite mallia on yhdenmukainen direktiivissä:, (PL) Produkt spełnia wymagania następujących Dyrektyw:, (PT) O produto es conforme as:, (SK) Výrobok je v súlade so:, (AR) المنتج متوافق مع:, (EL) Το προϊόν είναι κατασκευασμένο σύμφωνα με τη:, (SL) Výrobek je v shodě se:, (NL) O produto è conforme as:, (SV) Proizvod je v skladu z:

(EN) DIRECTIVES - (IT) DIRETTIVE - (FR) DIRECTIVES - (ES) DIRECTIVAS - (DE) RICHTLINIEN - (RU) ДИРЕКТИВЫ - (PT) DIRECTIVAS - (EL) ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ - (NL) RICHTLIJNEN - (HU) IRÁNYÉLVÉK - (RO) DIRECTIVE - (SV) DIREKTIV - (DA) DIREKTIVER - (NO) DIREKTIVER - (FI) DIREKTIIVIT - (CS) SMĚRNICE - (SK) SMERNICE - (SL) DIREKTIVE - (HR-SR) DIREKTIVE - (LT) DIREKTYVOS - (ET) DIREKTIIVID - (LV) DIREKTĪVAS - (BG) ДИРЕКТИВИ - (PL) DYREKTYWY - (AR) توجيه

LVD 2014/35/EU + Amdt.

EMC 2014/30/EU + Amdt.

RoHS 2011/65/EU + Amdt.

MD 2006/42/EC + Amdt.