

(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 welders*
 ▶ (IT) *Puntatrici*
 ▶ (FR) *Postes de soudage par points*
 ▶ (ES) *Soldadoras por puntos*
 ▶ (DE) *Punktschweißmaschinen*
 ▶ (RU) *Точечные контактные сварочные машины*
 ▶ (PT) *Aparelhos para soldar por pontos*
 ▶ (EL) *Πόντες*
 ▶ (NL) *Puntlasmachines*
 ▶ (HU) *Ponthegesztő*
 ▶ (RO) *Aparat de sudură în puncte*
 ▶ (SV) *Häftsvetsar*
 ▶ (DA) *Punktsvejsmaskinens*
 ▶ (NO) *Punktsveisemaskiner*
 ▶ (FI) *Pistehitsauskoneet*
 ▶ (CS) *Bodovačka*
 ▶ (SK) *Bodovačka*
 ▶ (SL) *Točkalnik*
 ▶ (HR-SR) *Stroj za točkasto varenje*
 ▶ (LT) *Taškinio suvirinimo aparatas*
 ▶ (ET) *Punktkeevitusmasin*
 ▶ (LV) *Punktmetināšanas aparāts*
 ▶ (BG) *Апарат за точково заваряване*
 ▶ (PL) *Spawarka punktowa*
 ▶ (AR) *آلات اللحام بالتدريس*



| | | | |
|------|---|---------|--|
| (EN) | EXPLANATION OF DANGER, MANDATORY AND PROHIBITION SIGNS. | (DA) | OVERSIGT OVER FARE, PLIGT OG FORBUDSSIGNALER. |
| (IT) | LEGENDA SEGNALI DI PERICOLO, D'OBBLIGO E DIVIETO. | (NO) | SIGNALERINGSTEKST FOR FARE, FORBLIKTELSE OG FORBUDT. |
| (FR) | LEGENDE SIGNAUX DE DANGER, D'OBLIGATION ET D'INTERDICTION. | (FI) | VAROITUS, VELVOITUS, JA KIELTOMERKIT. |
| (ES) | LEYENDA SEÑALES DE PELIGRO, DE OBLIGACION Y PROHIBICIÓN. | (CS) | VYSVĚTLIVKY K SIGNÁLŮM NEBEZPEČÍ, PŘÍKAZŮM A ZÁKAZŮM. |
| (DE) | LEGENDE DER GEFÄHREN-, GEBÖTS- UND VERBOTSZEICHEN. | (SK) | VYSVĚTLIVKY K SIGNÁLŮM NEBEZPEČENSTVA, PŘÍKAZOM A ZÁKAZOM. |
| (RU) | ЛЕГЕНДА СИМВОЛОВ БЕЗОПАСНОСТИ, ОБЯЗАННОСТИ И ЗАПРЕТА. | (SL) | LEGENDA SIGNALOV ZA NEVARNOST, ZA PREDPISANO IN PREPOVEDANO. |
| (PT) | LEGENDA DOS SINAIS DE PERIGO, OBRIGAÇÃO E PROIBIDO. | (HR-SR) | LEGENDA OZNAKA OPASNOSTI, OBAVEZA I ZABRANA. |
| (EL) | ΛΕΞΑΝΤΑ ΣΗΜΑΤΩΝ ΚΙΝΔΥΝΟΥ, ΥΠΟΧΡΕΩΣΗΣ ΚΑΙ ΑΠΑΓΟΡΕΥΣΗΣ. | (LT) | PAVOJAUS, PRIVALOMUJU IR DRAUDZIAMUJU ŽENKLŲ PAAIŠKINIMAS. |
| (NL) | LEGENDE SIGNALLEN VAN GEVAAR, VERPLICHTING EN VERBOD. | (ET) | OHUD, KOHUSTUSED JA KEELUD. |
| (HU) | A VESZÉLY, KÖTELEZÉTSÉG ÉS TILTÁS JELZÉSEINEK FELIRATAI. | (LV) | BĪSTĀMĪBA, PIENĀKUMU UN AIZLĪEGUMA ZĪMJU PASKAIDROJUMI. |
| (RO) | LEGENDA INDICATOARE DE AVERTIZARE A PERICOLELOR, DE OBLIGARE ȘI DE INTERZICERE. | (BG) | ЛЕГЕНДА НА ЗНАЦИТЕ ЗА ОПАСНОСТ, ЗАДЪЛЖИТЕЛНО И ЗА ЗАБРАНА. |
| (SV) | BILDTEXT SYMBOLER FÖR FARA, PÅBUD OCH FÖRBUD. | (PL) | OBJAŚNIENIA ZNAKÓW OSTRZEŻAWCZYCH, NAKAZU I ZAKAZU. |
| | | (AR) | مفاتيح رموز الخطر والإلزام والحظر |

| | |
|--|---|
|  | (EN) DANGER OF ELECTRIC SHOCK - (IT) PERICOLO SHOCK ELETTRICO - (FR) RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE - (ES) PELIGRO DESCARGA ELÉCTRICA - (DE) STROMSCHLAGGEFAHR - (RU) ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ - (PT) PERIGO DE CHOQUE ELÉTRICO - (EL) ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΞΙΑΣ - (NL) GEVAAR ELEKTROSHOCK - (HU) ÁRAMÚTÉS VESZÉLYE - (RO) PERICOL DE ELECTROCUTARE - (SV) FARA FÖR ELEKTRISK STÖT - (DA) FARE FOR ELEKTRISK STØD - (NO) FARE FOR ELEKTRISK STØT - (FI) SÄHKÖISKUN VAARA - (CS) NEBEZPEČÍ ZÁSAHU ELEKTRICKÝM PŘŮDEM - (SK) NEBEZPEČENSTVO ZÁSAHU ELEKTRICKÝM PRŮDOM - (SL) NEVARNOST ELEKTRIČNEGA UDARA - (HR-SR) OPASNOST STRUJNOG UDARA - (LT) ELEKTROS SMŪGIO PAVOJUS - (ET) ELEKTRILÖÖGIHT - (LV) ELEKTROŠOKA BĪSTĀMĪBA - (BG) ОПАСНОСТ ОТ ТОКОВ УДАР - (PL) NIEBEZPIECZEŃSTWO SZOKU ELEKTRYCZNEGO - (AR) خطر الصدمة الكهربائية |
|  | (EN) DANGER OF WELDING FUMES - (IT) PERICOLO FUMI DI SALDATURA - (FR) DANGER FUMÉES DE SOUDAGE - (ES) PELIGRO HUMOS DE SOLDADURA - (DE) GEFÄHR DER ENTWICKLUNG VON RAUCHGASEN BEIM SCHWEISSEN - (RU) ОПАСНОСТЬ ДЫМОВ СВАРКИ - (PT) PERIGO DE FUMAÇAS DE SOLDAGEM - (EL) ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΚΑΠΝΩΝ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ - (NL) GEVAAR LASROOK - (HU) HEGESZTÉS KÖVETKEZTÉBEN KELETKEZTET FŰST VESZÉLYE - (RO) PERICOL DE GAZE DE SUDURĂ - (SV) FARA FÖR RÖK FRÅN SVETSNING - (DA) FARE P.G.A. SVEJSEDMÅG - (NO) FARE FOR SVEISERØYK - (FI) HITSAUSSAVUJEN VAARA - (CS) NEBEZPEČÍ SVAŘOVACÍCH DŮMŮ - (SK) NEBEZPEČENSTVO VÝBUCHU ZO ZVÁRANIA - (SL) NEVARNOST VARILNEGA DIMA - (HR-SR) OPASNOST OD DIMA PRILIKOM VARENJA - (LT) SUVIRINIMO DŪMŲ PAVOJUS - (ET) KEEVITAMISEL SUITSU OHT - (LV) METINĀŠANAS IZTVAIKOJUMU BĪSTĀMĪBA - (BG) ОПАСНОСТ ОТ ПУШЕКА ПРИ ЗАВАРЯВАНЕ - (PL) NIEBEZPIECZEŃSTWO OPARÓW SPAWALNICZYCH - (AR) خطر أذخنة اللحام |
|  | (EN) DANGER OF EXPLOSION - (IT) PERICOLO ESPLOSIONE - (FR) RISQUE D'EXPLOSION - (ES) PELIGRO EXPLOSIÓN - (DE) EXPLOSIONSGEFAHR - (RU) ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА - (PT) PERIGO DE EXPLOSAO - (EL) ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΕΚΡΗΞΗΣ - (NL) GEVAAR ONTPLOFFING - (HU) ROBBANÁS VESZÉLYE - (RO) PERICOL DE EXPLOZIE - (SV) FARA FÖR EXPLOSION - (DA) SPRÆNGFARE - (NO) FARE FOR EKSPLOSJON - (FI) RÄJÄHDYSVAARA - (CS) NEBEZPEČÍ VÝBUCHU - (SK) NEBEZPEČENSTVO VÝBUCHU - (SL) NEVARNOST EKSPLOZIJE - (HR-SR) OPASNOST OD EKSPLOZIJE - (LT) SPROGIMO PAVOJUS - (ET) PLAHVATUSOHT - (LV) SPRĀDIENBĪSTĀMĪBA - (BG) ОПАСНОСТ ОТ ЕКСПЛОЗИЯ - (PL) NIEBEZPIECZEŃSTWO WYBUCHU - (AR) خطر الانفجار |
|  | (EN) WEARING PROTECTIVE CLOTHING IS COMPULSORY - (IT) OBBLIGO INDOSSARE INDUMENTI PROTETTIVI - (FR) PORT DES VÊTEMENTS DE PROTECTION OBLIGATOIRE - (ES) OBLIGACIÓN DE LLEVAR ROPA DE PROTECCIÓN - (DE) DAS TRAGEN VON SCHUTZKLEIDUNG IST PFLICHT - (RU) ОБЯЗАННОСТЬ НАДЕВАТЬ ЗАЩИТНУЮ ОДЕЖДУ - (PT) OBRIGATORIO O USO DE VESTUÁRIO DE PROTEÇÃO - (EL) ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΤΑΞΤΕΥΤΙΚΑ ΕΝΔΥΜΑΤΑ - (NL) VERPLICHT BESCHERMENDE KLEDIJ TE DRAGEN - (HU) VÉDŐRUHA HASZNÁLATA KÖTELEZŐ - (RO) FOLOSIREA ÎMBRĂCĂMINTEI DE PROTECȚIE OBLIGATORIE - (SV) OBLIGATORISKT ATT BÄRA SKYDDSPLAGG - (DA) PLIGT TIL AT ANVENDE BESKYTTELSESTØJ - (NO) FORPLIKTELSE Å BRUKE VERNEHANSKER - (FI) SUOJAJAATETUKSEN KÄYTTÖ PAKOLLISTA - (CS) POVINNÉ POUŽITÍ OCHRANNÝCH PROSTŘEDKŮ - (SK) POVINNÉ POUŽITIE OCHRANNÝCH PROSTRIEDKOV - (SL) OBEZNO OBLICITE ZAŠČITNA OBLAČILA - (HR-SR) OBAVEZNO KORISTENJE ZAŠTITNE ODJEĆE - (LT) PRIVALOMA DĖVĖTI APSAUGINES APRANGA - (ET) KOHUSTUSLIK KANDA KAITSERIETUST - (LV) PIENĀKUMS ĢĒRBT AIZSARGTĒRPUS - (BG) ЗАДЪЛЖИТЕЛНО НОСЕНЕ НА ПРЕДПАЗНО ОБЛЕКЛО - (PL) NAKAZ NOSZENIA ODIĘZY OCHRONNEJ - (AR) الالتزام بارتداء الملابس الواقية |
|  | (EN) WEARING PROTECTIVE GLOVES IS COMPULSORY - (IT) OBBLIGO INDOSSARE GUANTI PROTETTIVI - (FR) PORT DES GANTS DE PROTECTION OBLIGATOIRE - (ES) OBLIGACIÓN DE LLEVAR GUANTES DE PROTECCIÓN - (DE) DAS TRAGEN VON SCHUTZHANDSCHUHEN IST PFLICHT - (RU) ОБЯЗАННОСТЬ НАДЕВАТЬ ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ - (PT) OBRIGATORIO O USO DE LUVAS DE SEGURANÇA - (EL) ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΤΑΞΤΕΥΤΙΚΑ ΓΑΝΤΙΑ - (NL) VERPLICHT BESCHERMENDE HANDSCHOENEN TE DRAGEN - (HU) VÉDŐKESZTŰ HASZNÁLATA KÖTELEZŐ - (RO) FOLOSIREA MĂNUȘILOR DE PROTECȚIE OBLIGATORIE - (SV) OBLIGATORISKT ATT BÄRA SKYDDSHANDSKAR - (DA) PLIGT TIL AT BRUGE BESKYTTELSESHANDSKER - (NO) FORPLIKTELSE Å BRUKE VERNEHANDSKER - (FI) SUOJAKÄSIVENIDEN KÄYTTÖ PAKOLLISTA - (CS) POVINNÉ POUŽITÍ OCHRANNÝCH RUKAVIC - (SK) POVINNÉ POUŽITIE OCHRANNÝCH RUKAVIC - (SL) OBEZNO NADENITNE ZAŠČITNE ROKAVICE - (HR-SR) OBAVEZNO KORISTENJE ZAŠTITNIH RUKAVICA - (LT) PRIVALOMA MŪVĖTI APSAUGINES PIRŠTINES - (ET) KOHUSTUSLIK KANDA KAITSEKINDAID - (LV) PIENĀKUMS ĢĒRBT AIZSARGCIMDUS - (BG) ЗАДЪЛЖИТЕЛНО НОСЕНЕ НА ПРЕДПАЗНИ РЪКAVИЦИ - (PL) NAKAZ NOSZENIA RĘKAWIC OCHRONNYCH - (AR) الالتزام بارتداء القفازات الواقية |
|  | (EN) DANGER OF ULTRAVIOLET RADIATION FROM WELDING - (IT) PERICOLO RADIAZIONI ULTRAVIOLETTE DA SALDATURA - (FR) DANGER RADIATIONS ULTRAVIOLETTES DE SOUDAGE - (ES) PELIGRO RADIACIONES ULTRAVIOLETAS - (DE) GEFÄHR ULTRAVIOLETTER STRAHLUNGEN BEIM SCHWEISSEN - (RU) ОПАСНОСТЬ УЛЬТРАФИОЛЕТОВОГО ИЗЛУЧЕНИЯ СВАРКИ - (PT) PERIGO DE RADIÇÕES ULTRAVIOLETAS DE SOLDADURA - (EL) ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΥΠΕΡΙΘΑΥΣ ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΑΣ ΑΠΟ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ - (NL) GEVAAR ULTRAVIOLET STRALEN VAN HET LASSEN - (HU) HEGESZTÉS KÖVETKEZTÉBEN LÉTREJÖTT IBOLYANTŰLI SUGÁRZÁS VESZÉLYE - (RO) PERICOL DE RADIATII ULTRAVIOLETE DE LA SUDURĂ - (SV) FARA FÖR ULTRAVIOLETT STRÅLNING FRÅN SVETSNING - (DA) FARE FOR ULTRAVIOLETTE SVEJSESTRÅLER - (NO) FARE FOR ULTRAVIOLETT STRÅLNING UNDER SVEISINGSPROSEDYREN - (FI) HITSAUKSEN AIHEUTTAMAN ULTRAVIOLETTISÄTELYN VAARA - (CS) NEBEZPEČÍ ULTRAFIALOVÉHO ŽÁŘENÍ ZE SVAŘOVÁNÍ Í - (SK) NEBEZPEČENSTVO ULTRAFIALOVÉHO ŽÁRENIA ZO ZVÁRANIA - (SL) NEVARNOST SEVANJA ULTRAVIJOLIČNIH ŽARKOV ZARADI VARJENJA - (HR-SR) OPASNOST OD ULTRALJUBIČASTIH ZRAKA PRILIKOM VARENJA - (LT) ULTRAVIOLETINIO SPINDULIAVIMO SUVIRINIMO METU PAVOJUS - (ET) KEEVITAMISEL ERALDUVA ULTRAVIOLETTKIIRGUSEHT - (LV) METINĀŠANAS ULTRAVIOLETĀ IZSTAROJUMA BĪSTĀMĪBA - (BG) ОПАСНОСТ ОТ УЛТРАВИОЛЕТОВО ОБЛЪЧВАНЕ ПРИ ЗАВАРЯВАНЕ - (PL) NIEBEZPIECZEŃSTWO PROMIENIOWANIA NADFIOLETOWEGO PODCZAS SPAWANIA - (AR) خطر التعرض للأشعة تحت البنفسجية الناتجة عن اللحام |
|  | (EN) DANGER OF FIRE - (IT) PERICOLO INCENDIO - (FR) RISQUE D'INCENDIE - (ES) PELIGRO DE INCENDIO - (DE) BRANDGEFAHR - (RU) ОПАСНОСТЬ ПОЖАРА - (PT) PERIGO DE INCENDIO - (EL) ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΠΥΡΚΑΓΙΑΣ - (NL) GEVAAR VOOR BRAND - (HU) TŰZVESZÉLY - (RO) PERICOL DE INCENDIU - (SV) BRANDRISK - (DA) BRANDFARE - (NO) BRANNFARE - (FI) TULIPALON VAARA - (CS) NEBEZPEČÍ POŽÁRU - (SK) NEBEZPEČENSTVO POŽIARU - (SL) NEVARNOST POŽARA - (HR-SR) OPASNOST OD POŽARA - (LT) GAISRO PAVOJUS - (ET) TULEOHT - (LV) UGUNSGRĒKA BĪSTĀMĪBA - (BG) ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР - (PL) NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU - (AR) خطر التسبب في اندلاع حريق |
|  | (EN) DANGER OF BURNS - (IT) PERICOLO DI USTIONI - (FR) RISQUE DE BRÛLURES - (ES) PELIGRO DE QUEMADURAS - (DE) VERBRENNUNGSGEFAHR - (RU) ОПАСНОСТЬ ОЖОГОВ - (PT) PERIGO DE QUEIMADURAS - (EL) ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΕΓΚΑΥΜΑΤΩΝ - (NL) GEVAAR VOOR BRANDWONDEN - (HU) EGÉSI SÉRÛLÉS VESZÉLYE - (RO) PERICOL DE ARSURI - (SV) RISK FÖR BRÄNNKÅDA - (DA) FARE FOR FORBRÆNDINGER - (NO) FARE FOR FORBRENNINGER - (FI) PALOVAMMOJEN VAARA - (CS) NEBEZPEČÍ POPALENÍ - (SK) NEBEZPEČENSTVO POPALENIA - (SL) NEVARNOST OPEKLEN - (HR-SR) OPASNOST OD OPEKLINE - (LT) NUSIDĖGINIMO PAVOJUS - (ET) PÕLETUSHAAVADE SAAMISE OHT - (LV) APDEGUMU GŪŠANAS BĪSTĀMĪBA - (BG) ОПАСНОСТ ОТ ИЗГАРЯНИЯ - (PL) NIEBEZPIECZEŃSTWO OPARZEN - (AR) خطر التعرض لحروق |
|  | (EN) DANGER OF STRONG MAGNETIC FIELD - (IT) PERICOLO CAMPI MAGNETICI INTENSI - (FR) DANGER CHAMPS MAGNÉTIQUES INTENSES - (ES) PELIGRO CAMPOS MAGNÉTICOS INTENSOS - (DE) GEFÄHR STARKER MAGNETFELDER - (RU) ОПАСНОСТЬ МГНЕННЫХ МАГНИТНЫХ ПОЛЕЙ - (PT) PERIGO DE CAMPOS MAGNÉTICOS INTENSOS - (EL) ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΕΝΤΟΝΩΝ ΗΛΕΚΤΡΟΜΑΓΝΗΤΙΚΩΝ ΠΕΔΙΩΝ - (NL) GEVAAR INTENSE MAGNETISCHE VELDEN - (HU) INTENZÍV MÁGNESES MEZŐK VESZÉLYE - (RO) PERICOL CĂMPURI MAGNETICE INTENSE - (SV) RISK FÖR INTENSIVA MAGNETFÄLT - (DA) FARE STERKE MAGNETISCHE FELTER - (NO) FARE FOR INTENSIVE MAGNETISCHE FELT - (FI) VOIMAKKAIDEN MAGNEETTIKENTTIEN VAARA - (CS) NEBEZPEČÍ INTENZIVNÍCH MAGNETICKÝCH POLÍ - (SK) NEBEZPEČENSTVO INTENZIVNÝCH MAGNETICKÝCH POLÍ - (SL) NEVARNOST MOČNIH MAGNETNIH POLJ - (HR-SR) OPASNOST OD INTENZIVNIH ELEKTROMAGNETSKIH POLJA - (LT) INTENSIVŲALU MAGNETINIO LAUKO PAVOJUS - (ET) OHT - TUGEVAID MAGNETVÄLJAD - (LV) SPĒCĪGĀ MAGNĒTISKĀ LAUKA BĪSTĀMĪBA - (BG) ОПАСНОСТ ОТ СИЛНИ МАГНИТНИ ПОЛЕТА - (PL) NIEBEZPIECZEŃSTWO SILNYCH PÓL MAGNETYCZNYCH - (AR) خطر حقول مغناطيسية كثيفة |
|  | (EN) DANGER OF NON-IONISING RADIATION - (IT) PERICOLO RADIAZIONI NON IONIZZANTI - (FR) DANGER RADIATIONS NON IONISANTES - (ES) PELIGRO RADIACIONES NO IONIZANTES - (DE) GEFÄHR NICHT IONISIERENDER STRAHLUNGEN - (RU) ОПАСНОСТЬ НЕ ИОНИЗИРУЮЩЕЙ РАДИАЦИИ - (PT) PERIGO DE RADIÇÕES NÃO IONIZANTES - (EL) ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΜΗ ΙΟΝΙΖΟΝΤΩΝ ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΩΝ - (NL) GEVAAR NIET IONISERENDE STRALEN - (HU) NEM IONOG SUGÁRZÁS VESZÉLYE - (RO) PERICOL DE RADIATII NEIONIZANTE - (SV) FARA FÖR IKKE IONISERANDE - (DA) FARE FOR IKKE-IONISERENDE STRÅLER - (NO) FARE FOR UJONISERT STRÅLNING - (FI) IONISOMATTOMAN SÄTELYN VAARA - (CS) NEBEZPEČÍ NEIONIZUJÍCÍHO ŽÁŘENÍ - (SK) NEBEZPEČENSTVO NEIONIZUJÚCEHO ZÁRIADENIA - (SL) NEVARNOST NEJONIZIRANEGA SEVANJA - (HR-SR) OPASNOST NEJONIZIRAJUĆIH ZRAKA - (LT) NEJONIZUOTO SPINDULIAVIMO PAVOJUS - (ET) MITTEIONISEERITUDKIIRGUSTE OHT - (LV) NEJONIZĒJOŠĀ IZSTAROJUMA BĪSTĀMĪBA - (BG) ОПАСНОСТ ОТ НЕ ИОНИЗИРАНО ОБЛЪЧВАНЕ - (PL) ZAGROŻENIE PROMIENIOWANIEM NIEJONIZUJĄCYM - (AR) خطر التعرض لاشعاعات غير مؤينة |
|  | (EN) GENERAL HAZARD - (IT) PERICOLO GENERICO - (FR) DANGER GÉNÉRIQUE - (ES) PELIGRO GENÉRICO - (DE) GEFÄHR ALLGEMEINER ART - (RU) ОБЩАЯ ОПАСНОСТЬ - (PT) PERIGO GERAL - (EL) ΓΕΝΙΚΟΣ ΚΙΝΔΥΝΟΣ - (NL) ALGEMEEN GEVAAR - (HU) ÁLTALÁNOS VESZÉLY - (RO) PERICOL GENERAL - (SV) ALLMÄN FARA - (DA) ALMEN FARE - (NO) GENERISK FARE STRÅLNING - (FI) YLEINEN VAARA - (CS) VŠEOBECNĚ NEBEZPEČÍ - (SK) VŠEOBECNĚ NEBEZPEČENSTVO - (SL) SPLOVA NEVARNOST - (HR-SR) OPĆA OPASNOST - (LT) BENDRAS PAVOJUS - (ET) ÜLDINE OHT - (LV) VISPĀRĪGA BĪSTĀMĪBA - (BG) ОБЩИ ОПАСНОСТИ - (PL) OGÓLNE NIEBEZPIECZEŃSTWO - (AR) خطر عام |
|  | (EN) EYE PROTECTIONS MUST BE WORN - (IT) OBBLIGO DI INDOSSARE OCCHIALI PROTETTIVI - (FR) PORT DES LUNETTES DE PROTECTION OBLIGATOIRE - (ES) OBLIGACIÓN DE USAR GAFAS DE PROTECCIÓN - (DE) DAS TRAGEN EINER SCHUTZBRILLE IST PFLICHT - (RU) ОБЯЗАННОСТЬ НОСИТЬ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ - (PT) OBRIGAÇÃO DE VESTIR ÓCULOS DE PROTEÇÃO - (EL) ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΤΕΞΤΕΥΤΙΚΑ ΓΥΑΛΙΑ - (NL) VERPLICHT DRAGEN VAN BESCHERMENDE BRIL - (HU) VÉDŐSZEMÉVEG VISELTÉRE KÖTELEZŐ - (RO) ESTE OBLIGATORIE PURTAREA OCHELARILOR DE PROTECȚIE - (SV) OBLIGATORISKT ATT ANVÄNDA SKYDDSGLASÖGLAR - (DA) PLIGT TIL AT ANVENDE BESKYTTELSESBRILLER - (NO) DET ER OBLIGATORISKT Å HA PÅ SEG VERNEBRILLER - (FI) SUOJALASJAINEN KÄYTTÖ PAKOLLISTA - (CS) POVINNOST POUŽÍVÁNÍ OCHRANNÝCH BRYLÍ - (SK) POVINNOST POUŽIVANIA OCHRANNÝCH OKULIAROV - (SL) OBEZNA UPORABA ZAŠČITNIH OČAL - (HR-SR) OBAVEZNA UPOTREBA ZAŠTITNIH NAOČALA - (LT) PRIVALOMA DIRBTI SU APSAUGINIAIS AKINIJAIS - (ET) KOHUSTUS KANDA KAITSEPRILLID - (LV) PIENĀKUMS VILKT AIZSARGBRILLES - (BG) ЗАДЪЛЖИТЕЛНО ДА СЕ НОСЯТ ПРЕДПАЗНИ ОЧИЛА - (PL) NAKAZ NOSZENIA OKULARÓW OCHRONNYCH - (AR) الالتزام بارتداء نظارات واقية |
|  | (EN) NO ENTRY FOR UNAUTHORISED PERSONNEL - (IT) DIVIETO DI ACCESSO ALLE PERSONE NON AUTORIZZATE - (FR) ACCÈS INTERDIT AUX PERSONNES NON AUTORISÉES - (ES) PROHIBIDO EL ACCESO A PERSONAS NO AUTORIZADAS - (DE) UNBEFUGTEN PERSONEN IST DER ZUTRITT VERBOTEN - (RU) ЗАПРЕТ ДЛЯ ДОСТУПА ПОСТОРОННИХ ЛИЦ - (PT) PROIBIÇÃO DE ACESSO ÀS PESSOAS NÃO AUTORIZADAS - (EL) ΑΠΑΓΟΡΕΥΣΗ ΠΡΟΣΒΑΣΗΣ ΣΕ ΜΗ ΕΠΙΤΡΑΜΕΝΑ ΑΤΟΜΑ - (NL) TOEGANGSVERBOD VOOR NIET GEAUTORISEERDE PERSONEN - (HU) FELT NEM JOGOSÍTOTT SZEMÉLYEK SZÁMÁRA TILOS A BELÉPÉS - (RO) ACCESUL PERSOANELOR NEAUTORIZATE ESTE INTERZIS - (SV) TILLTRÄDE FÖRBUJDET FÖR IKKE AUKTORISERADE PERSONER - (DA) ADGANG FORBUDT FOR UVEDKOMMENDE - (NO) PERSONER SOM IKKE ER AUTORISERTE MÅ IKKE HA ADGANG TIL APPARATEN - (FI) PÄÄSY KIELLETTY ASIATTOIMITTA - (CS) ZÁKAZ VSTUPU NEPOVOLANÝM OSOBÁM - (SK) ZÁKAZ NEOPRAVŔENÉHO PRÍSTUPU K OSOBĚ - (SL) DOSTOP PREDPOVEDAN NEPOOBLASČENIM OSEBAM - (HR-SR) ZABRANA PRISTUPA NEOVAŠTANENIM OSOBAMA - (LT) PAŠALINIAMS JEITI DRAUDZIAMA - (ET) SELLEKS VOLITAMATA ISIKUTEL ON TÕDALAS VIIBIMINE KEELATUD - (LV) NEPIEDĒROŠĀM PERSONĀM IEĒJA AIZLĪEGTA - (BG) ЗАБРАНЕНО Е ДОСТЪПЪТ НА НЕУПЪЛНОМОЩЕНИ ЛИЦА - (PL) ZAKAZ DOSTĘPU OSOBOM NIEUPOWAŻNIONYM - (AR) يحظر دخول الأشخاص الغير مصرح لهم |

| | |
|--|--|
| | <p>(EN) WEARING A PROTECTIVE MASK IS COMPULSORY - (IT) OBBLIGO USARE MASCHERA PROTETTIVA - (FR) PORT DU MASQUE DE PROTECTION OBLIGATOIRE - (ES) OBLIGACIÓN DE USAR MÁSCARA DE PROTECCIÓN - (DE) DER GEBRAUCH EINER SCHUTZMASKE IST PFLICHT - (RU) ОБЯЗАННОСТЬ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ЗАЩИТНОЙ МАСКОЙ - (PT) OBRIGATORIO O USO DE MÁSCARA DE PROTEÇÃO - (EL) ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΤΟ ΦΟΡΕΤΑ ΤΗΣ ΠΡΟΤΕΚΤΕΥΤΙΚΗΣ ΜΑΣΚΑΣ - (NL) VERPLICHT GEBRUIK VAN BESCHERMEND MASKEER - (HU) VÉDŐMASZK HASZNÁLATA KÖTELEZŐ - (RO) FOLOSIREA MĂȘTI DE PROTECȚIE OBLIGATORIE - (SV) OBLIGATORISKT ATT BÄRA SKYDDSMASK - (DA) PLIGT TIL AT ANVENDE BESKYTTELSESMASKER - (NO) FORPLIKTELSE Å BRUKE VERNEBRILLER - (FI) SUOJAJAMASKIN KÄYTTÖ PAKOLLISTA - (CS) POVINNĚ POUŽITÍ OCHRANĚNĚHO ŠTÍTU - (SK) POVINNĚ POUŽITIE OCHRANĚNĚHO ŠTÍTU - (SL) OBEVZBNOST UPORABI ZAŠČITNE MASKE - (HR-SR) OBAVEZNO KORISTENJE ZAŠTITNE MASKE - (LT) PRIVALOMA UŽSIDĖTI APSAUGOS KAUKĖ - (ET) KOHUSTUSLIK KANDA KAITSEMASKI - (LV) PIENĀKUMS IZMANTOT AIZSARGMĀSKU - (BG) ЗАДЪЛЖИТЕЛНО ИЗПОЛЗВАНЕ НА ПРЕДПАЗНА ЗАВАРЪЧНА МАСКА - (PL) NAKAZ UŻYWANIA MASKI OCHRONNEJ - (AR) الالتزام باستخدام قناع واقٍ</p> |
| | <p>(EN) WEARING EAR PROTECTORS IS COMPULSORY - (IT) OBBLIGO PROTEZIONE DELL'UDITO - (FR) PROTECTION DE L'OUÏE OBLIGATOIRE - (ES) OBLIGACIÓN DE PROTECCIÓN DEL OÍDO - (DE) DAS TRAGEN VON GEHÖRSCHUTZ IST PFLICHT - (RU) ОБЯЗАННОСТЬ ЗАЩИЩАТЬ СЛУХ - (PT) OBRIGATORIO PROTEGER O OUVIDO - (EL) ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΠΡΟΤΑΣΙΑΣ ΑΚΟΗΣ - (NL) VERPLICHTE OORBESCHERMING - (HU) HALLÁSVEDELEM KÖTELEZŐ - (RO) PROTECȚIA AZULUI OBLIGATORIE - (SV) OBLIGATORISKT ATT SKYDDA HÖRSELN - (DA) PLIGT TIL AT ANVENDE HØREVERN - (NO) FORPLIKTELSE Å BRUKE HØRSELVERN - (FI) KUULUSUOJAUUS PAKOLLINEN - (CS) POVINNOST OCHRANY SLUCHU - (SK) POVINNĚ OCHRANA SLUCHU - (SL) OBEVZNA UPORABA GLUŠNIČU - (HR-SR) OBAVEZNA ZAŠTITA SLUHA - (LT) PRIVALOMOS APSAUGOS PRIEMONĖS KLAUSOS ORGANAMAS - (ET) KOHUSTUSLIK KANDA KUULMISKAITSEVAHENDEID - (LV) PIENĀKUMS AIZSARGĀT DZIRDĒS ORGĀNUS - (BG) ЗАДЪЛЖИТЕЛНО ДА СЕ НОСЯТ ПРЕДПАЗНИ СРЕДСТВА ЗА СЛУХА - (PL) NAKAZ OCHRONY SŁUCHU - (AR) الالتزام بحماية الأذن</p> |
| | <p>(EN) DANGER OF CRUSHING UPPER LIMBS - (IT) PERICOLO SCHIACCIAMENTO ARTI SUPERIORI - (FR) RISQUE D'ÉCRASEMENT DES MEMBRES SUPÉRIEURS - (ES) PELIGRO DE APLASTAMIENTO DE LOS MIEMBROS SUPERIORES - (DE) QUETSCHGEFAHR FÜR DIE OBEREN GLIEDMASSEN - (RU) ОПАСНОСТЬ РАЗДАВЛИВАНИЯ ВЕРХНИХ КОНЕЧНОСТЕЙ - (PT) PERIGO DE ESMAGAMENTO DOS MEMBROS SUPERIORES - (EL) ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΣΥΝΑΨΗΣ ΑΝΩ ΜΕΛΩΝ - (NL) GEVAAR VOOR VERPLETTING BOVENSTE LEDEMATEN - (HU) FELSŐ VÉGTAGOK ÖSSZENYOMÁSÁNAK VESZÉLYE - (RO) PERICOL DE STRIVIRE A MEMBRULOR SUPERIOARE - (SV) RISK FÖR KLÄMNING AV DE ÖVRE EXTREMITETERNÄ - (DA) FARE FOR FASTKLEMNING AF DE ØVRE LEMMER - (NO) FARE FOR Å KLEMMER ARMENE - (FI) YLÄÄRAAJOJEN PURISTUMISVAARA - (CS) NEBEZPEČÍ PRITLÁČENÍ HORNÍCH KONČETIN - (SK) NEBEZPEČENSTVO PRITLÁČENIA HORNÝCH KONČATÍN - (SL) NEVARNOST ZMEČKANJA ZGORNJIH UDOV - (HR-SR) OPASNOST OD GNJEČENJA GORNJIH UDOVA - (LT) VIRŠUTINIŲ GALIŲŲIŲ SUSPAUDIMU PAVOJUS - (ET) ÜLAJASEMETE MULJUDASAAMISE OHT - (LV) AUGŠĒJO EKSTREMĪTĀSU SASPIESĀNAS BĪSTAMĪBA - (BG) ОПАСНОСТ ОТ ПРЕМАЗВАНЕ НА ГОРНИТЕ КРАЙНИЦИ - (PL) NIEBEZPIECZEŃSTWO ZGNIĘCENIA KONCZYŃ GÓRNYCH - (AR) خطر دهس الاطراف العلوية</p> |
| | <p>(EN) WARNING: MOVING PARTS - (IT) ATTENZIONE ORGANI IN MOVIMENTO - (FR) ATTENTION ORGANES EN MOUVEMENT - (ES) ATENCIÓN ÓRGANOS EN MOVIMIENTO - (DE) VORSICHT BEWEGUNGSELEMENTE - (RU) ВНИМАНИЕ, ЧАСТИ В ДВИЖЕНИИ - (PT) CUIDADO ÓRGÃOS EM MOVIMENTO - (EL) ΠΡΟΣΟΧΗ ΟΡΓΑΝΑ ΣΕ ΚΙΝΗΣΗ - (NL) OEGELET ORGANEN IN BEWEGING - (HU) VIGYÁZAT: GÉPKALKATRÉSZEK MOZGÁSBAN VANNAK - (RO) ATENȚIE PIESE ÎN MIȘCARE - (SV) VARNING FÖR ORGAN I RÖRELSE - (DA) PAS PÅ DELE I BEVÆGELSE - (NO) ADVARSEL: BEVEGELIGE DELER - (FI) VARO LIIKUVIA OSIA - (CS) POZOR NA POHYBUJÍCÍ SE SOUCÁSTI - (SK) POZOR NA ROHYBUJÚCE SA SÚČASTI - (SL) POZOR, NAPRAVE DELUJEJO - (HR-SR) POZOR DIJELOVI U POKRETU - (LT) DĖMESIO! JUDANČIOS DETALĖS - (ET) TÄHELEPANU! LIIKUVAD MASINAOAD - (LV) UZMANĪBU KUSTĪGĀS DAĻĀS - (BG) ВНИМАНИЕ ДВИЖЕЩИ СЕ МЕХАНИЗМИ - (PL) UWAGA: RUCHOME CZĘŚCI MASZYNY - (AR) إنبه أجزاء متحركة</p> |
| | <p>(EN) USERS OF VITAL ELECTRICAL AND ELECTRONIC APPARATUS MUST NEVER USE THE MACHINE - (IT) VIETATO L'USO DELLA MACCHINA AI PORTATORI DI APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE VITALI - (FR) L'UTILISATION DE LA MACHINE EST DÉCONSEILLÉE AUX PORTEURS D'APPAREILS ÉLECTRIQUES OU ÉLECTRONIQUES MÉDICAUX - (ES) PROHIBIDO EL USO DE LA MÁQUINA A LOS PORTADORES DE APARATOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS VITALES - (DE) TRÄGERN LEBENSERHALTENDER ELEKTNISCHER UND ELEKTRONISCHER GERÄTE IST DER GEBRAUCH DER MASCHINE UNTERSAGT - (RU) ИСПОЛЬЗОВАНИЕ УСТАНОВКИ ЗАПРЕЩЕНО ЛИЦАМ, ИСПОЛНЯЮЩИМ ЭЛЕКТРОННУЮ И ЭЛЕКТРОАППАРАТУРУ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ЖИЗНЕДЕЯТЕЛЬНОСТИ - (PT) É PROIBIDO O USO DA MÁQUINA AOS PORTADORES DE APARELHAGENS ELÉCTRICAS E ELECTRONICAS VITAIS - (EL) ΑΠΑΓΟΡΕΥΕΤΑΙ Η ΧΡΗΣΗ ΤΩ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ ΣΕ ΑΤΟΜΑ ΠΟΥ ΦΟΡΟΥΝ ΗΛΕΚΤΡΙΚΕΣ ΚΑΙ ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΕΣ ΣΥΣΚΕΥΕΣ ΖΩΤΙΚΗΣ ΣΗΜΑΣΙΑΣ - (NL) HET GEBRUIK VAN DE MACHINE IS VERBODEN AAN DRAGERS VAN ELEKTRISCHE EN ELEKTRONISCHE VITALE APPARATUUR - (HU) TILOS A GÉR HASZNÁLATA MINDAZOK SZÁMÁRA, AKIK SZERVEZETÉBEN ÉLETLENRTARTÓ ELEKTROMOS VAGY ELEKTRONIKUS KÉSZÜLÉK VAN BEÉPÍTVE - (RO) SE INTERZICE FOLOSIREA MĂȘINI DE CĂTRE PERSOANELE PURTĂTOARE DE APARATE ELECTRICE ȘI ELECTRONICE VITALE - (SV) FÖRBJUDET FÖR ANVÄNDARE AV LIVSUPPHELLANDE ELEKTRISKA ELLER ELEKTRONISKA APPARATER ATT ANVÄNDA DENNA MASKIN - (DA) DET ER FORBUDT FOR PERSONER, DER ANVENDER LIVSVIKTIGE ELEKTRISK OG ELEKTRONISK APPARATUR, AT ANVENDE MASKINEN - (NO) DET ER FORBUDT FOR PERSONER SOM BRUKER LIVSVIKTIGE ELEKTRISKE ELLER ELEKTRONISKE APPARATER Å BRUKE MASKINEN - (FI) KONEEN KÄYTTÖKIELTO SÄHKÖISTEN JA ELEKTRONISTEN HENKILÖNSUOJALAITTEIDEN KÄYTTÄJILLE - (CS) ZÁKAZ POUŽITÍ STROJE NOSITELŮM ELEKTRICKÝCH A ELEKTRONICKÝCH ŽIVOTNĚ DŮLEŽITÝCH ZAŘÍZENÍ - (SK) ZÁKAZ POUŽÍVANIA STROJA OSOBAŤ SO ŽIVOTNE DŮLEŽITÝMI ELEKTRICKÝMI A ELEKTRONICKÝMI ZARIADENAMI - (SL) PREPOVEDANA UPORABA STROJA ZA UPORABNIKE ŽIVLJENSKO POMEMBNIH ELEKTRIČNIH IN ELEKTRONISKIH NAPRAV - (HR-SR) ZABRANJENO JE UPOTREBLJAVATI STROJ OSOBAMA KOJE IMAJU UGRADENE VITALNE ELEKTRIČNE ILI ELEKTRONIČKE UREĐAJE - (LT) GRIEZTAI DRAUŽIAMA SU ĮRANGA DIRBTI ASMENIMS, BESINAUDOJANTIEMS GYVYBIAIS SVARBIAIS ELEKTRINIAIS AR ELEKTRONINIAIS PRIETAISIAIS - (ET) SEADET EI TOHI KASUTADA ISIKUD, KES KASUTAVAD MEDITSIINILISI ELEKTRI-JA ELEKTRONIKASEADMEDI - (LV) ELEKTRISKO VAI ELEKTRONISKO MEDICĪNISKO IERĪCI LIETOTĀJĪEM IR AIZLIEGTS IZMANTOT MĀŠĪNU - (BG) ЗАБРАНЕНО Е ПОЛЗВАНЕТО НА МАШИНАТА ОТ ЛИЦА, КОСИТЕЛИ НА ЕЛЕКТРИЧЕСКИ И ЕЛЕКТРОННИ МЕДИЦИНСКИ УСТРОЙСТВА - (PL) ZABRONIONE JEST UŻYWANIE URZĄDZENIA OSOBOM STOSUJĄCYM ELEKTRYCZNE I ELEKTRONICZNE URZĄDZENIA WSPOMAGAJĄCE FUNKCJE ŻYCIOWE - (AR) يحظر استخدام الآلة لحاملي الأجهزة الكهربائية والالكترونية الحيوية</p> |
| | <p>(EN) PEOPLE WITH METAL PROSTHESES ARE NOT ALLOWED TO USE THE MACHINE - (IT) VIETATO L'USO DELLA MACCHINA AI PORTATORI DI PROTESI METALLICHE - (FR) L'UTILISATION INTERDITE DE LA MACHINE AUX PORTEURS DE PROTHÈSES MÉTALLIQUES - (ES) PROHIBIDO EL USO DE LA MÁQUINA A LOS PORTADORES DE PROTESIS METÁLICAS - (DE) TRÄGERN VON METALLPROTHESEN IST DER UMGANG MIT DER MASCHINE VERBOTEN - (RU) ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАШИНЫ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЛЮДЯМ, ИМЕЮЩИМ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПРОТЕЗЫ - (PT) PROIBIDO O USO DA MÁQUINA AOS PORTADORES DE PROTESES METÁLICAS - (EL) ΑΠΑΓΟΡΕΥΕΤΑΙ Η ΧΡΗΣΗ ΤΩ ΜΗΧΑΝΗΣ ΣΕ ΑΤΟΜΑ ΠΟΥ ΦΟΡΟΥΝ ΜΕΤΑΛΛΙΚΕΣ ΠΡΟΘΕΣΕΣ - (NL) HET GEBRUIK VAN DE MACHINE IS VERBODEN AAN DE DRAGERS VAN METALEN PROTHESEN - (HU) TILOS A GÉR HASZNÁLATA FÉMPROTEZIST VISELŐ SZEMÉLYEK SZÁMÁRA - (RO) SE INTERZICE FOLOSIREA MĂȘINI DE CĂTRE PERSOANELE PURTĂTOARE DE PROTEZE METALICE - (SV) FÖRBJUDET FÖR PERSONER SOM BÄR METALLPROTESER ATT ANVÄNDA MASKINEN - (DA) DET ER FORBUDT FOR PERSONER MED METALPROTESER AT BENYTTJE MASKINEN - (NO) BRUK AV MASKINEN ER IKKE TILLATT FOR PERSONER MED METALLPROTESER - (FI) KONEEN KÄYTTÖ KIELLETTY METALLIPROTEESIEN KANTAJILTA - (CS) ZÁKAZ POUŽITÍ STROJE NOSITELŮM KOVOVÝCH PROTEZ - (SK) ZÁKAZ POUŽÍVANIA STROJA OSOBAŤ S KOVOVÝMI PROTEZAMI - (SL) PREPOVEDANA UPORABA STROJA ZA NOSILCE KOVINSKIH PROTEZ - (HR-SR) ZABRANJENA UPOTREBA STROJA OSOBAMA KOJE NOSE METALNE PROTEZE - (LT) SU SUVRINIMO APARATU DRAUŽIAMA DIRBTI ASMENIMS, NAUDOJANTIEMS METALINIUS PROTEZUS - (ET) SEADET EI TOHI KASUTADA ISIKUD, KES KASUTAVAD METALLIPROTEESE - (LV) CILVĒKIEM AR METĀLA PROTĒZĒM IR AIZLIEGTS LIETOT IERĪCI - (BG) ЗАБРАНЕНО Е УПОТРЕБАТА НА МАШИНАТА ОТ КОСИТЕЛИ НА МЕТАЛНИ ПРОТЕЗИ - (PL) ZAKAZ UŻYWANIA URZĄDZENIA OSOBOM STOSUJĄCYM PROTEZY METALOWE - (AR) يحظر استخدام الآلة على مستخدمي أجهزة السمع المعدنية</p> |
| | <p>(EN) DO NOT WEAR OR CARRY METAL OBJECTS, WATCHES OR MAGNETISED CARDS - (IT) VIETATO INDOSSARE OGGETTI METALLICI, OROLOGI E SCHEDE MAGNETICHE - (FR) INTERDICTION DE PORTER DES OBJETS MÉTALLIQUES, MONTRES ET CARTES MAGNÉTIQUES - (ES) PROHIBIDO LLEVAR OBJETOS METÁLICOS, RELOJES, Y TARJETAS MAGNÉTICAS - (DE) DAS TRAGEN VON METALLOBJekten, UhREN UND MAGNETKARTEN IST VERBOTEN - (RU) ЗАПРЕЩАЕТСЯ НОСИТЬ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПРЕДМЕТЫ, ЧАСЫ ИЛИ МАГНИТНЫЕ ПЛАТЬЯ - (PT) PROIBIDO VESTIR OBJECTOS METÁLICOS, RELÓGIOS E FICHAS MAGNÉTICAS - (EL) ΑΠΑΓΟΡΕΥΕΤΑΙ Η ΦΟΡΤΕ ΜΕΤΑΛΛΙΚΑ ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΑ, ΡΟΛΟΓΙΑ ΚΑΙ ΜΑΓΝΗΤΙΚΕΣ ΠΛΑΚΕΤΕΣ - (NL) HET IS VERBODEN METALEN VOORWERPEN, UURWERKEN EN MAGNETISCHE FICHES TE DRAGEN - (HU) TILOS FÉMTÁRGYAK, KARÓRÁK VISELÉTE ÉS MÁGNESÉS KÁRTYÁK MAGUKNÁL TARTÁSA - (RO) ESTE INTERZISĂ PURTAREA OBIECTELOR METALICE, A CEASURILOR ȘI A CARTELELOR MAGNETICE - (SV) FÖRBJUDET ATT BÄRA METALLFÖREMÅL, KLOCKOR OCH MAGNETKORT - (DA) FORBUD MOD AT BÆRE METALGENSTANDE, URE OG MAGNETISKE KORT - (NO) FORBUDT Å HA PÅ SEG METALLFORMÅL, KLOKKER OG MAGNETISKE KORT - (FI) METALLISTEN EISENIDEIN, KELLOJEN JA MAGNEETTIKORTTIEN MUKANA PITÄMINEN KIELLETTY - (CS) ZÁKAZ NOSĚNÍ KOVOVÝCH PŘEDMĚTŮ, HODINEK A MAGNETICKÝCH KARET - (SK) ZÁKAZ NOSENIA KOVOVÝCH PREDMETOV, HODINIEK A MAGNETICKÝCH KARIET - (SL) PREPOVEDANO NOSENIJE KOVINSKIH PREDMETOV, UR IN MAGNETNIH KARTIC - (HR-SR) ZABRANJENO NOSENIJE METALNIH PREDMETA, SATOVA I MAGNETSKIH ČIPOVA - (LT) DRAUŽIAMA PRIE SAVES TURĖTI METALINIŲ DAIKTŲ, LAIKRODŽIŲ AR MAGNETINIŲ PLOKŠTELIŲ - (ET) KEELATUD ON KANDA METALLESEMEIDI, KELLASID JA MAGNETKAAARTE - (LV) IR AIZLIEGTS VILKT METĀLA PRIEKŠMETUS, PULKSTENUS UN NĒMŪT LĒGI MAGNĒTISKĀS KĀRTEŠ - (BG) ЗАБРАНЕНО Е НОСЕНОТО НА МЕТАЛНИ ПРЕДМЕТЫ, ЧАСОВНИЦИ И МАГНИТНИ СХЕМИ - (PL) ZAKAZ NOSZENIA PRZEDMIOTÓW METALOWYCH, ZEGARKÓW I KART MAGNETYCZNYCH - (AR) يحظر استخدام أشياء معدنية، ساعات وطاقات مخزنة</p> |
| | <p>(EN) NOT TO BE USED BY UNAUTHORIZED PERSONNEL - (IT) VIETATO L'USO ALLE PERSONE NON AUTORIZZATE - (FR) UTILISATION INTERDITE AU PERSONNEL NON AUTORISÉ - (ES) PROHIBIDO EL USO A PERSONAS NO AUTORIZADAS - (DE) DER GEBRAUCH DURCH UNBEFUGTE PERSONEN IST VERBOTEN - (RU) ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЛЮДЯМ, НЕ ИМЕЮЩИМ РАЗРЕШЕНИЯ - (PT) PROIBIDO O USO AS PESSOAS NÃO AUTORIZADAS - (EL) ΑΠΑΓΟΡΕΥΕΤΑΙ ΧΡΗΣΗ ΣΕ ΜΗ ΕΠΙΤΡΕΜΕΝΑ ΑΤΟΜΑ - (NL) HET GEBRUIK IS VERBODEN AAN NIET GEAUTORISEERDE PERSONEN - (HU) TILOS A HASZNÁLATA A FEL NEM JOGOSÍTOTT SZEMÉLYEK SZÁMÁRA - (RO) FOLOSIREA DE CĂTRE PERSOANELE NEAUTORIZATE ESTE INTERZISĂ - (SV) FÖRBJUDET FÖR ICKE AUKTORISERADE PERSONER ATT ANVÄNDA APPARATEN - (DA) DET ER FORBUDT FOR UVEDKOMMENDE AT ANVENDE MASKINEN - (NO) BRUK ER IKKE TILLATT FOR UAUTORISERTE PERSONER - (FI) KÄYTTÖ KIELLETTY VALTUUTAMATTOMILTA HENKILÖILTÄ - (CS) ZÁKAZ POUŽITÍ NEPOVOLANÝM OSOBAŤ - (SK) ZÁKAZ POUŽÍVANIA NEPOVOLANÝM OSOBAŤ - (SL) NEPOVOLLAŠENIM OSOBAM UPORABA PREPOVEDANA - (HR-SR) ZABRANJENA UPOTREBA NEVOLASTENIM OSOBAMA - (LT) PAZALINIAMS NAUDOTIS DRAUŽIAMA - (ET) SELLEKS VOLITAMATA ISIKUTEL ON SEADME KASUTAMINE KEELATUD - (LV) NEPIŅĻAVARĀTĀI PERSONĀM IR AIZLIEGTS IZMANTOT APARĀTU - (BG) ЗАБРАНЕНО Е ПОЛЗВАНЕТО ОТ НЕУПЪЛНОМОЩЕНИ ЛИЦА - (PL) ZAKAZ UŻYWANIA OSOBOM NIEAUTORYZOWANYM - (AR) يحظر الاستخدام من قبل الأشخاص الغير مصرح لهم</p> |
| | <p>(EN) Symbol indicating separation of electrical and electronic appliances for refuse collection. The user is not allowed to dispose of these appliances as solid, mixed urban refuse, and must do it through authorised refuse collection centres. - (IT) Simbolo che indica la raccolta separata delle apparecchiature elettriche ed elettroniche. L'utente ha l'obbligo di non smaltire questa apparecchiatura come rifiuto municipale solido misto, ma di rivolgersi ai centri di raccolta autorizzati. - (FR) Symbole indiquant la collecte différenciée des appareils électriques et électroniques. L'utilisateur ne peut éliminer ces appareils avec les déchets ménagers solides mixtes, mais doit s'adresser à un centre de collecte autorisé. - (ES) Símbolo que indica la recogida por separado de los aparatos eléctricos y electrónicos. El usuario tiene la obligación de no eliminar este aparato como desecho urbano sólido mixto, sino de dirigirse a los centros de recogida autorizados. - (DE) Symbol für die getrennte Erfassung elektrischer und elektronischer Geräte. Der Benutzer hat pflichtgemäß dafür zu sorgen, daß dieses Gerät nicht mit dem gemischt erfaßten festen Siedlungsabfall entsorgt wird. Stattdessen muß er eine der autorisierten Entsorgungsstellen einschalten. - (RU) Символ, указывающий на раздельный сбор электрического и электронного оборудования. Пользователь не имеет права выбрасывать данное оборудование в качестве смешанного твердого бытового отхода, а обязан обращаться в специализированные центры сбора отходов. - (PT) Símbolo que indica a recolha separada das aparelhagens eléctricas e electrónicas. O utente tem a obrigação de não eliminar esta aparelhagem como lixo municipal sólido misto, mas deve procurar os centros de recolha autorizados. - (EL) Σύμβολο που δείχνει τη διαφοροποιημένη συλλογή των ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών. Ο χρήστης υποχρεούται να μην διοχετεύει αυτή τη συσκευή σαν μικτό στερεό αστικό απόβλητο, αλλά να απευθύνεται σε ειδικευμένα κέντρα συλλογής. - (NL) Symbool dat wijst op de gescheiden inzameling van elektrische en elektronische toestellen. De gebruiker is verplicht deze toestellen niet te lozen als gemengde vaste stadsafval, maar moet zich wenden tot de geautoriseerde ophaalcentra. - (HU) Jelölés, mely az elektromos és elektronikus felszerelések szelektív hulladékgyűjtését jelzi. A felhasználó köteles azt a felszerelést nem a városi törmelék hulladékkal együttesen gyűjteni, hanem erre engedélyelt rendeltékű hulladékgyűjtő központhoz fordulni. - (RO) Simbol ce indică depozitarea separată a aparatelor electrice și electronice. Utilizatorul este obligat să nu depoziteze acest aparat împreună cu deșeurile solide mixte ci să-l predea într-un centru de depozitare a deșeurilor autorizat. - (SV) Symbol som indikerar separat sortering av elektriska och elektroniska apparater. Användaren får inte sortera denna anordning tillsammans med blandat fast hushållsaffall, utan måste vända sig till en auktoriserad insamlingsstation. - (DA) Symbol, der står for særlig indsamling af elektriske og elektroniske apparater. Brugeren har pligt til ikke at bortskaffe dette apparat som blandet, fast affald; der skal rettes henvendelse til et autoriseret indsamlingscenter. - (NO) Symbol som angir separat sortering av elektriske og elektroniske apparater. Brukeren må oppfylle forpliktelsen å ikke kaste bort dette apparatet sammen med vanlige hjemmeavfall, uten henvende seg til autoriserte oppsamlingsentraler. - (FI) Symboli, joka ilmoittaa sähkö- ja elektroniikkalaitteiden erillisen keräyksen. Käyttäjän velvollisuus on käännyä valtuutettujen keräyspisteiden puoleen eikä läittää laitetta kunnallisen sekaajteenä. - (CS) Symbol označující separovaný sběr elektrických a elektronických zařízení. Uživatel je povinen neklidivovat toto zařízení jako pevný smíšený komunální odpad, ale obrátit se s ním na autorizované sběrný. - (SK) Symbol označujúci separovaný zber elektrických a elektronických zariadení. Užívateľ nesmie likvidovať toto zariadenie ako pevný zmiešaný komunálny odpad, ale je povinný doručiť ho do autorizovaný zberní. - (SL) Simbol, ki označuje ločeno zbiranje električnih in elektronskih aparatov. Uporabnik tega aparata ne sme zavreči kot navaden gospodinjinski trdn odpad, ampak se mora obrniti na pooblašene centre za zbiranje. - (HR-SR) Simbol koji označava posebno sakupljanje električnih i elektronskih aparata. Korisnik ne smije odložiti ovaj aparat kao običan kruti otpad, već se mora obratiti ovlaštenim centrima za sakupljanje. - (LT) Simbolis, nurodantis atskirti nebenaudojamų elektrinių ir elektroninių prietaisų surinkimą. Vartotojas negali išmesti šių prietaisų kaip mišrų kietųjų komunalinių atliekų, bet privalo kreiptis į specializuotus atliekų surinkimo centrus. - (ET) Simbol, mis tähistab elektri- ja elektroonikaseadmete eraldi kogumist. Kasutaja kohustuseks on pöörduda volitatud kogumiskeskuste poole ja mitte käsitleda seda aparati kui munitispaalne segajäätet. - (LV) Simbols, kas norāda uz to, ka utilizācija ir jāveic atsevišķi no citām elektriskajām un elektroniskajām ierīcēm. Lietotājam pienākums ir neizmetēt šo aparātu municipalajā cieto atkritumu izgāztuvē, bet nodot to pilnvarotajai atkritumu savākšanas centrā. - (BG) Символ, който означава разделно събиране на електрическата и електронната апаратура. Ползвателят се задължава да не изхвърля тази апаратура като смесен твърд отпадък в контейнерите за смет, поставени от общината, а трябва да се обърне към специализираните за това центрове. - (PL) Symbol, który oznacza sortowanie odpadów aparatury elektrycznej i elektronicznej. Zabrania się likwidowania aparatury jako mieszanych odpadów miejscich stałych, obowiązkiem użytkownika jest skierowanie się do autoryzowanych ośrodków gromadzących odpady. - (AR) رمز يشير إلى التجميع المنفصل للأجهزة الكهربائية والإلكترونية. يجب على المستخدم عدم التخلص من هذا الجهاز وكأنه نفايات البلدية الصلبة المختلطة، بل عليه التوجه إلى مراكز تجميع النفايات المصرح بها</p> |

| | | |
|--|--|--------------|
|  | 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. 9 ATTENZIONE! PRIMA DI UTILIZZARE LA SALDATRICE LEGGERE ATTENTAMENTE IL MANUALE DI ISTRUZIONE! | IT |
|  | INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET D'ENTRETIENpag. 13 ATTENTION! AVANT TOUTE UTILISATION DU POSTE DE SOUDAGE, LIRE ATTENTIVEMENT LE MANUEL D'INSTRUCTIONS! | FR |
|  | INSTRUCCIONES PARA EL USO Y MANTENIMIENTOpág. 18 ATENCIÓN! ANTES DE UTILIZAR LA SOLDADORA LEER ATENTAMENTE EL MANUAL DE INSTRUCCIONES! | ES |
|  | BETRIEBS- UND WARTUNGSANLEITUNGs. 23 ACHTUNG! VOR GEBRAUCH DER SCHWEISSMASCHINE LESEN SIE BITTE SORGFÄLTIG DIE BETRIEBSANLEITUNG! | DE |
|  | ИНСТРУКЦИИ ПО РАБОТЕ И ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮстр. 28 ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ТЕМ, КАК ИСПОЛЬЗОВАТЬ МАШИНУ, ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАТЬ РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ! | RU |
|  | INSTRUÇÕES DE USO E MANUTENÇÃOpág. 33 CUIDADO! ANTES DE UTILIZAR A MÁQUINA DE SOLDA LER CUIDADOSAMENTE O MANUAL DE INSTRUÇÕES! | PT |
|  | ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ ΚΑΙ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣσελ. 38 ΠΡΟΣΟΧΗ! ΠΡΙΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΗΣΕΤΕ ΤΟ ΣΥΓΚΟΛΗΤΗ ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΠΡΟΣΕΚΤΙΚΑ ΤΟ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΧΡΗΣΗΣ! | EL |
|  | INSTRUCTIES VOOR HET GEBRUIK EN HET ONDERHOUDpag. 43 OPGELET! VOORDAT MEN DE LASMACHINE GEBRUIKT MOET MEN AANDACHTIG DE INSTRUCTIEHANDLEIDING LEZEN! | NL |
|  | HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK ÉS KARBANTARTÁSI SZABÁLYOKoldal 48 FIGYELEM: A HEGESZTŐGÉP HASZNÁLATÁNAK MEGKEZDÉSE ELŐTT OLVASSA EL FIGYELMESEN A HASZNÁLATI UTASÍTÁST! | HU |
|  | INSTRUCȚIUNI DE FOLOSIRE ȘI ÎNTREȚINEREpag. 53 ATENȚIE: CITIȚI CU ATENȚIE ACEST MANUAL DE INSTRUCȚIUNI ÎNAINTE DE FOLOSIREA APARATULUI DE SUDURĂ! | RO |
|  | INSTRUKTIONER FÖR ANVÄNDNING OCH UNDERHÅLLsid. 57 VIKTIGT! LÄS BRUKSANVISNINGEN NOGGRANT INNAN NI ANVÄNDER SVETSEN! | SV |
|  | BRUGS- OG VEDLIGEHOLDELSERVEJLEDNINGsd. 61 GIV AGT! LÆS BRUGERVEJLEDNINGEN OMHYGGELIGT, FØR MASKINEN TAGES I BRUG! | DA |
|  | INSTRUKSER FOR BRUK OG VEDLIKEHOLDs. 65 ADVARSEL! FØR DU BRUKER SVEISEBRENNEREN MÅ DU LESE BRUKERVEILEDNINGEN NØYE! | NO |
|  | KÄYTTÖ- JA HUOLTO-OHJEETs. 69 HUOM! ENNEN HITSAUSKONEEN KÄYTTÖÄ LUE HUOLELLISESTI KÄYTTÖOHJEKIRJA! | FI |
|  | NÁVOD K POUŽITÍ A ÚDRŽBĚstr. 73 UPOZORNĚNÍ: PŘED POUŽITÍM SVAŘOVACÍHO PŘÍSTROJE SI POZORNĚ PŘEČTĚTE NÁVOD K POUŽITÍ! | CS |
|  | NÁVOD NA POUŽITIE A ÚDRŽBUstr. 77 UPOZORNENIE: PRED POUŽITÍM ZVÁRACIEHO PŘÍSTROJA SI POZORNE PREČÍTAJTE NÁVOD NA POUŽITIE! | SK |
|  | NAVODILA ZA UPORABO IN VZDRŽEVANJEstr. 81 POZOR: PRED UPORABO VARILNE NAPRAVE POZORNO PREBERITE PRIROČNIK Z NAVODILI ZA UPORABO! | SL |
|  | UPUTSTVA ZA UPOTREBU I SERVISIRANJEstr. 85 POZOR: PRIJE UPOTREBE STROJA ZA VARENJE POTREBNO JE PAŽLJIVO PROČITATI PRIRUČNIK ZA UPOTREBU! | HR SR |
|  | EKSPLOATAVIMO IR PRIEŽIŪROS INSTRUKCIJOSpsl. 89 DĖMESIO: PRIEŠ NAUDOJANT SUVIRINIMO APARATĄ, ATIDŽIAI PERSKAITYTI INSTRUKCIJŲ KNYGELE! | LT |
|  | KASUTUSJUHENDID JA HOOLDUSlk. 93 TÄHELEPANU: ENNE KEEVITUSAPARAADI KASUTAMIST LUGEGE KASUTUSJUHISET TÄHELEPANELIKULT LÄBI! | ET |
|  | IZMANTOŠANAS UN TEHNISKĀS APKOPES ROKASGRĀMATAlpp. 97 UZMANĪBU: PIRMS METINĀŠANAS APARĀTA IZMANTOŠANAS UZMANĪGI IZLASIET ROKASGRĀMATU! | LV |
|  | ИНСТРУКЦИИ ЗА УПОТРЕБА И ПОДДРЪЖКАстр. 101 ВНИМАНИЕ: ПРЕДИ ДА ИЗПОЛЗВАТЕ ЕЛЕКТРОЖЕНА, ПРОЧЕТЕТЕ ВНИМАТЕЛНО РЪКОВОДСТВОТО С ИНСТРУКЦИИ ЗА ПОЛЗВАНЕ. | BG |
|  | INSTRUKCJE OBSŁUGI I KONSERWACJIstr. 106 UWAGA: PRZED ROZPOCZĘCIEM SPAWANIA NALEŻY UWAŻNIE PRZECZYTAĆ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI! | PL |
|  | 111. تعليمات للاستخدام والصيانةصفحة 111 إتبه! أقرأ بعناية دليل الإرشادات 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) GARANTIJA JA VASTAVUS - (LV) GARANTIJA UN ATBILSTĪBA - (BG) ГАРАНЦИЯ И СЪОТВЕТСТВИЕ - (PL) GWARANCJA I ZGODNOŚĆ - (AR) الضمان والتوافق121-124

| | page | | page |
|--|------|---|------|
| 1. GENERAL SAFETY RULES FOR RESISTANCE WELDING | 5 | 5.1 PRELIMINARY OPERATIONS | 7 |
| 2. INTRODUCTION AND GENERAL DESCRIPTION | 6 | 5.2 LIFTING THE SPOT-WELDER (FIG. E) | 7 |
| 2.1 MAIN CHARACTERISTICS | 6 | 5.3 POSITION | 7 |
| 2.2 OPTIONAL ACCESSORIES | 6 | 5.4 CONNECTION TO THE MAIN POWER SUPPLY | 7 |
| 3. TECHNICAL DATA | 6 | 5.4.1 Warnings | 7 |
| 3.1 RATING PLATE (FIG. A) | 6 | 5.4.2 Connecting the power supply cable to the spot-welder (FIG. F) | 7 |
| 3.2 OTHER TECHNICAL DATA (FIG. B) | 6 | 5.4.3 Plug and socket | 7 |
| 4. DESCRIPTION OF THE SPOT-WELDER | 6 | 5.5 PNEUMATIC CONNECTION (FIG. G) (PCP mod. only) | 7 |
| 4.1 SPOT-WELDER ASSEMBLY AND DIMENSIONS (FIG. C) | 6 | 5.6 CONNECTING THE COOLING CIRCUIT (FIG. H) | 7 |
| 4.2 CONTROL AND ADJUSTMENT DEVICES | 6 | 6. SPOT WELDING | 7 |
| 4.2.1 Control panel (FIG. D1) | 6 | 6.1 PRELIMINARY OPERATIONS | 7 |
| 4.2.2 Description of the icons (FIG. D2) | 6 | 6.2 ADJUSTING THE PARAMETERS | 7 |
| 4.2.3 Setting of the spot welding parameters | 6 | 6.3 PROCEDURE | 8 |
| 4.2.4 Compression and flow regulator nut (FIG. D3) | 6 | 6.4 MANAGEMENT OF THE PROGRAMMES IN "EXTENDED" MODE | 8 |
| 4.2.5 Pressure and pressure gauge regulation (FIG. D4 - PCP mod. only) | 6 | 6.4.1 Saving the spot welding parameters | 8 |
| 4.2.6 Air and water couplings (FIG. G and H) | 6 | 6.4.2 Modifying the spot-welding parameters on a customised programme | 8 |
| 4.3 SAFETY FUNCTIONS AND INTERLOCK | 6 | 6.4.3 Retrieving a programme | 8 |
| 4.3.1 Main switch | 6 | 6.4.4 Cancelling a programme | 8 |
| 4.3.2 "START" button | 7 | 7. MAINTENANCE | 8 |
| 4.3.3 NO WELDING / WELDING cycle switch | 7 | 7.1 ROUTINE MAINTENANCE | 8 |
| 4.3.4 Thermal protection switch (AL1) | 7 | 7.2 EXTRAORDINARY MAINTENANCE | 8 |
| 4.3.5 Compressed air safety switch (AL6 - PCP mod. only) | 7 | 8. TROUBLESHOOTING | 8 |
| 4.3.6 Overvoltage and undervoltage trip switch (AL3 and AL4) | 7 | | |
| 5. INSTALLATION | 7 | | |

EQUIPMENT 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 must receive full instructions regarding safe use of the spot welder and must be informed of the risks related to resistance welding procedures, as well as the related safety measures and emergency procedures.

The spot welder (only in the versions with pneumatic cylinder operation) is equipped with a main switch, that can be locked at position "O" (open), with emergency functions.

The lock key can only be given to operators who are expert or have been trained on the duties assigned to them and on the possible dangers deriving from this welding procedure or from the negligent use of the spot welder.

When no operator is present the switch must be moved to position "O", locked, and the key must be removed from the lock.



- Electrical installation must comply with health and safety legislations and standards.
- The spot welder must be connected only and exclusively to a power supply with the neutral conductor connected to earth.
- The power supply outlet must be correctly connected to the earth conductor.
- Do not use cables with worn insulation or loose 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 conditions or under 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.

The same procedure must be respected when connecting to the hydraulic network or a closed circuit cooling unit (water cooled spot welders) and whenever repairs (extraordinary maintenance) are carried out.

- When using spot welders operated with pneumatic cylinder, the main switch must be locked at "O" using the supplied lock.

The same procedure must be respected when connecting to the hydraulic network or a closed circuit cooling unit (water cooled spot welders) and whenever repairs (extraordinary maintenance) are carried out.



- 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 containers, receptacles or piping that contain or have contained flammable liquids or gases.
- Do not work on materials cleaned with chlorinated solvents or in the vicinity of such substances.
- Do not weld containers under pressure.
- Remove all flammable substances (e.g. wood, paper, rags etc.) from the working area.
- Allow newly-welded pieces to cool! Do not leave the piece near flammable substances.
- Make sure there is an adequate air exchange or means suitable for removing the welding smoke near the electrodes; a systematic approach for evaluating the welding smoke exposure limits according to composition, concentration and exposure duration is necessary.



- Always wear suitable protection glasses.
- Wear protection gloves and clothing that is suitable for working with resistance welding machines.
- Noise level: If particularly intensive welding operations lead to a daily personal noise exposure (LEP,d) of 85dB(A) or more, the use of suitable personal protection equipment is obligatory.



- The passage of the spot welding current generates electromagnetic fields (EMF) around the spot welding circuit.

The electromagnetic fields can interfere with some medical equipment (e.g. Pace-makers, respirators, metal prostheses, etc.).

Suitable measures must be taken to protect those who use this equipment. As an example, prohibit access to the spot welder use area.

This spot welder complies with the requirements of the technical standard for products to be used only and exclusively in industrial environments and for professional purposes. Correspondence with the basic limits regarding human exposure to electromagnetic fields in a domestic environment is not guaranteed.

The operator must follow the procedures given below in order to reduce exposure to electromagnetic fields:

- Fix the two spotting cables (if present) as near to each other as possible.
- Operators must keep their heads and trunks as far away as possible from the spotting circuit.
- Operators must never wind the spotting cables (if present) around their body.
- Operators must not spot weld with their body in the middle of the spotting circuit. Operators must keep both cables on the same side of their body.
- Connect the spot welding current return cable (if present) to the piece to be welded, as close as possible to the join being made.
- Never spot weld near, sitting on, or leaning against the spot welder (minimum distance: 50cm).
- Do not leave ferromagnetic objects near the spot welding circuit.
- Minimum distance:
 - d = 40cm (FIG. I);



- Class A equipment:

This spot welder complies with the requirements of the technical standard for products to be used only and exclusively in industrial environments and for professional purposes.

Correspondence with the electromagnetic compatibility in domestic buildings and in those directly connected to a low voltage power supply network that supplies buildings for domestic use is not guaranteed.

INTENDED USE

The system must be used for spot welding one or more steel plates with a low carbon content, having a shape and size that varies according to the work to be carried out.



RESIDUAL RISKS RISK OF CRUSHING THE UPPER LIMBS DO NOT PLACE HANDS NEAR MOVING PARTS!

The spot welder operation mode and the variability of shape and size of the piece to be worked do not allow the realization of an integrated protection against the danger of crushing of the upper limbs (fingers, hands, forearms).

The risk must be reduced using suitable preventive measures:

- The operator must be an expert on or trained in resistance welding procedures using this type of equipment.
- 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 two or more people to work simultaneously with the same spot welder.
- People unconnected with the job must not be allowed in the working area.
- Do not leave the spot welder unattended: in this case it must be disconnected from the mains; with spot welders with pneumatic cylinder operation move the main switch to "O" and lock it with the supplied lock; the key must be removed and kept by the person in charge.

- Only use electrodes that are recommended for the machine (see spare parts list) without altering their shape.

RISK OF BURNING

Some of the spot welder parts (electrodes - arms and adjacent areas) can reach temperatures of above 65°C: suitable protective clothing must be worn.

Allow newly-welded pieces to cool before touching them!

RISK OF TOPPLING AND FALLS

- Place the spot welder on a horizontal surface that can suitably support the mass; constrain the spot welder to the supporting surface (when indicated in the "INSTALLATION" section of this manual). In contrary cases, where the flooring is sloped or broken, or with mobile supporting surfaces, the danger of toppling exists.

- It is forbidden to lift the spot welder, excluding where expressly indicated in the "INSTALLATION" section of this manual.

- 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).



SAFEGUARDS AND SHIELDS

The safeguards and mobile parts of the spot welder casing must be in position, before connecting it to the power supply.

WARNING! Any manual intervention on the accessible mobile parts of the spot welder, for example:

- Replacement of or maintenance on the electrodes
- Adjustment of the arm or electrode positions

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 has a water cooling unit and the environmental temperature is lower than 0°C: add the indicated antifreeze liquid or completely empty the hydraulic circuit and the water tank.

Always use suitable measures for protecting the machine from humidity, dirt and corrosion.

2. INTRODUCTION AND GENERAL DESCRIPTION

2.1 MAIN CHARACTERISTICS

Column spot welding machine with electrode and curved descent for resistance welding system (single spot) with digital microprocessor control.

Their main characteristics are:

- limitation of line overcurrent at insertion (insertion $\cos\phi$ check);
- choice of the best spot welding current according to the mains power available;
- choice of the optimal welding cycles parameters (approach time, ramp time, welding time, pause time and pulse number);
- saving of favourite programmes;
- backlit LCD display that shows the controls and the set parameters;
- thermal protection with indicator (overload or lack of cooling water);
- indicating and blocking in the event of overload or underload of delivered voltage;
- no air indicator (only on PCP pneumatic control models);
- air flow regulation for slow arm closing (only on PCP pneumatic control models).

Operation:

- "PTE" models: mechanical, equipped with pedal with adjustable lever length;
- "PCP" models: pneumatic, equipped with double effect cylinder controlled by a pedal valve.

2.2 OPTIONAL ACCESSORIES

- Arm pair, length 500mm, complete with electrode holders and standard electrodes.
- Arm pair, length 700mm, complete with electrode holders and standard electrodes.
- Curved electrodes.
- Closed circuit water cooling system (suitable for PTE or PCP 18 only).

3. TECHNICAL DATA

3.1 RATING PLATE (FIG. A)

The main data relating to use and performance of the spot-welder are summarised on the rating plate and have the following meanings:

- 1- Number of phases and frequency of power supply.
- 2- Power supply voltage.
- 3- Mains power with permanent running (100%).
- 4- Rated mains power with 50% duty cycle.
- 5- Maximum loadless voltage over electrodes.
- 6- Maximum current when electrodes are shorted.
- 7- Current to secondary when running permanently (100%).
- 8- Gauge and length of arms (standard).
- 9- Minimum and maximum adjustable electrode force.
- 10- Rated pressure of compressed air supply.
- 11- Pressure of compressed air supply needed to obtain maximum electrode force.
- 12- Cooling water flow rate.
- 13- Rated pressure drop for coolant liquid.
- 14- Weight of welding device.
- 15- Safety symbols, the meanings of which are given in chapter 1 "General safety rules for resistance welding".

Note: The rating plate shown is an example to show the meaning of the symbols and numbers; the exact technical specifications of your spot-welder can be found on the rating plate of the spot-welder itself.


3.2 OTHER TECHNICAL DATA (FIG. B)

4. DESCRIPTION OF THE SPOT-WELDER

4.1 SPOT-WELDER ASSEMBLY AND DIMENSIONS (FIG. C)
















4.2 CONTROL AND ADJUSTMENT DEVICES

4.2.1 Control panel (FIG. D1).

- 1- main switch (in PCP models with emergency stop function and lock function in position "O": lock and key supplied).
- 2- increase (+) decrease (-) buttons.
- 3- "MODE" settings selector button.
- 4- rear-lit LCD display;
- 5- run / START button (mod. PCP);
- 6-  pressure only switch (no welding) / welding.

4.2.2 Description of the icons (FIG. D2).

Spot welding parameters (1-7):

- 1-  power (%): spot welding current as a percentage of the maximum value;
- 2-  approach (cycles): stand-by times in cycles before delivering current from the contact of the electrodes with the piece being processed;
- 3-  ramp (cycles): time in cycles that the spot welding current takes to reach the value set for "power";
- 4-  spot welding time (cycles): time in cycles that the current remains at the set value;
- 5-  pause time (cycles): time in cycles during which the current is zero between one pulse and another (only in pulse mode);
- 6-  pulse number (n°): if 1 then the spot welding stops after spot welding time (4); if greater than 1, it indicates the number of current pulses delivered by the machine (pulse mode);
- 7-  circular synoptic indicator, with numerical value in the centre, of the set cycles;
- 8-  thermal alarm icon;
- 9-  multifunction numerical display;
- 10-  spot welding enabled icon (delivery of current);
- 11-  approach enabled icon, with selector switch in FIG. D1-6 in the NO WELDING position;
- 12-  **START** START indicator: press the button in FIG. D1-5 to start the machine;
- 13-  **PRG** customised PROGRAMME icon;
- 14-  save / do not save customised programme icon;
- 15-  circular synoptic indicator, with numerical value in the centre, of the set power.

4.2.3 Setting of the spot welding parameters

Each time the machine is switched on, and before pressing the "START" button, it is possible to change the function mode used to set the welding parameters:

- "REDUCED" = EASY mode: allows quick and user-friendly selecting of the two main spot welding parameters "POWER" (1) and "welding time" (4). This function mode does not foresee the saving of customised programmes.
- "EXTENDED" = EXPERT mode: allows the selecting of all the welding parameters described in the paragraph above. This function mode allows the saving of customised programmes.

4.2.4 Compression and flow regulator nut (FIG. D3)

1- The nut can be accessed via the hatch door on the rear of the spot welding machine.

The nut is used to regulate the force exerted by the electrodes intervening on the spring preload: the greater the spring load, the greater the force of the spot welding machine electrodes.

2- The flow regulator (PCP mod. only) is used to decrease the arm closure speed to prevent the electrodes from rebounding on the piece.

Rotate the adjuster screw counter clockwise (+) to increase air flow and descent speed of the electrodes; rotate the screw clockwise (-) to decrease air flow and the descent speed of the electrodes.

4.2.5 Pressure and pressure gauge regulation (FIG. D4 - PCP mod. only)

- 1- Pressure regulator knob;
- 2- Pressure gauge.

4.2.6 Air and water couplings (FIG. G and H)

G (1) - Compressed air pipe coupling (PCP mod. only);

G (2) - Condensate filter and bleeder (PCP mod. only);

H (1) - INLET water couplings.

H (2) - OUTLET water couplings.

4.3 SAFETY FUNCTIONS AND INTERLOCK

4.3.1 Main switch

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



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

- Position "I" = closed: spot welding machine powered up but not operating (STAND BY) display ON.

Emergency function

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

- current inhibited;
- all movement is blocked: exhauster cylinder (if installed);
- automatic restart inhibited.



ATTENTION! PERIODICALLY MAKE SURE THE SAFE SHUTDOWN FUNCTION OPERATES CORRECTLY.

4.3.2 "START" button


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.




ATTENTION! PERIODICALLY MAKE SURE THE SAFE START FUNCTION OPERATES CORRECTLY.

4.3.3 NO WELDING / WELDING cycle switch

-  NO WELDING: allows use of the spot welding machine without welding. It is used to move the arms and close the electrodes without current supplies.



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

-  WELDING (normal welding cycle): allows the spot welding machine to perform welding operations.

4.3.4 Thermal protection switch (AL1)

This is triggered by overheating of the spot welding machine due to low capacity or total lack of cooling water, or by a work cycle (DUTY CYCLE) that exceeds the allowed thermal threshold.

The triggered switch is signalled by the icon in FIG. D2-9 and the AL1 icon switching on.

EFFECT: current block (welding inhibited).

RESET: manual (using the "START" button) after the machine temperature falls within the allowed threshold (the AL1 icon will switch off and the "START" icon will switch on).

4.3.5 Compressed air safety switch (AL6 - PCP mod. only)

This is triggered by lack of or low pressure ($p < 2.5 + 3bar$) of the compressed air supply; the triggered switch is indicated on the pressure gauge ($0 + 3bar$) and the AL6 icon on 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 ("START" indication on the display).

4.3.6 Overvoltage and undervoltage trip switch (AL3 and AL4).

This is triggered by an excessive overvoltage or undervoltage of the electricity supply; the triggered switch is indicated on the display by AL3 (overvoltage) and AL4 (undervoltage).

EFFECT: all movement is blocked, exhauster cylinder (if installed); power is shut down (welding inhibited).

RESET: manual (using the "START" button) after the machine pressure falls within the allowed voltage limits ("START" indication on the display).

5. INSTALLATION



WARNING! CARRY OUT ALL INSTALLATION OPERATIONS AND ELECTRICAL AND PNEUMATIC CONNECTIONS WITH THE SPOT-WELDER COMPLETELY SWITCHED OFF AND DISCONNECTED FROM THE POWER SUPPLY OUTLET. THE ELECTRICAL AND PNEUMATIC CONNECTIONS MUST BE MADE ONLY AND EXCLUSIVELY BY AUTHORISED, SKILLED PERSONNEL.

5.1 PRELIMINARY OPERATIONS

Unpack the spot-welder, assemble the separate parts as indicated below.

5.2 LIFTING THE SPOT-WELDER (FIG. E)

The spot-welder should be lifted with a double cable and hooks, using the eyebolts fitted for this purpose.

It is absolutely prohibited to sling the spot-welder in a different way from the one we prescribed (e.g. on arms or electrodes).

5.3 POSITION

The installation area must be sufficiently large and without obstacles, suitable for ensuring safe access to the control panel and to the work area (electrodes).

Ensure that there are no obstacles near the cooling air inlets and outlets and that no conductive dusts, corrosive vapour, humidity, etc. can be sucked in.

Position the spot-welder on a plane surface made of homogeneous and compact material (floor made of concrete or similar physical characteristics).

Fasten the spot-welder to the floor by means of four M10 bolts, using the special holes on the base; each individual element anchoring the spot-welder to the floor must guarantee a tensile strength of at least 60 Kg. (60daN).


Maximum load


The maximum load that can be applied to the lower arm (concentrated on the electrode axis) is 35 Kg. (35daN).

5.4 CONNECTION TO THE MAIN POWER SUPPLY

5.4.1 Warnings

- Before making any electrical connection, check the rating plate data on the spot welder to make sure they correspond to the voltage and frequency of the available power supply where the machine is to be installed.
- The spot welder must be connected only and exclusively to a power supply with the neutral conductor connected to earth.
- To guarantee protection against any direct contact always use the differential switches indicated below:

- Type A  for single-phase machines;

- Type B  for three-phase machines;

- In order to satisfy the requirements of the EN 61000-3-11 (Flicker) standard we recommend connecting the spot welder to interface points of the main power supply that have an impedance of less than $Z_{max} = 0.066 \text{ ohm}$.

- The spot welder does not fall within the requisites of IEC/EN 61000-3-12 standard. Should it be connected to a public mains system, it is the installer's responsibility to verify that the spot welding machine itself is suitable for connecting to it (if necessary, consult the distribution network company).

5.4.2 Connecting the power supply cable to the spot-welder (FIG. F)

Remove the right side panel, assemble the supplied cable clip at the hole drilled on the back panel.

Pass the power supply cable through the cable clip and connect it to the power supply block (phases L1(N) L2) and to the screw terminal of the yellow-green earth protection conductor.

Depending on the terminal block model, fit the cable terminals as shown in the diagram (FIG. F1, F2).

Block the cable by tightening the screws on the cable guide.

See the "TECHNICAL DATA" paragraph for the minimum allowed section of the conductors.

5.4.3 Plug and socket

Connect a normalized plug to the power cable (3P+T: only 2 poles are used for the 400V INTERPHASE SYSTEM connection; 2P+T: 230V INTERPHASE connection) of appropriate capacity and prepare a power supply outlet fitted with fuses or an automatic circuit-breaker; the corresponding earth terminal should 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 paragraph "OTHER TECHNICAL DATA" and/or in TAB. 1.

Should two or more spot welders be installed, distribute the power supply cyclically between the three phases in order to create a more balanced load; for example:

spot welder 1: power supply L1-L2;

spot welder 2: power supply L2-L3;

spot welder 3: power supply L3-L1.



WARNING! Failure to observe the rules given above will invalidate the (class I) safety system provided by the manufacturer causing serious risks to people (e.g. electric shock) and objects (e.g. fire).

5.5 PNEUMATIC CONNECTION (FIG. G) (PCP mod. only)

- Prepare a compressed air supply line with a working pressure of at least 6 bar.
- Connect the gas pipe fitting, supplied as an accessory, to the 1/8 gas coupling in FIG. G-1; use teflon tape to guarantee airtight sealing.
- Connect a compressed air hose of an adequate size for the fitting used; use a suitable clip or collar to guarantee airtight sealing.

5.6 CONNECTING THE COOLING CIRCUIT (FIG. H)

It is necessary to set up a water delivery pipe for maximum temperature 30 °C, with minimum flow rate not less than that specified in TECHNICAL DATA. It is possible to set up an open cooling circuit (discarding the return water) or a closed circuit as long as the temperature and water flow rate parameters are respected.

Connect the water fittings supplied as accessories to the 1/8 gas couplings in FIG. H: the water couplings are fitted with "OR" sealing rings and do not require the application of teflon tape.

Connect the water delivery pipe (FIG. H-1) to the external water channelling, checking for correct outflow and the capacity of the return pipe (FIG. H-2); use a suitable clip or collar to guarantee airtight sealing.



WARNING! Welding operations performed without or with insufficient water flow could cause the spot-welder to break down due to overheating.

6. SPOT WELDING

6.1 PRELIMINARY OPERATIONS

Before carrying out any spot-welding operation it is necessary to make a series of checks and adjustments, which should be carried out with the general switch in the "O" position (with the padlock closed in PCP versions) and with the compressed air supply switched off (DISCONNECTED).

- Ensure that the electric connection is done according to the previous instructions.
- Put the cooling water into circulation.
- Adjust diameter "d" of the electrode contact surface according to the thickness "s" of the sheet to be spot welded, according to relationship $d = 4 + 6 \cdot \sqrt{s}$.
- Between the electrodes slide a shim equivalent to the thickness of the sheet to be spot welded; ensure that the arms, brought together manually, are parallel and that the electrode holders are centred.

If necessary, make some adjustments by loosening the electrode holder locking screws until you find the most suitable position for the job to be performed; secure the locking screws tightly.

In models PTE and PCP28, the gap between the arms can also be regulated by adjusting the fastening screws of the lower armholder casting (see technical data).

- Open the safety gate located on the rear of the spot-welder by loosening the four fastening screws to get at the electrode force adjustment nut (wrench No.30).

Compressing the spring (screw the nut clockwise) will cause the electrodes to exert gradually increasing force with values between the minimum and the maximum (see technical data).

Such force will increase in proportion to the increase in the thickness of the sheets to be welded and to the diameter of the electrode tip.

- Also regulate the flow reducer in FIG. D3-2 to decelerate the descent of the electrodes;

It is recommended to compensate the deceleration of the arm closure with a longer approach time to allow the force to reach the maximum level before the machine starts welding.

Indicatively, with an inlet pressure of 8 bar and the regulator screw unscrewed half way, set 100 approach cycles (2s); with the regulator screw fully open (screw completely turned in a counter clockwise direction and the airflow not choked) set 20 cycles (400ms).

- Close the gate to prevent extraneous matter from entering and to prevent accidental contact with live or moving parts.
- Check the compressed air connection in PCP models, connect the feed pipe to the pneumatic system, adjust the pressure by turning the reducer knob until the gauge reads 6 bar (90 PSI).

6.2 ADJUSTING THE PARAMETERS

The parameters determining the diameter (section) and the mechanical resistance of spot welding are:

- force exerted by the electrodes (daN); 1 daN = 1.02 Kg.
- diameter of the electrode contact surface (mm);
- welding current (kA);
- welding time (cycles): at 50Hz 1 cycle = 0.02 sec.

In summary, all the above factors must be taken into consideration in adjusting the spot-welder given that they interact between each other with relatively ample margins. Furthermore, other factors that could modify the results should not be neglected. These are:

- excessive voltage drops on the power line;
- spot-welder overheating due to insufficient cooling or non-observance of the duty

- cycle;
 - shape and size of workpiece between the arms;
 - gap between the arms (adjustable in PTE - PCP 28 models);
 - length of arms (see technical data).
- Failing precise knowledge, you should run some spot welding tests using sheets having the same quality and thickness as the job to be performed. Where possible, choose high voltage (using the "POWER" settings) and short times (using the "CYCLES" settings).

6.3 PROCEDURE

- Disable the spot welding machine main switch (pos. "I"); the display will come on: if the "START" icon is visible, the power supply is correct and the spot welding machine is ready but not yet enabled.
- Before pressing the START button in FIG. D1-5 it is possible to select one of two different machine operating modes: press the "MODE" button in FIG. D1-3 and select "REDUCED" mode ("POWER" and "CYCLES" icons only) or "EXTENDED" mode (all the welding parameters are enabled).
- Press the "START" button and turn the cycle selector to welding (fig D1-6).
- Set the welding parameters.
- Position the sheet metal to be spot-welded on the electrode.
- Press the pedal at stroke end (PTE model), or the pedal valve (PCP model) to obtain:
 - closing of the sheet metal between the electrodes using the preset force;
 - passage of the welding current at the preset intensity and duration (time), indicated by the switching ON and OFF of the icon in FIG. D2-11.
- Release the pedal a few seconds ($0.5 \pm 2s$) after the icon switches off (end of welding); this delay (maintenance) confers improved mechanical properties to the spot 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.

6.4 MANAGEMENT OF THE PROGRAMMES IN "EXTENDED" MODE

6.4.1 Saving the spot welding parameters

- Start from the initial free programme identified by the acronyms "PCP" or "PTE" in the centre of the display, and set the desired welding parameters.
- Press the "MODE" button repeatedly until the disc icon comes on (FIG. D2-15), then hold the "MODE" button in this position: the welding parameters will be saved to the first available customised programme, for instance "PRG 001"; the programme will be saved immediately and can be retrieved using the "PRG 001" icon in the centre of the display.

NOTE: the parameters of a free programme can be viewed using the "MODE" button and modified using the "+" and "-" buttons; the parameters of a customised programme can be viewed using the "MODE" button and modified following the procedure seen in the paragraph below.

6.4.2 Modifying the spot-welding parameters on a customised programme

- Starting from the customised programme identified by the name "PRG ---" in the centre of the display, press and hold the "MODE" button until the acronym "PRG" starts flashing;
- confirm the programme number using the "MODE" button and modify the displayed parameters;
- on completing the modifications, press and hold the "MODE" button until the crossed disc icon is displayed (DO NOT SAVE);
- press "MODE" again to display the disc icon (SAVE) then press and hold "MODE" to confirm.

6.4.3 Retrieving a programme

- Starting from any programme, press and hold the "MODE" button until the acronym "PRG" starts flashing, then select the number of the programme to be retrieved using the "+" and "-" buttons: the numbers correspond to the customised programmes whilst the acronym "DEF" is the default or free programme.
- Press and hold the "MODE" button to confirm.

6.4.4 Cancelling a programme

- Starting from any programme, press and hold the "MODE" button until the acronym "PRG" starts flashing, then select the number of the programme to be cancelled using the "+" and "-" buttons.
- Press and hold the "+" and "-" buttons simultaneously to cancel the programme parameters.

NOTE: the parameters of the "DEF" or free programme cannot be reset: pressing the "+" and "-" buttons simultaneously will load the factory default settings.

7. MAINTENANCE



WARNING! BEFORE CARRYING OUT ANY MAINTENANCE OPERATION MAKE SURE THE SPOT-WELDER HAS BEEN SWITCHED OFF AND DISCONNECTED FROM THE MAIN POWER SUPPLY.
In the versions driven by pneumatic cylinder (PCP models) it is necessary to lock the main switch in the "O" position with the supplied padlock.

7.1 ROUTINE MAINTENANCE

ROUTINE MAINTENANCE CAN BE CARRIED OUT BY THE OPERATOR

- Adjustment/reset of electrode tip diameter and profile.
- Electrode alignment checks.
- Electrode and arm cooling checks (NOT INSIDE THE SPOT-WELDER).
- Checking the spring load (electrode force).
- Exhausting of condensation from the compressed air intake filter.
- Cooling check on cables and clamp.
- Check integrity of the spot welder and clamp power cable.
- Replacement of the electrodes and the arms.
- Periodic check of the level in the cooling water tank.
- Periodic check of the total absence of water leaks.

7.2 EXTRAORDINARY MAINTENANCE

EXTRAORDINARY MAINTENANCE OPERATIONS SHOULD BE CARRIED OUT ONLY AND EXCLUSIVELY BY EXPERT OR SKILLED ELECTRICAL-MECHANICAL TECHNICIANS.



WARNING! BEFORE REMOVING THE SPOT WELDER PANELS AND WORKING INSIDE THE MACHINE, 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 remove the dust and metal particles that have deposited on the transformer, thyristor module, diode module, power terminal board, etc. using a jet of dry compressed air (max. 5 bar).

Do not direct the jet of air towards the electronics boards; clean them with a very soft brush and appropriate solvents, if necessary.

At the same time:



- Make sure the wiring does not show signs of insulation damage or loose or oxidized connections.
- Lubricate the joints and the pins.
- Make sure the screws that connect the transformer secondary with the arm-holding joints are tight and that there are no signs of oxidation or overheating; do the same for the arm locking and electrode-holder screws.
- 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.
- Make sure the transformer secondary screws (if present) are tight and that there are no signs of oxidation or overheating.
- Make sure the cooling water circulation is correct (minimum requested flow rate) and that the piping is perfectly sealed.
- Check for possible air leaks.
- 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. Tie all the wires as they were before, being careful to keep the high voltage connections of the primary transformer separate from the low voltage ones of the secondary transformer. Use all the original washers and screws when closing the casing.

8. TROUBLESHOOTING

IF THE SPOT-WELDER DOES NOT RUN PROPERLY AND BEFORE PERFORMING A THOROUGH MACHINE CHECK OR GETTING IN TOUCH WITH THE AFTER SALES SERVICE CENTER, CHECK WHETHER:

- with the spot welding machine main switch closed (pos. "I") the display is ON; if this is not the case, the problem is in the power line (cables, plug and socket, fuses, excessive voltage drop etc.).
- no alarms have been triggered; if this is the case, wait for the "START" icon to light up and press the button to restart the spot welding machine; check that the cooling water is circulating correctly and decrease the duty cycle ratio as necessary; check for the presence of compressed air (PCP mod. only); check that the voltage is compatible with the value indicated on the rating plate $\pm 10\%$.
- with the pedal or cylinder enabled, the electric control actuator closes all the terminals (contacts) and sends the required consent to the electronic card: spot welding icon ON for the set time.
- the elements of the secondary circuit parts (arm-holder – arms – electrode holder moulds) are not working efficiently due to loosened or rusted screws.
- the welding parameters (electrode force and diameter, welding time and current) are suited to the job being done.

In PCP models check also whether:

- the compressed air pressure is lower than the triggering limit of the safeguard device;
- the cycle selector is erroneously in position  (pressure only - spot-welder does not weld);
- the start-up push-button  has actually been pressed after the general switch has been closed whenever the following protection/safety devices have triggered:
 - power failure;
 - lack of/insufficient compressed air pressure;
 - overheating;
 - overload or underload of delivered voltage.

| | pag. | | pag. |
|--|------|---|------|
| 1. SICUREZZA GENERALE PER LA SALDATURA A RESISTENZA..... | 9 | 5.1 ALLESTIMENTO..... | 11 |
| 2. INTRODUZIONE E DESCRIZIONE GENERALE..... | 10 | 5.2 MODALITÀ DI SOLLEVAMENTO (FIG. E)..... | 11 |
| 2.1 PRINCIPALI CARATTERISTICHE..... | 10 | 5.3 UBICAZIONE..... | 11 |
| 2.2 ACCESSORI A RICHIESTA..... | 10 | 5.4 COLLEGAMENTO ALLA RETE..... | 11 |
| 3. DATI TECNICI..... | 10 | 5.4.1 Avvertenze..... | 11 |
| 3.1 TARGA DATI (FIG. A)..... | 10 | 5.4.2 Collegamento del cavo di alimentazione alla puntatrice (FIG. F)..... | 11 |
| 3.2 ALTRI DATI TECNICI (FIG. B)..... | 10 | 5.4.3 Spina e presa..... | 11 |
| 4. DESCRIZIONE DELLA PUNTATRICE..... | 10 | 5.5 COLLEGAMENTO PNEUMATICO (FIG. G) (solo mod. PCP)..... | 11 |
| 4.1 ASSIEME E INGOMBRO DELLA PUNTATRICE (FIG. C)..... | 10 | 5.6 COLLEGAMENTO DEL CIRCUITO DI RAFFREDDAMENTO (FIG. H)..... | 11 |
| 4.2 DISPOSITIVI DI CONTROLLO E REGOLAZIONE..... | 10 | 6. SALDATURA (Puntatura)..... | 11 |
| 4.2.1 Pannello di controllo (FIG. D1)..... | 10 | 6.1 OPERAZIONI PRELIMINARI..... | 11 |
| 4.2.2 Descrizione delle icone (FIG. D2)..... | 10 | 6.2 REGOLAZIONE DEI PARAMETRI..... | 12 |
| 4.2.3 Modalità di impostazione dei parametri di puntatura..... | 10 | 6.3 PROCEDIMENTO..... | 12 |
| 4.2.4 Dado di compressione e regolazione del flusso (FIG. D3)..... | 10 | 6.4 GESTIONE DEI PROGRAMMI IN MODALITÀ "EXPERT"..... | 12 |
| 4.2.5 Regolazione della pressione e manometro (FIG. D4 - solo mod. PCP)..... | 10 | 6.4.1 Salvataggio dei parametri di puntatura..... | 12 |
| 4.2.6 Attacchi aria e acqua (Fig. G e H)..... | 10 | 6.4.2 Modifica dei parametri di puntatura di un programma personalizzato..... | 12 |
| 4.3 FUNZIONI DI SICUREZZA E INTERBLOCCO..... | 10 | 6.4.3 Richiamo di un programma..... | 12 |
| 4.3.1 Interruttore generale..... | 10 | 6.4.4 Cancellazione di un programma..... | 12 |
| 4.3.2 Pulsante avviamento "START"..... | 11 | 7. MANUTENZIONE..... | 12 |
| 4.3.3 Selettore ciclo NON SALDA / SALDA..... | 11 | 7.1 MANUTENZIONE ORDINARIA..... | 12 |
| 4.3.4 Protezione termica (AL1)..... | 11 | 7.2 MANUTENZIONE STRAORDINARIA..... | 12 |
| 4.3.5 Sicurezza aria compressa (AL6 - solo mod. PCP)..... | 11 | 8. RICERCA GUASTI..... | 12 |
| 4.3.6 Protezione sovra e sotto tensione (AL3 e AL4)..... | 11 | | |
| 5. INSTALLAZIONE..... | 11 | | |

APPARECCHIATURE PER SALDATURA A RESISTENZA PER USO INDUSTRIALE E PROFESSIONALE.

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 ed 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). La stessa procedura dev'essere rispettata per l'allacciamento alla rete idrica o ad una unità di raffreddamento a circuito chiuso (puntatrici raffreddate ad acqua) ed in ogni caso di interventi di riparazione (manutenzione straordinaria).
- 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 ad acqua) 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 = 40cm (Fig. I).



- 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 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.



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 ad acqua e temperatura ambiente inferiore a 0°C: aggiungere il liquido antigelo previsto oppure svuotare completamente il circuito idraulico e il serbatoio dell'acqua. Utilizzare sempre adeguate misure per proteggere la macchina dall'umidità, dallo sporco e dalla corrosione.

2. INTRODUZIONE E DESCRIZIONE GENERALE

2.1 PRINCIPALI CARATTERISTICHE

Puntatrici a colonna con elettrodo a discesa curvilinea per saldatura a resistenza (singolo punto) con controllo digitale a microprocessore.

Le principali caratteristiche sono:

- limitazione della sovracorrente di linea all'inserzione (controllo cosφ d'inserzione);
- scelta della corrente di puntatura ottimale in funzione della potenza di rete disponibile;
- scelta dei parametri ottimali del ciclo di saldatura (tempo di accostaggio, tempo di rampa, tempo di saldatura, tempo di pausa e numero impulsi);
- memorizzazione dei programmi preferiti;
- display LCD retroilluminato per la visualizzazione dei comandi e dei parametri impostati;
- protezione termica con segnalazione (sovraccarico o mancanza acqua di raffreddamento);
- segnalazione e blocco in caso di sovra o sotto tensione di alimentazione;
- segnalazione mancanza aria (solo nei modelli a comando pneumatico "PCP");
- regolazione del flusso d'aria per il rallentamento della chiusura bracci (solo nei modelli a comando pneumatico "PCP").

Azionamento:

- modelli "PTE": meccanico a pedale con lunghezza della leva regolabile;
- modelli "PCP": pneumatico con cilindro a doppio effetto comandato da valvola a pedale.

2.2 ACCESSORI A RICHIESTA

- Coppia bracci lunghezza 500mm, completa di portaelettrodi ed elettrodi standard.
- Coppia bracci lunghezza 700mm, completa di portaelettrodi ed elettrodi standard.
- Elettrodi ricurvi.
- Gruppo per raffreddamento ad acqua a circuito chiuso (adatto solo per PTE o PCP 18).

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.

- 1- Numero delle fasi e frequenza della linea di alimentazione.
- 2- Tensione di alimentazione.
- 3- Potenza di rete a regime permanente (100%).
- 4- Potenza nominale di rete con rapporto d'intermittenza del 50%.
- 5- Tensione massima a vuoto agli elettrodi.
- 6- Corrente massima con elettrodi in corto-circuito.
- 7- Corrente a secondario a regime permanente (100%).
- 8- Scartamento e lunghezza dei bracci (standard).
- 9- Forza minima e massima regolabile degli elettrodi.
- 10- Pressione nominale della sorgente d'aria compressa.
- 11- Pressione della sorgente d'aria compressa necessaria per ottenere la massima forza agli elettrodi.
- 12- Portata dell'acqua di raffreddamento.
- 13- Caduta di pressione nominale del liquido per il raffreddamento.
- 14- Massa del dispositivo di saldatura.

- 15- 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 (FIG. B)

4. DESCRIZIONE DELLA PUNTATRICE

4.1 ASSIEME E INGOMBRO DELLA PUNTATRICE (FIG. C)

4.2 DISPOSITIVI DI CONTROLLO E REGOLAZIONE

4.2.1 Pannello di controllo (FIG. D1).

- 1- interruttore generale (nei modelli PCP con funzione d'arresto d'emergenza e posizione "O" lucchettabile: lucchetto con chiavi in dotazione).
- 2- pulsanti incremento (+) decremento (-).
- 3- pulsante per la selezione dei parametri "MODE".
- 4- display LCD retroilluminato;
- 5- pulsante avviamento / START (mod. PCP);
- 6- selettore solo pressione (non salda) / salda.

4.2.2 Descrizione delle icone (FIG. D2).

Parametri di puntatura (1-7):

- 1- power (%): corrente di puntatura in percentuale rispetto al valore massimo;
- 2- accostaggio (cycles): tempo di attesa in cicli prima di erogare corrente a partire dal contatto degli elettrodi con il pezzo in lavorazione;
- 3- rampa (cycles): tempo in cicli che impiega la corrente di puntatura a raggiungere il valore impostato tramite "power";
- 4- tempo di puntatura (cycles): tempo in cicli che la corrente viene mantenuta al valore impostato;
- 5- tempo di pausa (cycles): tempo in cicli in cui la corrente è zero tra un impulso ed il successivo (solo in pulsato);
- 6- numero impulsi (n°): se 1 allora la puntatura termina dopo il tempo di puntatura (4); se maggiore di 1 indica il numero di impulsi di corrente erogati dalla macchina (funzione pulsato);
- 7- indicatore circolare sinottico, con valore numerico al centro, dei cicli impostati;
- 8- simbolo di allarme termico;
- 9- display numerico multifunzione;
- 10- simbolo di puntatura attiva (erogazione di corrente);
- 11- simbolo di accostaggio, attivo con selettore di Fig. D1-6 in posizione NON SALDA;
- 12- indicatore START: premere il pulsante di Fig. D1-5 per abilitare la macchina;
- 13- simbolo PROGRAMMA personalizzato;
- 14- simbolo salva / non salva il programma personale;
- 15- indicatore circolare sinottico, con valore numerico al centro, del power impostato.

4.2.3 Modalità di impostazione dei parametri di puntatura

Ad ogni accensione della macchina e prima di premere il pulsante di avvio "START" è possibile cambiare la modalità con cui si vogliono impostare i parametri di saldatura:

- modalità "RIDOTTA" = EASY: permette la selezione veloce ed intuitiva dei due principali parametri di saldatura "POWER" (1) e "tempo di puntatura" (4). Questa modalità non permette il salvataggio dei programmi personali.
- modalità "ESTESA" = EXPERT: permette la selezione di tutti i parametri di saldatura descritti nel paragrafo precedente. Questa modalità permette di salvare i programmi personalizzati.

4.2.4 Dado di compressione e regolazione del flusso (FIG. D3)

- 1- Il dado è accessibile aprendo il portello presente sul retro della puntatrice. Il dado permette di regolare la forza esercitata dagli elettrodi agendo sul precarico della molla: più la molla è caricata maggiore è la forza agli elettrodi della puntatrice.
- 2- Il regolatore di flusso (solo mod. PCP) permette di rallentare il movimento di chiusura dei bracci per evitare rimbalzi degli elettrodi sul pezzo. Ruotare la vite del regolatore in senso antiorario (+) per aumentare il flusso d'aria e la velocità di discesa degli elettrodi; ruotare la vite in senso orario (-) per diminuire il flusso d'aria e la velocità di discesa degli elettrodi.

4.2.5 Regolazione della pressione e manometro (FIG. D4 - solo mod. PCP)

- 1- Manopola per la regolazione della pressione;
- 2- Manometro.

4.2.6 Attacchi aria e acqua (Figg. G e H)

- G (1) - Attacco tubo aria compressa (solo mod. PCP);
- G (2) - Filtro e scarico della condensa (solo mod. PCP);
- H (1) - Attacchi acqua INLET.
- H (2) - Attacchi acqua OUTLET

4.3 FUNZIONI DI SICUREZZA E INTERBLOCCO

4.3.1 Interruttore generale

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



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

- Posizione "I" = chiuso: puntatrice alimentata ma non in funzione (STAND BY) display acceso.

Funzione emergenza

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

- corrente inibita;
- blocco movimentazione: cilindro allo scarico (ove presente);
- riavvio automatico inibito.



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

4.3.2 Pulsante avviamento "START"


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

- ad ogni chiusura dell'interruttore generale (pos. "I" => 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.

4.3.3 Selettore ciclo NON SALDA / SALDA

-  NON SALDA: permette il comando della puntatrice senza saldatura. Viene utilizzato per effettuare il movimento dei bracci e la chiusura degli elettrodi senza erogazione di corrente.



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).

-  SALDA (ciclo normale di saldatura): abilita la puntatrice alla esecuzione della saldatura.

4.3.4 Protezione termica (AL1)

Interviene in caso di sovratemperatura della puntatrice causata da mancanza o portata insufficiente dell'acqua di raffreddamento o da un ciclo di lavoro (DUTY CYCLE) superiore al limite termico.

L'intervento è segnalato dall'accensione dell'icona di FIG. D2-9 e da AL1.

EFFETTO: blocco della corrente (saldatura inibita).

RIPRISTINO: manuale (azione sul pulsante START) dopo il rientro nei limiti di temperatura ammessi (spegnimento icona AL1 e accensione di "START").

4.3.5 Sicurezza aria compressa (AL6 - solo mod. PCP)

Interviene in caso di mancanza o caduta di pressione ($p < 2.5 + 3\text{bar}$) dell'alimentazione aria compressa; l'intervento è segnalato dall'indicazione del manometro ($0 + 3\text{bar}$) e di AL6 sul 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 "START" sul display).

4.3.6 Protezione sovra e sotto tensione (AL3 e AL4)

Interviene in caso di eccessiva sovra o sotto tensione dell'alimentazione elettrica; l'intervento è segnalato dall'indicazione di AL3 (sovratensione) e AL4 (sottotensione) sul display.

EFFETTO: blocco movimentazione: cilindro allo scarico (ove presente); blocco della corrente (saldatura inibita).

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

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 gli allacciamenti, come indicato in questo capitolo.

5.2 MODALITÀ DI SOLLEVAMENTO (FIG. E)

Il sollevamento della puntatrice dev'essere eseguito con doppia fune e ganci, utilizzando gli appositi anelli.

E' assolutamente vietato imbragare la puntatrice con modalità diverse da quelle indicate (es. su bracci o elettrodi).

5.3 UBICAZIONE

Riservare alla zona d'installazione una area sufficientemente ampia e priva di ostacoli atta a garantire l'accessibilità al pannello comandi e all'area di lavoro (elettrodi) 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 (pavimento in calcestruzzo o di analoghe caratteristiche fisiche).

Fissare la puntatrice al suolo con quattro viti M10 utilizzando gli appositi fori sul basamento; ogni singolo elemento di tenuta solidale al pavimento deve garantire una resistenza alla trazione di almeno 60Kg (60daN).

Carico massimo


Il carico massimo applicabile sul braccio inferiore (concentrato sull'asse dell'elettrodo) è di 35Kg (35daN).

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.

- Al fine di soddisfare i requisiti della Norma EN 61000-3-11 (Flicker) si consiglia il collegamento della puntatrice ai punti di interfaccia della rete di alimentazione che presentano un'impedenza minore di $Z_{max} = 0.066 \text{ohm}$.

- 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 puntatrice possa essere connessa (se necessario, consultare il gestore della rete di distribuzione).

5.4.2 Collegamento del cavo di alimentazione alla puntatrice (FIG. F)

Asportare il pannello laterale destro; montare il bloccacavo in dotazione in corrispondenza del foro previsto sul pannello posteriore.

Passando attraverso il bloccacavo collegare il cavo di alimentazione ai morsetti della basetta di alimentazione (fasi L1(N) - L2) e al morsetto a vite della terra di protezione - conduttore giallo verde).

A seconda del modello di morsettiera equipaggiare i terminali del cavo come indicato in figura (FIG. F1, F2).

Bloccare il cavo serrando le viti del passacavo.

Vedere il paragrafo "DATI TECNICI" per la sezione minima ammessa dei conduttori.

5.4.3 Spina e presa

Collegare al cavo di alimentazione una spina normalizzata (3P+T): vengono utilizzati solo 2 poli per il collegamento 400V INTERFASICO; 2P+T: collegamento 230V MONOFASE 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" e/o TAB. 1.

Qualora vengano installate più puntatrici distribuire l'alimentazione ciclicamente tra le tre fasi in modo tale da realizzare un carico più equilibrato; esempio:

puntatrice 1: alimentazione L1-L2;

puntatrice 2: alimentazione L2-L3;

puntatrice 3: alimentazione L3-L1.



ATTENZIONE! L'inosservanza delle regole sopraesposte 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 (FIG. G) (solo mod. PCP)

- Predisporre una linea aria compressa con pressione esercizio di almeno 6 bar.
- Collegare il raccordo portatubo, presente in accessorio, all'attacco gas da 1/8 di FIG. G-1; garantire la tenuta dei collegamenti con nastro teflon.
- Collegare un tubo flessibile per aria compressa di diametro adeguato al raccordo (utilizzato); garantire la tenuta dei collegamenti con fascetta o collarino adeguati.

5.6 COLLEGAMENTO DEL CIRCUITO DI RAFFREDDAMENTO (FIG. H)

E' necessario predisporre una tubazione mandata acqua ad una temperatura non superiore a 30°C, con portata minima (Q) non inferiore a quanto specificato nei DATI TECNICI. Può essere realizzato un circuito di raffreddamento aperto (acqua di ritorno a perdere) oppure chiuso purché vengano rispettati i parametri di temperatura e portata dell'acqua in ingresso.

Collegare gli appositi raccordi acqua presenti in accessorio agli attacchi gas da 1/8 di FIG. H: gli attacchi acqua sono dotati di anello di tenuta "OR" e non necessitano di nastro teflon per il loro collegamento.

Collegare il tubo acqua di mandata (FIG. H-1) alla canalizzazione esterna d'acqua verificando il corretto deflusso e portata del tubo di ritorno (FIG. H-2); garantire la tenuta dei collegamenti con fascetta o collarino adeguati.



ATTENZIONE! Operazioni di saldatura eseguite in assenza o insufficiente circolazione d'acqua possono causare la messa fuori servizio della puntatrice per danni da surriscaldamento.

6. SALDATURA (Puntatura)

6.1 OPERAZIONI PRELIMINARI

Prima di eseguire qualsiasi operazione di saldatura (puntatura) sono necessarie una serie di verifiche e regolazioni da eseguire con interruttore generale in posizione "O" (nelle versioni PCP con lucchetto chiuso) e alimentazione aria compressa sezionata (NON COLLEGATA):

- Controllare che l'allacciamento elettrico sia eseguito correttamente secondo le istruzioni precedenti.
- Mettere in circolazione l'acqua di raffreddamento.

- Adattare il diametro "d" della superficie di contatto degli elettrodi in funzione dello spessore "s" della lamiera da puntare secondo la relazione $d = 4 + 6 \cdot \sqrt{s}$.

- Interporre tra gli elettrodi uno spessore equivalente allo spessore delle lamiere da puntare; verificare che i bracci, avvicinati manualmente, risultino paralleli. Effettuare, se necessario, la regolazione allentando le viti di bloccaggio dei portaelettrodi sino a trovare la posizione più adatta al lavoro da eseguire; restringere accuratamente a fondo le viti di bloccaggio.

Nei modelli PTE e PCP28 può essere regolato anche lo scartamento tra i bracci agendo sulle viti di fissaggio della fusione portabraccio inferiore (v. dati tecnici).

- Aprire lo sportello di sicurezza posto sul retro della puntatrice allentando le quattro viti di fissaggio ed accedere al dado di regolazione della forza elettrodi (chiave N.30).

Comprime la molla (avvitamento destrorso del dado) gli elettrodi eserciteranno una forza via via crescente con valori compresi dal minimo al massimo (vedi dati tecnici).

Tale forza andrà aumentata proporzionalmente all'aumentare dello spessore delle lamiere da puntare ed al diametro della punta dell'elettrodo.

- Agire eventualmente anche sul riduttore di flusso di FIG. D3-2 per rallentare la discesa degli elettrodi;

Si consiglia di compensare il rallentamento della chiusura del braccio con un tempo di accostaggio più lungo per permettere alla forza di raggiungere il valore massimo, prima che la macchina incominci a puntare.

Indicativamente, con pressione di ingresso a 8bar e vite del regolatore a metà corsa, impostare 100 cicli di accostaggio (2s); con vite di regolazione aperta tutta (vite completamente ruotata in senso antiorario e flusso d'aria non strozzato) impostare 20 cicli (400ms).

- Richiudere lo sportello onde evitare l'ingresso di corpi estranei ed eventuali contatti accidentali con parti in tensione od in movimento.

- Nei modelli PCP verificare l'allacciamento aria compressa, eseguire il collegamento della tubazione di alimentazione alla rete pneumatica; regolare la pressione tramite la manopola del riduttore sino a leggere il valore di 6bar (90 PSI) sul manometro.

6.2 REGOLAZIONE DEI PARAMETRI

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

- forza esercitata dagli elettrodi (da N); 1 da N = 1.02 kg.
- diametro della superficie contatto elettrodi (mm);
- corrente di saldatura (kA);
- tempo di saldatura (cicli); (a 50Hz 1 ciclo = 0.02secondi).

Vanno quindi tenuti presente tutti questi fattori nella regolazione della puntatrice poiché essi interagiscono tra di loro con margini relativamente ampi.

Non vanno inoltre trascurati altri fattori che possono modificare i risultati, quali:

- eccessive cadute di tensione sulla linea di alimentazione;
- surriscaldamento della puntatrice determinato da raffreddamento insufficiente o non rispetto del rapporto di intermittenza di lavoro;
- conformazione e dimensione dei pezzi all'interno dei bracci;
- scartamento tra i bracci (regolabile nei modelli PTE-PCP 28);
- lunghezza dei bracci (vedi dati tecnici);

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. Preferire, ove possibile, correnti elevate (regolazione tramite "POWER") e tempi brevi (regolazione tramite "CYCLES").

6.3 PROCEDIMENTO

- Chiudere l'interruttore generale della puntatrice (pos. "I"); il display si accende: in presenza dell'icona "START" l'alimentazione è corretta e la puntatrice è pronta ma non abilitata.
- Prima di azionare il pulsante START di FIG. D1-5 è possibile impostare la macchina tra due differenti modalità di lavoro: premere il pulsante "MODE" di FIG. D1-3 e selezionare la modalità "EASY" (solo icone "POWER" e "CYCLES") oppure la modalità "EXPERT" (tutti i parametri di saldatura attivi).
- Azionare il pulsante "START" e porre il selettore ciclo in posizione saldatura (FIG. D1-6).
- Impostare i parametri di saldatura.
- Appoggiare sull'elettrodo inferiore le lamiere da puntare.
- Azionare il pedale a fine corsa (modello PTE), o la valvola a pedale (modello PCP) ottenendo:
 - A) chiusura delle lamiere tra gli elettrodi con la forza preregolata;
 - B) passaggio della corrente di saldatura con intensità e durata (tempo) prefissati e segnalati dall'accensione e dallo spegnimento dell'icona di FIG. D2-11.
- Rilasciare il pedale dopo qualche istante (0.5 + 2s) dallo spegnimento dell'icona (fine saldatura); questo ritardo (mantenimento) conferisce migliori caratteristiche meccaniche al punto. 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.

6.4 GESTIONE DEI PROGRAMMI IN MODALITÀ "EXPERT"

6.4.1 Salvataggio dei parametri di puntatura

- Partendo dal programma libero iniziale, identificato dalla scritta "PCP" o "PTE" al centro del display, impostare i parametri di saldatura desiderati.
- Premere più volte il tasto "MODE" fino ad accendere l'icona del dischetto (FIG. D2-15), quindi mantenere premuto il tasto "MODE": i parametri di saldatura verranno salvati nel primo programma personalizzato disponibile, ad esempio in "PRG 001"; il programma verrà subito salvato e richiamato col nome "PRG 001" al centro del display.

NOTA: i parametri di un programma libero possono essere sempre visualizzati tramite il tasto "MODE" e modificati tramite i tasti "+" e "-"; i parametri di un programma personalizzato possono essere visualizzati tramite il tasto "MODE" e modificati solo tramite la procedura del paragrafo seguente.

6.4.2 Modifica dei parametri di puntatura di un programma personalizzato

- Partendo da un programma personalizzato, identificato dalla scritta "PRG ---" al centro del display, mantenere premuto il tasto "MODE" fino a visualizzare la scritta "PRG" che lampeggia;
- confermare con il tasto "MODE" il numero del programma quindi modificare i parametri presenti;
- al termine delle modifiche mantenere il tasto "MODE" premuto fino a visualizzare l'icona barrata del dischetto (NON SALVA);
- premere ancora "MODE" per visualizzare l'icona del dischetto (SALVA) e quindi confermare mantenendo premuto "MODE".

6.4.3 Richiamo di un programma

- Partendo da un programma qualsiasi, mantenere premuto il tasto "MODE" fino a che lampeggia la scritta "PRG", quindi scegliere il numero del programma da richiamare premendo i tasti "+" e "-": ai numeri corrispondono i programmi personalizzati mentre "DEF" è il programma di Default o libero.
- Mantenere premuto "MODE" per confermare.

6.4.4 Cancellazione di un programma

- Partendo da un programma qualsiasi, mantenere premuto il tasto "MODE" fino a che lampeggia la scritta "PRG", quindi scegliere il numero del programma da azzerare premendo i tasti "+" e "-".
- Mantenere premuti contemporaneamente i tasti "+" e "-" per cancellare i parametri del programma.

NOTA: i parametri del programma "DEF" o libero non si azzerano: mantenendo premuti contemporaneamente i tasti "+" e "-" si caricano i default di fabbrica.

7. MANUTENZIONE



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

Nelle versioni ad azionamento con cilindro pneumatico (mod. PCP) è necessario bloccare l'interruttore in posizione "O" col lucchetto in dotazione.

7.1 MANUTENZIONE ORDINARIA

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

- adeguamento/ripristino del diametro e del profilo della punta dell'elettrodo;
- controllo allineamento degli elettrodi;
- controllo raffreddamento di elettrodi e bracci (NON ALL'INTERNO DELLA PUNTATRICE);
- controllo del carico molla (forza elettrodi);
- scarico della condensa nel filtro d'ingresso aria compressa;

- controllo raffreddamento di cavi e pinza;
- verifica integrità del cavo di alimentazione della puntatrice e della pinza;
- sostituzione degli elettrodi e dei bracci;
- verifica periodica del livello nel serbatoio dell'acqua di raffreddamento;
- verifica periodica della totale assenza di perdite d'acqua.

7.2 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 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 rimuovere la polvere e particelle metalliche depositatesi su trasformatore, modulo tiristori, modulo diodi, morsetteria alimentazione, etc, mediante getto d'aria compressa secca (max 5bar).

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.
- Lubrificare gli snodi ed i perni.
- Verificare che le viti di collegamento del secondario del trasformatore alle fusioni porta-bracci siano ben serrate e non vi siano segni di ossidazione o surriscaldamento; lo stesso dicasi per le viti di bloccaggio bracci e portaelettrodi.
- Verificare che le viti di collegamento del secondario del trasformatore alle barre / trecce di uscita siano ben serrate e non vi siano segni di ossidazione o surriscaldamento.
- Verificare che le viti di collegamento del secondario del trasformatore (se presenti) siano ben serrate e non vi siano segni di ossidazione o surriscaldamento.
- Controllare la corretta circolazione dell'acqua di raffreddamento (portata minima richiesta) e la perfetta tenuta delle tubazioni.
- Controllare eventuali perdite d'aria.
- 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.

8. RICERCA GUASTI

NELL'EVENTUALITÀ 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).
- Non siano accesi allarmi; nel caso attendere l'accensione dell'icona "START" e premere il pulsante per riattivare la puntatrice; controllare la corretta circolazione dell'acqua di raffreddamento ed eventualmente ridurre il rapporto d'intermittenza del ciclo di lavoro; controllare la presenza di aria compressa (solo mod. PCP); verificare che la tensione di alimentazione sia compatibile con il valore riportato in targa dati $\pm 10\%$.
- Con pedale o cilindro azionato l'attuatore del comando elettrico chiuda effettivamente i terminali (contatti) dando il consenso alla scheda elettronica: icona di puntatura accesa per il tempo impostato.
- Gli elementi facenti parti del circuito secondario (fusioni portabracci - bracci - portaelettrodi) non siano inefficienti a causa di viti allentate o ossidazioni.
- I parametri di saldatura (forza e diametro elettrodi, tempo e corrente di saldatura) siano adeguati al lavoro in esecuzione.

Nel modello PCP:

- la pressione dell'aria compressa non sia inferiore al limite di intervento del dispositivo di protezione;
- il selettore ciclo non sia erroneamente posto in posizione  (solo pressione - non salda);
- non sia stato azionato il pulsante avviamento  dopo ogni chiusura dell'interruttore generale o dopo ogni intervento dei dispositivi di protezione/ sicurezza:
 - a) mancanza tensione di rete;
 - b) mancanza/insufficiente pressione dell'aria compressa;
 - c) sovratemperatura;
 - d) sopra/sotto tensione.

| | pag. |
|--|------|
| 1. SÉCURITÉ GÉNÉRALE POUR LE SOUDAGE PAR POINTS | 13 |
| 2. INTRODUCTION ET DESCRIPTION GÉNÉRALE | 14 |
| 2.1 CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES | 14 |
| 2.2 ACCESSOIRES SUR DEMANDE | 14 |
| 3. INFORMATIONS TECHNIQUES | 14 |
| 3.1 PLAQUETTE DONNÉES (FIG. A) | 14 |
| 3.2 AUTRES INFORMATIONS TECHNIQUES (FIG. B) | 14 |
| 4. DESCRIPTION DU POSTE DE SOUDAGE PAR POINTS | 14 |
| 4.1 DIMENSIONS D'ENSEMBLE ET ENCOMBREMENT DU POSTE DE SOUDAGE PAR POINTS (FIG. C) | 14 |
| 4.2 DISPOSITIFS DE CONTRÔLE ET DE RÉGLAGE | 14 |
| 4.2.1 Tableau de contrôle (Fig. D1) | 14 |
| 4.2.2 Description des icônes (FIG. D2) | 14 |
| 4.2.3 Modalité de programmation des paramètres de pointage | 14 |
| 4.2.4 Écrou de compression et réglage du flux (FIG. D3) | 14 |
| 4.2.5 Réglage de la pression et du manomètre (FIG. D4 - seulement mod. PCP) | 15 |
| 4.2.6 Attaches air et eau (Fig. G et H) | 15 |
| 4.3 FONCTIONS DE SÉCURITÉ ET DE VERROUILLAGE | 15 |
| 4.3.1 Interrupteur général | 15 |
| 4.3.2 Bouton de démarrage « START » | 15 |
| 4.3.3 Sélecteur cycle NE SOUDE PAS / SOUDE | 15 |
| 4.3.4 Protection thermique (AL1) | 15 |
| 4.3.5 Sécurité de l'air comprimé (AL6 - seulement mod. PCP) | 15 |
| 4.3.6 Protection en surtension et en sous-tension (AL3 et AL4) | 15 |

| | pag. |
|---|------|
| 5. INSTALLATION | 15 |
| 5.1 MISE EN PLACE | 15 |
| 5.2 MODE DE SOULÈVEMENT (FIG. E) | 15 |
| 5.3 EMBLACEMENT | 15 |
| 5.4 BRANCHEMENT AU RÉSEAU | 15 |
| 5.4.1 Avertissements | 15 |
| 5.4.2 Connexion du câble de connexion au poste de soudage par points (FIG. F) | 15 |
| 5.4.3 Fiche et prise | 15 |
| 5.5 BRANCHEMENT PNEUMATIQUE (FIG. G) (seulement mod. PCP) | 15 |
| 5.6 BRANCHEMENT DU CIRCUIT DE REFROIDISSEMENT (FIG. H) | 15 |
| 6. SOUDAGE (PAR POINTS) | 15 |
| 6.1 OPÉRATIONS PRÉALABLES | 15 |
| 6.2 RÉGLAGE DES PARAMÈTRES | 16 |
| 6.3 PROCÉDÉ | 16 |
| 6.4 GESTION DES PROGRAMMES EN MODALITÉ « EXPERT » | 16 |
| 6.4.1 Enregistrement des paramètres de pointage | 16 |
| 6.4.2 Modification des paramètres de pointage d'un programme personnalisé | 16 |
| 6.4.3 Rappel d'un programme | 16 |
| 6.4.4 Suppression d'un programme | 16 |
| 7. ENTRETIEN | 16 |
| 7.1 ENTRETIEN DE ROUTINE | 16 |
| 7.2 OPÉRATION D'ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE | 16 |
| 8. RECHERCHE DES AVARIES | 16 |

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 exécutés quand le poste de soudage par points est éteint et débranché du réseau d'alimentation électrique et pneumatique (si présent).
Il faut respecter la même procédure pour le branchement au réseau hydrique ou à une unité de refroidissement à circuit fermé (postes de soudage par points avec refroidissement à eau) et dans tous les cas d'interventions de réparation (entretien extraordinaire).
- Sur les postes de soudage par points à actionnement avec cylindre pneumatique, il faut bloquer l'interrupteur général en position « O » avec le verrou fourni.
Il faut respecter la même procédure pour le branchement au réseau hydrique ou à une unité de refroidissement à circuit fermé (postes de soudage par points avec refroidissement à eau) et dans toutes les opérations 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 appareillages. 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= 40cm (Fig. I) ;



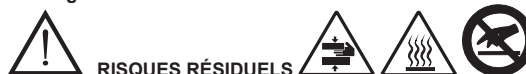
- Appareillage de classe A :

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 professionnelle.

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 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'usage 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 usage 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).

EMMAGASINAGE

- 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.
- Pour les machines équipées d'une unité de refroidissement à eau et à une température ambiante inférieure à 0°C : ajouter le liquide antigel prévu ou vider complètement le circuit hydraulique et le réservoir à eau.
Toujours utiliser des mesures adéquates pour protéger la machine contre l'humidité, la saleté et la corrosion.

2. INTRODUCTION ET DESCRIPTION GÉNÉRALE

2.1 CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

Postes de pointage à colonne avec électrode à descente curviligne pour soudage par résistance (point individuel) avec contrôle numérique par microprocesseur.

Leurs principales caractéristiques sont :

- limitation de la surintensité de ligne à l'insertion (contrôle cosφ d'insertion) ;
- choix du courant de pointage optimum en fonction de la puissance de réseau disponible ;
- choix des paramètres optimaux du cycle de soudage (temps d'accostage, temps de croissance, temps de soudage, temps de pause et nombre d'impulsions) ;
- mémorisation des programmes préférés ;
- afficheur CL éclairé par l'arrière pour la visualisation des commandes et des paramètres programmés ;
- protection thermique avec signalisation (surcharge ou manque d'eau de refroidissement) ;
- signalisation et blocage en cas de surtension ou de sous-tension d'alimentation ;
- signalisation manque d'air (seulement sur les modèles à commande pneumatique « PCP ») ;
- réglage du flux d'air pour le ralentissement de la fermeture des bras (seulement sur les modèles à commande pneumatique « PCP »).

Actionnement :

- modèles « PTE » : mécanique à pédale avec longueur du levier réglable ;
- modèles « PCP » : pneumatique avec cylindre à double effet commandé par une valve à pédale.

2.2 ACCESSOIRES SUR DEMANDE

- Paire bras longueur 500 mm avec porte-électrodes et électrodes standard.
- Paire bras longueur 700 mm avec porte-électrodes et électrodes standard.
- Électrodes recourbées.
- Groupe pour le refroidissement à l'eau à circuit fermé (uniquement pour PTE ou PCP 18).

3. INFORMATIONS TECHNIQUES

3.1 PLAQUETTE DONNÉES (FIG. A)

Les informations principales concernant l'utilisation et les performances de la soudeuse par points sont résumées sur la plaquette caractéristiques avec la signification suivante.

- 1- Nombre de phases et fréquence de la ligne d'alimentation.
- 2- Tension d'alimentation.
- 3- Puissance réseau à régime permanent (100%).
- 4- Puissance nominale de réseau avec rapport d'intermittence de 50%.
- 5- Tension maximale à vide électrodes.
- 6- Courant maximal avec électrodes en court-circuit.
- 7- Courant secondaire à régime permanente (100%).
- 8- Écart et longueur des bras (standard).
- 9- Force minimale et maximale réglable des électrodes.
- 10- Pression nominale de la source d'air comprimé.
- 11- Pression de la source d'air comprimé nécessaire à obtenir une force maximale aux électrodes.
- 12- Débit eau de refroidissement.
- 13- Chute de pression nominale du liquide de refroidissement.
- 14- Masse du dispositif de soudage.
- 15- Symboles concernant la sécurité, dont la signification figure au chapitre 1 "Consignes générales de sécurité pour le soudage par points".

Remarque : L'exemple de plaquette représentée indique la signification des symboles et des chiffres: les valeurs exactes des informations techniques du poste de soudage par points doivent être directement relevées sur la plaque de l'appareil.

3.2 AUTRES INFORMATIONS TECHNIQUES (FIG. B)

4. DESCRIPTION DU POSTE DE SOUDAGE PAR POINTS

4.1 DIMENSIONS D'ENSEMBLE ET ENCOMBREMENT DU POSTE DE SOUDAGE PAR POINTS (FIG. C)

4.2 DISPOSITIFS DE CONTRÔLE ET DE RÉGLAGE

4.2.1 Tableau de contrôle (FIG. D1).

- 1- interrupteur général (dans les modèles PCP avec fonction d'arrêt d'urgence et position « O » verrouillable : verrou avec clés fournies).
- 2- boutons incrément (+) / décrémentation (-).
- 3- bouton pour la sélection des paramètres « MODE ».
- 4- afficheur CL éclairé par l'arrière ;
- 5- bouton de démarrage / START (mod. PCP) ;
- 6- sélecteur seulement pression (ne soude pas) / soude.

4.2.2 Description des icônes (FIG. D2).

Paramètres de pointage (1-7) :

- 1- power (%) : courant de pointage en pourcentage par rapport à la valeur maximale ;
- 2- accostage (cycles) : temps d'attente en cycles avant de distribuer du courant à partir du contact des électrodes avec le morceau en usinage ;
- 3- rampe (cycles) : temps en cycles que met le courant de pointage à atteindre la valeur programmée à travers « power » ;
- 4- temps de pointage (cycles) : temps en cycles pendant lequel le courant est maintenu à la valeur programmée ;
- 5- temps de pause (cycles) : temps en cycles durant lequel le courant est néant entre une impulsion et la suivante (seulement en pulsé) ;
- 6- nombre d'impulsions (n°) : si c'est 1 alors le pointage se termine après le temps de pointage (4) ; s'il est supérieur à 1, il indique le nombre d'impulsions de courant distribuées par la machine (fonction pulsée) ;
- 7- indicateur circulaire synoptique, avec valeur numérique au centre, des cycles programmés ;
- 8- symbole d'alarme thermique ;
- 9- afficheur numérique multifonction ;
- 10- symbole de pointage activé (distribution de courant) ;
- 11- symbole d'accostage activé par le sélecteur de la Fig. D1-6 en position NE SOUDÉ PAS ;
- 12- indicateur START : appuyer sur le bouton de la Fig. D1-5 pour habilitier la machine ;
- 13- symbole PROGRAMME personnalisé ;
- 14- enregistrer / n'enregistre pas le programme personnel ;
- 15- indicateur circulaire synoptique, avec valeur numérique au centre, du power programmé.

4.2.3 Modalité de programmation des paramètres de pointage

À chaque allumage de la machine et avant d'appuyer sur le bouton de démarrage « START », il est possible de changer la modalité avec laquelle on veut programmer les paramètres de soudage :

- modalité « RÉDUITE » = EASY : permet la sélection rapide et intuitive des deux principaux paramètres de soudage « POWER » (1) et « temps de pointage » (4). Cette modalité ne permet pas l'enregistrement des programmes personnels.
- modalité « ÉTENDUE » = EXPERT : permet la sélection de tous les paramètres de soudage décrits au paragraphe précédent. Cette modalité permet d'enregistrer les programmes personnalisés.

4.2.4 Écrou de compression et réglage du flux (FIG. D3)

- 1- L'écrou est accessible en ouvrant le portillon présent sur l'arrière du poste de soudage par points.
L'écrou permet de régler la force exercée par les électrodes en agissant sur la précharge du ressort : plus le ressort est chargé, plus la force aux électrodes du poste de soudage par points est grande.
- 2- Le régulateur de flux (seulement mod. PCP) permet de ralentir le mouvement de fermeture des bras pour éviter des rebonds des électrodes sur le morceau.
Tourner la vis du régulateur dans le sens contraire des aiguilles d'une montre (+) pour augmenter le flux d'air et la rapidité de descente des électrodes ; tourner la vis dans le sens des aiguilles d'une montre (-) pour diminuer le flux d'air et la rapidité de descente des électrodes.

4.2.5 Réglage de la pression et du manomètre (FIG. D4 - seulement mod. PCP)

- 1- Poignée pour le réglage de la pression ;
- 2- Manomètre.

4.2.6 Attaches air et eau (Fig. G et H)

- G (1) - Attache du tuyau d'air comprimé (seulement mod. PCP) ;
G (2) - Filtre et évacuation de la condensation (seulement mod. PCP) ;
H (1) - Attaches de l'eau INLET.
H (2) - Attaches de l'eau OUTLET

4.3 FONCTIONS DE SÉCURITÉ ET DE VERROUILLAGE

4.3.1 Interrupteur général

- Position « O » = ouvert verrouillable (voir chapitre 1).



ATTENTION ! En position « O », les bornes internes (L1+L2) de branchement du câble d'alimentation sont sous tension.

- Position « I » = fermé : poste de soudage par points alimenté mais pas en fonction (STAND BY) afficheur allumé.

Fonction d'arrêt d'urgence

Avec le poste de soudage par points en fonction, l'ouverture (pos. « I »=>pos. « O ») en détermine l'arrêt en conditions de sécurité :

- courant inhibé ;
- blocage manutention : cylindre en déchargement (là où il est présent) ;
- redémarrage automatique inhibé.



ATTENTION ! VÉRIFIER PÉRIODIQUEMENT LE FONCTIONNEMENT CORRECT DE L'ARRÊT EN SÉCURITÉ.

4.3.2 Bouton de démarrage « START »


Son actionnement est nécessaire pour pouvoir commander l'opération de soudage dans chacune des conditions suivantes :

- à chaque fermeture de l'interrupteur général (pos. « O »=>pos. « I ») ;
- après chaque intervention des dispositifs de sécurité / protection ;
- après le retour de l'alimentation d'énergie (électrique et d'air comprimé) précédemment interrompue pour cause de sectionnement en amont ou d'avarie.



ATTENTION ! VÉRIFIER PÉRIODIQUEMENT LE FONCTIONNEMENT CORRECT DU DÉMARRAGE EN SÉCURITÉ.

4.3.3 Sélecteur cycle NE SOUDE PAS / SOUDE

-  NE SOUDE PAS : permet la commande du poste de pointage sans soudage. Il est utilisé pour effectuer la manutention des bras et la fermeture des électrodes sans distribution de courant.



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

-  SOUDE (cycle normal de soudage) : habilite le poste de soudage par points lors de l'exécution du soudage.

4.3.4 Protection thermique (AL1)

Elle intervient en cas de surchauffe du poste de soudage par points causée par le manque ou l'insuffisance de débit de l'eau de refroidissement ou causée par un cycle de travail supérieur à la limite thermique (DUTY CYCLE).

L'intervention est signalée par l'allumage de l'icône indiquée à la FIG. D2-9 et par AL1. EFFET : blocage du courant (soudage inhibé).

RÉTABLISSEMENT : manuel (action sur le bouton START) après être revenu dans les limites de température admises (extinction de l'icône AL1 et allumage de « START »).

4.3.5 Sécurité de l'air comprimé (AL6 - seulement mod. PCP)

Elle intervient en cas de manque ou de baisse de pression ($p < 2.5 + 3$ bars) de l'alimentation en air comprimé ; l'intervention est signalée par l'indication du manomètre (0 + 3 bars) et par AL6 sur l'afficheur.

EFFET : blocage de la manutention : ouverture des électrodes (cylindre en déchargement) ; blocage du courant (soudage inhibé).

RÉTABLISSEMENT : manuel (action sur le bouton START) après être revenu dans les limites de température admises (indication « START » sur l'afficheur).

4.3.6 Protection en surtension et en sous-tension (AL3 et AL4)

Elle intervient en cas de surtension ou sous-tension excessive de l'alimentation électrique ; l'intervention est signalée par l'indication de AL3 (surtension) et AL4 (sous-tension) sur l'afficheur.

EFFET : blocage de la manutention : cylindre en déchargement (quand il existe) ; blocage du courant (soudage inhibé).

RÉTABLISSEMENT : manuel (action sur le bouton START) après être revenu dans les limites de température admises (indication « START » sur l'afficheur).

5. INSTALLATION



ATTENTION! EFFECTUEZ TOUTES LES OPÉRATIONS D'INSTALLATION ET LES RACCORDEMENTS ÉLECTRIQUES ET PNEUMATIQUES AVEC LE POSTE DE SOUDAGE ÉTEINT ET DÉBRANCHÉ DU RÉSEAU SECTEUR. LES RACCORDEMENTS ÉLECTRIQUES ET PNEUMATIQUES DOIVENT EXCLUSIVEMENT ÊTRE EFFECTUÉS PAR UN PERSONNEL EXPERT ET QUALIFIÉ.

5.1 MISE EN PLACE

Déballer le poste de soudage et procéder aux raccordements comme indiqué dans ce chapitre.

5.2 MODE DE SOULÈVEMENT (FIG.E)

Pour le soulèvement du poste de soudage, utiliser un câble double et des crochets ainsi que les anneaux prévus.

Il est absolument interdit d'élinguer le poste de soudage de façon autre que celles indiquées (par ex. sur les bras ou électrodes).

5.3 EMPLACEMENT

Prévoir une zone d'installation de dimensions suffisantes et dégagée afin de garantir que l'accès au tableau de contrôle et à la zone d'exploitation (électrodes) s'effectue en conditions de sécurité. Contrôler l'absence d'obstacles à hauteur des ouvertures d'entrée ou de sortie de l'air de refroidissement, ainsi que l'absence de tout risque d'aspiration de poussières conductibles, vapeurs corrosives, humidité, etc. Positionner la machine sur une surface plane, réalisée dans un matériau homogène et compact (sol en ciment ou caractéristiques physiques analogues).

Fixer la machine au sol avec 4 vis M10 en utilisant les orifices prévus sur le bâti : chaque élément de tenue solidaire du sol doit garantir une résistance à la traction d'au moins 60 Kg (60 daN).

Charge maximum

La charge maximum applicable sur le bras inférieur (concentré sur l'axe de l'électrode) est de 35 kg (35 daN).


5.4 BRANCHEMENT AU RÉSEAU


5.4.1 Avertissements

- Avant d'effectuer tout branchement électrique, vérifier que les données de plaquette du poste de soudage par points correspondent à la tension et à la fréquence de réseau disponibles sur le lieu de l'installation.

- Le poste de soudage par points doit être branché exclusivement à un système d'alimentation avec conducteur de neutre branché à la terre.

- Pour garantir la protection contre le contact indirect, utiliser des interrupteurs différentiels du type:

- Type A () pour machines monophasées;

- Type B () pour machines triphasées.

- Afin de répondre aux qualités essentielles requises par la Norme EN 61000-3-11 (Flicker), nous conseillons le branchement du poste de soudage aux points d'interface du réseau d'alimentation qui présentent une impédance inférieure à $Z_{max} = 0,066$ ohm.

- Ce poste de soudage par points ne répond pas aux exigences de la norme IEC/EN 61000-3-12.

En cas de raccordement de ce dernier à un réseau d'alimentation publique, l'installateur ou l'utilisateur sont tenus de vérifier la possibilité de branchement du poste de soudage par points (s'adresser si nécessaire au gestionnaire du réseau de distribution).

5.4.2 Connexion du câble de connexion au poste de soudage par points (FIG.F)

Enlever le panneau latéral droit: monter le bloque-câble fourni à hauteur de l'orifice prévu sur le panneau postérieur.

En passant à travers le bloque-câble, connecter le câble d'alimentation aux bornes de la plaquette d'alimentation (phases L1(N) - L2) et à la borne à vis de la terre de protection - conducteur jaune-vert).

En fonction du modèle de bornier, équiper les extrémités du câble comme indiqué sur la figure (FIG.F1, F2).

Bloquer le câble en serrant les vis du passe-câble.

Se reporter au paragraphe "INFORMATIONS TECHNIQUES" pour la section minimale autorisée des conducteurs.

5.4.3 Fiche et prise

Brancher au câble d'alimentation une fiche normalisée (3P+T: seuls 2 pôles sont utilisés pour le branchement 400V EN INTERPHASE; 2P+T: branchement 230V MONOPHASE) d'une capacité adaptée et prédisposer une prise de réseau protégée par des fusibles ou par un interrupteur automatique magnétothermique; le terminal de terre prévu à cet effet doit être branché au conducteur de terre (jaune - vert) de la ligne d'alimentation.

La capacité et la caractéristique d'intervention des fusibles et de l'interrupteur magnétothermique sont reportées dans le paragraphe « AUTRES DONNÉES TECHNIQUES » et/ou dans le TAB. 1.

Si l'on installe plusieurs postes de soudage par points, distribuer l'alimentation cycliquement entre les trois phases de façon à réaliser une charge plus équilibrée; exemple :

poste de soudage par points 1 : alimentation L1-L2;

poste de soudage par points 2 : alimentation L2-L3;

poste de soudage par points 3 : alimentation L3-L1.



ATTENTION ! La non-observation des règles indiquées ci-dessus annule l'efficacité du système de sécurité prévu par le constructeur (classe I) et peut entraîner des risques importants pour les personnes (risques de choc électrique) et les appareils (risques d'incendie).

5.5 BRANCHEMENT PNEUMATIQUE (FIG. G) (seulement mod. PCP)

- Prédisposer une ligne d'air comprimé avec pression d'exercice d'au moins 6 bars.
- Brancher le raccord portant le tube, présent comme accessoire, à l'attache du gaz de 1/8 de la FIG. G-1 ; garantir l'étanchéité des branchements avec du ruban téflon.

- Brancher un tuyau flexible pour l'air comprimé d'un diamètre adapté au raccord (utilisé) ; garantir l'étanchéité des branchements avec un collier ou une bague adaptées.

5.6 BRANCHEMENT DU CIRCUIT DE REFOULEMENT (FIG. H)

Il faut prédisposer un tuyau de refoulement de l'eau à une température non supérieure à 30°C, avec débit minimum (Q) non inférieur à ce qui est spécifié dans les DONNÉES TECHNIQUES. On peut réaliser un circuit de refroidissement ouvert (eau de retour à perdre) ou fermé tant que les paramètres de température et de débit de l'eau en entrée sont respectés.

Brancher les raccords d'eau prévus à cet effet et présents en accessoire aux attaches de gaz de 1/8 de la FIG. H : les attaches d'eau sont munies d'un anneau d'étanchéité « OR » et n'ont pas besoin de ruban téflon pour leur branchement.

Brancher le tuyau d'eau de refoulement (FIG. H-1) à la canalisation externe d'eau en vérifiant le bon écoulement et le bon débit du tuyau de retour (FIG. H-2) ; garantir l'étanchéité des branchements avec collier ou bague adaptés.



ATTENTION ! Les opérations de soudage effectuées en l'absence d'eau ou avec une circulation d'eau insuffisante peuvent entraîner une surchauffe de la machine et endommager irrémédiablement cette dernière.

6. SOUDAGE (PAR POINTS)

6.1 OPÉRATIONS PRÉALABLES

Avant de procéder aux opérations de soudage (par points), il est nécessaire de procéder à une série de contrôles et de réglages devant être effectués avec l'interrupteur général en position " O " (sur les versions PCP verrouillées) et l'alimentation en air comprimé sectionnée (NON CONNECTÉE):

- Contrôler que le branchement électrique a été exécuté conformément aux instructions fournies plus haut.
 - Faire circuler l'eau de refroidissement.
 - Adapter le diamètre "d" de la surface de contact des électrodes en fonction de l'épaisseur "s" de la tôle à souder, selon la relation $d = 4 + 6 \cdot \sqrt{s}$.
 - Placer entre les électrodes une entretoise équivalant à l'épaisseur des tôles à souder; rapprocher manuellement les bras pour contrôler qu'ils sont parallèles. Effectuer le réglage, si nécessaire, en desserrant les vis de blocage du porte-électrodes jusqu'à la position la plus adaptée au travail à exécuter; resserrer à fond les vis de blocage.
- Sur les modèles PTE et PCP 28, l'écartement des bras peut également être réglé au moyen des vis de fixation de la pièce moulée porte-bras inférieure (voir données techniques).
- Ouvrir le panneau de sécurité situé à l'arrière de la machine en desserrant les quatre vis de fixation et accéder à l'écrou de réglage de la force des électrodes (clé N.30). La compression du ressort (vissage de l'écrou vers la droite), entraîne l'accroissement de la force des électrodes avec des valeurs allant du minimum au maximum (voir données techniques). Cette force devra être augmentée en proportion de l'épaisseur des tôles à souder et du diamètre de la pointe de l'électrode.
 - Agir aussi éventuellement sur le réducteur de flux de la FIG. D3-2 pour ralentir la descente des électrodes ; Nous conseillons de compenser le ralentissement de la fermeture du bras par un temps d'accostage plus long pour permettre à la force d'atteindre la valeur maximale, avant que la machine ne commence à pointer. De façon indicative, avec une pression d'entrée à 8 bars et la vis du régulateur à mi-course, programmer 100 cycles d'accostage (2s) ; avec la vis de réglage entièrement ouverte (vis complètement tournée dans le sens contraire des aiguilles d'une montre et flux d'air non étranglé) programmer 20 cycles (400 ms).

- Refermer la porte afin d'éviter toute entrée de corps étrangers et tout contact accidentel avec les parties sous tension.
- Sur les modèles PCP, vérifier le raccordement d'air comprimé et effectuer le raccordement du tuyau d'alimentation au circuit pneumatique; régler la pression avec la manette du réducteur jusqu'à l'indication de la valeur de 6 bars (90 PSI) sur le manomètre.

6.2 RÉGLAGE DES PARAMÈTRES

Les paramètres intervenant dans la détermination du diamètre (section) et la tenue mécanique du point sont les suivants:

- force exercée par les électrodes (daN); 1 daN = 1.02 kg.
- diamètre de la surface de contact des électrodes (mm);
- courant de soudage (KA);
- temps de soudage (cycles); à 50 Hz 1 cycle = 0.02 sec.

Il est donc nécessaire de tenir compte de tous ces facteurs pour le réglage de la machine, car ces derniers interagissent avec des marges relativement importantes. Ne pas négliger non plus les autres facteurs risquant de modifier les résultats, comme par exemple:

- chutes de tension excessives sur la ligne d'alimentation;
- surchauffe de la machine due à un refroidissement insuffisant ou au non-respect du rapport d'intermittence du travail - conformation et dimensions des pièces à l'intérieur des bras;
- écartement des bras (réglable sur les modèles PTE-PCP 28);
- longueur des bras (voir données techniques).

À défaut d'expérience spécifique, il est conseillé d'effectuer quelques essais de soudage par points en utilisant une tôle de même qualité et de même épaisseur que celle du travail à exécuter.

Préférer, si possible, des courants élevés (réglage à travers « POWER ») et des temps brefs (réglage à travers « CYCLES »).

6.3 PROCÉDÉ

- Fermer l'interrupteur général du poste de soudage par points (pos. « I »); l'afficheur s'allume : en présence de l'icône « START » l'alimentation est correcte et le poste à souder par points est prêt mais non habilité.
 - Avant d'actionner le bouton START de la FIG. D1-5, il est possible de programmer la machine entre deux modalités différentes d'usinage : appuyer sur le bouton « MODE » de la FIG. D1-3 et sélectionner la modalité « EASY » (seulement icônes « POWER » et « CYCLES ») ou la modalité « EXPERT » (tous les paramètres de soudage activés).
 - Actionner le bouton « START » et mettre le sélecteur de cycle en position soudage (FIG.D1-6).
 - Programmer les paramètres de soudage.
 - Poser l'électrode inférieure sur les tôles à pointer.
 - Actionner la pédale en fin de course (modèle PTE), ou la valve à pédale (modèle PCP) pour obtenir :
 - A) fermeture des tôles entre les électrodes avec la force préréglée ;
 - B) passage du courant de soudage avec l'intensité et la durée (temps) préfixées et signalés par l'allumage et l'extinction de l'icône de la FIG. D2-11.
 - Relâcher la pédale quelques instants (0,5 ÷ 2s) après l'extinction de l'icône (fin de soudage) ; ce retard (maintien) confère de meilleures caractéristiques mécaniques au point.
- On considère l'exécution du point comme correcte quand en soumettant une piqure au test de traction, on provoque l'extraction du noyau du point de soudage d'une des deux tôles.

6.4 GESTION DES PROGRAMMES EN MODALITÉ « EXPERT »

6.4.1 Enregistrement des paramètres de pointage

- En partant du programme libre initial, identifié par l'inscription « PCP » ou « PTE » au centre de l'afficheur, programmer les paramètres de soudage désirés.
- Appuyer plusieurs fois sur la touche « MODE » jusqu'à ce que l'icône de la disquette s'allume (FIG. D2-15), puis maintenir la pression sur la touche « MODE » : les paramètres de soudage seront enregistrés dans le premier programme personnalisé disponible, par exemple en « PRG 001 » ; le programme sera tout de suite enregistré et rappelé sous le nom « PRG 001 » au centre de l'afficheur.

NOTE : les paramètres d'un programme libre peuvent toujours être visualisés à l'aide de la touche « MODE », et modifiés à l'aide des touches « + » et « - » ; les paramètres d'un programme personnalisé peuvent être visualisés à l'aide de la touche « MODE » et modifiés uniquement à travers la procédure du paragraphe suivant.

6.4.2 Modification des paramètres de pointage d'un programme personnalisé

- En partant du programme personnalisé, identifié par l'inscription « PRG --- » au centre de l'afficheur, maintenir la pression sur la touche « MODE » jusqu'à l'apparition de l'inscription « PRG » qui clignote ;
- confirmer à l'aide de la touche « MODE » le numéro du programme, puis modifier les paramètres présents ;
- au terme des modifications, maintenir la pression sur la touche « MODE » jusqu'à l'apparition de l'icône barrée de la disquette (N'ENREGISTRE PAS) ;
- appuyer à nouveau sur « MODE » pour visualiser l'icône de la disquette (ENREGISTRE), puis confirmer en maintenant la pression sur « MODE ».

6.4.3 Rappel d'un programme

- En partant d'un programme quelconque, maintenir la pression sur la touche « MODE » jusqu'à ce que l'inscription « PRG » clignote, puis choisir le numéro du programme à rappeler en appuyant sur les touches « + » et « - » : à chaque numéro correspond un programme personnalisé alors que « DEF » est le programme par défaut ou programme libre.
- Maintenir la pression sur « MODE » pour confirmer.

6.4.4 Suppression d'un programme

- En partant d'un programme quelconque, maintenir la pression sur la touche « MODE » jusqu'à ce que l'inscription « PRG » clignote, puis choisir le numéro du programme à supprimer en appuyant sur les touches « + » et « - ».
- Maintenir la pression en même temps sur les deux touches « + » et « - » pour supprimer les paramètres du programme.

NOTE : les paramètres du programme « DEF » ou libre ne peuvent pas être remis à zéro : en maintenant en même temps la pression sur les touches « + » et « - » on télécharge les standards d'usine.

7. ENTRETIEN



ATTENTION! AVANT DE PROCÉDER AUX OPÉRATIONS D'ENTRETIEN, CONTRÔLER QUE LE POSTE DE SOUDAGE EST ÉTEINT ET DÉBRANCHÉ DU RÉSEAU D'ALIMENTATION.

Sur les versions avec actionnement à cylindre pneumatique (mod. PCP), il est nécessaire de bloquer l'interrupteur en position "O" au moyen du verrou fourni.

7.1 ENTRETIEN DE ROUTINE

LES OPÉRATIONS D'ENTRETIEN DE ROUTINE PEUVENT ÊTRE EFFECTUÉES PAR L'OPÉRATEUR

- adaptation/rétablissement du diamètre et du profil de la pointe de l'électrode;
- contrôle alignement des électrodes;
- contrôle refroidissement électrodes et bras (**SAUF INTÉRIEUR DU POSTE DE SOUDAGE**) ;
- contrôle tension ressort (force électrodes);
- évacuation de la condensation du filtre d'entrée de l'air comprimé.
- contrôle du refroidissement des câbles et de la pince;
- vérification de l'intégrité du câble d'alimentation du poste de soudage par points et de la pince;
- substitution des électrodes et des bras;
- vérification périodique du niveau dans le réservoir d'eau de refroidissement;
- vérification périodique d'absence totale de fuites d'eau.

7.2 OPÉRATION 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 ET D'ACCÉDER À L'INTÉRIEUR, S'ASSURER QUE LE POSTE DE SOUDAGE PAR POINTS EST ÉTEINT ET DÉBRANCHÉ DU RÉSEAU D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE ET PNEUMATIQUE (si présent).

Les éventuels contrôles exécutés sous tension à l'intérieur du poste de soudage par points peuvent causer une secousse électrique grave provoquée par le 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 environnementales, inspecter l'intérieur du poste de soudage par points et enlever la poussière et les particules métalliques qui se sont déposées sur transformateur, module des thyristors, module des diodes, boîte de connexions alimentation, etc., à l'aide d'un jet d'air comprimé sec (max 5bars).

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

- vérifier que les câblages ne présentent pas de dommages à l'isolation ou des connexions desserrées - oxydées.
- lubrifier les joints et les pivots.
- vérifier que les vis de branchement du secondaire du transformateur aux fusions porte-bras sont bien serrées et qu'il n'y a pas de signes d'oxydation ou de surchauffe ; idem pour les vis de blocage des bras et des porte-électrodes.
- vérifier que les vis de branchement du secondaire du transformateur aux barres / fils de sortie sont bien serrées et qu'il n'y a pas de signes d'oxydation ou de surchauffe.
- vérifier que les vis de branchement du secondaire du transformateur (si présentes) sont bien serrées et qu'il n'y a pas de signes d'oxydation ou de surchauffe.
- contrôler la bonne circulation de l'eau de refroidissement (débit minimum requis) et la parfaite étanchéité des tuyaux.
- contrôler les éventuelles fuites d'air.
- Après avoir exécuté l'entretien ou la réparation, rétablir les connexions et les câblages comme ils étaient à l'origine en faisant attention que ces derniers n'entrent pas en contact avec des parties en mouvement ou des parties qui peuvent atteindre des températures élevées. Gainer tous les conducteurs comme ils l'étaient à l'origine en faisant attention de bien séparer les branchements du transformateur primaire en haute tension et les branchements des transformateurs secondaires en basse tension.
- Utiliser toutes les rondelles et les vis originales pour refermer le carter.



8. 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 interrupteur général du poste de soudage par points fermé (pos. « | ») l'afficheur est allumé ; en cas contraire, le défaut réside dans la ligne d'alimentation (câbles, prise et fiche, fusibles, chute de tension excessive, etc.).
- Qu'aucune alarme n'est allumée ; le cas échéant, attendre l'allumage de l'icône « START » et appuyer sur le bouton pour réactiver le poste de soudage par points ; contrôler la bonne circulation de l'eau de refroidissement et, éventuellement, réduire le rapport d'intermittence du cycle de travail ; contrôler la présence d'air comprimé (seulement mod. PCP) ; vérifier que la tension d'alimentation est compatible avec la valeur reportée sur la plaquette de données $\pm 10\%$.
- Avec la pédale ou le cylindre actionné, l'actionnement de la commande électrique ferme effectivement les terminaux (contacts) ce qui donne l'accord à la carte électronique : icône de pointage allumée pendant la durée programmée.
- Les éléments qui font partie du circuit secondaire (fusions porte-bras - bras - porte-électrodes) ne sont pas inefficaces à cause de vis desserrées ou d'oxydations.

- Les paramètres de soudage (force et diamètre des électrodes, temps et courant de soudage) sont adaptés au travail en exécution.

Dans le modèle PCP:

- la pression de l'air comprimé n'est pas inférieure à la limite d'intervention du dispositif de protection;
- le sélecteur cycle n'est pas placé par erreur sur  (pression uniquement - pas de soudage);
- le bouton de mise en marche  n'a pas été actionné après chaque fermeture de

l'interrupteur général ou après chaque intervention des dispositifs de protection/sécurité:

- a) absence de tension de secteur;
- b) pression d'air comprimé absente/insuffisante;
- c) surtempérature;
- d) sur / sous-tension.

| | |
|---|---------|
| 1. SEGURIDAD GENERAL PARA LA SOLDADORA DE RESISTENCIA..... | pág. 18 |
| 2. INTRODUCCIÓN Y DESCRIPCIÓN GENERAL..... | 19 |
| 2.1 CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES..... | 19 |
| 2.2 ACCESORIOS BAJO SOLICITUD..... | 19 |
| 3. DATOS TÉCNICOS..... | 19 |
| 3.1 CHAPA DE DATOS (FIG. A)..... | 19 |
| 3.2 OTROS DATOS TÉCNICOS (FIG. B)..... | 19 |
| 4. DESCRIPCIÓN DE LA SOLDADORA POR PUNTOS..... | 19 |
| 4.1 CONJUNTO Y DIMENSIONES DE LA SOLDADORA POR PUNTOS (FIG. C)..... | 19 |
| 4.2 DISPOSITIVOS DE CONTROL Y DE REGULACIÓN..... | 19 |
| 4.2.1 Cuadro de control (Fig. D1)..... | 19 |
| 4.2.2 Descripción de los iconos (FIG. D2)..... | 19 |
| 4.2.3 Modalidad de configuración de los parámetros de soldadura por puntos..... | 19 |
| 4.2.4 Tuerca de compresión y regulación del flujo (FIG. D3)..... | 19 |
| 4.2.5 Regulación de la presión y manómetros (FIG. D4 - solo mod. PCP)..... | 20 |
| 4.2.6 Uniones de aire y agua (Fig. G y H)..... | 20 |
| 4.3 FUNCIONES DE SEGURIDAD E INTERBLOQUEO..... | 20 |
| 4.3.1 Interruptor general..... | 20 |
| 4.3.2 Pulsador de arranque "START"..... | 20 |
| 4.3.3 Selector de ciclo NO SUELDA/ SUELDA..... | 20 |
| 4.3.4 Protección térmica (AL1)..... | 20 |
| 4.3.5 Seguridad del aire comprimido (AL6 - solo mod. PCP)..... | 20 |
| 4.3.6 Protección de subida y bajada de tensión (AL3 y AL4)..... | 20 |
| 5. INSTALACIÓN..... | 20 |

| | |
|--|---------|
| 5.1 PREPARACIÓN..... | pág. 20 |
| 5.2 MODALIDAD DE ELEVACIÓN (FIG. E)..... | 20 |
| 5.3 UBICACIÓN..... | 20 |
| 5.4 CONEXIÓN A LA RED..... | 20 |
| 5.4.1 Advertencias..... | 20 |
| 5.4.2 Conexión del cable de alimentación a la soldadora por puntos (FIG. F)..... | 20 |
| 5.4.3 Enchufe y toma de corriente..... | 20 |
| 5.5 CONEXIÓN NEUMÁTICA (FIG. G) (solo mod. PCP)..... | 20 |
| 5.6 CONEXIÓN DEL CIRCUITO DE ENFRIAMIENTO (FIG. H)..... | 20 |
| 6. SOLDADURA (SOLDADURA POR PUNTOS)..... | 20 |
| 6.1 OPERACIONES PRELIMINARES..... | 20 |
| 6.2 REGULACIÓN DE LOS PARÁMETROS..... | 21 |
| 6.3 PROCEDIMIENTO..... | 21 |
| 6.4 GESTIÓN DE LOS PROGRAMAS EN MODALIDAD "EXPERT"..... | 21 |
| 6.4.1 Guardado de los parámetros de soldadura por puntos..... | 21 |
| 6.4.2 Modificación de los parámetros de soldadura por puntos de un programa personalizado..... | 21 |
| 6.4.3 Recuperación de un programa..... | 21 |
| 6.4.4 Cancelación de un programa..... | 21 |
| 7. MANTENIMIENTO..... | 21 |
| 7.1 MANTENIMIENTO ORDINARIO..... | 21 |
| 7.2 MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO..... | 21 |
| 8. BÚSQUEDA DE AVERÍAS..... | 21 |

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).

El mismo procedimiento tiene que observarse para la conexión a la red hídrica o a una unidad de refrigeración con el circuito cerrado (soldadoras por puntos refrigeradas con agua) y en cada caso de intervenciones de reparación (intervenciones de mantenimiento extraordinario).

- En las soldadoras por puntos de accionamiento con cilindro neumático hay que bloquear el interruptor general en la posición "O" con el candado entregado.

El mismo procedimiento tiene que observarse para la conexión a la red hídrica o a una unidad de refrigeración con el circuito cerrado (soldadoras por puntos refrigeradas con agua) y en cada caso de intervenciones de reparación (intervenciones de mantenimiento extraordinario).



- Se prohíbe utilizar el equipo en ambientes con zonas clasificadas como zonas de riesgo de explosión, por la presencia de gases, polvos o neblinas.
- 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= 40cm (Figura I);

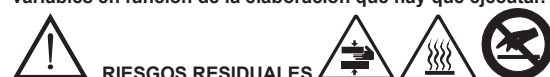


- Equipo de clase A:

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 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 "INSTALACIÓN" 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 "INSTALACIÓN" 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 ALIMENTACIÓN 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 nunca tiene que ser superior al 80%.
 - La temperatura ambiente tiene que estar incluida entre los -15°C y los 45°C.
- En caso de máquina equipada con unidad de refrigeración con agua y temperatura ambiente inferior a los 0°C: añadir el líquido anticongelante previsto o bien vaciar completamente el circuito hidráulico y el tanque del agua. Siempre utilizar medidas adecuadas para proteger la máquina de la humedad, de la suciedad y de la corrosión.

2. INTRODUCCIÓN Y DESCRIPCIÓN GENERAL

2.1 CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

Soldadoras por puntos de columna con electrodo de bajada curvilínea para soldadura de resistencia (punto individual) con control digital con microprocesador.

Las principales características son:

- limitación a la subida de corriente de línea en la conexión (control cosφ de inserción);
- elección de la corriente de soldadura por puntos óptima en función de la potencia de red disponible;
- elección de los parámetros óptimos del ciclo de soldadura (tiempo de espaciado, tiempo de rampa, tiempo de soldadura, tiempo de pausa y número de impulsos);
- memorización de los programas preferidos;
- display LCD retroiluminado para la visualización de los mandos y de los parámetros configurados;
- protección térmica con señalación (sobrecarga o falta de agua de enfriamiento);
- señalación y bloqueo en caso de subida o bajada de tensión de alimentación;
- señalación de falta de aire (solo en los modelos de mando neumático "PCP");
- regulación del flujo de aire para la desaceleración del cierre de los brazos (solo en los modelos de mando neumático "PCP").

Accionamiento:

- modelos "PTE": mecánico de pedal con longitud de la palanca regulable;
- modelos "PCP": neumático con cilindro de doble efecto controlado por válvula de pedal.

2.2 ACCESORIOS BAJO SOLICITUD

- Par de brazos con una longitud de 500 mm, con porta-electrodos y electrodos estándar.
- Par de brazos con una longitud de 700mm, con porta-electrodos y electrodos estándar.
- Electrodos doblados.
- Grupo para enfriamiento de agua con circuito cerrado (adecuado sólo para PTE o PCP 18).

3. DATOS TÉCNICOS

3.1 CHAPA DE DATOS (FIG. A)

Los principales datos relativos al empleo y a las prestaciones de la soldadora por

puntos se resumen en la chapa de características con el siguiente significado:

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

Nota: El ejemplo de chapa incluido es una indicación del significado de los símbolos y de las cifras; los valores exactos de los datos técnicos de la soldadora por puntos en su posición deben controlarse directamente en la chapa de la misma soldadora por puntos.

3.2 OTROS DATOS TÉCNICOS (FIG. B)

4. DESCRIPCIÓN DE LA SOLDADORA POR PUNTOS

4.1 CONJUNTO Y DIMENSIONES DE LA SOLDADORA POR PUNTOS (FIG. C)

4.2 DISPOSITIVOS DE CONTROL Y DE REGULACIÓN

4.2.1 Cuadro de control (Fig. D1)

- 1- interruptor general (en los modelos PCP con función de paro de emergencia y posición «O» que se puede cerrar con candado: candado con llaves incluido).
- 2- pulsadores de aumento (+) disminución (-).
- 3- pulsador para la selección de los parámetros "MODE".
- 4- display LCD retroiluminado;
- 5- pulsador arranque / START (mod. PCP);
- 6- selector solo presión (sin soldadura) / soldadura.

4.2.2 Descripción de los iconos (FIG. D2).

Parámetros de soldadura por puntos (1-7):

- 1- power (%): corriente de soldadura por puntos en porcentaje respecto al valor máximo;
- 2- espaciado (cycles): tiempo de espera en ciclos antes de distribuir corriente a partir del contacto de los electrodos con la pieza en elaboración;
- 3- rampa (cycles): tiempo en ciclos que emplea la corriente de soldadura por puntos para alcanzar el valor fijado mediante "power";
- 4- tiempo de soldadura por puntos (cycles): tiempo en ciclos que se mantiene la corriente en el valor fijado;
- 5- tiempo de pausa (cycles): tiempo en ciclos en que la corriente es cero entre un impulso y el siguiente (solo en pulsado);
- 6- número de impulsos (n°): si 1 entonces la soldadura por puntos termina después del tiempo de soldadura por puntos (4); si superior a 1, indica el número de impulsos de corriente distribuidos por la máquina (función pulsado);
- 7- indicador circular sinóptico, con valor numérico en el centro, de los ciclos configurados;
- 8- símbolo de alarma térmica;
- 9- display numérico multifunción;
- 10- símbolo de soldadura por puntos activa (distribución de corriente);
- 11- símbolo de espaciado, activo con selector de Fig. D1-6 en posición NO SUELDA;
- 12- **START** indicador START: apretar el pulsador de la Fig. D1-5 para habilitar la máquina;
- 13- **PRG** símbolo PROGRAMA personalizado;
- 14- símbolo guarda / no guarda el programa personal;
- 15- indicador circular sinóptico, con valor numérico en el centro, de la potencia configurada.

4.2.3 Modalidad de configuración de los parámetros de soldadura por puntos

En cada encendido de la máquina y antes de apretar el pulsador de arranque «START» se puede cambiar la modalidad con la que se desea configurar los parámetros de soldadura:

- modalidad "REDUCIDA" = EASY: permite la selección rápida e intuitiva de los dos principales parámetros de soldadura "POWER" (1) y "tiempo de soldadura por puntos" (4). Esta modalidad no permite guardar los programas personales.
- modalidad "AMPLIADA" = EXPERT: permite seleccionar todos los parámetros de soldadura descritos en el párrafo anterior. Esta modalidad permite guardar los programas personalizados.

4.2.4 Tuerca de compresión y regulación del flujo (FIG. D3)

- 1- Se puede acceder a la tuerca abriendo la puerta presente en la parte posterior de la soldadora por puntos.
La tuerca permite regular la fuerza ejercida por los electrodos usando la precarga del muelle; cuando más cargado está el muelle, mayor es la fuerza en los electrodos de la soldadora por puntos.
- 2- El regulador del flujo (solo mod. PCP) permite desacelerar el movimiento de cierre de los brazos para evitar rebotes de los electrodos en la pieza.
Girar el tornillo de regulador en sentido horario (+) para aumentar el flujo de aire y la velocidad de bajada de los electrodos; girar el tornillo en sentido horario (-) para disminuir el flujo de aire y la velocidad de bajada de los electrodos.

4.2.5 Regulación de la presión y manómetros (FIG. D4 - solo mod. PCP)

- 1- Empuñadura para la regulación de la presión;
- 2- Manómetro.

4.2.6 Uniones de aire y agua (Fig.G y H)

- G (1) - Unión del tubo de aire comprimido (solo mod. PCP);
G (2) - Filtro y descarga de la condensación (solo mod. PCP);
H (1) - Unión de agua INLET.
H (2) - Unión de agua OUTLET.

4.3 FUNCIONES DE SEGURIDAD E INTERBLOQUEO

4.3.1 Interruptor general

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



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

- Posición "I" = cerrado: soldadora por puntos alimentada pero no en funcionamiento (STAND BY) display encendido.

Función de 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;
- bloqueo de desplazamiento: cilindro en la descarga (si está presente);
- reinicio automático inhibido.



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

4.3.2 Pulsador de arranque "START"


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 QUE EL ARRANQUE EN CONDICIONES DE SEGURIDAD FUNCIONA CORRECTAMENTE.

4.3.3 Selector de ciclo NO SUELDA / SUELDA

-  NO SUELDA: permite el mando de la soldadora por puntos sin soldadura. Se utiliza para efectuar el movimiento de los brazos y el cierre de los electrodos sin distribución de corriente.



¡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).

-  SUELDA (ciclo normal de soldadura): habilita la soldadora por puntos para la ejecución de la soldadura.

4.3.4 Protección térmica (AL1)

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

La intervención se señala mediante el encendido del icono de la FIG. D2-9 y por AL1. EFECTO: bloqueo de la corriente (soldadura inhibida).

RESTABLECIMIENTO: manual (acción en el pulsador START) después de haber vuelto a los límites de temperatura admitidos (apagado del icono AL1 y encendido de "START").

4.3.5 Seguridad del aire comprimido (AL6 - solo mod. PCP)

Interviene en caso de falta de presión o caída de la misma ($p < 2.5 + 3\text{bar}$) de la alimentación de aire comprimido; la intervención se señala con la indicación del manómetro ($0 + 3\text{bar}$) y de AL6 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 "START" en el display).

4.3.6 Protección de subida y bajada de tensión (AL3 y AL4)

Interviene en caso de subida o bajada de tensión excesiva de la alimentación eléctrica; la intervención se señala con la indicación de AL3 (subida de tensión) y AL4 (bajada de tensión) en el display.

EFECTO: bloqueo del desplazamiento: cilindro en la descarga (si está presente); bloqueo de la corriente (soldadura inhibida).

RESTABLECIMIENTO: manual (acción en el pulsador START) después de que los límites de tensión hayan vuelto a los admitidos (indicación "START" en el display).

5. INSTALACIÓN



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

LAS CONEXIONES ELÉCTRICAS Y NEUMÁTICAS DEBEN SER EFECTUADAS EXCLUSIVAMENTE POR PERSONAL EXPERTO O CUALIFICADO.

5.1 PREPARACIÓN

Desembalar la soldadora por puntos, efectuar las conexiones, como se indica en este capítulo.

5.2 MODALIDAD DE ELEVACIÓN (FIG. E)

La elevación de la soldadora por puntos debe ser efectuada con doble cable y ganchos, utilizando los relativos anillos.

Se prohíbe tajantemente sujetar la soldadora por puntos con modalidades diferentes de las indicadas (por ejemplo, con brazos o electrodos).

5.3 UBICACIÓN

Reservar a la zona de instalación un área suficientemente amplia y sin obstáculos para garantizar la accesibilidad al panel de control y al área de trabajo (electrodos) en condiciones de seguridad.

Comprobar que no hay obstáculos en correspondencia de las aperturas de entrada o salida del aire de refrigeración, verificando que no se pueden aspirar polvos conductivos, vapores corrosivos, humedad, etc.

Colocar la soldadora por puntos encima de una superficie plana de material homogéneo y compacto (suelo de hormigón u otro con iguales características físicas). Fijar la máquina en el suelo por medio de 4 tornillos M10 utilizando los agujeros adecuados en el bastidor; cada elemento integrado al suelo debe garantizar una resistencia a la tracción de al menos 60 Kg (60 daN).

Carga máxima

La carga máxima aplicable en el brazo inferior (concentrado sobre el eje del electrodo) es de 35 Kg (35 daN).


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.

- Con el fin de cumplir los requisitos de la Norma EN 61000-3-11 (Flicker), se aconseja la conexión de la soldadora por puntos a los puntos de interfaz de la red de alimentación que presentan una impedancia menor de $Z_{\text{máx}} = 0,066$ ohmios.

- 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 Conexión del cable de alimentación a la soldadora por puntos (FIG. F)

Quitar el panel lateral derecho; montar el bloquea-cables incluido en correspondencia con el agujero previsto en el panel posterior.

Pasando a través del bloquea-cables conectar el cable de alimentación a los bornes de la caja de alimentación (fases L1(N) - L2) y al borne del tornillo de tierra de protección - conductor amarillo verde).

Dependiendo del modelo de tablero de bornes equipar los terminales del cable como se indica en la figura (FIG. F1, F2).

Bloquear el cable ajustando los tornillos del sujeta-cable.

Véase párrafo "DATOS TÉCNICOS" para el tamaño mínimo admitido para los conductores.

5.4.3 Enchufe y toma de corriente

Conectar al cable de alimentación un enchufe que cumpla las normas (3P+T: se utilizan sólo 2 polos para la conexión 400 V INTERFÁSICA; 2P + T conexión 230V MONOFÁSICA) de la capacidad adecuada y preparar una toma de corriente de red protegida por fusibles o por interruptor automático magnetotérmico; el terminal de tierra correspondiente debe conectarse al conductor de tierra (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" y/o en la TABLA. 1.

En caso de que se instalen varias soldadoras por puntos, distribuir la alimentación cíclicamente entre las tres fases, con el fin de realizar una carga más equilibrada; por ejemplo:

soldadora por puntos 1: alimentación L1-L2;

soldadora por puntos 2: alimentación L2-L3;

soldadora por puntos 3: alimentación L3-L1.



¡ATENCIÓN! La falta de respeto de las reglas antes expuestas hace ineficaz el sistema de seguridad previsto por el fabricante (clase I) con los consiguientes graves riesgos para las personas (Ej. descarga eléctrica) y para las cosas (Ej. incendio).

5.5 CONEXIÓN NEUMÁTICA (FIG. G) (solo mod. PCP)

- Prepara una línea de aire comprimido con presión de ejercicio de al menos 6 bares.

- Conectar el racor portatubos, presente como accesorio, a la unión de gas de 1/8 de FIG. G-1; garantizar la estanqueidad de las conexiones con cinta de teflón.

- Conectar un tubo flexible para aire comprimido con un diámetro adecuado al racor (utilizado); garantizar la estanqueidad de las conexiones con brida o collar adecuados.

5.6 CONEXIÓN DEL CIRCUITO DE ENFRIAMIENTO (FIG. H)

Es necesario preparar una tubería de impulsión de agua a una temperatura no superior a los 30°C, con caudal mínimo (Q) no inferior a cuanto especificado en los DATOS TÉCNICOS. Puede realizarse un circuito de enfriamiento abierto (agua de retorno a perder) o cerrado siempre que se respeten los parámetros de temperatura y caudal de agua en entrada.

Conectar los relativos racores de agua presentes como accesorio a las uniones de gas de 1/8 de la FIG. H: las uniones de agua están dotados de anillo de estanqueidad «OR» y no requieren cinta de teflón para su conexión.

Conectar el tubo de agua de la impulsión (FIG. H-1) a la canalización exterior del agua verificando la correcta salida y caudal del tubo de retorno (FIG. H-2); garantizar la estanqueidad de las conexiones con una brida o un collarín adecuados.



¡ATENCIÓN! Las operaciones de soldadura realizadas a falta o insuficiente circulación de agua pueden causar la puesta fuera de servicio de la máquina por daños a causa de sobrecalentamiento.

6. SOLDADURA (SOLDADURA POR PUNTOS)

6.1 OPERACIONES PRELIMINARES

Antes de efectuar cualquier operación de soldadura (soldadura por puntos) es necesario efectuar una serie de comprobaciones y regulaciones con el interruptor general en posición "O" (en las versiones PCP con candado cerrado) y alimentación de aire comprimido seccionada (NO CONECTADA):

- Comprobar que la conexión eléctrica se ha realizado correctamente siguiendo las

indicaciones descritas anteriormente.

- Poner en circulación el agua de refrigeración.
- Adaptar el diámetro "d" de la superficie de contacto de los electrodos en función del espesor "s" de la chapa a soldar según la relación $d = 4 + 6 \cdot \sqrt{s}$.
- Poner entre los electrodos un espesor equivalente al espesor de la chapa a soldar; comprobar que los brazos acercados manualmente están paralelos. Efectuar, si fuera necesario, la regulación desenroscando los tornillos de sujeción de los portaelectrodos hasta alcanzar la posición de trabajo más conveniente; enroscar a fondo los tornillos de sujeción. En los modelos PTE y PCP28 puede regularse también la distancia entre los brazos usando los tornillos de sujeción de la fusión portabrazo inferior (véase datos técnicos).
- Abrir la puerta de seguridad colocada en la parte trasera de la máquina, aflojando los 4 tornillos de fijación y acceder a la tuerca de regulación de la fuerza electrodos (llave número 30). Comprimiendo el muelle (atornillado a la derecha de la tuerca), los electrodos ejercerán una fuerza cada vez mayor con valores incluidos desde el mínimo hasta el máximo (véase datos técnicos). Dicha fuerza aumentará proporcionalmente al aumentar del espesor de la chapa a soldar y del diámetro de la punta del electrodo.
- Usar también el reductor de flujo de la FIG. D3-2 para desacelerar la bajada de los electrodos; Se aconseja compensar la desaceleración del cierre del brazo con un tiempo de espaciado más largo para permitir a la fuerza que alcance el valor máximo, antes de que la máquina comience a soldar por puntos. Indicativamente, con una presión de entrada de 8 bares y tornillo del regulador a mitad del recorrido, configurar 100 ciclos de espaciado (2s); con tornillos de regulación completamente abierta (tornillo completamente girado en sentido antihorario y flujo de aire no estrangulado) configurar 20 ciclos (400ms).
- Cerrar la puerta para impedir la entrada a partes extrañas y evitar posibles contactos accidentales con las partes en tensión o en movimiento.
- En los modelos PCP comprobar la conexión del aire comprimido, efectuar la conexión desde el tubo de alimentación hasta la red neumática; regular la presión por medio del botón del reductor hasta leer en el manómetro el valor de 6 bar (90 PSI).

6.2 REGULACIÓN DE LOS PARÁMETROS

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

- fuerza ejercida por los electrodos (de N); 1 de N = 1.02 Kg;
- diámetro de la superficie de contacto de los electrodos (mm);
- corriente de soldadura (KA);
- tiempo de soldadura (ciclos); (a 50 Hz 1 ciclo = 0.02 segundos).

Hay que tener en consideración todos estos factores durante la regulación de la soldadora por puntos, dado que los mismos interactúan entre ellos con márgenes relativamente amplios.

Hay también otros factores que pueden modificar los resultados, tales como:

- caídas de tensión excesivas en la línea de alimentación;
- sobrecalentamiento de la máquina determinado por refrigeración insuficiente o por la falta de respeto de la relación de intermitencia del trabajo;
- forma y dimensión de las piezas en la parte interior de los brazos;
- distancia entre los brazos (regulable en los modelos PTE-PCP28);
- longitud de los brazos (véase datos técnicos).

En caso de falta de experiencia específica, es necesario realizar algunas pruebas de soldadura por puntos, utilizando espesores de chapa de la misma cualidad y espesor que la de soldar.

Si es posible, favorecer corrientes elevadas (regulación con "POWER") e intervalos de tiempo breves (regulación mediante "CYCLES").

6.3 PROCEDIMIENTO

- Cerrar el interruptor general de la soldadora por puntos (pos. "I"); se enciende el display: en presencia del icono "START" la alimentación es correcta y la soldadora por puntos está preparada pero no habilitada.
- Antes de accionar el pulsador START de la FIG. D1-5 se puede configurar la máxima en dos modalidades de trabajo diferentes: apretar el pulsador "MODE" de la FIG. D1-3 y seleccionar la modalidad "EASY" (solo iconos "POWER" y "CYCLES") o la modalidad "EXPERT" (todos los parámetros de soldadura activos).
- Accionar el pulsante "START" y poner el selector de ciclo en posición de soldadura (FIG.D1-6).
- Configurar los parámetros de soldadura.
- Apoyar en el electrodo inferior las chapas que se deben soldar por puntos.
- Accionar el pedal a final de recorrido (modelo PTE), o la válvula de pedal (modelo PCP) obteniendo:
 - A) cierre de las chapas entre los electrodos con fuerza prerregulada;
 - B) paso de la corriente de soldadura con intensidad y duración (tiempo) prefijados y señalados por el encendido y el apagado del icono de la FIG. D2-11.
- Soltar el pedal después de unos instantes (0,5 + 2s) desde el apagado del icono (final de soldadura); este retraso (mantenimiento) otorga mejores características mecánicas al punto. 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.

6.4 GESTIÓN DE LOS PROGRAMAS EN MODALIDAD "EXPERT"

6.4.1 Guardado de los parámetros de soldadura por puntos

- Comenzando por el programa libre inicial, identificado por el mensaje "PCP" o "PTE" en el centro del display, configurar los parámetros de soldadura deseados.
- Apretar varias veces la tecla "MODE" hasta encender el icono del disco (FIG. D2-15), después mantener apretada la tecla "MODE": los parámetros de soldadura guardados en el primer programa personalizado disponible, por ejemplo en "PRG 001"; el programa se guardará en seguida y se recuperará con el nombre "PRG 001" en el centro del display.

NOTA: Los parámetros de un programa libre puede visualizarse siempre con la tecla "MODE" y deben modificarse con las teclas "+" y "-"; los parámetros de un programa personalizado pueden visualizarse con la tecla "MODE" y modificarse solo con el procedimiento del párrafo siguiente.

6.4.2 Modificación de los parámetros de soldadura por puntos de un programa personalizado

- Comenzando por el programa personalizado, identificado con el mensaje "PRG ---" en el centro del display, mantener apretada la tecla "MODE" hasta visualizar el mensaje "PRG" que parpadea;
- confirmar con la tecla "MODE" el número del programa, después modificar los parámetros presentes;
- al final de las modificaciones mantener la tecla "MODE" apretada hasta visualizar el icono tachado del disco (NO GUARDA);
- apretar otra vez "MODE" para visualizar el icono del disco (GUARDAR) y después confirmar manteniendo apretado "MODE".

6.4.3 Recuperación de un programa

- Comenzando desde cualquier programa, mantener apretada la tecla "MODE" hasta que parpadee el mensaje "PRG", después elegir el número del programa que se debe recuperar apretando las teclas "+" y "-"; los números corresponden a los programas personalizados mientras que "DEF" es el programa predeterminado o libre.
- Mantener apretado "MODE" para confirmar.

6.4.4 Cancelación de un programa

- Comenzando desde cualquier programa, mantener apretada la tecla "MODE" hasta que parpadee el mensaje "PRG", después elegir el número del programa que se debe poner a cero apretando las teclas "+" y "-";
- Mantener apretadas al mismo tiempo las teclas "+" y "-" para borrar los parámetros del programa.

NOTA: los parámetros del programa "DEF" o libre no se ponen a cero: si se mantienen apretadas al mismo tiempo las teclas "+" y "-" se cargan los predeterminados de la fábrica.

7. MANTENIMIENTO



¡ATENCIÓN! ANTES DE EFECTUAR LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO, ASEGURARSE DE QUE LA SOLDADORA POR PUNTOS ESTÉ APAGADA Y DESCONECTADA DE LA RED DE ALIMENTACIÓN. En las versiones con accionamiento con cilindro neumático (mod. PCP) es necesario bloquear el interruptor en posición "O" con el candado incluido.

7.1 MANTENIMIENTO ORDINARIO

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

- adecuación / restablecimiento del diámetro y del perfil de la punta del electrodo;
- control de la alineación de los electrodos;
- control del enfriamiento de los electrodos y brazos (NO EN EL INTERIOR DE LA SOLDADORA POR PUNTOS);
- control de la carga del resorte (fuerza de los electrodos);
- descarga de la condensación en el filtro de entrada de aire comprimido.
- control de refrigeración de cables y pinza;
- control de la integridad del cable de alimentación de la soldadora por puntos y de la pinza;
- sustitución de los electrodos y de los brazos;
- control periódico del nivel en el tanque del agua de refrigeración;
- control periódico de la ausencia total de pérdidas de agua.

7.2 MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO

LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO DEBEN SER REALIZADAS EXCLUSIVAMENTE POR PERSONAL EXPERTO O CAPACITADO EN ÁMBITO ELÉCTRICO-MECÁNICO.



¡ATENCIÓN! ANTES DE REMOVER LOS PANELES DE LA SOLDADORA POR PUNTOS Y ACCEDER A SU INTERIOR, COMPROBAR QUE LA MISMA SOLDADORA POR PUNTOS ESTÉ APAGADA Y DESCONECTADA DE LAS REDES DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA Y NEUMÁTICA (si presente).

Los posibles controles realizados con la alimentación eléctrica conectada en el interior de las soldadoras por puntos pueden causar electrocución grave originada por contacto directo con partes alimentadas eléctricamente y/o lesiones debidas al contacto directo con componentes en movimiento.

Periódicamente y, de cualquier forma, con una frecuencia establecida en función del uso y de las condiciones ambientales, inspeccionar el interior de la soldadora por puntos y remover el polvo y las partículas metálicas que se han depositado en el transformador, en el módulo de tiristores, en la bornera de alimentación, etc., utilizando un chorro de aire comprimido seco (máximo 5bar).

Evitar dirigir el chorro de aire comprimido hacia las tarjetas electrónicas; proceder a su posible limpieza con un cepillo muy suave o usando disolventes adecuados.

En esa oportunidad:

- comprobar que los cableados no presenten daños en el aislamiento o conexiones aflojadas-oxidadas.
- lubricar las articulaciones y los pernos.
- comprobar que los tornillos de conexión del secundario del transformador a las fundiciones porta-brazos se encuentren bien apretadas y no haya marcas de oxidación y recalentamiento; lo mismo hay que decir para los tornillos de bloqueo de los brazos y de los portaelectrodos.
- comprobar que los tornillos de conexión del secundario del transformador a las barras / trenzas de salida se hayan cerrado bien y que no haya marcas de oxidación y recalentamiento;
- comprobar que los tornillos de conexión del secundario del transformador (si presentes) se hayan cerrado bien y que no haya marcas de oxidación y recalentamiento;
- controlar la circulación correcta del agua de refrigeración (caudal mínimo pedido) y la retención perfecta de las tuberías;
- controlar las posibles pérdidas de aire;
- Después de haber ejecutado el mantenimiento o la reparación, restablecer las conexiones y los cableados como eran originariamente, prestando atención a que los mismos no entren en contacto con partes en movimiento o componentes que puedan alcanzar temperaturas elevadas. Clasificar todos los conductores como lo estaban originariamente, prestando atención a mantener bien separadas las conexiones del primario de alta tensión con respecto a los conductores secundarios de baja tensión. Utilizar todas las arandelas y los tornillos originales para volver a cerrar la carcasa de la máquina.



8. 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).
- No estén encendidas alarmas; si es necesario, esperar el encendido del icono "START" y apretar el pulsador para reactivar la soldadora por puntos; controlar la correcta circulación del agua de enfriamiento y si es necesario reducir la relación de intermitencia del ciclo de trabajo; controlar la presencia de aire comprimido (solo mod. PCP); comprobar que la tensión de alimentación sea compatible con el valor indicado en la placa de datos $\pm 10\%$.
- Con pedal o cilindro accionado, el actuador del mando eléctrico cierre efectivamente los terminales (contactos) otorgando el consentimiento a la tarjeta electrónica: icono de soldadura por puntos encendido durante el tiempo configurado.

- Los elementos que forman parte del circuito secundario (fusiones portabrazos - brazos - portaelectrodos) no les falte eficiencia debido a tornillos desenroscados u oxidaciones.
- Los parámetros de soldadura (fuerza y diámetro de los electrodos, tiempo y corriente de soldadura) sean adecuados para el trabajo en ejecución.

En el modelo PCP comprobar que:

- la presión del aire comprimido no es inferior al límite de intervención del dispositivo de protección.
- el selector de ciclo no se encuentra por equivocación en la posición  (sólo presión - no suelda)
- no se ha accionado el pulsador de encendido  después de cada cierre del interruptor general o después de cada intervención de los dispositivos de protección/seguridad:
 - a) falta de tensión de red;
 - b) falta / presión del aire comprimido insuficiente;
 - c) recalentamiento.
 - d) subida o bajada de tensión.

| | |
|---|----|
| 1. ALLGEMEINES ZUR SICHERHEIT BEIM WIDERSTANDSSCHWEISSEN..... | 23 |
| 2. EINFÜHRUNG UND ALLGEMEINE BESCHREIBUNG..... | 24 |
| 2.1 HAUPTMERKMALE..... | 24 |
| 2.2 AUF ANFRAGE ERHÄLTliches ZUBEHÖR..... | 24 |
| 3. TECHNISCHE DATEN..... | 24 |
| 3.1 TYPENSCHILD MIT DEN GERÄTEDATEN (ABB. A)..... | 24 |
| 3.2 SONSTIGE TECHNISCHE DATEN (ABB. B)..... | 24 |
| 4. BESCHREIBUNG DER PUNKTSCHWEISSMASCHINE..... | 24 |
| 4.1 GESAMTANSICHT UND AUSSENMASSE DER PUNKTSCHWEISSMASCHINE (ABB. C)..... | 24 |
| 4.2 STEUERUNGS- UND REGELEINRICHTUNGEN..... | 24 |
| 4.2.1 Bedienfeld (Abb. D1)..... | 24 |
| 4.2.2 Beschreibung der Symbole (FIG. D2)..... | 24 |
| 4.2.3 Einstellung der Punktschweißparameter..... | 24 |
| 4.2.4 Druckmutter und Einstellung des Durchflusses (ABB. D3)..... | 24 |
| 4.2.5 Druckeinstellung und Manometer (ABB. D4 - nur Mod. PCP)..... | 25 |
| 4.2.6 Wasser- und Luftanschlüsse (Abb. G und Abb. H)..... | 25 |
| 4.3 SICHERHEITS- UND VERRIEGELUNGSFUNKTIONEN..... | 25 |
| 4.3.1 Hauptschalter..... | 25 |
| 4.3.2 START-Knopf..... | 25 |
| 4.3.3 Wählschalter Zyklus NICHT SCHWEISSEN / SCHWEISSEN..... | 25 |
| 4.3.4 Thermoschutz (AL1)..... | 25 |
| 4.3.5 DruckluftsicHERung (AL6 - nur Mod. PCP)..... | 25 |
| 4.3.6 Über- und Unterspannungsschutz (AL3 und AL4)..... | 25 |

| | |
|---|----|
| 5. INSTALLATION..... | 25 |
| 5.1 RÜSTEN..... | 25 |
| 5.2 ANHEBEN DER PUNKTSCHWEISSMASCHINE (ABB. E)..... | 25 |
| 5.3 LAGE..... | 25 |
| 5.4 NETZANSCHLUSS..... | 25 |
| 5.4.1 Hinweise..... | 25 |
| 5.4.2 Anschluß des Versorgungskabels an die Punktschweißmaschine (ABB.F)..... | 25 |
| 5.4.3 Stecker und Dose..... | 25 |
| 5.5 PNEUMATIKANSCHLUSS (ABB. G) (nur Mod. PCP)..... | 25 |
| 5.6 ANSCHLUSS KÜHLKREISLAUF (ABB. H)..... | 25 |
| 6. SCHWEISSEN (PUNKTSCHWEISSEN)..... | 26 |
| 6.1 VORBEREITENDE TÄTIGKEITEN..... | 26 |
| 6.2 EINSTELLUNG DER PARAMETER..... | 26 |
| 6.3 VERFAHRENSWEISE..... | 26 |
| 6.4 VERWALTEN DER PROGRAMME MIT DER BETRIEBSART „EXPERT“..... | 26 |
| 6.4.1 Speicherung der Punktschweißparameter..... | 26 |
| 6.4.2 Änderung der Punktschweißparameter eines individuellen Programms..... | 26 |
| 6.4.3 Aufrufen eines Programms..... | 26 |
| 6.4.4 Löschen eines Programms..... | 26 |
| 7. WARTUNG..... | 26 |
| 7.1 PLANMÄSSIGE WARTUNG..... | 26 |
| 7.2 AUSSERORDENTLICHE WARTUNG..... | 26 |
| 8. FEHLERSUCHE..... | 27 |

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 abzuziehen.



- 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 Schutz Erde 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.
- Dieselbe Vorgehensweise gilt für den Anschluss an das Wassernetz oder eine Kühleinheit mit geschlossenem Kreislauf (wassergekühlte Punktschweißmaschinen) und in jedem Fall für Reparatureinsätze (außerordentliche Wartung).
- Auf den durch Druckluftzylinder betätigten Punktschweißmaschinen muss der Hauptschalter mit dem beigestellten Vorhängeschloss in der Stellung „O“ verriegelt werden.
- Dieselbe Vorgehensweise gilt für den Anschluss an das Wassernetz oder an eine Kühleinheit mit geschlossenem Kreislauf (wassergekühlte Punktschweißmaschinen) und in jedem Fall für Reparatureinsätze (außerordentliche Wartung).



- 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 = 40cm (Abb. I);



- 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 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 „O“ 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 DRUCKLUFTVERSORGUNGSNETZ (falls vorhanden) GETRENNTER PUNKTSCHWEISSMASCHINE AUSGEFÜHRT WERDEN.**
- DER HAUPTSCHALTER MUSS DABEI IN DER STELLUNG „O“ MIT EINEM ZUGGESCHLOSSENEN VORHÄNGESCHLOSS GESPERRT SEIN, DESSEN SCHLÜSSEL ABGEZOGEN IST (bei Modellen mit Betätigung durch DRUCKLUFTZYLINDER).**

EINLAGERUNG

- Die Maschine und ihr Zubehör ist (mit oder ohne Transportverpackung) in geschlossenen Räumlichkeiten aufzustellen.
 - Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht überschreiten.
 - Die Umgebungstemperatur muss zwischen -15°C und 45°C liegen.
- Liegt bei Maschinen mit Wasserkühlung die Umgebungstemperatur unter 0°C; fügen Sie bitte die vorgesehene Frostschutzflüssigkeit hinzu oder entleeren Sie den Wasserkreislauf und den Wassertank vollständig. Treffen Sie stets sachgerechte Maßnahmen zum Schutz der Maschine vor Feuchtigkeit, Schmutz und Korrosion.

2. EINFÜHRUNG UND ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

2.1 HAUPTMERKMALE

Säulenpunktschweißmaschinen mit nach unten fahrender Elektrode mit Schwingarm zum Widerstandsschweißen (Einpunktschweißen) mit digitaler Mikroprozesssteuerung. Gekennzeichnet sind sie im Wesentlichen durch folgende Merkmale:

- Begrenzung des Leitungsüberstroms bei Einschaltung (cosφ-Einschaltkontrolle);
- Optimale Einstellung des Punktschweißstroms je nach bereitgestellter Netzleistung;
- Auswahl der optimalen Parameter des Schweißzyklus (Vorhaltezeit, Rampenzeit, Schweißzeit, Pausenzeit und Impulszahl);
- Speicherung der bevorzugten Programme;
- Rückbeleuchtetes LCD-Display für die Anzeige der Bedienbefehle und eingestellten Parameter;
- Thermoschutz mit Anzeige (Überlast oder fehlendes Kühlwasser);
- Meldung und Sperre im Falle von zu hoher oder zu geringer Versorgungsspannung;
- Meldung Druckluftmangel (nur bei den luftgesteuerten Modellen „PCP“);
- Einstellung des Luftstroms zum Verlangsamen des Schließens der Arme (nur bei den luftgesteuerten Modellen „PCP“).

Bedienung:

- Modelle „PTE“: mechanische Betätigung des Fußpedals mit einstellbarer Hebellänge;
- Modelle „PCP“: Pneumatikzylinder doppelwirkend durch Schalten des Pedalventils.

2.2 AUF ANFRAGE ERHÄLTliches ZUBEHÖR

- Armpaar Länge 500 mm, komplett mit Elektrodenhalter und Standardelektroden.

- Armpaar Länge 700 mm, komplett mit Elektrodenhalter und Standardelektroden.
- Gekrümmte Elektroden.
- Kühlaggregat mit geschlossenem Wasserkreislauf (nur für PTE oder PCP 18 geeignet).

3. TECHNISCHE DATEN

3.1 TYPENSCHILD MIT DEN GERÄTEDATEN (ABB. A)

Die wichtigsten Daten zur Verwendung und zu den Leistungen der Punktschweißmaschine sind auf dem Typenschild zusammengefasst. Die Angaben haben folgende Bedeutung

- 1- Phasenzahl und Frequenz der Versorgungsleitung.
- 2- Versorgungsspannung.
- 3- Anschlussleistung im Dauerbetrieb (1 00%).
- 4- Nominelle Anschlussleistung bei einer Einschaltdauer von 50%.
- 5- Maximale Leerlaufspannung an den Elektroden.
- 6- Höchststrom bei kurzgeschlossenen Elektroden.
- 7- Strom zum Sekundärkreis im Dauerbetrieb (100%).
- 8- Spannweite und Länge der Arme (Standard).
- 9- Einstellbare Mindest- und Höchstkraft der Elektroden.
- 10- Nenndruck der Druckluftquelle.
- 11- Erforderlicher Druck der Druckluftquelle für die maximale Elektrodenkraft.
- 12- Kühlwasserdurchflussmenge.
- 13- Nomineller Druckabfall der Kühlflüssigkeit.
- 14- Gewicht des Schweißgerätes.
- 15- Sicherheitssymbole, deren Bedeutung in Kapitel 1 „Allgemeine Sicherheitshinweise zum Widerstandsschweißen“ genannt sind.

Anmerkung: Das beispielhaft angeführte Typenschild dient nur Anschauungszwecken, was die Bedeutung der Symbole und Ziffern betrifft. Die genauen technischen Daten Ihrer Punktschweißmaschine müssen unmittelbar dem Typenschild entnommen werden.

3.2 SONSTIGE TECHNISCHE DATEN (ABB. B)

4. BESCHREIBUNG DER PUNKTSCHWEISSMASCHINE

4.1 GESAMTANSICHT UND AUSSENMASSE DER PUNKTSCHWEISSMASCHINE (ABB. C)

4.2 STEUERUNGS- UND REGELEINRICHTUNGEN

4.2.1 Bedienfeld (Abb. D1)

- 1- Hauptschalter (Modelle PCP mit Nothaltfunktion und Position „O“ mit Sicherung über Vorhängeschloss: das Vorhängeschloss ist mit Schlüsseln im Lieferumfang enthalten).
- 2- Knopf Erhöhung (+) Verminderung (-).
- 3- Knopf für die Parameterauswahl „MODE“.
- 4- Rückbeleuchtetes LCD-Display;
- 5- START-Knopf (Mod. PCP);
- 6- Wahlschalter nur Druck (kein Schweißen) / Schweißen.

4.2.2 Beschreibung der Symbole (FIG. D2)

Punktschweißparameter (1-7):

- 1- Power (%): prozentualer Punktschweißstrom im Verhältnis zum Höchstwert;
- 2- Vorhalten (Cycles): Wartezeit in Zyklen bevor Strom abgegeben wird ab dem Moment des Kontakts der Elektroden mit dem zu bearbeitenden Werkstück;
- 3- Rampe (Cycles): Zeit in Zyklen, die der Punktstrom benötigt, um den mit „Power“ eingestellten Wert zu erreichen;
- 4- Punktschweißzeit (Cycles): Zeit in Zyklen, in der der Strom den eingestellten Wert beibehält;
- 5- Pausenzeit (Cycles): Zeit in Zyklen, in der der Strom zwischen zwei Impulsen (nur im pulsierten Betrieb) gleich null ist;
- 6- Impulszahl (Nr.): wenn 1, dann wird das Punktschweißen nach der Punktschweißzeit (4) beendet; wenn größer als 1, dann wird die Zahl der Stromimpulse, die von der Maschine abgegeben werden (pulsierter Betrieb), angegeben;
- 7- Synoptische Rundanzeige der eingestellten Zyklen mit numerischem Wert in der Mitte;
- 8- Symbol Thermoalarm;
- 9- Numerisches Multifunktionsdisplay;
- 10- Aktives Punktschweißsymbol (Stromzufuhr);
- 11- Vorhaltesymbol, aktiv mit Wahlschalter (Abb. D1-6) in Position NICHT SCHWEISSEN;
- 12- **START** START-Anzeige: den Knopf aus Abb. D1-5 drücken, um die Maschine zu befähigen;
- 13- **PRG** Symbol individuelles PROGRAMMS;
- 14- Symbol speichern / nicht speichern des individuellen Programms;
- 15- Synoptische Rundanzeige der eingestellten Leistung mit numerischem Wert in der Mitte.

4.2.3 Einstellung der Punktschweißparameter

Jedes Mal, wenn die Maschine eingeschaltet wird und vor Drücken des START-Knopfs, kann die Betriebsart zur Einstellung der Schweißparameter geändert werden:

- Betriebsart „REDUZIERT“ = EASY: Möglichkeit zur schnellen und intuitiven Auswahl der beiden Hauptschweißparameter „POWER“ (1) und „Punktschweißzeit“ (4). Mit dieser Betriebsart können die individuellen Programme nicht gespeichert werden.
- Betriebsart „UMFASSEND“ = EXPERT: Alle Schweißparameter, die im vorhergehenden Abschnitt beschrieben wurden, können ausgewählt werden. Diese Betriebsart ermöglicht die Speicherung individueller Programme.

4.2.4 Druckmutter und Einstellung des Durchflusses (ABB. D3)

- 1- Auf die Mutter kann durch Öffnen der Klappe an der Rückseite der Punktschweißmaschine zugegriffen werden.

Die Mutter ermöglicht die Einstellung der auf die Elektroden ausgeübte Kraft über die vorbelastete Feder: je größer die Federbelastung, desto größer ist die Kraft auf die Elektroden der Punktschweißmaschine.

- 2- Der Durchflussregler (nur Mod. PCP) ermöglicht die Verlangsamung der Schließbewegung der Arme, um einen Rückprall der Elektroden am Werkstück zu vermeiden.

Die Schrauben des Reglers nach links drehen (+), um den Luftstrom und die Absenkgeschwindigkeit der Elektroden zu erhöhen. Die Schraube nach rechts drehen (-) um den Luftstrom und die Absenkgeschwindigkeit der Elektroden zu verringern.

4.2.5 Druckeinstellung und Manometer (ABB. D4 - nur Mod. PCP)

- 1- Druckreglerknopf;
2- Manometer.

4.2.6 Wasser- und Luftanschlüsse (Abb. G und Abb. H)

- G (1) - Anschluss Druckluftleitung (nur Mod. PCP);
G (2) - Filter und Ablass des Kondensats (nur Mod. PCP);
H (1) - Wasseranschluss INLET.
H (2) - Wasseranschluss OUTLET.

4.3 SICHERHEITS- UND VERRIEGELUNGSFUNKTIONEN

4.3.1 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) Spannung, an die das Stromversorgungskabel angeschlossen ist.

- Position „I“ = geschlossen: Punktschweißmaschine mit Strom versorgt, aber nicht in Betrieb (STAND-BY). Das Display ist eingeschaltet.

Not-Aus-Funktion

Während des Betriebes der Punktschweißmaschine führt das Öffnen des Kontaktes (Pos. „I“ => Pos. „O“) zur Abschaltung unter abgesicherten Bedingungen:

- Stromsperre;
- Bewegungssperre: Zylinderentlastung (falls vorhanden);
- Automatischer Neustart gesperrt.



ACHTUNG! DIE FUNKTIONSTÜCHTIGKEIT DER ABGESICHERTEN ABSCHALTUNG IST IN REGELMÄSSIGEN ABSTÄNDEN ZU PRÜFEN.

4.3.2 START-Knopf


Er muss betätigt werden, um den Schweißvorgang unter den folgenden Bedingungen zu veranlassen:

- bei jedem Schließen des Kontaktes 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 UNTER SICHEREN BEDINGUNGEN IST IN REGELMÄSSIGEN ABSTÄNDEN ZU ÜBERPRÜFEN.

4.3.3 Wählschalter Zyklus NICHT SCHWEISSEN / SCHWEISSEN

-  NICHT SCHWEISSEN: Die Punktschweißmaschine kann ohne zu Schweißen bedient werden. Wird verwendet, um die Bewegung der Arme und das Schließen der Elektroden ohne Stromzufuhr durchzuführen.



RESTRIKTO! Auch in dieser Betriebsart besteht Quetschgefahr für die oberen Gliedmaßen: Treffen Sie die für diesen Fall gebotenen Vorkehrungen (siehe Kapitel Sicherheit).

-  SCHWEISSEN (normaler Schweißzyklus): aktiviert die Punktschweißmaschine zum Durchführen der Schweißung.

4.3.4 Thermoerschutz (AL1)

Er spricht an bei einer Übertemperatur der Punktschweißmaschine aufgrund fehlendem oder unzureichendem Kühlwasser oder aufgrund einer Überlastung beim Arbeitszyklus (DUTY CYCLE) durch Überschreiten der thermischen Grenzen.

Die Auslösung ist erkennbar am Aufleuchten des Symbols, ABB. D2-9 und AL1.

WIRKUNG: Unterbrechung der Stromzufuhr (Schweißsperre).

RÜCKSTELLUNG: Manuell (Betätigung des START-Knopfs), wenn die Werte wieder innerhalb des zulässigen Temperaturbereiches liegen (Erlöschen des Symbols AL1 und Aufleuchten von „START“).

4.3.5 Druckluftsicherung (AL6 - nur Mod. PCP)

Sie spricht an bei fehlendem oder gefallenem Druckwert ($p < 2,5 - 3 \text{ bar}$) der Druckluftversorgung. Die Auslösung wird durch Anzeige des Manometers (0 - 3 bar) und AL6 auf dem Display angegeben.

WIRKUNG: Bewegungssperre: Elektrodenöffnung (Zylinderentlastung); Unterbrechung der Stromzufuhr (Schweißsperre).

RÜCKSTELLUNG: Manuell (Betätigung des START-Knopfs), nachdem die Druckwerte wieder innerhalb des zulässigen Bereiches liegen (Displayanzeige mit „START“).

4.3.6 Über- und Unterspannungsschutz (AL3 und AL4)

Er spricht an bei zu hoher oder zu geringer elektrischer Versorgungsspannung. Die Auslösung wird durch AL3 (Überspannung) und AL4 (Unterspannung) auf dem Display angegeben.

WIRKUNG: Bewegungssperre: Zylinderentlastung (falls vorhanden); Unterbrechung der Stromzufuhr (Schweißsperre).

RÜCKSTELLUNG: Manuell (Betätigung des START-Knopfs), nachdem die Spannungswerte wieder innerhalb des zulässigen Bereiches liegen (Displayanzeige mit „START“).

5. INSTALLATION



VORSICHT! BEI DEN ARBEITEN ZUR INSTALLATION UND ZUM ANSCHLUSS AN DIE ELEKTRISCHE UND PNEUMATISCHE VERSORGUNG MUSS DIE PUNKTSCHWEIßMASCHINE UNBEDINGT AUSGESCHALTET UND VOM VERSORGNUNGSNETZ GETRENNT SEIN.

ALLE ELEKTRISCHEN UND PNEUMATISCHEN ANSCHLÜSSE DÜRFEN AUSSCHLIESSLICH VON ERFAHRENEN FACHLEUTEN VORGEGENOMMEN WERDEN.

5.1 RÜSTEN

Die Punktschweißmaschine von der Verpackung befreien und die Anschlüsse vornehmen, wie es in diesem Kapitel beschrieben ist.

5.2 ANHEBEN DER PUNKTSCHWEISSMASCHINE (ABB. E)

Die Punktschweißmaschine muß mit doppeltem Seil und Haken unter Verwendung der richtigen Ringe angehoben werden. Es ist strikt verboten, die Punktschweißmaschine anders anzuhaken, als angegeben (z. B. an den Armen oder Elektroden).

5.3 LAGE

Die Installationszone muß weiträumig genug und frei von Hindernissen sein, um einen schnellen Zugang zur Steuertafel und zum Arbeitsbereich (Elektroden) in voller Sicherheit zu gewährleisten.

Überzeugen Sie sich, daß die Kühlluftzufuhr und -abfuhr nicht behindert wird. Sicherstellen, daß kein leitfähiger Staub, korrosive Dämpfe, Feuchtigkeit, etc. angesaugt werden. Die Punktschweißmaschine auf eine ebene Oberfläche aus gleichförmigen und kompakten Material stellen (Betonfußboden oder Ähnliches).

Die Punktschweißmaschine mit vier Schrauben M10 auf dem Boden verankern, indem man die dafür geeigneten Löcher auf der Basis benutzt, jedes einzelne Element der Fixierung auf dem Fußboden muß eine Zugfestigkeit von mindestens 60 Kg (60daN) garantieren.

Höchstlast

Die Höchstlast, die auf den unteren Arm anwendbar ist (auf der Elektrodenachse konzentriert) beträgt 35 Kg (35daN).


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.

- Um den Anforderungen der Norm EN 61000-3-11 (Flicker) Genüge zu tun, wird empfohlen, die Punktschweißmaschine an solche Schnittstellen des Versorgungsnetzes anzuschließen, an denen die Impedanz weniger als $Z_{max} = 0,066 \text{ Ohm}$ beträgt.

- 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 Anschluß des Versorgungskabels an die Punktschweißmaschine (ABB.F)

Die rechte Seitenplatte entfernen, den mitgelieferten Kabelhalter an der Öffnung in der hinteren Tafel anbringen.

Das Versorgungskabel durch den Kabelhalter führen und mit den Klemmen des Anschlußstecksockels (Phasen L1(N) - L2) sowie mit der Schraubklemme der Schutzerde (gelb-grüner Leiter) verbinden.

Je nach Modell des Klemmenblockes die Kabelenden so ausstatten, wie es in der Abbildung gezeigt wird (ABB.F1, F2).

Das Kabel befestigen, indem man die Schrauben des Kabelhalters anzieht.

Für den zulässigen Mindestquerschnitt der Leiter siehe Abschnitt „TECHNISCHE DATEN“.

5.4.3 Stecker und Dose

Das Versorgungskabel ist mit einem sachgerecht belastbaren Normstecker zu verbinden (3P+T : es werden nur 2 Pole für den INTERPHASEN-Anschluss 400V benutzt; 2P+T: Anschluss 230V EINPHASIG). Es ist eine Netzdose einzurichten, die durch Schmelzsicherungen oder einen magnetohermischen Schutzschalter geschützt ist. Die zugehörige Erdungsklemme ist an den Erdleiter (gelbgrün) der Versorgungsleitung anzuschließen.

Die Belastbarkeit und Auslösemerkmale der Schmelzsicherungen und des magnetohermischen Schutzschalters sind im Abschnitt „SONSTIGE TECHNISCHE DATEN“ und / oder in TAB. 1 genannt.

Werden mehrere Punktschweißmaschinen installiert, ist die Stromversorgung zyklisch zwischen den drei Phasen zu verteilen, um eine ausgeglichene Belastung zu erzielen, z. B.:

Punktschweißmaschine 1: Versorgung L1-L2;

Punktschweißmaschine 2: Versorgung L2-L3;

Punktschweißmaschine 3: Versorgung L3-L1.



VORSICHT! Bei Mißachtung der obigen Regeln ist das herstellerseitig vorgesehene Sicherheitssystem (Klasse I) unwirksam. Schwere Gefahren für die beteiligten Personen (z.B. Stromschlag) und Sachwerte (z. B. Brand) sind die Folge.

5.5 PNEUMATIKANSCHLUSS (ABB. G) (nur Mod. PCP)

- Vorzuhalten ist eine Druckluftleitung mit einem Betriebsdruck von mindestens 6 bar.

- Den Rohrhalteranschluss (Zubehör) mit dem Gasanschluss 1/8 (ABB. G-1) anschließen. Die Dichtigkeit der Anschlüsse durch ein Teflonband sicherstellen.

- Einen Schlauch für Druckluft mit für das verwendete Verbindungsstück geeignetem Durchmesser anschließen. Die Dichtigkeit der Anschlüsse mit geeigneter Schelle oder geeignetem Stelling sicherstellen.

5.6 ANSCHLUSS KÜHLKREISLAUF (ABB. H)

Eine Wasserversorgungsleitung ist vorzuhalten. Die Temperatur darf 30°C nicht überschreiten und die Mindestdurchflussmenge (Q) darf nicht unter den Vorgaben der TECHNISCHE DATEN liegen. Es kann ein offener (Verlust des rücklaufenden Wasser) oder ein geschlossener Kühlkreislauf durchgeführt werden, wenn die Temperaturparameter und die Wasserdurchflussmenge am Eintritt eingehalten werden.

Die entsprechenden Wasserverbindungsstücke aus dem Zubehör mit den Gasanschlüssen 1/8 (ABB. H) verbinden: Die Wasseranschlüsse verfügen über einen O-Ring und benötigen zum Anschließen kein Teflonband.

Die Wasserversorgungsleitung (ABB. H-1) an die externe Wasserkanalisation

anschließen. Dabei den korrekten Abfluss und die Durchflussmenge der Rücklaufleitung (ABB. H-2) überprüfen. Die Dichtigkeit der Anschlüsse mit geeigneter Schelle oder geeignetem Stelling sicherstellen.



ACHTUNG! Schweißarbeiten, die mit ungenügendem oder fehlendem Wasserumlauf ausgeführt werden, können die Punktschweißmaschine wegen Überhitzungsschäden betriebsunfähig machen.

6. SCHWEISSEN (PUNKTSCHWEISSEN)

6.1 VORBEREITENDE TÄTIGKEITEN

Vor dem Schweißen (Punkten) ist eine Reihe von Kontrollen und Einstellungen vorzunehmen, bei denen sich der Hauptschalter auf "O" befinden (bei den Versionen PCP mit geschlossenem Vorhängeschloß) und die Druckluftversorgung abgetrennt sein muß (NON ANGESCHLOSSEN):

- Kontrollieren, ob der elektrische Anschluß nach den vorherigen Anleitungen ausgeführt wurde.
- Das Kühlwasser in Umlauf versetzen.
- Den Durchmesser "d" der Elektroden-Kontaktfläche an die Stärke "s" des punktschweißenden Blechs anpassen, die Beziehung lautet $d = 4 \text{ bis } 6 \cdot \sqrt{s}$.
- Zwischen die Elektroden ein Paßstück legen, das der Stärke der zu schweißenden Bleche entspricht; kontrollieren, ob die Arme, manuell angehört, parallel sind. Wenn nötig, die Einstellung ausführen, indem man die Feststellschrauben der Elektrodenhalter lockert, bis sie die beste Stellung für die bevorstehende Arbeit haben; die Feststellschrauben wieder fest anschrauben. Bei den Modellen PTE und PCP28 kann auch die Spannweite zwischen den Armen reguliert werden, indem man die Fixierschrauben des unteren armt tragenden Gußstückes verstellt (siehe technische Daten).
- Die Sicherheitsklappe öffnen, die sich auf der Rückseite der Punktschweißmaschine befindet, die vier Fixierschrauben lockern und auf die Mutter für die Einstellung der Elektrodenstärke zugreifen (Schlüssel Nr. 30). Bei Zusammendrücken der Feder (Einschrauben der Mutter nach rechts) üben die Elektroden eine immer größere Kraft aus, mit Werten zwischen Minimum und Maximum (siehe technische Daten). Diese Kraft muß proportional zur Erhöhung der zu schweißenden Blechstärke und zum Durchmesser der Elektrodenspitzen erhöht werden.
- Gegebenenfalls auch auf den Durchflussminderer (ABB. D3-2) einwirken, um das Absenken der Elektroden zu verlangsamen; Es wird empfohlen, die Verlangsamung beim Schließen der Arme mit einer längeren Vorhaltezeit auszugleichen, damit die Kraft den Höchstwert erreichen kann, bevor die Maschine mit dem Punktschweißen beginnt. Ungefähr bei einem Druckeingang von 8 bar und der zur Hälfte angezogenen Schraube des Reglers 100 Vorhaltezyklen (2 s) einstellen. Bei nicht angeschraubter Einstellschraube (die Schraube ist vollständig nach links gedreht und der Luftstrom ist nicht vorhanden) 20 Zyklen (400 ms) einstellen.
- Die Klappe wieder schließen, um zu vermeiden, daß Fremdkörper eindringen, oder daß ein Kontakt mit spannungsführenden Teilen entsteht.
- Bei den Modellen PCP den Druckluftanschluß kontrollieren, des Speiseschlauch an das Pneumatiknetz anschließen; den Druck mit dem Handgriff des Reduzierers regulieren, bis auf dem Manometer ein Wert von 6bar (90 PSI) abzulesen ist.

6.2 EINSTELLUNG DER PARAMETER

Die ausschlaggebenden Parameter zur Bestimmung des Durchmessers (Querschnitts) und der mechanische Dichtigkeit der Schweißstelle:

- Die von den Elektroden ausgeübte Kraft (in N); 1 N = 1.02kg.
 - Durchmesser der Elektrodenkontaktfläche (mm).
 - Schweißstrom (KA).
 - Schweißzeit (Zyklen); bei 50Hz 1 Zyklus = 0.02 Sek.
- Diese Faktoren müssen bei der Einstellung der Punktschweißmaschine beachtet werden, weil sie untereinander in Wechselwirkung stehen. Außerdem gibt es andere Faktoren, die das Resultat beeinflussen können:
- Zu großer Spannungsabfall auf der Versorgungsleitung.
 - Überhitzung der Punktschweißmaschine durch ungenügende Kühlung oder durch Nichtbeachten der Einschaltdauer.
 - Beschaffenheit und Abmessungen der Teile innerhalb der Arme.
 - Spannweite zwischen den Armen (bei den Mod. PTE-PCP 28 einstellbar).
 - Länge der Arme (siehe technische Daten).

Bei Fehlen einschlägiger Erfahrung ist es angebracht, einige Punktschweißproben auszuführen und dazu Blechstärken der gleichen Qualität und der gleichen Stärke wie für die auszuführende Arbeit zu benutzen.

Wenn möglich hohen Strom (Einstellung über „POWER“) und kurze Zeiten (Einstellung über „CYCLES“) bevorzugen.

6.3 VERFAHRENSWEISE

- Den Kontakt des Hauptschalters der Punktschweißmaschine (Pos. „I“) schließen. Das Display schaltet sich ein: Ist das START-Symbol vorhanden, so ist die Versorgung korrekt und die Punktschweißmaschine ist bereit, aber nicht aktiviert.
- Bevor der START-Knopf (ABB. D1-5) betätigt wird, können für die Maschine zwei verschiedene Arbeitsmodi eingestellt werden: Den Knopf „MODE“ (ABB. D1-3) drücken und die Betriebsart „EASY“ (nur Symbole „POWER“ und „CYCLES“) oder die Betriebsart „EXPERT“ (alle aktiven Schweißparameter) auswählen.
- Den START-Knopf betätigen und den Wählschalter für den Zyklus in Position Schweißen (ABB. D1-6) bringen.
- Die Schweißparameter einstellen.
- Auf die untere Elektrode die zu punktenden Blechen aufsetzen.
- Das Fußpedal am Anschlag (Modell PTE) oder das Pedalventil (Modell PCP) betätigen. Dabei geschieht folgendes:
 - A) Die Bleche werden zwischen den Elektroden mit der voreingestellten Kraft zusammengedrückt;
 - B) Der eingestellte Schweißstrom fließt für die festgesetzte Stärke und Dauer (Zeit) und wird durch ein Aufleuchten und Erlöschen des Symbols (ABB. D2-11) erkennbar gemacht.
- Das Pedal einige Augenblicke (0,5 - 2 s) nach Erlöschen des Symbols (Ende Schweißvorgang) loslassen. Durch diese Verzögerung (Halten) erhält der Schweißpunkt bessere mechanische Eigenschaften. 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.

6.4 VERWALTEN DER PROGRAMME MIT DER BETRIEBSART „EXPERT“

6.4.1 Speicherung der Punktschweißparameter

- Ausgehend vom anfänglichen freien Programm, gekennzeichnet durch „PCP“ oder „PTE“ in der Displaymitte, die gewünschten Schweißparameter einstellen.
- Die Taste „MODE“ mehrmals drücken, bis das Diskettensymbol (ABB. D2-15) erscheint. Dann die Taste „MODE“ gedrückt halten: die Schweißparameter werden im ersten verfügbaren individuellen Programm gespeichert, z. B. „PRG 001“. Das Programm wird sofort gespeichert und mit der Bezeichnung „PRG 001“ in der Displaymitte auferufen.

ANMERKUNG: Die Parameter eines freien Programms können immer über die Taste „MODE“ angezeigt werden und mit den Tasten „+“ und „-“ geändert werden. Die Parameter eines individuellen Programms können mit der Taste „MODE“ angezeigt werden und nur nach der im folgenden Abschnitt angegebenen Verfahrensweise geändert werden.

6.4.2 Änderung der Punktschweißparameter eines individuellen Programms

- Ausgehend vom individuellen Programm, gekennzeichnet mit „PRG ---“ in der Displaymitte, die Taste „MODE“ gedrückt halten, bis „PRG“ erscheint und blinkt;
- mit der Taste „MODE“ die Programmnummer bestätigen, dann die vorhandenen Parameter ändern;
- nach Abschluss der Änderungen die Taste „Mode“ so lange gedrückt halten, bis das durchgestrichene Diskettensymbol (NICHT SPEICHERN) erscheint;
- erneut „MODE“ drücken, um das Diskettensymbol (SPEICHERN) anzuzeigen und dann durch Gedrückthalten von „MODE“ bestätigen.

6.4.3 Aufrufen eines Programms

- Ausgehend von irgendeinem Programm, die Taste „MODE“ gedrückt halten bis „PRG“ blinkt. Dann die Nummer des aufzurufenden Programms durch Drücken der Tasten „+“ und „-“ auswählen: die Nummern entsprechen den individuellen Programmen. „DEF“ hingegen ist das Standardprogramm oder ein freies Programm.
- „MODE“ zum Bestätigen gedrückt halten.

6.4.4 Löschen eines Programms

- Ausgehend von irgendeinem Programm, die Taste „MODE“ gedrückt halten bis „PRG“ blinkt. Dann die Nummer des rückzustellenden Programms durch Drücken der Tasten „+“ und „-“ auswählen.
- Die Tasten „+“ und „-“ gleichzeitig gedrückt halten, um die Parameter des Programms zu löschen.

ANMERKUNG: Die Parameter des Programms „DEF“ oder des freien Programms stellen sich nicht zurück: Durch gleichzeitiges Drücken der Tasten „+“ und „-“ werden die Werkseinstellungen geladen.

7. WARTUNG



VORSICHT! VOR DER AUSFÜHRUNG VON WARTUNGSTÄTIGKEITEN IST SICHERZUSTELLEN, DASS DIE PUNKTSCHWEISSMASCHINE VOM VERSORGUNGSNETZ GETRENNT IST.

Bei den Versionen mit Betätigung durch Druckluftzylinder (Mod. PCP) muß der Schalter in der Stellung "O" mit dem beiliegenden Vorhängeschloß verriegelt werden.

7.1 PLANMÄSSIGE WARTUNG

DIE PLANMÄSSIGEN WARTUNGEN KÖNNEN VOM BEDIENER AUSGEFÜHRT WERDEN.

- Anpassung / Wiederherstellung des Durchmessers und Profils der Elektrodenspitze;
- Kontrolle der Elektrodenausrichtung;
- Kontrolle der Elektroden- und Armkühlung (NICHT INNERHALB DER PUNKTSCHWEISSMASCHINE);
- Kontrolle der Federspannung (Elektrodenkraft);
- Ablass des Kondensats in den Filter am Drucklufteintritt.
- Kontrolle Kabel- und Zangenkühlung;
- Prüfen, ob das Stromversorgungskabel der Punktschweißmaschine und der Zange intakt sind.
- Ersetzung der Elektroden und Arme;
- regelmäßige Prüfung des Kühlwasserstandes im Behälter.
- regelmäßige Überprüfung auf auslaufendes Wasser.

7.2 AUSSERORDENTLICHE WARTUNG

UNTER DIE AUSSERPLANMÄSSIGE WARTUNG FALLENDE TÄTIGKEITEN SIND AUSSCHLIESSLICH ELEKTROMECHANISCH BEWANDERTEN FACHLEUTEN VORBEHALTEN.



ACHTUNG! BEVOR DIE PLATTEN DER PUNKTSCHWEISSMASCHINE ENTFERNT WERDEN, UM AUF DEREN INNERES ZUGZUGREIFEN, IST SICHERZUSTELLEN, DASS DIE PUNKTSCHWEISSMASCHINE AUSGESCHALTET UND VOM STROM- UND DRUCKLUFTVERSORGUNGSNETZ (falls vorhanden) GETRENNT IST.

Kontrollen im Innern der Punktschweißmaschine bei anstehender Spannung können durch unmittelbare Berührung spannungsführender Teile zu schweren Stromschlägen oder durch unmittelbare Berührung sich bewegender Organe zu Verletzungen führen.

In regelmäßigen Zeitabständen, die von dem Gebrauch und den Umgebungsbedingungen abhängen, ist das Innere der Punktschweißmaschine zu inspizieren. Dabei sind Staub und Metallteilchen, die sich auf dem Transformator, dem Thyristormodul, dem Diodenmodul, dem Stromklemmenblock und an anderen Stellen abgesetzt haben, mit einem trockenen Druckluftstrahl zu entfernen (max. 5 bar). Vermeiden Sie es, den Druckluftstrahl auf elektronische Platinen zu richten; sie sind bei Bedarf mit einer sehr weichen Bürste oder sachgerechten Lösemitteln zu reinigen. Bei dieser Gelegenheit sind folgende Tätigkeiten auszuführen:

- Prüfen, ob die Kabelisolierung beschädigt oder Kabelanschlüsse gelockert oder oxidiert sind.
- Schmierung der Gelenke und Stifte.
- Prüfen, ob die Schrauben, mit denen die Sekundärwicklung des Trafos an den gusseisernen Teilen des Armhalters befestigt ist, fest angezogen sind und ob Oxidations- oder Überhitzungsspuren zu erkennen sind. Dasselbe gilt für die Befestigungsschrauben der Arme und Elektrodenhalter.
- Prüfen, ob die Schrauben, mit denen die Sekundärwicklung des Trafos an den Ausgangsschienen / Geflechten befestigt ist, fest angezogen sind und ob Oxidations- oder Überhitzungsspuren zu erkennen sind.
- Prüfen, ob die Befestigungsschrauben (falls vorhanden) der sekundären Transformatorwicklung einwandfrei angezogen sind und ob Oxidations- oder Überhitzungsspuren zu erkennen sind.
- Kontrolle, ob das Kühlwasser korrekt umläuft (erforderlicher Mindestdurchsatz) und ob die Rohrleitungen völlig dicht sind.
- Überprüfung auf austretende Druckluft.
- Nach Abschluss der Wartung oder Reparatur sind die Anschlüsse und Verkabelungen wieder in den ursprünglichen Zustand zu versetzen. Achten Sie darauf, dass diese nicht mit beweglichen Teilen oder solchen Teilen in Berührung kommen, die hohe Temperaturen erreichen können. Alle Leiter wieder wie zuvor bündeln, wobei darauf zu achten ist, dass die Hochspannungsanschlüsse des Primärtrafos von den Niederspannungsanschlüssen der Sekundärtrafos getrennt gehalten werden. Verwenden Sie alle originalen Unterlegscheiben und Schrauben, um das Gehäuse


wieder zu schließen.

8. FEHLERSUCHE


WENN DER BETRIEB KEINE ZUFRIEDENSTELLENDEN 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.).
- Es sind keine Alarmer an. In diesem Fall, darauf warten, dass sich das Symbol „START“ einschaltet und den Knopf drücken, um die Punktschweißmaschine wieder zu aktivieren. Die korrekte Zirkulation des Kühlwassers überprüfen und gegebenenfalls die relative Einschaltdauer des Arbeitszyklus senken. Das Vorhandensein von Druckluft überprüfen (nur Mod. PCP). Überprüfen, dass die Versorgungsspannung mit dem auf dem Typenschild $\pm 10\%$ angegebenen Wert kompatibel ist.
- Das Stellglied des Elektroantriebs schließt mit aktiviertem Fußpedal oder Zylinder die Anschlüsse (Kontakte) wirksam, indem die Platine befähigt wird: Das Punktschweißsymbol ist für die eingestellte Zeit an.
- Die zum Nebenstromkreis gehörenden Elemente (Gussteile der Armhalter - Arme - Elektrodenhalter) dürfen nicht wegen gelockerter Schrauben oder Oxidationsvorgängen unwirksam sein.
- Die Schweißparameter (Elektrodenkraft und -Durchmesser, Schweißzeit und -Strom) müssen der ausgeführten Arbeit angepasst sein.

Beim Modell PCP:

- der Luftdruck darf nicht unterhalb der Auslösegrenze der Schutzvorrichtung liegen.
- Der Zykluswählschalter darf sich nicht fälschlicherweise in der Stellung  (nur

Druck kein Schweißen) befinden.

- Der Startknopf  darf nicht nach jeder Schließung des Hauptschalters, oder

nach jedem Eingriff der Schutz - / Sicherheitsvorrichtungen betätigt werden:

- a) Ausfall der Netzspannung;
- b) Ausfall / unzureichender Druck der Druckluftversorgung;
- c) Überhitzung;
- d) Über- / Unterspannung.

| | стр. | | стр. |
|---|------|--|------|
| 1. ОБЩАЯ ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ КОНТАКТНОЙ СВАРКЕ | 28 | 5. УСТАНОВКА | 30 |
| 2. ВВЕДЕНИЕ И ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ | 29 | 5.1 ОСНАЩЕНИЕ | 30 |
| 2.1 ГЛАВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ | 29 | 5.2 ПОРЯДОК ПОДЪЕМА (РИС. Е)..... | 30 |
| 2.2 ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ПО ЗАКАЗУ | 29 | 5.3 РАСПОЛОЖЕНИЕ | 30 |
| 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ | 29 | 5.4 СОЕДИНЕНИЕ С СЕТЬЮ | 30 |
| 3.1 ТАБЛИЧКА ДАННЫХ (РИС. А)..... | 29 | 5.4.1 Предупреждения | 30 |
| 3.2 ПРОЧИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ (РИС. В) | 29 | 5.4.2 Соединение кабеля питания с точечной контактной сварочной машиной (РИС. F) | 30 |
| 4. ОПИСАНИЕ ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ..... | 29 | 5.4.3 Вилка и розетка | 30 |
| 4.1 ОБЩИЙ ВИД И ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ (РИС. С)..... | 29 | 5.5 ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ (РИС. G) (только мод. РСР)..... | 31 |
| 4.2 УСТРОЙСТВА УПРАВЛЕНИЯ И РЕГУЛИРОВКИ | 29 | 5.6 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ОХЛАЖДАЮЩЕГО КОНТУРА (РИС. Н)..... | 31 |
| 4.2.1 Панель управления (РИС. D1)..... | 29 | 6. СВАРКА ЭЛЕКТРОСОПРОТИВЛЕНИЕМ | 31 |
| 4.2.2 Описание пиктограмм (РИС. D2)..... | 29 | 6.1 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ | 31 |
| 4.2.3 Режим настройки параметров точечной сварки..... | 30 | 6.2 РЕГУЛИРОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ | 31 |
| 4.2.4 Компрессионная гайка регулировки потока (РИС. D3)..... | 30 | 6.3 ПРОЦЕДУРА | 31 |
| 4.2.5 Регулировка давления и манометр (РИС. D4 - только мод. РСР)..... | 30 | 6.4 УПРАВЛЕНИЕ ПРОГРАММАМИ В РЕЖИМЕ "EXPERT" | 31 |
| 4.2.6 Места подключения воздуха и воды (рис. G и H) | 30 | 6.4.1 Сохранение параметров точечной сварки..... | 31 |
| 4.3 ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ И ВЗАИМНАЯ БЛОКИРОВКА | 30 | 6.4.2 Изменение параметров точечной сварки индивидуальной программы..... | 31 |
| 4.3.1 Главный выключатель | 30 | 6.4.3 Вызов программы | 31 |
| 4.3.2 Кнопка пуска "START" | 30 | 6.4.4 Удаление программы | 31 |
| 4.3.3 Переключатель цикла БЕЗ СВАРКИ / СВАРКА | 30 | 7. ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ..... | 31 |
| 4.3.4 Тепловая защита (AL1) | 30 | 7.1 ПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ | 31 |
| 4.3.5 Предохранительное устройство сжатого воздуха (AL6 - только мод. РСР)..... | 30 | 7.2 ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ | 31 |
| 4.3.6 Защита от слишком высокого и низкого напряжения (AL3 и AL4) | 30 | 8. ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ..... | 32 |

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).
- Тот же порядок должен соблюдаться при подсоединении к водопроводной сети или к охлаждающему блоку с закрытым контуром (аппараты для точечной сварки с водяным охлаждением) и всегда при проведении ремонтных работ (внеплановое техобслуживание).
- На аппаратах для контактной сварки с приводом от пневматического цилиндра необходимо блокировать главный переключатель в положение «О» при помощи прилагаемого в комплекте замка.
- Тот же порядок должен соблюдаться при подсоединении к водопроводной сети или к охлаждающему блоку с закрытым контуром (аппараты для точечной сварки с водяным охлаждением) и 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

воспользуйтесь специальными вытяжками для удаления дыма, образующегося в процессе сварки рядом с электродами; необходимо регулярно оценивать степень воздействия дымов 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 находилось 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 = 40см (рис. I);



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, напрямую подсоединенных к линии питания низкого напряжения, предназначенной для жилых зданий.

ПРЕДПОЛАГАЕМЫЙ ВИД ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Оборудование 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, за 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).

СКЛАДИРОВАНИЕ

- 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: добавьте подходящий жидкий антифриз или полностью опорожните гидравлический контур и водяной бак.

Всегда используйте надлежащие средства для защиты аппарата от влаги, грязи и коррозии.

2. ВВЕДЕНИЕ И ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

2.1 ГЛАВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Аппараты для точечной сварки колонного типа с криволинейным опусканием электрода для сварки сопротивлением (одной точки) и цифровым микроконтроллерным управлением.

Ниже приведены основные характеристики:

- ограничение перегрузки по току при включении (управление софз включения);
- выбор оптимального сварочного тока в зависимости от мощности доступной электросети;
- выбор оптимальных параметров сварочного цикла (длительность сжатия, длительность роста тока, длительность сварки, длительность паузы и количество импульсов);
- сохранение избранных программ;
- ЖК-дисплей с подсветкой для отображения команд и установленных параметров;
- тепловая защита с сигнальным устройством (перегрузка или отсутствие

- охлаждающей воды);
- сигнализация и блокировка в случае слишком высокого или низкого напряжения питания;
- сигнализация отсутствия воздуха (только в моделях с пневматическим управлением «PCP»);
- регулировка потока воздуха для замедления сжатия рычагов (только в моделях с пневматическим управлением «PCP»).

Привод:

- модели «PTE»: механический pedalный с регулируемой длины рычага;
- модели «PCP»: пневматический с цилиндром двойного действия, управляемым клапаном с pedalным приводом.

2.2 ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ПО ЗАКАЗУ

- Пара кронштейнов длиной 500 мм, укомплектованная держателями электродов и стандартными электродами.
- Пара кронштейнов длиной 700 мм, укомплектованная держателями электродов и стандартными электродами.
- Электроды изогнутые.
- Блок для охлаждения водой с закрытым циклом (подходит только для PTE или PCP 18).

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

3.1 ТАБЛИЧКА ДАННЫХ (РИС. А)

Основные данные, относящиеся к использованию и эксплуатационным характеристикам точечной контактной сварочной машины обобщены на табличке данных, со следующими значениями.

- 1- Количество фаз и частота линии питания.
- 2- Напряжение питания.
- 3- Мощность сети при постоянном режиме (100 %).
- 4- Номинальная мощность сети с соотношением прерывистости 50 %.
- 5- Максимальное холостое напряжение на электродах.
- 6- Максимальный ток при электродах в состоянии короткого замыкания.
- 7- Вторичный ток при постоянном режиме (100 %).
- 8- Ширина колеи и длина кронштейнов (стандарт).
- 9- Регулируемая максимальная и минимальная сила электродов.
- 10- Номинальное давление источника сжатого воздуха.
- 11- Необходимое давление источника сжатого воздуха для получения максимальной силы электродов.
- 12- Поток воды охлаждения.
- 13- Падение номинального давления жидкости для охлаждения.
- 14- Масса сварочного аппарата.
- 15- Символы, относящиеся к безопасности, чье значение приведено в главе 1 «Общая безопасность для сварки электросопротивлением».

Примечание: На приведенной для примера табличке указаны приблизительные значения символов и цифр; точные величины технических параметров Вашей точечной контактной сварочной машины должны быть взяты с таблички самой точечной контактной сварочной машины.

3.2 ПРОЧИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ (РИС. В)

4. ОПИСАНИЕ ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ

4.1 ОБЩИЙ ВИД И ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ (РИС. С)

4.2 УСТРОЙСТВА УПРАВЛЕНИЯ И РЕГУЛИРОВКИ

4.2.1 Панель управления (РИС. D1).

- 1- главный выключатель (в моделях PCP с функцией аварийного останова и возможностью блокировки в положении "O": замок и ключи прилагаются).
- 2- кнопки увеличения (+) и уменьшения (-).
- 3- кнопка выбора параметров "MODE".
- 4- ЖК-дисплей с подсветкой;
- 5- кнопка пуска / START (мод. PCP);
- 6- / переключатель только давление (без сварки) / сварка.

4.2.2 Описание пиктограмм (РИС. D2).

Параметры точечной сварки (1-7):

- 1- мощность (%): ток точечной сварки в процентах относительно максимального значения;
- 2- сжатие (циклы): время ожидания в циклах перед подачей тока, начиная с момента касания электродов обрабатываемой детали;
- 3- кривая роста тока (циклы): время в циклах, за которое ток точечной сварки достигает значения, заданного параметром "мощность";
- 4- длительности точечной сварки (циклы): время в циклах, которое ток поддерживается на заданном значении;
- 5- длительность паузы (циклы): время в циклах, которое ток сохраняется на нулевом уровне в промежутках между импульсами (только в импульсном режиме);
- 6- количество импульсов (кол-во): в случае установки на 1, точечная сварка завершается по истечении времени точечной сварки (4); если значение больше 1, оно указывает на количество импульсов тока, подаваемых аппаратом (при работе в импульсном режиме);
- 7- сводный круговой индикатор установленного количества циклов с численным значением в центре;
- 8- символ сигнала тревоги тепловой защиты;
- 9- **888** многофункциональный цифровой дисплей;
- 10- символ включения точечной сварки (подачи тока);
- 11- символ сжатия, включается, если переключатель на рис. D1-6 находится в положении БЕЗ СВАРКИ;
- 12- **START** индикатор START: нажмите кнопку, изображенную на рис. D1-5, чтобы включить аппарат;
- 13- **PRG** символ индивидуальной ПРОГРАММЫ;
- 14- символ сохранять / не сохранять индивидуальную программу;



15- сводный круговой индикатор установленной мощности с численным значением в центре.

4.2.3 Режим настройки параметров точечной сварки

Во время включения аппарата и перед нажатием кнопки пуска «START» можно переключить режим настройки параметров сварки:

- «УПРОЩЕННЫЙ» режим = EASY: позволяет быстро и интуитивно выбрать два основных параметра сварки «МОЩНОСТЬ» (1) и «длительность точечной сварки» (4). Этот режим не позволяет сохранять индивидуальные программы.
- «РАСШИРЕННЫЙ» режим = EXPERT: позволяет выбирать все параметры сварки, описанные в предыдущем параграфе. Этот режим позволяет сохранять индивидуальные программы.

4.2.4 Компрессионная гайка регулировки потока (РИС. D3)

1- Для получения доступа к гайке, необходимо открыть дверцу в задней части аппарата для точечной сварки.

Гайка позволяет регулировать силу, оказываемую электродами, изменяя предварительную нагрузку пружины: чем выше предварительная нагрузка пружины, тем выше сила, оказываемая электродами аппарата для точечной сварки.

2- Регулятор потока (только мод. РСР) позволяет замедлять сжатие рычагов, чтобы избежать отскока электродов от детали. Поверните винт регулятора против часовой стрелки (+), чтобы увеличить поток воздуха и скорость опускания электродов; поверните винт по часовой стрелке (-), чтобы уменьшить поток воздуха и скорость опускания электродов.

4.2.5 Регулировка давления и манометр (РИС. D4 - только мод. РСР)

- 1- Регулятор давления;
- 2- Манометр.

4.2.6 Места подключения воздуха и воды (рис. G и H)

- G (1) - Место подключения сжатого воздуха (только мод. РСР);
- G (2) - Фильтр и слив конденсата (только мод. РСР);
- H (1) - ВХОДНЫЕ (INLET) соединения воды.
- H (2) - ВЫХОДНЫЕ (OUTLET) соединения воды.

4.3 ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ И ВЗАИМНАЯ БЛОКИРОВКА

4.3.1 Главный выключатель

- Положение «O» = разомкнутое положение, которое можно заблокировать с помощью замка (см. раздел 1).



ВНИМАНИЕ! В положении «O» внутренние клеммы (L1+L2), к которым подключен кабель питания, находятся под напряжением.

- Положение «I» = замкнуто: аппарат для точечной сварки находится под напряжением, но не работает (РЕЖИМ ОЖИДАНИЯ), дисплей при этом включается.

Аварийная функция

Если аппарат для точечной сварки включен, размыкание (поз. «I» => поз. «O») приводит к безопасной остановке:

- блокируется подача тока;
- блокируется движение: цилиндр разгружается (если имеется);
- блокируется автоматический повторный запуск.



ВНИМАНИЕ! ПЕРИОДИЧЕСКИ ПРОВЕРЯЙТЕ РАБОСПОСОБНОСТЬ ФУНКЦИИ, ВЫКЛЮЧАЮЩЕЙ АППАРАТ В УСЛОВИЯХ БЕЗОПАСНОСТИ.

4.3.2 Кнопка пуска «START»

Ее необходимо нажать для того, чтобы можно было управлять сваркой в следующих случаях:

- при каждом включении главного выключателя (поз. «O» => поз. «I»);
- каждый раз после включения предохранительных/защитных устройств;
- при возобновлении подачи энергии (электричество и сжатый воздух) после ее отключения или сбоев.



ВНИМАНИЕ! ПЕРИОДИЧЕСКИ ПРОВЕРЯЙТЕ РАБОСПОСОБНОСТЬ ФУНКЦИИ БЕЗОПАСНОГО ВКЛЮЧЕНИЯ.

4.3.3 Переключатель цикла БЕЗ СВАРКИ / СВАРКА

- БЕЗ СВАРКИ: позволяет управлять аппаратом для точечной сварки без осуществления сварки. Используется для перемещения рычагов и сжатия электродов без подачи тока.



ОСТАТОЧНЫЙ РИСК! В этом рабочем режиме также имеется риск сдавливания верхних конечностей: соблюдайте соответствующие меры предосторожности (см. раздел по безопасности).

- СВАРКА (нормальный цикл сварки): позволяет аппарату для точечной сварки осуществлять сварку.

4.3.4 Тепловая защита (AL1)

Срабатывает в случае перегрева аппарата для точечной сварки, вызванного отсутствием или недостаточным потоком охлаждающей воды или превышением рабочего цикла (DUTY CYCLE) допустимого предела.

На срабатывание указывает появление пиктограммы на дисплее, изображенной на РИС. D2-9, и включением AL1.

РЕЗУЛЬТАТ: блокировка подачи тока (сварка заблокирована).

ВОССТАНОВЛЕНИЕ: ручное (нажатие кнопки START) после того как температура вернется в допустимый диапазон (выключение пиктограммы AL1 и включение «START»).

4.3.5 Предохранительное устройство сжатого воздуха (AL6 - только мод. РСР)

Срабатывает в случае отсутствия или падения давления ($p < 2,5 \pm 3$ бар) подачи сжатого воздуха; на срабатывание указывает показание манометра (0 ± 3 бар) и появлением AL6 на дисплее.

РЕЗУЛЬТАТ: блокировка движений, раскрытие электродов (цилиндр

разгружается); отключение тока (сварка блокируется).

ВОССТАНОВЛЕНИЕ: ручное (нажатие кнопки START) после того как давление вернется в допустимый диапазон (появление «START» на дисплее).

4.3.6 Защита от слишком высокого и низкого напряжения (AL3 и AL4)

Срабатывает в случае слишком высокого или слишком низкого напряжения электропитания; при включении на дисплее появляется сообщение AL3 (слишком высокое напряжение) и AL4 (слишком низкое напряжение).

РЕЗУЛЬТАТ: блокировка движений, разгрузка цилиндра (если имеется); блокировка подачи тока (сварка блокируется).

ВОССТАНОВЛЕНИЕ: ручное (нажатие кнопки START) после того как напряжение вернется в допустимый диапазон (появление «START» на дисплее).

5. УСТАНОВКА



ВНИМАНИЕ! ВЫПОЛНИТЬ ВСЕ ОПЕРАЦИИ ПО УСТАНОВКЕ И ЭЛЕКТРИЧЕСКОМУ И ПНЕВМАТИЧЕСКОМУ ПОДСОЕДИНЕНИЮ С ОТКЛЮЧЕННОЙ И ОТСОЕДИНЕННОЙ ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО ОПЫТНЫМ ИЛИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.

5.1 ОСНАЩЕНИЕ

Распаковать точечную сварочную машину, выполнить соединения, как указано в настоящей главе.

5.2 ПОРЯДОК ПОДЪЕМА (РИС. E)

Подъем точечной контактной сварочной машины должен выполняться при помощи двойного троса и крюков, используя специальные кольца.

Категорически запрещается стропить точечную сварочную машину другим способом, отличающимся от указанного (напр., за кронштейны или электроды).

5.3 РАСПОЛОЖЕНИЕ

Под зону установки следует отвести достаточно просторную площадь, не имеющую препятствий, обеспечивающую доступ к панели управления и к рабочей зоне (электроды) в условиях полной безопасности.

Проверить, что отсутствуют препятствия рядом с отверстиями входа или выхода воздуха охлаждения, и проверить, что не могут засасываться проводящая пыль, коррозионный пар, влага и т. д.

Установить точечную контактную сварочную машину на плоскую поверхность из однородного и плотного материала (пол из бетона или с аналогичными физическими характеристиками).

Закрепить точечную контактную сварочную машину на полу при помощи четырех винтов M10, используя специальные отверстия на основании; каждый отдельный элемент прочного крепления к полу должен гарантировать прочность при растяжении минимум 60 кг (60 даН).

Максимальная нагрузка

Максимальная приложимая на нижний кронштейн нагрузка (сконцентрированная по оси электрода) равняется 35 кг (35 даН).

5.4 СОЕДИНЕНИЕ С СЕТЬЮ

5.4.1 Предупреждения

- Перед выполнением любого электрического соединения, проверить, что напряжение и частота сети, имеющиеся в месте установки, соответствуют таблице данных аппарата точечной сварки.

- Аппарат точечной сварки должен быть соединен только с системой питания с нулевым проводником, соединенным с заземлением.

- Для защиты от непрямого контакта необходимо использовать дифференциальные выключатели следующего типа:



- Тип А () для однофазных машин;



- Тип В () для трехфазных машин.

- Чтобы обеспечить соответствие требованиям стандарта EN 61000-3-11 (Flicker (пульсация напряжения)), сварочный аппарат рекомендуется подсоединять только к таким точкам сети питания, импеданс которых ниже $Z_{max} = 0.066$ Ом.

- Сварочный аппарат точечной сварки не соответствует требованиям стандарта IEC/EN 61000-3-12.

Если аппарат соединяется с общественной сетью электропитания, монтажник или пользователь обязан проверить возможность соединения аппарата точечной сварки (если требуется, проконсультироваться с компанией, управляющей распределительной сетью).

5.4.2 Соединение кабеля питания с точечной контактной сварочной машиной (РИС. F)

Снять боковую правую панель; установить блокировку кабеля в комплекте в отверстие, предусмотренное на задней панели.

Пройдя через блокировку кабеля, соединить кабель питания с клеммами на клеммнике питания (фазы L1(N) - L2) и с винтовой клеммой заземления для защиты желто-зеленого проводника).

В зависимости от модели клеммника оснастить концы кабеля, как показано на рисунке (РИС. F1, F2).

Блокировать кабель, закрутив винты кожуха кабеля.

Смотри параграф «ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ» для определения минимального допустимого сечения проводников.

5.4.3 Вилка и розетка

Вилка и розетка

Подсоедините к кабелю питания стандартную вилку (3P+T (полюса + земля): при МЕЖФАЗНОМ 400 В соединении используются только 2 полюса; 2P+T (полюса + земля): ОДНОФАЗНОЕ 230 В соединении) соответствующей мощности и подготовьте розетку сети, защищенную предохранителями или автоматическим термоманитным выключателем; специальный терминал заземления должен быть соединен с проводником заземления (желто-зеленым) линии питания. Мощность и характеристика срабатывания предохранителей и термоманитного выключателя приведены в параграфе «ПРОЧИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ» и/или ТАБ. 1.

При установке нескольких аппаратов для точечной сварки, следует распределить питание циклично между тремя фазами, создав равномерную нагрузку; пример:

аппарат для точечной сварки 1: питание L1-L2;

аппарат для точечной сварки 2: питание L2-L3;

аппарат для точечной сварки 3: питание L3-L1.



ВНИМАНИЕ! Несоблюдение приведенных выше правил делает

систему безопасности, предоставленную производителем, недейственной (класс I) с вытекающим из этого серьезным риском для людей (например, электрошок) и предметов (например, пожар).

5.5 ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ (РИС. G) (только мод. РСР)

- Подготовьте линию сжатого воздуха с рабочим давлением не менее 6 бар.
- Подключите прилагаемый шланговый штуцер, включенный в комплектацию, к газовому соединению 1/8, показанному на РИС. G-1; для обеспечения герметичности соединений используйте тефлоновую ленту.
- Подключите гибкую трубку сжатого воздуха подходящего диаметра к соединению (используемому); для обеспечения герметичности соединений используйте подходящую стяжку или хомутик.

5.6 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ОХЛАЖДАЮЩЕГО КОНТУРА (РИС. H)

Необходимо подготовить трубку подачи воды, температура которой не превышает 30°C, с минимальным расходом (Q) не ниже значения, указанного в ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ. Можно реализовать открытый (возвратная вода выводится из системы) или замкнутый охлаждающий контур, с условием, что соблюдаются требования к температуре и расходу воды на входе. Подсоедините соответствующие прилагаемые водные штуцеры к газовому соединению 1/8, показанному на РИС. H: водные штуцеры оснащены уплотнительным кольцом и при подсоединении не требуют использовать тефлоновую ленту.

Подключите трубку подачи воды (РИС. H-1) к внешнему каналу воды, убедившись в правильности оттока и расхода возвратной трубки (РИС. H-2); обеспечьте герметичность соединений, используя подходящую стяжку или хомутик.



ВНИМАНИЕ! Операции сварки, выполненные в отсутствие или при недостаточной циркуляции воды, могут привести к потере работоспособности точечной контактной сварочной машины из-за повреждений вследствие перегрева.

6. СВАРКА ЭЛЕКТРОСПРОТИВЛЕНИЕМ

6.1 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ

Перед выполнением любой операции сварки (контактной точечной сварки) необходимо выполнить ряд проверок и регулировок, проводимых с главным выключателем в положении "O" (у моделей РСР с закрытым замком) и отключенной подаче сжатого воздуха (НЕ СОЕДИНЕННОЙ):

- Проверить, что электрическое соединение выполнено правильно, в соответствие с предшествующими инструкциями.
- Пустить циркулировать воду охлаждения.
- Адаптировать диаметр "d" контактной поверхности электродов в зависимости от толщины "s" листа, который необходимо сварить, согласно соотношению $d = 4 \div 6 \cdot \sqrt{s}$.
- Поместить между электродами утолщающую прокладку, равную толщине свариваемого листа; проверить, что кронштейны, приближенные вручную, остаются параллельными.

Выполнить, если необходимо, регулирование, ослабив блокировочные винты держателей электродов, пока не будет найдено наиболее подходящее положение для выполняемой работы; тщательно до конца затянуть блокировочные винты.

У моделей РТЕ и РСР28 может быть отрегулирована также ширина между кронштейнами, воздействуя на блокировочные винты плавки нижнего держателя кронштейна (см. Технические данные).

- Открыть окошко безопасности, расположенное на задней части точечной контактной сварочной машины, ослабив четыре блокировочных винта и получив доступ к гайке регулирования силы электродов (ключ N.30).

Сжав пружину (закручивание гайки направо), электроды будут оказывать все более нарастающую силу со значениями, находящимися в диапазоне от минимума до максимума (смотри Технические данные).

Эта сила будет пропорционально нарастать с увеличением толщины свариваемого листа и диаметра наконечника электрода.

- В случае необходимости отрегулируйте также редуктор потока, показанный на РИС. D3-2, чтобы замедлить опускание электродов; Рекомендуется компенсировать замедление прижима рычага более длительным временем сжатия, чтобы позволить силе достичь максимального значения прежде чем аппарат начнет выполнять точечную сварку.

Ориентировочно, в случае если входное давление составляет 8 бар и винт регулировки установлен в среднее положение, для сжатия установите 100 циклов (2 с); в случае если регулировочный винт полностью отвинчен (винт повернут до упора против часовой стрелки и поток воздуха не перекрывается), установите 20 циклов (400 мс).

- Вновь закрыть окно, чтобы избежать попадания внутрь посторонних предметов и случайного контакта с частями под напряжением или в движении.
- У моделей РСР проверить соединение сжатого воздуха, выполнить соединение труб подачи к пневматической сети; отрегулировать давление при помощи рукоятки редуктора, пока не будет показана величина 6 бар (90 PSI) на манометре.

6.2 РЕГУЛИРОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ

Параметры, влияющие на определение диаметра (сечения) и механической прочности точки, следующие:

- усилие, оказываемое электродами (даН); 1 даН = 1.02 кг.
- диаметр контактной поверхности электродов (мм);
- ток сварки (кА);
- время сварки (циклы); (при 50 Гц 1 цикл = 0.02 секунды).

Следует учитывать все эти факторы при регулировании точечной контактной сварочной машины, чтобы они взаимодействовали между собой в относительно широких пределах.

Не следует забывать о прочих факторах, которые могут изменить результаты, то есть:

- избыточное падение напряжения на линии питания;
- перегрев точечной контактной сварочной машины, вследствие недостаточного охлаждения или несоблюдения соотношения прерывания при работе;
- форма и размеры деталей внутри кронштейнов;
- ширина между кронштейнами (регулируемая у модели РТЕ-РСР 28);
- длина кронштейнов (смотри Технические данные);

При отсутствии конкретного опыта следует выполнить несколько пробных точечных сварок, используя листы с одинаковым качеством и толщиной, что и лист, с которым предстоит работать.

По возможности установите высокое значение тока (регулировка посредством параметра "МОЩНОСТЬ") и короткие значения времени (регулировка посредством параметра "ЦИКЛЫ").

6.3 ПРОЦЕДУРА

- Замкните главный выключатель аппарата для точечной сварки (поз."I"); включается дисплей: наличие пиктограммы "START" указывает на

правильность питания и на то, что аппарат для точечной сварки готов к работе, но не включен.

- Прежде чем нажать кнопку START, показанную на РИС. D1-5, можно установить машину в один из двух рабочих режимов: нажмите кнопку "РЕЖИМ", показанную на РИС. D1-3, и выберите режим "EASY" (только пиктограммы "МОЩНОСТЬ" и "ЦИКЛЫ") или режим "EXPERT" (активизируются все параметры сварки).
- Нажмите кнопку "START" и переместите переключатель цикла в положение сварки (РИС. D1-6).
- Отрегулируйте параметры сварки.
- Прислоните к нижнему электроду листы, точечную сварку которых необходимо осуществить.
- До упора нажмите педаль (модель РТЕ), или педальный клапан (модель РСР), в результате:
 - A) листы будут зажаты между электродами с установленной силой;
 - B) будет подан заданный ток сварки в течение установленного времени, на что указывает включение и выключение пиктограммы РИС. D2-11.
- Через несколько секунд (0,5 + 2 с) после выключения пиктограммы (завершение сварки) отпустите педаль; эта задержка (удерживание) позволяет улучшить механические характеристики сварной точки. Сварная точка считается выполненной правильно, если во время испытания на растяжение из одного из двух листов удается извлечь ядро сварной точки.

6.4 УПРАВЛЕНИЕ ПРОГРАММАМИ В РЕЖИМЕ "EXPERT"

6.4.1 Сохранение параметров точечной сварки

- В начале открывается исходная программа по умолчанию, обозначенная надписью "РСР" или "РТЕ" в центре дисплея, установите необходимые параметры сварки.

- Несколько раз нажмите кнопку "MODE" (РЕЖИМ), пока не появится пиктограмма дискеты (РИС. D2-15), после чего удерживайте кнопку "MODE" в нажатом состоянии: параметры сварки будут сохранены в первой доступной индивидуальной программе, например, "PRG 001"; программа будет сразу же сохранена и в центре дисплея появится ее название "PRG 001".

ПРИМЕЧАНИЕ: параметры программы по умолчанию можно в любой момент вывести на дисплей, используя кнопку "MODE", и изменить с помощью кнопок "+" и "-"; параметры индивидуальной программы можно вывести на дисплей, используя кнопку "MODE", а изменить только с помощью процедуры, описанной в следующем параграфе.

6.4.2 Изменение параметров точечной сварки индивидуальной программы

- Откройте индивидуальную программу, в центре дисплея появляется ее название "PRG ---", удерживайте в нажатом положении кнопку "MODE", пока не появится мигающая надпись "PRG";
- с помощью кнопки "MODE" подтвердите номер программы, после чего измените ее параметры;
- после завершения изменений нажмите кнопку "MODE" и удерживайте ее в нажатом положении, пока не появится пиктограмма перечеркнутой дискеты (НЕ СОХРАНИТЬ);
- вновь нажмите "MODE", чтобы появилась пиктограмма дискеты (СОХРАНИТЬ), после чего подтвердите, удерживая в нажатом положении кнопку "MODE".

6.4.3 Вызов программы

- Пока загружена любая программа, удерживайте кнопку "MODE" в нажатом состоянии, пока надпись "PRG" не начнет мигать, после чего выберите номер программы, которую необходимо вызвать, нажимая кнопки "+" и "-": номерам соответствуют индивидуальные программы, а "DEF" обозначает программу по умолчанию.

- Удерживайте кнопку "MODE" в нажатом положении, чтобы подтвердить.

6.4.4 Удаление программы

- Пока загружена любая программа, удерживайте кнопку "MODE" в нажатом состоянии, пока надпись "PRG" не начнет мигать, после чего выберите номер программы, нажимая кнопки "+" и "-";
- Одновременно удерживайте кнопки "+" и "-" в нажатом состоянии, чтобы удалить параметры программы.

ПРИМЕЧАНИЕ: параметры программы по умолчанию "DEF" нельзя удалить: при одновременном нажатии и удерживании кнопок "+" и "-" загружаются заводские настройки по умолчанию.

7. ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ОПЕРАЦИЙ ПО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ, ПРОВЕРИТЬ, ЧТО ТОЧЕЧНАЯ КОНТАКТНАЯ СВАРОЧНАЯ МАШИНА ВЫКЛЮЧЕНА И ОТСОЕДИНЕНА ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ. У моделей с приводом при помощи пневматического цилиндра (мод. РСР) необходимо заблокировать выключатель в положении "O" при помощи замка в комплекте.

7.1 ПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

ОПЕРАЦИИ ПО ПЛАНОВОМУ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ МОГУТ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ОПЕРАТОРОМ.

- адаптация/восстановление диаметра и профиля наконечника электрода;
- контроль выравнивания электродов;
- контроль охлаждения электродов и кронштейнов (НЕ ВНУТРИ ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ);
- контроль нагрузки пружины (сила электродов);
- слив конденсата входного фильтра сжатого воздуха.
- проверка охлаждения кабелей и зажима;
- проверка целостности кабеля питания аппарата для точечной сварки и зажима.
- замена электродов и кронштейнов;
- периодическая проверка уровня охлаждающей воды в баке.
- периодическое необходимо удостовериться в полном отсутствии утечек воды.

7.2 ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ ДОЛЖНО ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ ТОЛЬКО ОПЫТНЫМ ИЛИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ В ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКОЙ ОБЛАСТИ ПЕРСОНАЛОМ.



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД СНЯТИЕМ ПАНЕЛЕЙ АППАРАТА ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ И ОТКРЫТИЯ ЕГО ВНУТРЕННЕЙ ЧАСТИ, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО АППАРАТ ВЫКЛЮЧЕН И ОТСОЕДИНЕН ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ И ОТ ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ СЕТИ (если она 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 ранениям вследствие прикосновения к подвижным частям.

Периодически, с частотой, зависящей от условий эксплуатации и окружающей среды, проверяйте внутреннюю часть аппарата для точечной сварки и удаляйте пыль и металлические частицы, скопившиеся на трансформаторе, тиристорном модуле, диодном модуле, клеммнике питания и др., используя струю 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.
 - смажьте шарнирные соединения и штифты.
 - убедитесь, что винты, которыми вторичная обмотка трансформатора соединена с держателями кронштейнов, хорошо затянуты и что на них отсутствуют следы ржавчины или перегрева; это же относится к блокирующим винтам кронштейнов и держателей электродов.
 - убедитесь, что винты, которыми вторичная обмотка трансформатора соединена с выходными штангами/оплеткой, хорошо затянуты и что на них отсутствуют следы ржавчины или перегрева.
 - убедитесь, что соединительные винты вторичной обмотки трансформатора (если они имеются) хорошо затянуты и что на них отсутствуют следы ржавчины или перегрева.
 - проверьте правильность циркуляции охлаждающей воды (минимальная требуемая циркуляция) и полную герметичность труб.
 - убедитесь в отсутствии утечки воздуха.
 - После выполнения техобслуживания или ремонта подсоедините обратно соединения 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.
- Для закрытия металлоконструкции установите обратно все гайки и винты.

8. 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»), включается дисплей; в противном случае повреждение следует искать в линии питания (кабели, вилка и розетка, предохранители, избыточное падение напряжения и т.д.).
- Сигналы тревоги не включены; в этом случае подождите, когда загорится пиктограмма «START» и нажмите кнопку, чтобы вновь включить аппарат для точечной сварки; проверьте правильность циркуляции охлаждающей воды и в случае необходимости снизьте режим прерываний рабочего цикла; проверьте наличие сжатого воздуха (только мод. РСР); убедитесь, что напряжение питания совместимо со значением, указанным на табличке технических данных $\pm 10\%$.
- При приведении в действие педали или цилиндра, привод электрического блока управления замыкает выводы (контакты), направляя сигнал подтверждения электронной плате: на заданное время включается пиктограмма точечной сварки.
- Эффективность элементов вторичного контура (держатели рычагов – рычаги – держатели электродов) не снижена из-за ослабленных винтов или окисления.
- Параметры сварки (сила и диаметр электродов, длительность и ток сварки) соответствуют выполняемой работе.

У модели РСР:

- давление сжатого воздуха не ниже уровня срабатывания защитного устройства;
- селектор цикла не установлен по ошибке в положение  (только давление не производит сварку);
- не была нажата кнопка пуска  после каждого закрытия главного выключателя или после каждого срабатывания устройства защиты/безопасности:
 - а) отсутствие напряжения сети;
 - б) отсутствие/недостаточное давление сжатого воздуха;
 - в) слишком высокая температура;
 - г) слишком высокое/низкое напряжение.

| | pág. | | pág. |
|---|------|---|------|
| 1. SEGURANÇA GERAL PARA A SOLDADURA POR RESISTÊNCIA | 33 | 5. MONTAGEM | 35 |
| 2. INTRODUÇÃO E DESCRIÇÃO GERAL | 34 | 5.1 APRONTAMENTO | 35 |
| 2.1 CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS | 34 | 5.2 MODALIDADES DE LEVANTAMENTO (FIG. E) | 35 |
| 2.2 ACESSÓRIOS A PEDIDO | 34 | 5.3 LOCALIZAÇÃO | 35 |
| 3. DADOS TÉCNICOS | 34 | 5.4 LIGAÇÃO À REDE | 35 |
| 3.1 PLACA DE DADOS (FIG. A) | 34 | 5.4.1 Avisos | 35 |
| 3.2 OUTROS DADOS TÉCNICOS (FIG. B) | 34 | 5.4.2 Conexão do cabo de alimentação ao aparelho para soldar por pontos (FIG. F) | 35 |
| 4. DESCRIÇÃO DO APARELHO PARA SOLDAR POR PONTOS | 34 | 5.4.3 Ficha e tomada | 35 |
| 4.1 CONJUNTO E DIMENSÕES DO APARELHO PARA SOLDAR POR PONTOS (FIG. C) | 34 | 5.5 LIGAÇÃO PNEUMÁTICO (FIG. G) (apenas mod. PCP) | 35 |
| 4.2 DISPOSITIVOS DE CONTROLO E REGULAÇÃO | 34 | 5.6 LIGAÇÃO DO CIRCUITO DE ARREFECIMENTO (FIG. H) | 35 |
| 4.2.1 Painel de controlo (FIG. D1) | 34 | 6. SOLDADURA DE RESISTÊNCIA | 35 |
| 4.2.2 Descrição dos ícones (FIG. D2) | 34 | 6.1 OPERAÇÕES PRELIMINARES | 35 |
| 4.2.3 Modalidade de configuração dos parâmetros de soldadura por pontos | 34 | 6.2 REGULAÇÃO DOS PARÂMETROS | 36 |
| 4.2.4 Porca de compressão e regulação do fluxo (FIG. D3) | 34 | 6.3 PROCEDIMENTO | 36 |
| 4.2.5 Regulação da pressão e manómetro (FIG. D4 - apenas mod. PCP) | 35 | 6.4 GESTÃO DOS PROGRAMAS EM MODALIDADE "EXPERT" | 36 |
| 4.2.6 Ligações de ar e água (Fig. G e H) | 35 | 6.4.1 Guardar os parâmetros de soldadura por pontos | 36 |
| 4.3 FUNÇÕES DE SEGURANÇA E TRAVAMENTO | 35 | 6.4.2 Modificação dos parâmetros de soldadura por pontos de um programa personalizado | 36 |
| 4.3.1 Interruptor geral | 35 | 6.4.3 Abertura de um programa | 36 |
| 4.3.2 Botão arranque "START" | 35 | 6.4.4 Eliminação de um programa | 36 |
| 4.3.3 Seletor ciclo NÃO SOLDA / SOLDA | 35 | 7. MANUTENÇÃO | 36 |
| 4.3.4 Proteção térmica (AL1) | 35 | 7.1 MANUTENÇÃO ORDINÁRIA | 36 |
| 4.3.5 Segurança ar comprimido (AL6 - apenas mod. PCP) | 35 | 7.2 MANUTENÇÃO EXTRAORDINÁRIA | 36 |
| 4.3.6 Proteção sobre e subtensão (AL3 e AL4) | 35 | 8. PESQUISA DE AVARIAS | 36 |

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 eletrodos devem ser realizados com o aparelho de soldar por pontos desligado e desconectado da rede de alimentação elétrica e pneumática (se presente).
- O mesmo procedimento deve ser respeitado para a ligação à rede hídrica ou em uma unidade de resfriamento de circuito fechado (aparelhos de soldar por pontos resfriados a água) e no caso de operações de reparação (manutenção extraordinária).
- Nos aparelhos de soldar por pontos de acionamento com cilindro pneumático é necessário bloquear o interruptor geral na posição "O" com a trava fornecida.
- O mesmo procedimento deve ser respeitado para a ligação à rede hídrica ou em uma unidade de resfriamento de circuito fechado (aparelhos de soldar por pontos resfriados a água) e no caso de operações 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 eletrodos; 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 apropriadas 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= 40cm (Fig. I);



- 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 deve ser utilizado para a soldadura por pontos de uma ou mais chapas de aço com baixo conteúdo de carbono, de forma e dimensões variáveis conforme o processamento a executar.



RISCOS RESÍDUOS
RISCO DE ESMAGAMENTO DOS MEMBROS SUPERIORES!
NÃO COLOCAR AS MÃOS PRÓXIMO DE PARTES EM MOVIMENTO!

A modalidade de funcionamento do aparelho de soldar por pontos e a variabilidade de forma e dimensões da peça em processamento impedem a realização de uma proteção incorporada contra o perigo de esmagamento dos membros superiores : dedos, mão, antebraço

O risco deve ser reduzido adotando as oportunas medidas preventivas:

- O operador deve ser especializado ou instruído sobre o procedimento de soldadura por resistência com esta tipologia de aparelho.
- Deve ser executada uma avaliação do risco para cada tipologia de trabalho a executar; é necessário preparar equipamentos e trocas em tempo zero capazes de suportar e guiar a peça em processamento de forma a afastar as mãos da área perigosa correspondente aos eléctrodos.
- No caso de utilização de um aparelho de soldar por pontos portátil: segurar firmemente a pinça com as duas mãos colocadas nas pegas específicas; manter sempre as mãos longe dos eléctrodos.
- Nos casos onde a conformação da peça o possibilitar, regular a distância dos eléctrodos de forma que não sejam ultrapassados 6 mm de curso.
- Impedir que mais pessoas trabalhem simultaneamente no mesmo aparelho de soldar por pontos.
- A área de trabalho deve ser interditada a pessoas estranhas.
- Não deixar o aparelho de soldar por pontos sem vigilância: neste caso é obrigatório desligá-la da rede de alimentação; nos aparelhos de soldar por pontos por acionamento com cilindro pneumático colocar o interruptor geral em "O" e bloqueá-lo com a trava fornecida, a chave deve ser removida e guardada pelo responsável.
- Utilizar exclusivamente os eléctrodos previstos para a máquina (ver lista de peças sobressalentes) sem alterar a forma dos mesmos.

RISCO DE QUEIMADURAS

Algumas partes do aparelho de soldar por pontos (eléctrodos – braços e áreas adjacentes) podem atingir temperaturas superiores a 65°C: é necessário usar roupas de protecção apropriadas.
Deixar esfriar a peça acabada de soldar antes de tocá-la!

RISCO DE RECLINAÇÃO E CAÍDA

- Colocar o aparelho de soldar por pontos sobre uma superfície horizontal com capacidade adequada à massa: prender o aparelho de soldar por pontos na superfície de apoio (quando previsto no capítulo "INSTALAÇÃO" deste manual). Caso contrário, sobre pavimentações inclinadas ou desniveladas, superfícies de apoio móveis, existe o perigo de inclinação.
- É proibida a elevação do aparelho de soldar por pontos, salvo o caso expressamente previsto no capítulo "INSTALAÇÃO" deste manual.
- No caso de utilização de máquinas com rodas: desligar o aparelho de soldar por pontos da alimentação elétrica e pneumática (se presente) antes de deslocar a unidade em uma outra área de trabalho. Prestar atenção nos obstáculos e nas asperezas do terreno (por exemplo cabos e tubos).

USO IMPRÓPRIO

É perigosa a utilização do aparelho de soldar por pontos para qualquer processamento diferente daquele previsto (ver USO PREVISTO).



PROTEÇÕES E ANTEPARAS

As proteções e as partes móveis do invólucro do aparelho de soldar por pontos devem estar na posição, antes de ligá-lo na rede de alimentação.

ATENÇÃO! Qualquer ação manual em partes móveis acessíveis do aparelho de soldar por pontos, por exemplo:

- Troca ou manutenção dos eléctrodos
- Regulação da posição de braços ou eléctrodos

DEVE SER EXECUTADA COM O APARELHO DE SOLDAR POR PONTOS DESLIGADO E DESCONECTADO DA REDE DE ALIMENTAÇÃO ELÉTRICA E PNEUMÁTICA (se presente).

INTERRUPTOR GERAL BLOQUEADO EM "O" COM TRAVA FECHADA E CHAVE REMOVIDA nos modelos com acionamento por CILINDRO PNEUMÁTICO.

ARMAZENAMENTO

- Colocar a máquina e seus acessórios (com ou sem embalagem) em locais fechados.
 - A humidade relativa do ar não deve ser superior a 80%.
 - A temperatura ambiente deve estar incluída entre -15°C e 45°C.
- No caso de máquina equipada com unidade de resfriamento a água e temperatura ambiente inferior a 0°C: adicionar o líquido antigelo previsto ou esvaziar totalmente o circuito hidráulico e o reservatório da água.
Utilizar sempre medidas adequadas para proteger a máquina contra a humidade, a sujeira e a corrosão.

2. INTRODUÇÃO E DESCRIÇÃO GERAL

2.1 CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS

Aparelhos de soldar por pontos de coluna com eléctrodo de descida curvilínea para soldadura de resistência (ponto simples) com controlo digital de microprocessador.

As principais características são:

- limitação da sobrecarga de corrente de linha na introdução (controlo cosφ de introdução);
- escolha da corrente de soldadura por pontos excelente em função da potência de rede disponível;
- escolha dos parâmetros ideais do ciclo de soldadura (tempo de aproximação, tempo de rampa, tempo de soldadura, tempo de pausa e número de impulsos);
- memorização dos programas preferidos;
- ecrã LCD retroiluminado para a visualização dos comandos e dos parâmetros configurados;
- protecção térmica com aviso (sobrecarga ou ausência de água de arrefecimento);
- aviso e bloqueio em caso de sobre ou subtensão de alimentação;
- aviso de falta de ar (apenas nos modelos com comando pneumático "PCP");
- regulação do fluxo de ar para diminuição da velocidade do fecho dos braços (apenas nos modelos com comando pneumático "PCP").

Acionamento:

- modelos "PTE": mecânico de pedal com comprimento da alavanca regulável;
- modelos "PCP": pneumático com cilindro de duplo efeito comandado por válvula a pedal.

2.2 ACESSÓRIOS A PEDIDO

- Dupla de braços comprimento 500mm, completa de porta-eléctrodos e eléctrodos padrão.
- Dupla de braços comprimento 700mm, completa de porta-eléctrodos e eléctrodos padrão.
- Eléctrodos dobrados.
- Refrigerador a água de circuito fechado (adapto somente para PTE ou PCP 18).

3. DADOS TÉCNICOS

3.1 PLACA DE DADOS (FIG. A)

Os principais dados relativos à utilização e às performances do aparelho para soldar por pontos são recapitulados na placa das características com o seguinte significado.

- 1- Número das fases e frequência da linha de alimentação.

- 2- Tensão de alimentação.
- 3- Potência de rede em regime permanente (100%).
- 4- Potência nominal de rede com relação de intermitência de 50%.
- 5- Tensão máxima vazia nos eléctrodos.
- 6- Corrente máxima com eléctrodos em curto-circuito.
- 7- Corrente no secundário em regime permanente (100%).
- 8- Descarte e comprimento dos braços (standard).
- 9- Força mínima e máxima regulável dos eléctrodos.
- 10- Pressão nominal da fonte de ar comprimido.
- 11- Pressão da fonte de ar comprimido necessário para obter a força máxima nos eléctrodos.
- 12- Caudal da água de arrefecimento.
- 13- Queda de pressão nominal do líquido para o arrefecimento.
- 14- Massa do dispositivo de soldadura.
- 15- Símbolos referidos à segurança cujo significado é indicado no capítulo 1 "Segurança geral para a soldadura de resistência".

Nota: O exemplo de placa presente indica o significado dos símbolos e dos algarismos; os valores correctos dos dados técnicos do aparelho para soldar por pontos que você possuiu devem ser detectados directamente na placa do próprio aparelho para soldar por pontos.

3.2 OUTROS DADOS TÉCNICOS (FIG. B)

4. DESCRIÇÃO DO APARELHO PARA SOLDAR POR PONTOS

4.1 CONJUNTO E DIMENSÕES DO APARELHO PARA SOLDAR POR PONTOS (FIG. C)

4.2 DISPOSITIVOS DE CONTROLO E REGULAÇÃO

4.2.1 Painel de controlo (FIG. D1)

- 1- Interruptor geral (nos modelos PCP com função de paragem de emergência "O" bloqueável com cadeado: cadeado com chaves fornecido).
- 2- botões aumento (+) diminuição (-).
- 3- botão para seleção dos parâmetros "MODE".
- 4- ecrã LCD retroiluminado;
- 5- botão arranque / START (mod. PCP);
- 6- seletor apenas pressão (não solda) / solda.

4.2.2 Descrição dos ícones (FIG. D2)

Parâmetros de soldadura por pontos (1-7):

- 1- power (%): corrente de soldadura por pontos em percentagem em relação ao valor máximo;
- 2- aproximação (cycles): tempo de espera em ciclos antes de fornecer corrente a partir do contacto dos eléctrodos com a peça a trabalhar;
- 3- rampa (cycles): tempo em ciclos que utiliza a corrente de soldadura por pontos a alcançar o valor configurado através de "power";
- 4- tempo de soldadura por pontos (cycles): tempo em ciclos em que a corrente é mantida no valor configurado;
- 5- tempo de pausa (cycles): tempo em ciclos em que a corrente é zero entre um impulso e o seguinte (apenas em pulsado);
- 6- número impulsos (n.º): se 1 então a soldadura por pontos termina após o tempo de soldadura por pontos (4); se maior do que 1, indica o número de impulsos de corrente fornecidos pela máquina (função pulsado);
- 7- indicador circular sinóptico, com valor numérico ao centro, dos ciclos configurados;
- 8- símbolo de alarme térmico;
- 9- ecrã numérico multifunções;
- 10- símbolo de soldadura por pontos ativa (fornecimento de corrente);
- 11- símbolo de aproximação, ativo com seletor de Fig. D1-6 em posição NÃO SALDA;
- 12- **START** indicador START: pressionar o botão de Fig. D1-5 para habilitar a máquina;
- 13- **PRG** símbolo PROGRAMA personalizado;
- 14- símbolo guardar / não guarda o programa pessoal;
- 15- indicador circular sinóptico, com valor numérico ao centro, do power configurado.

4.2.3 Modalidade de configuração dos parâmetros de soldadura por pontos

Em cada arranque da máquina e antes de pressionar o botão de arranque "START" é possível alterar a modalidade com a qual se pretendem configurar os parâmetros de soldadura:

- modalidade "REDUZIDA" = EASY: permite a seleção rápida e intuitiva dos dois principais parâmetros de soldadura "POWER" (1) e "tempo de soldadura por pontos" (4). Esta modalidade não permite guardar programas pessoais.
- modalidade "ESTENDIDA" = EXPERT: permite a seleção de todos os parâmetros de soldadura descritos no parágrafo anterior. Esta modalidade permite guardar os programas personalizados.

4.2.4 Porca de compressão e regulação do fluxo (FIG. D3)

- 1- A porca é acessível abrindo a porta presente na parte traseira do aparelho de soldar por pontos.
A porca permite regular a força exercida pelos eléctrodos agindo na pré-carga da mola: quanto mais a mola for carregada, maior é a força nos eléctrodos do aparelho de soldar por pontos.
- 2- O regulador de fluxo (apenas mod. PCP) permite diminuir a velocidade do movimento de fecho dos braços para evitar ressaltos dos eléctrodos na peça.
Rodar o parafuso do regulador no sentido anti-horário (+) para aumentar o fluxo de ar e a velocidade de descida dos eléctrodos; rodar o parafuso no sentido horário (-) para diminuir o fluxo de ar e a velocidade de descida dos eléctrodos.

4.2.5 Regulação da pressão e manómetro (FIG. D4 - apenas mod. PCP)

- 1- Manipulo para regulação da pressão;
- 2- Manómetro.

4.2.6 Ligações de ar e água (Fig. G e H)

- G (1) - Ligação tubo de ar comprimido (apenas mod. PCP);
G (2) - Filtro e descarga da condensação (apenas mod. PCP);
H (1) - Ligações água INLET.
H (2) - Ligações água OUTLET

4.3 FUNÇÕES DE SEGURANÇA E TRAVAMENTO

4.3.1 Interruptor geral

- Posição "O" = aberto bloqueável com cadeado (ver capítulo 1).



ATENÇÃO! Na posição "O" os bornes internos (L1+L2) de ligação do cabo de alimentação estão sob tensão.

- Posição "I" = fechado: aparelho de soldar por pontos alimentado mas não em funcionamento (STAND BY) ecrã ligado.

Função emergência

Com o aparelho de soldar por pontos em funcionamento a abertura (pos. "I"=>pos. "O") causa a sua paragem em condições de segurança:

- corrente inibida;
- bloqueio movimentação: cilindro na descarga (se presente);
- reinício automático inibido.



ATENÇÃO! VERIFICAR PERIODICAMENTE O FUNCIONAMENTO CORRETO DO ARRANQUE EM SEGURANÇA.

4.3.2 Botão arranque "START"


É necessário o seu acionamento para poder comandar a operação de soldadura em cada uma das seguintes condições:

- a cada desligamento do interruptor geral (pos. "O"=>pos. "I");
- após cada intervenção dos dispositivos de segurança/ proteção;
- após o retorno da alimentação de energia (elétrica e ar comprimido) interrompida anteriormente por corte a montante ou avaria.




ATENÇÃO! VERIFICAR PERIODICAMENTE O FUNCIONAMENTO CORRETO DO ARRANQUE EM SEGURANÇA.

4.3.3 Seletor ciclo NÃO SOLDA / SOLDA

-  **NÃO SOLDA:** permite o comando do aparelho de soldar por pontos sem soldadura. É utilizado para efetuar o movimento dos braços e o fecho dos eléctrodos sem fornecimento de corrente.



RISCO RESIDUAL! Também nesta modalidade de funcionamento existe risco de esmagamento dos membros superiores: tomar as devidas precauções (ver capítulo de segurança).

-  **SALDA (ciclo normal de soldadura):** habilita o aparelho de soldar por pontos para a execução da soldadura.

4.3.4 Proteção térmica (AL1)

Intervém no caso de sobreaquecimento do aparelho de soldar por pontos causado pela falta ou vazão insuficiente da água de arrefecimento ou por um ciclo de processamento (DUTY CYCLE) superior ao limite térmico.

A intervenção é indicada pelo acendimento do ícone de FIG. D2-9 e de AL1.

EFEITO: bloqueio da corrente (soldadura inibida).

RESTAURAÇÃO: manual (ação no botão START) após voltar nos limites admitidos de temperatura (desligamento ícone AL1 e acendimento de "START").

4.3.5 Segurança ar comprimido (AL6 - apenas mod. PCP)

Intervém em caso de ausência ou quebra de pressão ($p < 2.5 + 3bar$) da alimentação de ar comprimido; a intervenção é indicada pelo manómetro (O + 3bar) e AL6 no ecrã. EFEITO: bloqueio movimentação, abertura eléctrodos (cilindro na descarga); bloqueio da corrente (soldadura inibida).

RESTAURAÇÃO: manual (ação no botão START) após voltar nos limites admitidos de pressão (indicação "START" no ecrã).

4.3.6 Proteção sobre e subtensão (AL3 e AL4)

Intervém em caso de excessiva sobre ou subtensão da alimentação elétrica; a intervenção é assinalada pela indicação de AL3 (sobretensão) e AL4 (subtensão) no ecrã.

EFEITO: bloqueio movimentação, cilindro na descarga (se presente); bloqueio da corrente (soldadura inibida).

RESTAURAÇÃO: manual (ação no botão START) após voltar nos limites admitidos de tensão (indicação "START" no ecrã).

5. MONTAGEM



CUIDADO! EFECTUAR TODAS AS OPERAÇÕES DE MONTAGEM E CONEXÕES ELÉCTRICAS E PNEUMÁTICAS QUANDO O APARELHO PARA SOLDAR POR PONTOS ESTIVER RIGOROSAMENTE DESLIGADO E DESCONEXO DA REDE DE ALIMENTAÇÃO. AS CONEXÕES ELÉCTRICAS E PNEUMÁTICAS DEVEM SER EFECTUADAS EXCLUSIVAMENTE POR PESSOAL TREINADO OU QUALIFICADO.

5.1 APRONTAMENTO

Desembalar o aparelho para soldar por pontos, efectuar as conexões, conforme indicado neste capítulo.

5.2 MODALIDADES DE LEVANTAMENTO (FIG.E)

O levantamento do aparelho para soldar por pontos deve ser efectuado com corda dupla e ganchos, utilizando os apropriados olhais.

É absolutamente proibido amarrar o aparelho para soldar por pontos segundo modalidades diferentes daquelas indicadas (ex. sobre braços ou eléctrodos).

5.3 LOCALIZAÇÃO

Reservar na zona de montagem uma área suficientemente ampla e sem obstáculos

adequada para garantir a acessibilidade ao painel de comandos e à área de trabalho (eléctrodos) com absoluta segurança.

Assegurar-se que não hajam obstáculos em correspondência das aberturas de entrada ou saída do ar de refrigeração, verificando que não possam ser aspirados pós condutivos, vapores corrosivos, humidade etc.

Posicionar o aparelho para soldar por pontos sobre uma superfície plana de material homogéneo e compacto (pavimento de concreto ou de características físicas análogas).

Fixar o aparelho para soldar por pontos ao chão com quatro parafusos M10 utilizando os furos apropriados situados na base; cada um dos elementos de fixação ao pavimento deve garantir uma resistência à tracção pelo menos de 60Kg (60daN).

Carga máxima

A carga máxima aplicável no braço inferior (concentrado no eixo do eléctrodo) é de 35Kg (35daN).


5.4 LIGAÇÃO À REDE


5.4.1 Avisos

- Antes de efectuar qualquer ligação eléctrica, verificar que os dados da placa do aparelho de soldar por pontos correspondam à tensão e à frequência de rede disponíveis no lugar da instalação.

- O aparelho de soldar por ponto deve ser ligado exclusivamente a um sistema de alimentação com condutor de neutro ligado a terra.

- Para garantir a protecção contra o contacto indirecto usar interruptores diferenciais do tipo:

- Tipo A () para máquinas monofásicas;

- Tipo B () para máquinas trifásicas.

- A fim de satisfazer os requisitos da Norma EN 61000-3-11 (Flicker) recomenda-se a ligação do aparelho de soldar por pontos de interligação da rede de alimentação que apresentem uma impedância menor de $Z_{max} = 0.066 \text{ ohm}$.

- O aparelho de soldar por pontos não contém os requisitos da norma IEC/EN 61000-3-12.

Se o mesmo for ligado a uma rede de alimentação pública, o instalador ou o utilizador são responsáveis para controlar que o aparelho de soldar por pontos possa ser conectado (se necessário, consultar o gestor da rede de distribuição).

5.4.2 Conexão do cabo de alimentação ao aparelho para soldar por pontos (FIG.F)

Tirar o painel lateral direito; montar o dispositivo para bloquear o cabo entregue em correspondência do furo previsto no painel traseiro.

Passando através do dispositivo para bloquear o cabo, ligar o cabo de alimentação aos bornes da pequena base de alimentação (fases L1(N) - L2) e ao borne em forma de parafuso da terra de protecção - condutor amarelo verde).

Segundo o modelo de painel de bornes equipar os terminais do cabo conforme indicado na figura (FIG.F1, F2).

Bloquear o cabo apertando os parafusos do passa-cabo.

Ver o parágrafo "DADOS TÉCNICOS" para a secção mínima aceite dos condutores.

5.4.3 Ficha e tomada

Ligar no cabo de alimentação uma ficha normalizada (3P+T : são utilizados somente 2 polos para a ligação 400V INTERFÁSICO; 2P+T: ligação 230V MONOFÁSICA) com capacidade adequada e predispor uma tomada de rede protegida por fusíveis ou por interruptor automático magneto-térmico; o terminal de terra apropriado deve ser ligado ao condutor de terra (amarelo-verde) da linha de alimentação.

A capacidade e a característica de intervenção dos fusíveis e do interruptor magneto-térmico estão contidas no parágrafo "OUTROS DADOS TÉCNICOS" e/ou TAB. 1.

Se forem instalados vários aparelhos de soldar por pontos distribuir a alimentação ciclicamente entre as três fases de forma a realizar uma carga mais equilibrada; exemplo:

aparelho de soldar por pontos 1: alimentação L1-L2;

aparelho de soldar por pontos 2: alimentação L2-L3;

aparelho de soldar por pontos 3: alimentação L3-L1.



CUIDADO! O não cumprimento das regras acima citadas torna ineficaz o sistema de segurança previsto pelo construtor (classe I) com consequentes graves riscos para as pessoas (ex. choque eléctrico) e para as coisas (ex. incêndio).

5.5 LIGAÇÃO PNEUMÁTICO (FIG. G) (apenas mod. PCP)

- Preparar uma linha de ar comprimido com pressão de funcionamento de pelo menos 6 bar.

- Ligar a união portatubo, presente como acessório, à ligação de gás 1/8 da FIG. G-1; garantir a retenção das ligações com fita de teflon.

- Ligar um tubo flexível para ar comprimido com diâmetro adequada à união (utilizada); garantir a retenção das ligações com uma faixa ou colar adequados.

5.6 LIGAÇÃO DO CIRCUITO DE ARREFECIMENTO (FIG. H)

É necessário preparar um tubo de envio de água a uma temperatura não superior a 30 °C com capacidade mínima (Q) não inferior ao especificado nos DADOS TÉCNICOS. Pode ser realizado um circuito de arrefecimento aberto (água de retorno dispersa) ou fechado desde que sejam respeitados os parâmetros de temperatura e capacidade de água na entrada.

Ligar as respetivas uniões de água presentes como acessório às ligações de gás de 1/8 da FIG. H; as ligações de água dispõem de um anel de retenção "OR" e não necessitam de fita de teflon para a sua ligação.

Ligar o tubo de água de envio (FIG. H-1) à canalização externa de água verificando o correto defluxe e capacidade do tubo de retorno (FIG. H-2); garantir a retenção das ligações com faixa ou colar adequados.



CUIDADO! Operações de soldadura efectuadas em falta ou insuficiente circulação de água podem provocar a desactivação do aparelho para soldar por pontos por danos devidos a superaquecimento.

6. SOLDADURA DE RESISTÊNCIA

6.1 OPERAÇÕES PRELIMINARES

Antes de efectuar qualquer operação de soldadura (soldadura por pontos) é necessária uma série de verificações e regulações a serem efectuadas com interruptor geral em posição "O" (nas versões PCP com cadeado fechado) e alimentação do ar comprimido seccionada (NÃO CONEXA):

- Controlar que a conexão eléctrica seja efectuada correctamente segundo as instruções anteriores.

- Pôr em circulação a água de refrigeração.

- Adaptar o diâmetro "d" da superfície de contacto dos eléctrodos em função da espessura "s" da chapa a soldar por pontos segundo a relação $d = 4 + 6 \cdot \sqrt{s}$.

- Interpor entre os electrodos uma espessura equivalente à espessura das chapas a soldar por pontos; verificar que os braços, aproximados manualmente, se tornem paralelos. Efectuar, se for necessário, a regulação desapertando os parafusos de bloqueio dos porta-electrodos até encontrar a posição mais adequada ao trabalho a efectuar; apertar de novo cuidadosamente no fundo os parafusos de bloqueio. Nos modelos PTE e PCP28 pode ser regulada também a bitola entre os braços agindo nos parafusos de bloqueio da fusão porta-braço inferior (veja-se dados técnicos).
- Abrir a porta de segurança posta atrás do aparelho para soldar por pontos desapertando os quatro parafusos de bloqueio e aceder à porca de regulação da força dos electrodos (chave N.30). Comprimito a mola (atarraxamento dextrorso da porca) os electrodos irão exercer uma força cada vez maior com valores compreendidos do mínimo ao máximo (veja-se dados técnicos). Esta força deverá ser aumentada proporcionalmente ao aumento da espessura das chapas a soldar por pontos e ao diâmetro da ponta do electrodo.
- Agir eventualmente também no redutor de fluxo da FIG. D3-2 para diminuir a velocidade da descida dos electrodos; É recomendável compensar a descida de velocidade do fecho do braço com um tempo de aproximação maior para permitir atingir o valor máximo de forma, antes que a máquina inicie a soldadura por pontos. Indicativamente, com pressão de entrada de 8 bar e parafuso do regulador a metade do curso, configurar 100 ciclos de aproximação (2s); com parafuso de regulação completamente aberto (parafuso completamente rodado no sentido anti-horário e fluxo de ar não estrangulado), configurar 20 ciclos (400ms).
- Fechar de novo a porta para evitar a entrada de corpos alheios e eventuais contactos accidentais com partes em tensão ou em movimento.
- Nos modelos PCP verificar a conexão do ar comprimido, efectuar a conexão da tubagem de alimentação à rede pneumática; regular a pressão mediante o punho do redutor até ler o valor de 6bar (90 PSI) no manómetro.

6.2 REGULAÇÃO DOS PARÂMETROS

Os parâmetros que intervêm a determinar o diâmetro (secção) e a vedação mecânica do ponto são:

- força exercida pelos electrodos (da N); 1 da N = 1.02 kg.
- diâmetro da superfície de contacto dos electrodos (mm);
- corrente de soldadura (KA);
- tempo de soldadura (ciclos); (a 50Hz 1 ciclo = 0.02 segundos).

Portanto devem ser considerados todos estes factores na regulação do aparelho para soldar por pontos dado que os mesmos interagem entre eles com margens relativamente amplas.

Não devem ser esquecidos além disso outros factores que podem modificar os resultados, como:

- excessivas quedas de tensão na linha de alimentação;
- superaquecimento do aparelho para soldar por pontos determinado por refrigeração insuficiente ou não cumprimento da relação de intermitência de trabalho;
- conformação e dimensão das peças no interior dos braços;
- bitola entre os braços (regulável nos modelos PTE-PCP 28);
- comprimento dos braços (veja-se dados técnicos);

Em falta de experiência específica é oportuno efectuar alguns ensaios de soldadura por pontos utilizando espessura de chapa da mesma qualidade e espessura do trabalho a efectuar.

Se possível, preferir correntes elevadas (regulação através de "POWER") e tempos curtos (regulação através de "CYCLES").

6.3 PROCEDIMENTO

- Fechar o interruptor geral do aparelho de soldar por pontos (pos. "I"); o ecrã acende-se: na presença do ícone "START" a alimentação está correta e o aparelho de soldar por pontos está pronto mas não habilitado.
- Antes de acionar o botão START da FIG. D1-5 é possível configurar a máquina entre duas diferentes modalidades de funcionamento: pressionar o botão "MODE" da FIG. D1-3 e seleccionar a modalidade "EASY" (apenas ícones "POWER" e "CYCLES") ou a modalidade "EXPERT" (todos os parâmetros de soldadura estão ativos).
- Acionar o botão "START" e colocar o seletor de ciclo na posição de soldadura (FIG. D1-6).
- Configurar os parâmetros de soldadura.
- Apoiar no electrodo inferior as chapas a soldar.
- Acionar o pedal até ao fim de curso (modelo PTE) ou a válvula de pedal (modelo PCP) obtendo:
 - a) fecho das chapas entre os electrodos com a força já regulada;
 - b) passagem da corrente de soldadura com intensidade e duração (tempo) prefixados e indicados quando acende e apaga o ícone da FIG. D2-11.
- Soltar o pedal depois de alguns instantes (0.5 ÷ 2s) que o ícone apaga (fim da soldadura); esse atraso (manutenção) confere melhores características mecânicas ao ponto. Considera-se correta a execução do ponto quando submetendo uma amostra à prova de tração, provoca-se a extração do núcleo do ponto de soldadura por uma das duas chapas.

6.4 GESTÃO DOS PROGRAMAS EM MODALIDADE "EXPERT"

6.4.1 Guardar os parâmetros de soldadura por pontos

- Partindo do programa livre inicial, identificado pela escrita "PCP" ou "PTE" ao centro do ecrã, configurar os parâmetros de soldadura pretendidos.
- Pressionar várias vezes a tecla "MODE" até acender o ícone do disco (FIG. D2-15), depois manter pressionada a tecla "MODE": os parâmetros de soldadura serão guardados no primeiro programa personalizado disponível, por exemplo em "PRG 001"; o programa será imediatamente guardado e referido com o nome "PRG 001" ao centro do ecrã.

NOTA: os parâmetros de um programa livre podem ser sempre visualizados através da tecla "MODE" e modificados através das teclas "+" e "-"; os parâmetros de um programa personalizado podem ser visualizados através da tecla "MODE" e modificados apenas através do procedimento do parágrafo seguinte.

6.4.2 Modificação dos parâmetros de soldadura por pontos de um programa personalizado

- Partindo do programa seleccionado, identificado pela escrita "PRG ---" ao centro do ecrã, manter pressionada a tecla "MODE" até visualizar a escrita "PRG" intermitente;
- confirmar com a tecla "MODE" o número do programa e modificar os parâmetros presentes;
- no final das modificações, manter a tecla "MODE" pressionada até visualizar o ícone barrado do disco (NÃO GUARDA);
- pressionar novamente "MODE" para visualizar o ícone do disco (GUARDAR) e confirmar mantendo pressionado "MODE".

6.4.3 Abertura de um programa

- Partindo de qualquer programa, manter pressionada a tecla "MODE" até que pisque

a escrita "PRG", depois escolher o número do programa a abrir pressionando as teclas "+" e "-"; aos números correspondem os programas personalizados enquanto "DEF" é o programa predefinido ou livre.

- Manter pressionado "MODE" para confirmar.

6.4.4 Eliminação de um programa

- Partindo de qualquer programa, manter pressionada a tecla "MODE" até que pisque a escrita "PRG", depois escolher o número do programa a eliminar pressionando as teclas "+" e "-".
- Manter pressionadas em simultâneo as teclas "+" e "-" para eliminar os parâmetros do programa.

NOTA: os parâmetros do programa "DEF" ou livre não podem ser eliminados: mantendo pressionadas simultaneamente as teclas "+" e "-" são carregadas as predefinições de fábrica.

7. MANUTENÇÃO



CUIDADO! ANTES DE EFECTUAR AS OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO, ASSEGURAR-SE QUE O APARELHO PARA SOLDAR POR PONTOS SEJA DESLIGADO E DESCONEXO DA REDE DE ALIMENTAÇÃO.

Nas versões de accionamento com cilindro pneumático (mod. PCP) é necessário bloquear o interruptor em posição "O" com o cadeado entregue .

7.1 MANUTENÇÃO ORDINÁRIA

AS OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO ORDINÁRIA PODEM SER EFECTUADAS PELO OPERADOR.

- adequação/restauração do diâmetro e do perfil da ponta do electrodo;
- controlo do alinhamento dos electrodos;
- controlo da refrigeração de electrodos e braços (NÃO NO INTERIOR DO APARELHO PARA SOLDAR POR PONTOS);
- controlo da carga da mola (força dos electrodos);
- descarga do condensado no filtro de entrada do ar comprimido.
- controlo do resfriamento de cabos e pinça;
- verificação da integridade do cabo de alimentação do aparelho de soldar por pontos e da pinça.
- substituição dos electrodos e dos braços;
- verificação periódica do nível no reservatório da água de resfriamento.
- verificação periódica da ausência total de vazamentos de água.

7.2 MANUTENÇÃO EXTRAORDINÁRIA

AS OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO EXTRAORDINÁRIA DEVEM SER EXECUTADAS EXCLUSIVAMENTE POR PESSOAL EXPERIENTE OU QUALIFICADO NO ÂMBITO ELÉTRICO E MECÂNICO.



ATENÇÃO! ANTES DE REMOVER OS PAINÉIS DO APARELHO DE SOLDAR POR PONTOS E ACEDER À SUA PARTE INTERNA, VERIFICAR QUE O APARELHO DE SOLDAR POR PONTOS ESTEJA DESLIGADO E DESCONNECTADO DA REDE DE ALIMENTAÇÃO ELÉTRICA E PNEUMÁTICA (se presente).

Eventuais controlos executados sob tensão dentro do aparelho de soldar por pontos podem causar choque eléctrico grave originado de contato direto com partes sob tensão e/ou lesões devidas ao contato direto com órgãos em movimento.

Periodicamente e, de qualquer maneira, com frequência em função da utilização e das condições ambientais, inspecionar a parte interna do aparelho de soldar por pontos e remover a poeira e as partículas metálicas que se depositaram no transformador, módulo tiristores, módulo diodos, régua de bornes de alimentação etc, com um jacto de ar comprimido seco (max 5bar).

Evitar de dirigir o jacto de ar comprimido nas placas electrónicas; providenciar a sua eventual limpeza com uma escova muito macia ou solventes apropriados.

Na oportunidade:



- verificar que as fiações não apresentem danos ao isolamento ou conexões frouxas - oxidadas.
- lubrificar as articulações e os pinos.
- verificar que os parafusos de ligação do secundário do transformador às fusões porta-braços estejam bem apertados e não haja sinais de oxidação ou sobreaquecimento; o mesmo vale para os parafusos de bloqueio dos braços e porta-electrodos.
- verificar que os parafusos de ligação do secundário do transformador às barras / tranças de saída estejam bem apertados e não haja sinais de oxidação ou sobreaquecimento.
- verificar que os parafusos de ligação do secundário do transformador (se presentes) estejam bem apertados e não haja sinais de oxidação ou sobreaquecimento.
- controlar a circulação correta da água de resfriamento (caudal mínimo exigido) e a perfeita vedação das tubagens.
- controlar eventuais vazamentos de ar.
- Depois de ter efetuado a manutenção ou a reparação restaurar as conexões e as fiações como eram inicialmente tomando o cuidado para que estas não entrem em contato com partes em movimento ou partes que podem ser atingidas por temperaturas elevadas. Colocar abraçadeiras em todos os condutores como eram inicialmente, tomando o cuidado de manter bem separadas entre si as ligações do primário em alta tensão daqueles secundários em baixa tensão. Utilizar todas as anilhas e os parafusos originais para o fechamento da caldeiraria.

8. 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).
- Não estão acesos alarmes; nesse caso, aguardar até que se acenda o ícone "START" e pressionar o botão para reativar o aparelho de soldar por pontos; verificar a correta circulação da água de arrefecimento e eventualmente reduzir a relação de intermitência do ciclo de trabalho; verificar a presença de ar comprimido (apenas mod. PCP); verificar se a tensão de alimentação é compatível com o valor indicado na placa de dados ± 10%.
- Com o pedal ou cilindro acionado, o atuador do comando eléctrico fecha efetivamente os terminais (contactos) dando autorização à placa eletrónica: ícone de soldadura por pontos aceso pelo tempo configurado.
- Os elementos que fazem parte do circuito secundário (fusões porta-braços - braços - porta-electrodos) não estejam a funcionar corretamente devido a parafusos frouxos ou oxidações.
- Os parâmetros de soldadura (força e diâmetro dos electrodos, tempo e corrente de soldadura) são adequados ao trabalho em execução.

No modelo PCP:

- a pressão do ar comprimido não seja inferior ao limite de intervenção do dispositivo de protecção;
- o selector ciclo não seja erradamente posto em posição  (somente pressão - não solda);
- não tenha sido accionado o botão de arranque  depois de cada desligamento do interruptor geral ou depois de cada intervenção dos dispositivos de protecção / segurança:
 - a) falta de tensão de rede;
 - b) falta/insuficiente pressão do ar comprimido;
 - c) sobretemperatura;
 - d) sobre/subtensão.

| | σελ. | | σελ. |
|---|------|--|-----------|
| 1. ΓΕΝΙΚΗ ΑΣΦΑΛΕΙΑ ΓΙΑ ΤΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΑΝΤΙΣΤΑΣΗ..... | 38 | 5.1 ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ..... | 40 |
| 2. ΕΙΣΑΓΩΓΗ ΚΑΙ ΓΕΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ..... | 39 | 5.2 ΤΡΟΠΟΣ ΑΝΥΨΩΣΗΣ (ΕΙΚ. Ε)..... | 40 |
| 2.1 ΚΥΡΙΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ..... | 39 | 5.3 ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ..... | 40 |
| 2.2 ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ ΚΑΤΑ ΠΑΡΑΓΓΕΛΙΑ..... | 39 | 5.4 ΣΥΝΔΕΣΗ ΣΤΟ ΔΙΚΤΥΟ..... | 40 |
| 3. ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ..... | 39 | 5.4.1. Προειδοποιήσεις..... | 40 |
| 3.1 ΠΙΝΑΚΙΔΑ ΣΤΟΙΧΕΙΩΝ (ΕΙΚ. Α)..... | 39 | 5.4.2. Σύνδεση του καλωδίου τροφοδοσίας στη μηχανή στίξης (ΕΙΚ. F)..... | 40 |
| 3.2 ΆΛΛΑ ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ (ΕΙΚ. Β)..... | 39 | 5.4.3. Βύσμα και πρίζα..... | 40 |
| 4. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΗΣ ΜΗΧΑΝΗΣ ΣΤΙΞΗΣ..... | 39 | 5.5 ΣΥΝΔΕΣΗ ΑΕΡΑ (ΕΙΚ. G) (μόνο μοντ. PCP)..... | 40 |
| 4.1 ΣΥΝΟΛΟ ΚΑΙ ΟΓΚΟΣ ΤΗΣ ΜΗΧΑΝΗΣ (ΕΙΚ. C)..... | 39 | 5.6 ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΟΥ ΨΥΚΤΙΚΟΥ ΚΥΚΛΩΜΑΤΟΣ (ΕΙΚ. Η)..... | 40 |
| 4.2 ΣΥΣΤΗΜΑΤΑ ΕΛΕΓΧΟΥ ΚΑΙ ΡΥΘΜΙΣΗΣ..... | 39 | 6. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΑΝΤΙΣΤΑΣΗΣ..... | 40 |
| 4.2.1 Πίνακας ελέγχου (Εικ. D1)..... | 39 | 6.1 ΠΡΟΚΑΤΑΡΚΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ..... | 40 |
| 4.2.2 Περιγραφή εικόνων (Εικ. D2)..... | 39 | 6.2 ΡΥΘΜΙΣΗ ΠΑΡΑΜΕΤΡΩΝ..... | 41 |
| 4.2.3 Τρόπος ρύθμισης παραμέτρων πονταρίσματος..... | 39 | 6.3 ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ..... | 41 |
| 4.2.4 Παζμίδι συμπίεσης και ρύθμισης της ροής (Εικ. D3)..... | 39 | 6.4 ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΩΝ ΣΕ ΤΡΟΠΟ "EXPERT"..... | 41 |
| 4.2.5 Ρύθμιση πίεσης και μανομέτρου (Εικ. D4 - μόνο μοντ. PCP)..... | 39 | 6.4.1 Αποθήκευση παραμέτρων πονταρίσματος..... | 41 |
| 4.2.6 Συνδέσεις αέρα και νερού (Εικόνες G και H)..... | 40 | 6.4.2 Τροποποίηση των παραμέτρων πονταρίσματος εξοικειωμένου προγράμματος..... | 41 |
| 4.3 ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΚΑΙ ΑΠΟΚΛΕΙΣΜΟΥ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΩΝ..... | 40 | 6.4.3 Ανάκληση ενός προγράμματος..... | 41 |
| 4.3.1 Γενικός διακόπτης..... | 40 | 6.4.4 Διαγραφή ενός προγράμματος..... | 41 |
| 4.3.2 Πλήκτρο εκκίνησης "START"..... | 40 | 7. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ..... | 41 |
| 4.3.3 Επιλογέας κύκλου ΔΕΝ ΣΥΓΚΟΛΛΕΙ / ΣΥΓΚΟΛΛΕΙ..... | 40 | 7.1 ΤΑΚΤΙΚΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ..... | 41 |
| 4.3.4 Θερμική προστασία (AL1)..... | 40 | 7.2 ΕΚΤΑΚΤΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ..... | 41 |
| 4.3.5 Ασφάλεια πεπιεσμένου αέρα (AL6 - μόνο μοντ. PCP)..... | 40 | 8. ΑΝΑΖΗΤΗΣΗ ΒΛΑΒΩΝ..... | 41 |
| 4.3.6 Προστασία υπέρ και υπότασης (AL3 και AL4)..... | 40 | | |
| 5. ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ..... | 40 | | |

ΣΥΣΚΕΥΕΣ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΑΝΤΙΣΤΑΣΗ ΓΙΑ ΒΙΟΜΗΧΑΝΙΚΗ ΚΑΙ ΕΠΑΓΓΕΛΜΑΤΙΚΗ ΧΡΗΣΗ.

Σημείωση: Στο κείμενο που ακολουθεί θα χρησιμοποιείται ο όρος "πόντα".

1. ΓΕΝΙΚΗ ΑΣΦΑΛΕΙΑ ΓΙΑ ΤΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΑΝΤΙΣΤΑΣΗ

Ο χειριστής πρέπει να είναι επαρκώς καταρτισμένος ως προς την ασφαλή χρήση της πόντας και ενημερωμένος όσον αφορά τους κινδύνους που σχετίζονται με τις διαδικασίες συγκόλλησης με αντίσταση, τα σχετικά μέτρα προστασίας και τις διαδικασίες άμεσης επέμβασης.

Η πόντα (μόνο στις παραλλαγές που ενεργοποιούνται με αυτόματο κύλινδρο) προβλέπει ένα γενικό διακόπτη με λειτουργίες άμεσης επέμβασης, εφοδιασμένο με λουκέτο για τον αποκλεισμό της λειτουργίας του σε θέση "Ο" (ανοικτό).

Το κλειδί του λουκέτου μπορεί να παραδοθεί αποκλειστικά στο χειριστή κατάρτισμένο ή ενημερωμένο για τις αρμοδιότητες που του έχουν ανατεθεί και για τους ενδεχόμενους κινδύνους που προέρχονται από αυτήν τη διαδικασία συγκόλλησης ή από την αμελή χρήση της πόντας.

Απουσία του χειριστή ο διακόπτης πρέπει να τοποθετείται σε θέση "Ο" και να ακινητοποιείται με κλειστό λουκέτο και χωρίς κλειδί.



- Εκτελέστε την ηλεκτρική εγκατάσταση σύμφωνα με τους προβλεπόμενους κανονισμούς και τη νομοθεσία πρόληψης ατυχημάτων.
- Η πόντα πρέπει να συνδέεται αποκλειστικά σε σύστημα τροφοδοσίας με γειωμένο αγωγό ουδέτερου.
- Βεβαιωθείτε ότι η πρίζα τροφοδοσίας είναι σωστά συνδεδεμένη στη γείωση προστασίας.
- Μην χρησιμοποιείτε καλώδια με αλλοιωμένη μόνωση ή χαλαρωμένες συνδέσεις.
- Χρησιμοποιείτε την πόντα σε θερμοκρασία περιβάλλοντος αέρα μεταξύ 5°C και 40°C και σχετική υγρασία 50% μέχρι θερμοκρασίες 40°C και σχετική υγρασία 90% για θερμοκρασίες μέχρι 20°C.
- Μην χρησιμοποιείτε την πόντα σε υγρά περιβάλλοντα ή βρεγμένα ή κάτω από βροχή.
- Η σύνδεση των καλωδίων συγκόλλησης και οποιαδήποτε ενέργεια τακτικής συντήρησης σε βραχίονες και/ή ηλεκτρόδια πρέπει να εκτελούνται με την πόντα σβηστή και αποσυνδεδεμένη από το δίκτυο τροφοδοσίας ηλεκτρισμού και αέρα (αν υπάρχει).

Η ίδια διαδικασία πρέπει να τηρείται και για τη σύνδεση στο υδρικό δίκτυο ή σε μια μονάδα ψύξης κλειστού κυκλώματος (πόντες με ψύξη νερού) και σε κάθε περίπτωση ενέργειας επισκευής (έκτακτη συντήρηση).

- Στις πόντες που ενεργοποιούνται με κύλινδρο αέρα είναι αναγκαίο να ακινητοποιηθεί ο γενικός διακόπτης σε θέση "Ο" με το προμηθευόμενο λουκέτο.

Η ίδια διαδικασία πρέπει να τηρείται και για τη σύνδεση στο υδρικό δίκτυο ή σε μια μονάδα ψύξης κλειστού κυκλώματος (πόντες ψύξης νερού) και σε κάθε περίπτωση ενέργειας επισκευής (έκτακτη συντήρηση).



- Απαγορεύεται η χρήση της συσκευής σε περιβάλλοντα που ανήκουν σε κατηγορίες περιοχής που χαρακτηρίζονται επικίνδυνες από άποψη κινδύνου έκρηξης λόγω παρουσίας αερίων, σκόνης ή ομίχλης.
- Μην συγκολλείτε σε δοχεία ή σωληνώσεις που περιέχουν ή περιείχαν εύφλεκτα υγρά ή αέρια υλικά.
- Αποφεύγετε να εργάζεστε σε υλικά που καθαρίστηκαν με χλωριούχους διαλύτες ή κοντά σε αυτές τις ουσίες.
- Μην συγκολλείτε σε δοχεία υπό πίεση.
- Απομακρύνετε από την περιοχή εργασίας όλες τις εύφλεκες ουσίες (πχ. ξύλο, χαρτί, πανιά κλπ.).
- Αφήστε να κρυσώσει το μέταλλο που μόλις κατεργάστηκε! Μην τοποθετείτε το κομμάτι κοντά σε εύφλεκες ουσίες.
- Εξασφαλίστε έναν κατάλληλο αερισμό ή κατάλληλα μέσα για την αφαίρεση των καπνών συγκόλλησης κοντά στα ηλεκτρόδια. Είναι αναγκαία μια συστηματική προσέγγιση για τον προσδιορισμό των ορίων έκθεσης στους καπνούς συγκόλλησης ανάλογα με τη σύνθεση, την περιεκτικότητα και τη διάρκεια της έκθεσης.



- Προστατεύετε πάντα τα μάτια με τα ειδικά γυαλιά προστασίας.

- Φοράτε γάντια και ενδύματα προστασίας κατάλληλα για τις κατεργασίες συγκόλλησης με αντίσταση.
- Θορυβότητα: Αν εξαιτίας ενεργειών συγκόλλησης ιδιαίτερα έντονες επαληθεύεται ένα επίπεδο ημερήσιας ατομικής έκθεσης (LEP,d) ίσο ή ανώτερο των 85db(A), είναι υποχρεωτική η χρήση κατάλληλων μέσων ατομικής προστασίας.



- Το πέρασμα του ρεύματος πονταρίσματος δημιουργεί ηλεκτρομαγνητικά πεδία (EMF) στην περιοχή γύρω από το κύκλωμα πονταρίσματος.

Τα ηλεκτρομαγνητικά πεδία μπορούν να παρέμβουν με ορισμένες ιατρικές συσκευές (πχ. βηματοδότης, αναπνευστήρες, μεταλλικές προθέσεις κλπ.). Πρέπει να υιοθετούνται κατάλληλα προστατευτικά μέτρα σε σχέση με άτομα που φέρουν συσκευές αυτού του είδους. Για παράδειγμα να απαγορευτεί η είσοδος στην περιοχή όπου χρησιμοποιείται η πόντα.

Αυτή η πόντα ικανοποιεί τα τεχνικά στάνταρντ προϊόντος για αποκλειστική χρήση σε βιομηχανικό περιβάλλον για επαγγελματικό σκοπό. Δεν εγγυάται η ανταπόκριση στα βασικά όρια που αφορούν την έκθεση του ανθρώπου στα ηλεκτρομαγνητικά πεδία σε οικιακό περιβάλλον.

Ο χειριστής πρέπει να τηρεί τις ακόλουθες διαδικασίες ώστε να περιορίζει την έκθεση στα ηλεκτρομαγνητικά πεδία:

- Στερεώστε μαζί όσο το δυνατόν πιο κοντά τα δυο καλώδια πονταρίσματος (αν υπάρχουν).
- Διατηρήστε το κεφάλι και τον κορμό του σώματος όσο το δυνατόν πιο μακριά από το κύκλωμα πονταρίσματος.
- Μην τυλίγετε ποτέ τα καλώδια πονταρίσματος (αν υπάρχουν) γύρω από το σώμα.
- Μην ποντάρτε με το σώμα ανάμεσα στο κύκλωμα πονταρίσματος. Κρατήστε μαφότερα τα καλώδια στην ίδια πλευρά του σώματος.
- Συνδέστε το καλώδιο επιστροφής του ρεύματος πονταρίσματος (αν υπάρχει) στο μέταλλο προς πονταρίσμα όσο το δυνατόν πιο κοντά στη σύνδεση υπό εκτέλεση.
- Μην ποντάρτε κοντά, καθιστοί ή ακουμπισμένοι στην πόντα (ελάχιστη απόσταση: 50cm).
- Μην αφήνετε σιδηρομαγνητικά αντικείμενα κοντά στο κύκλωμα πονταρίσματος.
- Ελάχιστη απόσταση:
 - d = 40cm (Εικ. I);



- Συσκευή κατηγορίας A:

Αυτή η πόντα ανταποκρίνεται στις απαιτήσεις του τεχνικού στάνταρντ προϊόντος για αποκλειστική χρήση σε βιομηχανικό περιβάλλον για επαγγελματική χρήση. Δεν εγγυάται η ανταπόκριση στην ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα σε οικιακούς χώρους και σε κτίρια που συνδέονται άμεσα σε δίκτυο τροφοδοσίας χαμηλής τάσης που τροφοδοτεί κτίρια που προσρίζονται σε κατοικίες.

ΠΡΟΒΛΕΠΟΜΕΝΗ ΧΡΗΣΗ

Η εγκατάσταση πρέπει να χρησιμοποιείται για το πονταρίσμα ενός ή περισσότερων ελασμάτων από χάλυβα χαμηλής περιεκτικότητας άνθρακα, διαφόρων διαστάσεων και σχήματος ανάλογα με την κατεργασία προς εκτέλεση.



ΥΠΟΛΟΙΠΟΙ ΚΙΝΔΥΝΟΙ
ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΣΥΝΘΛΙΨΗΣ ΑΝΩ ΑΚΡΩΝ
ΜΗΝ ΤΟΠΟΘΕΤΕΙΤΕ ΤΑ ΧΕΡΙΑ ΚΟΝΤΑ ΣΕ ΜΕΡΗ ΠΟΥ ΚΙΝΟΥΝΤΑΙ!

Ο τρόπος λειτουργίας της πόντας και η μεταβλητότητα σχήματος και διαστάσεων του κομματιού σε κατεργασία εμποδίζουν την υλοποίηση μιας ολοκληρωμένης προστασίας κατά του κινδύνου σύνθλιψης των άνω άκρων: δάκτυλα, χέρι, βραχίονας.

- Ο κίνδυνος πρέπει να μειώνεται υιοθετώντας τα κατάλληλα προληπτικά μέτρα:
- Ο χειριστής πρέπει να είναι έμπειρος και εκπαιδευμένος σε σχέση με τη διαδικασία συγκόλλησης με αντίσταση με αυτήν την τυπολογία συσκευών.
- Πρέπει να εκτελείται η αξιολόγηση του κινδύνου σε σχέση με κάθε τυπολογία εργασίας προς εκτέλεση. Είναι αναγκαίο να προβλέψετε τις κατάλληλες εγκαταστάσεις και προστατευτικές επικαλύψεις ώστε να στηρίζετε και να

- οδηγείτε το κομμάτι σε κατεργασία για να απομακρύνετε τα χέρια από την επικίνδυνη περιοχή των ηλεκτροδίων.
- Σε περίπτωση χρήσης μια φορητής πόντας: πιάστε σταθερά τη λαβίδα κρατώντας τα δυο χέρια στις ειδικές λαβές, διατηρείτε πάντα τα χέρια μακριά από τα ηλεκτρόδια.
- Σε όλες τις περιπτώσεις όπου η διαμόρφωση του τεμαχίου του επιτρέπει, ρυθμίστε την απόσταση των ηλεκτροδίων ώστε να μην ξεπερνώνται 6 mm διαδρομής.
- Εμποδίζετε σε περισσότερα άτομα να εργάζονται ταυτόχρονα με την ίδια πόντα.
- Η περιοχή εργασίας πρέπει να απαγορεύεται σε ξένα άτομα.
- Μην αφήνετε αφύλακτη την πόντα: σε αυτήν την περίπτωση είναι υποχρεωτικό να την αποσυνδέετε από το δίκτυο τροφοδοσίας. Στις πόντες που ενεργοποιούνται με κύλινδρο αέρα φέρτε το γενικό διακόπτη σε "Ο" και ακινητοποιήστε τον με το προμηθευμένο λουκέτο Το κλειδί πρέπει να αφαιρείται και να φυλάγεται από τον υπεύθυνο.
- Χρησιμοποιείτε αποκλειστικά τα ηλεκτρόδια που προβλέπονται για τη μηχανή (βλέπετε κατάλογο ανταλλακτικών) χωρίς να αλλοιώσετε το σχήμα τους.

ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΕΓΚΑΥΜΑΤΩΝ

Ορισμένα μέρη της πόντας (ηλεκτρόδια – βραχιόνες και παρακείμενες περιοχές) μπορούν να φτάσουν σε θερμοκρασίες πάνω από 65°C: είναι αναγκαίο να φοράτε κατάλληλα προστατευτικά ενδύματα. Αφήστε το μέταλλο που μόλις συγκολλήθηκε να κρυσταλλώσει πριν το αγγίξετε!

ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΑΝΑΤΡΟΠΗΣ ΚΑΙ ΠΤΩΣΗΣ

- Τοποθετήστε την πόντα σε οριζόντια επιφάνεια κατάλληλης ικανότητας προς τη μιά. Δεσμεύστε στην επιφάνεια στήριξης την πόντα (όταν προβλέπεται στο κεφάλαιο "ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ" αυτού του εγχειριδίου). Σε αντίθετη περίπτωση, κεκλιμένα ή ανώμαλα δάπεδα, κινητές επιφάνειες στήριξης, υπάρχει ο κίνδυνος ανατροπής.
- Απαγορεύεται η ανύψωση της πόντας, εκτός της περίπτωσης που προβλέπεται ρητά στο κεφάλαιο "ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ" αυτού του εγχειριδίου.
- Σε περίπτωση χρήσης συρόμενων μηχανών: αποσυνδέστε την πόντα από την τροφοδοσία ηλεκτρισμού και αέρα (αν υπάρχει) πριν μετακινήσετε τη μονάδα σε άλλη περιοχή εργασίας. Προσέξτε τα εμπόδια και τις ανωμαλίες του εδάφους (για παράδειγμα καλώδια και σωληνές).

ΑΚΑΤΑΛΛΗΛΗ ΧΡΗΣΗ

Είναι επικίνδυνη η χρήση της πόντας για οποιαδήποτε κατεργασία διαφορετική από την προβλεπόμενη (βλέπετε ΠΡΟΒΛΕΠΟΜΕΝΗ ΧΡΗΣΗ).



ΠΡΟΣΤΑΣΙΕΣ ΚΑΙ ΚΑΛΥΜΜΑΤΑ

Οι προστασίες και τα κινητά μέρη του περιβλήματος της πόντας πρέπει να είναι στη θέση τους πριν συνδέσετε την ίδια στο δίκτυο τροφοδοσίας.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Οποιαδήποτε χειρωνακτική παρέμβαση σε κινητά προστά μέρη της πόντας, για παράδειγμα:

- Αντικατάσταση και συντήρηση ηλεκτροδίων
 - Ρύθμιση της θέσης βραχιόνων ή ηλεκτροδίων
- ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΚΤΕΛΕΣΤΕΙ ΜΕ ΤΗΝ ΠΟΝΤΑ ΣΒΗΣΤΗ ΚΑΙ ΑΠΟΣΥΝΔΕΔΕΜΕΝΗ ΑΠΟ ΤΟ ΔΙΚΤΥΟ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ ΗΛΕΚΤΡΙΣΜΟΥ ΚΑΙ ΑΕΡΑ (ΑΝ ΥΠΟΧΡΕΙ).**
ΓΕΝΙΚΟΣ ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ ΑΚΙΝΗΤΟΠΟΙΗΜΕΝΟΣ ΣΕ "Ο" ΜΕ ΛΟΥΚΕΤΟ ΚΛΕΙΣΤΟ ΚΑΙ ΚΛΕΙΔΙ ΠΟΥ ΕΧΕΙ ΑΦΑΙΡΕΘΕΙ στα μοντέλα με ενεργοποίηση ΚΥΛΙΝΔΡΟΥ ΑΕΡΑ).

ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ

- Τοποθετήστε τη μηχανή και τα εξαρτήματά της (με ή χωρίς συσκευασία) σε κλειστός χώρο.
 - Η σχετική υγρασία του αέρα δεν πρέπει να ξεπερνάει το 80%.
 - Η θερμοκρασία περιβάλλοντος πρέπει να κυμαίνεται μεταξύ -15°C και 45°C. Σε περίπτωση μηχανής με μονάδα ψύξης νερού και θερμοκρασία περιβάλλοντος κατώτερη από 0°C: προσθέστε το προβλεπόμενο αντιψυκτικό υγρό ή αδειάστε εντελώς το υδραυλικό κύκλωμα και τη δεξαμενή νερού.
- Χρησιμοποιείτε πάντα κατάλληλα μέτρα για να προστατεύσετε τη μηχανή από την υγρασία, από ακαθαρσίες και φθορά.

2. ΕΙΣΑΓΩΓΗ ΚΑΙ ΓΕΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

2.1 ΚΥΡΙΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Πόντες τύπου στήλη με ηλεκτρόδιο καμπυλωτής καθόδου για συγκόλληση αντίστασης (μεμονωμένο σημείο) ψηφιακού ελέγχου με μικροεπεξεργαστή.

Τα κύρια χαρακτηριστικά είναι:

- περιορισμός υπερεύματος γραμμής στην ένταξη (έλεγχος συννη φ ένταξης),
- επιλογή βέλτιστου ρεύματος πονταρίσματος σε συνάρτηση με τη διαθέσιμη ισχύ δικτύου,
- επιλογή βέλτιστων παραμέτρων κύκλου συγκόλλησης (χρόνος προσέγγισης, χρόνος κλίμακας, χρόνος συγκόλλησης, χρόνος παύσης και αριθμός παλμών),
- αποθήκευση προτιμώμενων προγραμμάτων,
- οθόνη LCD με οπίσθιο φωτισμό για να εμφανίζονται οι ρυθμιζόμενοι χειρισμοί και παράμετροι,
- θερμική προστασία με προειδοποιητικό σήμα (υπερφόρτιση ή έλλειψη νερού ψύξης),
- σήμα και αποκλεισμός σε περίπτωση υπέρ ή υπότασης τροφοδοσίας,
- σήμα έλλειψης αέρα (μόνο στα μοντέλα με χειρισμό πίεσης αέρα "PCP"),
- ρύθμιση ροής αέρα για επιβράδυνση κλεισίματος βραχιόνων (μόνο στα μοντέλα με χειρισμό αέρα "PCP").

Ενεργοποίηση:

- μοντέλα "PTE": μηχανική με πεντάλ ρυθμιζόμενου μήκους μοχλού,
- μοντέλα "PCP": αέρα με κύλινδρο διπλής δράσης χειριζόμενο από βαλβίδα με πεντάλ.

2.2 ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ ΚΑΤΑ ΠΑΡΑΓΕΛΙΑ

- Ζεύγος βραχιόνες μήκος 500mm, εφοδιασμένο με βάσεις ηλεκτροδίων και ηλεκτρόδια στάνταρ.
- Ζεύγος βραχιόνες μήκος 700mm, εφοδιασμένο με βάσεις ηλεκτροδίων και ηλεκτρόδια στάνταρ.
- Καμπυλωτά ηλεκτρόδια.
- Μονάδα ψύξης με νερό κλειστού κύκλωματος (κατάλληλο μόνο για PTE ή PCP 18).

3. ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ

3.1 ΠΙΝΑΚΙΔΑ ΣΤΟΙΧΕΙΩΝ (ΕΙΚ. Α)

Τα κύρια στοιχεία σχετικά με τη χρήση και τις αποδόσεις της μηχανής σίξης συνοψίζονται στην πινακίδα τεχνικών στοιχείων με την ακόλουθη έννοια.

- 1- Αριθμός φάσεων και συχνότητα γραμμής τροφοδοσίας.
- 2- Τάση τροφοδοσίας.
- 3- Ισχύς δικτύου σε μόνιμο καθεστώς (100%).
- 4- Ονομαστική ισχύς δικτύου με σχέση διαλείπουσας λειτουργίας 50%.

- 5- Μέγιστη τάση σε κενό (ανοικτό σύστημα) στα ηλεκτρόδια.
- 6- Μέγιστο ρεύμα με ηλεκτρόδια σε βραχυκύκλωμα.
- 7- Δευτερεύον ρεύμα σε μόνιμο καθεστώς (100%).
- 8- Απόσταση και μήκος βραχιόνων (στάνταρ).
- 9- Μέγιστη και ελάχιστη ρυθμιζόμενη δύναμη των ηλεκτροδίων.
- 10- Ονομαστική πίεση πηγής συμπιεσμένου αέρα.
- 11- Πίεση πηγής συμπιεσμένου αέρα αναγκαία για να επιτευχθεί η μέγιστη δύναμη στα ηλεκτρόδια.
- 12- Απόδοση του νερού ψύξης.
- 13- Πτώση ονομαστικής πίεσης του υγρού για την ψύξη.
- 14- Όγκος του συστήματος συγκόλλησης.
- 15- Σύμβολα αναφερόμενα στην ασφάλεια ή σημασία των οποίων αναγράφεται στο κεφ. 1 «Γενική ασφάλεια για τη συγκόλληση αντίστασης».

Σημείωση: Το αναφερόμενο παράδειγμα πινακίδας είναι ενδεικτικό της έννοιας των συμβόλων και των ψηφίων. Οι ακριβείς τιμές των τεχνικών στοιχείων της μηχανής σίξης που βρίσκεται στην κατοχή σας είναι αυτά που αναγράφονται στην πινακίδα της ίδιας της μηχανής.

3.2 ΆΛΛΑ ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ (ΕΙΚ. Β)

4. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΗΣ ΜΗΧΑΝΗΣ ΣΤΙΞΗΣ

4.1 ΣΥΝΟΛΟ ΚΑΙ ΟΓΚΟΣ ΤΗΣ ΜΗΧΑΝΗΣ (ΕΙΚ. C)

4.2 ΣΥΣΤΗΜΑΤΑ ΕΛΕΓΧΟΥ ΚΑΙ ΡΥΘΜΙΣΗΣ

4.2.1 Πίνακας ελέγχου (Εικ. D1).

- 1- Γενικός διακόπτης (στα μοντέλα PCP με λειτουργία στάσης έκτακτης ανάγκης και θέση "Ο" με λουκέτο: προμηθεύονται κλειδιά λουκέτου).
- 2- πλήκτρα αύξησης (+) μείωσης (-).
- 3- πλήκτρο επιλογής παραμέτρων "MODE".
- 4- οθόνη LCD με οπίσθιο φωτισμό,
- 5- πλήκτρο έναρξης / START (μοντ. PCP),
- 6- / επιλογέας μόνο πίεσης (δεν συγκολλεί) / συγκολλεί.

4.2.2 Περιγραφή εικόνων (Εικ. D2).

Παράμετροι πονταρίσματος (1-7):

- 1- power (%): ποσοστιαίο ρεύμα πονταρίσματος σε σχέση με τη μέγιστη τιμή,
- 2- προσέγγιση (cycles): κυκλικός χρόνος αναμονής πριν την παροχή ρεύματος ξεκινώντας από την επαφή των ηλεκτροδίων με το υλικό κατεργασίας,
- 3- κλίμακα (cycles): κυκλικός χρόνος που χρειάζεται το ρεύμα πονταρίσματος για να φτάσει στη ρυθμιζόμενη τιμή μέσω "power",
- 4- χρόνος πονταρίσματος (cycles): κυκλικός χρόνος όπου το ρεύμα διατηρείται στη ρυθμιζόμενη τιμή,
- 5- χρόνος παύσης (cycles): κυκλικός χρόνος όπου το ρεύμα είναι μηδέν ανάμεσα σε έναν και στον επόμενο παλμό (μόνο σε παλμικό),
- 6- αριθμός παλμών (n°): αν είναι 1 τότε το ποντάρισμα τελειώνει μετά το χρόνο πονταρίσματος (4), αν είναι υψηλότερος από 1 δείχνει τον αριθμό παλμών ρεύματος που παρέχονται από τη μηχανή (παλμική λειτουργία),
- 7- συνοπτικός κυκλικός δείκτης, με αριθμητική τιμή στο κέντρο, των ρυθμιζόμενων κύκλων,
- 8- σύμβολο θερμικού συναγερμού,
- 9- αριθμητική οθόνη πολλαπλών λειτουργιών,
- 10- σύμβολο ενεργού πονταρίσματος (παροχή ρεύματος),
- 11- σύμβολο προσέγγισης, ενεργό με επιλογή της Εικ. D1-6 σε θέση ΔΕΝ ΣΥΓΚΟΛΛΕΙ,
- 12- **START** δείκτης START: πιέστε το πλήκτρο της Εικ. D1-5 για να ενεργοποιήσετε τη μηχανή,
- 13- **PRG** σύμβολο εξατομικευμένου ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΟΣ,
- 14- σύμβολο αποθηκεύει / δεν αποθηκεύει το εξατομικευμένο πρόγραμμα,
- 15- συνοπτικός κυκλικός δείκτης, με αριθμητική τιμή στο κέντρο, του ρυθμιζόμενου power.

4.2.3 Τρόπος ρύθμισης παραμέτρων πονταρίσματος

Κάθε φορά που ανάβει η μηχανή και πριν πιέσετε το πλήκτρο έναρξης "START" μπορείτε να μεταβάλετε τον τρόπο ρύθμισης των παραμέτρων συγκόλλησης:

- "ΕΥΚΟΛΟΣ" τρόπος = EASY: επιτρέπει τη γρήγορη και απλοποιημένη επιλογή των δυο κυρίων παραμέτρων συγκόλλησης "POWER" (1) και "χρόνο πονταρίσματος" (4). Αυτός ο τρόπος δεν επιτρέπει την αποθήκευση των εξατομικευμένων προγραμμάτων.
- "ΕΚΤΕΝΗΣ" τρόπος = EXPERT: επιτρέπει την επιλογή όλων των παραμέτρων συγκόλλησης που περιγράφονται στην προηγούμενη παράγραφο. Αυτός ο τρόπος επιτρέπει την αποθήκευση των εξατομικευμένων προγραμμάτων.

4.2.4 Παξιμάδι συμπίεσης και ρύθμισης της ροής (Εικ. D3)

- 1- Το παξιμάδι είναι προσιτό ανοίγοντας το πορτάκι που βρίσκεται στο πίσω μέρος της πόντας. Το παξιμάδι επιτρέπει τη ρύθμιση της δύναμης που ασκείται από τα ηλεκτρόδια ενεργώντας στο προφορτίο του ελατηρίου: όσο περισσότερο αυξάνεται το φορτίο στο ελατήριο τόσο υψηλότερη είναι η δύναμη στα ηλεκτρόδια της πόντας.
- 2- Ο ρυθμιστής ροής (μόνο μοντ. PCP) επιτρέπει την επιβράδυνση της κίνησης κλεισίματος των βραχιόνων ώστε να αποφεύγονται ξενιτάγματα των ηλεκτροδίων στο υλικό. Περιστρέψτε τη βίδα του ρυθμιστή αριστερόστροφα (+) για να αυξήσετε τη ροή αέρα και την ταχύτητα καθόδου των ηλεκτροδίων, περιστρέψτε τη βίδα δεξιόστροφα (-) για να ελαττώσετε τη ροή αέρα και την ταχύτητα καθόδου των ηλεκτροδίων.

4.2.5 Ρύθμιση πίεσης και μανόμετρου (Εικ. D4 - μόνο μοντ. PCP)

- 1- Περιστροφικός διακόπτης για τη ρύθμιση της πίεσης,
- 2- Μανόμετρο.

4.2.6 Συνδέσεις αέρα και νερού (Εικόνες G και H)

G (1) - Σύδεση σωλήνα συμπιεσμένου αέρα (μόνο μοντ. PCP),
G (2) - Φίλτρο και άδειασμα συμπύκνωσης (μόνο μοντ. PCP),
H (1) - Συνδέσεις νερού INLET.
H (2) - Συνδέσεις νερού OUTLET

4.3 ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΚΑΙ ΑΠΟΚΛΕΙΣΜΟΥ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΩΝ

4.3.1 Γενικός διακόπτης

- Θέση "O" = ανοικτός με δυνατότητα λουκέτου (βλέπε κεφάλαιο 1).



ΠΡΟΣΟΧΗ! Σε θέση "O" οι εσωτερικοί ακροδέκτες (L1+L2) σύνδεσης καλωδίου τροφοδοσίας είναι υπό τάση.

- Θέση "I" = κλειστός: πάντα τροφοδοτημένη αλλά όχι σε λειτουργία (STAND BY) οθόνη αναμμένη.

Λειτουργία έκτακτης ανάγκης

Με πόντα σε λειτουργία το άνοιγμα (θέση "I" => θέση "O") ορίζει τη στάση σε συνθήκες ασφάλειας:

- ρεύμα απαγορευμένο,
- αποκλεισμός κινητοποίησης: κύλινδρος στην εκφόρτωση (όπου υπάρχει),
- αυτόματη επανεκκίνηση απαγορευμένη.



ΠΡΟΣΟΧΗ! ΠΡΟΣΟΧΗ! ΕΛΕΓΧΤΕ ΠΕΡΙΟΔΙΚΑ ΤΗ ΣΩΣΤΗ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΗΣ ΣΤΑΣΗΣ ΚΑΤΑ ΤΡΟΠΟ ΑΣΦΑΛΗ.

4.3.2 Πλήκτρο εκκίνησης "START"


Είναι αναγκαία η ενεργοποίησή του ώστε να ελέγχεται η ενέργεια συγκόλλησης σε κάθε μια από τις ακόλουθες συνθήκες:

- σε κάθε κλείσιμο του γενικού διακόπτη (θέση "O" => θέση "I"),
- μετά από κάθε παρέμβαση των συστημάτων ασφάλειας / προστασίας,
- μετά την επιστροφή της τροφοδοσίας ενέργειας (ηλεκτρικής και πεπιεσμένου αέρα) που είχε προηγουμένως διακοπεί λόγω διακοπής παροχής ή βλάβης.




ΠΡΟΣΟΧΗ! ΕΛΕΓΧΤΕ ΠΕΡΙΟΔΙΚΑ ΤΗ ΣΩΣΤΗ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΗΣ ΕΝΑΡΞΗΣ ΚΑΤΑ ΤΡΟΠΟ ΑΣΦΑΛΗ.

4.3.3 Επιλογέας κύκλου DEN ΣΥΓΚΟΛΜΕΙ / ΣΥΓΚΟΛΜΕΙ

-  DEN ΣΥΓΚΟΛΜΕΙ: επιτρέπει το χειρισμό της πόντας χωρίς συγκόλληση. Χρησιμοποιείται για να εκτελείται η κινητοποίηση των βραχιόνων και το κλείσιμο των ηλεκτροδίων χωρίς παροχή ρεύματος.



ΥΠΟΛΟΙΠΟΜΕΝΟΣ ΚΙΝΔΥΝΟΣ! Και σε αυτόν τον τρόπο λειτουργίας υπάρχει ο κίνδυνος σύνθλιψης των άνω άκρων: λάβετε τις κατάλληλες προφυλάξεις (βλέπε κεφάλαιο ασφάλειας).

-  ΣΥΓΚΟΛΜΕΙ (κανονικός κύκλος συγκόλλησης): ενεργοποιεί την πόντα για την εκτέλεση της συγκόλλησης.

4.3.4 Θερμική προστασία (AL1)

Παρεμβαίνει σε περίπτωση υπερθέρμανσης της πόντας εξαιτίας έλλειψης ή ανεπάρκειας ροής του ψυκτικού νερού ή κύκλου εργασίας (DUTY CYCLE) που υπερβαίνει το θερμικό όριο.

Η παρέμβαση συνοδεύεται από το άναμμα εικόνας ΕΙΚ. D2-9 και από AL1.

ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑ: διακοπή ρεύματος (συγκόλληση απαγορευμένη).

ΑΠΟΚΑΤΑΣΤΑΣΗ: χειροκίνητη (δράση στο πλήκτρο "START") αφού η θερμοκρασία επανέλθει στα αποδεκτά όρια (σβήσιμο εικόνας AL1 και άναμμα "START").

4.3.5 Ασφάλεια πεπιεσμένου αέρα (AL6 - μόνο μοντ. PCP)

Παρεμβαίνει σε περίπτωση έλλειψης ή πτώσης της πίεσης ($p < 2.5 + 3bar$) τροφοδοσίας πεπιεσμένου αέρα, η παρέμβαση συνοδεύεται από ένδειξη μανομέτρου ($0 + 3bar$) και AL6 στην οθόνη.

ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑ: ακινητοποίηση: άνοιγμα ηλεκτροδίων (κύλινδρος στην εκφόρτωση), διακοπή ρεύματος (συγκόλληση απαγορευμένη).

ΑΠΟΚΑΤΑΣΤΑΣΗ: χειροκίνητη (δράση στο πλήκτρο "START") αφού η πίεση επανέλθει στα αποδεκτά όρια (ένδειξη «START» στην οθόνη).

4.3.6 Προστασία υπέρ και υπότασης (AL3 και AL4)

Παρεμβαίνει σε περίπτωση υπερβολικής υπέρ ή υπότασης της ηλεκτρικής τροφοδοσίας, η παρέμβαση συνοδεύεται από την ένδειξη AL3 (υπέρταση) και AL4 (υπόταση) στην οθόνη.

ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑ: ακινητοποίηση: κύλινδρος στην εκφόρτωση (όπου υπάρχει), διακοπή ρεύματος (συγκόλληση απαγορευμένη).

ΑΠΟΚΑΤΑΣΤΑΣΗ: χειροκίνητη (δράση στο πλήκτρο "START") αφού η τάση επανέλθει στα αποδεκτά όρια (ένδειξη «START» στην οθόνη).

5. ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ



ΠΡΟΣΟΧΗ! ΕΚΤΕΛΕΙΤΕ ΟΛΕΣ ΤΙΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ ΚΑΙ ΤΙΣ ΗΛΕΚΤΡΙΚΕΣ ΚΑΙ ΣΥΝΔΕΞΕΙΣ ΑΕΡΑ ΜΕ ΤΗ ΜΗΧΑΝΗ ΣΤΙΣ ΑΠΟΛΥΤΩΣ ΣΒΗΣΤΗ ΚΑΙ ΑΠΟΣΥΝΔΕΔΕΜΕΝΗ ΑΠΟ ΤΟ ΔΙΚΤΥΟ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ. ΟΙ ΗΛΕΚΤΡΙΚΕΣ ΣΥΝΔΕΞΕΙΣ ΚΑΘΩΣ ΚΑΙ ΟΙ ΣΥΝΔΕΞΕΙΣ ΑΕΡΑ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΚΤΕΛΟΥΝΤΑΙ ΑΠΟΚΛΕΙΣΤΙΚΑ ΑΠΟ ΠΕΠΙΕΜΕΝΟ Η ΕΙΔΙΚΕΥΜΕΝΟ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟ.

5.1 ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ

Αποσυνδέστε τη μηχανή στίξης, εκτελέστε τις συνδέσεις όπως περιγράφεται σε αυτό το κεφάλαιο.

5.2 ΤΡΟΠΟΣ ΑΝΥΨΩΣΗΣ (ΕΙΚ. Ε)

Η ανύψωση της μηχανής στίξης πρέπει να εκτελείται με διπλό σκονί και γάντζους, χρησιμοποιώντας τους ειδικούς δακτύλιους.

Απαγορεύεται κατά απόλυτο τρόπο η φορτοεκφόρτωση με δέσιμο της μηχανής στίξης με τρόπο διαφορετικό από αυτόν που περιγράφεται (π.χ. στους βραχιόνες ή στα ηλεκτρόδια).

5.3 ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ

Προορίστε στο χώρο εγκατάστασης μια περιοχή με επαρκείς διαστάσεις και χωρίς εμπόδια που να εγγυάται την πλήρη και ασφαλή πρόσβαση στον πίνακα ελέγχου και στο χώρο εργασίας (π.χ. ηλεκτρόδια).

Βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχουν εμπόδια σε αντιστοιχία με τα ανοίγματα εισόδου ή

εξόδου του αέρα ψύξης, εξακριβώνοντας τη μη δυνατότητα απορρόφησης σκόνης αγωγιμότητας, διαβρωτικών ατμών, υγρασίας κλπ.

Τοποθετήστε τη μηχανή πάνω σε επίπεδη επιφάνεια ομογενούς υλικού και συμπαγή (δάπεδο σε σκυρόδεμα ή αναλόγων φυσικών χαρακτηριστικών).

Στερεώστε τη μηχανή στίξης στο έδαφος με τέσσερις βίδες M10 κάνοντας χρήση των ειδικών οπών που βρίσκονται στη θεμελίωση. Κάθε στοιχείο συμπαγούς κρατήματος

με το δάπεδο πρέπει να εγγυάται μια αντίσταση στην έλξη τουλάχιστον 60 Kg (60daN).

Μέγιστη φόρτωση

Το εφαρμόσιμο στον κάτω βραχίονα μέγιστο φορτίο (συγκεντρωμένο στον άξονα του ηλεκτροδίου) είναι 35Kg (35daN).

5.4 ΣΥΝΔΕΞΗ ΣΤΟ ΔΙΚΤΥΟ


5.4.1. Προειδοποιήσεις

- Πριν εκτελέσετε οποιαδήποτε ηλεκτρική σύνδεση, βεβαιωθείτε ότι τα τεχνικά στοιχεία που αναγράφονται στην πινακίδα της πόντας αντιστοιχούν στην τάση και συχνότητα δικτύου που διαθέτονται στον τόπο εγκατάστασης.

- Η πόντα πρέπει να συνδεθεί αποκλειστικά σε σύστημα τροφοδοσίας με γειωμένο ουδέτερο αγωγό.

- Για να εγγυηθεί η προστασία κατά της έμμεσης επαφής χρησιμοποιείτε διαφορικούς διακόπτες τύπου:

- Τύπου A () για μονοφασικές μηχανές,

- Τύπου B () για τριφασικές μηχανές.

- Για να ικανοποιούνται οι απαιτήσεις του κανονισμού EN 61000-3-11 (Flicker) συνιστάται η σύνδεση της πόντας στα σημεία αλληλεπίδρασης του δικτύου τροφοδοσίας που παρουσιάζουν σύνθετη αντίσταση κατώτερη από $Z_{max} = 0.066 \text{ ohm}$.

- Η πόντα δεν περιλαμβάνεται στις απαιτήσεις του κανονισμού IEC/EN 61000-3-12. Αν συνδεθεί σε δημόσιο δίκτυο τροφοδοσίας, είναι ευθύνη του ειδικού εγκατάστασης ή του χρήστη να επαληθεύσει ότι η πόντα μπορεί να συνδεθεί (αν αναγκαίο, συμβουλευτείτε τον φορέα του δικτύου διανομής).

5.4.2. Σύνδεση του καλωδίου τροφοδοσίας στη μηχανή στίξης (ΕΙΚ. F)

Αφαιρέστε την πλευρική δεξιά πλάκα, τοποθετήστε τον προμηθευμένο σταθεροποιητή καλωδίου σε αντιστοιχία της οπής που προβλέπεται στην πίσω πλάκα.

Περνώντας δια μέσου του σταθεροποιητή καλωδίου συνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας στους ακροδέκτες της βάσης τροφοδοσίας (φάσεις L1(N)-L2) και στον ακροδέκτη βίδα της γείωσης προστασίας - κίτρινος-πράσινος αγωγός).

Ανάλογα με το μοντέλο του πίνακα ακροδεκτών εφοδιάστε τα τερματικά του καλωδίου όπως φαίνεται στην εικ. (ΕΙΚ. F1, F2).

Μπλοκάρτε το καλώδιο σφαιρίζοντας της βίδες του περάσματος καλωδίου.

Βλέπετε την παράγραφο «ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ» για την ελάχιστη επιτρεπόμενη διάμετρο των αγωγών.

5.4.3. Βύσμα και πρίζα

Συνδέστε στο καλώδιο ένα κανονικοποιημένο βύσμα (3P+T : χρησιμοποιούνται μόνο 2 πόλοι για σύνδεση 400V ΔΙΑΦΑΣΙΚΗ, 2P+T: σύνδεση 230V ΜΟΝΟΦΑΣΙΚΗ) κατάλληλης ικανότητας και προδιαθέστε ένα βύσμα δικτύου που να προστατεύεται με αυτόματο μαγνητοθερμικό διακόπτη. Το ειδικό τερματικό γείωσης πρέπει να συνδεθεί στον αγωγό γείωσης (κίτρινο-πράσινο) της γραμμής τροφοδοσίας.

Η απόδοση και τα χαρακτηριστικά παρέμβρασης των ασφαλειών και του μαγνητοθερμικού διακόπτη συνοψίζονται στην παράγραφο «ΑΛΛΑ ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ» και/ή στον ΠΙΝ. 1.

Σε περίπτωση που εγκατασταθούν περισσότερες πόντες, διανέμετε την τροφοδοσία κυκλικά μεταξύ των τριών φάσεων ώστε να πραγματοποιηθεί ένα πιο ισορροπημένο φορτίο, για παράδειγμα:

πόντα 1: τροφοδοσία L1-L2,

πόντα 2: τροφοδοσία L2-L3,

πόντα 3: τροφοδοσία L3-L1.



ΠΡΟΣΟΧΗ! Η μη τήρηση των παραπάνω κανόνων καθιστά αναποτελεσματικό το σύστημα ασφάλειας που προβλέπεται από τον κατασκευαστή (κατηγορία I) με επακόλουθους σοβαρούς κινδύνους για άτομα (π.χ. ηλεκτροπληξία) και αντικείμενα (π.χ. τυρκαγιά).

5.5 ΣΥΝΔΕΞΗ ΑΕΡΑ (ΕΙΚ. G) (μόνο μοντ. PCP)

- Προδιαθέστε μια γραμμή πεπιεσμένου αέρα με πίεση λειτουργίας τουλάχιστον 6 bar.

- Συνδέστε το σύνδεσμο σωλήνα, που προμηθεύεται ως εξάρτημα, στη σύνδεση αερίου 1/8 της Εικ. G-1, εξασφαλίστε το κράτημα των συνδέσεων με ταινία τεφλόν.

- Συνδέστε έναν εύκαμπτο σωλήνα για πεπιεσμένο αέρα με διάμετρο κατάλληλη προς το σύνδεσμο (που χρησιμοποιείται), εξασφαλίστε το κράτημα των συνδέσεων με κατάλληλη λωρίδα ή κολάρο.

5.6 ΣΥΝΔΕΞΗ ΤΟΥ ΨΥΚΤΙΚΟΥ ΚΥΚΛΩΜΑΤΟΣ (ΕΙΚ. H)

Είναι αναγκαίο να προβλεφθεί μια σωλήνωση παροχής νερού σε θερμοκρασία όχι ανώτερη των 30°C, με ελάχιστη παροχή (Q) όχι κατώτερης των ενδείξεων που αναφέρονται στα ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ. Μπορεί να χρησιμοποιηθεί ένα ανοιχτό ψυκτικό κύκλωμα (το νερό επιστροφής διαφεύγει) ή κλειστό αρκεί να τηρούνται οι παράμετροι θερμοκρασίας και παροχής του νερού εισόδου.

Συνδέστε τους ειδικούς ακροδέκτες νερού που διαθέτουν σαν εξάρτημα στις συνδέσεις αερίου 1/8 της Εικ. H: οι συνδέσεις νερού προβλέπουν δακτύλιο κρατήματος "OR" και δεν χρειάζονται ταινία τεφλόν για τη σύνδεσή τους.

Συνδέστε το σωλήνα νερού παροχής (Εικ. H-1) στο εξωτερικό σύστημα αγωγών ελέγχοντας τη σωστή εκροή και παροχή του σωλήνα επιστροφής (Εικ. H-2), εξασφαλίστε το κράτημα των συνδέσεων με κατάλληλη λωρίδα ή κολάρο.



ΠΡΟΣΟΧΗ! Οι ενέργειες συγκόλλησης οι οποίες εκτελούνται με την απουσία ή χωρίς επαρκή κυκλοφορία νερού μπορούν να προξενήσουν τη θέση εκτός λειτουργίας της μηχανής εξ' αιτίας ζημίων από υπερθέρμανση.

6. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΑΝΤΙΣΤΑΣΗΣ

6.1 ΠΡΟΚΑΤΑΡΚΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ

Πριν εκτελέσετε οποιαδήποτε ενέργεια συγκόλλησης (στίξη) είναι απαραίτητες μια σειρά από επαληθεύσεις και ρυθμίσεις που πρέπει να γίνουν με το γενικό διακόπτη σε "O" (στις εκδοχές PCP με κλειστό λουκέτο) και τροφοδοσία συμπιεσμένου αέρα μονωμένη (ΑΠΟΣΥΝΔΕΔΕΜΕΝΗ):

- Ελέγξτε ότι η ηλεκτρική σύνδεση έχει εκτελεστεί σωστά σύμφωνα με τις προηγούμενες προδιαγραφές.

- Θέστε σε κυκλοφορία το νερό ψύξης.

- Εφαρμόστε τη διάμετρο "d" της επιφάνειας επαφής των ηλεκτροδίων σε συνάρτηση του πάχους "s" της λαμαρίνας προς στίξη σύμφωνα με τη σχέση $d = 4 + 6 \cdot \sqrt{s}$.

- Μεταξύ των ηλεκτροδίων τοποθετήστε ένα πάχος αντιστοιχία προς το πάχος των ελασμάτων προς στίξη. Επαληθεύστε πως οι βραχιόνες, χειροκίνητα πλαισιωμένοι,

προκύπτουν παράλληλα.

- Κάντε, αν είναι απαραίτητο, τη ρύθμιση λασκάροντας τις βίδες εμπλοκής των φορέων ηλεκτροδίων μέχρι να βρείτε τη θέση πιο κατάλληλη στην εργασία προς εκτέλεση. Σφίξτε εκ νέου βαθιά με προσοχή τις βίδες εμπλοκής.
- Στα μοντέλα PTE και PCP28 μπορεί να ρυθμιστεί και η διαφορά απόστασης μεταξύ των βραχιόνων ενεργώντας στις βίδες στερέωσης της τήξης του κάτω φορέα βραχίονα (βλ. τεχνικά στοιχεία).
- Ανοίξτε το πορτάκι ασφαλείας στο πίσω μέρος της μηχανής στήξης λασκάροντας τις 4 βίδες στερέωσης και εισχωρήστε στο παξιμάδι ρύθμισης της δύναμης ηλεκτροδίου (κλειδί αρ. 30). Συμπιέζοντας το ελατήριο (δεξιόστροφο βίδωμα του παξιμαδιού) τα ηλεκτρόδια θα εξασκήσουν βαθμιαία αυξανόμενη δύναμη όλο και υψηλότερη με τιμές μεταξύ ελαχίστου και μέγιστου (βλ. τεχνικά στοιχεία). Η δύναμη αυτή θα αυξηθεί ανάλογα με την αύξηση του πάχους των ελασμάτων προς στήξη και τη διάμετρο της αιχμής του ηλεκτροδίου.
- Ενεργήστε ενδεχομένως και στο μειωτήρα ροής της Εικ. D3-2 για να επιβραδύνετε την κάθοδο των ηλεκτροδίων.
- Συνιστάται να αντισταθμίσετε την επιβράδυνση του κλεισίματος του βραχίονα με μακρύτερο χρόνο προσέγγισης ώστε να επιτραπεί στη δύναμη να φτάσει στη μέγιστη τιμή, προτού η μηχανή αρχίσει να ποντάρει.
- Ενδεικτικά, με πίεση εισόδου 8bar και βίδα ρυθμιστή στο μέσο διαδρομής, ρυθμίστε 100 κύκλους προσέγγισης (2s), με βίδα ρύθμισης όλη ανοιχτή (βίδα στο τέλος περιτροφής αριστερόστροφα και ροή αέρα όχι στραγγαλισμένη) ρυθμίστε 20 κύκλους (400ms).
- Κλείστε πάλι το πορτάκι για να μην εισχωρήσουν ξένα σώματα και να αποφευχθούν ενδεχόμενες τυχαίες επαφές με τμήματα υπό τάση ή σε κίνηση.
- Στα μοντέλα PCP επαληθεύστε τη σύνδεση συμπίεσμένου αέρα, εκτελέστε τη σύνδεση της σωλήνωσης τροφοδοσίας στο δίκτυο αέρα. Ρυθμίστε την πίεση μέσω του κομβίου του μειωτήρα μέχρι να διαβάσετε την τιμή 6bar (90 PSI) στο μανόμετρο.

6.2 ΡΥΘΜΙΣΗ ΠΑΡΑΜΕΤΡΩΝ

- Οι παράμετροι που επεμβαίνουν προς τον καθορισμό της διαμέτρου (τομής) και του μηχανικού κρατήματος της τομής είναι:
 - εξασκουμένη ισχύ από τα ηλεκτρόδια (από N), από $N = 1.02Kg$.
 - διάμετρος της επιφάνειας επαφής ηλεκτροδίων (mm);
 - ρεύμα συγκόλλησης (kA);
 - χρόνος συγκόλλησης (κύκλοι), σε 50Hz 1 κύκλος = 0.02 δευτ.
- Συνεπώς θα πρέπει να υπολογίζονται όλοι αυτοί οι συντελεστές κατά τη ρύθμιση της μηχανής διότι αυτοί αλληλεπιδρούν μεταξύ τους με σχετική ευρεία περιθώρια.
- Δεν πρέπει επίσης να παραμεληθούν άλλοι συντελεστές που ενδεχομένως να τροποποιήσουν τα αποτελέσματα όπως:
 - υπερβολικές πιέσεις της τάσης επί της γραμμής τροφοδοσίας;
 - υπερθέρμανση της μηχανής που οφείλεται σε ανεπαρκή ψύξη ή σε έλλειψη τήρησης της σχέσης διάλειψης της εργασίας;
 - μορφή και μέγεθος κορματιών στο εσωτερικό βραχιόνων;
 - διαφορά απόστασης μεταξύ των βραχιόνων (ρυθμιζόμενη στα μοντέλα PTE-PCP28);
 - μήκος βραχιόνων (βλ. σχετικά στοιχεία).
- Σε περίπτωση έλλειψης ειδικής πείρας απαιτείται η εκτέλεση μερικών δοκιμών στήξης χρησιμοποιώντας πάχη λαμαρίνων παρόμοιας ποιότητας και πάχους με την εργασία προς εκτέλεση.
- Προτιμάτε, όταν είναι δυνατόν, υψηλά ρεύματα (ρύθμιση μέσω "POWER") και σύντομους χρόνους (ρύθμιση μέσω "CYCLES").

6.3 ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ

- Κλείστε το γενικό διακόπτη της πόντας (θέση "I"), η οθόνη ανάβει: αν υπάρχει η εικόνα "START" η τροφοδοσία είναι σωστή και η πόντα είναι έτοιμη αλλά όχι ενεργοποιημένη.
- Πριν ενεργοποιήσετε το πλήκτρο START της Εικ. D1-5 μπορείτε να ρυθμίσετε τη μηχανή ανάμεσα σε δυο διαφορετικούς τρόπους εργασίας: πιέστε το πλήκτρο "MODE" της Εικ. D1-3 και επιλέξτε τον τρόπο "EASY" (μόνο εικόνες "POWER" και "CYCLES") ή τον τρόπο "EXPERT" (όλες οι παράμετροι συγκόλλησης ενεργές).
- Ενεργοποιήστε το πλήκτρο "START" και φέρτε τον επιλογέα κύκλου σε θέση συγκόλλησης (Εικ. D1-6).
- Ρυθμίστε τις παραμέτρους συγκόλλησης.
- Ακουμπήστε στο κάτω ηλεκτρόδιο τα ελάσματα για ποντάρισμα.
- Ενεργοποιήστε το πεντάλ στο τέλος διαδρομής (μοντέλο PTE), ή τη βαλβίδα με πεντάλ (μοντέλο PCP) επιτυγχάνοντας:
 - A) κλείσιμο των ελασμάτων ανάμεσα στα ηλεκτρόδια με την προρυθμισμένη δύναμη.
 - B) διέλευση ρεύματος συγκόλλησης με προκαθορισμένες ένταση και διάρκεια (χρόνος) και συνοδευόμενες από άναμμα και σβήσιμο της εικόνας D2-11.
- Απελευθερώστε το πεντάλ μετά από λίγα δευτερόλεπτα ($0.5 \pm 2s$) από το σβήσιμο της εικόνας (τέλος συγκόλλησης), αυτή η καθυστέρηση (διατήρηση) προσδίδει καλύτερα μηχανικά χαρακτηριστικά στο σημείο ραφής.
- Θεωρείται σωστή η εκτέλεση του σημείου ραφής όταν υποβάλλοντας ένα δείγμα σε δοκιμή έλξης, προκαλείται η εξαγωγή ή η πυρίνη του σημείου συγκόλλησης από ένα από τα δυο ελάσματα.

6.4 ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΩΝ ΣΕ ΤΡΟΠΟ "EXPERT"

6.4.1 Αποθήκευση παραμέτρων πονταρίσματος

- Ξεκινώντας από το αρχικό ελεύθερο πρόγραμμα, ταυτιζόμενο με την ένδειξη "PCP" ή "PTE" στο κέντρο της οθόνης, ρυθμίστε τις επιθυμητές παραμέτρους συγκόλλησης.
- Πιέστε περισσότερες φορές το πλήκτρο "MODE" μέχρι που ανάβει η εικόνα της δισκέτας (Εικ. D2-15), διατηρήστε στη συνέχεια πιεσμένο το πλήκτρο "MODE": οι παράμετροι συγκόλλησης θα αποθηκευτούν στο πρώτο διαθέσιμο εξατομικευμένο, για παράδειγμα σε "PRG 001", το πρόγραμμα θα αποθηκευτεί αμέσως και θα ανακαλείται με το όνομα "PRG 001" στο κέντρο της οθόνης.
- ΣΗΜΕΙΩΣΗ: μπορείτε πάντα να εμφανίζετε τις παραμέτρους ενός ελεύθερου προγράμματος μέσω του πλήκτρου "MODE" και να τις μεταβάλετε μέσω των πλήκτρων "+" και "-". Οι παράμετροι ενός εξατομικευμένου προγράμματος μπορούν να εμφανίζονται μέσω του πλήκτρου "MODE" και να μεταβάλλονται μόνο μέσω της διαδικασίας ακόλουθης παραγράφου.

6.4.2 Τροποποίηση των παραμέτρων πονταρίσματος εξατομικευμένου προγράμματος

- Ξεκινώντας από το εξατομικευμένο πρόγραμμα, ταυτιζόμενο με την ένδειξη "PRG ---" στο κέντρο της οθόνης, διατηρήστε πιεσμένο το πλήκτρο "MODE" μέχρι να εμφανιστεί η ένδειξη "PRG" που αναβοσβήνει,
- επιβεβαιώστε με το πλήκτρο "MODE" τον αριθμό του προγράμματος και στη συνέχεια τροποποιήστε τις παραμέτρους που υπάρχουν,
- στο τέλος των τροποποιήσεων διατηρήστε το πλήκτρο "MODE" πιεσμένο μέχρι να εμφανιστεί η εικόνα με μπάρα της δισκέτας (ΔΕΝ ΑΠΟΘΗΚΕΥΕΙ),
- πιέστε ακόμα "MODE" για να εμφανιστεί την εικόνα της δισκέτας (ΑΠΟΘΗΚΕΥΕΙ) και επιβεβαιώστε διατηρώντας πιεσμένο "MODE".

6.4.3 Ανάκληση ενός προγράμματος

- Ξεκινώντας από ένα οποιοδήποτε πρόγραμμα, διατηρήστε πιεσμένο το πλήκτρο

"MODE" μέχρι που αναβοσβήνει η ένδειξη "PRG", επιλέξτε στη συνέχεια τον αριθμό προγράμματος που θέλετε να ανακαλέσετε πιέζοντας τα πλήκτρα "+" ή "-": στους αριθμούς αντιστοιχούν τα εξατομικευμένα προγράμματα ενώ "DEF" είναι το πρόγραμμα Default ή ελεύθερο.

- Διατηρήστε πιεσμένο "MODE" για να επιβεβαιώσετε.

6.4.4 Διαγραφή ενός προγράμματος

- Ξεκινώντας από ένα οποιοδήποτε πρόγραμμα, διατηρήστε πιεσμένο το πλήκτρο "MODE" μέχρι που αναβοσβήνει η ένδειξη "PRG", επιλέξτε στη συνέχεια τον αριθμό του προγράμματος που θέλετε να διαγράψετε πιέζοντας τα πλήκτρα "+" και "-".
- Διατηρήστε πιεσμένα ταυτόχρονα τα πλήκτρα "+" και "-" για να σβήσετε τις παραμέτρους του προγράμματος.
- ΣΗΜΕΙΩΣΗ: οι παράμετροι του προγράμματος "DEF" ή ελεύθερο δεν μηδενίζονται: διατηρώντας πιεσμένα ταυτόχρονα τα πλήκτρα "+" και "-" θα φορτωθούν οι αρχικές τιμές εργοστασίου (default).

7. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ



ΠΡΟΣΟΧΗ! ΠΡΙΝ ΕΚΤΕΛΕΣΕΤΕ ΤΙΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ, ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΟΤΙ Η ΜΗΧΑΝΗΣ ΣΤΙΞΗΣ ΕΙΝΑΙ ΣΒΗΣΤΗ ΚΑΙ ΑΠΟΣΥΝΔΕΔΕΜΜΗ ΑΠΟ ΤΟ ΔΙΚΤΥΟ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ.

Στα μοντέλα που ενεργοποιούνται με κύλινδρο αέρα (mod. PCP), είναι αναγκαίο να μπλοκάρτε το διακόπτη σε θέση "O" με το προμηθευόμενο λουκέτο.

7.1 ΤΑΚΤΙΚΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

ΟΙ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΤΑΚΤΙΚΗΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΕΚΤΕΛΟΥΝΤΑΙ ΑΠΟ ΤΟ ΧΕΙΡΙΣΤΗ.

- προσαρμογή/αποκατάσταση της διαμέτρου και του προφίλ της αιχμής ηλεκτροδίου,
- έλεγχος ευθυγράμμισης ηλεκτροδίων,
- έλεγχος ψύξης ηλεκτροδίων και βραχιόνων (ΟΧΙ ΣΤΟ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟ ΤΗΣ ΜΗΧΑΝΗΣ ΣΤΙΞΗΣ),
- έλεγχος φορτίου ελατηρίου (δύναμη ηλεκτροδίων),
- εξάμιση συμπίκνωσης στο φίλτρο εισόδου πεπιεσμένου αέρα.
- έλεγχος ψύξης καλωδίων και λαβίδας,
- έλεγχος ακεραιότητας καλωδίου τροφοδοσίας πόντας και λαβίδας,
- αντικατάσταση ηλεκτροδίων και βραχιόνων,
- περιοδικός έλεγχος στάθμης στη δεξαμενή νερού ψύξης,
- περιοδικός έλεγχος ολικής απουσίας απωλειών νερού.

7.2 ΕΚΤΑΚΤΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

ΟΙ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΕΚΤΑΚΤΗΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΚΤΕΛΟΥΝΤΑΙ ΑΠΟΚΛΕΙΣΤΙΚΑ ΑΠΟ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟ ΕΙΔΙΚΕΥΜΕΝΟ Η ΠΕΠΕΙΡΑΜΕΝΟ ΣΤΟΝ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ-ΜΗΧΑΝΙΚΟ ΤΟΜΕΑ.



ΠΡΟΣΟΧΗ! ΠΡΙΝ ΑΦΑΙΡΕΣΕΤΕ ΤΑ ΚΑΛΥΜΜΑΤΑ ΑΠΟ ΤΗΝ ΠΟΝΤΑ ΚΑΙ ΠΡΟΣΕΓΓΙΣΕΤΕ ΤΟ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟ ΤΗΣ, ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΟΤΙ Η ΠΟΝΤΑ ΕΙΝΑΙ ΣΒΗΣΤΗ ΚΑΙ ΑΠΟΣΥΝΔΕΔΕΜΜΗ ΑΠΟ ΤΟ ΔΙΚΤΥΟ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ ΚΑΙ ΑΕΡΑ (αν υπάρχει).

Ενδεχόμενοι έλεγχοι υπό τάση στο εσωτερικό της πόντας μπορούν να προκαλέσουν σοβαρή ηλεκτροπληξία εξαιτίας άμεσης επαφής με τμήματα υπό τάση και/ή τραύματα από άμεση επαφή με όργανα σε κίνηση.

Περιοδικά και οπωσδήποτε με συχνότητα ανάλογα με τη χρήση και τις συνθήκες περιβάλλοντος, επιθεωρήστε το εσωτερικό της πόντας και αφαιρέστε τη σκόνη και τα μεταλλικά σωματίδια που εναποθέτονται σε μετασχηματιστή, μόντουλ τρανζίστορ, μόντουλ διοδων, πλακέτα ακροδεκτών τροφοδοσίας κλπ. με ξηρό πεπιεσμένο αέρα (max 5bar).

Αποφεύγετε να εκτοξεύετε τον ξηρό πεπιεσμένο αέρα πάνω στις ηλεκτρονικές πλακέτες. Φροντίστε για τον ενδεχόμενο καθαρισμό τους με πολύ μαλακιά βούρτσά ή κατάλληλα διαλυτικά.

Με την ευκαιρία:

- βεβαιώνετε ότι τα καμπλαρίσματα δεν παρουσιάζουν βλάβες στη μόνωση ή χαλαρωμένες – οξειδωμένες συνδέσεις.
- λιπαίνετε τις αρθρώσεις και τις συνδέσεις.
- επαληθεύετε ότι οι βίδες σύνδεσης του δευτερεύοντος του μετασχηματιστή στις τήξεις των στριγμάτων βραχιόνων είναι καλά σφραλισμένες και ότι δεν υπάρχουν σημεία οξειδωσίας ή υπερθέρμανσης. Το ίδιο ισχύει και για τις βίδες σφαιλισματος βραχιόνων και στριγμάτων ηλεκτροδίων.
- επαληθεύετε ότι οι βίδες σύνδεσης του δευτερεύοντος του μετασχηματιστή στις μπάρες / πλεξίδες εξόδου είναι καλά σφραλισμένες και δεν υπάρχουν σημεία οξειδωσίας ή υπερθέρμανσης.
- επαληθεύετε ότι οι βίδες σύνδεσης του δευτερεύοντος του μετασχηματιστή (αν υπάρχουν) είναι καλά σφραλισμένες και δεν υπάρχουν σημεία οξειδωσίας ή υπερθέρμανσης.
- ελέγχετε τη σωστή κυκλοφορία του αέρα ψύξης (ελάχιστη απαιτούμενη παροχή) και το τέλειο κράτημα των σωληνώσεων.
- ελέγχετε ενδεχόμενες απώλειες αέρα.
- Αφού εκτελέσατε τη συντήρηση ή την επισκευή, αποκαταστήστε τις συνδέσεις και τα καμπλαρίσματα όπως ήταν στην αρχή προσέχοντας ώστε αυτά να μην έρθουν σε επαφή με μέρη που κινούνται ή που μπορούν να φτάσουν σε υψηλές θερμοκρασίες. Δείτε με τις λωρίδες όλους τους αγωγούς όπως στην αρχική διάταξη προσέχοντας να διατηρηθούν απολύτως μονωμένες οι συνδέσεις πρωτεύοντος σε υψηλή τάση από τις δευτερεύουσες σε χαμηλή τάση.
- Χρησιμοποίηστε όλες τις αυθεντικές ροδέλες και βίδες για να ξανακλείσετε την κατασκευή.



8. ΑΝΑΖΗΤΗΣΗ ΒΛΑΒΩΝ

ΣΤΟ ΕΝΔΕΧΟΜΕΝΟ ΜΗ ΙΚΑΝΟΠΟΙΗΤΙΚΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΚΑΙ ΠΡΙΝ ΕΚΤΕΛΕΣΕΤΕ ΤΟ ΣΥΣΤΗΜΑΤΙΚΟΥΣ ΕΛΕΓΧΟΥΣ Η ΑΠΕΥΘΥΝΘΕΙΤΕ ΣΤΟ ΤΕΧΝΙΚΟ ΣΑΣ ΣΕΡΒΙΣ, ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΟΤΙ:

- Με γενικό διακόπτη πόντας κλειστό (θέση, "I") η οθόνη είναι αναμμένη, σε αντίθετη περίπτωση το ελάττωμα οφείλεται στη γραμμή τροφοδοσίας (καλώδια, πρίζα και βύσμα, ασφάλειες, υπερβολική πίεση τάσης, κλπ).
- Δεν είναι αναμμένοι συναγερμοί. Στην περίπτωση αυτή περιμένετε να ανάψει η εικόνα "START" και πιέστε το πλήκτρο για να ενεργοποιηθεί ξανά την πόντα, ελέγξτε τη σωστή κυκλοφορία του νερού ψύξης και ενδεχομένως ελαττώστε τη σχέση διαλείπουσας λειτουργίας του κύκλου εργασίας, ελέγξτε την παρουσία πεπιεσμένου αέρα (μόνο μον. PCP), βεβαιωθείτε ότι η τάση τροφοδοσίας είναι συμβατή με την τιμή που αναγράφεται στην πινακίδα τεχνικών χαρακτηριστικών $\pm 10\%$.
- Ότι με πεντάλ ή κύλινδρο ενεργοποιημένο το σύστημα ηλεκτρικού χειρισμού κλείνει πράγματι τα τερματικά (επαφές) δίνοντας συγκατάθεση στην ηλεκτρονική πλακέτα: εικόνα πονταρίσματος αναμμένη για τον προσδιορισμένο χρόνο.
- Τα μέρη που ανήκουν στο δευτερεύον κύκλωμα (στριγμάματα βραχιόνων - βραχίονες - στριγμάματα ηλεκτροδίων) δεν είναι αναποτελεσματικά εξαιτίας χαλαρωμένων

- βιδών ή οξειδώσεων.
- Οι παράμετροι συγκόλλησης (δύναμη και διάμετρος ηλεκτροδίων, χρόνος και ρεύμα συγκόλλησης) είναι κατάλληλες για την εργασία υπό εκτέλεση.

Στα μοντέλα PCP:

- η πίεση συμπιεσμένου αέρα δεν πρέπει να είναι κατώτερη από το όριο επέμβασης του συστήματος προστασίας
- ο επιλογέας κύκλου δεν έχει τοποθετηθεί κατά λάθος σε θέση  (μόνο πίεση-δεν συγκολλάει)
- δεν έχει ενεργοποιηθεί το κομβίον ενεργοποίησης  μετά από κάθε κλείσιμο του γενικού διακόπτη ή μετά από κάθε επέμβαση των διατάξεων προστασίας/ ασφαλείας:
 - a) έλλειψη τάσης δικτύου;
 - b) έλλειψη/ανεπάρκεια πίεσης συμπιεσμένου αέρα;
 - c) υπερθερμοκρασία;
 - d) υπέρ/υπό τάση.

| | pag. | | pag. |
|---|------|---|------|
| 1. ALGEMENE VEILIGHEID VOOR HET WEERSTANDSLASSEN | 43 | 5.1 UITRUSTING | 45 |
| 2. INLEIDING EN ALGEMENE BESCHRIJVING | 44 | 5.2 WIJZE VAN OPHIJSEN (FIG.E) | 45 |
| 2.1 BELANGRIJKSTE KENMERKEN | 44 | 5.3 PLAATSING | 45 |
| 2.2 ACCESSOIRES OP AANVRAAG | 44 | 5.4 VERBINDING MET HET NET | 45 |
| 3. TECHNISCHE GEGEVENS | 44 | 5.4.1 Waarschuwingen | 45 |
| 3.1 KENTEKENPLAAT (FIG. A) | 44 | 5.4.2 Verbinding van de voedingskabel met de puntlasmachine (FIG.F) | 45 |
| 3.2 ANDERE TECHNISCHE GEGEVENS (FIG. B) | 44 | 5.4.3 Stekker en stopcontact | 45 |
| 4. BESCHRIJVING VAN DE PUNTLASMACHINE | 44 | 5.5 PERSLUCHTAANSLUITING (AFB. G) (alleen mod. PCP) | 45 |
| 4.1 GEHEEL EN PLAATSINNAME VAN DE PUNTLASMACHINE (FIG. C) | 44 | 5.6 AANSLUITING VAN HET KOELCIRCUIT (AFB. H) | 45 |
| 4.2 BESTURINGS- EN REGELORGANEN | 44 | 6. WEERSTANDSLASSEN | 45 |
| 4.2.1 Bedieningspaneel (AFB. D1) | 44 | 6.1 PRELIMINAIRE OPERATIES | 45 |
| 4.2.2 Beschrijving van de pictogrammen (AFB. D2) | 44 | 6.2 REGELING VAN DE PARAMETERS | 46 |
| 4.2.3 Modus voor instelling van de puntlasparameters | 44 | 6.3 PROCEDURE | 46 |
| 4.2.4 Moer voor compressie en regeling van de stroom (AFB. D3) | 44 | 6.4 BEHEER VAN DE PROGRAMMA'S IN DE MODUS "EXPERT" | 46 |
| 4.2.5 Regeling van de druk en manometer (AFB. D4 - alleen mod. PCP) | 44 | 6.4.1 De puntlasparameters opslaan | 46 |
| 4.2.6 Aansluitingen voor lucht en water (Afb.G en H) | 45 | 6.4.2 De puntlasparameters van een persoonlijk programma wijzigen | 46 |
| 4.3 BEVEILIGINGS- EN INTERLOCKFUNCTIES | 45 | 6.4.3 Een programma oproepen | 46 |
| 4.3.1 Hoofdschakelaar | 45 | 6.4.4 Een programma wissen | 46 |
| 4.3.2 Starttoets "START" | 45 | 7. ONDERHOUD | 46 |
| 4.3.3 Schakelaar cyclus NIET LASSEN / LASSEN | 45 | 7.1 GEWOON ONDERHOUD | 46 |
| 4.3.4 Thermische beveiliging (AL1) | 45 | 7.2 BUITENGEWOON ONDERHOUD | 46 |
| 4.3.5 Beveiliging perslucht (AL6 - alleen mod. PCP) | 45 | 8. PROBLEEM OPLOSSEN | 46 |
| 4.3.6 Beveiliging over- en onderspanning (AL3 en AL4) | 45 | | |
| 5. INSTALLATIE | 45 | | |

APPARATUUR VOOR HET WEERSTANDSLASSEN VOOR INDUSTRIEEL EN PROFESSIONEEL GEBRUIK.

Opmerking: In de tekst wordt de term "puntlasmachine" gebruikt.

1. ALGEMENE VEILIGHEID VOOR HET WEERSTANDSLASSEN

De operator moet voldoende opgeleid zijn voor een veilig gebruik van de puntlasmachine en hij moet ingelicht zijn over de risico's verbonden met de werkwijzen van weerstandslaslassen, over de desbetreffende beschermingsmaatregelen en noodprocedures.

De puntlasmachine (alleen in de versies met in werkingstelling met pneumatische cilinder) is voorzien van een hoofdschakelaar met functies van noodgeval, uitgerust met een hangslot voor de blokkering ervan in de stand "O" (open). De sleutel van het hangslot moet uitsluitend aan de operator gegeven worden die ervaring heeft en een opleiding heeft ontvangen m.b.t. de taken die hem zijn toevertrouwd en m.b.t. de mogelijke gevaren verbonden met deze werkwijze van lassen en met het slordig gebruik van de puntlasmachine.

In afwezigheid van de operator moet de schakelaar in de stand "O" geplaatst worden, geblokkeerd met het gesloten hangslot en zonder sleutel.



- De elektrische installatie uitvoeren volgens de voorziene normen en wetten tegen arbeidsongevallen.
- De puntlasmachine moet uitsluitend aangesloten worden op een voedingssysteem met neutraalgeleider verbonden met de aarde.
- Controleren of het stopcontact correct verbonden is met de beschermende aarde.
- Geen kabels gebruiken met versleten isolatie of loszittende verbindingen.
- De puntlasmachine is vooringesteld aan een milieutemperatuur van de lucht begrepen tussen 5°C en 40°C en aan een relatieve vochtigheid gelijk aan 50% tot aan temperaturen van 40°C en van 90% voor temperaturen tot 20°C.
- De puntlasmachine niet gebruiken op vochtige of natte plaatsen of in de regen.
- De verbinding van de laskabels en gelijk welke ingreep van gewoon onderhoud op de armen en/of elektroden moeten uitgevoerd worden met een uitgeschakelde puntlasmachine die losgekoppeld is van het net van de elektrische en pneumatische (indien aanwezig) voeding. Deze procedure moet gerespecteerd worden voor de aansluiting op de waterleiding of op een koelunit met gesloten circuit (watergekoelde puntlas machines) en in ieder geval bij ingrepen van reparaties (buitengewoon onderhoud).
- Op de puntlas machines met in werkingstelling met pneumatische cilinder moet de hoofdschakelaar geblokkeerd worden in de stand "O" met het meegeleverde hangslot. Deze procedure moet gerespecteerd worden voor de aansluiting op de waterleiding of op een koelunit met gesloten circuit (watergekoelde puntlas machines) en in ieder geval bij ingrepen van reparaties (buitengewoon onderhoud).



- Het gebruik van de apparatuur is verboden op plaatsen met zones geklasseerd met risico van ontploffing wegens de aanwezigheid van gas, stof of mist.
- Niet lassen op containers, bakken of buizen die vloeibare of gasachtige ontvlambare producten bevatten of bevat hebben.
- Vermijden te werken op materialen schoongemaakt met gechlorideerde oplosmiddelen of in de nabijheid van deze stoffen.
- Niet lassen op bakken onder druk.
- Alle ontvlambare stoffen (vb. hout, papier, vossen, enz.) uit de buurt van de werkplaats houden.
- Het juist gelaste stuk laten afkoelen! Het stuk niet plaatsen in de nabijheid van ontvlambare stoffen.
- Een adequate luchtverversing voorzien ofwel middelen gebruiken die geschikt zijn voor de afvoer van de lasrook in de nabijheid van de elektroden; men moet systematisch tewerk gaan bij de beoordeling van de limieten voor de blootstelling aan de lasrook in functie van hun samenstelling, concentratie en in functie van de tijdsduur van de blootstelling.



- De ogen altijd beschermen met een speciale beschermende bril.

- Beschermende handschoenen en kledij dragen die geschikt zijn voor de operaties met weerstandslaslassen.
- Lawaai: Indien wegens bijzonder intensieve lasoperaties een niveau van dagelijkse persoonlijke blootstelling (LEP,d) dat gelijk is aan of groter is dan 85db(A) wordt bereikt, is het gebruik verplicht van adequate persoonlijke beschermingsmiddelen.



- De doorgang van de stroom van het puntlassen veroorzaakt het ontstaan van elektromagnetische velden (EMF) die zich bevinden in de nabijheid van het circuit van puntlassen.

De elektromagnetische velden kunnen interfereren met sommige medische apparatuur (vb. Pace-maker, respirators, metalen prothesen, enz.).

Er moeten adequate beschermende maatregelen getroffen worden voor de dragers van deze apparatuur. Zoals bijvoorbeeld de toegang verbieden naar de gebruikszone van de puntlasmachine.

Deze puntlasmachine voldoet aan de technische standaard van het product voor het uitsluitend gebruik op industriële plaatsen voor professionele doeleinden. Het voldoen aan de basislimieten m.b.t. de menselijke blootstelling aan de elektromagnetische velden in een huiselijke situatie is niet gegarandeerd.

De operator moet de volgende procedures volgen teneinde de blootstelling aan de elektromagnetische velden te verminderen:

- De twee kabels van puntlassen (indien aanwezig) zo dicht mogelijk vastbevestigen.
- Het hoofd en de romp van het lichaam zo ver mogelijk van het circuit van puntlassen houden.
- De kabels van puntlassen (indien aanwezig) nooit rond het lichaam wikkelen.
- Niet puntlassen met het lichaam temidden van het circuit van puntlassen. Beide kabels langs dezelfde kant van het lichaam houden.
- De retourkabel van de stroom van puntlassen (indien aanwezig) verbinden met het stuk dat moet gepuntlast worden, zo dicht mogelijk bij de lasnaad in uitvoering.
- Niet puntlassen in de nabijheid van, zittend of steunend op de puntlasmachine (minimum afstand: 50cm).
- Geen ferromagnetische voorwerpen in de nabijheid van het circuit van puntlassen laten.
- Minimum afstand:
 - d = 40cm (Fig. I);



- Apparatuur van klasse A:

Deze puntlasmachine voldoet aan de vereisten van de technische standaard van het product voor het uitsluitend gebruik op industriële plaatsen voor professionele doeleinden.

Het voldoen aan de elektromagnetische compatibiliteit in huiselijke gebouwen en in diegene die rechtstreeks zijn aangesloten op een voedingsnet met lage spanning dat de stroom levert voor de gebouwen voor huishelijk gebruik is niet gegarandeerd.

VOORZIEN GEBRUIK

De installatie moet gebruikt worden voor het puntlassen van een of meerdere platen in staal of met een laag koolstofgehalte, met variabele vorm en afmetingen in functie van de uit te voeren bewerking.



RISICO VAN VERPLETTEN VAN DE BOVENSTE LEDEMATEN DE HANDEN NIET IN DE NABIJHEID VAN ONDERDELEN IN BEWEGING PLAATSEN!

De werkwijzen van de de puntlasmachine en de variabiliteit van vorm en afmetingen van het stuk in bewerking belemmeren het maken van een geïntegreerde bescherming tegen het gevaar van verpletten van de bovenste ledematen: vingers, handen, voorarmen.

Het risico moet beperkt worden door de volgende voorzorgsmaatregelen te treffen:

- De operator moet ervaring hebben of opgeleid zijn over de werkwijzen van

- weerstandslussen met deze typologie van apparaat.
- Er moet een risicobeoordeling worden uitgevoerd voor iedere typologie van uit te voeren werk; men moet uitrustingen en maskers voorzien die geschikt zijn om het stuk in bewerking te steunen en te begeleiden zodanig dat de handen verwijderd zijn van de gevaarlijke zone ter hoogte van de elektroden.
- Ingeval men een draagbare puntlasmachine gebruikt: de tang stevig vastgrijpen met beide handen geplaatst op de speciaal daartoe bestemde handvaten; de handen altijd uit de buurt van de elektroden houden.
- In alle gevallen waar de vorm van het stuk het mogelijk maakt, moet men de afstand van de elektroden zodanig regelen dat 6 mm aanslag niet overschreden worden.
- Voorkomen dat meerdere personen tegelijkertijd met dezelfde puntlasmachine werken.
- De werkplaats moet verboden zijn aan vreemde personen.
- De puntlasmachine niet onbewaakt laten: in dit geval is het verplicht ze los te koppelen van het voedingsnet; in de puntlasmachines met in werkingstelling met pneumatische cilinder, moet men de hoofdschakelaar naar de stand "O" brengen en blokkeren met het meegeleverde hangslot. De sleutel moet uitgetrokken worden en door de verantwoordelijke bewaard worden.
- Uitsluitend de elektroden voorzien voor de machine gebruiken (zie lijst reserveonderdelen) zonder de vorm ervan te wijzigen.

RISICO VAN BRANDWONDEN

Sommige gedeelten van de puntlasmachine (elektroden – armen en aangrenzende plaatsen) kunnen temperaturen bereiken boven de 65°C: men moet een geschikte beschermende kledij dragen. Het juist gelaste stuk laten afkoelen voordat men het aanraakt!

RISICO VAN KANTELEN EN VALLEN

- De puntlasmachine op een horizontaal oppervlak plaatsen met een geschikt vermogen voor de massa; de puntlasmachine aan het steunvlak bevestigen (indien voorzien in het deel "INSTALLATIE" van deze handleiding). Zoniet, bij hellende of loszittende vloeren, bewegelijke steunvlakken, bestaat het gevaar voor kantelen.
- Het is verboden de puntlasmachine op te tillen, tenzij dit uitdrukkelijk voorzien is in het deel "INSTALLATIE" van deze handleiding.
- Ingeval men verrijdbare machines gebruikt: de puntlasmachine loskoppelen van het elektrisch en pneumatisch (indien aanwezig) net, voordat men de unit verplaatst naar een andere werkplaats. Letten op de hindernissen en de onregelmatigheden van het terrein (vb. Kabels en buizen).

ONJUIST GEBRUIK

Het gebruik van de puntlasmachine is gevaarlijk voor alle bewerkingen die verschillen van diegene die voorzien zijn (zie VOORZIEN GEBRUIK).



BESCHERMINGEN EN AFSCHERMINGEN

De beschermingen en de bewegelijke gedeelten van het omhulsel van de puntlasmachine moeten op hun plaats zijn, voordat de puntlasmachine wordt aangesloten op het voedingsnet.

LET OP! Gelijk welke handmatige ingreep op toegankelijke bewegelijke gedeelten van de puntlasmachine, bijvoorbeeld:

- Vervanging of onderhoud van de elektroden
 - Regeling van de stand van de armen of de elektroden
- MOET UITGEVOERD WORDEN MET DE PUNTLASMACHINE UITGESCHAKELD EN LOSGEKOPPELD VAN HET ELEKTRISCHE EN PNEUMATISCHE (indien aanwezig) VOEDINGSNET. HOOFDSCHAKELAAR GEBLOKKEERD "O" MET HET HANGSLOT GESLOTEN EN DE SLEUTEL UITGETROKKEN (in de modellen met in werkingstelling met PNEUMATISCHE CILINDER).**

OPSLAG

- De machine en haar toebehoren (met of zonder verpakking) in gesloten lokalen plaatsen.
 - De relatieve vochtigheid van de lucht mag niet hoger zijn dan 80%.
 - De milieutemperatuur moet liggen tussen -15°C en 45°C.
- Indien de machine is uitgerust met een koelunit met water en een milieutemperatuur lager dan 0°C: de voorziene antivries vloeistof toevoegen ofwel het hydraulisch circuit en het waterreservoir volledig leegmaken. Altijd geschikte maatregelen treffen om de machine te beschermen tegen vochtigheid, vuil en corrosie.

2. INLEIDING EN ALGEMENE BESCHRIJVING

2.1 BELANGRIJKSTE KENMERKEN

Stationair lasapparaat met elektrode die gebogen daalt voor weerstandslussen (enkele punt) met digitale microprocessorbesturing.

De belangrijkste kenmerken zijn:

- beperking van de lijn-overstroom bij inschakelen (regeling cosφ inschakeling);
- keuze van de optimale puntlasstroom voor het beschikbare elektriciteitsnet;
- keuze van de optimale parameters voor de lascyclus (samendrukkingstijd, stroomoplooptijd, lastijd, pauzetijd en aantal pulsen);
- opslag van de favoriete programma's;
- verlicht LCD-display waarop de opdrachten en de ingestelde parameters worden weergegeven;
- thermische beveiliging met signalering (overbelasting of te weinig koelwater);
- signalering en blokkering in het geval van over- of onderbelasting;
- signalering gebrek aan lucht (alleen in modellen met persluchtbesturing "PCP");
- regeling van de luchtstroom voor de vertraging van het sluiten van de armen (alleen bij modellen met persluchtbesturing "PCP").

Starten:

- modellen "PTE": mechanisch met pedaal met regelbare hendellengte;
- modellen "PCP": perslucht met cilinder met dubbel effect bestuurd door voetklep.

2.2 ACCESSOIRES OP AANVRAAG

- Koppel armen lengte 500mm, volledig met elektrodehouder en standaard elektroden.
- Koppel armen lengte 700mm, volledig met elektrodehouder en standaard elektroden.
- Gebogen elektroden.
- Groep voor koeling met water met gesloten circuit (alleen geschikt voor PTE of PCP 18).

3. TECHNISCHE GEGEVENS

3.1 KENTEKENPLAAT (FIG. A)

De belangrijkste gegevens m.b.t. het gebruik en de prestaties van de puntlasmachine zijn samengevat op de kentekenplaat met de volgende betekenis.

- 1- Aantal van de fasen en frequentie van de voedingslijn.
- 2- Voedingsspanning.

- 3- Vermogen van net aan permanent regime (100%).
- 4- Nominiaal vermogen van net met verhouding van intermittentie van 50%.
- 5- Maximum spanning leeg naar de elektroden.
- 6- Maximum stroom met elektroden in kortsluiting.
- 7- Stroom naar secundair aan permanent regime (100%).
- 8- Draadafstand en lengte van de armen (standaard).
- 9- Minimum en maximum regelbare kracht van de elektroden.
- 10- Nominale druk van de bron van perslucht.
- 11- Druk van de bron van perslucht noodzakelijk om de maximum kracht naar de elektroden te bekomen.
- 12- Vermogen van het water van koeling.
- 13- Val van nominale druk van de vloeistof voor de koeling.
- 14- Massa van de inrichting van het lassen.
- 15- Symbolen m.b.t. de veiligheid waarvan de betekenis in hoofdstuk 1 "Algemene veiligheid voor het weerstandslussen" staat.

Nota: Het gegeven voorbeeld van kentekenplaat is louter ter aanwijzing van de betekenis van de symbolen en de cijfers; de juiste waarden van de technische gegevens van de puntlasmachine in uw bezit moeten rechtstreeks genomen worden van de kentekenplaat van de puntlasmachine zelf.

3.2 ANDERE TECHNISCHE GEGEVENS (FIG. B)

4. BESCHRIJVING VAN DE PUNTLASMACHINE

4.1 GEHEEL EN PLAATSINNAME VAN DE PUNTLASMACHINE (FIG. C)

4.2 BESTURINGS- EN REGELORGANEN

4.2.1 Bedieningspaneel (AFB. D1).

- 1- hoofdschakelaar (in PCP-modellen met noodstopfunctie en vergrendelbare positie "O": hangslot en sleutels bijgeleverd).
- 2- toetsen vermeerdering (+) vermindering (-).
- 3- parameter-selectietoets "MODE".
- 4- verlicht LCD-display;
- 5- starttoets /START (mod. PCP);
- 6- schakelaar alleen druk (niet lassen) / lassen.

4.2.2 Beschrijving van de pictogrammen (AFB. D2).

Puntlasparameters (1-7):

- 1- power (%): puntlasstroom in percentage ten opzichte van de maximumwaarde;
- 2- samendrukkingstijd (cycles): wachttijd in cycli voordat er stroom wordt afgegeven vanaf het contact van de elektroden met het werkstuk;
- 3- stroomoplooptijd (cycles): tijd in cycli totdat de puntlasstroom de via "power" ingestelde waarde bereikt;
- 4- puntlastijd (cycles): tijd in cycli dat de stroom op de ingestelde waarde wordt gehouden;
- 5- pauzetijd (cycles): tijd in cycli dat de stroom nul is tussen opeenvolgende pulsen (alleen in pulswerking);
- 6- aantal pulsen (n°): als dit 1 is, eindigt het puntlassen na de puntlastijd (4); als dit groter dan 1 is, geeft dit het aantal stroompulsen aan dat door de machine wordt afgegeven (pulswerking);
- 7- ronde synoptische indicator, met getal in het midden, van de ingestelde cycli;
- 8- symbool van thermisch alarm;
- 9- multifunctioneel numeriek display;
- 10- symbool van puntlassen actief (stroomafgifte);
- 11- symbool van samendrukkingstijd, actief met schakelaar van Afb. D1-6 in de positie NIET LASSEN;
- 12- START-START-indicator: druk op de toets van Afb. D1-5 om de machine in te schakelen;
- 13- PRG symbool persoonlijk PROGRAMMA;
- 14- symbool voor het persoonlijke programma opslaan / niet opslaan;
- 15- ronde synoptische indicator, met getal in het midden, van het ingestelde vermogen.

4.2.3 Modus voor instelling van de puntlasparameters

Iedere keer dat het apparaat wordt ingeschakeld en voordat op de starttoets "START" wordt gedrukt, kan de modus worden veranderd waarmee u de lasparameters wilt instellen:

- modus "GEREDUCEERD" = EASY: maakt een snelle en intuïtieve selectie van de twee belangrijkste lasparameters "POWER" (1) e "puntlastijd" (4) mogelijk. In deze modus kunnen de persoonlijke programma's niet worden opgeslagen.
- modus "UITGEBREID" = EXPERT: maakt de selectie mogelijk van alle lasparameters die worden beschreven in de vorige paragraaf. In deze modus kunnen de persoonlijke programma's worden opgeslagen.

4.2.4 Moer voor compressie en regeling van de stroom (AFB. D3)

1- De moer is toegankelijk door het luik op de achterkant van het lasapparaat te openen.

Miet de moer kan de kracht van de elektroden worden geregeld door middel van de voorbelasting van de veer: hoe sterker de veer is geladen, hoe groter de kracht op de elektroden van het puntlasapparaat is.

2- Met de stroomregelaar (alleen mod. PCP) kan de sluitende beweging van de armen worden vertraagd om te voorkomen dat de elektroden op het werkstuk stuiten. De schroef van de regelaar linksom draaien (+) om de luchtstroom en de dalingsnelheid van de elektroden te vergroten; de schroef rechtsom draaien (-) om de luchtstroom en de dalingsnelheid van de elektroden te verkleinen.

4.2.5 Regeling van de druk en manometer (AFB. D4 - alleen mod. PCP)

- 1- Knop voor het regelen van de druk;
- 2- Manometer.

4.2.6 Aansluitingen voor lucht en water (Afb.G en H)

- G (1) - Aansluiting persluchtleiding (alleen mod. PCP);
- G (2) - Filter en condensafvoer (alleen mod. PCP);
- H (1) - Wateraansluitingen INLET.
- H (2) - Wateraansluitingen OUTLET

4.3 BEVEILIGINGS- EN INTERLOCKFUNCTIES

4.3.1 Hoofdschakelaar

- Positie "O" = open vergrendelbaar (zie hoofdstuk 1).



OPGELET! In positie "O" staan de interne aansluitklemmen (L1+L2) van de voedingskabel onder spanning.

- Positie "I" = gesloten: puntlasapparaat gevoed maar niet in werking (STAND BY) display verlicht.

Noodwerking

Als het lasapparaat in werking is, zorgt openen (pos. "I" => pos. "O") ervoor dat het apparaat een noodstop maakt:

- stroom uitgeschakeld;
- blokkering beweging: cilinder naar afvoer (indien aanwezig);
- automatisch herstarten onmogelijk.



OPGELET! CONTROLEER REGELMATIG OF DE NOODSTOP GOED WERKT.

4.3.2 Starttoets "START"


Deze toets moet worden ingedrukt om opdracht tot lassen te kunnen geven in de volgende omstandigheden:

- bij iedere keer dat de hoofdschakelaar wordt afgesloten (pos "O" => pos "I");
- na iedere inschakeling van de veiligheids-/beveiligingsinrichtingen;
- na terugkeer van de voeding (elektriciteit en perslucht) nadat deze is afgesloten of uitgevallen.




OPGELET! REGELMATIG CONTROLEREN OF DE BEVEILIGDE START GOED WERKT.

4.3.3 Schakelaar cyclus NIET LASSEN / LASSEN

-  NIET LASSEN: het puntlasapparaat kan worden bediend zonder te lassen. Dit wordt gebruikt om de armen te laten bewegen en de elektroden te sluiten zonder afgifte van stroom.



RESTRISICO! Ook in deze modus bestaat het gevaar voor beknelling van de bovenste ledematen: neem de benodigde voorzorgsmaatregelen (zie het hoofdstuk veiligheid).

-  LASSEN (normale lascyclus): schakelt het lasapparaat in bij uitvoer van de las.

4.3.4 Thermische beveiliging (AL1)

Wordt ingeschakeld bij overtemperatuur van het puntlasapparaat door het ontbreken of onvoldoende debiet van het koelwater of door een werkcyclus (DUTY CYCLE) die hoger is dan de toegestane thermische limiet.

De inschakeling wordt gesignaleerd doordat het pictogram van AFB D2-9 gaat branden en door AL1.

EFFECT: blokkeren van de stroom (lassen onmogelijk).

HERSTEL: handmatig (druk op de toets START) nadat de temperatuur weer binnen de toegestane limieten is (pictogram AL1 gaat uit en "START" gaat branden).

4.3.5 Beveiliging perslucht (AL6 - alleen mod. PCP)

Wordt ingeschakeld als de druk van de persluchtvoeding ontbreekt of daalt ($p < 2,5 \pm 3$ bar); de inschakeling wordt gesignaleerd door de indicatie van de manometer (0 ± 3 bar) en door AL6 op het display.

EFFECT: blokkeren van de bewegingen: openen van de elektroden (cilinder afvoer); blokkeren van de stroom (lassen onmogelijk).

HERSTEL: handmatig (druk op de toets START) na terugkeer binnen de toegestane druklimieten ("START" wordt aangegeven op het display).

4.3.6 Beveiliging over- en onderspanning (AL3 en AL4)

Wordt ingeschakeld bij overmatige over- of onderspanning van de elektrische voeding; de inschakeling wordt gesignaleerd doordat AL3 (overspanning) en AL4 (onderspanning) op het display worden aangegeven.

EFFECT: blokkeren van de bewegingen: cilinder afvoer (indien aanwezig); blokkeren van de stroom (lassen onmogelijk).

HERSTEL: handmatig (druk op de toets START) na terugkeer binnen de toegestane spanningslimieten ("START" wordt aangegeven op het display).

5. INSTALLATIE



OPGELET! ALLE OPERATIES VAN INSTALLATIE EN ELEKTRISCHE EN PNEUMATISCHE AANSLUITING UITVOEREN WANNEER DE PUNTLASMACHINE ZORGVULDIG IS UITGESCHAKELD EN LOSGEKOPPELD VAN HET VOEDINGSNET.

DE ELEKTRISCHE EN PNEUMATISCHE AANSLUITINGEN MOETEN UITSLUITEND UITGEVOERD WORDEN DOOR ERVAREN OF GEKwalificeerd PERSONEEL.

5.1 UITRUSTING

De puntlasmachine uitpakken, de aansluitingen uitvoeren, zoals in dit hoofdstuk wordt aangegeven.

5.2 WIJZE VAN OPHIJSSEN (FIG.E)

Het ophijzen van de puntlasmachine moet uitgevoerd worden met een dubbele kabel en haken, gebruik makend van de desbetreffende ringen.

Het is strikt verboden de puntlasmachine te omgorden op manieren die verschillen van diegene die aangeduid worden (vb. op armen of elektroden).

5.3 PLAATSING

Op de plaats van installatie een voldoende ruime zone voorzien, vrij van hindernissen die geschikt is om een veilige toegang naar de bedieningspanelen en de werkzone

(elektroden) te garanderen.

Verifiëren of er zich geen hindernissen bevinden ter hoogte van de openingen van de toevoer en afvoer van de koellucht, en hierbij controleren of er geen geleidende stoffen, corrosieve dampen, vocht, enz. kunnen aangezogen worden.

De puntlasmachine op een vlakoppervlak van homogeen en compact materiaal plaatsen (vloer van beton of met analoge fysieke kenmerken).



De puntlasmachine aan de grond vasthechten met vier schroeven M10 gebruik makend van de speciaal daartoe bestemde gaten op het onderstel; elk afzonderlijk element van vasthechting op de vloer moet een treksterkte van minstens 60 Kg (60daN) garanderen.

Maximale belasting

De maximale belasting die op de onderarm kan toegepast worden (geconcentreerd op de as van de elektrode) bedraagt 35 kg (35 daN).

5.4 VERBINDING MET HET NET

5.4.1 Waarschuwingen

- Voordat men gelijk welke elektrische verbinding uitvoert, verifiëren of de gegevens op de plaat van de puntlasmachine overeenstemmen met de spanning en frequentie van het net beschikbaar op de plaats van installatie.
- De puntlasmachine moet uitsluitend verbonden worden met een voedingsstelsel met geleider van neutraal aangesloten op de aarde.
- Om de bescherming tegen een onrechtstreeks contact te garanderen, differentiaalschakelaars van het volgende type gebruiken:
 - Type A () voor eenfasemachines;
 - Type B () voor driefasemachines.

- Teneinde te voldoen aan de vereisten van de Norm EN 61000-3-11 (Flicker) raadt men aan de puntlasmachine te verbinden met de punten van interface van het voedingsnet die een impedantie hebben kleiner dan $Z_{max} = 0,066 \text{ ohm}$.
- De puntlasmachine valt niet onder de vereisten van de norm IEC/EN 61000-3-12. Indien ze aangesloten wordt op een openbaar voedingsnet, behoort het tot de verantwoordelijkheid van de installateur of de gebruiker om te verifiëren of de puntlasmachine kan worden aangesloten (indien nodig, de exploitant van het distributienet raadplegen).

5.4.2 Verbinding van de voedingskabel met de puntlasmachine (FIG.F)

Het rechter zijpaneel wegnemen, de kabelblokkering in dotatie monteren ter hoogte van het voorziene gat op het achterste paneel.

De voedingskabel door de kabelblokkering doen gaan en deze verbinden met de klemmen van de voedingsbasis (fasen L1(N) - L2) en met de schroefklem van de beschermende aardeaansluiting - geel-groene geleider).

Naargelang het model van klemmenbord de uiteinden van de kabel uitrusten zoals op de figuur wordt aangeduid (FIG.F1, F2).

De kabel blokkeren en hierbij de schroeven over de kabeldoorgang vastdraaien. Zie paragraaf "TECHNISCHE GEGEVENS" voor de toegestane minimum doorsnede van de geleiders.

5.4.3 Stekker en stopcontact

Met de voedingskabel een standaardstekker verbinden (3P+T: er worden slechts 2 polen gebruikt voor de verbinding 400V INTERFASSEN; 2P+T: verbinding 230V EENFASE) met een adequaat vermogen en een stopcontact voorbereiden beschermd door zekeringen of door een thermomagnetische automatische schakelaar; de speciale aardklem moet verbonden worden met de aardegeleider (geel-groen) van de voedingslijn.

Het vermogen en de kenmerken van de ingreep van de zekeringen en van de thermomagnetische schakelaar staan aangeduid in de paragraaf "ANDERE TECHNISCHE GEGEVENS" en/of TAB. 1.

Indien meerdere puntlasmachines geïnstalleerd worden, moet men de voeding cyclisch verdelen tussen de drie fasen zodanig dat een meer evenwichtige lading wordt gerealiseerd; voorbeeld:

- puntlasmachine 1: voeding L1-L2;
- puntlasmachine 2: voeding L2-L3;
- puntlasmachine 3: voeding L3-L1.



OPGELET! Het niet in acht nemen van de voornoemde regels maakt het door de fabrikant voorzien veiligheidssysteem inefficiënt (klasse I) met daaruit volgende zware risico's voor de personen (vb. elektroshock) en voor de dingen (vb. brand).

5.5 PERSLUCHTAANSLUITING (AFB. G) (alleen mod. PCP)

- Zorgen voor een persluchtleiding met een bedrijfsdruk van tenminste 6 bar.
- De leidingbevestiging, geleverd als accessoire, aansluiten op de gasaansluiting van 1/8 van AFB. G-1; de verbindingen afdichten met teflontape.
- Een flexibele slang voor perslucht aansluiten met een diameter die geschikt is voor de (gebruikte) bevestiging; de verbindingen afdichten met een geschikt bandje of clip.

5.6 AANSLUITING VAN HET KOELCIRCUIT (AFB. H)

Er moet voor een aanvoerleiding worden gezorgd met water met een temperatuur van niet hoger dan 30°C, met een minimumdebiet (Q) van niet minder dan de specificatie in de TECHNISCHE GEGEVENS. Er kan een open (retourwater wordt niet hergebruikt) of gesloten koelcircuit worden aangelegd, mits aan de temperatuur- en debietparameters van het inkomende water wordt voldaan.

De als accessoire bijgeleverde wateraansluitingen verbinden met de gasaansluitingen van 1/8 uit AFB. H: de wateraansluitingen hebben een afdichtring "OR" zodat er bij hun aansluiting geen teflontape nodig is.

De aanvoerwaterslang (AFB. H-1) aansluiten op de externe waterleiding en controleren of de afvoer en het debiet van de retourleiding (AFB. H-2) juist zijn; de aansluitingen afdichten met een geschikt bandje of clip.



OPGELET! Lasoperaties uitgevoerd in afwezigheid of onvoldoende circulatie van water kunnen de buiten bedrijfsstelling van de puntlasmachine veroorzaken wegens oververhitting.

6. WEERSTANDSLASSEN

6.1 PRELIMINAIRE OPERATIES

Voordat men gelijk welke lasoperatie (puntlassen) uitvoert, moeten er een reeks nazichten en regelingen worden uitgevoerd met de hoofdschakelaar in de stand "O" (bij de versies PCP met gesloten hangslot) en de voeding van de perslucht in secties verdeeld (NIET AANGESLOTEN):

- Controleren of de elektrische aansluiting correct is uitgevoerd volgens de vorige instructies.
- Het koelwater in circulatie brengen.
- De diameter ("d") van het contactvlak van de elektroden aanpassen in functie van de dikte

("s") van de te puntlassen plaat, aan de hand van de volgende formule: $d = 4 + 6 \cdot \sqrt{s}$.

- Tussen de elektroden een spie plaatsen die overeenstemt met de dikte van de te puntlassen platen; verifiëren of de armen, manueel benaderd, parallel staan. Indien nodig, de regeling uitvoeren en hierbij de blokkeerschroeven van de elektrodehouder losdraaien tot men de meest geschikte stand vindt voor het uit te voeren werk; de blokkeerschroeven goed terug vastdraaien. Bij de modellen PTE en PCP28 kan ook de afstand tussen de armen worden geregeld door in te grijpen op de schroeven van vasthechting van het onderste bevestigingspunt van de armdrager (zie technische gegevens).
- Het veiligheidsluit geplaatst op de achterkant van de puntlasmachine openen en hierbij de vier schroeven van vasthechting losdraaien en bij de stelmoer van de kracht elektroden komen (sleutel nr. 30). Door de veer samen te drukken (de moer naar rechts draaien) zullen de elektroden een groeiende kracht uitoefenen met waarden bevat tussen het minimum en het maximum (zie technische gegevens). Deze aandrukkraft moet worden verhoogd naarmate de dikte van de te puntlassen plaat toeneemt en in functie van de diameter van de punt van de elektrode.
- Ook eventueel de stromingsregelaar van AFB. D3-2 aanpassen om het dalen van de elektroden te vertragen; We raden aan om de vertraging van het sluiten van de arm te compenseren met een langere samendrukkingsstijd zodat de kracht de maximumwaarde kan bereiken voordat het apparaat begint met puntlassen.
- Ter indicatie, bij een ingangsdruk van 8 bar en de schroef van de regelaar op de helft, 100 samendrukkingscycli (2s) instellen; met de regelschroef helemaal open (schroef helemaal linksom gedraaid en luchtstroom ononderbroken) 20 cycli (400 ms) instellen.
- Het luit terug sluiten teneinde het binnendringen van vreemde lichamen en eventuele toevallige contacten met gedeelten onder spanning of in beweging te voorkomen.
- Bij de PCP-modellen moet men de aansluiting van de perslucht verifiëren, de verbinding van de voedingsbuizen met het pneumatisch net uitvoeren; de druk regelen middels het reduceerventiel tot men de waarde van 6 bar (90 PSI) op de manometer leest.

6.2 REGELING VAN DE PARAMETERS

De parameters die de diameter (doorsnede) en de mechanische houding van de punt bepalen zijn:

- de door de elektroden uitgeoefende kracht (daN); 1 daN = 1.02 kg;
- de diameter van het contactvlak van de elektroden (mm);
- de lasstroom (KA);
- de lastijd (cycli): bij 50 Hz is 1 cyclus gelijk aan 0.02 seconden.

Bij het afstellen van de puntlasmachine dient met deze factoren rekening te worden gehouden omdat ze elkaar beïnvloeden binnen relatief ruime marges. Behalve de genoemde factoren zijn ook de volgende factoren van invloed op het lasresultaat:

- overmatig spanningsverlies in de voedingslijn;
 - oververhitting van de puntmachine te wijten aan onvoldoende koeling of aan het niet in acht nemen van de intermitterendeverhouding van het werk;
 - vorm en afmetingen van de stukken aan de binnenkant van de armen;
 - afstand tussen de armen (instelbaar bij de modellen PTE en PCP28);
 - lengte van de armen (zie technische gegevens).
- Bij gebrek aan een specifieke ervaring is het best enkele testen van puntlassen uit te voeren gebruik makend van plaatijzeren spieën van dezelfde kwaliteit en dikte van het uit te voeren werk.

Waar mogelijk de voorkeur geven aan hoog vermogen (regelen via "POWER") en korte tijden (regelen via "CYCLES").

6.3 PROCEDURE

- De hoofdschakelaar van het puntlaspapparaat sluiten (pos. "I"); het display gaat aan: als het pictogram "START" zichtbaar is, is de voeding juist en is de puntlasmachine gereed maar niet ingeschakeld.
- Voordat op de toets START van AFB. D1-5 wordt gedrukt, is het mogelijk om het apparaat in te stellen op een van de twee verschillende bedrijfsmodi: op de toets "MODE" drukken uit AFB. D1-3 en de modus "EASY" (alleen pictogrammen "POWER" en "CYCLES") of de modus "EXPERT" (alle lasparameters actief) selecteren.
- Op de toets "START" drukken en de cyclusschakelaar op de positie lassen zetten (AFB. D1-6).
- De lasparameters instellen.
- De te puntlassen metaalplaten tegen de onderste elektrode plaatsen.
- Het pedaal (model PTE) of de voetklep (model PCP) helemaal indrukken. Het volgende gebeurt:
 - A) de metaalplaten worden tussen de elektroden geklemd met de vooraf geregelde kracht;
 - B) doorgang van de lasstroom gedurende de vastgestelde intensiteit en duur (tijd); dit wordt aangegeven doordat het pictogram van AFB. D2-11 gaat branden en weer uitgaat.
- Het pedaal enkele ogenblikken ($0,5 \div 2$ s) nadat het pictogram is uitgegaan weer loslaten (einde lassen); deze vertraging (onderhoud) verbetert de mechanische kwaliteit van de puntlas. De puntlas wordt als correct uitgevoerd beschouwd wanneer de kern van de puntlas uit één van de twee metaalplaten loskomt wanneer een stuk testmateriaal wordt onderworpen aan een trekproef.

6.4 BEHEER VAN DE PROGRAMMA'S IN DE MODUS "EXPERT"

6.4.1 De puntlasparameters opslaan

- Beginnen vanuit het vrije eerste programma, dat wordt aangegeven met "PCP" op "PTE" in het midden van het display, en de gewenste lasparameters instellen.
- Meerdere malen op de toets "MODE" drukken totdat het pictogram van de diskette (AFB. D2-15) gaat branden, dan de toets "MODE" ingedrukt houden: de lasparameters worden opgeslagen in het eerste beschikbare persoonlijke programma, bijvoorbeeld in "PRG 001"; het programma wordt onmiddellijk opgeslagen en opgeroepen met de naam "PRG 001" in het midden van het display. LET OP: de parameters van een vrij programma kunnen altijd worden opgeroepen via de toets "MODE" en worden gewijzigd via de toetsen "+" en "-"; de parameters van een persoonlijk programma kunnen worden opgeroepen via de toets "MODE" en alleen worden gewijzigd via de procedure uit de volgende paragraaf.

6.4.2 De puntlasparameters van een persoonlijk programma wijzigen

- Beginnen vanuit het persoonlijke programma, dat wordt aangegeven met "PRG ---" in het midden van het display, de toets "MODE" ingedrukt houden totdat "PRG" wordt weergegeven en knippert;
- het nummer van het programma bevestigen met de toets "MODE" en dan de aanwezige parameters wijzigen;
- na het wijzigen van de parameters de toets "MODE" ingedrukt houden totdat het doorgedruiste pictogram van de diskette verschijnt (NIET OPSLAAN);
- nogmaals op "MODE" drukken om het pictogram van de diskette (OPSLAAN) weer te geven en dan bevestigen door "MODE" ingedrukt te houden.

6.4.3 Een programma oproepen

- Beginnen bij een willekeurig programma, de toets "MODE" ingedrukt houden totdat "PRG" knippert en dan het nummer kiezen van het programma dat moet worden opgeroepen met de toetsen "+" en "-"; de persoonlijke programma's komen overeen met de nummers terwijl "DEF" het Default of vrije programma is.
- "MODE" ingedrukt houden om te bevestigen.

6.4.4 Een programma wissen

- Beginnen bij een willekeurig programma, de toets "MODE" ingedrukt houden totdat "PRG" knippert en dan het nummer kiezen van het programma dat moet worden gewist met de toetsen "+" en "-";
- Tegelijkertijd de toetsen "+" en "-" ingedrukt houden om de parameters van het programma te wissen.

LET OP: de parameters van het programma "DEF" of het vrije programma worden niet gewist: door tegelijkertijd de toetsen "+" en "-" ingedrukt te houden, worden de fabrieksinstellingen geladen.

7. ONDERHOUD



OPGELET! VOORDAT MEN DE OPERATIES VAN ONDERHOUD UITVOERT, MOET MEN CONTROLLEREN OF DE PUNTSLASMACHINE UITGESCHAKELD IS EN LOSGEKOPPELD VAN HET VOEDINGSNET. Bij de versies met aandrijving met pneumatische cilinder (mod. PCP) moet men de schakelaar blokkeren in de stand "O" met het hangslot in dotatie.

7.1 GEWOON ONDERHOUD

DE OPERATIES VAN GEWOON ONDERHOUD KUNNEN DOOR DE OPERATOR WORDEN UITGEVOERD.

- aanpassing/herstel van de diameter en het profiel van de punt van de elektrode;
- controle uitlijning van de elektroden;
- controle koeling van elektroden en armen (NIET AAN DE BINNENKANT VAN DE PUNTSLASMACHINE);
- controle van de belasting veer (kracht elektroden);
- afvoer van de condens uit het ingangsfiltre van de perslucht.
- controle koeling kabels en tang;
- nazicht integriteit van de voedingskabel van de puntlasmachine en van de tang.
- vervanging van de elektroden en van de armen;
- periodisch nazicht van het niveau van het reservoir van het koelwater;
- periodisch nazicht van de totale afwezigheid van waterlekken.

7.2 BUITENGEWOON ONDERHOUD

DE OPERATIES VAN BUITENGEWOON ONDERHOUD MOETEN UITSLUITEND UITGEVOERD WORDEN DOOR PERSONEEL MET ERVARING OF GESCHOOLD PERSONEEL OP HET GEBIED VAN DE ELEKTRO-MECHANICA.



LET OP! VOORDAT MEN DE PANELEN VAN DE PUNTSLASMACHINE VERWIJDEERT EN NAAR DE BINNENKANT ERVAN GAAT, MOET MEN CONTROLLEREN OF DE PUNTSLASMACHINE UITGESCHAKELD EN LOSGEKOPPELD IS VAN HET NET VAN ELEKTRISCHE EN PNEUMATISCHE (indien aanwezig) VOEDING.

Eventuele controles uitgevoerd onder spanning aan de binnenkant van de puntlasmachine kunnen zware elektroshocks veroorzaken te wijten aan een rechtstreeks contact met gedeelten onder spanning en/of letsel te wijten aan een rechtstreeks contact met organen in beweging.

Regelmatig en in ieder geval met een frequentie in functie van het gebruik en de milieuomstandigheden, de binnenkant van de puntlasmachine controleren en stof en metalen deeltjes verwijderen die zich hebben afgezet op transformator, module thyristors, module dioden, klemmenbord voeding, enz., middels een straal droge perslucht (max 5bar).

Vermijden de straal perslucht te richten op de elektronische kaarten; zorgen voor de eventuele schoonmaak ervan met een heel zachte borstel of met geschikte oplosmiddelen.

- Ter gelegenheid:
- verifiëren of de bekabelingen geen schade aan de isolering of loszittende-geoxideerde verbindingen vertonen.
 - de scharnieren en stiften smeren.
 - verifiëren of de verbindingsschroeven van het secundair van de transformator naar de zekeringen armhouders goed vastgedraaid zijn en of er geen tekens van oxydatie of verhitting zijn; dit geldt ook voor de blokkeerschroeven armen en elektrodenhouders.
 - verifiëren of de verbindingsschroeven van het secundair van de transformator naar de balken/uitgangstrengen goed vastgedraaid zijn en of er geen tekens van oxydatie of verhitting zijn;
 - verifiëren of de verbindingsschroeven van het secundair van de transformator (indien aanwezig) goed vastgedraaid zijn en of er geen tekens van oxydatie of verhitting zijn.
 - de correcte circulatie van het koelwater (gevraagde minimum debiet) en de perfecte dichting van de buizen controleren.
 - eventuele luchtverliezen controleren.
 - Nadat men het onderhoud of de reparatie heeft uitgevoerd, de verbindingen en bekabelingen herstellen zoals ze oorspronkelijk waren en erop letten dat ze niet in contact komen met componenten in beweging of met componenten die hoge temperaturen kunnen bereiken. Alle geleiders omwikkelen zoals ze oorspronkelijk waren en erop letten dat de verbindingen van de primaire transformator in hoge spanning goed gescheiden zijn van die van de secundaire transformators in lage spanning. Alle aanpasstukken en de originele schroeven gebruiken om de constructie terug te sluiten.



8. PROBLEEM OPLOSSEN

ALS HET APPARAAT NIET GOED GENOEG WERKT, VOORDAT U MEER SYSTEMATISCHE CONTROLES UITVOERT OF CONTACT OPNEEMT MET UW ASSISTENTIECENTRUM HET VOLGENDE CONTROLLEREN:

- Of met de hoofdschakelaar van het puntlaspapparaat gesloten (pos. "I") 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 alarmen branden; als dat wel zo is, wachten tot het pictogram "START" gaat branden en op de toets drukken om het puntlaspapparaat weer te starten; controleren of het koelwater goed circuleert en eventueel de inschakelduur van de werkcyclus verminderen; controleren of er perslucht aanwezig is (alleen mod. PCP); controleren of de voedingsspanning compatibel is met de waarde op het serieplaatje $\pm 10\%$.
- Of met het pedaal of de cilinder ingeschakeld de actuator van de elektrische besturing de klemmen (contacten) ook echt sluit om de elektronische kaart toestemming te geven: puntlaspictogram brandt gedurende de ingestelde tijd.

- Of de elementen van het secundaire circuit (zekeringen armenhouder - armen - elektrodenhouder) niet slecht werken vanwege losgeraakte schroeven of oxidatie.
- Of de lasparameters (kracht en diameter elektroden, lastijd en -stroom) geschikt zijn voor het uitgevoerde werk.

Bij het model PCP:

- de druk van de perslucht niet lager ligt dan de limiet van ingreep van de beschermingsinrichting;
- de selectietoets cyclus niet verkeerdelijk in de stand  staat (alleen druk - niet lassen);
- de startknop  niet is ingedrukt na elke sluiting van de hoofdschakelaar of na elke ingreep van de inrichtingen van bescherming/veiligheid:
 - a) gebrek aan netspanning;
 - b) geen of onvoldoende druk van de perslucht;
 - c) oververhitting;
 - d) over-/onderspanning.

| | oldal | | oldal |
|---|-------|--|-------|
| 1. ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI SZABÁLYOK AZ ELLENÁLLÁS-HEGESZTÉSHEZ..... | 48 | 5.3 ELHELYEZÉS..... | 50 |
| 2. BEVEZETÉS ÉS ÁLTALÁNOS LEÍRÁS..... | 49 | 5.4 CSATLAKOZTATÁS A HÁLÓZATHOZ..... | 50 |
| 2.1 ALAPVETŐ KARAKTERISZTIKÁK..... | 49 | 5.4.1 Figyelmeztetés..... | 50 |
| 2.2 IGÉNYELHETŐ KIEGÉSZÍTŐK..... | 49 | 5.4.2 A tápkábel csatlakoztatása a ponthegeesztőhöz (F ÁBRA)..... | 50 |
| 3. MŰSZAKI ADATOK..... | 49 | 5.4.3 Csatlakozódugó és aljzat..... | 50 |
| 3.1 ADAT-TÁBLA (A ÁBRA)..... | 49 | 5.5 PNEUMATIKUS CSATLAKOZTATÁS (G ÁBRA) (csak PCP mod.)..... | 50 |
| 3.2 EGYÉB MŰSZAKI ADATOK (B ÁBRA)..... | 49 | 5.6 A HÜTŐKÖR CSATLAKOZTATÁSA (H ÁBRA)..... | 50 |
| 4. A PONTHEGESZTŐ LEÍRÁSA..... | 49 | 6. HEGESZTÉS (Ponthegeztés)..... | 50 |
| 4.1 A PONTHEGESZTŐ EGYSÉGE ÉS HELYIGÉNYE (C ÁBRA)..... | 49 | 6.1 ELŐZETES MŰVELETEK..... | 50 |
| 4.2 ELLENŐRZŐ ÉS SZABÁLYOZÓ BERENDEZÉSEK..... | 49 | 6.2 A PARAMÉTEREK BEÁLLÍTÁSA..... | 51 |
| 4.2.1 Ellenőrző panel (D1 ÁBRA)..... | 49 | 6.3 ELJÁRÁS..... | 51 |
| 4.2.2 Az ikonok leírása (D2 ÁBRA)..... | 49 | 6.4 A PROGRAMOK KEZELÉSE „EXPERT” ÜZEMMÓDBAN..... | 51 |
| 4.2.3 A ponthegeztési paraméterek beállítási módzatai..... | 49 | 6.4.1 A ponthegeztési paraméterek elmentése..... | 51 |
| 4.2.4 Kompressziós anyacsavar és áramlásszabályozás (D3 ÁBRA)..... | 49 | 6.4.2 Egy personalizált program ponthegeztési paramétereinek módosítása..... | 51 |
| 4.2.5 A nyomás szabályozása és manométer (D4 ÁBRA - csak PCP mod.)..... | 49 | 6.4.3 Program behívása..... | 51 |
| 4.2.6 Levegő és víz csatlakozók (G és H ábra)..... | 50 | 6.4.4 Program törlése..... | 51 |
| 4.3 BIZTONSÁGI ÉS RETESZELÉSI FUNKCIÓK..... | 50 | 7. KARBANTARTÁS..... | 51 |
| 4.3.1 Főkapcsoló..... | 50 | 7.1 RENDES KARBANTARTÁS..... | 51 |
| 4.3.2 „START” indítógomb..... | 50 | 7.2 RENDKÍVÜLI KARBANTARTÁS..... | 51 |
| 4.3.3 NEM HEGESZT / HEGESZT ciklus választókapcsoló..... | 50 | 8. MEGHIBÁSODÁSOK FELTÁRÁSA..... | 51 |
| 4.3.4 Termikus védelem (AL1)..... | 50 | | |
| 4.3.5 Sűrített levegő biztonsági szerkezet (AL6 - csak PCP mod.)..... | 50 | | |
| 4.3.6 Túlfeszültség- és alacsony feszültség-védelem (AL3 és AL4)..... | 50 | | |
| 5. ÖSSZESZERELÉS..... | 50 | | |
| 5.1 ELRENDEZÉS..... | 50 | | |
| 5.2 FELEMLÉS MÓDOZATA (E ÁBRA)..... | 50 | | |

ELLENÁLLÁS-HEGESZTŐ BERENDEZÉSEK IPARI ÉS PROFESSZIONÁLIS FELHASZNÁLÁSHOZ.

Megjegyzés: A következő szövegben a „ponthegeesztő” kifejezést alkalmazzuk.

1. ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI SZABÁLYOK AZ ELLENÁLLÁS-HEGESZTÉSHEZ

A kezelőnek kielégítő ismeretekkel kell rendelkeznie a ponthegeesztő biztonságos használatára vonatkozóan és tájékoztatva kell lennie az ellenállás-hegesztési folyamatokkal kapcsolatos kockázatokról, a vonatkozó védelmi intézkedésekről és a vészhelyzeti eljárásokról.

A ponthegeesztő (csak a pneumatikus hengeres működtetésű változatoknál) az „O” (nyitott) pozícióban való lezárásához lakattal ellátott, vészhelyzeti funkciókkal rendelkező főkapcsolóval van felszerelve.

A lakat kulcsát kizárólag tapasztalt, a jelen hegesztési eljárásokból és a ponthegeesztő gondatlan használatából eredő, lehetséges veszélyekről tájékozott és a rábízott feladatokra kiképzett kezelőnek szabad átadni.

A kezelőnek eltávolodás esetén a főkapcsolót az „O” pozícióban, lakat lezárásával kell blokkolni és a lakatból a kulcsot ki kell venni.



- Végezze el az elektromos beszerelést az előírt szabványok és balesetvédelmi törvények szerint.
- A ponthegeesztőt kizárólag egy földelt, semleges vezetékkel szabad a táprendszerbe csatlakoztatni.
- Győződjön meg arról, hogy a tápaljzat helyesen van csatlakoztatva a védőföldeléshez.
- Ne használjon sérült szigetelésű vagy meglazult csatlakozókkal rendelkező vezetékeket.
- A ponthegeesztőt 5°C és 40°C közötti környezeti hőmérsékleten használja, valamint a relatív páratartalom 40°C hőmérsékletig 50%-os és 20°C hőmérsékletig 90%-os legyen.
- Ne használja a ponthegeesztőt nedves vagy vizes környezetekben vagy esőben.
- A hegesztőkábelek csatlakoztatását és a hegesztőkarokon és/vagy az elektródákon végzendő, bármilyen rendszeres karbantartási beavatkozást kikapcsol és az elektromos és pneumatikus (ha van) táphálózatból kicatlakoztatott ponthegeesztővel kell végrehajtani. Ugyanilyen módon kell eljárni a vízhálózatához vagy egy zártkörű hűtőegységhez (vízzel hűtött ponthegeesztők) történő bekötésnél és minden javító beavatkozás esetén (rendkívüli karbantartás).
- A pneumatikus hengeres működtetésű ponthegeesztőkön blokkolni kell a főkapcsolót az „O” pozícióban a tartozékként nyújtott lakat segítségével. Ugyanilyen módon kell eljárni a vízhálózatához vagy egy zártkörű hűtőegységhez (vízzel hűtött ponthegeesztők) történő bekötésnél és minden javító beavatkozás esetén (rendkívüli karbantartás).



- Tilos a berendezés használata gázok, porok vagy gőzök jelenléte miatt robbanásveszélyesnek nyilvánított zónák közé besorolt környezetekben.
- Ne hegeszsen olyan tartályokat, edényeket vagy csövezetéseket, amelyek folyékony vagy gáznemű, gyúlékony termékeket tartalmaznak vagy tartalmazzak.
- Kerülje a munkavégzést klórtartalmú oldószerekkel tisztított anyagokon vagy az említett oldószerek közelében.
- Ne hegeszsen nyomás alatt álló edényeket.
- Távolítson el a munkaterületről minden gyúlékony anyagot (pl. fa, papír, rongyok, stb.).
- Hagyja lehűlni a frissen hegesztett munkadarabot! Ne tegye a munkadarabot gyúlékony anyagok közelébe.
- Biztosítson megfelelő légáramlást vagy a hegesztési füstök eltávolítására alkalmas eszközöket az elektródák közelében; egy következetes felmérés szükséges a hegesztési füstöknek való kitétel határértékeinek meghatározásához azok összetétele, koncentrációja és az azoknak való kitétel időtartama függvényében.



- Mindig óvja a szemét megfelelő védőszemüveggel.
- Viseljen az ellenállás-hegesztési munkákhoz alkalmas védőkesztyűt és védőruházatot.
- Zajszint: Ha a különösen intenzív hegesztési műveletek következtében 85db(A) értékkel azonos vagy annál magasabb, személyi napi zajexpozíció szint (LEP,d) tapasztalható, akkor kötelező a megfelelő, egyéni védőfelszerelések használata.



- A ponthegeesztő áram áthaladása a ponthegeesztő áramkör környékén lokalizált, elektromágneses terek (EMF) keletkezését okozza. Az elektromágneses terek néhány orvosi készülékkel (pl. Pace-maker, lélegeztetők, fémprotézisek, stb.) interferálhatnak.

Az ilyen készülékeket viselők számára megfelelő óvintézkedéseket kell hozni. Például meg kell tiltani a ponthegeesztő gép használati térségének megközelítését.

Ez a ponthegeesztő gép megfelel azon műszaki termékszabványok követelményeinek, amelyek meghatározzák az ipari környezetben, professzionális célból való, kizárólagos felhasználást. Nem biztosított azon határértékeknek való megfelelés, amelyek a háztartási környezetben az ember elektromágneses tereknek való kitételére vonatkoznak.

A kezelőnek a következő eljárásokat kell alkalmaznia az elektromágneses tereknek való kitétel csökkentése érdekében:

- Rögzítse együtt, egymáshoz a lehető legközelebb a két ponthegeesztő kábelt (ha vannak).
- Tartsa a fejét és a törzsét a lehető legtávolabb a ponthegeesztő áramkörtől.
- Soha ne csavarja a ponthegeesztő kábeleket (ha vannak) a teste köré.
- Ne ponthegezzsen úgy, hogy a teste a ponthegeesztő áramkör között van. Tartsa mindkét kábelt a testehez képest ugyanazon az oldalon.
- Csatlakoztassa a ponthegeesztő áram visszavezető kábelét (ha van) a ponthegeesztő munkadarabhoz, a lehető legközelebb a készítenő varrhoz.
- Ne ponthegezzsen a ponthegeesztő gép mellett, azon ülve vagy annak nekitámaszkodva (minimum távolság: 50 cm).
- Ne hagyjon ferromágneses tárgyakat a ponthegeesztő áramkör közelében.
- Minimum távolság:
- d = 40cm (Ábra I);



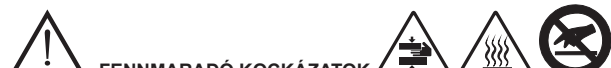
- A osztályú berendezés:

Ez a ponthegeesztő gép megfelel azon műszaki termékszabványok követelményeinek, amelyek meghatározzák az ipari környezetben, professzionális célból való, kizárólagos felhasználást.

Nem biztosított az elektromágneses kompatibilitásnak való megfelelése a lakóépületekben és a háztartási célú használatra az épületeket ellátó, kifesztésű táphálózatokhoz közvetlenül csatlakoztatott épületekben.

ELŐÍRT HASZNÁLAT

A berendezést egy vagy több, az elvégzendő megmunkálás függvényében változó formájú és méretű, alacsony széntartalmú acéllemez ponthegeztéséhez kell használni.



FENNMARADÓ KOCKÁZATOK FELSŐ VÉGTAJOK ÖSSZENYOMÓDÁSÁNAK KOCKÁZATA NE HELYEZZE A KEZEIT MOZGÁSBAN LÉVŐ RÉSZEK KÖZELÉBE!

A ponthegeesztő működési módozata és a megmunkálás alatt lévő munkadarab formájának és méreteinek változatossága akadályozzák a felső végtagok – ujjak, kéz, alkar - összenyomódásának veszélyével szembeni, integrált védelem megvalósítását.

A kockázatot le kell csökkenteni a megfelelő balesetmegelőző intézkedések megtétele útján:

- A kezelőnek tapasztaltnak vagy tájékozottnak kell lennie az ilyen típusú berendezésekkel végzendő, ellenállás-hegesztési eljárásokra vonatkozóan.
- Minden elvégzendő munkatípusra vonatkozóan a kockázat felmérést végre kell hajtani; elő kell készíteni a megfelelő felszereléseket és védőburkolatokat a megmunkálás alatt lévő darab megtartásához és vezetéséhez oly módon, hogy ezáltal eltávolítsuk a kezünket az elektródák veszélyes zónájától.
- Hordozható ponthegesztő használata esetén: erősen fogja meg a fogót az adott fogantyúkra helyezett, mindkét kézzel; mindig tartsa távol a kezeit az elektródáktól.
- Minden olyan esetben, ahol a munkadarab formája lehetővé teszi, állítsa be az elektródák távolságát oly módon, hogy ne haladjon a 6 mm-es pályát.
- Akadályozza meg, hogy egyidejűleg több személy dolgozzon ugyanazzal a ponthegesztővel.
- A munkazóna megközelítését meg kell tiltani kívülről személyek számára.
- Ne hagyja őrizetlenül a ponthegesztőt: ellenkező esetben kötelező a kicsatlakoztatása a táphálózatból; a pneumatikus hengeres működtetésű ponthegesztőknél állítsa a főkapcsolót a "O"-ra és zárja le a tartozékként nyújtott lakattal, majd húzza ki a kulcsot és adja át a felelős személynek megőrzés céljából.
- Kizárólag a géphez előírt elektródákat használja (lásd cserealkatrész-jegyzék), azok formájának megváltoztatása nélkül.

ÉGÉSI SÉRÜLÉSEK KOCKÁZATA

A ponthegesztő egyes részei (elektródák - hegesztőkarok és a mellettük lévő területek) 65°C-nál magasabb hőmérsékleteket érhetnek el: megfelelő védőruházatok viselése szükséges.

Hagyja lehűlni a frissen hegesztett munkadarabot, mielőtt hozzáérne!

FELBORULÁS ÉS LEESÉS KOCKÁZATA

Helyezze a ponthegesztőt egy a tömegének megfelelő teherbírású, vízszintes felületre; rögzítse a támaszfelületre a ponthegesztőt (amikor az előírt a jelen kézikönyv "ÖSSZESZERELÉS" szakaszában). Különösen lejtős vagy összefüggéstelen padlózat, mozgó támaszfelületek esetén a felborulás veszélye fennáll.

- Tilos a ponthegesztő felemelése, kivéve a jelen kézikönyv "ÖSSZESZERELÉS" szakaszában kifejezetten előírt esetben.
- Guruló állvánnyal ellátott gépek használata esetén: csatlakoztassa ki a ponthegesztőt az elektromos és pneumatikus (ha van) tápellátásból az egységnek egy másik munkazónába történő áthelyezése előtt. Figyeljen az akadályokra és a talaj egyenetlenségeire (például kábelek és csövek).

NEM RENDELTETÉSSZERŰ HASZNÁLAT

Veszélyes a ponthegesztő felhasználása az előírtaktól különböző, bármilyen megmunkáláshoz (lásd ELŐÍRT HASZNÁLAT).



VÉDELMEK ÉS BURKOLATOK

A ponthegesztő védelmeinek és a burkolat levehető részeinek a helyükön kell lenniük a ponthegesztő táphálózatba történő bekötése előtt.

FIGYELEM! Bármilyen kézi beavatkozást a ponthegesztőt megközelíthető, levehető részein, például:

- Az elektródák cseréje vagy karbantartása
 - A hegesztőkarok vagy elektródák pozíciójának beállítása
- KIKAPCSOLT VALAMINT AZ ELEKTROMOS ÉS PNEUMATIKUS (ha van) TÁPHÁLÓZATBÓL KICSATLAKOZTATOTT PONTHEGESZTŐVEL KELL ELVÉGEZNI.**
- "O" POZÍCIÓBAN BLOKKOLT FŐKAPCSOLÓ LEZÁRT LAKATTAL ÉS KIHÚZOTT KULCCSAL A PNEUMATIKUS HENGERES MŰKÖDTETÉSŰ MODELLEKNÉL.

TÁROLÁS

- Helyezze a gépet és a tartozékait (a csomagolóanyaggal vagy anélkül) zárt helyiségbe.
 - A levegő relatív páratartalma nem lehet 80%-nál magasabb.
 - A környezeti hőmérsékletnek -15°C és 45°C között kell lennie.
- Vízűtéses egységgel felszerelt gép és 0°C -nál alacsonyabb, környezeti hőmérséklet esetén: töltsse be az előírt, fagyálló folyadékot vagy teljesen ürítse ki a hidraulikus rendszert és a viztartályt.
- Mindig megfelelően gondoskodjon a gép nedvességgel, szennyeződéssel és korrózióval szembeni védelméről.

2. BEVEZETÉS ÉS ÁLTALÁNOS LEÍRÁS

2.1 ALAPVETŐ KARAKTERISZTIKÁK

Állványos ponthegesztő gépek hajlított elektródával ellenállás-hegesztéshez (egyetlen pont) digitális mikroprocesszoros ellenőrzéssel.

Az alapvető karakterisztikák a következők:

- a vezeték túláramának korlátozása a beillesztésnél (beillesztési csop ellenőrzése);
- az optimális ponthegesztő áram kiválasztása a rendelkezésre álló, hálózati teljesítmény függvényében;
- a hegesztési ciklus optimális paramétereinek kiválasztása (közelítési idő, felfutási idő, hegesztési idő, szünetelési idő és impulzusok száma);
- a kedvenc programok memorizálása;
- háttérvilágításos LCD kijelző a beállított vezérlők és paraméterek megjelenítéséhez;
- termikus védelem kijelzéssel (túlterhelés vagy hűtővíz hiánya);
- kijelzés és blokkolás magas vagy alacsony tápfeszültség esetén;
- levegő hiány kijelzés (csak a „PCP” pneumatikus vezérlésű modelleknél);
- a légáramlás szabályozása a hegesztőkarok zárásának lassításához (csak a „PCP” pneumatikus vezérlésű modelleknél).

Működtetés:

- "PTE" modellek: pedálos mechanika a kar szabályozható hosszúságával;
- "PCP" modellek: pneumatikus, pedálos szelep által irányított, kéttős működésű hengerrel.

2.2 IGÉNYELHETŐ KIEGÉSZÍTŐK

- Két, 500mm hosszúságú hegesztőkar, elektródafogókkal és standard elektródákkal együtt.
- Két, 700mm hosszúságú hegesztőkar, elektródafogókkal és standard elektródákkal együtt.
- Hajlított elektródák.
- Zárt rendszerű vízűtéses egység (csak a PTE vagy a PCP 18 számára alkalmas).

3. MŰSZAKI ADATOK

3.1 ADAT-TÁBLA (A ÁBRA)

A ponthegesztő használatára és teljesítményére vonatkozó, alapvető adatok a karakterisztikák táblázatában vannak feltüntetve a következő jelentéssel:

- 1- Tápvonal fázisszáma és frekvenciája.
- 2- Tápfeszültség.

- 3- Állandó üzemi hálózati teljesítmény (100%).
- 4- Hálózati névleges teljesítmény 50%-os viszonylagos bekapcsolási idővel.
- 5- Maximális üresjárati feszültség az elektródáknál.
- 6- Maximális áram az elektródáknál rövidzárlatnál.
- 7- Állandó üzemi szekerer áram (100%).
- 8- Hegesztőkarok közötti távolság és azok hosszúsága (standard).
- 9- Elektródák szabályozható minimális és maximális nyomóereje.
- 10- Sűrített levegő forrás névleges nyomása.
- 11- Sűrített levegő forrás szükséges nyomása a maximális nyomóerő biztosításához az elektródáknál.
- 12- Hűtővíz mennyiség.
- 13- Hűtőfolyadék névleges nyomásának esése.
- 14- Hegesztőberendezés tömege.
- 15- Biztonságra vonatkozó jelek, amelyek jelentése az "Általános biztonsági szabályok az ellenállás-hegesztéshez" 1. bekezdésben van feltüntetve.

Megjegyzés: A táblán feltüntetett példa tájékoztató jellegű a jelek és a számok jelentését illetően; a tulajdonában lévő ponthegesztő műszaki adatainak pontos értékeit közvetlenül a ponthegesztő tábláján kell leolvasni.

3.2 EGYÉB MŰSZAKI ADATOK (B ÁBRA)

4. A PONTHEGESZTŐ LEÍRÁSA

4.1 A PONTHEGESZTŐ EGYSÉGE ÉS HELYIGÉNYE (C ÁBRA)

4.2 ELLENŐRZŐ ÉS SZABÁLYOZÓ BERENDEZÉSEK

4.2.1 Ellenőrző panel (D1 ÁBRA).

- 1- főkapcsoló (a PCP modelleknél, amelyek vészleállító funkcióval és lelakolható „O” állással rendelkeznek: tartozékként adott lakat kulcsokkal).
- 2- növekedés (+) csökkenés (-) gombok.
- 3- gomb a „MODE” paraméterek kiválasztásához.
- 4- háttérvilágításos LCD kijelző;
- 5- indítógomb / START (PCP mod.);
- 6- / csak nyomás (nem hegeszt) / hegeszt választókapcsoló.

4.2.2 Az ikonok leírása (D2 ÁBRA).

Ponthegesztési paraméterek (1-7):

- 1- power (%): ponthegesztő áram százalékban a maximális értékhez képest;
- 2- közelítés (cycles): várakozási idő ciklusokban az áram kibocsátása előtt az elektródáknál a megmunkálás alatt lévő munkadarabbal való érintkezéséértől számítva;
- 3- felfutás (cycles): idő ciklusokban, amely alatt a ponthegesztő áram eléri a beállított értéket a „power” segítségével;
- 4- ponthegesztési idő (cycles): idő ciklusokban, amely alatt az áram a beállított értéken meg van tartva;
- 5- szünetelési idő (cycles): idő ciklusokban, amely alatt az áram értéke nulla egy impulzus és a rákövetkező impulzus között (csak pulzáló);
- 6- impulzusok száma (n): ha 1, akkor a ponthegesztés befejeződik a ponthegesztési idő után (4); ha 1-nél nagyobb, akkor a gép által kibocsátott áramimpulzusok számát jelöli (pulzáló funkció);
- 7- szinoptikus körirányú mutató, közepén a beállított ciklusok numerikus értékével;
- 8- termikus riasztási jel;
- 9- 888 többfunkciós numerikus kijelző;
- 10- aktív ponthegesztés jel (áram adagolás);
- 11- közelítési jel, aktív a D1-6 ábra választókapcsolójával a NEM HEGESZT pozícióban;
- 12- START mutató: nyomja be a D1-5 gombot a gép engedélyezéséhez;
- 13- PRG Personalizált PROGRAM jel;
- 14- elmentés / nem menti el a személyes programot jel;
- 15- szinoptikus körirányú mutató, közepén a beállított power numerikus értékével.

4.2.3 A ponthegesztési paraméterek beállítási módzatai

A gép minden bekapcsolásakor és a „START” indítógomb benyomása előtt változtatni lehet a hegesztési paraméterek beállításának módzatán:

- „CSÖKKENTETT” = EASY módzat: lehetővé teszi a két alapvető hegesztési paraméter „POWER” (1) és „pontheesztési idő” (4) gyors és intuitív kiválasztását. Ez a módzat nem engedélyezi a személyes program elmentését.
- „KITERJESZTETT” = EXPERT módzat: lehetővé teszi az előző bekezdésben leírt, valamennyi hegesztési paraméter kiválasztását. Ez a módzat lehetővé teszi a personalizált programok elmentését.

4.2.4 Kompressziós anyacsavar és áramlásszabályozás (D3 ÁBRA)

- 1- Az anyacsavar megközelíthető a ponthegesztő hátsó oldalán lévő ajtó kinyitásával. Az anyacsavar lehetővé teszi az elektródák által kifejtett nyomóerő szabályozását a rugó előfeszítésén való állítás segítségével: minél jobban feszített a rugó, annál nagyobb a nyomóerő a ponthegesztő elektródáinál.
- 2- Az áramlásszabályozó (csak PCP mod.) lehetővé teszi a hegesztőkarok záródó mozgásának lassítását az elektródák visszapattanásának elkerüléséhez a munkadarabon.
Forgassa el a szabályozó csavarját az órajárással ellentétes irányban (+) a légáramlás és az elektródák lemeneti sebességének növeléséhez; forgassa el a csavart az órajárással megegyező irányban (-) a légáramlás és az elektródák lemeneti sebességének csökkentéséhez.

4.2.5 A nyomás szabályozása és manométer (D4 ÁBRA - csak PCP mod.)

- 1- Beállítógomb a nyomás szabályozásához;
- 2- Manométer.

4.2.6 Levegő és víz csatlakozók (G és H ábra)

- G (1) - Sűrített levegőcső csatlakozó (Csak PCP mod.);
- G (2) - Kondenzvíz szűrő és leeresztés (csak PCP mod.);
- H (1) - INLET vízcsatlakozók;
- H (2) - OUTLET vízcsatlakozók

4.3 BIZTONSÁGI ÉS RETESZELÉSI FUNKCIÓK

4.3.1 Főkapcsoló

- "O" pozíció = nyitott, lelakatolható (lásd az 1. bekezdést).



FIGYELEM! Az „O” pozícióban a tápkábel csatlakozó belső szorítói (L1+L2) feszültség alatt vannak.

- "I" pozíció = zárt: árammal ellátott, de nem működésben lévő ponthegesztő (STAND BY) kijelző bekapcsolva.

Vészállapot funkció

Működésben lévő ponthegesztőnél a nyitás ("I" poz. => "O" poz.) a biztonságos feltételek melletti leállítást jelenti:

- letiltott áram;
- mozgás blokkolása, henger leeresztésben (ahol van);
- letiltott automatikus újraindítás.



FIGYELEM! IDŐSZAKONKÉNT VIZSGÁLJA MEG A BIZTONSÁGOS FELTÉTELEK MELLETTI LEÁLLÍTÁS HELYES MŰKÖDÉSÉT.

4.3.2 „START” indítógomb


A működése szükséges a hegesztési művelet vezérléséhez, az összes következő feltétel esetén:

- a főkapcsoló minden zárásánál ("O" poz. => "I" poz.);
- a biztonsági/védelmi berendezések minden beavatkozása után;
- a szakaszolás vagy károsodás miatt korábban megszakított energiaellátás (elektromos áram és sűrített levegő) visszatérése után.




FIGYELEM! IDŐSZAKONKÉNT VIZSGÁLJA MEG A BIZTONSÁGOS FELTÉTELEK MELLETTI BEINDÍTÁS HELYES MŰKÖDÉSÉT.

4.3.3 NEM HEGESZT / HEGESZT ciklus választókapcsoló

-  NEM HEGESZT: lehetővé teszi a ponthegesztő vezérlését hegesztés nélkül. A hegesztőkarok mozgásának és az elektródák zárásának végrehajtásához használatos, áram leadása nélkül.



MARADÉK KOCKÁZAT! Ebben a működési üzemmódban is fennáll a felső végtagok összenyomásának kockázata: az esetre vonatkozó óvintézkedéseket tartsa be (lásd a biztonságról szóló bekezdést).

-  HEGESZT (rendes hegesztési ciklus): engedélyezi a ponthegesztőt a hegesztés elvégzésére.

4.3.4 Termikus védelem (AL1)

A ponthegesztő túl magas hőmérséklete esetén lép közbe, amelyet a hűtővíz hiánya vagy nem kielégítő, szállított mennyiségek okoz, vagy a termikus határokat meghaladó munkaciklus (DUTY CYCLE) eredményez.

A beavatkozást a D2-9 ÁBRÁN lévő ikon és az AL1 kigyulladás jele jelzi.

HATÁS: áram blokkolása (tiltott hegesztés).

VISSZAÁLLÍTÁS: kézi (a START gomb megnyomásával) az elfogadott hőmérsékleti határértékek közé történő visszatérés után (az AL1 ikon kikapcsolása és a „START” bekapcsolása).

4.3.5 Sűrített levegő biztonsági szerkezet (AL6 - csak PCP mod.)

A sűrített levegő ellátás hiánya vagy nyomásának esése ($p < 2.5 + 3\text{bar}$) esetén lép közbe; a beavatkozást a manométer kijelzése ($0 + 3\text{bar}$) és a kijelzőn az AL6 megjelenése mutatja.

HATÁS: mozgás reteszelve: elektródák nyitása (henger ürítése); áram reteszelve (tiltott hegesztés).

VISSZAÁLLÍTÁS: kézi (a START gomb megnyomásával) az elfogadott nyomás határértékek közé történő visszatérés után („START” megjelenése a kijelzőn).

4.3.6 Túlfeszültség- és alacsony feszültség-védelem (AL3 és AL4)

Az elektromos áramellátás túl magas vagy túl alacsony feszültsége esetén lép közbe; a beavatkozást az AL3 (túlfeszültség) és az AL4 (alacsony feszültség) jelzés mutatja a kijelzőn.

HATÁS: mozgás reteszelve: henger ürítése (ahol van); áram reteszelve (tiltott hegesztés).

VISSZAÁLLÍTÁS: kézi (a START gomb megnyomásával) az elfogadott feszültség határértékek közé történő visszatérés után („START” megjelenése a kijelzőn).

5. ÖSSZESZERELÉS



FIGYELEM! MINDEN EGYES ÖSSZESZERELÉSI VALAMINT ELEKTROMOS ÉS PNEUMATIKUS BEKÖTÉSI MŰVELETET SZIGORÚAN KIKAPCSOLT ÁLLAPOTBAN LÉVŐ ÉS A TÁPHÁLÓZATBÓL KICSATLAKOZTATOTT PONTHEGESZTŐVEL VÉGEZZEN EL. AZ ELEKTROMOS ÉS PNEUMATIKUS BEKÖTÉSEKET KIZÁRÓLAG TAPASZTALT VAGY KÉPESÍTETT DOLGOZÓ VÉGEZHETI EL.

5.1 ELRENDEZÉS

Csomagolja ki a ponthegesztőt, végezze el a bekötéseket, ahogy az ebben a bekezdésben le van írva.

5.2 FELEMELÉS MÓDOZATA (E ÁBRA)

A ponthegesztő felemelését dupla emelőkötéllal és horgokkal valamint a megfelelő gyűrűk használatával kell végrehajtani. Szigorúan tilos a ponthegesztő átkötése az előírtaktól eltérő módon (pl. a hegesztőkaroknál vagy elektródáknál).

5.3 ELHELYEZÉS

Tartson fenn a beszerelési zónában egy kellőképpen tágas és akadályoktól mentes területet, amely lehetővé teszi a vezérlőpanelhez és a munkaterülethez (elektródák) való hozzáférést teljesen biztonságos körülmények között. Győződjön meg arról, hogy nincsenek akadályok a hűtőlevegő bemeneti vagy kimeneti

nyílásai előtt, ellenőrizve azt, hogy ne tudjon beszívni vezetőképes porokat, korróziót kiváltó gőzöket, nedvességet stb.

Helyezze a ponthegesztőt egy homogén és szilárd anyagból álló, sík felületre (beton vagy hasonló fizikai tulajdonságokkal rendelkező anyagú padlózat).

Rögzítse a ponthegesztőt a talajhoz négy M10-es csavarral, felhasználva a talpazaton lévő, arra alkalmas furatokat; minden egyes, a padlózatra erősített tartóelemnek legalább 60Kg-os (60daN) szakítófeszültséget kell biztosítania.

Legnagyobb terhelés

Az alsó hegesztőkarra (az elektróda tengelyére központosítva) rakható legnagyobb terhelés 35Kg (35daN).


5.4 CSATLAKOZTATÁS A HÁLÓZATHOZ


5.4.1 Figyelmeztetés

Bármilyen villamos összeköttetés létesítése előtt ellenőrizze, hogy a ponthegesztő tábláján feltüntetett adatok az összeszerelés helyén rendelkezésre álló hálózati feszültség és frekvencia értékeknek megfelelőek.

A ponthegesztőt kizárólag egy földelt, semleges vezetékkel szabad a táprendszerbe csatlakoztatni.

A közvetett érintkezés elleni védelem biztosításához az alábbi típusú differenciálkapcsolókat használja:

- A típusú  az egyfázisú gépekhez;

- B típusú  a háromfázisú gépekhez.

Az EN 61000-3-11 (Flicker) Szabvány követelményeinek kielégítése céljából javasolt a ponthegesztő csatlakoztatása a táphálózat interfész pontjaihoz, amelyek impedanciája kisebb, mint $Z_{max} = 0.066 \text{ ohm}$.

A ponthegesztő gép az IEC/EN 61000-3-12 szabvány követelményeinek nem felel meg.

Ha azt egy közszolgáltató táphálózatához köti be, a beszerelő vagy a felhasználó felelősségébe tartozik annak vizsgálata, hogy a ponthegesztő gép csatlakoztatható-e (szükség esetén konzultáljon a disztribúciós hálózattal kezelőjével).

5.4.2 A tápkábel csatlakoztatása a ponthegesztőhöz (F ÁBRA)

Távolítsa el a jobb oldalsó borítólapot; szerelje fel a tartozékként nyújtott kábelrögzítőt a hátsó borítólapon kialakított furatba illesztve.

A kábelrögzítőn keresztül vezetve csatlakoztassa a tápkábelt az áramellátó alapzat szorítóhoz (L1 (N) —L2 fázisok) és a védőföldelés csavaros szorítójához —sárga zöld vezeték).

A kapocslemez modell függvényében lássa el a kábelvégződéseket az ábrán (F1, F2 ÁBRA) megjelöltek szerint.

A kábelvezető csavarjait megszorítva rögzítse a kábelt.

Lásd a "MŰSZAKI ADATOK" bekezdést a vezetékek elfogadott minimális keresztmetszetére vonatkozóan.

5.4.3 Csatlakozódugó és aljzat

Csatlakoztasson a tápkábelhez egy megfelelő teljesítményű, szabványosított csatlakozódugót (3P+T : csak 2 pólust kell használni a KÉT FÁZIS KÖZÖTT mérhető 400V csatlakozáshoz; 2P+T: EGYFÁZISOS 230V csatlakozás) és készítsen elő egy biztosítókkal vagy termomágneses, automata megszakítóval védett, hálózati csatlakozójelzőt; az adott földelő kapcsolót a tápvonal földvezetékekhez (sárga-zöld) kell csatlakoztatni.

A biztosítékok és a termomágneses megszakító teljesítménye és beavatkozási jellemzői az "EGYÉB MŰSZAKI ADATOK" bekezdésben és/vagy az 1. TÁBL. -ban vannak feltüntetve.

Amennyiben több ponthegesztőt szerel be, akkor ciklikusan ossza el az áramellátást a három fázis között oly módon, hogy egy kiegyensúlyozottabb terhelés valósuljon meg, például:

- 1.ponthegesztő: L1-L2 áramellátás;
- 2.ponthegesztő: L2-L3 áramellátás;
- 3.ponthegesztő: L3-L1 áramellátás.



FIGYELEM! A fentemlített szabályok figyelmen kívül hagyása hatástalanra teszi a gyártó által beszerelt biztonsági rendszert (I osztály), amely súlyos veszélyek kialakulását eredményezi személyekre (pl. elektromos áramütés) és dolgokra (pl. tűzvesz) vonatkozóan.

5.5 PNEUMATIKUS CSATLAKOZTATÁS (G ÁBRA) (csak PCP mod.)

Készítsen elő egy legalább 6 bar-os üzemi nyomással rendelkező, sűrített levegő rendszert.

Csatlakoztassa a tartozékként nyújtott, csőtartó csatlakozót az 1/8-os gáz bekötéshez a G-1 ÁBRA szerint; a csatlakozások tömítését teflon szalaggal biztosítsa.

Csatlakoztasson egy megfelelő átmérőjű, sűrített levegő flexibilis csövet a csatlakozóhoz (használt); a csatlakozások tömítését ahhoz alkalmas bilinccsel vagy gyűrűvel biztosítsa.

5.6 HŰTŐKÖR CSATLAKOZTATÁSA (H ÁBRA)

Egy 30°C-nál nem magasabb hőmérsékletű vízhez alkalmas nyomóági csővezeték előkészítése szükséges, amely minimális szállítóképessége (Q) nem alacsonyabb a MŰSZAKI ADATOKBAN meghatározott értéknél. Meg lehet valósítani egy nyitott (visszatérő víz elfolyik) vagy zárt hűtőkört, feltéve ha tekintetbe veszik a bemeneti víz hőmérsékleti és szállítóképességi paramétereit.

Csatlakoztassa a tartozékként nyújtott, megfelelő vízcsatlakozókat az 1/8-os gáz bekötéshez a H ÁBRA szerint: a vízcsatlakozók „OR” tömítőgyűrűvel vannak ellátva és nem igényelnek teflon szalagot a csatlakoztatáshoz.

Csatlakoztassa a nyomóági vízcsövet (H-1 ÁBRA) a külső vízvezeték-hálózathoz, megvizsgálva a visszavezető cső helyes elfolyását és szállítóképességét (H-2 ÁBRA); a csatlakozások tömítését ahhoz alkalmas bilinccsel vagy gyűrűvel biztosítsa.



FIGYELEM! Hiányzó vagy nem kielégítő vízkeringés esetén végzett hegesztési műveletek a ponthegesztő üzemén kívül helyezését eredményezhetik a túlmelegedésből bekövetkező károsodások miatt.

6. HEGESZTÉS (Ponthegesztés)

6.1 ELŐZETES MŰVELETEK

Bármilyen hegesztési (ponthegesztési) művelet végrehajtása előtt egy sorozat vizsgálat és szabályozás elvégzése szükséges a főkapcsoló "O" pozícióba állítása (a PCP változatoknál zárt lakattal) és leszakasztott (NEM CSATLAKOZTATOTT) sűrített levegő ellátás mellett:

- Ellenőrizze, hogy az elektromos bekötést helyesen, a korábbi utasítások szerint elvégezte.

- Indítsa be a hűtővíz keringését.

- Állítsa be az elektródák érintkezési felületének "d" átmérőjét a ponthegesztésre

- szánt lemez "s" vastagságának függvényében a $d = 4 + 6 \cdot \sqrt{s}$ képlet szerint.
- Helyezzen az elektródák közé a ponthegesztésre szánt lemezek vastagságával megegyező lapot; vizsgálja meg, hogy a kézzel egymáshoz közelített hegesztőkarok párhuzamosak-e.
 - Szükség esetén végezze el az elektródafogók beállítását a rögzítő csavarok megállításával úgy, hogy a végrehajtandó munkához legalkalmasabb pozíciót megtalálja; gondosan és szorosan húzza meg a rögzítőcsavarokat.
 - A PTE és a PCP28 modelleknél a hegesztőkarok közötti távolság is szabályozható az alsó hegesztőkartartó öntvény rögzítő csavarjain történő állítással (lásd műszaki adatok).
 - Nyissa ki a ponthegesztő hátsó borítólapján lévő biztonsági ajtót a négy rögzítő csavar megállításával és fogja meg az elektróda nyomóerő-szabályozó anyacsavart (30-as kulcs).
 - A rugó összenyomásával (anyacsavar jobbirányú elcsavarása) az elektródák lassanként növekvő nyomóerőt fognak kifejteni a minimumtól a maximumig terjedő értékekkel (lásd műszaki adatok).
 - Ezt a nyomóerőt a ponthegesztésre szánt lemezek vastagságának növekedésével és az elektróda hegy átmérőjének növekedésével arányosan növelni kell.
 - Esetleg állítsa a nyomáscsökkentőn is a D3-2 ÁBRA szerint az elektródák lemenetének lassításához;
 - A hegesztőkar zárás lassításának kompenzálása javasolt egy hosszabb közelítési idővel, ezzel lehetővé válik az, hogy a nyomóerő elérje a maximális értéket, mielőtt a gép elkezd a ponthegesztést.
 - Megközelítőleg 8 bar bemeneti nyomással és a szabályozócsavart a menete felére csavarva állítsa be 100 közelítési ciklust (2s); a szabályozócsavart teljesen kinyitva (az órajárással ellentétes irányban teljesen elfordított csavar és nem elfojtott légáramlás) állítsa be 20 ciklust (400ms).
 - Csukja vissza az ajtót az idegen anyagok bejutásának és a feszültség alatt vagy mozgásban lévő részekkel való, esetleges véletlen érintkezések elkerülése végett.
 - A PCP modelleknél vizsgálja meg a sűrített levegő bekötését, végezze el a tápvezeték csatlakoztatását a pneumatikus hálózatba; szabályozza a nyomást a reduktor szabályozógombja segítségével addig, amíg a 6bar (90 PSI) értéket le nem olvassa a nyommérőn.

6.2 A PARAMÉTEREK BEÁLLÍTÁSA

A pont átmérőjét (keresztmetszet) és a mechanikai tapadását meghatározó paraméterek a következők:

- az elektródák által kifejtett nyomóerő (daN); 1 daN = 1.02 kg.
 - az elektródák érintkezési felületének átmérője (mm);
 - hegesztőáram (kA);
 - hegesztési idő (ciklusok); (50Hz-en 1 ciklus = 0.02másodperc).
- Tehát mindezen tényezőzt figyelembe kell venni a ponthegesztés beállításánál, mivel azok kölcsönösen egymásra hatnak viszonylagosan széles határértékek mellett. Ezenkívül nem szabad elhanyagolni olyan más tényezőket, amelyek módosíthatják az eredményeket, mint pl.:

- túlzott feszültségesések a tápvezetéken;
 - a ponthegesztő túlmelegedése, amelyet a nem kielégítő hűtés vagy a munkavégzés megszűnése idejének be nem tartása vált ki;
 - a munkadarabok alakja és mérete a hegesztőkarokon belül;
 - távolság a hegesztőkarok között (szabályozható a PTE-PCP 28 modelleknél);
 - hegesztőkarok hosszúsága (lásd műszaki adatok);
- Sajátos tapasztalat hiányában végezzen el néhány ponthegesztési próbát ugyanolyan minőségű lemez vastagságok és munkavastagság alkalmazásával.

Preferáljon magas áramokat, amikor lehetséges (szabályozás „POWER” használatával) és rövid időtartamokat (szabályozás „CYCLES” használatával).

6.3 ELJÁRÁS

- Zárja el a ponthegesztő főkapcsolóját („I” poz.); a kijelző bekapcsol: a „START” ikon jelenlétében az áramellátás helyes és a ponthegesztő készen áll, de nincs engedélyezve.
- A START gomb működtetése előtt a D1-5 ÁBRA szerint be lehet állítani a gépet két különböző üzemmódba: nyomja be a „MODE” gombot a D1-3 ÁBRA szerint és válassza ki az „EASY” üzemmódot (csak „POWER” és „CYCLES” ikon) vagy az „EXPERT” üzemmódot (minden hegesztési paraméter aktív).
- Működtesse a „START” gombot és helyezze a ciklus választókapcsolót a hegesztési pozícióba (D1-6 ÁBRA).
- Állítsa be a hegesztési paramétereket.
- Támassza az alsó elektródára a ponthegesztésre szánt lemezeket.
- Működtesse a pedált a pályavégig (PTE modell) vagy a pedálos szelepet (PCP modell), elvére ezzel:
 - A) a lemezek elektródák közé zárását az előre beállított nyomóerővel;
 - B) a hegesztőáram áthaladását előre meghatározott erősséggel és időtartammal (idő), amelyeket a D2-11 ÁBRÁN látható ikon bekapcsolása és kikapcsolása jelez.
- Engedje ki a pedált az ikon kialvása után néhány pillanattal (0.5 + 2s) (hegesztés vége); ez a késés (megtartás) jobb mechanikai tulajdonságokat biztosít a hegesztési pont számára.
- A hegesztési pont kialakítása helyesnek tekinthető akkor, amikor egy próbaanyagot egy húzópróbának kitéve a hegesztési pont magját kihúzza a két lemez egyikéből.

6.4 A PROGRAMOK KEZELÉSE „EXPERT” ÜZEMMÓDBAN

6.4.1 A ponthegesztési paraméterek elmentése

- A kijelző közepén „PCP” vagy „PTE” felirattal azonosított, kezdeti szabad programból kiindulva állítsa be a kívánt hegesztési paramétereket.
- Többször nyomja be a „MODE” gombot addig, amíg a lemez ikonja be nem kapcsol (D2-15 ÁBRA), majd tartsa benyomva a „MODE” gombot: a hegesztési paraméterek el lesznek mentve az első rendelkezésre álló, personalizált programban, például a „PRG 001” -ben; a program azonnal el lesz mentve és a „PRG 001” elnevezéssel megjelenítve a kijelző közepén.

MEGJEGYZÉS: egy szabad program paraméterei mindig megjeleníthetők a „MODE” gomb használatával és módosíthatók a „+” és „-” gombokkal; egy personalizált program paraméterei megjeleníthetők a „MODE” gomb használatával és csak a következő bekezdésben leírt eljárás alkalmazásával módosíthatók.

6.4.2 Egy personalizált program ponthegesztési paramétereinek módosítása

- A kijelző közepén „PRG---” felirattal azonosított, personalizált programból kiindulva tartsa benyomva a „MODE” gombot addig, amíg meg nem jelenik a „PRG” felirat, amely villogni kezd;
- erősítse meg a „MODE” gombbal a program számát, majd módosítsa a jelenlévő paramétereket;
- a módosítások végén tartsa benyomva a „MODE” gombot addig, amíg meg nem jelenik a lemez áthúzott ikonja (NEM MENT EL);
- nyomja be még a „MODE” gombot a lemez ikonjának megjelenítéséhez (LEMENT) majd erősítse meg a „MODE” nyomvatartásával.

6.4.3 Program behívása

- Bármelyik programból kiindulva tartsa benyomva a „MODE” gombot addig, amíg a „PRG” felirat villog, majd válassza ki a behívásra szánt program számát a „+” és „-” gombok benyomásával: a personalizált programok a számoknak megfelelnek,

- míg a „DEF” a Default vagy szabad program.
- Tartsa benyomva a „MODE” gombot a megerősítéshez.

6.4.4 Program törlése

- Bármelyik programból kiindulva tartsa benyomva a „MODE” gombot addig, amíg a „PRG” felirat villog, majd válassza ki a lenullázásra szánt program számát a „+” és „-” gombok benyomásával.
- Tartsa egyidejűleg benyomva a „+” és „-” gombokat a program paramétereinek törléséhez.

MEGJEGYZÉS: a „DEF” vagy szabad program paraméterei nem nullázhatók le: a „+” és „-” gombok egyidejűleg történő nyomvatartásával a gyári default értékek lesznek betöltve.

7. KARBANTARTÁS



FIGYELEM! A KARBANTARTÁSI MŰVELETEK VÉGREHAJTÁSA ELŐTT GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A PONTHEGESZTŐ KI VAN KAPCSOLVA ÉS A TÁPHÁLÓZATBÓL KI VAN HÚZVA.

A pneumatikus hengerrel működtetett változatoknál (PCP mod.) a kapcsolót az „O” pozícióban kell rögzíteni a tartozékként nyújtott lakattal.

7.1 RENDES KARBANTARTÁS

A RENDES KARBANTARTÁS MŰVELETEIT A KEZELŐ ELVÉGEZHETI.

- az elektróda hegy átmérőjének és profiljának kiigazítása/visszaállítása;
- az elektródák sorbarendezésének ellenőrzése;
- az elektródák és hegesztőkarok hűtésének ellenőrzése (NEM A PONTHEGESZTŐ BELSEJÉBEN);
- a rugó feszítésének ellenőrzése (elektródák nyomóereje);
- a kondenzvíz leeresztése a sűrített levegő bemeneti szűrőbe.
- kábelek és fogó hűtésének ellenőrzése;
- a ponthegesztő és a fogó tápkábel épségének vizsgálata.
- az elektródák és a hegesztőkarok cseréje;
- a hűtővíz szintjének időszakos ellenőrzése a tartályban.
- a vízvívárgások teljes hiányának időszakos vizsgálata.

7.2 RENDKÍVÜLI KARBANTARTÁS

A RENDKÍVÜLI KARBANTARTÁS MŰVELETEIT KIZÁRÓLAG TAPASZTALT SZEMÉLY VAGY SZAKKÉPZETT ELEKTROMŰSZERÉSZ HAJTHATJA VÉGRE.



FIGYELEM! A PONTHEGESZTŐ PANELEINEK ELMOZDÍTÁSA ÉS A BELSEJÉBE VALÓ BENYÚLÁS ELŐTT GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A PONTHEGESZTŐ KI VAN KAPCSOLVA ÉS AZ ELEKTROMOS ÉS PNEUMATIKUS (ha van) TÁPHÁLÓZATBÓL KI VAN HÚZVA.

A feszültség alatt lévő ponthegesztőn belüli, esetleges ellenőrzések súlyos áramütést okozhatnak, melyet a feszültség alatt álló alkatrészekkel való közvetlen érintkezés eredményez és/vagy olyan sérüléseket válthatnak ki, amelyek a mozgásban lévő szervekkel való közvetlen érintkezés következményei.

Időszakonként, és mindenesetre a használati és a környezeti feltételektől függó gyakorisággal ellenőrizni kell a ponthegesztő belsejét és eltávolítani a transzformátora, fűtősztor modula, diódás modula, áramellátás kapcsolócsere, stb. rakódott port és fémrészeket száraz, sűrített levegősugár (max. 5 bar) segítségével.

Kerülje a sűrített levegősugárnak az elektronikus kártyákra való irányítását; végezze el az azok esetleges tisztítását egy nagyon puha kefével vagy megfelelő oldószerekkel.

Alkalmazszerűen:


- vizsgálja meg, hogy nem látszanak-e sérülések a kábelezések szigeteléseiben vagy nincsenek-e kiszulult – eloxidálódott csatlakozások.
- kenje be a csuklókat és a csapokat.
- vizsgálja meg, hogy a transzformátor szekunder tekercs összekötő csavarok a hegesztőkar-tartó öntvényeknél jól meg legyenek húzva és azokon ne mutatkozzanak oxidáció vagy túlmelegedés jelei; ugyanez érvényes a hegesztőkarok és az elektródatartó rögzítő csavarjaira is.
- vizsgálja meg, hogy a transzformátor szekunder tekercs összekötő csavarok a kimeneti rudaknál / huzaloknál jól meg legyenek húzva és azokon ne mutatkozzanak oxidáció vagy túlmelegedés jelei.
- vizsgálja meg, hogy a transzformátor szekunder tekercs összekötő csavarok (ha vannak) jól meg legyenek húzva és azokon ne mutatkozzanak oxidáció vagy túlmelegedés jelei.
- ellenőrizze a hűtővíz helyes áramlását (szükséges minimum szállítóképesség) és a csövek tökéletes vízzárását.
- ellenőrizze az esetleges légvesztéseket.
- 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 csatlakozásokról.
- Használja fel az összes eredeti alátétgyűrűt és csavart a burkolat visszazárásához.


8. 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.).
- Ne legyenek riasztók bekapcsolva; olyan esetben várja meg a „START” ikon kigyulladását és nyomja be a gombot a ponthegesztő ismételt aktiválásához; ellenőrizze a hűtővíz helyes keringését és esetleg csökkentse a munkaciklus bekapcsolási idejét; ellenőrizze a sűrített levegő jelenlétét (csak PCP mod.); vizsgálja meg, hogy a tápfeszültség kompatibilis legyen az adattáblán feltüntetett értékkel $\pm 10\%$.
- Működtetett pedál vagy henger esetén az elektromos vezérlés aktuátora ténylegesen zárja a kábelvegeket (érintkezők), engedélyt adva az elektronikai kártyának: bekapcsolott ponthegesztési ikon a beállított időtartamra.
- A szekunder hálózat részét képező elemek (hegesztőkartartó öntvények - hegesztőkarok - elektródatartók) ne legyenek hatástalanok megglazult csavarok vagy oxidációk miatt.
- A hegesztési paraméterek (elektródák nyomóereje és átmérője, hegesztési idő és áram) megfelelően a folyamatban lévő megmunkálásnak.

A PCP modellnél:

- a sűrített levegő nyomása ne legyen alacsonyabb a védelmi berendezés beavatkozási határértékénél;
- a ciklus kiválasztó ne legyen tévesen a  (csak nyomás -nem hegeszt) pozícióba állítva;

- nem volt bekapcsolva az indítási gomb  a főkapcsoló minden zárása vagy a védelmi/biztonsági berendezések minden beavatkozása után:
 - a) hálózati feszültség hiány;
 - b) sűrített levegő nyomás hiánya/elégtelensége;
 - c) túlmelegedés;
 - d) túlfeszültség/alacsony feszültség.

| | pag. | | pag. |
|--|------|--|------|
| 1. SIGURANȚA GENERALĂ PRIVIND SUDURA PRIN REZISTENȚĂ | 53 | 5.1 PREGĂTIRE | 55 |
| 2. INTRODUCERE ȘI DESCRIERE GENERALĂ..... | 54 | 5.2 MODALITĂȚI DE RIDICARE (FIG. E) | 55 |
| 2.1 PRINCIPALELE CARACTERISTICI | 54 | 5.3 AMPLASARE | 55 |
| 2.2 ACCESORII LA CERERE | 54 | 5.4 CONECTARE LA REȚEAUA DE ALIMENTARE | 55 |
| 3. DATE TEHNICE | 54 | 5.4.1 Recomandări | 55 |
| 3.1 PLACĂ INDICATOARE (FIG. A) | 54 | 5.4.2 Conectarea cablului de alimentare la aparatul de sudură în puncte (FIG. F) | 55 |
| 3.2 ALTE DATE TEHNICE (FIG. B)..... | 54 | 5.4.3 Ștecherul și priza | 55 |
| 4. DESCRIEREA APARATULUI DE SUDURĂ ÎN PUNCTE..... | 54 | 5.5 CONECTAREA PNEUMATICĂ (FIG. G) (doar mod. PCP)..... | 55 |
| 4.1 ANSAMBLUL ȘI GABARITUL APARATULUI DE SUDURĂ ÎN PUNCTE (FIG. C) | 54 | 5.6 CONECTAREA CIRCUITULUI DE RĂCIRE (FIG. H)..... | 55 |
| 4.2 DISPOZITIVE DE CONTROL ȘI REGLARE..... | 54 | 6. SUDURA (Punctare) | 55 |
| 4.2.1 Panoul de control (FIG. D1)..... | 54 | 6.1 OPERAȚII PRELIMINARE..... | 55 |
| 4.2.2 Descrierea pictogramelor (FIG. D2)..... | 54 | 6.2 REGLAREA PARAMETRILOR | 56 |
| 4.2.3 Modalitatea de reglare a parametrilor de punctare | 54 | 6.3 PROCEDURA..... | 56 |
| 4.2.4 Piuliță de compresie și reglare a fluxului (FIG. D3)..... | 54 | 6.4 GESTIONAREA PROGRAMELOR ÎN MODALITATEA "EXPERT"..... | 56 |
| 4.2.5 Reglarea presiunii și manometru (FIG. D4 - doar mod. PCP)..... | 54 | 6.4.1 Salvarea parametrilor de punctare..... | 56 |
| 4.2.6 Racorduri aer și apă (Fig.G și H) | 54 | 6.4.2 Modificarea parametrilor de punctare ai unui program personalizat..... | 56 |
| 4.3 FUNCȚII DE SIGURANȚĂ ȘI INTERBLOCARE | 54 | 6.4.3 Apelarea unui program..... | 56 |
| 4.3.1 Întrerupător general..... | 54 | 6.4.4 Ștergerea unui program | 56 |
| 4.3.2 Buton pornire "START"..... | 55 | 7. ÎNTREȚINERE..... | 56 |
| 4.3.3 Selector ciclul NU SUDEAZĂ / SUDEAZĂ..... | 55 | 7.1 ÎNTREȚINERE OBȘNUITĂ..... | 56 |
| 4.3.4 Protecția termică (AL1) | 55 | 7.2 ÎNTREȚINEREA SPECIALĂ | 56 |
| 4.3.5 Siguranță aer comprimat (AL6 - doar mod. PCP) | 55 | 8. DEPISTARE DEFECȚIUNI..... | 56 |
| 4.3.6 Protecție supra și sub tensiune (AL3 ȘI AL4)..... | 55 | | |
| 5. INSTALARE | 55 | | |

APARATE PENTRU SUDURA PRIN REZISTENȚĂ PENTRU UZ INDUSTRIAL ȘI PROFESIONAL.

Notă: În textul următor se va folosi termenul „aparat de sudură în puncte”.

1. SIGURANȚA GENERALĂ PRIVIND SUDURA PRIN REZISTENȚĂ

Operatorul trebuie să fie suficient de instruit pentru folosirea în siguranță a aparatului de sudură în puncte și informat asupra riscurilor care pot proveni din procedeele de sudură prin rezistență, asupra măsurilor de protecție și asupra procedurilor de urgență.

Aparatul de sudură în puncte (numai în versiunile acționate cu cilindru pneumatic) este prevăzut cu un întrerupător general cu funcții de urgență, dotat cu lacăt pentru blocarea sa în poziția "O" (deschis).

Cheia lacătului poate fi înmănată numai operatorului experimentat sau instruit cu privire la sarcinile ce îi sunt încredințate și la posibilele pericole ce derivă din acest procedeu de sudură sau din folosirea neglijentă a aparatului de sudură în puncte.

În lipsa operatorului, întrerupătorul trebuie pus în poziția "O" blocat cu lacătul închis și fără cheie.



- Realizați instalația electrică corespunzător normelor și legilor în vigoare referitor la prevenirea accidentelor de muncă.
- Aparatul de sudură în puncte trebuie să fie conectat numai la un sistem de alimentare cu conductor de nul legat la pământ.
- Asigurați-vă că priza de alimentare are o împământare corectă.
- Nu folosiți cabluri cu izolația deteriorată sau cu conexiunile slăbite.
- Folosiți aparatul de sudură în puncte la o temperatură a aerului ambiant cuprinsă între 5°C și 40°C și o umiditate relativă de 50% până la temperaturi de 40°C și de 90% pentru temperaturi de până la 20°C.
- Nu folosiți aparatul de sudură în puncte în spații umede, ude sau în ploaie.
- Conectarea cablurilor de sudură și orice intervenție de întreținere obișnuită la brațe și/sau la electrozi trebuie efectuate cu aparatul de sudură în puncte oprit și deconectat de la rețeaua de alimentare electrică și pneumatică (dacă este prezentă).

Aceeași procedură trebuie respectată la branșarea la rețeaua hidrică sau la o unitate de răcire cu circuit închis (aparate de sudură în puncte răcite cu apă) și la toate intervențiile de reparație (întreținere specială).

La aparatele de sudură în puncte acționate cu cilindru pneumatic trebuie blocat întrerupătorul general în poziția "O" cu lacătul din dotare.

Aceeași procedură trebuie respectată la branșarea la rețeaua hidrică sau la o unitate de răcire cu circuit închis (aparate de sudură în puncte răcite cu apă) și la toate intervențiile de reparație (întreținere specială).



- Este interzisă utilizarea aparatului în zonele clasificate cu risc de explozie din cauza prezenței gazelor, prafurilor sau a ceții.
- Nu sudați containere, recipiente sau conducte care conțin sau care au conținut produse inflamabile lichide sau gazoase.
- Evitați să lucrați cu materiale curățate cu solvenți clorurați sau în apropierea acestor substanțe.
- Nu sudați recipiente aflate sub presiune.
- Îndepărtați din zona de lucru toate substanțele inflamabile (de ex. lemn, hârtie, cărpe etc.).
- Lăsați să se răcească piesa de-abia sudată! Nu așezați piesa în imediată apropiere a substanțelor inflamabile.
- Asigurați o aerisire adecvată sau mijloace pentru aspirarea fumurilor de sudură în apropierea electrozilor; este necesară o abordare sistematică pentru evaluarea limitelor de expunere la fumurile de sudură în funcție de compoziția și de concentrația acestora, precum și de durata expunerii.



- Protejați întotdeauna ochii cu ochelari speciali de protecție.
- Purtați mănuși și haine de protecție corespunzătoare pentru lucrările de sudură prin rezistență.
- Zgomot: Dacă, din cauza operațiilor de sudură deosebit de intensive, se constată un nivel de expunere personală zilnică (LEP,d) egală sau mai mare de 85db(A), este obligatorie folosirea unor echipamente adecvate de protecție individuală.



- Trecerea curentului de sudură în puncte provoacă apariția unor câmpuri electromagnetice (EMF) localizate în jurul circuitului de sudură. Câmpurile electromagnetice pot avea interferențe cu unele aparate medicale (ex. Pace-maker, respiratoare, proteze metalice etc.).

Trebuie luate măsuri de protecție adecvate față de persoanele purtătoare ale acestor aparate. De exemplu, trebuie interzis accesul în zona de folosire a aparatului de sudură în puncte.

Acest aparat de sudură în puncte corespunde standardelor tehnice de produs pentru folosirea exclusivă în medii industriale în scop profesional. Nu este asigurată corespondența cu limitele de bază referitoare la expunerea umană la câmpurile electromagnetice în mediul casnic.

Operatorul trebuie să folosească următoarele proceduri pentru a reduce expunerea la câmpurile electromagnetice:

- Să fixeze împreună, cât mai aproape posibil, cele două cabluri de punctare (dacă sunt prezente).
- Să mențină capul și trunchiul corpului cât mai departe posibil de circuitul de punctare.
- Să nu înfășoare niciodată cablurile de punctare (dacă sunt prezente) în jurul corpului.
- Să nu puncteze având corpul în mijlocul circuitului de punctare. Să țină ambele cabluri pe aceeași parte a corpului.
- Să conecteze cablul de întoarcere al curentului de punctare (dacă este prezent) la piesa de sudat, cât mai aproape posibil de îmbinarea ce se execută.
- Să nu puncteze aproape, așezați sau sprijiniți de aparatul de sudură în puncte (distanța minimă: 50cm).
- Să nu lase obiecte feromagnetice în apropierea circuitului de punctare.
- Distanța minimă:
 - d= 40cm (Fig. I);



- Aparat de clasă A:

Acest aparat de sudură în puncte corespunde cerințelor standardului tehnic de produs pentru folosirea exclusivă în medii industriale și în scop profesional. Nu este asigurată corespondența cu compatibilitatea electromagnetică în clădirile de locuințe și în cele conectate direct la o rețea de alimentare de joasă tensiune care alimentează clădirile pentru uzul casnic.

UTILIZAREA PREVĂZUTĂ

Instalația trebuie să fie utilizată pentru sudura în puncte a oțelului sau a mai multor table de oțel cu conținut scăzut de carbon, cu formă și dimensiuni variabile în funcție de lucrarea ce urmează a fi efectuată.



RISCURI REZIDUALE RISC DE STRIVIRE A MEMBRILOR SUPERIOARE NU PUNEȚI MĂINILE ÎN APROPIEREA PIESELOR ÎN MIȘCARE!

Modalitatea de funcționare a aparatului de sudură în puncte și caracterul variabil al formei și dimensiunilor piesei de prelucrat împiedică realizarea unei protecții integrate împotriva pericolului de strivire a membrilor superioare: degete, mână, antebraț.

Riscul trebuie redus prin adoptarea unor măsuri de prevenire adecvate:

- Operatorul trebuie să fie experimentat sau instruit cu privire la procedeele de sudură prin rezistență cu acest tip de aparate.
- Trebuie efectuată o evaluare a riscului pentru orice tip de lucrare ce trebuie efectuată; este necesară predisponerea unor echipamente și armături pentru susținerea și ghidarea piesei prelucrate astfel încât să se îndepărteze mâinile de zona periculoasă.
- Când utilizați un aparat de sudură în puncte portabil: apucați bine cleștele cu ambele mâini, ținându-le pe mânerurile corespunzătoare; țineți tot timpul mâinile departe de electrozi.
- Ori de câte ori conformația piesei o permite, reglați distanța dintre electrozi astfel încât să nu se depășească 6 mm.
- Este interzisă folosirea aparatului de sudură în puncte de către mai multe

persoane în același timp.

- Accesul persoanelor neautorizate în zona de lucru trebuie să fie interzis.
- Nu lăsați aparatul de sudură în puncte nesupravegheat: în acest caz este obligatoriu să îl deconectați de la rețeaua de alimentare; la aparatele de sudură în puncte acționate cu cilindru pneumatic duceți întrerupătorul general pe "O" și blocați-l cu lacătul din dotare; cheia trebuie scoasă și păstrată de către responsabil.
- Folosiți numai electrozi prevăzuți pentru mașină (a se vedea lista de piese de schimb), fără a modifica forma acestora.

RISCUL DE ARSURI

Anumite părți ale aparatului de sudură în puncte (electrozi - brațe și zone adiacente) pot atinge temperaturi mai mari de 65°C: este necesar să purtați îmbrăcăminte de protecție corespunzătoare.

Lăsați să se răcească piesa de-abia sudată înainte de a o atinge!

RISCUL DE RĂSTURNARE ȘI CĂDERE

- Așezați aparatul de sudură în puncte pe o suprafață orizontală cu capacitate corespunzătoare masei; legați aparatul de sudură în puncte de planul de sprijin (când este prevăzut în secțiunea "INSTALARE" din acest manual). În caz contrar, cu podele înclinate sau denivelate, cu planuri de sprijin mobile, există pericolul de răsturnare.

- Se interzice ridicarea aparatului de sudură în puncte, cu excepția cazului prevăzut în secțiunea "INSTALARE" din acest manual.

- În cazul folosirii aparatelor pe roți: deconectați aparatul de sudură în puncte de la alimentarea electrică și pneumatică (dacă este prezentă) înainte de a muta unitatea într-o altă zonă de lucru. Fiți atenți la obstacole și la asperitățile terenului (de exemplu, cabluri și conducte).

UTILIZAREA NECORESPUNZĂTOARE

Folosirea aparatului de sudură în puncte pentru orice lucrare diferită de cea prevăzută este periculoasă (a se vedea UTILIZAREA PREVĂZUTĂ).



PROTECȚII ȘI APĂRĂTORI

Protecțiile și părțile mobile ale învelișului aparatului de sudură prin puncte trebuie să fie pe poziția lor, înainte de conectarea la rețeaua de alimentare.

ATENȚIE! Orice intervenție manuală asupra unor părți mobile accesibile ale aparatului de sudură în puncte, de exemplu:

- Înlocuirea sau întreținerea electrozilor
- Reglarea poziției brațelor sau electrozilor
- TREBUIE EFECTUATĂ CU APARATUL DE SUDURĂ ÎN PUNCTE OPRIT ȘI DECONECTAT DE LA REȚEAUA DE ALIMENTARE ELECTRICĂ ȘI PNEUMATICĂ (dacă este prezentă).

ÎNTRERUPĂTOR GENERAL BLOCAT PE "O" CU LACĂTUL ÎNCHIS ȘI CHEIA SCOASĂ la modelele acționate cu CILINDRU PNEUMATIC).

DEPOZITAREA

- Amplasați aparatul și accesoriile sale (cu sau fără ambalaj) în spații închise.
 - Umiditatea relativă a aerului nu trebuie să depășească 80%.
 - Temperatura mediului înconjurător trebuie să fie cuprinsă între -15°C și 45°C.
- În cazul aparatului echipat cu unitate de răcire cu apă și la o temperatură a mediului înconjurător sub 0°C: adăugați lichidul antigel prevăzut sau goliți complet circuitul hidraulic și rezervorul de apă.
- Utilizați întotdeauna măsuri adecvate pentru a proteja aparatul de umiditate, murdărie și coroziune.

2. INTRODUCERE ȘI DESCRIERE GENERALĂ

2.1 PRINCIPALELE CARACTERISTICI

Aparate de sudură în puncte cu coloană cu electrod cu coborâre curbilinie pentru sudură prin rezistență (singur punct) cu control digital cu microprocesor.

Principalele caracteristici sunt:

- limitarea curentului de suprasarcină la cuplare (prin controlul cosφ de cuplare);
- alegerea curentului de punctare optim în funcție de puterea rețelei disponibile;
- alegerea parametrilor optimi ai ciclului de sudură (timp de apropiere, timp de rampă, timp de sudură, timp de pauză și număr de impulsuri);
- memorizarea programelor preferate;
- display LCD retroiluminat pentru afișarea comenzilor și a parametrilor setați;
- protecție termică cu semnalizare (suprasarcină sau lipsa apei de răcire);
- semnalizare și blocare în caz de supra sau sub-tensiune de alimentare;
- semnalizare lipsă aer (doar la modelele cu comandă pneumatică "PCP");
- reglarea fluxului de aer pentru încetinirea închiderii brațelor (doar la modelele cu comandă pneumatică "PCP").

Acționare:

- modelele "PTE": mecanică cu pedală cu lungimea pârghiei reglabilă;
- modelele "PCP": pneumatică cu cilindru cu dublu efect comandat de valvă cu pedală.

2.2 ACCESORII LA CERERE

- Pereche de brațe lungime 500 mm, prevăzută cu port-electrozi și electrozi standard.
- Pereche de brațe lungime 700 mm, prevăzută cu port-electrozi și electrozi standard.
- Electrozi curbați.
- Grup de răcire cu apă cu circuit închis (adecvat numai pentru PTE sau PCP 18).

3. DATE TEHNICE

3.1 PLACĂ INDICATOARE (FIG. A)

Principalele date referitoare la utilizarea și randamentul aparatului de sudură în puncte sunt menționate pe placa indicatoare a acestuia având următoarele semnificații:

- 1- Numărul fazelor și frecvența liniei de alimentare.
- 2- Tensiune de alimentare.
- 3- Puterea rețelei de alimentare în regim permanent (100%).
- 4- Puterea nominală a rețelei cu raport de intermitență de 50%.
- 5- Tensiune maximă în gol la electrozi.
- 6- Curent maxim cu electrozi în scurt-circuit.
- 7- Curent secundar în regim permanent (100%).
- 8- Distanța dintre brațe și lungimea brațelor (standard).
- 9- Forța minimă și maximă reglabilă a electrozilor.
- 10- Presiune nominală a sursei de aer comprimat.
- 11- Presiunea sursei de aer comprimat necesară pentru a obține forța maximă la electrozi.
- 12- Debitul apei de răcire.
- 13- Cădere de presiune nominală a lichidului de răcire.
- 14- Masa dispozitivului de sudură.
- 15- Simbolul care se referă la normele de siguranță a căror semnificație este indicată în capitolul 1 "Măsuri de siguranță generale pentru sudura prin rezistență".

Notă: Exemplul de pe placa indicatoare prezentat este orientativ în ceea ce privește semnificația simbolurilor și a cifrelor; valorile exacte ale datelor tehnice ale aparatului de sudură în puncte achiziționat trebuie să fie indicate direct pe placa indicatoare a aparatului respectiv.

3.2 ALTE DATE TEHNICE (FIG. B)

4. DESCRIEREA APARATULUI DE SUDURĂ ÎN PUNCTE

4.1 ANSAMBLUL ȘI GABARITUL APARATULUI DE SUDURĂ ÎN PUNCTE (FIG. C)

4.2 DISPOZITIVE DE CONTROL ȘI REGLARE

4.2.1 Panoul de control (FIG. D1).

- 1- Întrerupător general (la modelele PCP cu funcție de oprire de urgență și poziție „O” ce poate fi blocată cu lacăt: lacăt cu chei în dotare).
- 2- butoane creștere (+) descreștere (-).
- 3- buton pentru selectarea parametrilor "MODE".
- 4- display LCD retroiluminat;
- 5- buton pornire / START (mod. PCP);
- 6- selector numai presiune (nu sudează) / sudează.

4.2.2 Descrierea pictogramelor (FIG. D2).

Parametrii de punctare (1-7):

- 1- power (%): curent de punctare în procent față de valoarea maximă;
- 2- apropiere (cycles): timp de așteptare în cicluri înainte de a furniza curent începând de la contactul electrozilor cu piesa prelucrată;
- 3- rampa (cycles): timp în cicluri în care curentul de punctare ajunge la valoarea setată prin "power";
- 4- timp de punctare (cycles): timp în cicluri în care curentul este menținut la valoarea setată;
- 5- timp de pauză (cycles): timp în cicluri în care curentul este zero între un impuls și următorul (doar în modul pulsat);
- 6- număr de impulsuri (nr): dacă este 1 atunci punctarea se termină după timpul de punctare (4); dacă este mai mare de 1 arată numărul de impulsuri de curent furnizat de aparat (funcția pulsat);
- 7- indicator circular sinoptic, cu valoare numerică în centru, al ciclurilor setate;
- 8- simbol de alarmă termică;
- 9- display numeric multifuncțional;
- 10- simbol de punctare activă (furnizare de curent);
- 11- simbol de apropiere, activ cu selectorul din Fig. D1-6 în poziție NU SUDEAZĂ;
- 12- START indicator START: apăsați butonul din Fig. D1-5 pentru a activa aparatul;
- 13- simbol PROGRAM personalizat;
- 14- simbol salvează / nu salvează programul personal;
- 15- indicator circular sinoptic, cu valoare numerică în centru, pentru power setat.

4.2.3 Modalitatea de reglare a parametrilor de punctare

La fiecare apăsare a aparatului și înainte de a apăsa butonul de pornire "START" se poate schimba modalitatea cu care se dorește setarea parametrilor de sudură:

- modalitatea "REDUSĂ" = EASY: permite selectarea rapidă și intuitivă a celor doi parametri principali de sudură "POWER" (1) și "timp de punctare" (4). Această modalitate nu permite salvarea programelor personale.
- modalitatea "EXTINSĂ" = EXPERT: permite selectarea tuturor parametrilor de sudură menționați în paragraful anterior. Această modalitate permite salvarea programelor personalizate.

4.2.4 Piuliță de compresie și reglare a fluxului (FIG. D3)

- 1- Piulița este accesibilă deschizând panoul aflat în spatele aparatului de sudură în puncte. Piulița permite reglarea forței exercitate de electrozi acționând asupra preîncărcării arcului: cu cât arcul este mai încărcat, cu atât mai mare este forța la electrozii aparatului de sudură în puncte.
- 2- Regulatorul de flux (doar mod. PCP) permite încetinirea mișcării de închidere a brațelor pentru a evita ricoșeul electrozilor pe piesă. Rotiți șurubul regulatorului în sens antiorar (+) pentru a mări fluxul de aer și viteza de coborâre a electrozilor; rotiți șurubul în sens orar (-) pentru a reduce fluxul de aer și viteza de coborâre a electrozilor.

4.2.5 Reglarea presiunii și manometrul (FIG. D4 - doar mod. PCP)

- 1- Selector de reglare a presiunii;
- 2- Manometru.

4.2.6 Racorduri aer și apă (Fig.G și H)

- G (1) - Racord tub aer comprimat (doar mod. PCP);
- G (2) - Filtru și evacuarea condensului (doar mod. PCP);
- H (1) - Racorduri apă INLET.
- H (2) - Racorduri apă OUTLET.

4.3 FUNCȚII DE SIGURANȚĂ ȘI INTERBLOCARE

4.3.1 Întrerupător general

- Poziția „O” = deschis poate fi blocat cu lacătul (vezi capitolul 1).



ATENȚIE! În poziția "O" bornele interne (L1+L2) de conectare a cablului de alimentare sunt sub tensiune.

- Poziția "I" = închis: aparat alimentat, dar nu în funcțiune (STAND BY) display aprins.

Funcție urgență

Cu aparatul de sudură în puncte în funcțiune, deschiderea (poz. "I"=>poz. "O")

determină oprirea acestuia în condiții de siguranță:

- curent oprit;
- blocare manipulare: cilindru la evacuare (dacă este prezent);
- repornire automată oprită.



ATENȚIE! VERIFICAȚI PERIODIC FUNCȚIONAREA CORECTĂ A OPRIRII DE SIGURANȚĂ.

4.3.2 Buton pornire "START"

Este necesară acționarea acestuia pentru a putea comanda operația de sudură în fiecare din următoarele condiții:

- la fiecare închidere a întrerupătorului general (poz „O „=>poz „I „);
- după fiecare intervenție a dispozitivelor de siguranță/ protecție;
- după revenirea alimentării cu energie (electrică și cu aer comprimat) întrerupt anterior datorită secționării în amonte sau unei avarii.



ATENȚIE! VERIFICAȚI PERIODIC FUNCȚIONAREA CORECTĂ A PORNIRII ÎN SIGURANȚĂ.

4.3.3 Selector ciclu NU SUDEAZĂ / SUDEAZĂ

- NU SUDEAZĂ: permite comandarea aparatului de sudură în puncte fără sudură. Este folosit pentru a efectua mișcarea brațelor și închiderea electrozilor fără debitare de curent.



RISC REZIDUAL! Și în această modalitate de funcționare este prezent riscul de strivire a membrilor superioare: luați măsurile de protecție necesare (vezi capitolul siguranță).

- SUDEAZĂ (ciclu normal de sudură): abilităază aparatul de sudură în puncte pentru efectuarea sudurii.

4.3.4 Protecția termică (AL1)

Intervine în cazul supra-temperaturii aparatului de sudură în puncte provocate de lipsa sau debitul insuficient al apei de răcire sau de un ciclu de lucru (DUTY CYCLE) superior limitei termice.

Intervenția este semnalată prin aprinderea pictogramei FIG. D2-9 și de AL1.

EFFECT: blocarea curentului (sudură oprită).

RESTABILIRE: manuală (acționarea butonului START) după revenirea la limitele de temperatură admise (stingerea pictogramei AL1 și aprinderea "START").

4.3.5. Siguranța aer comprimat (AL6 - doar mod. PCP)

Intervine în cazul lipsei sau căderii de presiune ($p < 2.5 + 3bar$) a alimentării cu aer comprimat; intervenția este semnalată de indicația manometrului ($0 + 3bar$) și AL6 pe display.

EFFECT: blocarea mișcării, deschiderea electrozilor (cilindru la evacuare); blocarea curentului (sudura oprită).

RESTABILIRE: manuală (acționarea butonului START) după revenirea la limitele de presiune admise (indicație "START" PE display).

4.3.6 Protecție supra și sub tensiune (AL3 ȘI AL4)

Intervine în cazul excesivei supra sau sub tensiuni a alimentării electrice; intervenția este semnalată de indicația AL3 (supratensiune) și AL4 (subtensiune) pe display.

EFFECT: blocare manipulare: cilindru la evacuare (dacă este prezent); blocarea curentului (sudura oprită).

RESTABILIRE: manuală (acționarea butonului START) după revenirea la limitele de tensiune admise (indicație "START" PE display).

5. INSTALARE



ATENȚIE! EFECTUAȚI TOATE OPERAȚIILE DE INSTALARE ȘI CONECTARE ELECTRICĂ ȘI PNEUMATICĂ NUMAI CÂND APARATUL DE SUDURĂ ÎN PUNCTE ESTE OPRIT ȘI DECONECTAT DE LA REȚEAUA ALIMENTARE.

LEGĂTURILE ELECTRICE ȘI PNEUMATICE TREBUIE SĂ FIE EFECTUATE NUMAI DE CĂTRE PERSONAL EXPERT SAU CALIFICAT.

5.1 PREGĂTIRE

Scoateți din ambalaj aparatul de sudură în puncte, efectuați conexiunile după cum se arată în acest capitol.

5.2 MODALITĂȚI DE RIDICARE (FIG. E)

Ridicarea aparatului de sudură în puncte trebuie efectuată cu funie dublă și cârlige, folosind inelele prevăzute în acest sens.

Este strict interzisă legarea aparatului de sudură în puncte cu modalități diferite de cele indicate (ex. pe brațe sau pe electrozi).

5.3 AMPLASARE

Rezervați zonei de instalare o suprafață suficient de amplă și fără obstacole pentru a garanta accesul la panoul de comandă și la zona de lucru (electrozi) în deplină siguranță.

Asigurați-vă că nu există obstacole în fața deschizăturilor pentru intrarea și ieșirea aerului de răcire; în același timp asigurați-vă că nu se aspiră prafuri conductoare, aburi corozivi, umiditate, etc..

Poziționați aparatul de sudură în puncte pe o suprafață plană din material omogen și compact (paviment din beton sau cu caracteristici fizice asemănătoare).

Fixați aparatul de sudură în puncte de sol cu patru șuruburi M10 folosind orificiile aflate pe baza acestuia; fiecare element al fixării de ansamblu de paviment trebuie să garanteze o rezistență la tracțiune de cel puțin 60Kg (60daN).

Sarcina maximă

Sarcina maximă ce poate fi aplicată pe brațul inferior (concentrată pe axa electrodului) este de 35Kg (35daN).

5.4 CONECTARE LA REȚEAUA DE ALIMENTARE

5.4.1 Recomandări

- Înainte de efectuarea oricărei legături electrice, controlați ca tensiunea și frecvența rețelei disponibile la locul instalării să corespundă cu datele de pe placa indicatoare a aparatului de sudură în puncte.
- Aparatul de sudură în puncte trebuie să fie conectat numai la un sistem de alimentare cu conductor de nul legat la pământ.
- Pentru a garanta protecția față de contactul indirect folosiți întrerupătoare

diferențiale de tipul:

- Tipul A pentru aparate monofazate;

- Tipul B pentru aparate trifazate.

- Pentru a fi în conformitate cu cerințele normei EN 61000-3-11 (Flicker), se recomandă conectarea aparatului de sudură la punctele de interfață ale rețelei de alimentare care prezintă o impedanță mai mică de $Z_{max} = 0.066 \text{ ohm}$.
- Aparatul de sudură în puncte nu corespunde cerințelor normei IEC/EN 61000-3-12. Dacă acesta este conectat la o rețea de alimentare publică, instalatorul sau utilizatorul trebuie să verifice dacă aparatul de sudură în puncte poate fi conectat (dacă este necesar, consultați societatea de distribuție).

5.4.2 Conectarea cablului de alimentare la aparatul de sudură în puncte (FIG. F)

Scoateți panoul lateral dreapta; montați presetupa în poziție corespunzătoare orificiului prevăzut pe panoul posterior.

Se introduce cablul de alimentare prin presetupa de pe panoul din spate și se leagă la clemele terminale ale mașinii (faze L1(N) - L2) și la borna cu șurub a împământării de protecție - conductor galben verde).

În funcție de modelul cutiei cu borne echipați terminalele cablului după cum se arată în figură (FIG. F1, F2).

Blocați cablul strângând șuruburile tubului de trecere a cablului.

A se vedea paragraful "DATE TEHNICE" pentru secțiunea minimă admisă a conductorilor.

5.4.3 Ștecherul și priza

Conectați la cablul de alimentare un ștecher standard (3P+T : sunt utilizați numai 2 pini pentru conectarea 400V INTERFAZICĂ; 2P+T: conectare 230V MONOFAZATĂ) cu capacitate corespunzătoare și predispuși o priză de rețea protejată cu siguranță fuzibile sau cu un întrerupător automat magnetotermic; borna de împământare trebuie conectat la conductorul de împământare (galben-verde) al liniei de alimentare.

Capacitatea și caracteristica intervenției siguranțelor fuzibile și a întrerupătorului magnetotermic sunt menționate în paragraful „ALTE DATE TEHNICE” și/sau TAB. 1.

În cazul în care se instalează mai multe aparate de sudură în puncte, distribuți alimentarea ciclic între faze astfel încât să se realizeze o sarcină mai echilibrată; exemplu:

aparatul de sudură în puncte 1: alimentare L1-L2;

aparatul de sudură în puncte 2: alimentare L2-L3;

aparatul de sudură în puncte 3: alimentare L3-L1.



ATENȚIE! Nerespectarea regulilor mai sus menționate poate duce la nefuncționarea sistemului de siguranță prevăzut de fabricant (clasa I) cu riscuri grave pentru persoane (de ex. electrocutare) sau pentru obiecte (de ex. incendiu).

5.5 CONECTAREA PNEUMATICĂ (FIG. G) (doar mod. PCP)

- Predispuși o linie de aer comprimat cu presiune de exercițiu de cel puțin 6 bar.
- Conectați racordul port-tub, prezent în accesoriu, la racordul de gaz de 1/8 din FIG. G-1; garantați etanșarea legăturilor cu bandă de teflon.
- Conectați un tub flexibil pentru aer comprimat cu diametrul adecvat la racord (utilizați); garantați etanșarea legăturilor cu bandă sau colier corespunzător.

5.6 CONECTAREA CIRCUITULUI DE RĂCIRE (FIG. H)

Este necesară predispușarea unei conducte de refulare a apei la o temperatură care să nu depășească 30°C, cu un debit minim (Q) nu mai mic de cel specificat în DATELE TEHNICE. Poate fi realizat un circuit de răcire deschis (apă de retur de aruncat) sau închis cu condiția respectării parametrilor de temperatură și de debit ai apei în intrare.

Conectați racordurile de apă prezente în accesoriu la racordurile de gaz de 1/8 din FIG. H: racordurile de apă sunt dotate cu inel de etanșare "OR" și nu necesită de bandă de teflon pentru conectarea lor.

Conectați conducta de apă de tur (FIG. H-1) la canalizarea externă de apă verificând scurgerea corectă și debitul conductei de retur (FIG. H-2); garantați etanșarea legăturilor cu bandă sau colier corespunzător.



ATENȚIE! Operațiile de sudură efectuate în lipsa sau cu o circulație insuficientă a apei pot provoca scoaterea din funcțiune a aparatului de sudură în puncte din cauza daunelor create de supra-încălzire.

6. SUDURA (Punțare)

6.1 OPERAȚII PRELIMINARE

Înainte de efectuarea oricărei operații de sudură (punțare) sunt necesare o serie de verificări și reglări de efectuat cu întrerupătorul general în poziția "O" (la versiunile PCP cu lăcăț închis) și alimentare cu aer comprimat secționată (NECONNECTATĂ):

- Controlați că brașarea electrică este efectuată corect potrivit instrucțiunilor precedente.
- Puneți în circulație apa de răcire.
- Adaptați diametrul "d" al suprafeței de contact al electrozilor în funcție de grosimea "s" a tablei de punctat potrivit relației $d = 4 \div 6 \cdot \sqrt{s}$.
- Interpuneți între electrozi o foaie de tablă cu grosimea echivalentă cu grosimea tablelor de punctat; verificați că brațele, apropiate manual, sunt paralele. Efectuați, dacă este necesar, reglarea slăbind șuruburile de blocare a port-electrozilor până la găsirea poziției cele mai potrivite pentru lucrarea de efectuat; strângeți până la capăt șuruburile de blocare.
- La modelele PTE și PCP28 poate fi reglată și distanța dintre brațe acționând asupra șuruburilor de fixare a fuziunii port-brațului inferior (v. date tehnice).
- Deschideți panoul de siguranță aflat pe spatele aparatului de sudură în puncte; slăbind cele patru șuruburi de fixare aveți acces la piulița de reglare a forței electrozilor (cheia N. 30).
- Comprindând arcul (înșurubarea piuliței la dreapta), electrozii vor exercita o forță crescândă cu valori cuprinse de la minim la maxim (vezi datele tehnice). Această forță va trebui mărită proporțional cu creșterea grosimii tablelor de punctat și cu diametrul vârfului electrodului.
- Acționați eventual și pe reductorul de flux din FIG. D3-2 pentru a încetini coborârea electrozilor;
- Se recomandă compensarea încetinirii închiderii brațului cu un timp de apropiere mai lung pentru a permite forței să atingă valoarea maximă, înainte ca aparatul să înceapă să sudeze în puncte.
- Orientativ, cu presiunea de intrare la 8bar și șurubul regulatorului la jumătate de cursă, setați 100 cicluri de apropiere (2s); cu șurubul de reglare deschis tot (șurub complet rotit în sens antiorar și fluxul de aer neîntrerupt) setați 20 de cicluri (400ms).
- Închideți panoul pentru a evita intrarea de corpuri străine și eventuale contacte accidentale cu părți sub tensiune sau în mișcare.
- La modelele PCP verificați brașarea la aer comprimat, efectuați conectarea la conducta de alimentare la rețeaua pneumatică; reglați presiunea prin maneta

reductorului până când se citește valoarea de 6bar (90 PSI) pe manometru.

6.2 REGLAREA PARAMETRIILOR

Parametrii care determină diametrul (secțiunea) și etanșarea mecanică a punctului sunt:

- forța exercitată de electrozi (da N); 1 da N = 1.02 kg.
- diametrul suprafeței de contact electrozi (mm);
- curent de sudură (kA);
- timp de sudură (cicluri); (la 50Hz 1 ciclu = 0.02secunde).

Trebuie ținut cont de toți acești factori la reglarea aparatului de sudură în puncte, deoarece aceștia interacționează între ei cu marje relativ ample.

De asemenea, nu trebuie neglijați alți factori care pot modifica rezultatele, cum ar fi:

- căderi excesive de tensiune pe linia de alimentare;
- supra-încălzirea aparatului de sudură în puncte determinată de răcirea insuficientă sau nerespectarea raportului de intermitență a lucrului;
- conformația și dimensiunea pieselor din interiorul brațelor;
- distanța dintre brațe (reglabilă la modelele PTE-PCP 28);
- lungimea brațelor (vezi datele tehnice);

În lipsa unei experiențe specifice, este bine să efectuați anumite probe de punctare folosind distanțiere de tablă de aceeași calitate și grosime ca și pentru lucrarea de efectuat.

Unde este posibil, trebuie preferat un curent ridicat (reglare prin „POWER”) și un timp scurt (reglare prin „CYCLES”).

6.3 PROCEDURA

- Închideți întrerupătorul general al aparatului de sudură în puncte (poz. "I"); display-ul se aprinde: în prezența pictogramei "START" alimentarea este corectă, iar aparatul de sudură este gata, dar nu este activat.
 - Înainte de a acționa butonul START din FIG. D1-5 aparatul poate fi setat într-o modalitate diferită de lucru: apăsați butonul "MODE" din FIG. D1-3 și selectați modalitatea "EASY" (doar pictogramele "POWER" și "CYCLES") sau modalitatea "EXPERT" (toți parametrii de sudură activi).
 - Acționați butonul "START" și puneți selectorul ciclului pe poziția de sudură (FIG.D1-6).
 - Setează parametrii de sudură.
 - Sprijiniți pe electrozodul inferior tablele de punctat.
 - Acționați pedala de sfârșit de cursă (model PTE), sau supapa cu pedală (model PCP) obținând:
 - A) închiderea tablelor între electrozi cu forța pre-reglată;
 - B) trecerea curentului de sudură cu intensitate și durată (timp) prefixate și semnalate de aprinderea și de stingerea pictogramei din FIG. D2-11.
 - Eliberați pedala după câteva momente (0.5 + 2s) de la stingerea pictogramei (sfârșit sudură); aceasta întârziere (menținere) conferă caracteristici mecanice mai bune punctului.
- Se consideră corectă execuția unui punct de sudură atunci când, încercând să desprindem tablele, prin tracțiune, se provoacă extragerea miezului punctului de sudură dintr-una din cele două table.

6.4 GESTIONAREA PROGRAMELOR ÎN MODALITATEA "EXPERT"

6.4.1 Salvarea parametrilor de punctare

- Pornind de la programul liber inițial, identificat de mesajul "PCP" sau "PTE" în centrul display-ului, setați parametrii de sudură doriți.
 - Apăsăți de mai multe ori tasta "MODE" până când se aprinde pictograma dischetei (FIG. D2-15), apoi țineți apăsată tasta "MODE": parametrii de sudură sunt salvați în primul program personalizat disponibil, de exemplu în "PRG 001"; programul va fi salvat imediat și apelat cu numele "PRG 001" în centrul display-ului.
- NOTĂ: parametrii unui program liber pot fi vizualizați cu tasta "MODE" și modificați cu tastele "+" și "-"; parametrii unui program personalizat pot fi vizualizați cu tasta "MODE" și modificați doar cu procedura din paragraful următor.

6.4.2 Modificarea parametrilor de punctare ai unui program personalizat

- Pornind de la programul personalizat, identificat prin mesajul "PRG ---" în centrul display-ului, țineți apăsată tasta "MODE" până când vizualizați mesajul "PRG" care clipește;
- confirmați cu tasta "MODE" numărul programului, apoi modificați toți parametrii prezenți;
- la terminarea modificărilor, țineți tasta "MODE" apăsată până când vizualizați pictograma barată a dischetei (NU SALVEAZĂ);
- apăsați din nou "MODE" pentru a vizualiza pictograma dischetei (SALVEAZĂ) și apoi confirmați ținând apăsat "MODE".

6.4.3 Apelarea unui program

- Pornind de la un program oarecare, țineți apăsată tasta "MODE" până când clipește mesajul "PRG", apoi alegeți numărul programului de apelat apăsând tastele "+" și "-"; numerelor le corespund programele personalizate, iar "DEF" este programul de Default sau liber.
- Țineți apăsată tasta "MODE" pentru a confirma.

6.4.4 Ștergerea unui program

- Pornind de la un program oarecare, țineți apăsată tasta "MODE" până când clipește mesajul "PRG", apoi alegeți numărul programului de șters apăsând tastele "+" și "-".
 - Țineți apăsată în același timp tastele "+" și "-" pentru a șterge parametrii programului.
- NOTĂ: parametrii programului "DEF" sau liber nu se șterg: ținând apăsată în același timp tastele "+" și "-" se încarcă programele de default din fabrică.

7. ÎNTREȚINERE



ATENȚIE! ÎNAINTE DE EFECTUAREA OPERAȚIILOR DE ÎNTREȚINERE, ASIGURAȚI-VĂ CĂ APARATUL DE SUDURĂ ÎN PUNCTE ESTE OPRIT ȘI DECONECTAT DE LA REȚEAUA DE ALIMENTARE.

La versiunile acționate cu cilindru pneumatic (mod. PCP) trebuie blocat întrerupătorul general în poziția "O" cu lacătul din dotare.

7.1 ÎNTREȚINERE OBIȘNUITĂ

OPERAȚIILE DE ÎNTREȚINERE OBIȘNUITĂ POT FI EFECTUATE DE CĂTRE OPERATOR.

- adaptarea/restabilirea diametrului și a profilului vârfului electrozodului;
- controlul alinierii electrozilor;
- controlul răcirii electrozilor și a brațelor (NU ÎN INTERIORUL APARATULUI DE SUDURĂ ÎN PUNCTE);
- controlul tensionării arcului (forță electrozi);
- evacuarea condensului în filtrul de intrare aer comprimat.
- controlul răcirii cablurilor și a cleștelui;
- verificarea integrității cablului de alimentare a aparatului de sudură în puncte și a cleștelui.

- înlocuirea electrozilor și a brațelor;
- verificarea periodică a nivelului din rezervorul pentru apa de răcire.
- verificarea periodică a lipsei totale a scurgerilor de apă.

7.2 ÎNTREȚINERE SPECIALĂ

OPERAȚIUNILE DE ÎNTREȚINERE SPECIALĂ TREBUIE SĂ FIE EFECTUATE NUMAI DE PERSONAL CALIFICAT SAU EXPERIMENTAT ÎN DOMENIUL ELECTRIC ȘI MECANIC.



ATENȚIE! ÎNAINTE DE A ÎNLĂȚURA PLĂCILE CARCASEI APARATULUI DE SUDURĂ ÎN PUNCTE 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 periodic sau frecvent, în funcție de utilizare și de condițiile ambientale și înlăturați praful și particulele metalice depozitate pe transformator, modul tiristoare, modul diode, cutie cu borne alimentare etc. prin insuflarea cu aer comprimat uscat (max. 5bar).

Evitați îndreptarea jetului de aer comprimat pe plăcile electronice; curățați-le pe acestea din urmă cu o perie moale sau cu solvenți corespunzători.

Cu această ocazie:



- verificați ca legăturile electrice să nu fie slăbite - oxidate, iar cablurile să nu prezinte daune la nivelul izolației.
 - lubrifiați articulațiile și pivoții.
 - verificați ca șuruburile de conectare a circuitului secundar al transformatorului la suporturile port-brățe să fie bine strânse și să nu existe semne de oxidare sau supra-încălzire; același lucru este valabil pentru șuruburile de blocare brațe și port-electrozi.
 - 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.
 - verificați ca șuruburile de conectare a circuitului secundar al transformatorului (dacă sunt prezente) să fie bine strânse și să nu existe semne de oxidare sau de supra-încălzire.
 - controlați circulația corectă a apei de răcire (debit minim necesar) și etanșarea perfectă a conductelor.
 - controlați eventualele pierderi de aer.
- 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 transformatorului primar de înaltă tensiune de cele ale transformatoarelor secundare de joasă tensiune. Folosiți toate șabele și șuruburile originale pentru închiderea carcasei.

8. 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).
- Nu sunt aprinse alarme: în acest caz așteptați aprinderea pictogramei "START" și apăsați butonul pentru a reactiva aparatul de sudură în puncte; controlați circulația corectă a apei de răcire și, eventual, reduceți raportul de intermitență al ciclului de lucru; controlați prezența aerului comprimat (doar mod. PCP); verificați că tensiunea de alimentare este compatibilă cu valoarea specificată pe placa de date ± 10%.
- Cu pedala sau cilindrul acționat, actuatorul comenzii electrice închide efectiv terminalele (contacte) validând fișa electronică: pictograma de punctare aprinsă pentru timpul setat.
- Elementele care fac parte din circuitul secundar (suporturi port-brățe - brațe - port-electrozi) nu sunt eficiente din cauza șuruburilor slăbite sau a oxidărilor.
- Parametrii de sudură (forța și diametrul electrozilor, timpul și curentul de sudură) sunt corespunzătoare lucrării efectuate.

La modelul PCP:

- presiunea aerului comprimat nu este inferioară limitei de intervenție a dispozitivului de protecție;
- selectorul de ciclu nu este poziționat greșit  (numai presiune - nu sudează);
- nu a fost acționat butonul de pornire  după fiecare închidere a întrerupătorului

general sau după fiecare intervenție a dispozitivelor de protecție/siguranță:

- a) lipsa tensiunii de alimentare;
- b) lipsa/presiunea insuficientă a aerului comprimat;
- c) supra-încălzire;
- d) supra/sub tensiune.

| | | | |
|---|------------|---|------------|
| 1. ALLMÄN SÄKERHET FÖR MOTSTÅNDSSVETSNING..... | sid. 57 | 5.1 FÖRBEREDELSE..... | sid. 59 |
| 2. INLEDNING OCH ALLMÄN BESKRIVNING..... | 58 | 5.2 LYFT (FIG. E)..... | 59 |
| 2.1 HUVUDEGENSKAPER..... | 58 | 5.3 PLACERING..... | 59 |
| 2.2 TILLBEHÖR PÅ BESTÄLLNING..... | 58 | 5.4 ANSLUTNING TILL ELNÄTET..... | 59 |
| 3. TEKNISKA DATA..... | 58 | 5.4.1 Varningar..... | 59 |
| 3.1 INFORMATIONSSKYLT (FIG. A)..... | 58 | 5.4.2 Anslutning av matningskabel till häftsvetsen (FIG. F)..... | 59 |
| 3.2 ÖVRIGA TEKNISKA DATA (FIG. B)..... | 58 | 5.4.3 Kontakt och uttag..... | 59 |
| 4. BESKRIVNING AV HÄFTSVETSEN..... | 58 | 5.5 TRYCKLUFTSANSLUTNING (FIG. G) (bara mod. PCP)..... | 59 |
| 4.1 HÄFTSVETSSENS UTFORMNING OCH DIMENSIONER (FIG. C)..... | 58 | 5.6 ANSLUTNING AV KYLKRETSEN (FIG. H)..... | 59 |
| 4.2 KONTROLL- OCH JUSTERINGSANORDNINGAR..... | 58 | 6. SVETSNING (HÄFTSVETSNING)..... | 59 |
| 4.2.1 Kontrollpanel (Fig. D1)..... | 58 | 6.1 FÖRBEREDELSE..... | 59 |
| 4.2.2 Beskrivning av ikonerna (Fig. D2)..... | 58 | 6.2 INSTÄLLNING AV PARAMETRAR..... | 59 |
| 4.2.3 Olika lägen för inställning av punktsvetsparametrarna..... | 58 | 6.3 PROCEDUR..... | 60 |
| 4.2.4 Mutter för kompression och flödesinställning (Fig. D3)..... | 58 | 6.4 HANTERING AV PROGRAM I LÄGET "EXPERT"..... | 60 |
| 4.2.5 Justering av tryck och manometer (Fig. D4 - bara mod. PCP)..... | 58 | 6.4.1 Sparande av punktsvetsparametrarna..... | 60 |
| 4.2.6 Luft- och vattenanslutningar (Fig. G och H)..... | 58 | 6.4.2 Ändring av punktsvetsparametrarna i ett kundanpassat program..... | 60 |
| 4.3 SÄKERHETSFUNCTIONER OCH FÖRREGLING..... | 58 | 6.4.3 Hämta ett program..... | 60 |
| 4.3.1 Huvudströmbrytare..... | 58 | 6.4.4 Radera ett program..... | 60 |
| 4.3.2 Knappen "START"..... | 58 | 7. UNDERHÅLL..... | 60 |
| 4.3.3 Väljare för cykel SVETSA INTE / SVETSA..... | 59 | 7.1 ORDINARIE UNDERHÅLL..... | 60 |
| 4.3.4 Överhettningsskydd (AL1)..... | 59 | 7.2 EXTRAORDINÄRT UNDERHÅLL..... | 60 |
| 4.3.5 Säkerhetsanordning tryckluft (AL6 - bara mod. PCP)..... | 59 | 8. FELSÖKNING..... | 60 |
| 4.3.6 Över- och underspänningsskydd (AL3 och AL4)..... | 59 | | |
| 5. INSTALLATION..... | 59 | | |

APPARATER FÖR MOTSTÅNDSSVETSNING FÖR INDUSTRIELLT OCH PROFESSIONELLT BRUK.

Obs: i texten nedan används termen "punktsvets".

1. ALLMÄN SÄKERHET FÖR MOTSTÅNDSSVETSNING

Operatören måste ha tillräckliga kunskaper för en säker användning av punktsvetsen och känna till riskerna i samband med motståndssvetsningen, motsvarande skyddsåtgärder och nödstoppsprocedurer. Punktsvetsen (endast i versionerna med aktivering med pneumatisk cylinder) har en huvudströmbrytare med nödstoppsfunktion som har ett lås för blockering i läge "O" (öppen).

Låsets nyckel får endast överlämnas till en erfaren operatör som har instruerats i uppgiften han ska utföra och möjliga faror som uppstår under denna typ av svetsning och vid en oförsiktig användning av punktsvetsen.

I operatörens frånvaro ska strömbrytaren stå på "O" och låsas med låset. Nyckeln får inte sitta i.



- Utför elinstallationen enligt de föreskrivna normerna och lagarna om olycksfall på arbetsplatsen.
- Punktsvetsen får endast anslutas till ett matningssystem med neutral ledning ansluten till jord.
- Försäkra dig om att matningsuttaget är korrekt anslutet till jord.
- Använd inte kablar med en försämrad isolering eller en anslutning som har lossnat.
- Använd punktsvetsen vid en lufttemperatur mellan 5°C och 40°C samt en relativ luftfuktighet på 50% upp till en temperatur på 40°C och på 90% upp till en temperatur på 20°C.
- Använd inte punktsvetsen i fuktiga eller blöta miljöer. Använd den inte i regn.
- Anslutningen av svetskablarna och eventuella underhållsåtgärder på armar och/eller elektroder måste utföras med avstånd punktsvets som har fränkopplats från det elektriska och pneumatiska matningsnätet (om närvarande).

Samma procedur måste respekteras för anslutningen till vattennätet och till en kylvätska med stängd krets (punktsvetsar som avkyls med vatten) och hur som helst vid reparationsåtgärder (extraordinärt underhåll).

På punktsvetsar med aktivering med pneumatisk cylinder är det nödvändigt att låsa huvudströmbrytaren i läge "O" med låset som medföljer.

Samma procedur ska utföras för anslutning till vattennätet eller en avkylingsenhet med sluten krets (punktsvetsar med vattenavkyllning) och hur som helst vid reparationsåtgärder (extraordinärt underhåll).



- Det är förbjudet att använda apparaten i miljöer med områden som är klassificerade som explosionsrisk på grund av närvaro av gas, damm eller dimma.
- Svetsa inte på behållare eller ledningar som innehåller eller har innehållit flytande eller gasformiga brandfarliga produkter.
- Undvik att använda den på rena material med klorlösningsmedel eller i närheten av sådana substanser.
- Svetsa inte på tryckbehållare.
- Avlägsna alla brandfarliga ämnen (t ex. trä, papper, trasor osv.) från arbetsområdet.
- Låt nysvetsade delar kylas av! Placera inte delen i närheten av brandfarliga ämnen.
- Försäkra dig om att luftombytet är lämpligt eller använd lämpliga medel för att avlägsna svetsrök i närheten av elektroderna. Det är nödvändigt att använda sig av en systematisk metod för att utvärdera gränserna för exponering till svetsrök enligt sammansättning, koncentration och exponeringens tidslängd



- Skydda alltid ögonen med särskilda skyddsglasögon.
- Ha på dig handskar och skyddskläder som lämpar sig för bearbetning med motståndssvetsning.
- Buller: om en daglig bullernivå (LEP,d) motsvarande eller överstigande 85dB(A) uppstår vid svetsningsarbeten som är särskilt intensiva, är det obligatoriskt att använda särskild individuell skyddsutrustning.



- Övergången av punktsvetsströmmen leder till att elektromagnetiska fält (EMF) uppstår kring punktsvetsningskretsen.

De elektromagnetiska fälten kan störa vissa medicinska apparater (t ex. pacemaker, andningsapparater, metallproteser osv.).

Man måste vidta lämpliga skyddsåtgärder när det gäller personer som bär sådana apparater. Till exempel förbjuda tillgång till området där punktsvetsen används.

Den här punktsvetsen uppfyller de tekniska produktstandarderna för användning endast i industrimiljö för professionellt bruk. Vi garanterar ingen överensstämmelse med gränsvärdena för människans exponering och kontakt med de elektromagnetiska fälten i hemmiljö.

Operatören måste följa dessa procedurer för att minska exponeringen i elektromagnetiska fält:

- Fäst enheten så nära de två punktsvetskablarna som möjligt (om installerade).
- Håll huvudet och bälten så långt borta som möjligt från punktsvetskretsen.
- Låsa aldrig punktsvetskablarna (om sådana används) runt kroppen.
- Punktsvetsa aldrig om kroppen befinner sig i punktsvetskretsen. Håll båda kablarna på samma sida om kroppen.
- Anslut punktströmmens returkabel (om en sådan används) vid stycket som ska punktsvetsas så nära fogen som utförs som möjligt.
- Punktsvetsa aldrig nära, sittande på eller stödd mot punktsvetsen (minsta avstånd: 50 cm).
- Lämna inga magnetiska järnföremål i närheten av punktsvetsen.
- Minsta avstånd:
- d = 40cm (Fig. 1);



- Apparat av klass A:

Den här punktsvetsen uppfyller kraven för den tekniska produktstandarderna för användning endast i en industriell miljö för professionellt syfte.

Överensstämmelse med den elektromagnetiska kompatibiliteten i bostadshus och hus som är direkt anslutna till ett lågspänningsnät som matar bostadshus garanteras inte.

FÖRUTSEDD ANVÄNDNING

Systemet ska användas till punktsvetsning av en eller flera stålplåtar med ett lågt kolinnehåll, av olika former och mått enligt bearbetningen som ska utföras.



ÖVRIGA RISKER
RISK FÖR KLÄMNING AV ARMARNA
SÄTT INTE HÄNDERNA NÄRA DE RÖRLIGA DELARNA!

Punktsvetsens funktionsläge och variation när det gäller form och mått på delen som ska bearbetas förhindrar ett fullständigt skydd mot faran för klämning av armar, fingrar, händer, underarmar.

Risken måste reduceras genom att följa nedanstående försiktighetsåtgärder:

- Operatören måste ha erfarenhet och vara kvalificerad för arbetet med motståndssvetsning med den här typen apparater.
- Man måste bedöma risken för varje typ av arbete som ska utföras och se till att man har tillgång till utrustning och enheter som stödjer delen som bearbetas för att händerna ska hållas borta från det farliga området vid elektroderna.
- Om du använder en bärbar punktsvets: håll klämman stadigt med båda händerna på handtagen. Håll händerna på avstånd från elektroderna.
- I alla fall där delens utformning gör det möjligt att reglera elektroderna avstånd så att man inte överskrider en bana på 6 mm.
- Förhindra att flera personer arbetar samtidigt med samma punktsvets.
- Arbetsområdet måste blockeras för obehöriga.
- Lämna inte punktsvetsen utan tillsyn. I detta fall är det obligatoriskt att koppla ifrån den från nätet. Punktsvetsar med aktivering med en pneumatisk cylinder har en huvudströmbrytare som ska ställs på "O" och låsas med det medföljande låset. Nyckeln ska tas ut och måste förvaras av den ansvarige.
- Använd endast elektroder som är förutsedda för maskinen (se reservdelslistan) utan att ändra formen på dem.

- RISK FÖR BRÄNNSKADOR

Vissa delar av punktsvetsen (elektroder, armar och närliggande områden) kan nå temperaturer över 65°C: det är nödvändigt att bära lämpliga skyddskläder. Låt den nysvetsade delen kylas av innan du vidrör den!

- RISK FÖR VÄLTNING OCH FALL

- Placera punktsvetsen på en horisontell yta som lämpar sig till dess vikt. Fäst punktsvetsen vid stödplanet (enligt anvisningarna i kapitlet "INSTALLATION" i den här bruksanvisningen). Ett lutande eller ojämnt golv eller stödplan kan göra att risk för vältnings uppstår.
- Det är förbjudet att lyfta punktsvetsen, utom i fal som uttryckligen anges i kapitlet "INSTALLATION" i den här bruksanvisningen.
- Om du använder maskiner med vagn: Koppla ifrån punktsvetsen från den elektriska och pneumatiska tillförseln (om sådan finns) innan du flyttar enheten till en annan arbetszon. Var uppmärksam på hinder och ojämnheter i underlaget (t. ex. kablar och ledningar).

- FELAKTIG ANVÄNDNING

Det är farligt att använda punktsvetsen för arbeten som skiljer sig från den förutsedda användningen (se FÖRUTSEDD ANVÄNDNING).



SKYDD

Skydden och de rörliga delarna på punktsvetsens hölje måste vara i rätt läge innan man ansluter enheten till strömförsörjningsnätet.

OBS! Alla manuella åtgärder på de rörliga delarna som är tillgängliga för punktsvetsen, t. ex:

- Byte eller underhåll av elektroderna
 - Reglering av armarnas eller elektrodernas position
- SKA UTFÖRAS MED AVSTÅNG PUNKTSVETS SOM HAR KOPPLATS IFRÅN DET ELEKTRISKA OCH PNEUMATISKA FÖRSÖRJNINGSNÄTET (om installerat). HUVUDSTRÖMBRYTAREN ÄR LÅST I LÅGET "O" MED STÅNGT LÅS OCH UTTAGEN NYCKEL i modeller med aktivering med PNEUMATISK CYLINDER.**

LAGRING

- Placera maskinen och dess tillbehör (med eller utan emballage) i en stängd lokal.
 - Den relativa luftfuktigheten får inte överstiga 80%.
 - Miljötemperaturen måste vara mellan -15°C och 45°C.
- Om maskinen är utrustad med en vattenkylhet och miljötemperaturen är under 0°C: tillsätt frostvätska av avsedd typ eller töm helt hydraulkretsen och vattentanken.
- Vidta alltid lämpliga åtgärder för att skydda maskinen mot fukt, smuts och rost.**

2. INLEDNING OCH ALLMÄN BESKRIVNING

2.1 HUVUDEGENSKAPER

Stationära punktsvetsmaskiner med elektrod med böjd sänkning för motståndsvetsning (enskild punkt) med digital mikroprocessorstyrning. Huvudegenskaperna är:

- Begränsning av ledningens överström vid inkoppling (kontroll av inkopplingens cosφ).
- Val av optimal punktsvetsetid baserat på tillgänglig nätström.
- Val av svetscykelns optimala parametrar (närmandetid, ramptid, svetsetid, paustid och antalet pulser).
- Lagring av favoritprogram.
- LCD-display med bakgrundsbelysning för att visa reglagen och de inställda parametrarna.
- Överhettningsskydd med signalering (överbelastning eller brist på kylvatten).
- Signalerar och spärras vid för hög eller för låg matningsspänning.
- Signalerar när luft saknas (bara på tryckluftstyrda modeller "PCP").
- Justerar luftflödet för inbromsning av armstängningen (bara på tryckluftstyrda modeller "PCP").

Styrning av maskinen:

- Modeller "PTE": Mekanisk styrning med fotpedal, ställbar spaklängd.
- Modeller "PCP": Tryckluftstyrning med dubbelverkande cylinder som styrs av en pedaldriven ventil.

2.2 TILLBEHÖR PÅ BESTÄLLNING

- Armpar av längd 500mm, komplett utrustat med elektrodhållare och standardelektroder.
- Armpar av längd 700mm, komplett utrustat med elektrodhållare och standardelektroder.
- Krökta elektroder.
- Enhet för kylning med vatten med sluten krets (passar enbart för PTE eller PCP 18).

3. TEKNISKA DATA

3.1 INFORMATIONSSKYLT (FIG. A)

Den viktigaste informationen gällande häftsvetsens användning och prestanda sammanfattas på informationsskylten, och har följande betydelse.

- 1- Matningslinjens fasantal och frekvens.
- 2- Matningsspänning.
- 3- Elnätets effekt vid permanent drift (100%).
- 4- Elnätets nominella effekt med intermitterande på 50%.
- 5- Maximal spänning hos elektroderna på tomgång.
- 6- Maximal ström med elektroderna i kortslutning.
- 7- Sekundär ström vid permanent drift (100%).
- 8- Armarnas vidd och längd (standard).
- 9- Minimal och maximal reglerbar kraft hos elektroderna.
- 10- Nominell spänning för tryckluftskällan.
- 11- Nödvändigt tryck hos tryckluftskällan för att uppnå maximal kraft till elektroderna.
- 12- Kylvattenskapacitet.
- 13- Nominellt tryckfall hos kylvätskan.
- 14- Svetsanordningens massa.
- 15- Symboler gällande säkerhet vars betydelse beskrivs i kapitel 1 "Allmänna säkerhetsanvisningar för motståndsvetsning".

OBS: Det exempel på informationsskylt som illustreras, hänvisar bara till symbolernas och siffrornas betydelse. De exakta värdena gällande er häftsvets tekniska data måste läsas av direkt på skylten som sitter på just den häftsvetsen.

3.2 ÖVRIGA TEKNISKA DATA (FIG. B)

4. BESKRIVNING AV HÄFTSVETSEN

4.1 HÄFTSVETSSENS UTFORMNING OCH DIMENSIONER (FIG. C)

4.2 KONTROLL- OCH JUSTERINGSANORDNINGAR

4.2.1 Kontrollpanel (Fig. D1).

- 1- Huvudströmbrytare (på modellerna PCP med nödstoppfunktion och låsbar i läge "O" med medföljande hänglås).
- 2- Knappar för att höja (+) och sänka (-).
- 3- Knappar för val av parametrarna "MODE".
- 4- LCD-display med bakgrundsbelysning.
- 5- Startknapp / START (mod. PCP).
- 6- Väljare för tryck enbart (svetsa inte) / svetsa.

4.2.2 Beskrivning av ikonerna (Fig. D2).

Punktsvetsparametrar (1-7):

- 1- power (%): punktsvetsström i procent av maxvärdet.
- 2- närmande (cycles): väntetid i cykler innan ström avges från det att elektroderna kommer i kontakt med detaljen som bearbetas.
- 3- ramp (cycles): tid i cykler som punktsvetsströmmen behöver för att uppnå värdet som ställts in med "power".
- 4- punktsvetsetid (cycles): tid i cykler som strömmen bibehålls på inställt värde.
- 5- paustid (cycles): tid i cykler där strömmen är noll mellan en puls och nästa puls (bara vid pulsdrift).
- 6- antalet pulser (nr): 1 betyder att punktsvetsningen slutar efter punktsvetsstiden (4), om större än 1 anger det antalet strömpulser som avges av maskinen (pulsdrift).
- 7- rund indikator med ett nummer i mitten som anger de inställda cyklerna.
- 8- symbol för överhettningsskylt.
- 9- numerisk flerfunktionsdisplay.
- 10- symbol för aktiv punktsvetsning (ström avges).
- 11- symbol för närmande, aktiv med väljaren i Fig. D1-6 i läget SVETSA INTE.
- 12- Indikator för START: tryck på knappen i Fig. D1-5 för att aktivera maskinen.
- 13- symbol för kundanpassat PROGRAM.
- 14- symbol för spara / spara inte det anpassade programmet.
- 15- rund indikator med ett nummer i mitten som anger inställd effekt.

4.2.3 Olika lägen för inställning av punktsvetsparametrarna

- Varje gång som maskinen startas och innan man trycker på startknappen "START" kan man ändra sättet som svetsparametrarna ställs in på:
- "SNABBLÄGE" = EASY: tillåter att snabbt och intuitivt välja svetsningens två huvudparametrar "POWER" (1) och "Punktsvetsetid" (4). I detta läge kan man inte spara de kundanpassade programmen.
 - "UTÖKAT LÄGE" = EXPERT: tillåter att välja alla svetsparametrar som beskrivs i föregående avsnitt. I detta läge kan man spara de kundanpassade programmen.

4.2.4 Mutter för kompression och flödesinställning (Fig. D3)

- 1- Genom att öppna luckan som finns på baksidan av punktsvetsmaskinen får du åtkomst till muttern. Med muttern justeras kraften som utövas av elektroderna genom att ställa in fjäderns förändring: ju mer fjädern är laddad desto större kraft får punktsvetsmaskinens elektroder.
- 2- Flödesregulatorn (bara mod. PCP) tillåter att bromsa armarnas stängningsrörelse för att undvika att elektroderna studsar på detaljen. Vrid justeringskruven moturs (+) för att öka luftflödet och elektrodernas sänkingshastighet. Vrid skruven medurs (-) för att sänka luftflödet och elektrodernas sänkingshastighet.

4.2.5 Justering av tryck och manometer (Fig. D4 - bara mod. PCP)

- 1- Ratt för att justera trycket.
- 2- Manometer.

4.2.6 Luft- och vattenanslutningar (Fig. G och H)

- G (1) - Anslutning för tryckluftsrör (bara mod. PCP).
- G (2) - Filter och kondensstömning (bara mod. PCP).
- H (1) - Vattenanslutningar INLET.
- H (2) - Vattenanslutningar OUTLET.

4.3 SÄKERHETSFUNCTIONER OCH FÖRREGLING

4.3.1 Huvudströmbrytare

- Läge "O" = öppen och låsbar (se kapitel 1).



OBSERVERA! I läge "O" är de inre klämmorna (L1+L2) som ansluter nätkabeln strömförande.

- Läge "I" = stängd: punktsvetsmaskinen får ström men är inte i funktion (STANDBY), tänd display.

Nödfunktion

När punktsvetsmaskinen är i funktion stoppas den under säkra förhållanden om strömmen bryts (pos. "I"=>pos. "O"):

- Ingen ström.
- Blockerad manövrering: cylinder vid utloppet (i förekommande fall).
- Automatisk omstart kan inte göras.



OBSERVERA! KONTROLLERA SÄKERHETSSTOPPET FUNGERAR KORREKT. REGELBUNDET ATT

4.3.2 Knappen "START"

Knappen måste aktiveras för att kunna styra svetsningen i samtliga följande förhållanden:


- Varje gång som huvudströmbrytaren stängs (pos "O"=>pos "I").
- Varje gång som säkerhetsanordningarna ingriper.

- När energimatningen (elström och tryckluft) återställs efter att ha brutits på grund av avstängning uppströms eller ett maskinfeil.



OBSERVERA! KONTROLLERA REGELBUNDET ATT START UNDER SÄKRA FÖRHÅLLANDEN FUNGERAR KORREKT.

4.3.3 Väljare för cykel SVETSA INTE / SVETSA

-  SVETSA INTE: tillåter att manövrera punktsvetsmaskinen utan att svetsa. Används för att utföra armarnas rörelse och stänga elektroderna utan att avge ström.



ÅTERSTÄENDE RISK! Även i detta funktionsläge föreligger risk för att klämma armar och händer. Vidta nödvändiga försiktighetsåtgärder (se kapitlet Säkerhet).

-  SVETSA (normal svetscykel): aktiverar punktsvetsmaskinen för svetsning.

4.3.4 Överhettningsskydd (AL1)

Utlöser vid övertemperatur i punktsvetsmaskinen som orsakats av brist eller otillräcklig tillförsel av kylvätska eller av en arbetscykel (DUTY CYCLE) som överstiger maximalt tillåten termisk gräns.

Utlösningen signaleras av att ikonen i Fig. D2-9 tänds och av AL1.

EFFEKT: strömmen blockerar (ingen svetsning kan utföras).

ÅTERSTÄLLNING: manuell (tryck på START-knappen) efter att temperaturen sjunkit inom tillåtna gränser (ikonen AL1 släcks och "START" tänds).

4.3.5 Säkerhetsanordning tryckluft (AL6 - bara mod. PCP)

Anordningen utlöser om tryck saknas eller vid tryckfall ($p < 2,5-3$ bar) i tryckluftstillförseln. Utlösningen signaleras av en angivelse på manometern (0-3 bar) och av AL6 på displayen.

EFFEKT: rörelserna blockerar, elektroderna öppnas (cylinder vid utloppet), strömmen bryts (svetsning kan inte utföras).

ÅTERSTÄLLNING: manuell (tryck på START-knappen) efter att trycket har återställts inom de tillåtna gränserna (angivelsen "START" på displayen).

4.3.6 Över- och underspänningsskydd (AL3 och AL4)

Skyddsanordningen utlöser vid hög eller för låg spänning i eltilförseln. Utlösningen signaleras av angivelsen AL3 (överspänning) och AL4 (underspänning) på displayen.

EFFEKT: rörelserna blockerar: cylinder vid utloppet (i förekommande fall), strömmen bryts (svetsning kan inte utföras).

ÅTERSTÄLLNING: manuell (tryck på START-knappen) efter att spänningen har återställts inom de tillåtna gränserna (angivelsen "START" på displayen).

5. INSTALLATION



VIKTIGT! UTFÖR ALLA ARBETSMOMENT FÖR INSTALLATION, ELEKTRISK OCH PNEUMATISK ANSLUTNING MED HÅFTSVETSEN AVSTÄNGD OCH FRÄNKOPPLAD FRÅN ELNÄTET. DEN ELEKTRISKA OCH PNEUMATISKA ANSLUTNINGEN FÅR BARA UTFÖRAS AV KUNNIG OCH KVALIFICERAD PERSONAL.

5.1 FÖRBEREDELSE

Packa upp håftsvetsen och utför anslutningarna på det sätt som indikeras i detta kapitel.

5.2 LYFT (FIG.E)

Håftsvetsen måste lyftas med hjälp av dubbla rep och krokar, använd er av de för detta avsedda ringarna.

Det är absolut förbjudet att spänna fast håftsvetsen på något annat sätt än det som indikeras (t.ex. i armar eller elektroder).

5.3 PLACERING

Välj en uppställningsplats med tillräckligt stor yta och utan hinder, så att det är lätt att komma åt kontrollpanelen och arbetsområdet (elektroderna) under säkra förhållanden. Försäkra dig om att det inte finns någonting som blockerar öppningarna för kylflötsintag och kylflötsutsläpp. Försäkra dig vidare om att ledande dammpartiklar, frätande ångor, fukt osv. inte sugs in i kylflötsanläggningen.

Placera håftsvetsen på en slät yta bestående av homogent och kompakt material (cementgolv eller golv med motsvarande egenskaper).



Sätt fast maskinen vid golvet genom att skruva i fyra skruvar M10 i de för detta avsedda hålen i maskinsockeln. Varje enskilt element som är förankrat i golvet måste ha ett dragmotstånd på minst 60 kg (60 daN).

Maximal belastning

Den maximala belastningen som kan utövas på den nedre armen (koncentrerad på elektrodaxeln) är 35 kg (35 daN).

5.4 ANSLUTNING TILL ELNÄTET

5.4.1 Varningar

- Innan du utför en elanslutning, ska du kontrollera att uppgifterna på punktsvetsens märkplåt överensstämmer med spänningen och frekvensen på installationsplatsen.
- Punktsvetsen får endast anslutas till ett matningssystem med neutral jordingsledning.
- För att garantera skydd mot indirekta kontakter, ska du använda differentialbrytare av typen:
 - Typ A () för enfasmaskiner;
 - Typ B () för trefasmaskiner.
- För att uppfylla kraven i normen EN 61000-3-11 (Flicker) råder vi dig att ansluta punktsvetsen till matningsnätets gränssnittspunkter som har en impedans som är under $Z_{max} = 0,066$ ohm.
- Punktsvetsen omfattas inte av kraven i standard IEC/EN 61000-3-12. Om den ansluts till ett elnät för allmän elförsörjning är det installatörens eller användarens ansvarighet att kontrollera att punktsvetsen kan anslutas (om nödvändigt, vänd dig till distributionssystemets eloperatör).

5.4.2 Anslutning av matningskabeln till håftsvetsen (FIG.F)

Tag bort panelen på svetsens högra sida. Montera dit den kabelklämma som levereras tillsammans med maskinen i höjd med hålet i den bakre panelen.

För matningskabeln genom kabelklämman och anslut den till klämmorna på matningsplattan (faserna L1 (N) - L2) och till klämman med skruv för skyddsjordning gul/grön ledare).

Beroende på typen av klämplatta, ska man utrusta kabelns terminaler på det sätt som

indikeras i figuren (FIG. F1, F2).

Blockera kabeln genom att dra åt skruvarna på kabelklämman.

Se paragrafen "TEKNISKA DATA" vad gäller ledarnas minimala tillåtna genomskärningsyta.

5.4.3 Kontakt och uttag

Anslut nätkabeln till en normaliserad kontakt (3P+T (stift+jord): endast 2 poler används för anslutningen 400 V MELLAN FASER; 2P+T (stift+jord): anslutning 230 V ENFAS) med en lämplig kapacitet. Se till att nätuttaget skyddas av säkringar eller en automatisk magnetotermisk säkerhetsströmbrytare. Jordningsterminalen måste anslutas till jordningsledningsnegen (gulgrön) i försörjningslinjen.

Kapaciteten och egenskapen för säkringarnas eller den magnetotermiska strömbrytarens ingrepp anges i stycket "ÖVRIGA TEKNISKA DATA" och eller TAB. 1. Om man installerar flera punktsvetsar, ska man distribuera strömförsörjningen cyklist mellan de tre faserna för att skapa en mer balanserad belastning, t.ex.:

- punktsvets 1: strömförsörjning L1-L2;
- punktsvets 2: strömförsörjning L2-L3;
- punktsvets 3: strömförsörjning L3-L1.



VIKTIGT! Om ovanstående regler inte följs har säkerhetssystemet som konstruerats av tillverkaren (klass 1) ingen effekt, vilket betyder att det finns risk för skada på person (t.ex. elektrisk stöt) och sak (t.ex. brand).

5.5 TRYCKLUFTSANSLUTNING (FIG. G) (bara mod. PCP)

- Förbered en tryckluftsledning med ett drifttryck på minst 6 bar.
- Anslut rörkopplingen, medföljer som tillbehör, till gasanslutningen på 1/8 i Fig. G-1. Säkra tätningen på anslutningarna med teflonband.
- Anslut en tryckluftslang med lämplig diameter till kopplingen (använd). Säkra tätningen på anslutningarna med lämplig rörklämma eller läsring.

5.6 ANSLUTNING AV KYLKRETSEN (FIG. H)

Det är nödvändigt att förbereda en vattenframledning med en temperatur som inte är högre än 30°C och vars minimiflöde (Q) inte är lägre än vad som anges i TEKNISKA DATA. Kylkretsen kan antingen vara öppen (returvattnet skickas ut) eller slutet, förutsatt att parametrarna för inloppsvattnets temperatur och flöde respekteras.

Anslut de avsedda vattenkopplingarna som medföljer som tillbehör till gasanslutningarna på 1/8 i Fig. H: Vattenanslutningarna är försedda med läsring "OR" och behöver inte anslutas med teflonband.

Anslut vattentillloppsroret (Fig. H-1) till den externa vattenkanalen och kontrollera returrorets korrekta avflöde och kapacitet (Fig. H-2). Säkra tätningen på anslutningarna med lämplig rörklämma eller läsring.



OBSERVERA! Svetsarbeten som utförs utan vattenflöde eller med otillräckligt vattenflöde kan försäkra skador till följd av överhettning och göra håftsvetsen obrukbar.

6. SVETSNING (HÅFTSVETSNING)

6.1 FÖRBEREDELSE

Innan något arbetsmoment för svetsning (håftsvetsning) påbörjas måste man genomföra en serie kontroller och inställningar med huvudströmbrytaren i läget "O" (för versionerna PCP med låset låst) och matningen av tryckluft fränkopplad (INTE ANSLUTEN):

- Kontrollera att den elektriska anslutningen är korrekt gjord och överensstämmer med ovan givna anvisningar.
- Sätt kylvattnet i omlopp.
- Anpassa diametern "d" på elektrodernas kontaktyta till tjockleken "s" på plåten som skall håftsvetsas enligt följande ekvation $d = 4 + 6 \cdot \sqrt{s}$.
- Placera ett mellanlägg, som har samma tjocklek som plåtarna som skall håftsvetsas, mellan elektroderna. Kontrollera att armarna är parallella när de närmast plåten manuellt.

Justera eventuellt inställningen genom att lossa på låsskruvarna på elektrodhållarna tills du hittar det läge som bäst passar det arbete som skall utföras. Dra åt låsskruvarna ordentligt när rätt inställningsläge hittats.

Vad gäller modellerna PTE och PCP28 kan även avståndet mellan armarna regleras med hjälp av fästbultarna på den undre armhållaren (se tekniska data).

- Öppna säkerhetsluckan på håftsvetsens baksida genom att lossa på de fyra fästbultarna. På så sätt blir muttern för inställning av elektrodkraften åtkomlig (nyckel n. 30).

Då muttern vrids medsols pressas fjädern samman gradvis och elektrodernas kraft ökar, från minimi- till maximivärdet (se tekniska data).

Denna kraft ska ökas proportionerligt till tjockleken på plåten som skall håftsvetsas och till diametern på elektrodspetsen.

- Justera eventuellt även flödesregulatorn i Fig. D3-2 för att bromsa elektrodsänkning.

Vi rekommenderar att kompensera inbromsningen av armstängningen med en längre närmandetid för att tillåta att kraften uppnår maxvärdet innan maskinen börjar punktsvetsa.

Som vägledning, med ett ingångstryck på 8 bar och justeringsskruven på halva slaglängden, ställ in 100 närmandecykler (2s). Med helt öppen justeringsskruv (skruven helt vriden moturs och luftflödet inte strypt), ställ in 20 cykler (400ms).

- Stäng luckan för att undvika att främmande föremål kommer in i maskinen och för att undvika kontakt med spänningsförande eller rörliga komponenter.
- PCP-modellerna: Kontrollera tryckluftsanslutningen. Anslut matningsslangen till tryckluftsledningen. Ställ in tryckluftstrycket med hjälp av ratten på regulatorn så att du läser 6 bar (90 PSI) på manometern.

6.2 INSTÄLLNING AV PARAMETRAR

Följande parametrar är avgörande för punktens diameter (sektion) och mekaniska hållfasthet:

- kraften som utövas av elektroderna (daN); 1 daN = 1.02 kg.
 - diametern på elektrodernas kontaktyta (mm);
 - svetsströmmen (kA);
 - svetsiden (cykel); vid 50 Hz är 1 cykel lika med 0.02 sekunder.
- Samtliga ovan angivna svetsparametrar skall beaktas då inställning av håftsvetsen sker, eftersom de samverkar med relativt stor marginal. Beakta även andra faktorer som kan påverka svetsresultatet:
- stora spänningsfall i elnätet;
 - överhettning av håftsvetsen som beror på otillräcklig kylning eller bristande respekt för intermittenstillanden;
 - arbetsstyckets beskaffenhet och storlek inuti armarna;
 - armarnas avstånd (kan ställas in för modellerna PTE-PCP28);
 - armarnas längd (se tekniska data).
- I brist på erfarenhet i det specifika fallet är det lämpligt att utföra ett par håftsvetsningsprov. Använd plåt av samma tjocklek och med samma egenskaper som plåten som sedan skall användas i det arbete du avser utföra.

Om möjligt, välj ett högt strömvärde (justering via "POWER") och kort tid (justering via "CYCLES").

6.3 PROCEDUR

- Stäng punktsvetsmaskinens huvudströmbrytare (pos."I"). Displayen tänds: om ikonen "START" visas fungerar strömtillförseln korrekt och punktsvetsmaskinen är redo, men inte aktiverad.
- Innan du trycker på knappen START i Fig. D1-5 går det att ställa in maskinen i ett av två olika driftlägen: tryck på knappen "MODE" i Fig. D1-3 och välj läget "EASY" (bara ikoner "POWER" och "CYCLES") eller läget "EXPERT" (alla svetsparametrar är aktiva).
- Tryck på knappen "START" och sätt cykelväljaren i svetsläge (Fig. D1-6).
- Ställ in svetsparametrarna.
- Placera den undre elektroden på plåtarna som ska punktsvetsas.
- Tryck ned pedalen till ändläge (modell PTE) eller den pedalstyrda ventilen (modell PCP) för att erhålla:
 - A) Stängda plåtar mellan elektroderna med en förinställd kraft.
 - B) Övergång av svetsströmmen till förinställd styrka och varaktighet (tid), vilket signaleras av att ikonen i Fig. D2-11 tänds och släcks.
- Släpp upp pedalen en liten stund (0,5-2 sek) efter att symbolen slocknat (slut på svetsningen). Denna fördröjning (bibehållande) ger bättre mekaniska egenskaper på svetspunkten. Punktsvetsningen anses ha utförts korrekt när ett dragningsprov orsakar att svetspunktens kärna lämnar en av de två plåtarna.

6.4 HANTERING AV PROGRAM I LÄGET "EXPERT"

6.4.1 Sparande av punktsvetsparametrarna

- Ställ in önskad svetsparametrar med utgång från det fria startprogrammet som identifieras med texten "PCP" eller "PTE" i mitten av displayen.
 - Tryck flera gånger på knappen "MODE" tills diskettssymbolen tänds (Fig. D2-15). Håll sedan intryckt knappen "MODE": svetsparametrarna sparas i det första tillgängliga kundanpassade programmet, till exempel i "PRG 001". Programmet sparas genast och hämtas med namnet "PRG 001" i mitten av displayen.
- ANMÄRK: Parametrarna i ett fritt program kan visas med knappen "MODE" och ändras med knapparna "+" och "-". Parametrarna i ett kundanpassat program kan visas med knappen "MODE" och ändras med förfarandet som beskrivs i nästa paragraf.

6.4.2 Ändring av punktsvetsparametrarna i ett kundanpassat program

- Med utgång från det kundanpassade programmet som identifieras med texten "PRG ----" i mitten av displayen, håll knappen "MODE" intryckt tills den blinkande texten "PRG" visas.
- Bekräfta programnumret med knappen "MODE" och ändra sedan parametrarna.
- När du är klar med ändringarna, håll knappen "MODE" intryckt tills den överkorsade diskettssymbolen visas (SPARA INTE).
- Tryck återigen på "MODE" för att visa diskettssymbolen (SPARA) och bekräfta sedan genom att hålla knappen "MODE" intryckt.

6.4.3 Hämta ett program

- Med utgång från vilket program som helst, håll knappen "MODE" intryckt tills texten "PRG" börjar blinka. Välj sedan programnumret som ska hämtas med hjälp av knapparna "+" och "-": numren motsvarar de kundanpassade programmen medan "DEF" är det fria standardprogrammet.
- Håll knappen "MODE" intryckt för att bekräfta.

6.4.4 Radera ett program

- Med utgång från vilket program som helst, håll knappen "MODE" intryckt tills texten "PRG" börjar blinka. Välj sedan programnumret som ska raderas med hjälp av knapparna "+" och "-".
 - Håll knapparna "+" och "-" intryckta samtidigt för att radera programparametrarna.
- ANMÄRK: Parametrarna i det fria programmet "DEF" nollställs inte: Håll knapparna "+" och "-" intryckta samtidigt för att ladda standardparametrarna.

7. UNDERHÅLL



VIKTIGT! INNAN NI UTFÖR INGREPPEN FÖR UNDERHÅLL MÅSTE NI FÖRSÄKRA ER OM ATT HÄFTSVETSEN HAR STÄNGTS AV OCH FRÄNKOPPLATS FRÅN ELNÄTET.

För versionerna med drift med pneumatisk cylinder (mod. PCP) måste man låsa fast brytaren i läget "O" med det lås som levereras tillsammans med svetsen.

7.1 ORDINARIE UNDERHÅLL

ARBETSMOMENTEN FÖR ORDINARIE UNDERHÅLL KAN UTFÖRAS AV OPERATÖREN.

- anpassning/återställning av elektrodspetsens diameter och profil,
- kontroll av att elektroderna är inställda i linje.
- kontroll av kylning av elektroder och armar (INTE INNE I HÄFTSVETSEN);
- kontroll av fjäderns laddning (elektrodernas kraft),
- Tömning av kondensen från tryckluftens inloppsfilter.
- Kontroll av avkyllningen av kabel och klämma.
- Kontroll av att punktsvetsens och klämmans nätkabel är hel.
- Byte av elektroder och armar.
- Regelbunden kontroll av kylvattenstankens nivå.
- Regelbunden kontroll av total avsaknad av vattenläckage.

7.2 EXTRAORDINÄRT UNDERHÅLL

ÅTGÄRDERNA FÖR EXTRAORDINÄRT UNDERHÅLL FÅR ENDAST UTFÖRAS AV PERSONAL MED ERFARENHET OCH KVALIFIKATIONER INOM DET ELEKTRISKA/MEKANISKA FÄLTET.



OBS! INNAN DU TAR BORT PUNKTSVETSENS PANELER FÖR ATT FÅ TILLGÅNG TILL DESS INVÄNDIGA DELAR, SKA DU FÖRSÄKRA DIG OM ATT DEN ÄR AVSTÄNGD OCH FRÄNKOPPLAD FRÅN DET ELEKTRISKA OCH PNEUMATISKA MATNINGSNÄTET (om ett sådant finns).

Eventuella kontroller som utförs under spänning inuti punktsvetsen kan leda till allvarlig elektrisk stöt på grund av direktkontakt med strömförande delar och/eller skador som beror på direktkontakt med de rörliga delarna.

Regelbundet och i alla fall enligt användningsfrekvensen och miljöförhållandena, ska du inspektera punktsvetsen invändigt och avlägsna damm och metallpartiklar som lägger sig på transformatorn, tyristormodulen, diodmodulen, nätkabelns kabelfäste osv. genom att använda torr tryckluft (max 5 bar).

Undvik att rikta in tryckluftstrålen mot de elektroniska korten; se till att rengöra dem med en mycket mjuk borste och lämpliga lösningsmedel.

Vid rengöringen ska du:


- Kontrollera att kablarna inte har skador på isoleringen eller anslutningar som har lossnat eller oxiderats.

- Smörja leder och stift.
- Kontrollera att kopplingskruvarna till transformatorns sekundära enhet till armhållarfusionerna är ordentligt åtdragna och inte uppvisar tecken på oxidering eller överhettning. Samma sak gäller för armarnas och elektrodhållarnas blockeringsskruvar.
- Kontrollera att kopplingskruvarna till transformatorns sekundära enhet till stängerna/utgångsflåtorna är ordentligt åtdragna och inte uppvisar tecken på oxidering eller överhettning.
- Kontrollera att kopplingskruvarna till transformatorns sekundära enhet (om sådana finns) är ordentligt åtdragna och att det inte finns tecken på oxidering eller överhettning.
- Kontrollera att kylvattencirkulationen är korrekt (minsta flöde som begärs) och att ledningarna är ordentligt täta.
- Kontrollera eventuellt luftläckage.
- Efter att ha utfört underhållet eller reparationen, ska du återställa anslutningarna och kablarna som de var ursprungligen. Var noga med att undvika att de kommer i kontakt med rörliga delar eller delar som kan nå höga temperaturer. Linda alla ledningar som de var ursprungligen och var noga med att hålla huvudledningarna med högspänning åtskilda från de sekundära ledningarna med lågspänning. Använd alla ursprungliga brickor och skruvar för att åter dra åt snickerdelarna.


8. FELSÖKNING VID OTILLFREDSSTÄLLANDE FUNKTION SKA FÖLJANDE KONTROLLERAS INNAN DU UTFÖR MER SYSTEMATISKA KONTROLLER ELLER VÄNDER DIG TILL ERT SERVICECENTER:

- Att displayen är på när punktsvetsmaskinens huvudströmbrytare är stängd (pos. "I"). Om den inte är det sitter felet i strömledningen (kablar, uttag och kontakt, säkringar, högt spänningsfall osv.).
- Att inga larm är aktiva. Om det finns aktiva larm, vänta tills ikonen "START" tänds och tryck på knappen för att starta om punktsvetsmaskinen. Kontrollera korrekt kylvattencirkulation och minska eventuellt pauserna mellan arbetscyklerna. Kontrollera att tryckluft finns (bara mod. PCP). Kontrollera att matningsspänningen överensstämmer med värdet som anges på märkskylten $\pm 10\%$.
- Att ställdonet stänger kontakterna effektivt när pedalen eller cylindern aktiveras och ger medgivande till kretskortet: punktsvetsningssymbolen är tänd i förbestäm tid.
- Att den sekundära kretsens komponenter (armhållare - armar - elektrodhållare) inte är ineffektiva på grund av lösa eller rostiga skruvar.
- Att svetsparametrarna (elektrodernas kraft och diameter, tid och svetsström) passar till arbetet som utförs.

På PCP-modellen:

- Kontrollera att tryckluftstrycket inte är lägre än skyddsanordningens utlösningsgräns.
- Kontrollera att maskincykelväljaren inte av misstag står på läget  (endast tryck

inte svetsning).

- Kontrollera att inte startknappen  har tryckts in varje gång huvudströmbrytaren

har slagits på och efter varje utlösning av skydds- och säkerhetsanordningarna.

- a) strömavbrott;
- b) avsaknad av eller otillräckligt tryckluftstryck;
- c) övertemperatur;
- d) över-/underspänning.

| | | | |
|--|-----------|---|----|
| 1. ALMEN SIKKERHED I FORBINDELSE MED MODSTANDSSVEJSNING | sd. 61 | 5.1 INDRETNING | 63 |
| 2. INDLEDNING OG ALMEN BESKRIVELSE | 62 | 5.2 LØFTEMETODER (FIG. E) | 63 |
| 2.1 HOVEDEGENSKABER | 62 | 5.3 PLACERING | 63 |
| 2.2 EKSTRA TILBEHØR | 62 | 5.4 FORBINDELSE TIL NETFORSYNINGEN | 63 |
| 3. TEKNISKE DATA | 62 | 5.4.1 Advarsler | 63 |
| 3.1 SPECIFIKATIONSMERKAT (FIG. A) | 62 | 5.4.2 Forbindelse af fødeledningen til punktsvejsmaskinen (FIG. F) | 63 |
| 3.2 ANDRE TEKNISKE DATA (FIG. B) | 62 | 5.4.3 Stik og stikkontakt | 63 |
| 4. BESKRIVELSE AF PUNKTSVEJSEMASKINEN | 62 | 5.5 TILSLUTNING TIL TRYKLUFFORSYNINGEN (FIG. G) (kun mod. PCP) | 63 |
| 4.1 PUNKTSVEJSEMASKINEN I SAMLET TILSTAND OG UDVENDIGE MÅL (FIG. C) | 62 | 5.6 FORBINDELSE AF KØLEKREDSLØBET (FIG. H) | 63 |
| 4.2 KONTROL- OG REGULERINGSANORDNINGER | 62 | 6. SVEJSNING (PUNKTSVEJSNING) | 63 |
| 4.2.1 Styrepanel (Fig. D1) | 62 | 6.1 INDLEDENDE INDGREB | 63 |
| 4.2.2 Beskrivelse af ikonerne (FIG. D2) | 62 | 6.2 REGULERING AF PARAMETRENE | 64 |
| 4.2.3 Indstilling af punktsvejsparametrene | 62 | 6.3 PROCEDURE | 64 |
| 4.2.4 Møtrik til komprimering og regulering af gennemstrømning (FIG. D3) | 62 | 6.4 HÅNDTERING AF PROGRAMMERNE I "EXPERT"-TILSTAND | 64 |
| 4.2.5 Regulering af trykket og manometeret (FIG. D4 - kun mod. PCP) | 62 | 6.4.1 Lagring af punktsvejsparametrene | 64 |
| 4.2.6 Tilslutningsstykker til luft og vand (Fig. G og H) | 62 | 6.4.2 Ændring af punktsvejsparametrene i et brugerdefineret program | 64 |
| 4.3 SIKKERHEDS- OG SPÆRREFUNKTIONER | 62 | 6.4.3 Hvordan et program hentes | 64 |
| 4.3.1 Hovedafbryder | 62 | 6.4.4 Hvordan et program slettes | 64 |
| 4.3.2 Startknop "START" | 63 | 7. VEDLIGEHOLDELSE | 64 |
| 4.3.3 Cyklusvælger INGEN SVEJSNING/SVEJSNING | 63 | 7.1 ORDINÆR VEDLIGEHOLDELSE | 64 |
| 4.3.4 Varmebeskyttelse (AL1) | 63 | 7.2 EKSTRAORDINÆR VEDLIGEHOLDELSE | 64 |
| 4.3.5 Sikkerhedsanordning for trykluft (AL6 - kun mod. PCP) | 63 | 8. FEJLFINDING | 64 |
| 4.3.6 Beskyttelse mod over- og underspænding (AL3 og AL4) | 63 | | |
| 5. INSTALLATION | 63 | | |

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 nogle må kun udleveres til medarbejdere med stor erfaring eller som er blevet sat ind i de tildelede opgaver og oplyst om de risici, der kan være forbundet med denne svejseprocedure 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 netstikkontakten er rigtig 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 svejsekablerne 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).
- Den samme procedure skal overholdes, hvad angår tilslutningen til vandforsyningen eller en køleenhed med lukket kredsløb (vandafkølede punktsvejsmaskiner) samt ethvert reparationsarbejde (ekstraordinær vedligeholdelse).
- På punktsvejsmaskiner, der aktiveres med pneumatisk cylinder, skal hovedafbryderen blokeres i position "O" med den medfølgende hængelås. Den samme procedure skal overholdes, hvad angår tilslutningen til vandforsyningen eller en køleenhed med lukket kredsløb (vandafkølede punktsvejsmaskiner) samt ethvert 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 svejses på beholdere, dunke eller rør, der indeholder eller har indeholdt brændbare væsker eller gasarter.
- Undlad at arbejde på materialer, der er rensat med klorbrintholdige opløsningsmidler eller i nærheden af lignende stoffer.
- Der må ikke svejses på beholdere under tryk.
- Samtlige brændbare stoffer (såsom træ, papir, klude) skal fjernes fra arbejdsområdet.
- Lad arbejdsområdet køle ned efter svejsningen! Undlad at placere arbejdsområdet 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 beskyttelseshandsker og -klæder, der egner sig til modstandssvejsprocedurerne.
- Støjniveau: Hvis det personlige udsættelsesniveau (LEP,d) i forbindelse med

særligt intensive svejseprocedurer 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 lægeapparatur (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 = 40cm (Fig. 1);



- Apparatet hørende til klasse A:
Denne svejsmaskine opfylder den tekniske standards krav til produkter, der udelukkende anvendes i industrielle omgivelser og til professionel brug. Dens elektromagnetiske kompatibilitet garanteres ikke i bygninger, der er direkte forbundet med et lavspændingsnet, der forsyner husholdninger.

FORVENTET ANVENDELSE

Anlægget skal anvendes til punktsvejsning af en eller flere stålplader med lavt kulstofindhold, med forskellige former og dimensioner alt efter den påtænkte forarbejdning.



TILBAGEVÆRENDE RISIKO FOR MASNING AF DE ØVRE LEMMER LAD VÆRE MED AT ANBRINGE HÆNDERNE I NÆRHEDEN AF DELE I BEVÆGELSE!

Punktsvejsmaskinens funktionsmåde og arbejdssemnernes variable former og dimensioner gør det umuligt at indrette en integreret beskyttelsesanordning, der hindrer masning af de øvre lemmer: fingrene, hånden, underarmen. Risikoen skal formindskes ved at træffe de fornødne forholdsregler.

- Medarbejderen skal have erfaring eller være sat ind i modstandssvejsningsprocedurerne med denne slags apparatur.
- Der skal være foretaget en vurdering af risiciene forbundet med hver slags arbejde; der skal anvendes udstyr og afskærmninger, der er egnede til at støtte og lede emnet under forarbejdningen, så hænderne fjernes fra det farlige område rundt om elektroderne.
- I tilfælde af anvendelse af en bærbar punktsvejsmaskine: Hold godt fast i tangen med begge hænder på de dertil beregnede greb; hold altid hænderne væk fra elektroderne.
- Hvis emnets udformning muliggør dette, skal man altid regulere elektrodernes afstand således, at vandringen ikke overstiger 6 mm.
- Sørg for, at der ikke arbejder mere end én person med samme

- punktsvejsmaskine samtidig.
- Uvedkommende må ikke have adgang til arbejdsområdet.
- Punktsvejsmaskinen må ikke efterlades uden opsyn: I dette tilfælde skal den frakobles forsyningsnettet; på punktsvejsmaskiner med aktivering med pneumatisk cylinder skal hovedafbryderen stilles på "O" og blokeres med den medfølgende hængelås, nøglen skal fjernes og opbevares af den ansvarshavende.
- Anvend udelukkende de elektroder, der er beregnede til maskinen (se reservedellisten) uden at ændre på disses form.

FARE FOR FORBRÆNDINGER

- Visse dele af punktsvejsmaskinen (elektroder, arme og nærliggende områder) kan nå temperaturer på over 65°C: Det er nødvendigt at anvende egnede beskyttelsesklæder.

Lad arbejdsmenet køle ned efter svejsningen, før det berøres!

FARE FOR VÆLTNING OG STYRT

- Anbring punktsvejsmaskinen på en plan flade med en passende bæreevne; fastgør punktsvejsmaskinen til støttefladen (såfremt dette angives i afsnittet "INSTALLATION" i denne vejledning). I modsat fald, i tilfælde af skrål eller ujævne gulvflader samt bevægelige støtteflader, opstår der fare for væltning.
- Det er forbudt at hæve punktsvejsmaskinen, med mindre dette angives udtrykkeligt i afsnittet "INSTALLATION" i denne vejledning.
- I tilfælde af anvendelse af mobile maskiner: Frakobl punktsvejsmaskinen fra el- og trykluftforsyningen (såfremt de forefindes), før enheden flyttes til et andet arbejdsområde. Pas på eventuelle forhindringer og ujævnheder på grunden (for eksempel kabler og rør).

UHENSIGTMÆSSIG ANVENDELSE

- Det er farligt at anvende punktsvejsmaskinen til hvilken som helst anden forarbejdning end den forventede (se FORVENTET ANVENDELSE).



BESKYTTELSESANORDNINGER OG VÆRN

Beskyttelsesanordningerne og de bevægelige dele af punktsvejsmaskinens hus skal være placeret, før den forbindes til forsyningsnettet.

GIV AGT! Hvilket som helst manuelt indgreb på punktsvejsmaskinens tilgængelige, bevægelige dele, som for eksempel:

- Udskiftning eller vedligeholdelse af elektroderne
 - Regulering af armenes eller elektrodernes position
- SKAL FORETAGES, MENS PUNKTSVEJSEMASKINEN ER SLUKKET OG FRAKOBLET EL- OG TRYKLUFTFORSYNINGEN (såfremt de forefindes). HOVEDAFBRYDER BLOKERET PÅ "O" MED LÅST HÆNGELÅS OG FJERNET NØGLE på modeller, der aktiveres med PNEUMATISK CYLINDER).

LAGRING

- Anbring maskinen og dens tilbehør (med eller uden emballage) i lukkede lokaler.
 - Den relative luftfugtighed må ikke overstige 80%.
 - Den omgivende lufttemperatur skal være mellem -15°C og 45°C.
- Hvis maskinen er forsynet med vandkølehed og den omgivende lufttemperatur ligger under 0°C: skal der tilsættes frostvæske, eller den hydrauliske kreds og vandbeholderen skal tømmes helt.
- Træf altid egnede foranstaltninger for at beskytte maskinen mod fugt, snavs og rust.

2. INDLEDNING OG ALMEN BESKRIVELSE

2.1 HOVEDEGENSKABER

Punktsvejsmaskiner med søljeudformning med elektrode med rundet nedgang til modstandssvejsning (enkelt punkt) forsynet med digital styring via mikroprocessor.

Anlæggets hovedegenskaber er som følger:

- begrænsning af overstrøm på linjen ved tilkobling (kontrol cosφ ved tilkobling);
- valg af den optimale punktsvejsstrøm afhængigt af neteffekten, der står til rådighed;
- valg af de optimale parametre for svejsecyklussen (tilnærmetsetid, rampetid, svejsetid, pausetid og antal impulser);
- lagring af foretrukne programmer;
- LCD-display med baggrundsbelysning til visning af indstillede kommandoer og parametre;
- varmesikring med signalgivning (overbelastning eller mangel på kølevand);
- signalgivning og spærring i tilfælde af for lav eller for høj forsyningspænding;
- signalgivning vedrørende luftmangel (kun på modeller med trykluftstyring "PCP");
- regulering af luftgennemstrømningen til nedsættelse af armenes lukkehastighed (kun på modeller med trykluftstyring "PCP").

Aktivering:

- "PTE"-modeller: mekanisk pedalstyret med regulerbar længde af greb;
- "PCP"-modeller: pneumatisk med dobbelteffekt cylinder betjent med pedalstyret ventil.

2.2 EKSTRA TILBEHØR

- Et par 500 mm lange arme, forsynede med elektrodeholder og standardelektroder.
- Et par 700 mm lange arme, forsynede med elektrodeholder og standardelektroder.
- Krumlinjede elektroder.
- Vandafkølingsenhed med lukket kredsløb (egner sig kun til PTE eller PCP 18).

3. TEKNISKE DATA

3.1 SPECIFIKATIONSMÆRKAT (FIG. A)

De vigtigste data vedrørende punktsvejsmaskinens anvendelse og præstationer er sammenfattet på specifikationsmærkatet med følgende betydning.

- 1- Netforsyningens faseantal og frekvens.
- 2- Netspænding.
- 3- Netforsyning ved permanent tilførsel (100%).
- 4- Nominel netforsyning med et intermitterende forhold på 50%.
- 5- Maskimal spænding uden belastning ved elektroderne.
- 6- Maskimal strøm med kortsluttede elektroder.
- 7- Sekundær strøm ved permanent tilførsel (100%).
- 8- Armenes længde og afstand mellem dem (standard).
- 9- Minimal og maksimal regulerbar styrke ved elektroderne.
- 10- Trykluftkildens mærketryk.
- 11- Trykluftkildens tryk, krævet for at opnå maskimal styrke ved elektroderne.
- 12- Kølevandets fremløb.
- 13- Fald i kølevæskens mærketryk.
- 14- Svejsmaskinens vægt.
- 15- Sikkerhedssymboler, hvis betydning er opført i Kapitel 1 "Almen sikkerhed ved modstandssvejsning".

Bemærk: Formålet med ovenstående eksempel på et specifikationsmærkat er at

forklare symbolernes betydning; de nøjagtige værdier og tekniske data for jeres punktsvejsmaskine skal aflæses på den pågældende maskines specifikationsmærkat.

3.2 ANDRE TEKNISKE DATA (FIG. B)

4. BESKRIVELSE AF PUNKTSVEJSEMASKINEN

4.1 PUNKTSVEJSEMASKINEN I SAMLET TILSTAND OG UDVENDIGE MÅL (FIG. C)

4.2 KONTROL- OG REGULERINGSANORDNINGER

4.2.1 Styrepanel (Fig. D1).

- 1- hovedafbryder (på PCP-modellerne med nødstopfunktion og position "O", der kan låses med hængelås: Hængelås med nøgler følger med).
- 2- knapperne plus (+) og minus (-).
- 3- knap til valg af "MODE"-parametre.
- 4- LCD-display med baggrundsbelysning;
- 5- startknap/START (mod. PCP);
- 6- vælger kun tryk (ingen svejsning)/svejsning.

4.2.2 Beskrivelse af ikonerne (FIG. D2).

Punktsvejsparametre (1-7):

- 1- power (%): punktsvejsstrøm i procent i forhold til den maksimale værdi;
- 2- tilnærmelse (cycles): ventetid i cyklusser før levering af strøm fra og med elektrodernes kontakt med arbejdsmenet;
- 3- rampe (cycles): tid i cyklusser, som det tager for punktsvejsstrømmen at nå den værdi, der er indstillet med "power";
- 4- punktsvejssetid (cycles): den tid i cyklusser, hvori strømmen holdes på den indstillede værdi;
- 5- pausetid (cycles): den tid i cyklusser, hvori strømmen er nul mellem to efterfølgende impulser (kun i pulserende drift);
- 6- antal impulser (n°): hvis værdien er 1, standser punktsvejsningen efter punktsvejssetiden (4); hvis værdien er højere end 1, angives antallet af strømimpulser fra maskinen (pulserende funktion);
- 7- rund, synoptisk indikator med talværdi i midten, der viser de indstillede cyklusser;
- 8- symbol for varmealarm;
- 9- taldisplay med flere funktioner;
- 10- symbol for aktiv punktsvejsning (levering af strøm);
- 11- symbol for tilnærmelse, aktiv med vælgeren vist på Fig. D1-6 i positionen INGEN SVEJSNING;
- 12- START START-indikator: Tryk på knappen vist på Fig. D1-5 for at tilkoble maskinen;
- 13- PRG symbol for brugerdefineret PROGRAM;
- 14- symbol gem / gem ikke brugerdefineret program;
- 15- rund, synoptisk indikator med talværdi i midten, der viser den indstillede strøm (power).

4.2.3 Indstilling af punktsvejsparametrene

Hver gang maskinen tændes, og før der trykkes på startknappen "START", er det muligt at ændre tilstand ved indstilling af svejsparametrene:

- tilstanden "REDUCERET" = EASY: Giver mulighed for hurtig, intuitiv indstilling af de to hovedsvejsparametre "POWER" (1) og "punktsvejssetid" (4). I denne tilstand er det ikke muligt at gemme de brugerdefinerede programmer.
- tilstanden "UDVIDET" = EXPERT: Giver mulighed for at vælge alle de svejsparametre, der blev beskrevet i det forrige afsnit. I denne tilstand er det muligt at gemme de brugerdefinerede programmer.

4.2.4 Møtrik til komprimering og regulering af gennemstrømning (FIG. D3)

1- Man får adgang til denne møtrik ved at åbne lugen på bagsiden af punktsvejsmaskinen.

Møtrikken giver mulighed for at regulere det tryk, som elektroderne udøver, idet der indvirkes på fjederens forspænding; jo mere fjederen er spændt, desto højere bliver punktsvejsmaskinens elektroders kraft.

2- Gennemstrømningsregulatoren (kun mod. PCP) giver mulighed for at nedsætte armenes lukkehastighed for at undgå, at elektroderne banker på emnet.

Drej reguleringskraven mod uret (+) for at øge luftgennemstrømningen og elektrodernes nedgangshastighed; drej skruen med uret (-) for at sænke luftgennemstrømningen og elektrodernes nedgangshastighed.

4.2.5 Regulering af trykket og manometeret (FIG. D4 - kun mod. PCP)

- 1- Drejeknap til regulering af trykket;
- 2- Manometer.

4.2.6 Tilslutningsstykker til luft og vand (Fig. G og H)

- G (1) - Tilslutningsstykke til trykluft (kun mod. PCP);
- G (2) - Filter og udlledning af kondensvand (kun mod. PCP);
- H (1) - Vandtilslutningsstykke INLET (indløb)
- H (2) - Vandtilslutningsstykke OUTLET (udløb)

4.3 SIKKERHEDS- OG SPÆRREFUNKTIONER

4.3.1 Hovedafbryder

- Position "O" = åben, kan låses med hængelås (se kapitel 1).



GIV AGT! I position "O" er der spænding i de interne klemmer (L1+L2) til forbindelse af forsyningskablet.

- Position "I" = lukket: Punktsvejsmaskinen fødes, men er ikke i funktion (STAND BY) display tændt.

Nødfunktion

Hvis punktsvejsmaskinen står på denne funktion, forårsager åbningen (pos. "I

"=>pos "O") standsning under sikre forhold:

- strømmen spærret;
- spærring af bevægelse: cylinder ved aflæsning (såfremt den forefindes);
- automatisk genstart spærret.



GIV AGT! KONTROLLER MED JÆVNE MELLEMRUM, OM DEN SIKRE STANDSNING FUNGERER KORREKT.

4.3.2 Startknap "START"

Der skal trykkes på den for at styre svejsningen i alle følgende tilstande:

- hver gang der lukkes for hovedafbryderen (pos. "O"=>pos "I");
- efter hver udløsning af sikkerheds-/beskyttelsesanordningerne;
- efter genopretning af energiforsyningen (el og trykluft), efter en afbrydelse på et tidligere sted eller sammenbrud.



GIV AGT! KONTROLLER MED JÆVNE MELLEMRUM, OM DEN SIKRE STANDSNING FUNGERER KORREKT.

4.3.3 Cyklusvælger INGEN SVEJSNING/SVEJSNING

- INGEN SVEJSNING: Giver mulighed for at betjene punktvejsemaskinen uden svejsning. Anvendes til at bevæge armene og lukke elektroderne uden levering af strøm.



TILBAGEVÆRENDE RISIKO! I denne driftstilstand er der også risiko for knusning af de øvre lemmer: Træf de nødvendige forholdsregler (se kapitlet Sikkerhed).

- SVEJSNING (normal svejsecyklus): Tilkobler punktvejsemaskinen til udførelse af svejsning.

4.3.4 Varmebeskyttelse (AL1)

Udløses i tilfælde af overophedning af punktvejsemaskinen på grund af manglende eller utilstrækkelig kølevandtilførsel eller en arbejds cyklus (DUTY CYCLE), der overskrider varmegrænsen.

Udløsningen vises ved, at ikonet på FIG. D2-9 og AL1 tændes.

VIRKNING: Spærring af strøm (svejsning hindret).

GENOPRETNING: manuel (der trykkes på "START"-knappen), når temperaturen igen befinder sig indenfor det tilladte område (ikonet AL1 slukkes, og "START" tændes).

4.3.5 Sikkerhedsanordning for trykluft (AL6 - kun mod. PCP)

Den udløses i tilfælde af trykmangel eller -fald ($p < 2,5 - 3\text{bar}$) i tryklufforsyningen; udløsningen vises med angivelse på manometeret (0 - 3bar) og AL6 på displayet.

VIRKNING: Spærring af bevægelse, åbning af elektroder (cylinder ved aflæsning); spærring af strøm (svejsning hindret).

GENOPRETNING: manuel (der trykkes på "START"-knappen), når trykket igen befinder sig indenfor det tilladte område (angivelse "START" på displayet).

4.3.6 Beskyttelse mod over- og underspænding (AL3 og AL4)

Den udløses i tilfælde af for stor over- eller underspænding i elforsyningen; udløsningen vises med angivelsen AL3 (overspænding) og AL4 (underspænding) på displayet.

VIRKNING: Spærring af bevægelse, cylinder ved aflæsning (såfremt den forefindes); spærring af strøm (svejsning hindret).

GENOPRETNING: manuel (der trykkes på "START"-knappen), når spændingen igen befinder sig indenfor det tilladte område (angivelse "START" på displayet).

5. INSTALLATION



GIV AGT! DET ER STRENGT NØDVENDIGT, AT PUNKTSVEJSEMASKINEN SLUKKES OG FRAKOBLES NETFORSYNINGEN, FØR DER FORETAGES HVILKET SOM HELST ARBEJDE, DER VEDRØRER INSTALLATION SAMT TILSLUTNING TIL EL- OG TRYKLUFFORSYNINGEN. TILSLUTNINGEN TIL EL- OG TRYKLUFFORSYNINGEN MÅ UDELUKKENDE FORETAGES AF MEDARBEJDERE, DER RÅDER OVER DEN FORNØDNE ERFARING OG FAGLIGE FORUDSÆTNINGER.

5.1 INDRETNING

Fjern emballagen fra punktvejsemaskinen, foretag tilslutningerne ifølge anvisningerne i nærværende kapitel.

5.2 LØFTEMETODER (FIG. E)

Løftningen af punktvejsemaskinen skal foretages med dobbelt reb og kroge samt de dertil beregnede ringe.

Det er strengt forbudt at fastspænde punktvejsemaskinen på andre måder end de foreskrevne (f.eks. på arme eller elektroder).

5.3 PLACERING

Vælg et tilstrækkeligt stort og fuldstændigt ryddet område til installationen, så der sikres adgang til styretavlen og arbejdsstedet (elektroder) samt sikre arbejdsforhold. Sørg for, at åbningerne til køleluftind- og udstrømning ikke er tildækket, og kontrollér samtidig, at ledende støvarter, rustfremkaldende dampe, fugt og lignende ikke kan opstives.

Punktvejsemaskinen skal placeres på en jævn, ensartet og solid overflade (cementgulv eller gulv med lignende fysiske egenskaber).

Punktvejsemaskinen fastgøres til jorden med fire M10 skruer, hvorved man skal benytte de dertil beregnede huller på underlaget; ethvert element anvendt til fastspænding til gulvet skal have en trækbrudsstyrke på mindst 60Kg (60daN).

Maksimalbelastning

Den højeste tilladte belastning på den nederste arm (koncentreret på elektrodeaksen) er 35 Kg (35daN).

5.4 FORBINDELSE TIL NETFORSYNINGEN

5.4.1 Advarsler

- Før der foretages hvilken som helst elektrisk forbindelse, skal man kontrollere, om punktvejsemaskinens mærkedata stemmer overens med netforsyningens spænding og frekvens på installationsstedet.
- Punktvejsemaskinen må udelukkende forbindes til et forsyningssystem med en jordforbundet nulledning.
- For at sikre mod indirekte kontakt anvend differentialeafbrydere af typen:
 - Type A til enfasede maskiner;

- Type B til trefasede maskiner;

- Før at opfylde kravene i standard EN 61000-3-11 (Flicker) anbefales det at forbinde punktvejsemaskinen med netforsyningens tilslutningspunkter, hvor impedansen er mindre end $Z_{max} = 0,066\ \Omega$.
- Punktvejsemaskinen overholder ikke kravene i standarden IEC/EN 61000-3-12. Hvis punktvejsemaskinen forbindes til et offentligt forsyningsnet, påhviler det installatøren eller brugeren at kontrollere, om den kan forbindes dertil (ret om nødvendigt henvendelse til energiselskabet).

5.4.2 Forbindelse af fødeledningen til punktvejsemaskinen (FIG. F)

Tag højre sidespanel af; placér den medfølgende ledningsholder ved det rigtige hul på bagpanelet.

Før fødeledningen gennem ledningsholderen og forbind den klemmerne på klembrættet (Faser L1/N) - L2) og til jordforbindelsens skrueklemme den gul-grønne ledning).

Alt efter klemkassens model skal ledningens klemmer forsynes med det udstyr, der er vist på illustrationerne (FIG.F1, F2).

Spær ledningen ved at stramme ledningsholderens skrue.

Jævnfør afsnittet "TEKNISKE DATA" for oplysninger vedrørende det minimale tværsnit, der er tilladt for ledningerne.

5.4.3 Stik og stikkontakt

Forbind et standardstik (3P+T (F+J)) : der anvendes kun 2 poler til INTERFASE-forbindelse 400V; 2P+T (F+J); 230V ENFASET forbindelse med passende kapacitet med forsyningskablet , og indret en netstikkontakt med sikringer eller automatisk afbryder; jordklemmen skal forbindes med forsyningslinjens jordledning (den gul-grønne).

Sikringernes og den automatiske afbryders kapacitet og udløsningssegenskaber er opført i afsnittet "ANDRE TEKNISKE DATA" og/eller TAB. 1.

Hvis der installeres flere punktvejsemaskiner, skal forsyningen fordeles cyklisk mellem de tre faser, så der opnås en mere afbalanceret belastning, eksempel:

punktvejsemaskine 1: forsyning L1-L2;

punktvejsemaskine 2: forsyning L2-L3;

punktvejsemaskine 3: forsyning L3-L1.



GIV AGT! Tilsidesættelse af de ovenfor nævnte regler kan medføre, at det af producenten planlagte sikkerhedssystem (klasse 1) ikke fungerer, som det skal, med følgende risiko for personer (f. eks. elektrisk stød) og genstande (f. eks. brand).

5.5 TILSLUTNING TIL TRYKLUFFORSYNINGEN (FIG. G) (kun mod. PCP)

- Installer en tryklufflinje med et driftstryk på mindst 6 bar.
- Forbind rørholderens tilslutningsstykke, der følger med som ekstraudstyr, til gastilslutningsstykket på 1/8 vist på FIG. G-1; forbindelsernes tæthed skal sikres med teflon-bånd.
- Forbind en trykluffslange med en diameter, der passer til (det anvendte) tilslutningsstykke; forbindelsernes tæthed skal sikres med egnet bånd eller klemband.

5.6 FORBINDELSE AF KØLEKREDSLØBET (FIG. H)

Der skal installeres en vandfremføringsrørledning beregnet til en temperatur på højst 30°C, med en minimal tilførsel (Q), der mindst svarer til angivelserne i TEKNISKE DATA. Det er muligt at skabe et åbent kølekredsløb (med spild af returvand) eller et lukket kølekredsløb, såfremt parametrene for temperatur og vandtilførsel ved indløbet overholdes.

Forbind de dertil beregnede vandtilslutningsstykker, der fås som ekstraudstyr, til gastilslutningsstykkerne på 1/8 vist på FIG. H: Vandtilslutningsstykkerne er forsynet med en tætningsring "OR", og der kræves ikke teflon-bånd til at forbinde dem.

Forbind vandfremføringsrøret (FIG. H-1) til den udvendige vandkanal, og kontrollér, om returrørets udledning og fremføring er korrekt (FIG. H-2); forbindelsernes tæthed skal sikres med egnet bånd eller klemband.



GIV AGT! Hvis man svejser uden eller med utilstrækkeligt vandmiljø, risikerer man at svejsemaskinen udsættes for overophedning og går i stå.

6. SVEJSNING (PUNKTSVEJSNING)

6.1 INDLEDENDE INDGREB

Før der foretages hvilket som helst svejsearbejde (punktvejse), skal der foretages en række eftersyn og reguleringer, dog først efter at hovedafbryderen er blevet stillet på "O" (på PCP modellerne med lukket hængelås) og tryklufforsyningen er blevet afbrudt (IKKE TILSLUTTET);

- Kontrollér, om nettilslutningen er udført på rigtig vis, d.v.s. ifølge den forudgående vejledning.
- Lad kølevandet cirkulere.
- Afpas diameteret "d" elektrodernes kontaktoverflade efter den anvendte metalplades tykkelse "s" i forholdet $d = 4 + 6 \cdot \sqrt{s}$.
- Dan et mellemrum svarende til de til punktvejsearbejdet anvendte metalplader mellem elektroderne; placér armene tæt på hinanden med håndkraft og se efter, om de forbliver parallelle.

Om nødvendigt skal man udføre reguleringen ved at løsne blokeringsskrueerne på elektrodeklammerne, indtil man finder den mest velegnede stilling i betragtning af arbejdet, der skal foretages; stram blokeringskrueerne omhyggeligt.

Ved modellerne PTE og PCP28 er der derudover mulighed for at regulere afstanden mellem armene ved hjælp af spændeskrueerne på den nederste armholder (jf. tekniske data).

- Åbn sikkerhedsdøren på maskinens bagside ved at løsne de fire skrueer og find møtrikken til regulering af elektrodernes styrke (nøgle nr. 30).

Hvis man klemmer fjederen sammen (møtrikken drejes med uret) udøver elektroderne en større og større styrke med værdier fra minimum til maksimum (jf. tekniske data).

Denne styrke øges gradvist efter metalpladernes tykkelse og elektrodespidsens diameter.

- Anvend eventuelt også flowregulatoren vist på FIG. D3-2 til at nedsætte elektrodenedgangens hastighed;

Det anbefales at kompensere for nedsættelsen af armenes lukkehastighed med en længere tilnærmelsestid, så kraften kan nå den maksimale værdi, før maskinen begynder punktvejse.

Med 8bar indgangstryk og reguleringsskrue i midterstilling skal der vejledende indstilles 100 tilnærmelsescyklusser (2s); med helt åben reguleringsskrue (skrue helt drejet mod uret og luftgennemstrømning ikke indsnævret) skal der indstilles 20 cyklusser (400ms).

- Luk døren igen, så man undgår indførsel af fremmedlegemer og utilsigtet kontakt med dele udsat for spænding eller i bevægelse.
- På PCP-modellerne skal man sørge for, at trykluffen er tilsluttet og forbinde

føderet med det tryklufforsyningen; regulér trykket med reduktionsanordningens drejeknap, indtil man ser værdien 6bar (90 PSI) på manometret.

6.2 REGULERING AF PARAMETRENE

Følgende parametre er med til at bestemme punktets diameter (tværsnit) og styrkeegenskaber:

- elektrodernes styrke (da N); 1 da N = 1.02 Kg.
- elektrodernes kontaktoverflades diameter (mm);
- svejsestrømmen (kA);
- svejsetiden (arbejdsgange); ved 50Hz 1 arbejdsgang = 0.02 sek.

Ved regulering af svejsemaskinen må man derfor tage hensyn til alle disse faktorer, da de påvirker hinanden i temmeligt stort omfang.

Man bør desuden ikke undervurdere andre faktorer, som kan ændre på resultatet, som f.eks.:

- for stor strømsvækkelse i netforsyningen;
- overophedning af maskinen som følge af utilstrækkelig afkøling eller manglende overholdelse af arbejdsforløbet;
- armenes indre deles form og omfang;
- afstand mellem armene (regulerbar i modellerne PTE-PCP28);
- armenes længde (jf. tekniske data).

Hvis man ikke har relevant erfaring, tilrådes det at foretage nogle punktsvejsningsprøver med metalplader af samme kvalitet og tykkelse, som dem der skal bruges til arbejdet. Indstil om muligt høj strømstyrke (regulering med "POWER") og kort tid (regulering med "CYCLES").

6.3 PROCEDURE

- Luk for svejsemaskinens hovedafbryder (pos."I"); displayet tændes: Hvis man ser ikonet "START", er forsyningen korrekt, og punktsvejsemaskinen er klar, men ikke tilkoblet.
- Før der trykkes på START-knappen vist på FIG. D1-5, er det muligt at indstille maskinen mellem to forskellige driftstilstande: Tryk på "MODE"-knappen vist på FIG. D1-3, og vælg tilstanden "EASY" (kun ikonerne "POWER" og "CYCLES") eller tilstanden "EXPERT" (alle svejseparametrene er aktive).
- Trykkes på START-knappen, og stil cyklusvælgeren på svejsning (FIG.D1-6).
- Indstil svejseparametrene.
- Sæt metalpladerne, hvor punktsvejsningen skal udføres, på den nederste elektrode.
- Træd pedalen helt i bund (model PTE) eller aktivér den pedalstyrede ventil (model PCP), hvorved følgende opnås:
 - A) lukning af metalpladerne mellem elektroderne med den forindstillede styrke;
 - B) gennemstrømning af svejsestrøm med den fastsatte styrke og varighed (tid) angives af tænding og slukning af ikonet vist på FIG. D2-11.
- Slip først pedalen et øjeblik (0,5-2s) efter slukning af lysdioden (svejsning slut); denne forsinkelse (opretholdelse) giver punktet bedre mekaniske egenskaber. Punktsvejsningen anses for at være udført korrekt, når det ved en trækprøve lykkes at få svejsepunktets kerne ud af en af de to metalplader.

6.4 HÅNDTERING AF PROGRAMMERNE I "EXPERT"-TILSTAND

6.4.1 Lagring af punktsvejsparametrene

- Indstil de ønskede svejseparametre ud fra det frie udgangsprogram, der er identificeret af teksten "PCP" eller "PTE" midt på displayet.
 - Tryk flere gange på "MODE"-knappen, indtil ikonet på skiven (FIG. D2-15) tændes, og hold "MODE"-knappen trykket ned: Svejseparametrene vil blive gemt i det første, tilgængelige brugerdefinerede program, for eksempel i "PRG 001"; programmet gemmes straks, og det angives med navnet "PRG 001" midt på displayet.
- BEMÆRK: Et frit programs parametre kan altid vises ved hjælp af "MODE"-knappen og ændres med "+" og "-" knapperne; et brugerdefineret programs parametre kan vises ved hjælp af "MODE"-knappen, men kun ændres ved hjælp af proceduren i det næste afsnit.

6.4.2 Ændring af punktsvejsparametrene i et brugerdefineret program

- Hold "MODE"-knappen trykket ned ud fra det brugerdefinerede program, der er identificeret af teksten "PRG ---" midt på displayet, indtil man ser den blinkende tekst "PRG";
- bekræft programmets nummer med "MODE"-knappen, og ændr så de tilstedeværende parametre;
- når ændringerne er foretaget, skal man blive ved med at trykke "MODE"-knappen ned, indtil det overstegeode ikon vises på skiven (GEMMER IKKE);
- tryk på "MODE"-knappen en gang til for at få vist ikonet på skiven (GEMMER), og bekræft så ved at holde "MODE"-knappen trykket ned.

6.4.3 Hvordan et program hentes

- Tryk på "MODE"-knappen fra hvilket som helst program, og hold den trykket ned, indtil man ser den blinkende tekst "PRG", vælg derefter nummeret på det program, der skal hentes ved hjælp af "+" og "-" knapperne: til numrene svarer de brugerdefinerede programmer, mens "DEF" er standardprogrammet eller det frie program.
- Hold "MODE"-knappen trykket ned for at bekræfte.

6.4.4 Hvordan et program slettes

- Tryk på "MODE"-knappen fra hvilket som helst program, og hold den trykket ned, indtil man ser den blinkende tekst "PRG", vælg derefter nummeret på det program, der skal nulstilles ved hjælp af "+" og "-" knapperne.
- Tryk samtidigt på "+" og "-" knapperne, og hold dem nede for at slette programmets parametre.

BEMÆRK: Parametrene i programmet "DEF" eller det frie program nulstilles ikke: Hvis der trykkes samtidigt på "+" og "-" knapperne, og de holdes nede, indlæses standardparametrene, der blev indstillet på fabrikken.

7. VEDLIGEHOLDELSE



GIV AGT! SØRG FOR, AT PUNKTSVEJSEMASKINEN ER SLUKKET OG FRAKOBLET NETFORSYNINGEN, FØR DER FORETAGES HVILKET SOM HELST VEDLIGEHOLDSESARBEJDE

På modeller, der aktiveres med trykluffcylinder (mod. PCP) er man nødt til at spærre afbryderen i stillingen "O" og sætte den medfølgende hængelås på.

7.1 ORDINÆR VEDLIGEHOLDELSE

DEN ORDINÆRE VEDLIGEHOLDELSE KAN UDFØRES AF MASKINOPERATØREN.

- tilpasning/genopretning af elektrodespidsens diameter og profil;
- kontrol om elektroderne er placeret lige;
- kontrol af elektrodernes og armenes afkøling (IKKE INDE I PUNKTSVEJSEMASKINEN);
- kontrol af fjederens spænding (elektrodernes styrke);
- udledning af kondensvand fra trykluftindgangsfiltret.
- kontrol af afkøling af kabler og tang;
- kontrol af punktsvejsemaskinens forsyningskabels og tangens intaktthed.

- udskiftning af elektroder og arme;
- periodisk kontrol af niveauet i afkølingsvandbeholderen.
- periodisk kontrol for at sikre, at der ikke er nogen vandlækager.

7.2 EKSTRAORDINÆR VEDLIGEHOLDELSE

DEN EKSTRAORDINÆRE VEDLIGEHOLDELSE SKAL UDFØRES AF PERSONALE MED DEN FØRNØDNE ERFARING OG KOMPETENCE PÅ EL- OG MEKANIKOMRÅDET.



GIV AGT! FØR MAN FJERNER PUNKTSVEJSEMASKINENS 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).

Hvis der foretages kontroller med spænding i punktsvejsemaskinen, opstår der fare for alvorligt elektrochok ved direkte kontakt med dele med spænding og/eller læsioner som følge af direkte kontakt med dele i bevægelse.

Man skal med jævne mellemrum, og under alle omstændigheder afhængigt af anvendelsen og hvor støvet der er i omgivelserne, kontrollere punktsvejsemaskinen indvendigt og fjerne støvet og ophobede metalpartikler fra transformeren, tyristormodulet, diodemodulet, forsyningsklemkassen osv. med tør trykluft (maks. 5 bar).

Trykluftstrålen må ikke rettes mod de elektroniske printkort; rens dem om nødvendigt med en meget blød børste eller egnede opløsningsmidler.

Efter behov:



- Undersøg, at kablernes isolering ikke er beskadiget samt at forbindelserne ikke er løse eller oxiderede.
- Smør leddene og tappene.
- Kontrollér, om forbindelsesskruerne for transformeren sekundære kredts til samlingerne til armholder er godt strammede, samt at der ikke er tegn på oxydering eller overophedning; det samme gælder for armenes og elektrodeholderens låseskruer.
- Undersøg, om forbindelsesskruerne for transformeren sekundære kredts til stængerne / udgangsflætningerne er godt strammede, samt at der ikke er tegn på oxydering eller overophedning.
- Undersøg, om forbindelsesskruerne for transformeren sekundære kredts (såfremt den forefindes) er godt strammede, samt at der ikke er tegn på oxydering eller overophedning.
- Kontrollér, om kølevandet cirkulerer korrekt (mindste påkrævede kapacitet), samt om rørforbindelserne er fuldstændigt tætte.
- Kontrollér for eventuelle luftudslip.
- Efter udførelse af vedligeholdelsen eller reparationen skal forbindelserne og kabelføringerne genoprettes, så de er som til at begynde med, og man skal sørge for, at de ikke kommer i kontakt med dele i bevægelse eller dele, der kan komme op på høje temperaturer. Spænd alle lederne fast med bånd, som de var til at begynde med, og sørg for, at den primære højspændingstransformer er ordentligt adskilt fra de sekundære lavspændingstransformere.
- Anvend alle de oprindelige underlagsskiver og skruer til at lukke kabinettet igen.

8. FEJLFINDING

I TILFÆLDE AF UTILFREDSSTILLEDE FUNKTION BEDES I KONTROLLERER 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.).
- Der må ikke være tændt nogen alarmer; Skulle dette være tilfældet, vent, indtil ikonet "START" lyser, og tryk på knappen for at aktivere punktsvejsemaskinen igen; kontrollér, om kølevandet cirkulerer korrekt, og nedsæt eventuelt driftscyklussens intermitterensforhold; kontrollér, om der er trykluft (kun mod. PCP); undersøg, om forsyningssspændingen passer til den værdi, der er opført på typeskiltet $\pm 10\%$.
- Kontrollér, om den elektriske styrings aktuator virkelig lukker klemmerne (kontaktterne) og giver OK til det elektroniske printkort, når pedalen eller cylinderen er aktiveret: Punktsvejseikonet skal være tændt i det forindstillede tidsrum.
- Kontrollér, at det sekundære kredsløbs komponenter (smeltninger armholder - arme - elektrodeholder) ikke fungerer dårligt på grund af løse skruer eller oxydering.
- Kontrollér, om svejseparametrene (elektrodestyrke og -diameter, svejsetid og -strøm) passer til det arbejde, der udføres.

PCP-modellerne.

- at trykluffens tryk ikke er lavere end grænsen for beskyttelsesindretningens aktivering;
- at arbejdsangvælgerknappen ikke ved en fejl står på  (kun tryk - svejser ikke).
- at knappen til igangsættelse ikke er trykket ned  efter hver frakobling af

hovedafbryderen eller hver aktivering af beskyttelses-/sikkerhedsindretningerne:

- a) for mangel på netspænding;
- b) at trykluffens tryk ikke mangler/er utilstrækkeligt;
- c) for overophedning;
- d) over/underspænding.

| | | | |
|---|----|--|----|
| 1. GENERELL SIKKERHET FOR MOTSTANDSSVEISING | 65 | 5.1 KOPLINGER | 67 |
| 2. INTRODUKSJON OG GENERELL BESKRIVELSE | 66 | 5.2 LØFTEMODUS (FIG.E) | 67 |
| 2.1 HOVEDKARAKTERISTIKKER | 66 | 5.3 PLASSERING | 67 |
| 2.2 TILBEHØR PÅ BESTILLING | 66 | 5.4 KOPLING TIL NETTET | 67 |
| 3. TEKNISKE DATA | 66 | 5.4.1 Advarslinger | 67 |
| 3.1 DATASKILT (FIG. A) | 66 | 5.4.2 Kople nettkabelen til punktesveiseren (FIG.F) | 67 |
| 3.2 ANDRE TEKNISKA DATA (FIG. B) | 66 | 5.4.3 Kontakt og uttak | 67 |
| 4. BESKRIVELSE AV PUNKTESVEISEREN | 66 | 5.5 PNEUMATISK TILKOBLING (FIG. G) (kun mod. PCP) | 67 |
| 4.1 PUNKTESVEISERENS KOMPONENTER OG MÅL (FIG. C) | 66 | 5.6 TILKOBLING AV KJØLESKRETSEN (FIG. H) | 67 |
| 4.2 ANLEGG FOR KONTROLL OG REGULERING | 66 | 6. SVEISING (PUNKTESVEISING) | 67 |
| 4.2.1 Kontrollpanel (FIG. D1) | 66 | 6.1 PRELIMINÆRE OPERASJONER | 67 |
| 4.2.2 Beskrivelse av ikonene (FIG. D2) | 66 | 6.2 REGULERING AV PARAMETRENE | 67 |
| 4.2.3 Lagring av punktesveiseparametrene | 66 | 6.3 PROSEDYRE | 68 |
| 4.2.4 Mutter for kompresjon og regulering av flyten (FIG. D3) | 66 | 6.4 STYRING AV PROGRAMMENE I "EXPERT" MODALITET | 68 |
| 4.2.5 Regulering av trykket og manometer (FIG. D4 - kun mod. PCP) | 66 | 6.4.1 Lagring av punktesveiseparametrene | 68 |
| 4.2.6 Koblinger for luft og vann (Fig.G og H) | 66 | 6.4.2 Endring av punktesveiseparametrene i et personilpasset program | 68 |
| 4.3 SIKKERHETS- OG LÅSFUNKSJONER | 66 | 6.4.3 Tilbakekalling av et program | 68 |
| 4.3.1 Hovedbryter | 66 | 6.4.4 Sletting av et program | 68 |
| 4.3.2 Oppstartknappen "START" | 67 | 7. VEDLIKEHOLD | 68 |
| 4.3.3 Syklusbryter IKKE SVEIS / SVEIS | 67 | 7.1 ORDINARIE VEDLIKEHOLD | 68 |
| 4.3.4 Termisk sikring (AL1) | 67 | 7.2 SPESIALVEDLIKEHOLD | 68 |
| 4.3.5 Sikkerhet trykluft (AL6 - kun mod. PCP) | 67 | 8. FEILSØKING | 68 |
| 4.3.6 Sikring mot over- og underspenning (AL3 og AL4) | 67 | | |
| 5. INSTALLASJON | 67 | | |

APPARATER FOR MOTSTANDSSVEISING TIL INDUSTRIELT OG PROFESJONALT BRUK.

Bemerk: i teksten nedenfor er termen "punktesveiseapparat" brukt.

1. GENERELL SIKKERHET FOR MOTSTANDSSVEISING

Operatøren må ha tilstrekkelig kjennedom for et sikkert bruk av punktesveiseapparatet og ha kjennedom om risikoene ved motstandssveising, tilsvarende verneinngrep og nødstoppsprosedyrer. Punktesveiseapparatet (bare i versjonene med aktivering ved hjelp av pneumatisk sylinder) er utstyrt med en hovedbryter med nødstoppsfunksjon som har et hengelås for blokkering i posisjonen "O" (åpen). Hengelåsets nøkkel må bare gis til en erfaren operatør som har fått danning i oppgaven han skal utføre og mulige farer som kan oppstå under denne typen av sveising og ved en uforutsiktlig bruk av punktesveiseapparatet. I operatørens fravær skal bryteren stå på "O" og lukkes med hengelåset. Nøkkelen får ikke sitte kvar.



- Utfør elinstallasjonen i samsvar med foreskrivne normer og lover om ulykker på arbeidsplassen.
- Punktesveiseapparatet må kun bli koplet til et matesystem med nøytral ledning som er koplet til jord.
- Forsikre deg om at mateuttaket er korrekt koplet til jord.
- Bruk ikke kabler med en svekket isolering eller en kopling som er løsnet.
- Bruk punktesveiseapparatet ved en lufttemperatur mellom 5°C og 40°C og en relativ luftfuktighet på 50% opp til en temperatur på 40°C og på 90% opp til en temperatur på 20°C.
- Bruk ikke punktesveiseapparatet i fuktige eller våte miljøer. Bruk den ikke i regn.
- Koplingen av sveisekablene og eventuelt vedlikehold på armer og/eller elektroder skal utføres med punktesveiseapparatet slått fra og frakoplet fra det elektriske og pneumatiske matenettet (hvis brukt). Samme prosedyren skal følges ved kopling til vannettet og til en kjøleenheter med lukket krets (punktesveiseapparatet med vannavkjøling) og i hvert fall ved reparasjoner (ekstraordinært vedlikehold).
- På punktesveiseapparatet med aktivering med en pneumatisk sylinder er det nødvendig å lukke hovedbryteren i stilling "O" med hengelåset som medfølger. Samme prosedyren skal utføres for kopling til vannettet og en avkjøleenheter med lukket krets (punktesveiseapparatet med vannavkjøling) og i hvert fall ved reparasjoner (ekstraordinært vedlikehold).



- Det er forbudt å bruke apparatet i miljøer med områdene som er klassifisert som eksposjonsfarlige på grunn av gass, støv eller tåke.
- Du skal ikke sveise på beholdere eller ledningen som inneholder eller har innholdt brennbare produkter i væskeform eller gassform.
- Unngå å bruke den på rene materialer med kloroppløsningsmidler eller nære slike substanser.
- Du skal ikke sveise på trykkbeholdere.
- Fjern alle brennbare formål (f. eks. tre, papir, traser osv.) fra arbeidsområdet.
- La sveisedelene bli avkjølet! Plasser dem ikke nær brennbare produkter.
- Forsikre deg om at luftventilasjonen er egnet eller bruk egnet midler for å fjerne sveiserøyken ved elektrodene. Det er nødvendig å bruke en systematisk metode for å vurdere grensene for eksponering i sveiserøyk i samsvar med sammensetning, konsentrasjon og eksponeringstid.



- Beskytt øyene med spesielle vernebriller.
- Bruk hansker og verneklær som er egnet for bearbeidelse med motstandssveising.
- Støy: hvis et dagelig støynivå (LEP,d) tilsvarende eleir overstigende 85dB(A) oppstår ved sveisearbeid som er spesielt intensive, er det obligatorisk å bruke spesielle individuelle verneutstyr.



- Overgangen av punktesveiestrømmen fører til at elektromagnetiske felt (EMF) dannes ved punktesveisekretsen. De elektromagnetiske feltene kan føre til interferenser i noen medisinske apparater (f. eks. pacemaker, respiratorer, metalproteser osv.). Det er nødvendig å ta noen forholdsregler for personer med slike apparater, f.eks. ikke tillate adgang til området hvor punktesveiseapparatet er brukt. Dette punktesveiseapparatet oppfyller de tekniske produktstandardene for bruk bare i industrimiljø for profesjonalt bruk. Vi garanterer inget samsvar med grensevdiene for eksponering for mennesker og kontakt med de elektromagnetiske feltene ved hjemmebruk.

Operatøren ska utføre disse prosedyrer for å minke eksponeringen av elektromagnetiske felt:

- Fest enheten så nær de to punktesveisekablene som mulig (hvis installert).
- Hold hodet og kroppen så langt borte som mulig fra punktesveisekretsen.
- Du skal aldri linde punktesveisekablene (hvis brukt) rundt kroppen.
- Du skal aldri punktesveise hvis kroppen er i punktesveisekretsen. Hold begge kablene på samme side av kroppen.
- Kople punktestrømmens returkabel (hvis brukt) ved stykket som skal punktesveises så nær skjøten som mulig.
- Punktsveise aldri nær, sittende på eller støtt mot punktesveiseapparatet (mindste avstand: 50 cm).
- La ingen magnetiske jernformål være i nærheten av punktesveiseapparatet.
- Mindste avstand:
 - d = 40cm (Fig. I);



- Apparat av klasse A: Dette punktesveiseapparatet oppfyller kravene for den tekniske produktstandard for bruk kun i industrimiljø for profesjonalt bruk. Samsvar med den elektromagnetiske kompatibiliteten i boligbygninger som er direkte koplet til et lavspenningsnett som forsyner bolagsbygninger garanteres ikke.

FORVENTET BRUK

Systemet skal brukes til punktesveising av en eller flere stålplater med ett lavt kullinnhold, av ulike former og mål i samsvar med bearbeidelsen som skal utføres.



ANDRE RISIKOER

RISIKO FOR Å KLEMMER ARMENE
SETT IKKE HENDENE ALTFOR NÆRE DE BEVEGELIGE DELENE!
Punktesveisebrennerens funksjonsmodus og variasjoner i form og mål på delen som skal bearbeides forhindrer et totalt vern mot fare for å klemme armene, fingrene, hendene og underarmene.

- Risikoen må reduseres ved å følge disse forholdsregler:
- Operatøren må ha erfaringer og kvalifikasjoner for arbeid med motstandssveising med denne typen av apparater.
 - Man skal vurdere risikoen for hver type av arbeid som skal bli utført og forsikre seg om at man har agant til utstyr og enheter som støtter delen som er bearbeidet slik at hendene er borte fra det farlige området ved elektrodene.
 - Hvis du bruker et bærbart sveiseapparat: hold klemmen godt med begge hendene på håndtakene. Hold hendene borte fra elektrodene.
 - I alle fall hvor delens struktur gjør det mulig å regulere elektrodens avstand slik at man ikke overskrider en bane på 6 mm.
 - Forhindre at flere personer arbeider samtidig med samme punktesveiseapparat.
 - Arbeidsområdet må blokkeres for uvedkommende personer.
 - La aldri punktesveiseapparatet være uten tilsyn. I dette fal er det obligatorisk å kople fra den fra nettet. Punktesveiseapparatet med aktivering med en pneumatisk sylinder har en hovedbryter som skal stilles på "O" og lukkes med det medfølgende hengelåset. Nøkkelen skal fjernes og må oppbevares av den ansvarlige personen.

- Bruk kun elektrodene som er egnet for maskinen (se reservedelslisten) uten å endre formen for disse.

RISIKO FOR FORBRENNINGER

Noen delar av punktseiseapparatet (elektroder, armer og nærliggende områder) kan nå temperaturer over 65°C: det er nødvendig å bære egnet vernekleær.

La delen som er bearbeidet avkjøles før du rører ved den!

RISIKO FOR VELTING OG FALL

- Plasser punktseiseapparatet på en horisontell overflate som er egnet til vekten. Fest punktseiseapparatet ved støtteplanet (i samsvar med instruksene i kapitlet "INSTALLASJON" i denne håndboka). Et gulv eller støtteplan som er i skråning kan utgjøre risiko for velting.

- Det er forbudt å løfte punktseiseapparatet, unntatt fallene som er beskrevet i kapitlet "INSTALLASJON" i denne håndboka.

- Hvis du bruker maskiner med vogn: kople ifra punktseiseapparatet fra den elektriske og pneumatiske forsyningen (hvis installert) før du beveger enheten til en annen arbeidsson. Vær oppmerksom på hinder eller ujevnheter i underlaget (f. eks. kabler og ledninger).

GALT BRUK

Det er farlig å bruke punktseiseapparatet for arbeid som skiller seg fra forventet bruk (se FORVENTET BRUK).



VERNEUTSTYR

Verneutstyrene og de bevegelige delene på punktseiseapparatets struktur må være i korrekt posisjon før du kople enheten til strømforsyningsnett.

BEMERK! Alle manuelle operasjoner på de bevegelige delene som er tilgjengelige for punktseiseapparatet som f. eks.:

- Bytte eller vedlikehold på elektrodene.
 - Regulering av armenes eller elektrodens posisjon.
- SKAL UTFØRES MED PUNKTSEISEAPPARATET SLÅTT FRA DET ELEKTRISKE OG PNEUMATISKE FORSYNINGSNETTET (hvis brukt). HOVEDBRYTERN ER LUKKET I STILLING "O" MED LUKKET HENGELÅS OG FJERNET NØKKEL i modeller med aktivering med PNEUMATISK SYLINDER).**

OPPBEVARING

- Plasser maskinen og dens tilbehør (med elelr uten emballasje) i en lukket lokal.
 - Den relative luftfuktigheten må ikke overskride 80%.
 - Miljøtemperaturen må være mellom -15°C og 45°C.
- Hvis maskinen er utstyrt med en vannavkjølehet og miljøtemperaturen er under 0°C: tilsatt frostvæske av egnet type eller tøm helt hydraulkretsen og vanntanken.
- Ta alltid egnet mål for å beskytte maskinen mot fukt, skitt og rust.

2. INTRODUKSJON OG GENERELL BESKRIVELSE

2.1 HOVEDKARAKTERISTIKKER

Stående punktseiser med synkende krumlinjet elektrode for motstand sveising (enkelt punkt) med mikroprosessor digital kontroll.

Hovedegenskapene er:

- begrensning av overstrømmen i matelinjen (kontroll av cosφ for mating);
- valg av optimal sveisestrøm i samsvar med tilgjengelig nettstrøm;
- valg av optimale parametere for sveisesyklusen (innstillingstid, rampetid, pausetid og antall impulser);
- lagring av favorittprogrammer;
- bakgrunnbelyst LCD-skjerm for visning av kommandoer og parametere;
- termisk beskyttelse med varsling (overspenning eller manglende kjølevann);
- varsling og blokkering i tilfelle over eller underspenning;
- varsling av manglende luft (kun for modeller med pneumatisk"PCP"kommando);
- regulering av luftflyten for avkjøling av lukking av armer (kun for modeller med pneumatisk"PCP"kommando).

Igangsetting:

- modeller "PTE": mekanisk med pedal med regulerbar lengde på spake;
- modeller "PCP": pneumatisk med sylinder med dobbel effekt, styrt av pedalventil.

2.2 TILBEHØR PÅ BESTILLING

- To armer med en lengde på 500mm, utstyrt med elektrodholder og standard elektroder.
- To armer med en lengde på 700 mm, utstyrt med elektrodholder og standard elektroder.
- Bøyte elektroder.
- Gruppe for vannavkjøling med lukket krets (bare for PTE eller PCP 18).

3. TEKNISKE DATA

3.1 DATASKILT (FIG. A)

Tekniske data som gjelder punktseiserens bruk og prestasjoner står på skiltet og har følgende betydning.

- 1- Antall faser og frekvens for forsyningslinjen.
- 2- Nettspenning.
- 3- Nettspenning av permanent type (100%).
- 4- Nominaeffekt i nettet med intermittert forhold på 50%.
- 5- Maksimal tomgangsspenning i elektrodene.
- 6- Maksimumsstrøm med kortslutne elektroder.
- 7- Sekundærstrøm av permanent type (100%).
- 8- Armenes fjerning og lengde (standard).
- 9- Minimums- og maksimumseffekt som kan reguleres av elektrodene.
- 10- Nominaltrykk fra trykkluftskilden.
- 11- Trykk fra trykkluftskilden som trenges for å oppnå maksimal trykk på elektrodene.
- 12- Avkjølingsvannets kapasitet.
- 13- Avkjølingsvannets nominalverdi for trykkfall.
- 14- Sveiseanleggets masse.
- 15- Symboler som gjelder sikkerheten og er beskrevet i kapittel 1 "Generell sikkerhet for sveising med motstand".

Bemerk: i skilteksempelen nedenfor er betydningen av alle symboler og nummer bare indikativ; les faktiske verdier for punktseiseren direkte på punktseiserens skilt med tekniske data.

3.2 ANDRE TEKNISKA DATA (FIG. B)

4. BESKRIVELSE AV PUNKTSEISEREN

4.1 PUNKTSEISERENS KOMPONENTER OG MÅL (FIG. C)

4.2 ANLEGG FOR KONTROLL OG REGULERING

4.2.1 Kontrollpanel (FIG. D1).

- 1- hovedbryter (i modellene PCP med nødstoppposisjon "O" som kan låses: hengelås med nøkler som følger med).
- 2- knapper for økning (+) minskning (-).
- 3- knapp for visning av "MODE" parametere.
- 4- bakgrunnbelyst LCD-skjerm;
- 5- oppstartknapp/ START (mod. PCP);
- 6- bryter kun trykk (sveiser ikke) / sveis.

4.2.2 Beskrivelse av ikonene (FIG. D2).

Punktseiseparametere (1-7):

- 1- power (%): punktseisestrøm i prosentandel i forhold til maksimal verdi;
- 2- innstilling (cycles): ventetid i sykluser før det erogeres strøm som starter fra kontakt med elektrodene med delen som skal bearbeides;
- 3- rampe (cycles): tiden i sykluser som punktstrømmen bruker før den når maksimal verdi stilt inn via "power";
- 4- punkt tid (cycles): tid i sykluser som strømmen opprettholder ved innstilt verdi;
- 5- pausetid (cycles): tid i sykluser hvor strømmen er lik null mellom en impuls og den neste (kun i pulserende);
- 6- antall impulser (nr): hvis 1 stopper punktseisingen etter punktseisetiden (4); hvis større enn 1 indikerer den antall strømimpulser erogert av maskinen (pulserende funksjon);
- 7- synoptisk sirkulær indikator, med numerisk verdi i sentrum, ved innstilte sykluser;
- 8- signal for termisk alarm;
- 9- flerfunksjonell numerisk skjerm;
- 10- aktivt punktseisesymbol (erogasjon av strøm);
- 11- symbol for innstilling, aktiv med bryteren på D1-6 i posisjon IKKE SVEIS;
- 12- **START** START indikator, trykk på knappen på Fig. D1-5 for å aktivere maskinen;
- 13- **PRG** persontilpasset symbol PROGRAM;
- 14- symbol lagrer / lagrer ikke det personlige programmet;
- 15- synoptisk sirkulær indikator, med numerisk verdi i sentrum, ved innstilt power.

4.2.3 Lagring av punktseiseparametere

Hver gang du skrur på maskinen og før du trykker på knappen "START", er det mulig å endre modalitetene som man ønsker å stille inn sveiseparametere med:

- "REDUSERT" = EASY modalitet: gjør valget raskt og intuitivt ved de to hovedparametere for loading "POWER" (1) og "punktseisetid" (4). Denne modaliteten gjør det ikke mulig å lagre de personlige programmene.
- "UTSTRAKT" = EXPERT modalitet: gjør det mulig å velge alle sveiseparametere beskrevet i forrige paragraf. Denne modaliteten gjør det mulig å lagre personlige programmer.

4.2.4 Mutter for kompresjon og regulering av flyten (FIG. D3)

- 1- Det er mulig å komme til mutteren ved å åpne luken som finnes på baksiden av punktseisemaskinen. Mutteren gjør det mulig å regulere effekten utøvd av elektrodene ved å skru på fjærens førspenning: desto mer fjæringen er spent, desto større er effekten ved punktseiserens elektroder.
- 2- Flytregulator (kun mod. PCP) gjør det mulig å bremse lukkebevegelsen ved armenes for å unngå å elektrodene spretter av på delen. Roter reguleringskruen i retning mot klokken (+) for å øke luftflyten og hastigheten ved senkningen av elektrodene; roter skruen i retning med klokken (-) for å minske luftflyten og hastigheten ved senkningen av elektrodene.

4.2.5 Regulering av trykket og manometer (FIG. D4 - kun mod. PCP)

- 1- Knott for regulering av trykket;
- 2- Manometer.

4.2.6 Koblinger for luft og vann (Fig.G og H)

- G (1) - Kobling trykkluftslange (kun mod. PCP);
- G (2) - Filter og utløp for kondens (kun mod. PCP);
- H (1) - INLET vannkobling.
- H (2) - OUTLET vannkobling

4.3 SIKKERHETS- OG LÅSFUNKSJONER

4.3.1 Hovedbryter

- Posisjon "O" = åpen og kan låses (se kapittel 1).



ADVARSEL! I posisjon "O" er de innvendige klemmene (L1+L2) for kopleing av nettkabelen strømforsynte.

- Posisjon "I" = lukket: punktseiseren er forsynt med strøm men ikke igang (STAND BY) tent skjerm.

Nødmodusfunksjon

Med punktseisebrenneren i åpen stilling (pos. "I"=>pos "O") avgjøres stopp under sikre forhold:

- strøm blokkert;
- blokkering bevegelse: sylindren ved utløpet (hvor installert);
- automatisk omstart blokkert.



ADVARSEL! KONTROLLER REGELMESSIG AT STOPP I SIKKERHETSFUNKSJONEN FUNGERER RIKTIG.

4.3.2 Oppstartknappen "START"


Det er nødvendig å aktivisere den for å styre sveiseoperasjonen i ethvert av disse forholdene:

- hver gang du lukker hovedbryteren (pos "O"=>pos "I");
- etter hver gang som sikkerhetsanleggene/verneutstyrene blir aktivert;
- etter at strømmen kommer tilbake (elstrøm og trykkluft), som tidligere blitt avbrudd oppstrøms eller pga. feil.



ADVARSEL! KONTROLLER REGLEMMESSIG AT OPPSTARTFUNKSJONEN FUNGERER RIKTIG.

4.3.3 Syklusbryter IKKE SVEIS / SVEIS

-  IKKE SVEIS: styrer punktveisen uten sveisemaskinen. Brukes for å utføre bevegelsen ved armene og lukkingen av elektrodene uten erogering av strøm.



ØVRIGE RISIKOER! Også i denne funksjonmodusen er det en fare for knusing av armene. Ta de nødvendige forholdsreglene (se avsnittet Sikkerhet).

-  SVEIS (normal sveisesyklus): aktiverer punktveisen for utføring av sveis.

4.3.4 Termisk sikring (AL1)

Griper inn ved overtemperatur i punktveisemaskinen som beror på mangel eller utilstrekkelig tilførsel av kjølevæske eller av en arbeidssyklus (DUTY CYCLE) som overskrider maks. tillatt grenseverdi.

Inngrepet blir varslet av tenning av ikonet FIG. D2-9 og av AL1.

EFFEKT: blokkering av strømmen (sveising hindret).

TILBAKESTILLING: manuell (trykk på "START"-knappen) etter at verdien er innenfor oppsatte grenseverdier (ikonet AL1 slukkes og tenning av "START").

4.3.5 Sikkerhet trykkluft (AL6 - kun mod. PCP)

Kobles inn i tilfelle manglende trykk eller trykkfall ($p < 2.5 + 3\text{bar}$) i trykkluftforsyningen; inngrepet varsles av indikasjon ved manometeret ($0 + 3\text{bar}$) og ved AL6 på skjermen. EFFEKT: Blokkering av bevegelsen, åpning av elektrodene (sylander ved utløpet); blokkering av strømmen (sveising blokkert).

TILBAKESTILLING: manuell (trykk på "START"-knappen) når verdien er innenfor oppsatte grenseverdier (indikasjon "START" på skjermen).

4.3.6 Sikring mot over- og underspenning (AL3 og AL4)

Kobles inn i tilfelle overdreven over- eller underspenning i strømforsyningen; inngrepet varsles av indikasjonen AL3 (overspenning) og AL4 (underspenning) på skjermen. EFFEKT: blokkering av bevegelsen, sylander ved utløpet (hvor installert); blokkering av strømmen (sveising blokkert).

TILBAKESTILLING: manuell (trykk på "START"-knappen) når verdien er innenfor oppsatte grenseverdier (indikasjon "START" på skjermen).

5. INSTALLASJON



BEMERK! FULLFØR ALLE INSTALLASJONSPROSEDYRENE OG ELEKTRISKE OG PNEUMATISKE KOPLINGER MED PUNKTESVEISEREN SLÅTT FRA OG FRAKOPIET FRA NETTSTRØMMEN. ALLE ELEKTRISKE OG PNEUMATISKE KOPLINGER MÅ BARE UTFØRES AV KVALIFISERT PERSONAL MED ERFARING I FELTET.

5.1 KOPLINGER

Pakk punktveiseren ut, fullfør koplignene, som er vist i dette kapittelet.

5.2 LØFTEMODUS (FIG.E)

Løfting av punktveiseren må bare utføres med to løftetauer og kroker ved å bruke løfteringene.

Det er absolutt forbudt å løfte punktveiseren ved andre komponenter (f.eks. armer eller elektroder).

5.3 PLASSERING

Sørg for at installasjonsområdet er stort nok og fritt for hindre, slik at det er mulig å nå lett fram til kontrollpanelet og til arbeidsområdet (elektrodene) i all sikkerhet. Kontroller at det ikke finnes hindre i nærheten av inngangs- og utgangspningene for nedkjølingsluften og sjekk at det ikke kan suges opp ledende støv, etsende damp, fuktighet osv.

Det er absolutt forbudt å legge remmer på forskjellig måte enn det som er anvist (f. eks. på armer eller elektroder).

Plasser maskinen på en jevn overflate, av ensartet og kompakt materiell (betonggulv eller tilsvarende).

Fest maskinen til gulvet med fire M10-skrue ved hjelp av de dertil egnede hullene på bunnen; hvert enkelt støttende festeelement til gulvet må ha en motstand mot trekk på minst 60 Kg (60daN).

Maksimal last

Den maksimale lasten som kan plasseres på den nedre armen (konsentrert på elektrodens aksel) er på 35 Kg (35 daN).


5.4 KOPLING TIL NETTET

5.4.1 Advarslinger

- Før du utfører en elektrisk koplign, skal du kontrollere at oppgavene på punktveisebrennerens plåt overensstemmer med spenningen og frekvensen på installasjonsplatsen.

- Punktveisebrenneren kan bare koples til et forsyningssystem med nøytral jordeledning.

- For å garantere beskyttelse mot indirekte kontakter, skal du bruke differentialbryter av typen:

- Type A  for enfasmaskiner;

- Type B  for trefasmaskiner.

- For å oppfylle kravene i normen EN 61000-3-11 (Flicker) anbefaler vi deg å kople punktveiseapparatet till matenettets grensesnittpunkter som har en impedans som er under $Z_{max} = 0.066 \text{ ohm}$.

- Punktveiseren oppfyller ikke kravene for normen IEC/EN 61000-3-12. Hvis den blir kople til et nasjonalt forsyningnett er installatøren eller brukeren ansvarlig for å kontrollere at punktveiseapparatet kan koples (hvis nødvendig, konsulter distribusjonssnettets distributør).

5.4.2 Kople nettkabelen til punktveiseren (FIG.F)

Fjern høyre sidepanelet; monter kabelblokkeren som medfølger i hullet på

bakpanelet.

Kople kabelen som skal passere gjennom kabelblokkeren til kabelfestene på nettsesjonen (faser L1(N) - L2) og til kabelfestet med skrue på jordeledningen gul/grønn ledning).

I samsvar med kabelfestets modell, skal du utstyre kabelens terminaler som er vist i bilden (FIG.F1, F2).

Blokker kabelen ved å stramme kabelholderens skrue.

Se stykke "TEKNISKA DATA" for informasjon om minste snitt som er tillatt for ledningene.

5.4.3 Kontakt og uttak

Kople nettkabelen til en normalisert kontakt (3P+T (pin+jord): bare 2 poler er brukt til koplignen 400 V MELLOM FASER; 2P+T (pin+jord): koplign 230 V ENFAS) med en egnet kapasitet. Forsikre deg om at nettuttaket er beskyttet av sikringer eller en automatisk magnetotermisk sikkerhetsbryter. Jordeledningsterminalen skal koples til jordeledningen (gulgrønn) i matelinjen.

Kapasiteten og karakteristikkene for sikringene eller den magnetotermiske bryterens inngrep er beskrevet i stykket "ANDRE TEKNISKE DATA" og/eller TAB. 1.

Hvis du installerer flere punktveiseapparat, skal du fordele strømforsyningen på syklisk måte mellom de tre fasene for å oppnå en mer balansert belasting, f. eks.:

punktveiseapparat 1: strømforsyning L1-L2;

punktveiseapparat 2: strømforsyning L2-L3;

punktveiseapparat 3: strømforsyning L3-L1.



ADVARSEL! Hvis du ikke følger reglene ovenfor, kan sikkerhetssystemet som fabrikanten installert (klasse I) ikke fungerer korrekt, med alvorlige risikoer for personer (f.eks. elektrisk støt) og materielle formål (f.eks. brann).

5.5 PNEUMATISK TILKOBLING (FIG. G) (kun mod. PCP)

- Tilrettelegg en linje med trykksatt luft med et utøvende trykk på minst 6 bar.

- Koble til slangeholderen, som finnes blant tilbehøret, til gasskoblingen på 1/8 i FIG. G-1; fest tetningen med sammenføyningene med teflonbånd.

- Koble til en fleksibel slange for trykkluft med en diameter som passer til sammenføyningen (som benyttes); fest tetningen ved sammenføyningene med passende bånd eller klemmer.

5.6 TILKOBLING AV KJØLESKRETSEN (FIG. H)

Det er nødvendig å tilrettelegge en vannslange for temperaturer som ikke overgår 30°C med minste kapasitet (Q) ikke mindre enn det som står spesifisert i TEKNISKE DATA. Du kan tilrettelegge en åpen kjølekrets (returvann lekker ut), eller lukket så lenge du overholder parametrene for temperatur og kapasiteten for innkommende vann.

Koble til de egnede vannsammenføyningene som finnes blant tilbehøret til gasskoblingen på 1/8 i FIG. H: vannsammenføyningene er utstyrt med en tetningsring "OR" og har ikke behov for teflonbånd for koblingen.

Koble turvannslagen (FIG. H-1) til den eksterne vannkanaliseringen, mens du kontrollerer riktig strøm og kapasitet ved returslangen (FIG. H-2); garanter tetningen ved sammenføyningene med passende bånd eller klemmer.



VIS OPPMERKSOMHET! Sveiseoperasjoner som utføres ved hel eller delvis mangel på vann kan ødelegge maskinen på grunn av overopphetningsskader.

6. SVEISING (PUNKTESVEISING)

6.1 PRELIMINÆRE OPERASJONER

Før du utfør noen sveiseoperasjon (punktveseing), må du utføre flere kontroller og reguleringer med hovedbryteren på "O" (i versjonene PCP med låset på) og frakoplet trykkluft (IKKE TILKOPIET):

- Kontroller at strømtilkoblingen er korrekt utført i henhold til instruksjonene nevnt tidligere.

- Sørg for at vannet til avkjøling settes i sirkulasjon.

- Tilpass elektrodens kontaktoverflates "d"-diameter i forhold til tykkelsen "s" av flaket som skal sveises i følge forholdet $d = 4 + 6 \cdot \sqrt{s}$.

- Plasser en tykkelse mellom elektrodene som tilsvarer tykkelsen på flaket som skal sveises: kontroller at armene, som plasseres manuelt, er parallelle og at elektrodene står i akse.

Hvis det skulle vise seg å være nødvendig, juster ved å regulere blokkeringsskruene på elektroholderen til den riktige posisjonen for arbeidet som skal utføres oppnås. Skru så ordentlig til blokkeringsskruene.

På modellene PTE og PCE28 kan det vise seg å være nødvendig å regulere armens svingning. Dette gjøres ved å skru på de fire festeskrue på den nedre armholderens sammenstøpningspunkt (se Tekniske data).

- Åpne sikkerhetsluken som finnes seg på baksiden av maskinen ved å løsne de fire festeskrue og kom frem til reguleringsmutteren for elektrodekraften (nøkkel nr. 30).

Ved å presse sammen fjæringen (vri mutteren med klokken), vil elektrodene utøve en stadig økende kraft med verdier som går fra minimum til maksimum (se Tekniske data).

Denne kraften skal økes proporsjonalt med flakets (det som skal sveides) tykkelse og med diameteren på elektrodens spiss.

- Skru eventuelt på flytreduseren i FIG. D3-2 for å bremse senkingen av elektrodene;

Man anbefaler å kompensere nedbremsingen ved lukkingen av armen med en lenger innstillingstid for at effekten vil kunne nå maksimal verdi, før maskinen begynner å punktveise.

Antydningvis, med inngangstrykket på 8bar og reguleringskruene ved halvt løp, still inn 100 innstillingssykluser (2s); med fullstendig åpen reguleringskruer (skruen fullstendig rotert i retning mot klokken og luftfytten er ikke kvalt), still inn 20 sykluser (400ms).

- Lukk så igjen luken for å unngå at fremmedlegemer kommer inn og eventuelle uheldige kontakter med deler som står under spenning.

- På modellene PCP må tilkoblingen til komprimert luft (trykkluft) sjekkes, utfør tilkoblingen fra tilførselsrøret til det pneumatiske nettet, reguler trykket ved hjelp av reduseringsinnretningens hjul til verdien 5bar (90 PSI) kan avleses på manometeret.

6.2 REGULERING AV PARAMETRENE

Verdiene som sammen utgjør diameteren og sveisingens mekaniske holdbarhet er:

- Kraften som elektrodene utøver (daN): $1 \text{ daN} = 1.02 \text{ Kg}$.

- Diameter på elektrodens kontaktoverflate (mm);

- Sveisestrømspenning (KA);

- Sveisetid (sykluser) ved 50 Hz 1 syklus = 0.02 sek.

Alle disse faktorene må regnes med i reguleringen av maskinen, fordi de griper inn i hverandre med relativt store marginer.

Dessuten må man ikke overse andre faktorer som kan forandre resultatene, som:

- allfor stort spenningsfall på det strømførende nettet;
- overoppheting av maskinen på grunn av en manglende avkjøling eller en ikke-overholdelse av pausene som må til mellom flere inngrep, samt at delene på innsiden av armene er passende og av riktig størrelse;
- bevegelse av armene (regulerbar på modellene PTE og PCP28);
- lengde på armene (se Tekniske data).

Ved mangel på spesifikk erfaring lønner det seg å utføre noen sveiseprøver. Bruk samme tykkelse på flakene og pass på at de er av samme kvalitet og tykkelse som på de som skal sveises.

Høy strøm (regulering via "POWER") og korte tider (regulering via "CYCLES") er å foretrekke hvor dette er mulig.

6.3 PROSEDYRE

- Lukk hovedbryteren ved punktveisemaskinen (pos. "I"); skjermen skrur seg på: hvor ikonet "START" er påskrudd, er strømforsyningen riktig og punktveisemaskinen er klar, men ikke aktivert.
- Før du iverksetter "START"knappen på FIG. D1-5, er det mulig å stille inn maskinen i to ulike arbeidsmoduser: trykk på knappen "MODE" på FIG. D1-3 og velg modaliteten "EASY" (kun ikonet "POWER" og "CYCLES"), eller modaliteten "EXPERT" (alle parametrene ved sveisingen er aktive).
- Trykk på "START"knappen og sett syklusbryteren i sveiseposisjon (FIG.D1-6).
- Still inn sveiseparametrene.
- Still den nedre elektroden på platene som skal sveises.
- Trykk inn pedalen så langt det går (PTE modell), eller pedalventilen (PCP modell) der du får:
 - A) lukking av platene mellom elektrodene med effekten som er regulert på forhånd;
 - B) overgang av sveiestrømmen som er faststilt for varighet (tiden) som er signalert av at ikonet på FIG. D2-11 tenes og slukkes.
- Slipp opp knappen etter noen sekunder (0.5 ÷ 2s) etter symbolets slukking (slutt på sveiseprosedyren); denne forsinkning (vedlikehold) overfører de beste mekaniske karakteristikkene for punktet. Det anses korrekt utførelse av punktet når den klarer strekkprøving. Man fører til utvinning av kjernen av sveiestedet ved en av de to plater.

6.4 STYRING AV PROGRAMMENE I "EXPERT" MODALITET

6.4.1 Lagring av punktveiseparametrene

- Ved å ta utgangspunkt i det frie startprogrammet, identifisert av skriften "PCP" eller "PTE" i midten på skjermen, still inn ønskede sveiseparametrene.
 - Trykk flere ganger på knappen "MODE" helt til ikonet med skiven tenes (FIG. D2-15), hold deretter knappen "MODE" inne: sveiseparametrene vil bli lagret i det første tilgjengelige personlige programmet, som for eksempel i "PRG 001": programmet blir lagret og kalt med navnet "PRG 001" i midten av skjermen.
- MERK: parametrene ved et fritt program kan alltid vises via knappen "MODE" og endres via knappene "+" og "-"; parametrene i et persontilpasset program kan vises ved å trykke på knappen "MODE" og endres kun gjennom prosedyren i følgende paragraf.

6.4.2 Endring av punktveiseparametrene i et persontilpasset program

- Ved å ta utgangspunkt i de persontilpassede programmene, identifisert av skriften "PRG ---" i midten på skjermen, må du holde inne knappen "MODE" helt til den blinkende skriften "PRG" vises;
- bekreft programnummeret med knappen "MODE" og gjør deretter endringer ved følgende parametre;
- ved utførte endringer hold inne knappen "MODE" helt til ikonet med utkrysset diskett vises (IKKE LAGRE);
- trykk fremdeles på "MODE" for å vise ikonet med disketten vises (LAGRE) og deretter bekrefte med å holde "MODE" inne.

6.4.3 Tilbakekalling av et program

- Ved å ta utgangspunkt i hvilket som helst program, hold inne knappen "MODE" helt til skriften "PRG" blinker. Velg deretter nummeret ved programmet som skal tilbakekalles ved å trykke på knappene "+" og "-": numrene tilsvarer de persontilpassede programmene mens "DEF" er programmet for Default eller fritt program.
- Hold inne "MODE" for å bekrefte.

6.4.4 Sletting av et program

- Ved å ta utgangspunkt i hvilket som helst program, hold inne knappen "MODE" helt til skriften "PRG" blinker. Velg deretter nummeret ved programmet som skal tilbakekalles ved å trykke på knappene "+" og "-".
 - Hold inne samtidig knappene "+" og "-" for å slette programmets parametre.
- MERK: parametrene i programmet "DEF" eller frie parametre nullstilles ikke: ved å holde samtidig inne knappene "+" og "-" laster man inn fabrikkinnstillingene.

7. VEDLIKEHOLD



ADVARSEL! FØR DU UTFØR VEDLIKEHOLD SARBEIDET, SKAL DU FORSIKRE DEG OM AT PUNKTESVEISEREN ER AVSLÅTT OG FRAKOPLET FRA NETTET.

I versjonene med aktivering ved hjelp av den pneumatiske sylindere (mod. PCP), må du blokkere bryteren i stilling "O" ved hjelp av låset som medfølger.

7.1 ORDINARIE VEDLIKEHOLD

NORMALE VEDLIKEHOLDSPROSEDYRER KAN FULLFØRES AV OPERATØREN.

- homologering/tilbakestilling av elektrodspissens diameter og profil;
- kontroll av elektrodens oppstilling;
- kontroll av avkjølingen av elektrodene og armene (IKKE INNI PUNKTESVEISEREN);
- kontroll av fjæringens kraft (elektrodens kraft);
- tømning av kondens fra trykkluftens inntakfilter.
- Kontroll av avkjøling av kabel og klemme.
- Kontroll av at punktveiseapparatet og klemmens nettkabel er hel.
- Bytte elektroder og armer.
- Regelmessig kontroll av kjølevannsnivået i tanken.
- Regelmessig kontroll av at der ikke er noen vannlekkasje.

7.2 SPESIALVEDLIKEHOLD

INNGREP FOR SPESIALVEDLIKEHOLD MÅ KUN BLI UTFØRT AV PERSONELL MED ERFARINGER OG KVALIFIKASJONER FOR ELEKTRISKE OG MEKANISKE INSTALLASJONER.



BEMERK! FØR DU FJERNER PUNKTESVEISEAPPARATETS PANELE FOR ADGANG TIL DENS INTERNE DELER SKAL DU FORSIKRE DEG OM AT DEN ER SLÅTT FRA OG FRAKOPLET FRA ELNETTET OG PNEUMATIKNETTET

(hvis brukt).

Eventuelle kontroller som blir utført med spenningstillførsel i punktveiseapparatet kan føre til alvorlig elektrisk støt på grunn av direkte kontakt med strømforsynte deler og/eller skader som beror på direkte kontakt med de bevegelige delene.

Regelmessig og i hvert fall i samsvar med bruksfrekvensen eller miljøforholdene, skal du inspektere punktveiseapparatet innvendig og fjerne støv og metallpartikler som legger seg på transformatorens, tyristormodulen, diodmodulen, nettkabelens kabelfeste osv. ved å bruke tør trykkluft (maks 5 bar).

Unngå å rette trykkluftstrålen mot de elektriske kortene; forsikre deg om å rengjøre dem med en meget myk børste og egnet oppløsningsmiddel.

Ved rengjøringen skal du:



- Kontrollere at kablene ikke har skader på isoleringen eller koplinger som er løst eller oksidert.
- Smøre ledder og pinner.
- Kontrollere at kopplingskruene til transformatorens sekundærenhet til armholderfusjonene er godt strammet og ikke har tegn på oksidering eller overoppheting. Det samme gjelder for armene og elektrodholdenes låseskruer.
- Kontrollere at kopplingskruene til transformatorens sekundærenhet til stengene/utgangsfletene er godt strammet og ikke har tegn på oksidering eller overoppheting.
- Kontrollere at kopplingskruene til transformatorens sekundærenhet (hvis tilstede) er godt strammet og at der ikke er tegn på oksidering eller overoppheting.
- Kontrollere at kjølevannets sirkulasjon er korrekt (minke flødet som trenges) og at ledningene er godt tette.
- Kontrollere eventuelt luftlekkasje.
- Etter å ha utført vedlikehold eller reparasjoner, skal du tilbake stille koplingene og kablene som opprinnelig. Forsikre deg om at de ikke kommer bort i bevegelige deler eller deler som kan nå høye temperaturer. Bind alle ledninger som opprinnelig og forsikre deg om at koplingene til hovedledningen med høy spenning er godt separert fra koplingene i sekundærledningen med lav spenning. Bruk alle brikkenes og opprinnelige skruene for å lukke snekingsdelen ordentlig.

8. FEILSØKING

I HENDELSE AV UTILFREDSTILLENDE DRIFT OG FØR DU UTFØRER MER SYSTEMATISKE SJEKKER ELLER HENVENDER DEG TIL SERVICESENTERET, SJEKK AT:

- Med hovedbryteren for punktveisemaskinen lukket, (pos. " I ") lyser skjermen. Hvis feilen ligger i tilførselsledningen (kabel, støpsel og stikkontakt, sikringer, stort spenningsfall, etc).
- Ingen alarmer er påskrudd, i dette tilfellet må du vente på tenning av ikonet "START" og trykke på knappen for å aktivere punktveisemaskinen på nytt: kontroller riktig sirkulasjon ved kjølevannet og reduser eventuelt intermitteringsforholdet ved arbeidssyklusen: kontroller forekomsten av trykkluft (kun mod. PCP); kontroller at strømspenningen er kompatibel med verdien som gjengis på skiltet med $\pm 10\%$.
- Med aktivert pedal eller sylinder lukker den elektrisk styrte aktuatoren effektivt terminalene (kontaktene), noe som gir klarsignal til kretskortet: punktveiseikonet tenes i innstilt tidsrom.
- Elementene som er en del av den sekundære kretsen (armholderfusjoner - armer - elektrodholdere) er ikke ineffektive på grunn av løse skruer eller oksidasjon.
- Sveiseparametrene (effekt og elektrodediameter, sveisetid og strøm) er tilstrekkelige for arbeidet som pågår.

På modellen PCP:

- den komprimerte luftens trykk ikke er lavere enn grensen for inngrep av sikkerhetsinnretningen;
- syklusvelgeren ikke er feil satt i stilling  (kun trykk ikke sveising);
- ikke bryteren for igangsetting  ikke er slått på etter hvert inngrep av beskyttelses-

sikkerhetsinnretninger:

- a) mangel på spenning i strømførende nett;
- b) mangel/dårlig trykk av komprimert luft;
- c) overoppheting;
- d) over/underspenning.

| | | | |
|---|----|---|----|
| 1. VASTUSHITSAUSLAITTEEN YLEINEN TURVALLISUUS..... | 69 | 5.1 VALMISTELU..... | 71 |
| 2. JOHDANTO JA YLEISKUVAUS..... | 70 | 5.2 PISTEHITSAUSKONEEN NOSTOTAPA (KUVA E)..... | 71 |
| 2.1 TÄRKEIMMÄT OMINAISUUDET..... | 70 | 5.3 PISTEHITSAUSKONEEN SIOJITTAMINEN..... | 71 |
| 2.2 TILATTAVAT LISÄVARUSTEET..... | 70 | 5.4 VERKKOON KYTKENTÄ..... | 71 |
| 3. TEKNISEET TIEDOT..... | 70 | 5.4.1 Varoitukset..... | 71 |
| 3.1 TYYPPIKILPI (KUVA A)..... | 70 | 5.4.2 Sähkökaapelin yhdistäminen pistehitsauskoneeseen (KUVA F)..... | 71 |
| 3.2 MUUT TEKNISEET TIEDOT (KUVA B)..... | 70 | 5.4.3 Pistoke ja pistorasia..... | 71 |
| 4. PISTEHITSAUSKONEEN KUVAUS..... | 70 | 5.5 PAINEILMALIITOS (KUVA G) (vain malli PCP)..... | 71 |
| 4.1 PISTEHITSAUSKONEEN YLEISET TIEDOT JA HAITAT (KUVA C)..... | 70 | 5.6 JÄÄHDYTYSPIIRIN LIITOS (KUVA H)..... | 71 |
| 4.2 OHJAUS- JA SÄÄTÖLAITTEET..... | 70 | 6. HITSAAUS (PISTEHITSAUS)..... | 71 |
| 4.2.1 Ohjauspaneeli (Kuva D1)..... | 70 | 6.1 ALKUVALMISTELUT..... | 71 |
| 4.2.2 Kuvakkeiden kuvaus (KUVA D2)..... | 70 | 6.2 PARAMETRIEN SÄÄTÄMINEN..... | 71 |
| 4.2.3 Pistehitsausparametrien asetustapa..... | 70 | 6.3 MENETTELY..... | 71 |
| 4.2.4 Puristemutteri ja virtaaman säätö (KUVA D3)..... | 70 | 6.4 OHJELMIEN HALLINTA "EXPERT"-TAVASSA..... | 72 |
| 4.2.5 Paineen säätö ja painemittari (KUVA D4 vain malli PCP)..... | 70 | 6.4.1 Pistehitsausparametrien tallennus..... | 72 |
| 4.2.6 Ilma- ja vesiliitokset (kuvat G ja H)..... | 70 | 6.4.2 Yksilöllistetyt ohjelman pistehitsausparametrien muuttaminen..... | 72 |
| 4.3 SUOJATOIMINNOT JA LUKITUS..... | 70 | 6.4.3 Ohjelman palautus..... | 72 |
| 4.3.1 Yleiskatkaisin..... | 70 | 6.4.4 Ohjelman poistaminen..... | 72 |
| 4.3.2 "START"-käynnistyspainike..... | 70 | 7. HUOLTO..... | 72 |
| 4.3.3 Jaksovalitsin EI HITSAA / HITSAA..... | 71 | 7.1 TAVALLINEN HUOLTO..... | 72 |
| 4.3.4 Lämpösuojaus (AL1)..... | 71 | 7.2 ERIKOISHUOLTO..... | 72 |
| 4.3.5 Paineilman turvallisuus (AL6 - vain malli PCP)..... | 71 | 8. VIANETSINTÄ..... | 72 |
| 4.3.6 Yli- ja alijännitesuojaus (AL3 ja AL4)..... | 71 | | |
| 5. ASENNUKSEEN..... | 71 | | |

VASTUSHITSAUSLAITTEET TEOLLISEEN JA AMMATTILAIKÄYTTÖÖN

Huomio: seuraavassa tekstissä käytetään termiä "pistehitsauslaite".

1. VASTUSHITSAUSLAITTEEN YLEINEN TURVALLISUUS

Käyttäjää on opastettava riittävästi pistehitsauslaitteen käytöstä, vastushitsaukseen liittyvien menetelmien riskeistä sekä suojoitoimenpiteisiin ja hätätilanteisiin liittyvistä menetelmistä.

Pistehitsauslaite (ainoastaan paineilmasylinterikäyttöisillä versioilla) on varustettu yleiskatkaisimella, jossa on hätätilatoiminnot ja lukko sen lukitsemiseksi "O" (avoim) -asentoon.

Lukon avain voidaan antaa ainoastaan asiantunnevalle käyttäjälle, joka on koulutettu hänelle annettuihin tehtäviin 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 sateessa.
- Kytettäessä hitsauskaapeleita ja mitä tahansa tavallista huoltotoimenpidettä tehtäessä varille ja/tai elektrodeille pistehitsauslaitteen on oltava sammutettu ja irtikytketty sähkö- ja paineilmaverkosta (jos mukana). Samoin vesiverkostoon tai jäähdytyslaitteeseen suljetulla piirillä kytkettäessä (vesijäähdytteiset pistehitsauslaitteet) ja joka tapauksessa korjauksia varten (erikoishuoltotyöt).
- Paineilmasynterikäyttöisillä pistehitsauslaitteilla on välttämätöntä lukita yleiskatkaisin "O" -asentoon varusteissa olevalla lukolla. Samoin vesiverkostoon tai jäähdytyslaitteeseen suljetulla piirillä kytkettäessä (vesijäähdytteiset pistehitsauslaitteet) ja joka tapauksessa korjauksia varten (erikoishuoltotyöt).



- 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 keusteiden 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 hitsaussavujen poistamiseksi elektrodien läheisyydestä; on välttämätöntä arvioida systemaattisesti hitsaussavuille altistumisrajat niiden koostumuksen, tiiviiden sekä 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 sähkömagneettista kenttiä (EMF) pistehitsauspiirin ympärillä.

Sähkömagneettiset kentät voivat haitata joitakin lääkinnällisiä laitteita (esim. Pace-maker, hengityslaitteet, metalliproteesit jne.).

On huolehdittava asianmukaisista suojoitoimenpiteistä näitä laitteita käyttävien kanssa. Esimerkiksi pistehitsauslaitteen käyttöalueelle tulon estäminen.

Tämä pistehitsauslaite vastaa teolliseen ympäristöön ammattilaiskäyttöön tarkoitettua tuotteen teknisiä standardeja. Ei taata vastaavuutta perusrajojen kanssa liittyen henkilön sähkömagneettisille kentille altistumiseen kotiympäristössä.

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 = 40cm (kuva I);



- A-luokan laitteet:

Tämä pistehitsauslaite vastaa ainoastaan teollisessa ympäristössä ammattilaiskäyttöön tarkoitettua tuotteen teknisen standardin vaatimuksia.

Ei taata vastaavuutta sähkömagneettisen yhteensopivuuden kanssa asuinrakennuksissa tai rakennuksissa, jotka on liitetty suoraan matalajännitteeseen sähköverkkoon kotitalouksia varten.

KÄYTTÖTARKOITUS

Asennusta on käytettävä yhden tai useamman teräksisen tai vähähiilisen, erinmuotoisen tai -kokoisen pellin pistehitsaukseen tehtävän työn mukaisesti.



JÄÄNNÖSRISKIT
YLÄOSIEN LIITTYMISRISKI
ÄLÄ LAITA KÄSIÄ LIIKKUVIEN OSIEN LÄHELLE!

Pistehitsauslaitteen toimintatapa ja työstettävän kappaleen vaihteleva muoto ja koko estävät sisäänrakennetun suojan toteuttamisen yläosien liittymistä vastaan: sormet, käsi, kynnärvars.

On pienennettävä riskiä käyttämällä sopivia ennaltaehkäisykeinoja:

- Käyttäjän on oltava asiantuntija tai koulutettu vastushitsausmenettelyä varten tällaisilla laitteistoilla.
- On tehtävä riskiarviointi jokaista työtyyppiä varten; on välttämätöntä varata välineet ja suojat tukemaan ja ohjaamaan työstettävää kappaletta niin, että kädet pysyvät loitolla vaaralliselta alueelta elektrodien luota.
- Mikäli käytössä on kannettava pistehitsauslaite: pidä pihdistä tiukasti kädellä kädellä niille tarkoitetuista kädenpidikkeistä; pidä kädet aina loitolla elektrodeista.
- Kaikissa tapauksissa, joissa kappaleen muoto mahdollistaa sen, säädä elektrodien etäisyys niin, ettei ylitetä 6 mm:n liikevara.
- Estä useamman henkilön työskentelyä yhtä aikaa pistehitsauslaitteella.
- Työalueelle ei saa päästää asiattomia henkilöitä.
- Älä jätä pistehitsauslaitetta valvomatta: mikäli se on välttämätöntä, irtikytk se sähköverkosta; paineilmasylinterikäyttöisillä pistehitsauslaitteilla laita yleiskatkaisin "O" -asentoon ja lukitse se varusteissa olevalla lukossa, ota avain pois, jolloin vastuuhenkilö säilyttää sitä.
- Käytä ainoastaan laitteelle tarkoitettuja elektrodeja (katso varaosaluettelo) vaihtamatta niiden muotoa,

- PALOVAARA

Jotkut pistehitsauslaitteen osat (elektrodit - varret ja niiden läheiset osat) voivat saavuttaa yli 65°C lämpötilan: on välttämätöntä käyttää asianmukaisia suojaravusteita.

Anna vastahitsatun kappaleen jäähtyä ennen siihen koskettamista!

- KALLISTUMIS- JA KAATUMISRISKI

- Sijoita pistehitsauslaite vaakasuuntaiselle alustalle, jonka kantokyky kestäää sen painon; kiinnitä pistehitsauslaite tukialustaan (ohjekirjan kohdan "ASENNUS" mukaisesti). Päinvastaisessa tapauksessa: kallellaan olevat tai irralliset lattiat ja liikkuvat tukialustat, on olemassa kaatumisvaara.

- On kiellettyä nostaa pistehitsauslaitetta paitsi ohjekirjan kohdassa "ASENNUS" erityisesti ilmoitetussa tarkoituksessa.

- Mikäli käytetään liikkuvia laitteita: irrota pistehitsauslaite sähkö- ja paineilmaverkosta (jos mukana) ennen laitteen siirtämistä toiselle työalueelle. Kiinnitä huomiota esteisiin ja maan kovuuteen (esim. kaapelit ja putket).

- VÄÄRÄNLAINEN KÄYTTÖ

On vaarallista käyttää pistehitsauslaitetta mihin tahansa muuhun tarkoitukseen kuin mihin se on tarkoitettu (katso KÄYTTÖTARKOITUS)



SUOJAUKSET JA SUOJAT

Pistehitsauslaitteen suojat ja liikkuvat osat on laitettava paikoilleen ennen sen kytkemistä sähköverkkoon.

HUOMIO! Kaikki käsin tehtävät toimenpiteet pistehitsauslaitteen liikkuvilla käsillä oleville osille, esimerkiksi:

- Elektrodioiden vaihto tai huolto

- Varsien tai elektrodioiden asennon säätö

TEHDÄÄN PISTEHITSAUSLAITE SAMMUTETTUNA JA IRTIKYTKETTYNÄ SÄHKÖ- JA PAINEILMAVERKOSTA (jos mukana). YLEISKATKAISIN LUKITTUNA "O"-ASENTON LUKOLLA JA AVAIN POISTETTUNA (PAINEILMASYLINTERI-käyttöisissä malleissa).

VARASTOINTI

- Sijoita laite ja sen välineet (joko pakkauksen kanssa tai ilman) suljettuihin tiloihin.

- Ilman suhteellinen kosteus ei saa ylittää 80 %.

- Ilman lämpötilan on oltava välillä -15°C - 45°C.

Jos laitteessa ei ole vesijäähdytysyksikköä ja ilman lämpötila on olle 0°C: lisäksi jäätymisenestoainetta tai tyhjennä hydraulipiiri ja vesisäiliö kokonaan.

Käytä aina sopivia keinoja laitteen suojaamiseksi kosteudelta, liialta ja korroosiolta.

2. JOHDANTO JA YLEISKUVAUS

2.1 TÄRKEIMMÄT OMINAISUUDET

Pylväspistehitsauslaitteet, joissa elektrodit laskeutuu käyräviivaisesti, vastushitsausta varten (yksi piste), jota mikroprosessori ohjaa digitaalisesti.

Tärkeimmät ominaisuudet ovat:

- linjan ylivirran rajoitus kytkettäessä (kytkennän ohjaus cosφ);

- optimaalisen pistehitsausvirran valinta saatavilla olevan verkon tehokkuuden mukaan;

- hitsausjakson optimaalisten parametrien valinta (lähellevientiaika, portaikon aika, hitsausaika, tauko-aika sekä impulssien määrä);

- suositukohjelmien muistinlaitto;

- taustavalaistus nestekidenäyttö ohjausten ja asetettujen parametrien havainnollistamiseksi;

- lämpösuojaus merkinannolla (ylikuormitus tai jäähdytysnesteen puuttuminen);

- merkinanto ja lukitus virransyötön yli- tai alijännitetilanteessa;

- ilman puuttumisen merkintä (vain malleissa paineilmaohjauksella "PCP");

- ilmavirran säätö varsien sulkeutumisen hidastamiseksi (vain malleissa paineilmaohjauksella "PCP").

Käyttö:

- mallit "PTE": poljinmekaniikka, jonka vivun pituus säädettävissä;

- mallit "PCP": paineilmaoiminnoinen kaksitoimisella sylinterillä poljinventtiilillä ohjattuna.

2.2 TILATAVAT LISÄVARUSTEET

- Varsipari pituudeltaan 500mm, elektrodiokannattimella ja tavallisilla elektrodeilla.

- Varsipari pituudeltaan 700mm, elektrodiokannattimella ja tavallisilla elektrodeilla.

- Kaarevat elektrodit.

- Laitteisto nestejäähdytystä varten suljetussa virtapiirissä (sopii vain PTE tai PCP 18-mallien kanssa).

3. TEKNISET TIEDOT

3.1 TYYPPIKILPI (KUVA A)

Tärkeimmät tiedot pistehitsauskoneen käyttämisestä ja sen ominaisuuksista on tiivistetty tyyppikilpeen seuraavilla merkityksillä.

1- Virransyöttölinjan vaiheiden lukumäärä ja taajuus.

2- Virransyötön jännite.

3- Verkkoteho pysyvässä tilassa (100%).

4- Verkon nimellisteho 50 %:n pulssitusuhteella.

5- Elektrodioiden maksimi tyhjäkäyntijännite.

6- Maksimi virta elektrodeilla oikosulussa.

7- Virta kaksipiiriin pysyvässä tilassa (100%).

8- Varsien etäisyys ja pituus (standardi).

9- Elektrodioiden säädettävissä oleva minimi ja maksimi voima.

10- Paineilmalähteen nimellispaine.

11- Paineilmalähteen paine, joka tarvitaan maksimi voiman saamiseksi elektrodeihin.

12- Jäähdytysnesteen virtaama.

13- Jäähdytysnesteen nimellispaineen aleneminen.

14- Hitsauslaitteen paino.

15- Turvallisuussymbolit, joiden merkitys selitetään luvussa 1 "vastushitsauskoneen yleinen turvallisuus".

Huomio: Esitetty esimerkkikilpi ilmoittaa ohjeellisesti symboleiden ja lukujen merkityksen hallussanne olevan pistehitsauskoneen teknisten tietojen tarkat arvot on katsottava suoraan kyseisen pistehitsauskoneen kilvestä.

3.2 MUUT TEKNISET TIEDOT (KUVA B)

4. PISTEHITSAUSKONEEN KUVAUS

4.1 PISTEHITSAUSKONEEN YLEISET TIEDOT JA HAITAT (KUVA C)

4.2 OHJAUS- JA SÄÄTÖLAITTEET

4.2.1 Ohjauspaneeli (KUVA D1)

1- yleiskatkaisin (malleissa PCP hätäpysäytystoiminnolla ja asento "O" lukittavissa:

lukko avaimineen varusteissa).

2- lisäys- (+) ja vähennyspainikkeet (-).

3- painike parametrien "MODE" valitsemiseksi.

4- taustavalaistus nestekidenäyttö;

5- käynnistyspainike / START (malli PCP);

6- valitsin, vain painallus (ei hitsaa) / hitsaa.

4.2.2 Kuvakkeiden kuvaus (KUVA D2).

Pistehitsausparametrit (1-7):

1- power (%): pistehitsausvirta prosenteissa suhteessa maksimiarvoon;

2- lähellevienti (cycles): odotusaika jaksoissa ennen virran tuottoa elektrodiin ja työstettävän kappaleen kosketuksesta lähtien;

3- portaikko (cycles): aika jaksoissa, mikä menee pistehitsausvirralta "power"-parametrilla asetetun arvon saavuttamiseen;

4- pistehitsausaika (cycles): aika jaksoissa, jolloin virta säilyy asetetulla arvolla;

5- tauko-aika (cycles): aika jaksoissa, jolloin virta on nolla kahden impulssin välillä (vain pulssattu);

6- impulssien lukumäärä (nro): jos se on 1, niin pistehitsaus päättyy pistehitsausajan jälkeen (4); jos se on yli 1, se tarkoittaa laitteen tuottamien virtaimpulssien määrää (pulsattu toiminto);

7- asetettujen jaksoiden synoptinen pyöreä ilmaisin, jossa numeroarvo keskellä;

8- lämpöhälytyksen symboli;

9- numeerinen monitoiminäyttö;

10- pistehitsauskoneen päällä olon symboli (virrantuotto);

11- lähelleviennin symboli, päällä kuvan D1-6 valitsimen ollessa asennossa EI HITSAA;

12- START-ilmaisin: paina kuvan D1-5 painiketta laitteen käyttöönottamiseksi;

13- PRG yksilöllistetyn OHJELMAN symboli;

14- symboli, yksilöllistetyn ohjelman muistiinlaitto / ei muistiinlaittoa;

15- asetetun tehon synoptinen pyöreä ilmaisin, jossa numeroarvo keskellä.

4.2.3 Pistehitsausparametrien asetustapa

Jokaisella laitteella käynnistyskerralla ja ennen "START"-käynnistyspainikkeen painamista on mahdollista vaihtaa toimintatapa, jolla hitsausparametrit halutaan asettaa:

- "AAJENNETTU"-tapa = EASY: mahdollistaa kahden tärkeimmän hitsausparametrien "POWER" (1) sekä "pistehitsausaika" (4) nopeamman ja intuitiivisen valinnan.

Tässä tavassa ei ole mahdollista tallentaa yksilöllistettyjä ohjelmia muistiin.

- "LAAJENNETTU"-tapa = EXPERT: mahdollistaa kaikkien edellisessä luvussa kuvattujen hitsausparametrien asetuksen. Tässä tavassa voidaan tallentaa muistiin yksilöllistettyjä ohjelmia.

4.2.4 Puristemutteri ja virtaaman säätö (KUVA D3)

1- Mutteriin pääsee käsiksi avaamalla pistehitsauslaitteen takana oleva luukku.

Mutterin avulla voidaan säätää elektrodioiden käyttämä voima käyttämällä jousen esikuormitusta: mitä ladattumpi jousi on, sitä suurempi on pistehitsauslaitteen elektrodioiden voima.

2- Virtaaman säätimellä (vain malli PCP) voidaan hidastaa varsien sulkuliikettä elektrodioiden värähtelyn välttämiseksi kappaleella.

Pyöritä säätöruuvia vastapäivään (+) ilmanvirtauksen ja elektrodioiden laskunopeuden lisäämiseksi; pyöritä myötäpäivään (-) ilmanvirtauksen ja elektrodioiden laskunopeuden vähentämiseksi.

4.2.5 Paineen säätö ja painemittari (KUVA D4 vain malli PCP)

1- Vipu paineen säätämiseksi;

2- Painemittari.

4.2.6 Ilma- ja vesiliitokset (kuvat G ja H)

G (1) - Paineilmaputken liitos (vain malli PCP);

G (2) - Suodatin ja tiivistymän tyhjennys (vain malli PCP);

H (1) - INLET-vesiliitokset.

H (2) - OUTLET-vesiliitokset.

4.3 SUOJATOIMINNOT JA LUKITUS

4.3.1 Yleiskatkaisin

- Asento "O" = lukittavissa oleva auki-asento (katso luku 1).



HUOMIO! Asennossa "O" virtakaapelin liitännän sisäliittimissä (L1+L2) on jännite.

- Asento "I" = suljettu: pistehitsauslaite saa virtaa, mutta ei toimi (STAND BY) näyttö päällä.

Hätätoiminto

Pistehitsauslaitteen ollessa avustoinnissa (asento "I" => asento "O") määrittää pysäytyksen turvallisesti:

- virta estynyt;

- liikkeen lukitus: sylinteri tyhjennyksessä (jos mukana);

- automaattinen uudelleen käynnistys estynyt.



HUOMIO! TARKASTA JAKSOITTAIN TURVAPYSÄYTYKSEN OIKEANLAINEN TOIMIVUUS.

4.3.2 "START"-käynnistyspainike

Sen käyttö on välttämätöntä hitsauslaitteen ohjaamiseksi kaikissa seuraavissa tilanteissa:

- joka kerta suljettaessa yleiskatkaisin (asento "O" => asento "I");

- joka turva- ja suojalaitteiden keskeytyksen jälkeen;

- virransyötön paluun jälkeen (sähkö- ja paineilma-), joka on aikaisemmin keskeytynyt alun katkaisun tai häiriön vuoksi.



HUOMIO! TARKASTA JAKSOITTAIN TURVALLISEN KÄYNNISTYKSEN OIKEANLAINEN TOIMIVUUS.

4.3.3 Jaksovalitsin EI HITSAA / HITSAA

- EI HITSAA: mahdollistaa pistehitsauslaitteen ohjaamisen ilman hitsausta. Käytetään varsien liikkuttamiseen sekä elektrodien sulkemiseen tuottamatta virtaa.



JÄÄNNÖSRISKI! Myös tässä toimintavassa on yläosien liittämissä jäännösriski: huolehdi varoimenpiteistä (katso turvallisuusluku).

- HITSAA (normaali hitsausjakso): ottaa pistehitsauslaitteen käyttöön hitsaukseen.

4.3.4 Lämpösuojaus (AL1)

Keskeyttää, mikäli pistehitsauslaite ylikuumentuu jäähdytysnesteen ollessa liian vähäinen tai sen puuttuessa tai toimintajakson (DUTY CYCLE) ylittäessä lämpöarajan. Keskeytys näkyy KUVAN D2-9 kuvakkeen sekä merkinnän AL1 syyttymisellä. VAIKUTUS: virran katkaisu (hitsaus estynyt). ENNALLEEN PALAUTUS: käsin (painikkeen "START" käyttö) sallittuihin lämpötilarajoihin palaamisen (kuvakkeen AL1 sammuminen ja "START" syytyminen).

4.3.5 Paineilman turvallisuus (AL6 - vain malli PCP)

Keskeyttää, mikäli paineilmasyötön puuttuessa tai painehäviötilanteessa ($p < 2.5 + 3\text{bar}$); keskeytys näkyy painemittarin ilmoituksella ($0 + 3\text{bar}$) ja merkinnällä AL6 näytöllä. VAIKUTUS: liikkeen lukittuminen: elektrodien avaus (sylinteri tyhjennyksessä); virran pysähtyminen (hitsaus estynyt). ENNALLEEN PALAUTUS: käsin (painikkeen START käyttö) sallittuihin painerajoihin palaamisen jälkeen (merkintä "START" näytöllä).

4.3.6 Yli- ja alijännitesuojus (AL3 ja AL4)

Keskeyttää, mikäli esiintyy virransyötön yli- tai alijännite; keskeytys näkyy merkinnällä AL3 (ylijännite) ja AL4 (alijännite) näytöllä. VAIKUTUS: liikkeen lukittuminen: sylinteri tyhjennyksessä (jos mukana); virran katkaisu (hitsaus estynyt). ENNALLEEN PALAUTUS: käsin (painikkeen START käyttö) sallittuihin jänniterajoihin palaamisen jälkeen (merkintä "START" näytöllä).

5. ASENNUS



HUOMIO! SUORITA KAIKKI SÄHKÖPIIRIN JA ILMANPAINEPURISTIMEN ASENNUS- JA KYTKENTÄTOIMINNOT, KUN PISTEHITSAUSKONE ON HUOLELLISESTI SAMMUTETTU JA IRRITETTU SÄHKÖVERKOSTA. AINOASTAAN SIIHEN ERIKOISTUNUT TAI KOKENUT HENKILÖ SAA SUORITTA SÄHKÖPIIRIN JA ILMANPAINEPURISTIMEN KYTKENNÄT.

5.1 VALMISTELU

Poista pistehitsauskone pakkauksesta, suorita kytkennät, kuten tässä luvussa neuvotaan.

5.2 PISTEHITSAUSKONEEN NOSTOTAPA (KUVA E)



Pistehitsauskone on nostettava kaksoisköyden ja koukkujen avulla sekä käyttämällä erityisiä renkaita. On ehdottomasti kiellettyä sitoa pistehitsauskone nostoa varten eri tavalla kuin ohjeiden mukaisesti (esim. varsista tai elektrodeista).

5.3 PISTEHITSAUSKONEEN SIOJITTAMINEN

Varaa asennuspaikaksi tarpeeksi avara ja tyhjä tila, jotta ohjaukspöytä ja työalueeseen (elektrodit) on turvallista päästä käsiksi. Varmista, että jäähdytysilman syöttö- ja poistokaukkojen edessä ei ole esteitä ja että ilmassa ei ole sähköä johtavia pölyjä, syövyttäviä höyryjä, kosteutta, jne. Sijoita pistehitsauskone tasaiselle ja materiaaliiltaan yhtenäiselle tasolle (betonilattialle tai vastaavalle). Kiinnitä pistehitsauskone maaperään neljällä M10 -ruuvilla käyttäen rungossa olevia reikiä; jokaisen kiinnityskappaleen on oltava vetovoimaltaan vähintään 60kg (60daN). **Max. kuormitus** Alavaran max. kuormitus (keskitetty elektrodin akselille) on 35 kg (35 daN).

5.4 VERKKOON KYTKENTÄ

5.4.1 Varoitukset

- Tarkasta ennen sähkökytkentöjen tekemistä, että pistehitsauslaitteen tietokytin tiedot vastaavat asennuspaikassa saatavilla olevaa verkon jännitettä ja taajuutta.
- Pistehitsauslaite saadaan kytkeä ainoastaan virransyöttöjärjestelmään jossa on maadoitettu nollajohdin.
- Suojan varmistamiseksi epäsuoran kosketuksen varalta käytä differentiaalikatkaisimia:
 - Tyyppi A  yksivaiheisille koneille;
 - Tyyppi B  kolmivaiheisille koneille.
- Normin EN 61000-3-11 (Flicker) vaatimuksiin vastaamiseksi suositellaan pistehitsauslaitteen kytkemistä sähköverkon liittäkohtiin, joiden impedanssi on alle $Z_{max} = 0.066 \Omega$ ohmia.
- Pistehitsauslaite ei vastaa normin IEC/EN 61000-3-12 vaatimuksia. Mikäli laite kytketään julkiseen sähköverkkoon, on asentajan tai käyttäjän vastuulla varmistaa, voidaanko pistehitsauslaite liittää siihen (kysy neuvoa tarvittaessa sähkönjakeluverkon hoitajalta).

5.4.2 Sähkökaapelin yhdistäminen pistehitsauskoneeseen (KUVA F)

Poista oikea sivupaneeli; kokoa varusteissa oleva kaapelinlukitsija yhdistettynä jälkimmäiselle paneelille suunniteltuun reikään. Lävistäen kaapelinlukitsija yhdistää sähkökaapeli sähköperustan kiinnittimiin (vaiheet L1(N) L2) sekä maadoitusjuuruihin kiinnittimeen (-keltavihreä johdin). Varusta ruuvipenkistön mallin mukaisesti kaapelin loppupää, kuten kuvassa neuvotaan (KUVA F1, F2). Kiinnitä kaapeli kiristämällä kaapelinjohtimen ruuvit. Lue kappale "TEKNISET TIEDOT" pienintä mahdollista johtimen leikkauspinta-alaa varten.

5.4.3 Pistoke ja pistorasia

Liitä sähköjohtoon normalisoitu pistoke (3P (napaa)+T (maadoitus): vain 2 napaa käytetään kytkentään 400V LIITÄNTÄ; 2P (napaa)+T (maadoitus): kytkentä 230V YKSIVAIHEINEN), jonka tehokkuus on sopiva, ja varaa sulakkeilla tai automaattisella lämpömagneettisella katkaisimella suojattu pistorasia; on liitettävä sopiva maadoituspääte virransyöttölinjan maadoitusjohtimeen (keltavihreä). Sulakkeiden ja lämpömagneettisen katkaisimen tehokkuus ja keskeytysominaisuudet ovat kappaleessa "MUUT TEKNISET TIEDOT" ja/tai TAUL. 1. Jos asennetaan useampia pistehitsauslaitteita, jaa virransyöttö jaksoittain kolmelle vaiheelle tasapainoisen kuormituksen aikaansaamiseksi, esimerkiksi: pistehitsauslaite 1: virransyöttö L1-L2; pistehitsauslaite 2: virransyöttö L2-L3; pistehitsauslaite 3: virransyöttö L3-L1.



HUOMIO! Yllä olevien ohjeiden laiminlyöminen tekee valmistajan suunnitteleman turvajärjestelmän (luokka I) tehottomaksi aiheuttaen siten vakavan henkilövahinkojen (esim. sähköisku) tai aineellisten vahinkojen (esim. tulipalo) vaaran.

5.5 PAINEILMALIITOS (KUVA G) (vain malli PCP)

- Varaa paineilmalinja, jonka käyttöpaino on vähintään 6 baaria.
- Liitä varusteissa olevan putkenkannattimen liitos kuvan G-1 kaasuliitokseen 1/8; varmista liitosten pitävyyden teflonnauhalla.
- Liitä paineilmaletku, jonka halkaisija sopii (käytettävään) liitokseen; varmista liitosten pitävyyden sopivalla nauhalla tai putken kiinnittimellä.

5.6 JÄÄHDYTYSPIIRIN LIITOS (KUVA H)

On välttämätöntä varata vedensyöttöputki lämpötilalla joka ei ylitä 30°C, ja minimivirtausvoimakkuudella (Q), joka ei ole alle TEKNISISSÄ TIEDOISSA eritellyn. Voidaan toteuttaa avoin jäähdytyspiiri (paluuviesi menetetään) tai suljettu jäähdytyspiiri, kunhan vain noudatetaan sisäänluovetun lämpötila- ja virtaamarajoja. Liitä asianmukaiset varusteissa olevat vesiliitokset KUVAN H kaasuliitoksiin 1/8: vesiliitokset on varustettu tiivistysrenkaalla "OR" eivätkä ne vaadi teflonnauhaa niiden liitosta varten. Liitä vedensyöttöputki (KUVA H-1) ulkopuoliseen vesiputkistoon tarkastaen paluuputken oikeanlaisen virtaus ja virran voimakkuus (KUVA H-2); varmista liitosten pitävyyden sopivalla nauhalla tai putken kiinnittimellä.



HUOMIO! Pistehitsauslaitteen ilman kunnollista vedenkiertoa voivat aiheuttaa pistehitsauskoneen käytöstä poiston ylikuumentumisvaurioiden takia.

6. HITSAAUS (PISTEHITSAUS)

6.1 ALKUALMISTELUT

- Ennen minkäänlaisia (piste-)hitsauslaitteita on välttämätöntä tehdä tarkastuksia ja säädöksiä pääkatkaisimen ollessa "O" asennossa (PCP-versioissa lukon ollessa kiinni) ja paineilmasyötön ollessa katkaistuna (EI KYTKETTY):
- Tarkista, että sähköliitännät on suoritettu oikein ylläolevien ohjeiden mukaan.
 - Laita jäähdytysvesi kiertoon.
 - Sovita elektrodien halkaisija "d" hitsattavan levyn paksuuden "s" mukaan jolloin $d = 4 + 6 \cdot \sqrt{s}$.
 - Jätä elektrodien väliin hitsattavien levyjen paksuinen väli; tarkista, että käsin asetetut varret ovat yhdensuuntaiset.
 - Säädä tarvittaessa löysäämällä elektrodinkannattimien lukitusruuveja kunnes löydät parhaimman asennon suoritettavaa työtä varten; ruuvaa lukitusruuvit kunnolla pohjaan asti. Malleissa PTE ja PCP28 on mahdollista säätää myös varsien väli alavarrenpitimen kiinnitysruuvien avulla (ks. tekniset tiedot).
 - Avaa koneen takaosassa oleva elektrodien voimansäätömuttereihin johtava turvaluukku löysäämällä neljää kiinnitysruuvia (avain n. 30). Jouta puristamalla (mutterin ruuvaaminen oikealle) elektrodien käyttämä voima kasvaa vähitellen minimiarvosta maksimiin (ks. tekniset tiedot). Tämä voima suurenee työstettävien peltien paksuuden sekä elektrodin terän mukaan.
 - Käytä mahdollisesti myös KUVAN D3-2 virtaaman alenninta elektrodien laskun hidastamiseksi; Suositellaan varren sulun hidastuksen kompensoimista pidemmällä lähellevientijalla se mahdollistamiseksi, että voima saavuttaa maksimiarvon ennen kuin laite aloittaa pistehitsauksen. Viitteellisesti, sisäänluovutuspaineen ollessa 8 baaria ja säätimen ruuvi puolivälissä, aseta 100 lähellevientijaksoa (2s); säätöruuvi auki (ruuvi kokonaan pyörityttyä vastapäivään ja ilmanvirtaus kaventamattomana) aseta 20 jaksoa (400ms).
 - Sulje luukku, jotta sisäpuolelle ei pääse mitään sekä estääksesi kosketuksen jännitettä sisältävien ja liikkuvien osien kanssa.
 - PCP-malleissa tarkista paineilman liitäntä, suorita syöttöputkien liittäminen paineilmaverkkoon: säädä painetta paineenalentimen säätönappulan avulla kunnes painemittarissa on lukema 6 bar (90 PSI).

6.2 PARAMETRIEN SÄÄTÄMINEN

Parametrit, jotka vaikuttavat halkaisijan määrittämiseen (leikkaus) ja pistehitsauksen mekaaniseen pitävyyteen ovat:

- elektrodien voima (daN); 1 daN 1.02 kg.
- elektrodien kosketuspinnan halkaisija (mm);
- pistehitsausvirta (KA);
- pistehitsausaika (työajaksot); 50Hz 1 jakso - 0.02 sek.

Kaikki nämä arvot on otettava huomioon pistehitsauskoneen säädössä, sillä ne vaikuttavat toisiinsa suhteellisen suurin varauksin. On otettava huomioon myös eräät seikat, jotka voivat vaikuttaa työtuloksiin:

- syöttöverkon jännitteen liiallinen aleneminen;
- koneen ylikuumentuminen, kun jäähdytysvettä on liian vähän tai ei ole otettu huomioon työajaksien suhdetta;
- varsien sisäisten osien muodot ja mittasuhteet;
- varsien väli (säädettävä malleissa PTE-PCP28);
- varsien pituus (ks. tekniset tiedot).

Jos ei ole kokemusta, on hyvä kokeilla ensin pistehitsausta käyttämällä mittasuhteitaan ja materiaaliiltaan samanlaisia peltiä kuin aiotaan käyttää työstössä. Suosi, kun mahdollista, korkeita virtoja (säätö "POWER"-parametrilla) ja lyhyitä aikoja (säätö parametrilla "CYCLES").

6.3 MENETTELY

- Sulje pistehitsauslaitteen yleiskytkin (asento "I"); näyttö syytty: kuvakkeen "START" palaessa virransyöttö on oikea ja pistehitsauslaite on valmis, mutta ei käytössä.
- Ennen KUVAN D1-5 painikkeen START käyttöä on mahdollista asettaa laite kahden toimintatavan välillä: paina KUVAN D1-3 painiketta "MODE" ja valitse "EASY"-tapa (vain kuvakkeet "POWER" ja "CYCLES") tai "EXPERT"-tapa (kaikki

- hitsausparametrit käytössä).
- Käytä painiketta "START" ja aseta jaksovalitsin hitsausasentoon (KUVA D1-6).
- Aseta hitsausparametrit.
- Laita alemmalle elektrodille pistehitsattavat pellit.
- Käytä liikkeen lopun poljinta (malli PTE) tai poljinventtiiliä (malli PCP) saaden aikaan:
 - A) peltien sulkeutuminen elektrodien väliin etukäteen asetetulla voimalla;
 - B) hitsausvirran kulku etukäteen asetetulla voimakkuudella ja kestolla (aika), jotka osoitetaan KUVAN D2-11 kuvakkeen syttymisellä ja sammumisella.
- Löysää poljin muutaman kuvan (0.5 + 2s) kullutta kuvakkeen sammumisesta (hitsauksen loppu); tämä viivästys (pidätys) antaa pisteelle paremmat mekaaniset ominaisuudet. Suositellaan pistehitsauksen tekemistä asettaen testikappale vetokokeeseen, aiheutetaan pisteen ytimen poisveto toisesta pelistä.

6.4 OHJELMIEN HALLINTA "EXPERT"-TAVASSA

6.4.1 Pistehitsausparametrien tallennus

- Lähtemällä liikkeelle vapaasta alkuohjelmasta, joka tunnustetaan tekstistä "PCP" tai "PTE" näytön keskellä aseta halutut hitsausparametrit.
 - Paina useasti näppäintä "MODE", kunnes levykkeen kuvake syttyy (KUVA D2-15), pidä sitten näppäin "MODE" painettuna: hitsausparametrit tallentuvat ensimmäiseen saatavilla olevaan yksilöllistettyyn ohjelmaan, esimerkiksi ohjelmaan "PRG 001"; ohjelma tallentuu heti ja se nimetään "PRG 001" näytön keskellä.
- HUOMAA: vapaan ohjelman parametrit voidaan aina nähdä näppäimellä "MODE" ja muuttaa näppäimillä "+" ja "-": yksilöllistetyt ohjelman parametrit voidaan nähdä näppäimellä "MODE" ja muuttaa ainoastaan seuraavan luvun menettelyllä.

6.4.2 Yksilöllistetyn ohjelman pistehitsausparametrien muuttaminen

- Lähtemällä liikkeelle yksilöllistetystä ohjelmasta, joka tunnustetaan tekstistä "PRG --" näytön keskellä, pidä painettuna näppäin "MODE", kunnes näkyy välkkyvä teksti "PRG";
- vahvista näppäimellä "MODE" ohjelman numero ja muuta sitten siinä olevat parametrit;
- muutosten päätteeksi pidä painettuna näppäin "MODE", kunnes näkyy yliviivattu levykkeen kuvake (EI TALLENNAA);
- paina vielä "MODE" nähdäksesi levykkeen kuvake (TALLENTAA) ja vahvista sitten pitämällä painettuna "MODE".

6.4.3 Ohjelman palautus

- Lähtemällä liikkeelle mistä tahansa ohjelmasta, pidä painettuna näppäin "MODE", kunnes teksti "PRG" välkyy, valitse sitten palautettavan ohjelman numero painamalla näppäimiä "+" ja "-": numeroita vastaavat yksilöllistetetyt ohjelmat, kun taas "DEF" on joko Default-ohjelma tai vapaa ohjelma.
- Pidä painettuna "MODE" vahvistaaksesi.

6.4.4 Ohjelman poistaminen

- Lähtemällä liikkeelle mistä tahansa ohjelmasta, pidä painettuna näppäin "MODE", kunnes teksti "PRG" välkyy, valitse sitten nollattavan ohjelman numero painamalla näppäimiä "+" ja "-".
 - Pidä painettuna yhtä aikaa näppäimiä "+" ja "-" poistaaksesi ohjelman parametrit.
- HUOMAA: Ohjelman "DEF" tai vapaan ohjelman parametrit eivät nollaudu: pitämällä painettuna yhtä aikaa näppäimiä "+" ja "-" latautuvat tehtaasetukset.

7. HUOLTO



HUOMIO! ENNEN HUOLTOTOIMENPITEITÄ ON VARMISTETTAVA, ETTÄ PISTEHITSAUSKONE ON SAMMUTETTU JA IRROITETTU SÄHKÖVERKOSTA.
Versioissa, joissa on pneumaattisylinteritoiminto (PCP-malli) on välttämätöntä sulkea katkaisija "O" asentoon. Lukko on varusteissa.

7.1 TAVALLINEN HUOLTO

KÄYTTÄJÄ VOI SUORITTA A TAVALLISET HUOLTOTOIMENPITEET.

- elektrodin terän halkaisijan ja poikkileikkauksen sovittaminen/ennalleenpalautus;
- elektrodien rivityksen tarkistus;
- elektrodien ja varsien jäähtymisen tarkistaminen (EI PISTEHITSAUSKONEEN SISÄPUOLELTA);
- jousen kuormituksen tarkistaminen (elektrodien voimakkuus);
- tiivistymän tyhjennys paineilman sisääntulosuodattimeen.
- kaapelien ja pihdin jäähtymisen tarkistus.
- pistehitsauslaitteen ja pihdin sähköjohdon eheyden tarkastus.
- elektrodien ja varsien vaihto.
- jäähtytynesteen säiliön tason jaksottainen tarkastus.
- vesivuotojen täyden puuttumisen tarkastus.

7.2 ERIKOISHUOLTO

AINOASTAAN ASIANTUNTEVA JA SÄHKÖMEKANIikka-ALAN KOULUTUKSEN SAANUT HENKILÖ SAA SUORITTA A ERIKOISHUOLTOTEHTÄVÄT.



HUOMIO! ENNEN PISTEHITSAUSLAITTEEN PANEELIEN POISTAMISTA JA SEN SISÄLLE KOSKEMISTA VARMISTA, ETTÄ PISTEHITSAUSLAITE ON SAMMUTETTU JA IRTIKYTKETTY SÄHKÖ- JA PAINELMAVERKOSTA (jos mukana).

Mahdolliset tarkastukset jännitteisen pistehitsauslaitteen sisällä voivat aiheuttaa vakavan sähköiskun johtuen kosketuksesta jännitteisten osien kanssa ja/tai vahinkoja johtuen suorasta kosketuksesta liikkuvien osien kanssa. Jaksottain ja joka tapauksessa käyttöihäiden ja ympäristön olosuhteiden mukaan tarkasta pistehitsauslaitteen sisäpuoli ja poista pöly sekä metallihiukkaset, jotka kerääntyvät muuntajan, tyristorimoduulin, diodimoduulin, sähköliitäntäkotelon jne. päälle, kuivalla paineilmasuihkulla (maks. 5 baaria).

Vältä paineilmasuihkon kohdistamista elektronisille korteille; puhdistu ne mahdollisesti erittäin pehmeällä harjalla tai sopivilla liuottimilla.

Samalla:

- tarkasta, että kaapelointien eristyksissä ei ole vaurioita eivätkä niiden liitokset ole löystyneet tai hapettuneet.
- voitele kiinnityskohdat ja tapit.
- tarkasta, että muuntajan toision liitosruuvit varrenkannattimien liitoksissa on hyvin kiristetty eikä niissä ole merkkejä hapettumisesta tai ylikuumenemisesta; toimi samoin varsien ja elektrodinkannattimien lukitusruuvien kohdalla.
- tarkasta, että muuntajan toision liitosruuvit tangoilla/ulostulolangoilla on hyvin kiristetty eikä niissä ole merkkejä hapettumisesta tai ylikuumenemisesta.
- tarkasta, että muuntajan toision liitosruuvit (jos mukana) on hyvin kiristetty eikä niissä ole merkkejä hapettumisesta tai ylikuumenemisesta.
- tarkasta jäähtytynesteen oikeanlainen kierto (vaadittu minimivirtaama) ja putkien täydellinen tiivisyys.
- tarkasta mahdolliset ilmavuodot.

- Huollon tai korjauksen jälkeen palautu liitokset ja kytkennät ennalleen huolehtien, etteivät ne pääse kosketuksiin liikkuvien osien tai hyvin kuumiksi lämpenevien osien kanssa. Sido kaikki johtimet alkuperäisellä tavalla pitäen kunnolla erillään toisistaan korkeajännitteiset ensiömuuntajan ja matalajännitteiset toisiömuuntajien liitokset. Käytä alkuperäisiä aluslevyjä ja ruuveja rungon sulkemiseksi.

8. VIANETSINTÄ

JOS TOIMINTA ON EPÄTÄYDELLISTÄ JA ENNEN JÄRJESTELISEMPIEN TARKASTUSTEN TEKEMISTÄ TAI YHTEYDEN OTTAMISTA PALVELUPISTEeseen, TARKASTA, ETTÄ:

- Pistehitsauslaitteen yleiskytkin suljettuna (asento " I ") näyttö on päällä; mikäli näin ei ole, vika on virransyöttölinjassa (kaapeli, pistorasia ja pistoke, sulakkeet, jännitteen liiallinen putoaminen jne.).
- Hälytykset eivät ole syttyneet; mikäli niin on, odota kuvakkeen "START" syttyminen ja paina painiketta pistehitsauslaitteen uudelleen aktivoimiseksi; tarkasta jäähtytynesteen oikeanlainen kierto ja vähennä mahdollisesti toimintajakson pulssitusuhdetta; tarkasta paineilman olemassaolo (vain malli PCP); tarkasta, että virransyötön jännite on yhteensopiva tietokyltissä annetun arvon kanssa ± 10%.
- Käytettäessä poljinta tai sylinteriä sähköhjauksen käyttölaite sulkee todella päätteet (kosketukset) antaen suostumuksen elektroniselle kortille: pistehitsauksen kuvake palaa asetetun ajan.
- Toissijaiseen piiriin kuuluvat osat (varrenkannattimien liitokset - varret - elektrodien kannattimet) eivät ole tehottomia löystyneiden ruuvien tai hapettumien takia.
- Hitsausparametrit (elektrodien voimakkuus ja halkaisija, hitsausaika ja -virta) sopivat tehtävään työhön.

PCP-malli:

- paineilman paine ei alita sallittuja rajoja;
- työjakson valitsin ei ole asennossa (ainoastaan paine, ei pistehitsausta).

- käynnistuspainiketta ei ole painettu pääkytkimen sulkemisen tai suoja-/

turvallitteiden laukeamisen jälkeen:

- a) verkkojännite puuttuu;
- b) paineilman paine on liian matala tai puuttuu;
- c) ylikuumeneminen;
- d) yli-/alijännite.

| | | | |
|--|---------|--|-----------|
| 1. ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO ODPOROVÉ SVAŘOVÁNÍ | str. 73 | 5.1 MONTÁŽ | str. 75 |
| 2. ÚVOD A ZÁKLADNÍ POPIS | 74 | 5.2 ZPŮSOB ZVEDÁNÍ (OBR. E) | 75 |
| 2.1 ZÁKLADNÍ VLASTNOSTI | 74 | 5.3 UMÍSTĚNÍ | 75 |
| 2.2 VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ DODÁVANÉ NA PŘÁNÍ | 74 | 5.4 PŘIPOJENÍ DO SÍTĚ | 75 |
| 3. TECHNICKÉ ÚDAJE | 74 | 5.4.1 Upozornění | 75 |
| 3.1 IDENTIFIKAČNÍ ŠTÍTEK (OBR. A) | 74 | 5.4.2 Připojení napájecího kabelu k bodovačce (OBR. F) | 75 |
| 3.2 DALŠÍ TECHNICKÉ ÚDAJE (OBR. B) | 74 | 5.4.3 Zástrčka a zásuvka | 75 |
| 4. POPIS BODOVAČKY | 74 | 5.5 PŘIPOJENÍ K PNEUMATICKÉMU ROZVODU (OBR. G) (pouze model PCP) | 75 |
| 4.1 SESTAVA A VNĚJŠÍ ROZMĚRY BODOVAČKY (OBR. C) | 74 | 5.6 PŘIPOJENÍ K CHLADICÍMU OBVODU (OBR. H) | 75 |
| 4.2 OVLÁDACÍ A NASTAVOVACÍ PRVKY | 74 | 6. SVAŘOVÁNÍ (Bodování) | 75 |
| 4.2.1 Ovládací panel (OBR. D1) | 74 | 6.1 PŘÍPRAVNÉ ÚKONY | 75 |
| 4.2.2 Popis ikon (OBR. D2) | 74 | 6.2 NASTAVENÍ PARAMETRŮ | 75 |
| 4.2.3 Režim nastavení parametrů bodování | 74 | 6.3 PRACOVNÍ POSTUP | 76 |
| 4.2.4 Matice přitlačení a nastavení průtoku (OBR. D3) | 74 | 6.4 SPRÁVA PROGRAMŮ V REŽIMU „EXPERT“ | 76 |
| 4.2.5 Nastavení tlaku a tlakoměr (OBR. D4 - pouze model PCP) | 74 | 6.4.1 Uložení parametrů bodování | 76 |
| 4.2.6 Přípojky vzduchu a vody (obr. G a H) | 74 | 6.4.2 Změna parametrů bodování a vytvoření uživatelsky přizpůsobeného programu | 76 |
| 4.3 BEZPEČNOSTNÍ FUNKCE A FUNKCE VZÁJEMNÉHO BLOKOVÁNÍ | 74 | 6.4.3 Vyvolání programu | 76 |
| 4.3.1 Hlavní vypínač | 74 | 6.4.4 Vymazání programu | 76 |
| 4.3.2 Tlačítko pro uvedení do činnosti „START“ | 75 | 7. ÚDRŽBA | 76 |
| 4.3.3 Volič cyklu BEZ SVAŘOVÁNÍ / SVAŘOVÁNÍ | 75 | 7.1 RÁDNÁ ÚDRŽBA | 76 |
| 4.3.4 Tepelná ochrana (AL1) | 75 | 7.2 MIMOŘÁDNÁ ÚDRŽBA | 76 |
| 4.3.5 Bezpečnost stlačeného vzduchu (AL6 - pouze model PCP) | 75 | 8. ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH | 76 |
| 4.3.6 Ochrana proti přepětí a podpětí (AL3 a AL4) | 75 | | |
| 5. INSTALACE | 75 | | |

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 funkcí nouzového stavu, vybaveným visacím zámekem pro jeho zajištění v poloze „O“ (vypnut).

Klíč od visacího zámku musí být odevzdán výhradně pracovníkovi obsluhy, který je zkušební 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 zámekem 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, mokřem 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. Stejný postup je třeba dodržet také při připojování k rozvodu vody nebo k chladicí jednotce s uzavřeným okruhem (bodovačky chlazené vodou) a v každém případě pro úkony oprav (mimořádná údržba).
- U bodovaček aktivovaných prostřednictvím pneumotoru je třeba zajistit hlavní vypínač v poloze „O“ visacím zámekem z příslušenství. Stejný postup je třeba dodržet také při připojování k rozvodu vody nebo k chladicí jednotce s uzavřeným okruhem (bodovačky chlazené vodou) 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, prachů nebo aerosolů.
- Nesvařujte na nádobách, zásobnících 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 zásobnících pod tlakem.
- Odstraňte z pracovního prostoru všechny zápalné látky (např. dřevo, papír, hadry, atd.)
- Právě svařený díl nechte ochladit! Neumisťujte 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 profesionálním 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 nesedět a neopírat se o ni (minimální vzdálenost: 50cm).
- Nenechávat feromagnetické předměty v blízkosti bodovacího obvodu.
- Minimální vzdálenost:
 - d = 40cm, (obr. I) ;



- Zařízení třídy A: Tato bodovačka vyhovuje požadavkům technického standardu výrobku určeného pro výhradní použití v průmyslovém prostředí, k profesionálním 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

Zařízení musí být používáno pro bodování jednoho nebo více ocelových plechů s nízkým obsahem uhlíku, různých tvarů a rozměrů, v závislosti na potřebné pracovní činnosti.



ZBYTKOVÁ RIZIKA NĚPŘIBLIŽUJTE RUCE K POHYBUJÍCÍM SE SOUČÁSTEM!

Režim činnosti bodovačky a různorodost tvarů a rozměrů obráběného dílu brání realizaci integrální ochrany proti nebezpečí přitlačení horních končetin: prstů, ruky a předloktí.

Riziko musí být sníženo přijetím vhodných preventivních opatření:

- Obsluha musí být tvořena zkušeným personálem nebo personálem vyškoleným ohledně procesu odporového svařování s tímto druhem zařízení.
- Musí být provedeno vyhodnocení rizika pro každý druh prováděné pracovní činnosti; je třeba připravit zařízení a masky sloužící k držení a vedení obráběného dílu kvůli oddálení rukou od nebezpečného prostoru odpovídajícího elektrodám.
- V případě použití přenosné bodovačky: Pevně uchopte kleště, tak, že umístíte obě ruce na příslušné rukojeti; udržujte vždy ruce v dostatečné vzdálenosti od elektrod.
- Pokaždé, když to tvar dílu umožňuje, je třeba seřadit vzdálenost elektrod tak, aby nedošlo k překročení dráhy 6 mm.
- Zabraňte tomu, aby s bodovačkou pracovalo více osob současně.
- Musí být zabráněno přístupu cizích osob do pracovního prostoru.
- Nenechávejte bodovačku bez dozoru: V takovém případě je povinné odpojit ji od napájecí sítě; u bodovaček aktivovaných prostřednictvím pneumotoru

přepněte hlavní vypínač do polohy „O“ a zajistěte jej visacím zámkem z příslušenství; klíč musí být uschován u odpovědného vedoucího.

- Používejte výhradně elektrody určené pro daný stroj (viz seznam náhradních dílů) bez změny jejich tvaru.

- RIZIKO POPÁLENIN

Některé součásti bodovačky (elektrody - ramena a přílehlé plochy) mohou dosahovat teploty vyšší než 65°C: je třeba používat vhodný ochranný oděv. Dříve, než se dotknete právě svařeného dílu, nechte jej ochladit!

- RIZIKO PŘEVŘÁCENÍ A PÁDU

- Umístěte bodovačku na vodorovný povrch s nosností odpovídající její hmotnosti; připevněte ji k úložné ploše (je-li to vyžadováno v části „INSTALACE“ tohoto návodu). V opačném případě, na nakloněné nebo nesouvislé podlaže nebo na pohyblivých úložných plochách, existuje riziko převrácení.

- Je zakázáno zvedání bodovačky s výjimkou případu, kdy je to výhradně uvedeno v části „INSTALACE“ tohoto návodu.

- V případě použití zařízení s vozíkem: Před přemístěním zařízení do jiného pracovního prostoru odpojte bodovačku od elektrického a pneumatického (je-li součástí) napájení. Věnujte pozornost překážkám a nerovnostem terénu (například kabely a trubky).

- NEVHODNÉ POUŽITÍ

Použití bodovačky pro jakýkoli jiný druh pracovní činnosti, než pro který je určena (viz URČENÉ POUŽITÍ), je nebezpečné.



OCHRANY A OCHRANNÉ KRYTY

Před připojením bodovačky k napájecí síti se ochranné kryty a pohyblivé součásti obalu bodovačky musí nacházet v předepsané poloze.

UPOZORNĚNÍ! Jakýkoli manuální zásah do přístupných pohyblivých součástí bodovačky, například:

- Výměna nebo údržba elektrod

- Nastavení polohy ramen nebo elektrod

MUSÍ BYT PŘEVEDENO PŘI VYPNUTÉ BODOVAČCE, ODPOJENÉ OD ELEKTRICKÉHO A PNEUMATICKÉHO (JE-LI SOUČÁSTÍ) NAPÁJENÍ.

HLAVNÍ VYPÍNAČ ZAJIŠTĚNÝ V POLOZE „O“ ZAVŘENÝM VISACÍM ZÁMKEM A VYTAŽENÝM KLÍČEM u modelů s aktivací prostřednictvím PNEUMOTORU.

SKLADOVÁNÍ

- Umístěte zařízení a jeho příslušenství (s obalem nebo bez obalu) do uzavřených místností.

- Relativní vlhkost vzduchu nesmí přesáhnout 80%.

- Teplota prostředí se musí nacházet v rozsahu od -15°C do 45°C.

V případě, že je stroj vybaven jednotkou vodního chlazení a pracuje v prostředí s teplotou nižší než 0°C: Přidejte nemrznoucí kapalinu nebo úplně vyprázdněte rozvod vody a zásobník na vodu.

Pokaždé používejte vhodná opatření pro ochranu zařízení před vlhkostí, špinou a korozi.

2. ÚVOD A ZÁKLADNÍ POPIS

2.1 ZÁKLADNÍ VLASTNOSTI

Sloupcové bodovačky s elektrodou klesající po zakřivené dráze pro odporové svařování (v jednom bodě) s digitálním řízením prostřednictvím mikroprocesoru.

K hlavním vlastnostem patří:

- omezení síťového nadproudu při zapnutí (kontrola zapínacího cosφ);

- volba optimálního bodovacího proudu v závislosti na výkonu sítě, který je k dispozici;

- volba optimálních parametrů svařovacího cyklu (doba přísunu, doba rampy, doba svařování, doba pauzy a počet impulzů);

- uložení oblíbených programů do paměti;

- podsvícený LCD displej pro zobrazování ovládacích příkazů a nastavených parametrů;

- tepelná ochrana se signalizací (přetížení nebo nedostatek chladicí vody);

- signalizace a zablokování v případě přepětí nebo podpětí elektrického napájení;

- signalizace chybějícího vzduchu (pouze u modelů s pneumatickým ovládním „PCP“);

- regulace průtoku vzduchu pro zpomalení zavírání ramen (pouze u modelů s pneumatickým ovládním „PCP“).

Aktivace:

- modely „PTE“: mechanická, prostřednictvím pedálu se seřizovatelnou délkou páky;

- modely „PCP“: pneumatická s válcem s dvojitým efektem, ovládaným ventilem s pedálem.

2.2 VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ DODÁVANÉ NA PŘÁNÍ

- Dvojice ramen s délkou 500mm, vybavená držáky elektrod a standardními elektrodami.

- Dvojice ramen s délkou 700mm, vybavená držáky elektrod a standardními elektrodami.

- Zakřivené elektrody.

- Jednotka vodního chlazení s uzavřeným okruhem (vhodná pouze pro PTE nebo PCP 18).

3. TECHNICKÉ ÚDAJE

3.1 IDENTIFIKAČNÍ ŠTÍTEK (OBR. A)

Hlavní údaje týkající se použití a vlastností bodovacího svařovacího přístroje jsou shrnuty na identifikačním štítku a jejich význam je následující:

1- Počet fází a frekvence napájecího vedení.

2- Napájecí napětí.

3- Výkon sítě s permanentním režimem (100%).

4- Jmenovitý výkon sítě se zatěžovatelem 50%.

5- Maximální napětí naprázdno na elektrodách.

6- Maximální proud se zkratovanými elektrodami.

7- Proud na sekundárním vinutí s permanentním režimem (100%).

8- Rozchod a délka ramen (standardních).

9- Minimální a maximální seřizovatelná síla elektrod.

10- Jmenovitý tlak zdroje stlačeného vzduchu.

11- Tlak zdroje stlačeného vzduchu, potřebný pro dosažení maximální síly elektrod.

12- Průtok chladicí vody.

13- Pokles jmenovitého tlaku chladicí kapaliny.

14- Hmotnost svařovacího zařízení.

15- Symboly vztahující se k bezpečnostním normám, jejichž význam je uveden v kapitole 1 „Základní bezpečnostní pokyny pro odporové svařování“.

Poznámka: Uvedený příklad štítku má pouze indikativní charakter poukazující na symboly a orientační hodnoty; přesné hodnoty technických údajů vaší bodovačky musí být odečteny přímo z identifikačního štítku samotné bodovačky.

3.2 DALŠÍ TECHNICKÉ ÚDAJE (OBR. B)

4. POPIS BODOVAČKY

4.1 SESTAVA A VNĚJŠÍ ROZMĚRY BODOVAČKY (OBR. C)

4.2 OVLÁDACÍ A NASTAVOVACÍ PRVKY

4.2.1 Ovládací panel (OBR. D1)

1- hlavní vypínač (u modelů PCP s funkcí nouzového zastavení a polohou „O“, kterou lze zajistit prostřednictvím visacího zámků: visací zámek s klíči z výbavy);

2- tlačítka pro zvýšení (+) a snížení (-);

3- tlačítka pro volbu parametrů „MODE“;

4- podsvícený LCD displej;

5- tlačítka pro uvedení do činnosti / START (model PCP);

6- volič samotného přitlačení (bez svařování) / svařování.

4.2.2 Popis ikon (OBR. D2)

Parametry bodování (1-7):

1- výkon (power) (%): bodovací proud, vyjádřený jako procentuální podíl z maximální hodnoty;

2- přísun (cycles - cykly): čekací doba během prvních cyklů před aplikací proudu, počínaje dotykem elektrod na obráběném dílu;

3- rampa (cycles - cykly): doba v cyklech, kterou potřebuje bodovací proud k dosažení hodnoty nastavené prostřednictvím parametru „power“;

4- doba bodování (cycles - cykly): doba v cyklech, během které je proud udržován na nastavené hodnotě;

5- doba pauzy (cycles - cykly): doba v cyklech, během které je proud nulový mezi dvěma po sobě následujícími impulzy (pouze v pulzním režimu);

6- počet impulzů (počet): když má hodnotu 1, bodování bude ukončeno po uplynutí doby bodování (4); když má hodnotu vyšší než 1, určuje počet proudových impulzů, produkovaných strojem (v pulzním režimu);

7- grafický kruhový indikátor nastaveného počtu cyklů s číselnou hodnotou uprostřed;

8- symbol tepelného alarmu;

9- multifunkční číselný displej;

10- symbol aktivního bodování (aplikace proudu);

11- symbol přísunu, aktivní s voličem (obr. D1-6) v poloze BEZ SVAŘOVÁNÍ;

12- **START** indikátor START: stiskněte tlačítko (obr. D1-5) za účelem aktivace stroje;

13- **PRG** symbol uživatelsky přizpůsobeného PROGRAMU;

14- symbol uložit / neuložit uživatelsky přizpůsobený program;

15- grafický kruhový indikátor, v jehož středu je uvedena hodnota nastaveného výkonu.

4.2.3 Režim nastavení parametrů bodování

Při každém zapnutí stroje a před stisknutím tlačítka pro uvedení do činnosti „START“ je možné změnit režim, se kterým mají být nastaveny parametry svařování:

- „OMEZENÝ“ režim = EASY: umožňuje rychlou a intuitivní volbu dvou hlavních parametrů svařování; parametr výkonu „POWER“ (1) a parametr „doba bodování“ (4). Tento režim neumožňuje uložení uživatelsky přizpůsobených programů.

- „ROZŠÍŘENÝ“ režim = EXPERT: umožňuje volbu všech parametrů svařování, popsaných v předchozím odstavci. Tento režim umožňuje uložit uživatelsky přizpůsobené programy.

4.2.4 Matice přitlačení a nastavení průtoku (OBR. D3)

1- Tato matice je přístupná po otevření dvířek, která se nacházejí na zadním panelu bodovačky.

Umožňuje nastavit sílu, kterou elektrody působí na předepnutou pružinu: čím více je pružina napnutá, tím větší je síla působení elektrod bodovačky.

2- Regulátor průtoku (pouze model PCP) umožňuje zpomalit pohyb zavírání ramen, aby se zabránilo odskokům elektrod na dílu.

Pro zvýšení průtoku vzduchu a rychlosti pohybu elektrod směrem dolů otáčejte šroubem regulátoru proti směru hodinových ručiček (+); pro snížení průtoku vzduchu a rychlosti pohybu elektrod směrem dolů otáčejte šroubem ve směru hodinových ručiček (-).

4.2.5 Nastavení tlaku a tlakoměr (OBR. D4 - pouze model PCP)

1- Otočný ovladač pro nastavení tlaku;

2- Tlakoměr.

4.2.6 Přípojky vzduchu a vody (obr. G a H)

G (1) - Přípojka trubky se stlačeným vzduchem (pouze model PCP);

G (2) - Filtřní a odvádění kondenzátu (pouze model PCP);

H (1) - Vstupní přípojky vody (INLET);

H (2) - Výstupní přípojky vody (OUTLET)

4.3 BEZPEČNOSTNÍ FUNKCE A FUNKCE VZÁJEMNÉHO BLOKOVÁNÍ

4.3.1 Hlavní vypínač

- Poloha „O“ = vypnutý, lze zajistit visacím zámkem (viz kapitola 1).



UPOZORNĚNÍ! V poloze „O“ jsou vnitřní svorky (L1+L2) připojeny napájecího kabelu pod napětím.

- Poloha „I“ = zapnutý: Bodovačka je napájena, avšak není v činnosti (POHOTOVOSTNÍ REŽIM (STAND BY); displej je zapnutý).

Funkce nouzového zastavení

S bodovačkou v činnosti jeho vypnutí (poz. „I“ => poz. „O“) způsobí její bezpečné zastavení:

- vypnutí proudu;

- zablokování pohybu: vypuštění vzduchu z válce (je-li součástí);

- znemožnění automatického opětovného uvedení do chodu.



UPOZORNĚNÍ! PRAVIDELNĚ KONTROLUJTE SPRÁVNOU ČINNOST BEZPEČNÉHO ZASTAVENÍ.

4.3.2 Tlačítko pro uvedení do činnosti „START“


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 obnově dodávky energie (elektrické a stlačeného vzduchu), která byla předtím přerušena následkem úsekového vypnutí nebo poruchy.




UPOZORNĚNÍ! PRAVIDELNĚ KONTROLUJTE SPRÁVNOU ČINNOST BEZPEČNÉHO SPOUŠTĚNÍ.

4.3.3 Volič cyklu BEZ SVAŘOVÁNÍ / SVAŘOVÁNÍ

-  **BEZ SVAŘOVÁNÍ:** umožňuje ovládání bodovačky bez svařování. Používá se k ovládání pohybu ramen a k zavření elektrod bez dodávky proudu.



ZBYTKOVÉ RIZIKO! Také v tomto provozním režimu hrozí riziko přitlačení horních koncetín: Přijměte příslušná preventivní opatření (viz kapitolu o bezpečnosti).

-  **SVAŘOVÁNÍ** (běžný svařovací cyklus): aktivuje bodovačku pro provedení svařování.

4.3.4 Tepelná ochrana (AL1)

Zasahuje v případě příliš vysoké teploty bodovačky, zapříčiněné nedostatkem nebo nedostatečným průtokem chladicí vody nebo pracovním cyklem (DUTY CYCLE) překračujícím teplotní horní mezní hodnotu.

Zásah je signalizován rozsvícením ikony (OBR. D2-9) a signalizací AL1.

ÚČINEK: zablokování proudu (znemožněné svařování).

OBNOVENÍ: manuální (prostřednictvím tlačítka START) po poklesu do povolených teplotních rozmezí (zhasnutí ikony AL1 a zapnutí „START“).

4.3.5 Bezpečnost stlačeného vzduchu (AL6 - pouze model PCP)

Zasahuje v případě chybějícího nebo výrazně nízkého tlaku ($p < 2,5 + 3 \text{ bar}$) přívodu stlačeného vzduchu; zásah je signalizován hodnotou na tlakoměru ($0 + 3 \text{ bar}$) a signalizací AL6 na displeji.

ÚČINEK: zablokování pohybu, otevření elektrod (vypuštění vzduchu z pneumatického válce); zablokování proudu (svařování znemožněno).

OBNOVENÍ: manuální (prostřednictvím tlačítka START) po návratu do přípustných rozmezí tlaku (údaj „START“ na displeji).

4.3.6 Ochrana proti přepětí a podpětí (AL3 a AL4)

Zasahuje v případě nadměrného přepětí nebo podpětí elektrického napájení; zásah je signalizován hlášením AL3 (přepětí) a AL4 (podpětí) na displeji.

ÚČINEK: zablokování pohybu; vypuštění vzduchu z pneumatického válce (je-li součástí); zablokování proudu (svařování znemožněno).

OBNOVENÍ: manuální (prostřednictvím tlačítka START) po návratu do přípustných rozmezí napětí (údaj „START“ na displeji).

5. INSTALACE



UPOZORNĚNÍ! VŠECHNY ÚKONY SPOJENÉ S INSTALACÍ A ELEKTRICKÝM A PNEUMATICKÝM ZAPOJENÍM BODOVAČKY SE MUSÍ PROVÁDĚT PŘI VYPNUTÉ BODOVAČCE, ODPOJENÉ OD NAPÁJECÍHO ROZVODU. ELEKTRICKÉ A PNEUMATICKÉ ZAPOJENÍ MUSÍ BÝT PRAVIDELNĚ ZKOUŠENÝ NEBO KVALIFIKOVANÝM PERSONÁLEM.

5.1 MONTÁŽ

Rozbalte bodovačku a proveďte zapojení v souladu s pokyny, uvedenými v této kapitole.

5.2 ZPŮSOB ZVEDÁNÍ (OBR. E)

Zvedání bodovačky musí být provedeno s použitím dvojitého lana a háků a s použitím příslušných kroužků.

Je jednoznačně zakázáno obepínat bodovačku jinými způsoby než uvedenými (např. na ramenech nebo elektrodách).

5.3 UMÍSTĚNÍ

Vyhraďte pro instalaci dostatečně široký prostor, zbavený překážek, který dokáže zajistit plně bezpečný přístup k ovládacímu panelu a k pracovnímu prostoru (k elektrodám).

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 (podlaha ze železobetonu nebo s podobnými fyzikálními vlastnostmi).

Upevněte bodovačku k podlaze čtyřmi šrouby M10, s použitím příslušných otvorů v loži; každý jeden prvek pevného spojení s podlahou musí zaručovat odolnost v tahu nejméně 60kg (60daN).

Maximální zátěž

Maximální zátěž aplikovatelná na spodní rameno (koncentrovaná v ose elektrody) je 35kg (35daN).

5.4 PŘIPOJENÍ DO SÍTĚ


5.4.1 Upozornění

- Před realizací jakéhokoliv 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.

- Za účelem zajištění ochrany proti nepřímému dotyku používejte nadproudové relé typu:

- Typ A  pro jednofázová zařízení;

- Typ B  pro trojfázová zařízení.

- Abyste dodrželi požadavky stanovené normou EN 61000-3-11 (Flicker), doporučujeme vám připojit bodovačku k bodům rozhraní napájecího rozvodu s impedancí nepřesahující $Z_{max} = 0.066 \text{ Ohm}$.

- Bodovací přístroj nespĺňuje 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 Připojení napájecího kabelu k bodovačce (OBR. F)

Odložte pravý boční panel; namontujte kabelovou příchytku z příslušenství v blízkosti příslušného otvoru na zadním panelu.

Po provláčení kabelu přes kabelovou příchytku připojte kabel ke svorkám napájecí svorkovnice (fáze L1(N) -L2) a ke šroubovací svorce ochranného uzemnění -žlutozelený vodič).

Podle modelu svorkovnice vybavte koncové části kabelu způsobem znázorněným na obrázku (OBR. F1, F2).

Zajistěte kabel dotažením šroubů kabelové průchodky.

Ohledně minimálního přípustného průřezu vodičů viz odstavec „TECHNICKÉ ÚDAJE“.

5.4.3 Zástrčka a zásuvka

Připojte napájecí kabel k normalizované zástrčce (3P+T : Pro připojení 400V (MEZIFÁZOVÉ PŘIPOJENÍ) se používají pouze 2 póly; 2P+T: JEDNOFÁZOVÉ připojení 230V) s vhodnou kapacitou a připravte zásuvku elektrického rozvodu chráněnou pojistkami nebo automatickým jističem; příslušná zemnicí svorka musí být připojena k zemnicímu vodiči (žlutozelenému) napájecího vedení.

Kapacita a charakteristika zásahu pojistek a jističe jsou uvedeny v odstavci „TECHNICKÉ ÚDAJE“ a/nebo v TAB. 1.

Při instalaci většího počtu bodovaček je třeba zajistit cyklickou distribuci napájení mezifáze tak, aby došlo k realizaci vyváženější zátěže; například:

bodovačka 1: napájení L1-L2;

bodovačka 2: napájení L2-L3;

bodovačka 3: napájení L3-L1.



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 (OBR. G) (pouze model PCP)

- Připravte potrubí se stlačeným vzduchem s provozním tlakem nejméně 6 barů.

- Připojte hadicovou spojku, která je součástí příslušenství, k připojce typu plyn 1/8 (OBR. G-1); zajistěte těsnost spojení použitím teflonové těsnicí pásky.

- Připojte hadici pro stlačený vzduch vhodného průměru ke spojce (použití); zajistěte těsnost spojení použitím vhodné stahovací pásky nebo objímky.

5.6 PŘIPOJENÍ K CHLADICÍMU OBVODU (OBR. H)

Je třeba připravit potrubí pro přítok vody s teplotou nepřevyšující 30°C, s minimálním průtokem (Q), který se rovná nejméně hodnotám uvedeným v TECHNICKÝCH ÚDAJÍCH. Může být zrealizován otevřený chladicí obvod (odtékáající voda ze zpětného okruhu) nebo uzavřený chladicí obvod, za předpokladu dodržení parametrů teploty a průtoku vody na vstupu.

Připojte příslušné spojky rozvodu vody, které jsou součástí příslušenství, k přípojkám typu plyn 1/8 (OBR. H); přípojky rozvodu vody jsou vybaveny těsnícím O-kroužkem a pro své připojení nevyžadují použití teflonové těsnicí pásky.

Připojte přítokovou trubku rozvodu vody (OBR. H-1) k externí kanalizaci vody a zkontrolujte správné odtékání a průtok trubky zpětného okruhu (OBR. H-2); zajistěte těsnost spojení vhodnou stahovací páskou nebo objímkou.



UPOZORNĚNÍ! Úkony svařování prováděné při nedostatečném oběhu vody mohou zapříčinit vyřazení bodovačky z provozu následkem škod z přehřátí.

6. SVAŘOVÁNÍ (Bodování)

6.1 PŘIPRAVNÉ ÚKONY

Před provedením libovolného úkonu svařování (bodování) je potřebné provést sérii kontrol a seřízení, která musí být provedena s hlavním vypínačem v poloze „O“ (u verzí PCP se zamknutým visacím zámekem) a úsekově odpojeném (NEPŘIPOJENÉM) stlačeném vzduchu:

- Zkontrolujte, zda bylo elektrické zapojení provedeno správně, podle výše uvedených pokynů.

- Aktivujte oběh chladicí vody.

- Přizpůsobte průměr „d“ kontaktní ploše elektrod v závislosti na tloušťce „s“ plechu určeného k bodování, podle vztahu $d = 4 + 6 \cdot \sqrt{s}$.

- Vložte mezi elektrody destičku/díl, jehož tloušťka odpovídá tloušťce plechu určeného k bodování; zkontrolujte, zda jsou manuálně přiblížená ramena paralelní. Po uvolnění pojistných šroubů zablokování držáků elektrod proveďte seřízení podle potřeby, dokud nenajdete nejhodnější polohu pro daný druh pracovní činnosti; opětovně důsledně dotáhněte pojistné šrouby.

U modelu PTE a PCP28 může být seřízen také rozchod ramen prostřednictvím upevňovacích šroubů odlitku spodního držáku ramena (viz technické údaje).

- Otevřete bezpečnostní dvířka nacházející se na zadní straně bodovačky a po uvolnění čtyř šroubů se dostanete k matici seřizování síly elektrod (klíč č. 30).

Pou stlačením pružiny (zašroubování matice doprava) budou elektrody působit silou rostoucí s hodnotami v rozmezí od minima po maximum (viz technické údaje).

Tato síla bude zvýšena úměrně zvětšením tloušťky plechů určených k bodování a průměru hrotu elektrody.

- Případně proveďte zásah také na reduktoru průtoku (OBR. D3-2) pro zpomalení pohybu elektrod směrem dolů;

Doporučuje se kompenzovat zpomalení zavírání ramena s delší dobou přísunu s cílem umožnit dosažení maximální hodnoty síly dřívě, než stroj začne provádět bodování.

Orientačně platí, že při vstupním tlaku 8 barů a šroubem regulátoru v polovině své dráhy nastavte 100 cyklů přísunu (2 s); při zcela otevřeném regulačním šroubu (šroub úplně otočený proti směru hodinových ručiček a nepřiskrcený průtok vzduchu) nastavte 20 cyklů (400 ms).

- Znovu zavřete dvířka, aby se zabránilo vstupu cizích těles a případným náhodným kontaktům se součástmi pod napětím nebo s pohyblivými se součástmi.

- U modelu PCP zkontrolujte připojení stlačeného vzduchu, proveďte připojení přívodního potrubí pneumatického napájení; prostřednictvím otočného ovladače reduktoru nastavte tlak tak, abyste na tlakoměru odečetli hodnotu 6bar (90 PSI).

6.2 NASTAVENÍ PARAMETRŮ

Parametry, které se podílejí na určení průměru (průřezu) a mechanické odolnosti bodového svaru, jsou:

- Síla působení elektrod (da N); 1 da N = 1.02 kg.
 - průměr kontaktní plochy elektrod (mm);
 - svařovací proud (KA);
 - doba svařování (cykly); (při 50Hz 1 cyklus = 0.02 sekundy).
- Proto je při nastavování bodovačky třeba vzít v úvahu všechny tyto faktory, protože se vzájemně ovlivňují s poměrně velkou tolerancí.
- Dále je třeba nezapomenout na další faktory, které mohou ovlivnit výsledky, jako např.:
- Nadměrné poklesy napětí na napájecím vedení;
 - přehřátí bodovačky způsobené nedostatečným chlazením nebo nedodržením zatěžovatele;
 - konformace a rozměry dílů uvnitř ramen;
 - rozchod a délka ramen (nastavitelných u modelů PTE-PCP 28);
 - délka ramen (viz technické údaje);
- V případě chybějící specifické zkušenosti je vhodné provést některé zkoušky bodování s použitím kousků plechů stejného druhu a tloušťky, jakými se vyznačují plechy, na kterých má být vykonána pracovní činnost.
- Tam, kde je to možné, upřednostněte vysoké svařovací proudy (nastavení prostřednictvím ovládacího prvku výkonu „POWER“) a krátké doby svařování (nastavení prostřednictvím parametru „CYCLES“).

6.3 PRACOVNÍ POSTUP

- Vypněte hlavní vypínač bodovačky (poz. „I“); dojde k zapnutí displeje: za přítomnosti ikony „START“ je napájení správné a bodovačka je připravena, ale není aktivována.
 - Před použitím tlačítka START (OBR. D1-5) je možné nastavit stroj do jednoho ze dvou různých pracovních režimů: stiskněte tlačítko „MODE“ (OBR. D1-3) a zvolte režim „EASY“ (pouze ikony „POWER“ a „CYCLES“) nebo režim „EXPERT“ (všechny parametry svařování jsou aktivní).
 - Stiskněte tlačítko „START“ a přepněte volič cyklu do polohy svařování (OBR. D1-6).
 - Nastavte parametry svařování.
 - Uložte na spodní elektrodu plechy určené k bodování.
 - Aktivujte pedál až na doraz (model PTE) nebo pedálový ventil (model PCP), čímž dosáhnete:
 - A) zavření plechů mezi elektrody přednastavenou silou;
 - B) průchodu svařovacího proudu s přednastavenou intenzitou a dobou trvání (časem), což bude signalizováno rozsvícením a zhasnutím ikony (OBR. D2-11).
 - Uvolněte pedál po několika okamžicích (0,5 + 2 s) od zhasnutí ikony (ukončení svařování); toto opoždění (udržování) uděluje lepší mechanické vlastnosti bodovému svaru.
- Bodový svar se považuje za správně provedený, když poté, co je vzorek podroben zkoušce v tahu, dojde k vytažení jádra bodu svaru z jednoho ze dvou plechů.

6.4 SPRÁVA PROGRAMŮ V REŽIMU „EXPERT“

6.4.1 Uložení parametrů bodování

- Vycházejte z volného počátečního programu, označeného nápisem „PCP“ nebo „PTE“, uprostřed displeje a nastavte požadované parametry svařování.
- Stiskněte několikrát tlačítko „MODE“ až do rozsvícení ikony disku (OBR. D2-15). Poté udržíte tlačítko „MODE“ stisknuté: parametry svařování budou uloženy do prvního dostupného uživatelsky přizpůsobeného programu, například u „PRG 001“; program bude ihned uložen a bude moci být vyvolán pod názvem „PRG 001“ uprostřed displeje.

POZNÁMKA: parametry volného programu mohou být kdykoli zobrazeny tlačítkem „MODE“ a změněny tlačítky „+“ a „-“; parametry uživatelsky přizpůsobeného programu mohou být zobrazeny tlačítkem „MODE“ a mohou být změněny pouze prostřednictvím níže uvedeného postupu.

6.4.2 Změna parametrů bodování a vytvoření uživatelsky přizpůsobeného programu

- Vycházejte z uživatelsky přizpůsobeného programu, označeného nápisem „PRG ---“, uprostřed displeje, podržte stisknuté tlačítko „MODE“ až do zobrazení blikajícího nápisu „PRG“.
- Tlačítkem „MODE“ potvrďte program a poté změňte přítomné parametry.
- Po ukončení změn podržte stisknuté tlačítko „MODE“ až do zobrazení přeškrtnuté ikony disku (NEUKLÁDAT).
- Znovu stiskněte tlačítko „MODE“ za účelem zobrazení ikony disku (ULOŽIT), a poté potvrďte přidržení tlačítka „MODE“ ve stisknutém stavu.

6.4.3 Vyvolání programu

- Vycházejte z kteréhokoli programu; podržte stisknuté tlačítko „MODE“ až do blikání nápisu „PRG“; a poté zvolte číslo programu, který má být vyvolán, stisknutím tlačítek „+“ a „-“; čísly odpovídají uživatelsky přizpůsobené programy, zatímco „DEF“ je přednastavený nebo volný program.
- Potvrďte podržením tlačítka „MODE“ ve stisknutém stavu.

6.4.4 Vymazání programu

- Vycházejte z kteréhokoli programu; podržte stisknuté tlačítko „MODE“ až do blikání nápisu „PRG“, a poté zvolte číslo programu, který má být vynulován, stisknutím tlačítek „+“ a „-“.
 - Přidržte současně stisknutá tlačítka „+“ a „-“ pro vymazání parametrů programu.
- POZNÁMKA: parametry programu „DEF“ neboli volného programu nebudou vynulovány; při současném přidržení tlačítek „+“ a „-“ ve stisknutém stavu dojde k načítání hodnot přednastavených ve výrobním závodě.

7. ÚDRŽBA



UPOZORNĚNÍ! PŘED PROVÁDĚNÍM ÚKONŮ ÚDRŽBY SE UJISTĚTE, ŽE JE BODOVAČKA VYPNUTÁ A ODPOJENÁ OD NAPÁJECÍHO ROZVODU. U verzí s aktivací prostřednictvím pneomotoru (mod. PCP) je třeba zajistit hlavní vypínač v poloze „O“ visacím zámkem z příslušenství.

7.1 ŘÁDNÁ ÚDRŽBA

OPERACE ŘÁDNÉ ÚDRŽBY MŮŽE PROVÁDĚT OBSLUHA.

- přizpůsobení/obnovení průměru a profilu hrotu elektrody;
- kontrola vyrovnání elektrod;
- kontrola ochlazování elektrod a ramen (NE UVNITŘ BODOVAČKY);
- kontrola natažení pružiny (síly elektrod);
- vypouštění kondenzátu z filtru vstupu stlačeného vzduchu.
- kontrola chlazení kabelů a kleští;
- kontrola neporušenosti napájecího kabelu bodovačky a kleští.
- výměna elektrod a ramen;
- pravidelná kontrola hladiny v nádrži s chladicí vodou.
- pravidelná kontrola celkové absence úniků vody.

7.2 MIMORÁDNÁ ÚDRŽBA

ÚKONY MIMORÁDNÉ ÚDRŽBY MUSÍ BÝT PROVEDENY VÝHRADNĚ

PERSONÁLEM SE ZKUŠENOSTMI NEBO S KVALIFIKACÍ Z ELEKTRICKO-STROJNÍ OBLASTI.



UPOZORNĚNÍ! PŘED SEJMUTÍM PANELŮ BODOVAČKY A PŘÍSTUPEM K JEJÍMU VNITŘKU SE UJISTĚTE, ŽE JE BODOVAČKA VYPNUTÁ A ODPOJENÁ 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 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, modulu diod, svorkovnici napájení apod. prostřednictvím proudu suchého stlačeného vzduchu (max. 5bar).

Zabraňte nasměrování proudu stlačeného vzduchu na elektronické karty; zabezpečte jejich případné očistění velmi jemným kartáčem nebo vhodnými rozpouštědly.

Při této příležitosti:

- Zkontrolujte, zda kabeláže nevykazují poškození izolace nebo uvolněné - zoxidované spoje;
 - namažte klouby a čepy;
 - zkontrolujte, zda jsou řádně dotažené spojovací šrouby spojení sekundárního vinutí transformátoru s odlitky držáků ramen a zda nevykazují stopy oxidace nebo přehřátí; platí to i pro pojistné šrouby ramen a držáků elektrod;
 - zkontrolujte, zda jsou spojovací šrouby připojení sekundárního vinutí transformátoru k tyčím / výstupním pletencům dobře utažené a zda nevykazují stopy po oxidaci nebo přehřátí;
 - zkontrolujte, zda jsou spojovací šrouby sekundárního vinutí transformátoru (jsou-li součástí) dobře utažené a zda nevykazují stopy po oxidaci nebo přehřátí;
 - zkontrolujte správný oběh chladicí vody (minimální požadovaný průtok) a dokonalou těsnost potrubí;
 - zkontrolujte případné úniky vzduchu;
 - 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 zavření kovové konstrukce.

8. 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.).
- Nejsou zapnuté alamy; v takovém případě vyčkejte na rozsvícení ikony „START“ a stiskněte tlačítko pro opětovnou aktivaci bodovačky; zkontrolujte správný oběh chladicí vody a případně snižte poměr přerušování pracovního cyklu; zkontrolujte přítomnost stlačeného vzduchu (pouze model PCP); zkontrolujte, zda je napájecí napětí kompatibilní s hodnotou uvedenou na identifikačním štítku ± 10 %.
- Při aktivovaném pedálu nebo voliči akční člen elektrického ovládání skutečně sepne spoje (kontakty) a poskytne tak podmiňovací signál pro elektronickou řídicí kartu; ikona bodování je rozsvícena po nastavenou dobu.
- Prvky tvořící součást sekundárního obvodu (odlitky držáků ramen - ramena - držáky elektrod) nejsou neúčinné následkem uvolněných nebo zoxidovaných šroubů.
- Jsou parametry svařování (síla a průměr elektrod, doba a proud svařování) vhodné pro prováděný druh pracovní činnosti.

U modelu PCP:

- Tlak stlačeného vzduchu není nižší, než je mezní hodnota zásahu ochrany;
- se volič cyklu nenachází omylem v poloze (samotný tlak —bez svařování);
- nebylo aktivováno tlačítko uvedení do činnosti po každém zapnutí hlavního

vypínače nebo po každém zásahu ochranných/bezpečnostních zařízení:

- a) Chybějícího síťového napětí;
- b) chybějícího/nedostatečného tlaku stlačeného vzduchu;
- c) příliš vysoké teploty;
- d) přepětí/podpětí.

| | str. | | str. |
|---|------|---|------|
| 1. ZÁKLADNÉ BEZPEČNOSTNÉ POKYNY PRE ODPOROVÉ ZVÁRANIE | 77 | 5.1 MONTÁŽ | 79 |
| 2. ÚVOD A ZÁKLADNÝ POPIS | 78 | 5.2 SPÔSOB DVÍHANIA (OBR. E) | 79 |
| 2.1 ZÁKLADNÉ VLASTNOSTI | 78 | 5.3 UMIESTNENIE | 79 |
| 2.2 VOLITELNÉ PRÍSLUŠENSTVO DODÁVANÉ NA ŽELANIE | 78 | 5.4 PRIPOJENIE DO SIETE | 79 |
| 3. TECHNICKÉ ÚDAJE | 78 | 5.4.1 Upozornenia | 79 |
| 3.1 IDENTIFIKAČNÝ ŠTÍTOK (OBR. A) | 78 | 5.4.2 Pripojenie napájacieho kábla k bodovačke (OBR. F) | 79 |
| 3.2 ĎALŠIE TECHNICKÉ ÚDAJE (OBR. B) | 78 | 5.4.3 Zástrčka a zásuvka | 79 |
| 4. POPIS BODOVAČKY | 78 | 5.5 PRIPOJENIE K PNEUMATICKÉMU ROZVODU (OBR. G) (len model PCP) | 79 |
| 4.1 ZOSTAVA A VONKAJŠIE ROZMERY BODOVAČKY (OBR. C) | 78 | 5.6 PRIPOJENIE K CHLADIACEMU OBVODU (OBR. H) | 79 |
| 4.2 OVLÁDACIE A NASTAVOVACIE PRVKY | 78 | 6. ZVÁRANIE (Bodovanie) | 79 |
| 4.2.1 Ovládací panel (OBR. D1) | 78 | 6.1 PRÍPRAVNÉ OPERÁCIE | 79 |
| 4.2.2 Popis ikon (OBR. D2) | 78 | 6.2 NASTAVENIE PARAMETROV | 80 |
| 4.2.3 Režim nastavenia parametrov bodovania | 78 | 6.3 PRACOVNÝ POSTUP | 80 |
| 4.2.4 Matica prítlačenia a nastavenia prietoku (OBR. D3) | 78 | 6.4 SPRÁVA PROGRAMOV V REŽIME „EXPERT“ | 80 |
| 4.2.5 Nastavenie tlaku a tlakomer (OBR. D4 - len model PCP) | 78 | 6.4.1 Uloženie parametrov bodovania | 80 |
| 4.2.6 Prípojky vzduchu a vody (obr. G a H) | 78 | 6.4.2 Zmena parametrov bodovania a vytvorenie užívateľsky prispôbeného programu | 80 |
| 4.3 BEZPEČNOSTNÉ FUNKCIE A FUNKCIE VZÁJOMNÉHO BLOKOVANIA | 78 | 6.4.3 Vyvolanie programu | 80 |
| 4.3.1 Hlavný vypínač | 78 | 6.4.4 Vymazanie programu | 80 |
| 4.3.2 Tlačidlo na uvedenie do činnosti „START“ | 79 | 7. ÚDRŽBA | 80 |
| 4.3.3 Volič cyklu BEZ ZVÁRANIA / ZVÁRANIE | 79 | 7.1 RIADNA ÚDRŽBA | 80 |
| 4.3.4 Tepelná ochrana (AL1) | 79 | 7.2 MIMORIADNA ÚDRŽBA | 80 |
| 4.3.5 Bezpečnosť stlačeného vzduchu (AL6 - len model PCP) | 79 | 8. ODSTRANOVANIE PORÚCH | 80 |
| 4.3.6 Ochrana proti prepätiu a podpätiu (AL3 a AL4) | 79 | | |
| 5. INŠTALÁCIA | 79 | | |

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 verziách s aktiváciou prostredníctvom pneumatora) je vybavená hlavným vypínačom s funkciami núdzového stavu, ktorý je zabezpečený visacím zámkom na jeho zaistenie v polohe „O“ (vypnutý). Kľúč od visacieho zámku musí byť odovzdaný výhradne pracovníkovi obsluhy, ktorý má náležité skúsenosti, alebo ktorý bol vyškolený ohľadne pridelených 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 napájacímu systému s uzemneným nulovým vodičom.
- Uistite sa, že napájacia zásuvka je správne pripojená a vybavená zemniacim vodičom.
- Nepoužívajte káble s poškodenou izoláciou alebo s uvoľnenými spojami.
- Bodovačku používajte v prostredí s teplotou vzduchu od 5°C do 40°C pri relatívnej vlhkosti 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. Rovnaký postup je potrebné dodržať aj pri pripájaní k rozvodu vody alebo k chladiacej jednotke s uzatvoreným okruhom (bodovačky chladené vodou) a v každom prípade pri opravách (mimoriadna údržba).
- Pri bodovačkách aktivovaných prostredníctvom pneumatora 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 vodou) 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.
- Nezvárajte na nádobách, zásobníkoch alebo potrubíach, ktoré obsahujú alebo obsahovali zápalné kvapalné alebo plyné látky.
- Vyhňte sa činnosti na materiáloch vyčistených chlórými rozpúšťadlami alebo v blízkosti menovaných látok.
- Nezvárajte na zásobníkoch pod tlakom.
- Odstráňte z pracovného priestoru všetky zápalné látky (napr. drevo, papier, handry, atď.).
- Práve zvarovaný 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, koncentrácií 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 huku 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 zarúčené dodržanie základných medzných hodnôt, týkajúcich sa expozície osôb elektromagnetickým poľami v domácom prostredí.

Obsluha musí používať nasledujúce postupy, aby znížila expozíciu elektromagnetickým poľami:

- Pripevniť obidva bodovacie káble (ak sú súčasťou) spolu, podľa možnosti čo najbližšie.
- Udržovať 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. Udržovať obidva káble na tej istej strane tela.
- Pripojiť zemniaci 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 = 40cm (obr. I);



- 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

Zariadenie musí byť používané pre bodovanie jedného alebo viacerých oceľových plechov s nízkym obsahom uhlíka, rôznych tvarov a rozmerov, v závislosti na ich spracovaní.



ZVÝŠKOVÉ RIZIKÁ
RIZIKO PRITLAČENIA HORNÝCH KONČATÍN
NEPRIBLIŽUJTE RUKY K POHYBUJÚCIM SA ČASTIAM!

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 náležité skúsenosti, alebo musí byť vyškolená ohľadne procesu odporového zvárania s týmto druhom zariadením.
- 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; udržiujte vždy ruky v dostatočnej vzdialenosti od elektród.
- Zakaždým, keď to tvar dielu umožňuje, je potrebné nastaviť vzdialenosť elektród tak, aby nedošlo k prekročiu dráhy 6 mm.
- Zabráňte tomu, aby s bodovačkou pracovalo viacero osôb súčasne.
- Musí byť zabránený prístup cudzích osôb do pracovného priestoru.
- Nenechajte 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 príslušené plochy) môžu dosahovať teploty vyššie ako 65°C: je potrebné používať vhodný ochranný odev.

Skôr, ako sa dotknete práve zvarového 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 pneumatiké (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 URCENÉ POUŽITIE), je nebezpečné.



OCHRANNÉ PRVKY A OCHRANNÉ KRYTY

Pred pripojením bodovačky k napájacej sieti sa ochranné kryty a pohyblivé časti obalu bodovačky musia nachádzať v predpísanej 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 ZAJSTENÝ V POLOHE „O“ ZABEZPEČENÝ VISACÍM ZÁMKOM A VYTIAHNUTÝM 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°C do 45°C.

V prípade, keď má stroj jednotku vodného chladenia a nachádza sa v prostredí s teplotou nižšou ako 0°C: Pridajte mrazničku kvapalinu alebo úplne vyprázdňte rozvod vody a zásobník na vodu.

Vždy zabezpečte, aby bolo zariadenie ochránené pred vlhkosťou, znečistením a koróziou.

2. ÚVOD A ZÁKLADNÝ POPIS

2.1 ZÁKLADNÉ VLASTNOSTI

Stĺpové bodovačky s elektródou pohybujúcou sa nadol po zakrivenej dráhe pre odporové zváranie (v jednom bode) s digitálnym riadením prostredníctvom mikroprocesora.

K hlavným vlastnostiam patria:

- obmedzenie sieťového nadprúdu pri zapnutí (kontrola zapínacieho cosφ);
- voľba optimálneho bodovacieho prúdu v závislosti od výkonu napájacej siete;
- voľba optimálnych parametrov zväracieho cyklu (doba prísunu, doba rampy, doba zvárania, doba pauzy a počet impulzov);
- uloženie obľúbených programov do pamäte;
- podsvietený LCD displej na zobrazovanie ovládacích príkazov a nastavených parametrov;
- tepelná ochrana so signalizáciou (preťaženie alebo nedostatok chladiacej vody);
- signalizácia a zablokovanie v prípade prepätia alebo podpätia elektrického napájania;
- signalizácia chýbajúceho vzduchu (len pri modeloch s pneumatikým ovládaním „PCP“);
- regulácia prietoku vzduchu pre spomalenie zatvárania ramien (len pri modeloch s pneumatikým ovládaním „PCP“).

Aktivácia:

- modely „PTE“: mechanická, prostredníctvom pedálu s nastaviteľnou dĺžkou páky;
- modely „PCP“: pneumatiká s valcom s dvojitým efektom, ovládaným ventilom s pedálom.

2.2 VOLITEĽNÉ PRÍSLUŠENSTVO DODÁVANÉ NA ŽELANIE

- Dvojice ramien s dĺžkou 500mm, vybavená držiakmi elektród a štandardnými elektródami.
- Dvojica ramien s dĺžkou 700mm, vybavená držiakmi elektród a štandardnými elektródami.
- Zakrivené elektródy.
- Jednotka vodného chladenia s uzatvoreným okruhom (vhodná len pre PTE alebo PCP 18).

3. TECHNICKÉ ÚDAJE

3.1 IDENTIFIKAČNÝ ŠTÍTKO (OBR. A)

Základné údaje, týkajúce sa použitia a vlastností bodovačky, sú uvedené na identifikačnom štítku a ich význam je nasledovný:

- 1- Počet fáz a frekvencia napájacieho vedenia.
- 2- Napájacie napätie.
- 3- Výkon siete s permanentným režimom (100%).
- 4- Menovitý výkon siete so zaťažovateľom 50%.
- 5- Maximálne napätie naprázdno na elektródach.
- 6- Maximálny prúd so skratovými elektródami.
- 7- Prúd na sekundárnom vinutí s permanentným režimom (100%).
- 8- Rozchod a dĺžka ramien (štandardných).
- 9- Minimálna a maximálna nastaviteľná sila elektród.
- 10- Menovitý tlak zdroja stlačeného vzduchu.
- 11- Tlak zdroja stlačeného vzduchu potrebný na dosiahnutie maximálnej sily elektród.
- 12- Prietok chladiacej vody.
- 13- Pokles menovitého tlaku chladiacej kvapaliny.
- 14- Hmotnosť zväracieho zariadenia.
- 15- Symboly vzťahujúce sa k bezpečnostným normám, význam ktorých je uvedený v kapitole 1 „Základné bezpečnostné pokyny pri odporovom zváraní“.

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 ÚDAJE (OBR. B)

4. POPIS BODOVAČKY

4.1 ZOSTAVA A VONKAJŠIE ROZMERY BODOVAČKY (OBR. C)

4.2 OVLÁDACIE A NASTAVOVACIE PRVKY

4.2.1 Ovládací panel (OBR. D1)

1- hlavný vypínač (pri modeloch PCP s funkciou núdzového zastavenia a polohou „O“, v ktorej ho je možné zaistiť visacím zámkom).

2- tlačidlá na zvýšenie (+) a zníženie (-);

3- tlačidlo na voľbu parametrov „MODE“;

4- podsvietený LCD displej;

5- tlačidlo na uvedenie do činnosti / START (model PCP);

6- volič samotného prítlačenia (bez zvárania) / zváranie.

4.2.2 Popis ikon (OBR. D2)

Parametre bodovania (1-7):

1- Výkon (power) (%): bodovací prúd, vyjadrený ako percentuálny podiel z maximálnej hodnoty;

2- prísun (cycles - cykly): čakacia doba počas prvých cyklov pred aplikáciou prúdu, počínajúc dotyk elektródy so zváraným dielom;

3- rampa (cycles - cykly): doba v cykloch, ktorú potrebuje bodovací prúd na dosiahnutie hodnoty nastavenej prostredníctvom parametra „power“;

4- doba bodovania (cycles - cykly): doba v cykloch, počas ktorej je prúd udržiavaný na nastavenej hodnote;

5- doba pauzy (cycles - cykly): doba v cykloch, počas ktorej je prúd nulový medzi dvomi po sebe nasledujúcimi impulzmi (len v pulznom režime);

6- počet impulzov (počet): keď má hodnotu 1, bodovanie bude ukončené po uplynutí doby bodovania (4); keď má hodnotu vyššiu ako 1, určuje počet prúdových impulzov, produkovaných strojom (v pulznom režime);

7- grafický kruhový indikátor nastavenej počtu cyklov s číselnou hodnotou uprostred;

8- symbol tepelného alarmu;

9- multifunkčný číselný displej;

10- symbol aktívneho bodovania (aplikácia prúdu);

11- symbol prísunu, aktívny s voličom (obr. D1-6) v polohe BEZ ZVÁRANIA;

12- **START** indikátor START: stlačte tlačidlo (obr. D1-5) pre uvedenie stroja do činnosti;

13- **PRG** symbol užívateľsky prispôbeného PROGRAMU;

14- symbol uložiť / neuložiť užívateľsky prispôbený program;

15- grafický kruhový indikátor nastavenej výkonu s číselnou hodnotou uprostred.

4.2.3 Režim nastavenia parametrov bodovania

Pri každom zapnutí stroja a pred stlačením tlačidla na uvedenie do činnosti „START“ je možné zmeniť režim, s ktorým majú byť nastavené parametre zvárania:

- „OBMEDZENÝ“ režim = EASY: umožňuje rýchlu a intuitívnu voľbu dvoch hlavných parametrov zvárania; parameter výkonu „POWER“ (1) a parameter „doba bodovania“ (4). Tento režim neumožňuje uloženie užívateľsky prispôbených programov.
- „ROZŠÍRENÝ“ režim = EXPERT: umožňuje voľbu všetkých parametrov zvárania, popísaných v predchádzajúcom odseku. Tento režim umožňuje uložiť užívateľsky prispôbené programy.

4.2.4 Matica prítlačenia a nastavenia prietoku (OBR. D3)

1- Táto matica je prístupná po otvorení dvierok, ktoré sa nachádzajú na zadnom paneli bodovačky.

Umožňuje nastaviť silu, ktorou elektródy pôsobia na predpätú pružinu: čím viac je pružina napnutá, tým väčšia je sila pôsobenia elektród bodovačky.

2- Regulátor prietoku (len model PCP) umožňuje spomaliť pohyb zatvárania ramien, aby sa zabránilo odskočeniu elektród od dielu.

Pre zvýšenie prúdenia vzduchu a rýchlosti pohybu elektród smerom nadol otáčajte skrutkou regulátora proti smeru hodinových ručičiek (+); pre zníženie prúdenia vzduchu a rýchlosti pohybu elektród smerom nadol otáčajte skrutkou v smere hodinových ručičiek (-).

4.2.5 Nastavenie tlaku a tlakomer (OBR. D4 - len model PCP)

1- Otočný ovládač pre nastavenie tlaku;

2- Tlakomer.

4.2.6 Prípojky vzduchu a vody (obr. G a H)

G (1) - Prípojka rúrky so stlačeným vzduchom (len model PCP);

G (2) - Filter a odvádzanie kondenzátu (len model PCP);

H (1) - Vstupné prípojky vody (INLET).

H (2) - Výstupné prípojky vody (OUTLET)

4.3 BEZPEČNOSTNÉ FUNKCIE A FUNKCIE VZÁJOMNÉHO BLOKOVANIA

4.3.1 Hlavný vypínač

- Poloha „O“ = vypnutý, možné zaistenie visacím zámkom (viď kapitola 1).



UPOZORNENIE! V polohe „O“ sú vnútorné svorky (L1+L2) pripojenia napájacieho kábla pod napätím.

- Poloha „I“ = zapnutý; 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;
- zablokovanie pohybu: vypustenie vzduchu z valca (ak je súčasťou);
- znemožnenie automatického opätovného uvedenia do chodu.



UPOZORNENIE! PRAVIDELNE KONTROLUJTE SPRÁVNU ČINNOSŤ BEZPEČNÉHO ZASTAVENIA.

4.3.2 Tlačidlo na uvedenie do činnosti „START“

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 SPRÁVNU ČINNOSŤ BEZPEČNÉHO SPŮŠŤANIA.

4.3.3 Volič cyklu BEZ ZVÁRANIA / ZVÁRANIE

-  **BEZ ZVÁRANIA:** umožňuje ovládanie bodovačky bez zvárania. Používa sa na ovládanie pohybu ramien a na zatvorenie elektród bez dodávky prúdu.



ZVYŠKOVÉ RIZIKO! Aj v tomto prevádzkovom režime hrozí riziko prítlačenia horných končatín: Prijmite príslušné preventívne opatrenia (viď kapitola o bezpečnosti).

-  **ZVÁRANIE** (bežný cyklus zvárania) aktivuje bodovačku na realizáciu zvaru.

4.3.4 Tepelná ochrana (AL1)

Zasahuje v prípade príliš vysokej teploty bodovačky, zapríčinenej nedostatkom alebo nedostatočným prítokom chladiacej vody alebo pracovným cyklom (DUTY CYCLE) prekračujúcim teplotnú hornú medznú hodnotu.

Zásah je signalizovaný rozsvietením ikony (OBR. D2-9) a signalizáciou alarmu AL1.

ÚČINOK: zablokovanie prúdu (znemožnené zváranie).

OBNOVENIE: manuálne (prostredníctvom tlačidla START) po poklese do povoleného teplotného rozmedzia (zhasnutie ikony AL1 a rozsvietenie nápisu „START“).

4.3.5 Bezpečnosť stlačeného vzduchu (AL6 - len model PCP)

Zasahuje v prípade chýbajúceho alebo výrazne nízkeho tlaku ($p < 2,5 + 3$ bar) prívodu stlačeného vzduchu; zásah je signalizovaný hodnotou na tlakomeri ($0 + 3$ bar) a signalizáciou AL6 na displeji.

ÚČINOK: zablokovanie pohybu, otvorenie elektród (vypustenie vzduchu z pneumatického valca); zablokovanie prúdu (zváranie znemožnené).

OBNOVENIE: manuálne (prostredníctvom tlačidla START) po návrate do prípustného rozmedzia tlaku (údaj „START“ na displeji).

4.3.6 Ochrana proti prepätiu a podpätiu (AL3 a AL4)

Zasahuje v prípade nadmerného prepätia alebo podpätia elektrického napájania; zásah je signalizovaný hlásením AL3 (prepätie) a AL4 (podpätie) na displeji.

ÚČINOK: zablokovanie pohybu, vypustenie vzduchu z pneumatického valca (ak je súčasťou); zablokovanie prúdu (zváranie znemožnené).

OBNOVENIE: manuálne (prostredníctvom tlačidla START) po poklese do povoleného teplotného rozmedzia (údaj „START“ na displeji).

5. INŠTALÁCIA



UPOZORNENIE! VŠETKY ÚKONY SPOJENÉ S INŠTALÁCIOU A ELEKTRICKÝM ZAPOJENÍM ZVÁRACIEHO PRÍSTROJA MUSIA BYŤ VYKONANÉ PRI VYPNUTEJ BODOVAČKE, ODPOJENEJ OD NAPÁJACIEHO ROZVODU. ELEKTRICKÉ ZAPOJENIE MUSÍ BYŤ VYKONANÉ VYHRADNE KÚSENÝM ALBO KVALIFIKOVANÝM PERSONÁLOM.

5.1 MONTÁŽ

Rozbaľte bodovačku a vykonajte zapojenie v súlade s pokynmi, uvedenými v tejto kapitole.

5.2 SPÔSOB DVIHANIA (OBR. E)

Dvíhanie bodovačky musí byť vykonané s použitím dvojitého lana a hákov, a s použitím príslušných krúžkov.

Je bezpodmienečne zakázané obopínať bodovačku iným spôsobom ako uvedeným (napr. na ramenách alebo elektródach).

5.3 UMIESTNENIE

Vyhraďte pre inštaláciu dostatočne veľký priestor, bez prekážok, aby bol zaistený bezpečný prístup k ovládacímu panelu a k pracovnému priestoru (k elektródam).

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 rovný povrch z homogénneho a kompaktného materiálu (podlaha zo železobetónu alebo s podobnými fyzikálnymi vlastnosťami).


Prípevnite bodovačku k podlahe štyrmi skrutkami M10, cez príslušné otvory v ráme; každý jeden prvok pevného spojenia s podlahou musí zniesť zaťaženie v ťahu najmenej 60kg (60daN).


Maximálna záťaž

Maximálna záťaž aplikovateľná na spodné rameno (koncentrovaná v osi elektródy) je 35kg (35daN).

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 napájacímu 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.

- Aby ste dodržali požiadavky stanovené normou EN 61000-3-11 (Flicker), odporúčame vám pripojiť zvärací prístroj k bodom rozhrania napájacieho rozvodu s impedanciou nepresahujúcou $Z_{max} = 0,066$ Ohm.
- Bodovací prístroj nespĺňa požiadavky normy IEC/EN 61000-3-12. Pri pripojení k verejnej napájacej sieti inštalatér, alebo užívateľ, zodpovedá za overenie toho, či je možné bodovací prístroj pripojiť (podľa potreby musí konzultovať správcu rozvodnej siete).

5.4.2 Pripojenie napájacieho kábla k bodovačke (OBR. F)

Odložte pravý bočný panel; namontujte kábovú príchytku z príslušenstva v blízkosti príslušného otvoru na zadnom paneli.

Po prevlečení kábla cez kábovú príchytku pripojte kábel k svorkám napájacej svorkovnice (fázy L1(N)-L2) a skrutkovej svorky ochranného uzemnenia -žltozelený vodič).

Podľa modelu svorkovnice vyberte koncové časti kábla spôsobom znázorneným na obrázku (OBR. F1, F2).

Zaistite kábel dotiahnutím skrutiek kábovej priechodky.

Informácie ohľadne minimálneho prípustného prierezu vodičov nájdete v odstavci „TECHNICKÉ ÚDAJE“.

5.4.3 Zástrčka a zásuvka

Pripojte napájací kábel k normalizovanej zástrčke (3P+T : Pre pripojenie 400V (MEDZIFÁZOVÉ PRIPOJENIE) sa používajú len 2 póly; 2P+T: JEDNOFÁZOVÉ pripojenie 230V) s vhodnou kapacitou a pripravte zásuvku elektrického rozvodu chránenú poistkami alebo automatickým ističom; príslušná zemniaca svorka musí byť pripojená k zemniacemu vodiču (žltozelenému) napájacieho vedenia. Kapacita a charakteristika aktivácie poistiek a ističa sú uvedené v odseku „TECHNICKÉ ÚDAJE“ a/alebo v TAB. 1.

Pri inštalácii väčšieho počtu bodovačiek je potrebné zaistiť cyklickú distribúciu napájania medzi fázami tak, aby došlo k vyváženejšej záťaži; napríklad:

bodovačka 1: napájanie L1-L2;

bodovačka 2: napájanie L2-L3;

bodovačka 3: napájanie L3-L1.



UPOZORNENIE! Nerešpektovanie vyššie uvedených upozornení bude mať za následok vyradenie bezpečnostného systému navrhnutého výrobcom (triedy I) z činnosti, s následným vážnym ohrozením osôb (napr. zásah elektrickým prúdom) a majetku (napr. požiar).

5.5 PRIPOJENIE K PNEUMATICKÉMU ROZVODU (OBR. G) (len model PCP)

- Pripravte potrubie so stlačeným vzduchom s prevádzkovým tlakom najmenej 6 barov.
- Pripojte hadicovú spojku, ktorá je súčasťou príslušenstva, k prípojke typu plyn 1/8 (OBR. G-1); zaistite tesnosť spojením použitím teflónovej tesniacej pásky.
- Pripojte hadicu na stlačený vzduch vhodného priemeru k spojke (použitej); zaistite tesnosť spojenia použitím vhodnej sťahovacej pásky alebo objímky.

5.6 PRIPOJENIE K CHLADIACEMU OBVODU (OBR. H)

Je potrebné pripraviť potrubie pre prítok vody s teplotou neprevyšujúcou 30°C, minimálnym prítokom (Q) rovnajúcim sa najmenej hodnotám uvedeným v TECHNICKÝCH ÚDAJOCH. Môže byť zrealizovaný otvorený chladiaci obvod (odtekajúca voda zo spätného okruhu) alebo uzatvorený chladiaci obvod, za predpokladu dodržania parametrov teploty a prítoku vody na vstupe.

Pripojte príslušné spojky rozvodu vody, ktoré sú súčasťou príslušenstva, k prípojkám typu plyn 1/8 (OBR. H); prípojky rozvodu vody sú vybavené tesniacim O-krúžkom a pre svoje pripojenie nevyžadujú použitie teflónovej tesniacej pásky.

Pripojte prítokovú rúrku rozvodu vody (OBR. H-1) k externej kanalizácii vody a skontrolujte správne odtokanie a prítok rúrky spätného okruhu (OBR. H-2); zaistite tesnosť spojenia vhodnou sťahovacou páskou alebo objímkom.



UPOZORNENIE! Zváranie vykonávané pri nedostatočnom obehu vody môže zapríčiniť vyradenie bodovačky z prevádzky s následným poškodením z prehriatia.

6. ZVÁRANIE (Bodovanie)

6.1 PRIPRAVNÉ OPERÁCIE

Pred zváraním (bodovaním) akéhokoľvek druhu je potrebné zabezpečiť sériu kontrol a nastavení, ktoré musia byť vykonané s hlavným vypínačom v polohe „O“ (pri verziách PCP so zamknutým visacím zámkom) a pri odpojení (NEPRIPOJENOM) stlačenom vzduchu:

- Skontrolujte, či bolo elektrické zapojenie vykonané správne, podľa vyššie uvedených pokynov.
- Aktivujte obeh chladiacej vody.
- Prispôbte priemer „d“ kontaktnej plochy elektród hrúbke „s“ plechu určeného na bodovanie, podľa vzťahu $d = 4 + 6 \cdot \sqrt{s}$.
- Vložte medzi elektródy doštičku/diel s hrúbkou odpovedajúcou hrúbke plechu určeného na bodovanie; skontrolujte, či sú ramená, približne manuálne, paralelné. Podľa potreby vykonajte nastavenie, po uvoľnení poistných skrutiek zablokovania držiakov elektród, až kým nenájdete najvhodnejšiu polohu pre daný druh pracovnej činnosti; opätovne dôsledne dotiahnite poistné skrutky. Pri modeloch PTE a PCP28 môže byť nastavený aj rozchod ramien prostredníctvom upevňovacích skrutiek odliatku spodného držáka ramena (viď technické údaje).
- Otvorte bezpečnostné dverka, nachádzajúce sa na zadnej strane bodovačky a po uvoľnení štyroch skrutiek sa dostanete k matici nastavovania sily elektród (KĽÚČ č. 30). Po stlačení pružiny (zaskrutkovaním matice doprava) budú elektródy pôsobiť väčšou silou v rozmedzí od minima po maximum (viď technické údaje). Táto sila bude zvýšená úmerne k zvýšeniu hrúbky plechov určených na bodovanie a priemeru hrotu elektródy.
- Prípadne vykonajte zásah aj na reduktore prítoku (OBR. D3-2) kvôli spomaleniu pohybu elektród smerom nadol; Odporúča sa kompenzovať spomalenie zatvárania ramena dlhšou dobou prísunu, s cieľom umožniť dosiahnutie maximálnej sily skôr, ako stroj začne bodovať. Vo všeobecnosti platí, že pri vstupnom tlaku 8 barov a skrutke regulátora v polovici svojej dráhy nastavte 100 cyklov prísunu (2 s); pri úplne otvorenej regulačnej skrutke (skrutka úplne otočená proti smeru hodinových ručičiek a nepriškrtky prietok vzduchu) nastavte 20 cyklov (400 ms).
- Znovu zatvorte dverka, aby sa zabránilo vniknutiu cudzích telies a prípadnému náhodnému kontaktu s časťami pod napätím alebo s pohybujúcimi sa časťami.
- Pri modeloch PCP skontrolujte pripojenie stlačeného vzduchu, pripojte prívodné potrubie pneumatického prívodu; prostredníctvom otočného ovládača reduktora nastavte tlak tak, aby bola na tlakomery odčítateľná hodnota 6 bar (90PSI).

6.2 NASTAVENIE PARAMETROV

Parametre, ktoré ovplyvňujú priemer (prierez) a mechanickú odolnosť bodového zvaru sú:

- sila pôsobenia elektród (da N); 1 da N = 1.02 kg.
- priemer kontaktnej plochy elektród (mm);
- zvärací prúd (kA);
- doba zvárania (cykly); (pri 50Hz 1 cyklus = 0.02 sekundy).

Preto je pri nastavovaní bodovačky potrebné zobrať do úvahy všetky tieto faktory, pretože sa vzájomne ovplyvňujú s pomerne veľkou toleranciou.

Ďalej je potrebné nezabudnúť na ďalšie faktory, ktoré môžu ovplyvniť výsledky, ako napr.:

- nadmerné poklesy napätia na napájacom vedení;
- prehriatie bodovačky spôsobené nedostatočným chladením alebo nedodržením zafaržovateľa;
- usporiadanie a rozmery dielov vo vnútri ramien;
- rozchod a dĺžka ramien (nastaviteľných pri modeloch PTE-PCP 28);
- dĺžka ramien (viď technické údaje);

V prípade chýbajúcich skúseností je vhodné vykonať niektoré skúšky bodovania na kúskoch plechu, ktoré majú rovnaké vlastnosti a hrúbku ako plechy, ktoré majú byť bodované.

Tam, kde je to možné, uprednostnite vysoké zväracie prúdy (nastavenie prostredníctvom ovládacieho prvku výkonu „POWER“) a krátke doby zvárania (nastavenie prostredníctvom parametra „CYCLES“).

6.3 PRACOVNÝ POSTUP

- Vypnite hlavný vypínač bodovačky (pol. „I“); dôjde k zapnutiu displeja: za prítomnosti ikony „START“ je napájanie správne a bodovačka je pripravená, ale nie je aktivovaná.
 - Pred použitím tlačidla START (OBR. D1-5) je možné nastaviť stroj do jedného z dvoch rôznych pracovných režimov: stlačte tlačidlo „MODE“ (OBR. D1-3) a zvolte režim „EASY“ (len ikony „POWER“) a „CYCLES“) alebo režim „EXPERT“ (všetky parametre zvárania sú aktívne).
 - Stlačte tlačidlo „START“ a prepnete volič cyklu do polohy zvárania (OBR. D1-6).
 - Nastavte parametre zvárania.
 - Uložte na spodnú elektródu plechy určené na bodovanie.
 - Aktivujte pedál až na doraz (model PTE), alebo pedálový ventil (model PCP), čím dosiahnete:
 - A) zatvorenie plechov medzi elektródy prednastavenou silou;
 - B) prechod zväracieho prúdu s prednastavenou intenzitou a dobou trvania (časom), signalizovaným rozsvietením a zhasnutím ikony (OBR. D2-11).
 - Po niekoľkých sekundách (0,5 ÷ 2 s) od zhasnutia ikony (ukončenie zvárania) uvoľnite pedál; toto oneskorenie (udržiavanie) zlepšuje mechanické vlastnosti zvaru.
- Bodový zvar sa považuje za dobrý, keď na vzorke pri skúške v ťahu dôjde k vytiahnutiu jadra bodu zvaru z jedného z dvoch plechov.

6.4 SPRÁVA PROGRAMOV V REŽIME „EXPERT“

6.4.1 Uloženie parametrov bodovania

- Vychádzajte z voľného počiatkového programu, označeného nápisom „PCP“ alebo „PTE“, uprostred displeja a nastavte požadované parametre zvárania.
 - Stlačte niekoľkokrát tlačidlo „MODE“, až kým sa nerozsvieti ikona disku (OBR. D2-15). Potom držte tlačidlo „MODE“ stlačené: parametre zvárania budú uložené do prvého dostupného užívateľsky prispôbeného programu, napríklad v „PRG 001“; program bude ihneď uložený a bude môcť byť vyvolaný pod názvom „PRG 001“.
- POZNÁMKA: parametre voľného programu môžu byť kedykoľvek zobrazené tlačidlom „MODE“ a zmenené tlačidlami „+“ a „-“; parametre užívateľsky prispôbeného programu môžu byť zobrazené tlačidlom „MODE“ a môžu byť zmenené len prostredníctvom nižšie uvedeného postupu.

6.4.2 Zmena parametrov bodovania a vytvorenie užívateľsky prispôbeného programu

- Vychádzajte z užívateľsky prispôbeného programu, označeného nápisom „PRG ---“ uprostred displeja, podržte stlačené tlačidlo „MODE“, až kým sa nezobrazí blikajúci nápis „PRG“.
- Tlačidlom „MODE“ potvrdíte program a potom zmeňte dané parametre.
- Po ukončení zmien podržte stlačené tlačidlo „MODE“, až kým sa nezobrazí prekružená ikona disku (NEUKLADÁŤ).
- Znovu stlačte tlačidlo „MODE“ kvôli zobrazeniu ikony disku (ULOŽIŤ), a potom potvrdíte pridržením tlačidla „MODE“ v stlačenom stave.

6.4.3 Vyvolanie programu

- Vychádzajte z ktoréhokoľvek programu; podržte stlačené tlačidlo „MODE“, až kým sa nezobrazí blikajúci nápis „PRG“, a potom zvolte číslo programu, ktorý má byť vyvolaný, stlačením tlačidiel „+“ a „-“: číslam odpovedajú užívateľsky prispôbené programy, zatiaľ čo „DEF“ je prednastavený alebo voľný program.
- Potvrdíte pridržením tlačidla „MODE“ v stlačenom stave.

6.4.4 Vymazanie programu

- Vychádzajte z ktoréhokoľvek programu; podržte stlačené tlačidlo „MODE“, až kým sa nezobrazí blikajúci nápis „PRG“, a potom zvolte číslo programu, ktorý má byť vynulovaný, stlačením tlačidiel „+“ a „-“.
 - Pridržte súčasne stlačené tlačidlá „+“ a „-“ kvôli vymazaniu parametrov programu.
- POZNÁMKA: parametre programu „DEF“ alebo voľného programu nebudú vynulované: pri súčasnom pridržení tlačidiel „+“ a „-“ v stlačenom stave dôjde k načítaniu hodnot prednastavených vo výrobnom závode.

7. ÚDRŽBA



UPOZORNENIE! PRED VYKONANÍM ÚDRŽBY SA UISTITE, ŽE JE BODOVAČKA VYPNUTÁ A ODPOJENÁ OD NAPÁJACEJ SIETE.

Pri modeloch s aktiváciou prostredníctvom pneumaty (mod. PCP) je potrebné zaistiť hlavný vypínač v polohe „O“ visacím zámkom z príslušenstva.

7.1 RIADNA ÚDRŽBA

ÚKONY RIADNEJ ÚDRŽBY MÔŽE VYKONÁVAŤ OBSLUHA.

- prispôbenie/obnovenie priemeru a profilu hrotu elektródy;
- kontrola vyrovnanosti elektród;
- kontrola ochladzovania elektród a ramien (**NIE VO VNÚTRI BODOVAČKY**);
- kontrola predpruženia pružiny (sily elektród);
- vypúšťanie kondenzátu z filtra na privode stlačeného vzduchu.
- kontrola chladenia káblov a klieští;
- kontrola neporušenosti napájacieho kábla bodovačky a klieští.
- výmena elektród a ramien;
- pravidelná kontrola hladiny v nádrži s chladiacou vodou.
- pravidelná kontrola, či niekde neuniká voda.

7.2 MIMORIADNA ÚDRŽBA

MIMORIADNA ÚDRŽBA MUSÍ BYŤ VYKONANÁ VÝHRADNE SKÚSENÝM PERSONÁLOM ALEBO PERSONÁLOM KVALIFIKOVANÝM V ELEKTRICKO-STROJNOM ODBORE.



UPOZORNENIE! PRED ODLOŽENÍM PANELOV BODOVAČKY A PRÍSTUPOM DO JEJ VNÚTRA SA UISTITE, ŽE JE BODOVAČKA VYPNUTÁ A ODPOJENÁ OD ROZVODU ELEKTRICKÉHO A PNEUMATICKÉHO (aj je súčasťou) NAPÁJANIA.

Pripadné kontroly vykonávané vo vnútri bodovačky pod napätím môžu spôsobiť zásah elektrickým prúdom s vážnymi následkami, spôsobenými priamym stykom so súčasťami 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 usadili na transformátore, module tyristorov, module diód, svorkovnici napájania, atď. prostredníctvom prúdu suchého stlačeného vzduchu (max. 5bar).

Nesmerujte prúd stlačeného vzduchu na elektronické karty; očistite ich veľmi jemnou kefou alebo vhodnými rozpušťačmi.

Pri tejto príležitosti:



- skontrolujte, či káble nemajú poškodenú izoláciu alebo či nie sú uvoľnené - zoxidované spoje;
 - namažte kĺby a čapy;
 - skontrolujte, či sú riadne dotiahnuté spojovacie skrutky spojenia sekundárneho vinutia transformátora s odliatkami držiakov ramien a či nevykazujú stopy oxidácie alebo prehriatia; platí to aj pre poistné skrutky ramien a držiakov elektród;
 - skontrolujte, či sú spojovacie skrutky pripojenia sekundárneho vinutia transformátora k tyčiam / výstupným pletencom dostatočne utiahnuté a či nie sú zoxidované alebo prehriate;
 - skontrolujte, či sú spojovacie skrutky sekundárneho vinutia transformátora (ak sú súčasťou) dobre utiahnuté, a či nevykazujú stopy po oxidácii alebo prehriati;
 - skontrolujte správny obeh chladiacej vody (minimálny požadovaný prietok) a dokonaly tesnosť potrubí;
 - skontrolujte prípadné úniky vzduchu;
 - Po vykonaní údržby alebo opravy obnovte všetky zapojenia káblov a vráťte ich do pôvodného stavu, pričom dbajte, aby neprišli do styku s pohybujúcimi sa súčasťami alebo so súčasťami, 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.

8. ODSTRÁNENIE PORÚCH

V PRÍPADE NEUSPOKOJIVEJ ČINNOSTI A TIEŽ PRED VYKONANÍM SYSTEMATICKEJ KONTROLY SKŔ, AKO SA OBRÁTITE NA VAŠE SERVISNÉ STREDISKO, SKONTROLUJTE, ČI:

- Pri zapnutom hlavnom vypínači (v polohe „I“) bude zapnutý displej; v opačnom prípade porucha spočíva v napájacom vedení (káble, zástrčka a zásuvka, poistky, nadmerný pokles napätia, atď.).
- Nie sú zapnuté alarmy; v takom prípade vyčkajte na rozsvietenie ikony „START“ a stlačte tlačidlo na opätovnú aktiváciu bodovačky; skontrolujte správny obeh chladiacej vody a prípadne znížte pomer prerušovaní pracovného cyklu;
- skontrolujte prítomnosť stlačeného vzduchu (len model PCP); skontrolujte, či je napájacie napätie kompatibilné s hodnotou uvedenou na identifikačnom štítku ±10%.
- Pri aktivovanom pedáli alebo valci akčný člen elektrického ovládania skutočne uzavrie spoje (kontakty) a poskytne tak podmieňovací signál pre elektronickú radiacu kartu: ikona bodovania je rozsvietená po nastavení doby.
- Prvky tvoriace súčasť sekundárneho obvodu (odliatky držiakov ramien - ramená - držiaky elektród) nie sú neúčinné následkom uvoľnených alebo zoxidovaných skrutiek.
- Parametre zvárania (sila a priemer elektród, doba a zvärací prúd) sú vhodné pre vykonávaný druh pracovnej činnosti.

Pri modeli PCP:

- tlak stlačeného vzduchu nie je nižší ako je medzná hodnota zásahu ochrany;
- sa volič cyklu nenachádza omylom v polohe  (samotný tlak — bez zvárania);
- nebolo aktivované tlačidlo uvedenia do činnosti  po každom zapnutí hlavného vypínača alebo po každom zásahu ochranných/bezpečnostných zariadení následkom:
 - a) chýbajúceho sieťového napätia;
 - b) chýbajúceho/nedostatočného tlaku stlačeného vzduchu;
 - c) príliš vysokej teploty;
 - d) prepätia/podpätia.

| | <i>str.</i> | | <i>str.</i> |
|---|-------------|---|-------------|
| 1. SPLOŠNA VARNOST ZA UPOROVNO VARJENJE..... | 81 | 5.1 SESTAVLJANJE | 83 |
| 2. UVOD IN SPLOŠNI OPIS | 82 | 5.2 NAČINI DVIGANJA (SLIKA E) | 83 |
| 2.1 POGLATIVNE LASTNOSTI | 82 | 5.3 UMESTITEV | 83 |
| 2.2 DODATKI, NA VOLJO NA ZAHTEVO | 82 | 5.4 PRIKLJUČITEV V OMREŽJE | 83 |
| 3. TEHNIČNI PODATKI..... | 82 | 5.4.1 Opozorila | 83 |
| 3.1 PLOŠČICA S PODATKI (SLIKA A) | 82 | 5.4.2 Priključitev napajalnega kabla na točkalnik (SLIKA F) | 83 |
| 3.2 DRUGI TEHNIČNI PODATKI (SLIKA B) | 82 | 5.4.3 Vtičnik | 83 |
| 4. OPIS TOČKALNIKA | 82 | 5.4.4 PNEVMATSKÉ POVEZAVE (SLIKA G) (samo model PCP) | 83 |
| 4.1 SESTAV IN VOLUMEN TOČKALNIKA (SLIKA C) | 82 | 5.6 POVEZOVANJE TOKOKROGA ZA HLAJENJE (SLIKA H) | 83 |
| 4.2 NAPRAVE ZA KRMILJENJE IN URAVNAVANJE | 82 | 6. VARJENJE (točkovno) | 83 |
| 4.2.1 Krmilna plošča (SLIKA D1) | 82 | 6.1 VNAPREJŠNJE OPERACIJE | 83 |
| 4.2.2 Opis ikon (SLIKA D2) | 82 | 6.2 URAVNAVANJE PARAMETROV | 83 |
| 4.2.3 Način nastavljanja točkalnih parametrov | 82 | 6.3 POSTOPEK | 84 |
| 4.2.4 Matica za stiskanje in uravnavanje toka iz šobe (SLIKA D3) | 82 | 6.4 UPRAVLJANJE PROGRAMOV V NAČINU »EXPERT« | 84 |
| 4.2.5 Uravnavanje tlaka in manometra (SLIKA D4 - samo model PCP) | 82 | 6.4.1 Shranjevanje parametrov za točkovno varjenje | 84 |
| 4.2.6 Priključka za zrak in vodo (Sliki G in H) | 82 | 6.4.2 Spreminjanje točkalnih parametrov osebno prilagojenega programa | 84 |
| 4.3 VARNOSTNA FUNKCIJA IN VMESNA BLOKADA | 82 | 6.4.3 Priklic programa | 84 |
| 4.3.1 Glavno stikalo | 82 | 6.4.4 Brisanje programa | 84 |
| 4.3.2 Gumb za zagon »START« | 83 | 7. VZDRŽEVANJE | 84 |
| 4.3.3 Izbirnik cikla NE VARI/VARI | 83 | 7.1 OBČAJNO VZDRŽEVANJE | 84 |
| 4.3.4 Termična zaščita (AL1) | 83 | 7.2 POSEBNO VZDRŽEVANJE | 84 |
| 4.3.5 Varnostni ukrepi pri delu s stisnjnim zrakom (AL6 - samo model PCP) | 83 | 8. ISKANJE OKVAR | 84 |
| 4.3.6 Pred- in podnapetostna zaščita (AL3 in AL4) | 83 | | |
| 5. NAMESTITEV | 83 | | |

NAPRAVE ZA UPOROVNO VARJENJE ZA INDUSTRIJSKO IN PROFESIONALNO RABO

Opomba: V nadaljnjem besedilu bo uporabljen izraz »točkalnik«.

1. SPLOŠNA VARNOST ZA UPOROVNO VARJENJE

Operater 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 različicah s pogonom na pnevmatski cilindar) je opremljen z glavnim stikalom s funkcijo zaustavljanja v sili, na katerem je nameščena ključavnica za blokado v položaj »O« (odprt).

Ključ za ključavnico se sme izročiti le izkušenemu 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).
- Enak postopek je treba upoštevati za priključitev na vodovodno omrežje ali na hladilno enoto z zaprtim tokokrogom (pri vodno hlajenih točkalnikih), v vsakem primeru pa med vzdrževalnimi posegi (posebno vzdrževanje).
- 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 hladilno enoto z zaprtim tokokrogom (pri vodno hlajenih točkalnikih), 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 ceveh, v katerih so ali so bile vnetljive tekoče ali plinaste snovi.
- Izogibajte se delu na obdelovancih, očiščenih s klorurativnimi toplili 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 omejitev 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 nosilcih teh naprav. 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.

Operater 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 ovija 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 = 40 cm (slika I);



- 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

Napravo je treba uporabljati 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 uporovnega 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 pritrdite na nosilno ploskev (ko je to predvideno v poglavju »NAMESTITEV« tega priročnika). V nasprotnem primeru, na nagljenih 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 vozičku: 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 vodno hlajenje in je sobna temperatura nižja od 0° C: dodajte tekočino proti zmrzovanju, kot je predvideno, ali popolnoma izpraznite hidravlično napeljavno in rezervoar vode.
Vedno uporabljajte ustrezne ukrepe za zaščito aparata pred vlažnostjo, umazanijo in rjo.

2. UVOD IN SPLOŠNI OPIS

2.1 POGLAVITNE LASTNOSTI

Stebni točkalniki z elektrodo, ki se spušča v zakrivljeni črti za uporovno varjenje (enojna točka) z digitalnim krmiljenjem z mikroprocesorjem.

Poglavitne lastnosti naprave:

- omejitve prevelikega linijskega toka pri vključitvi (preverjanje cosφ pri vključitvi);
- optimalna izbira toka za točkovno varjenje glede na jakost razpoložljivega omrežja;
- izbira optimalnih parametrov varilnega cikla (čas približevanja, čas za rampo, čas varjenja, čas premora in število impulzov);
- shranjevanje priljubljenih programov;
- od zadaj osvetljen zaslon LCD za prikaz ukazov in nastavljenih parametrov;
- termična zaščita s signalizacijo (preobremenitev ali pomanjkanje vode za hlajenje);
- signal za blokado v primeru pre- ali podnapetosti napajanja;
- signalizacija za odsotnost zraka (samo pri modelih s pnevmatskim krmiljenjem »PCP«);
- uravnavanje zračnega pretoka za upočasnitev zapiranja rok (samo pri modelih s pnevmatskim krmiljenjem »PCP«).

Proženje:

- modeli »PTE«: mehanski s pedalom z nastavljivo dolžino vzvoda;
- modeli »PCP«: pnevmatski s cilindrom z dvojnimi učinkom, krmiljenimi s pedalnim ventilom.

2.2 DODATKI, NA VOLJO NA ZAHTEVO

- Par rok, dolžina 500 mm, opremljenih z elektrodnimi držalom in standardnimi elektrodami;
- Par rok, dolžina 700 mm, opremljenih z elektrodnimi držalom in standardnimi elektrodami;
- Ukrivljene elektrode.
- Sklop za vodno hlajenje z zaprtim tokokrogom (primeren le za PTE ali PCP 18).

3. TEHNIČNI PODATKI

3.1 PLOŠČICA S PODATKI (SLIKA A)

Vsi osnovni podatki v zvezi z uporabo in predstavijo 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- Maksimalen tok na elektrodah v kratkem stiku.
- 7- Sekundarni tok pri trajnem režimu (100%).
- 8- Širina in dolžina rok (standardna).
- 9- Minimalna in maksimalna nastavljava moč elektrod.
- 10- Nazivni tlak izvora stisnjenega zraka.
- 11- Tlak izvora stisnjenega zraka, potreben za doseganje maksimalne moči na elektrodah.
- 12- Domet vode za hlajenje.
- 13- Padec nazivnega tlaka tekočine za hlajenje.
- 14- Masa varilne naprave.
- 15- Simboli, ki se nanašajo na varnost in katerih pomen je naveden v 1. poglavju "Splošna varnost za uporovno 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 (SLIKA B)

4. OPIS TOČKALNIKA

4.1 SESTAV IN VOLUMEN TOČKALNIKA (SLIKA C)

4.2 NAPRAVE ZA KRMILJENJE IN URAVNAVANJE

4.2.1 Krmilna plošča (SLIKA D1).

- 1- glavno stikalo (pri modelih PCP s funkcijo zasilne zaustavitve in položajem »O«, ki ga je mogoče zakleniti: ključavnica s ključem je priložena).
- 2- gumbi za povečanje (+) in zmanjšanje (-).
- 3- gumb za izbiro parametrov »NAČIN«.
- 4- zaslon LCD z odzadnjim osvetlitvijo;
- 5- gumb za zagon / START (model PCP);
- 6- / izbirnik samo za pritisk (ne vari) / vari.

4.2.2 Opis ikon (SLIKA D2).

Točkalni parametri (1-7):

- 1- Delovanje (power) (%): točkalni tok v odstotkih glede na maksimalno vrednost;
- 2- približevanje (cycles - cikli): čas čakanja v ciklih pred začetkom oddajanja toka od stika elektrod z obdelovancem;
- 3- rampa (cycles - cikli): čas ciklov, ki jih točkalni tok uporabi za doseg nastavljenih vrednosti prek funkcije »power«;
- 4- točkalni čas (cycles - cikli): čas v ciklih, v katerih tok ostaja na nastavljeni vrednosti;
- 5- čas premora (cycles - cikli): čas v ciklih, v katerih je tok med enim in drugim impulzom nič (samo pri pulznem varjenju);
- 6- število impulzov (št.): če je 1, se točkanje konča po točkalnem času (4); če je več kot 1, pomeni število impulzov toka, ki jih odda aparat (pri pulzni funkciji);
- 7- okrogli sinoptični indikator nastavljenih ciklov, sredi katerega je numerična vrednost;
- 8- simbol termičnega alarma;
- 9- večfunkcijski numerični zaslon;
- 10- simbol aktivnega točkanja (oddajanja toka);
- 11- simbol približevanja, aktiven z izbirnikom s slike D1-6 v položaju NE VARI;
- 12- **START** indikator START: za omogočenje naprave pritisnite gumb s slike D1-5;
- 13- **PRG** simbol osebno prilagojenega PROGRAMA;
- 14- simbol shrani / ne shrani osebno prilagojenega programa;
- 15- okrogli sinoptični indikator nastavljenih moči, sredi katerega je numerična vrednost.

4.2.3 Način nastavljanja točkalnih parametrov

Ob vsakem vklopu aparata in preden pritisnete gumb za zagon »START«, je mogoče zamenjati način, na katerega želite nastaviti varilne parametre:

- »OKLEŠČENI« način = EASY: omogoča hitro in intuitivno izbiro dveh glavnih varilnih parametrov »POWER« (1) in »točkalni čas« (4). Ta način ne omogoča shranjevanja osebno prilagojenih programov.
- »RAZŠIRJENI« način = EXPERT: omogoča izbiro vseh varilnih parametrov, opisanih v prejšnjem poglavju. Ta način omogoča shranjevanje osebno prilagojenih programov.

4.2.4 Matica za stiskanje in uravnavanje toka iz šobe (SLIKA D3)

- 1- Matica je dostopna tako, da odprete vratca na zadnji strani točkalnika. Matica omogoča nastavljanje moči elektrod, tako da vrtilne prednapetost vzmeti: bolj je vzmet napeta, večja je moč na elektrodah točkalnika.
- 2- Uravnalnik toka (samo model PCP) omogoča upočasnitev zapiranja rok, da elektrode ne bi odskakovale od obdelovanca. Zavrtite vijak uravnalnika v nasprotni smeri urinega kazalca (+), da bi povečali zračni pretok in hitrost spuščanja elektrod; zavrtite vijak uravnalnika v smeri urinega kazalca (-), da bi zmanjšali zračni pretok in hitrost spuščanja elektrod.

4.2.5 Uravnavanje tlaka in manometra (SLIKA D4 - samo model PCP)

- 1- Ročica za uravnavanje tlaka;
- 2- Manometer.

4.2.6 Priključka za zrak in vodo (Slike G in H)

- G (1) - Priključek cevi za stisnjeni zrak (samo model PCP);
- G (2) - Filter in odtok kondenzata (samo model PCP);
- H (1) - Priključki za vodo INLET.
- H (2) - Priključki za vodo OUTLET

4.3 VARNOSTNA FUNKCIJA IN VMESNA BLOKADA

4.3.1 Glavno stikalo

- Položaj »O« = odprto z možnostjo zaklepanja s ključavnico (glejte 1. poglavje).



POZOR! V položaju »O« so notranji priključki (L1+L2) za povezovanje napajalnih kablov pod napetostjo.

- Položaj »I« = zaprto: točkalnik je pod napajanjem, a ne deluje (STAND BY - v pripravljenosti) zaslon je vključen.

Funkcija delovanja v sili

Ko je točkalnik v odprtem položaju (pol. »I« => pol. »O«), ta določa zaustavitve v potencialno nevarnih pogojih:

- tok je prekinjen;
- blokada premikanja: cilindar na odtoku (kjer je prisoten);
- vnovičen zagon preprečen.



POZOR! PERIODIČNO PREGLEDUJTE PRAVILNO DELOVANJE VARNOSTNEGA ZAUSTAVLJALNIKA.

4.3.2 Gumb za zagon »START«

Da bi lahko krmilili postopek varjenja, ga je treba sprožiti v vsakem od naslednjih primerov:

- pri vsaki zavori glavnega stikala (poz. »O« => poz. »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.

4.3.3 Izbirnik cikla NE VARI/VARI

- NE VARI: omogoča krmiljenje točkalnika brez varjenja. Uporablja se za prekinjanje rok in zapiranje elektrod brez oddajanja toka.



ZAOSTALA TVEGANJA! Tudi v tem delovnem načinu obstaja tveganje zmečkanja zgornjih udov: upoštevajte varnostne ukrepe za te primere (glejte poglavje Varnost).

- VARI (normalni varilni cikel): omogoči točkalnik za izvajanje varjenja.

4.3.4 Termična zaščita (AL1)

Sproži se v primeru odsotnosti ali premajhnega tlaka ($p < 2,5 + 3$ bare) napajanja s stisnjenim zrakom; poseg oznanita vklop ikone s slike D2-9 in AL1.

UČINEK: blokada toka (varjenje preprečeno).

POVRNITEV V PRVOTNO STANJE: ročna (pritisek na gumb START) po vrnitvi v dovoljene temperaturne omejitve (ugašanje ikone AL1 in vklop »START«).

4.3.5 Varnostni ukrepi pri delu s stisnjenim zrakom (AL6 - samo model PCP)

Sproži se v primeru previsoke ali prenizke napetosti električnega napajanja; poseg oznanita AL3 (prenapetost) in AL4 (podnapetost) na zaslonu. UČINEK: blokada premikanja: elektrode se odprejo (cilinder v izpustu); blokada toka (varjenje preprečeno).

POVRNITEV V PRVOTNO STANJE: ročna (pritisek na gumb »START«), ko je tlak spet znotraj dovoljenih omejitev (indikacija »START« na zaslonu).

4.3.6 Pred- in podnapetostna zaščita (AL3 in AL4)

Se sproži v primeru previsoke ali prenizke napetosti električnega napajanja; poseg oznanita AL3 (prenapetost) in AL4 (podnapetost) na zaslonu. UČINEK: blokada premikanja: cilinder na odtoku (kjer je prisoten); blokada toka (varjenje preprečeno).

POVRNITEV V PRVOTNO STANJE: ročna (pritisek na gumb »START«), ko je napetost spet znotraj dovoljenih omejitev (indikacija »START« na zaslonu).

5. NAMESTITVE



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 USPOSOBLJENO OSEBJE.

5.1 SESTAVLJANJE

Točkalnik izvlecite iz embalaže in izvedite povezave, kot je navedeno v tem poglavju.

5.2 NAČINI DVIGANJA (SLIKA E)

Točkalnik smete dvigati z dvojno vrvjo in kavlji, ki jih je treba zataktniti za ustrezne prstane.

Na vsak način je prepovedano prevezati točkalnik na drugačen način od navedenega (npr. za roke ali elektrode).

5.3 UMEMESTITVE

Rezervirajte območje za namestitve na dovolj prostornem mestu, kjer ni ovir, tako da bo krmilna plošča dostopna in da bo delovno območje (elektrode) na varnem. Pripravičajte se, da ni ovir glede na vhodne in izhodne odprtine za hlajenje ter preverite, da se vanje ne morejo vsesati prevodni prahovi, korozivne pare, vlaga itd.

Točkalnik postavite na vodoravno površino iz enotnega, homogenega materiala (betonska tla ali tla s podobnimi fizičnimi lastnostmi).

Točkalnik pritrdite na tla s štirimi vijaki M10, tako da uporabite ustrezne luknje na podstavku; vsak posamičen zadrževalni element skupaj s tlemi mora zagotoviti upornost za vlečenje s silo vsaj 60 kg (60daN).

Maksimalna obtežitev

Maksimalna obtežitev na spodnji roki (skoncentrirano na osi elektrode) je 35 kg (35daN).


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.

- Da bi zadostili normativi EN 61000-3-11 (Flicker (Elektromagnetna združljivost)), vam svetujemo, da točkalnik na vmesniške točke napajalnega omrežja z manjšo impedanco $Z_{max} = 0,066$ ohma.

- 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 Priključitev napajalnega kabla na točkalnik (SLIKA F)

Odstranite desno bočno ploščo; namestite priloženi blokirni element za kabel, ki ustreza luknji, predvideni na zadnji plošči.

Kabel povlecite skozi blokirni element in ga povežite z napajanjem na priključnih stičnikih napajalne osnove (faza L1 (N) - L2) in na vijačni priključek ozemljitve - zeleno-rumen vodnik).

Glede na model plošče za stičnike opremite priključke na kablu, kot je prikazano na sliki (SLIKA F1, F2).

Blokirajte kabel in zatisnite vijake vodila za kabel.

Glejte poglavje "TEHNIČNI PODATKI" za najmanjši dovoljeni presek vodnikov.

5.4.3 Vtičnik in vtičnica

Povežite napajalni kabel s predpisano vtičnico (3P+T (faze + ozemljitev): za INTERFAZNO povezavo sta uporabljena samo 2 pola 400 V; 2P+T (faze + ozemljitev): za MONOFAZNO povezavo 230 V) ustreznega dometa in pripravite omrežno vtičnico, zaščiten z varovalkami ali samodejnim magnetotermičnim stikalom; ustrezeni 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« in v TABELI 1.

Če je nameščenih več točkalnikov, razporedite napajanje ciklično med tri faze, tako da boste ustvarili čim bolj enakomerno obremenitev; na primer:

točkalnik 1: napajanje L1-L2;

točkalnik 2: napajanje L2-L3;

točkalnik 3: napajanje L3-L1.



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 stvarih (npr. požar).

5.5 PNEVMATSKO POVEZAVE (SLIKA G) (samo model PCP)

- Pripravite napajalno linijo za stisnjeni zrak z delovnim tlakom vsaj 6 barov.
- Povežite spojko z nosilcem cevi na dodatni opremi s priključkom za plin premera 1/8 s slike G-1; zagotovite tesnost priključkov s teflonskim trakom.
- Povežite gibko cev za stisnjeni zrak s primernim premerom na (uporabljeno) spojko; tesnost povezav zagotovite z ustrežno objemko ali spojnikom.

5.6 POVEZOVANJE TOKOKROGA ZA HLAJENJE (SLIKA H)

Treba je pripraviti cevi za vodo pri temperaturi, ki ne sme biti višja od 30°C in katere minimalni domet (Q) ne sme biti manjši od tistega, ki je naveden v poglavju TEHNIČNI PODATKI. Izvesti je mogoče odprt tokokrog za hlajenje (povratna voda, ki se izgublja) ali zaprt tokokrog, če se le upoštevajo temperaturni parametri in domet vode na vodu. Povežite ustrezne spojke za vodo na dodatni opremi s priključki za plin s premerom 1/8 s slike H: priključki za vodo so opremljeni z zatesnitvenim obročkom »OR« in za povezavo ne potrebujejo teflonskega traku.

Povežite cev za pošiljanje vode (SLIKA H-1) na zunanjo kanalizacijo vode in preverite pravilno odtekanje in domet povratne cevi (SLIKA H-2); tesnost povezav zagotovite z ustrežno objemko ali spojnikom.



POZOR! Postopki varjenja, ki jih izvedete v odsotnosti ali pri nezadostnem kroženju vode, lahko povzročijo okvaro točkalnika zaradi pregrevanja.

6. VARJENJE (točkovno)

6.1 VNAPREJŠNJE OPERACIJE

Preden izvedete kakršnokoli varjenje (točkovno) je treba izvesti serijo preverjanj in nastavitvev, medtem ko je glavno stikalo v položaju "O" (v izvedbah PCP z zaklenjeno ključavnico) in napajanje s stisnjenim zrakom (NE PRIKLJUČENIM):

- Preverite, da je električna povezava izvedena pravilno v skladu z vsemi predhodnimi navodili.

- Poženite tokokrog vode za hlajenje.

- Prilagodite premer "d" stični površini elektrod glede na debelino "s" pločevine, ki jo morate točkovno zvariti, v skladu z razmerjem $d = 4 + 6 \cdot \sqrt{s}$.

- Med elektrode vstavite distančnik, enakovreden debelini pločevine, ki jo je treba zvariti; preverite, da so roke, ko jih ročno približate, popolnoma vzporedne.

Če je treba, izvedite nastavitve s popuščanjem blokirnih vijakov na elektrodnem držalu, dokler ne najdete najbolj primerne položaja za delo, ki ga je treba izvesti; do konca spet privijte blokirne vijake.

Pri modelih PTE in PCP28 je mogoče nastaviti tudi širino tira rok, tako da vrtite pritrditvene vijake spodnjega nosilca roke (glejte tehnične podatke).

- Odprite varnostna vrata na zadnji strani točkalnika in popustite štiri pritrditvene vijake, da bi dosegli nastavitveno matico za moč elektrod (ključ št. 30).

Ko stisnete vzmet (in privijete matico v desno), se moč elektrod povečuje v skladu z vrednostmi med minimalno in maksimalno (glejte tehnične podatke).

Ta sila se bo proporcionalno večala z večanjem debeline pločevine, ki jo je treba točkovno zvariti, in premera konice elektrode.

- Če je treba, obrnite tudi reduktor pretoka s slike D3-2, da bi upočasnili spuščanje elektrod;

Svetujemo vam, da upočasnjevanje zapiranja roke kompenzirate z daljšim časom približevanja, s čimer omogočite moči, da doseže maksimalno vrednost, preden stroj začne s točkanjem.

Na primer, ko je vhodni tlak 8 barov in je vijak uravnalnika na pol poti, nastavitvev 100 ciklov približevanja (2 s); ko je vijak za uravnavanje popolnoma odprt (do konca zavrtjen v nasprotni smeri urinega kazalca in zračni pretok sploh ni dušen), nastavite 20 ciklov (400 ms).

- Vrata spet zaprite, da bi se izognili vstopanju tujkov in morebitnemu naključnemu stiku z deli pod napetostjo ali s premičnimi deli.

- Pri modelih PCP preverite priključek na stisnjen zrak, izvedite povezavo napajalnih cevi v pnevmatsko omrežje; uravnajte tlak z ročno reduktorja, dokler na manometru ne odčitate tlaka 6 barov (90 PSI).

6.2 URAVNAVANJE PARAMETROV

Parametri, ki vplivajo na premer (presek) in mehansko moč točke, so:

- sila, ki jo ustvarjajo elektrode (daN); 1 daN = 1.02 kg.

- premer stične površine elektrod (mm);

- varilni tok (kA);

- čas varjenja (cikli); (50Hz na 1 cikel = 0,02 sekunde).

Zato je treba pri nastavljanju točkalnika upoštevati vse te faktorje, saj so medsebojno povezani s precej širokimi odmiki.

Prezreti ne smemo niti drugih faktorjev, ki lahko vplivajo na rezultate, na primer:

- prekomeren padec tlaka na napajalnih linijah;

- pregrevanje točkalnika, na katero vpliva prešibko hlajenje ali neupoštevanje razmerja med premerom in delovnim časom;

- oblika in mere obdelovancev v notranjosti rok;

- širina tira med rokama (mogoče nastaviti pri modelih PTE-PCP 28);

- dolžina rok (glejte tehnične podatke);
- Če nimate posebnih izkušenj, je treba izvesti nekaj preizkusov točkovnega varjenja z različnimi debelinami pločevine in enako kakovostjo.
- Kjer je mogoče, raje uporabite visoke tokove (nastavljanje prek funkcije »POWER«) in krajše čase (nastavljanje s funkcijo »CYCLES«).

6.3 POSTOPEK

- Zaprite glavno stikalo točkalnika (pol. »I«); zaslon se prižge: če sveti ikona »START« je napajanje pravilno in je točkalnik pripravljen, ni pa omogočen.
- Preden pritisnete gumb START s slike D1-5, je mogoče nastaviti aparat na dva različna načina delovanja: pritisnite gumb »MODE« (način) s slike D1-3 in izberite način »EASY« (samo ikoni »POWER« in »CYCLES«) ali pa način »EXPERT« (vsi varilni parametri so aktivni).
- Pritisnite gumb »START« in izbirnik cikla premaknite v položaj za varjenje (SLIKA D1-6).
- Nastavite varilne parametre.
- Naslonite pločevino, ki jo morate točkovno zvariti, na spodnjo elektrodo.
- Pritisnite pedal za konec delovanja (model PTE) ali ventil na pedal (model PCP). S tem boste dosegli:
 - A) zapiranje pločevin med elektrodama z vnaprej nastavljenjo silo;
 - B) prehod varilnega toka z močjo in za čas, ki ste ju vnaprej nastavili in jih signalizira zelena svetleča dioda s slike D2-11, ki posveti ali ugasne.
- Nekaj trenutkov (0.5 + 2s) zatem, ko zelena svetleča dioda ugasne, spustite pedal (konec varjenja); ta zamik (vzdrževanje) omogoča boljše mehanske lastnosti točke. Kot pravilno izvedeno se šteje točka, ki pri preizkusu z vlečenjem povzroči izvlečenje jedra varilne točke iz ene od obeh pločevin.

6.4 UPRAVLJANJE PROGRAMOV V NAČINU »EXPERT«

6.4.1 Shranjevanje parametrov za točkovno varjenje

- Izhajajte iz začetnega prostega programa, označenega z napisom »PCP« ali »PTE« na sredi zaslona, nastavite želene varilne parametre.
- Večkrat pritisnite tipko »MODE« (način), dokler ne posveti ikona z disketo (SLIKA D2-15), nato držite tipko »MODE«: varilni parametri se bodo shranili v prvi razpoložljivi program za osebno prilagajanje, na primer na mesto »PRG 001«; program se bo takoj shranil in ga boste lahko priklicali z imenom »PRG 001« sredi zaslona.

POZOR: parametre prostega programa je mogoče vedno prikazati s tipko »MODE« in jih spremeniti s tipkama »+« in »-«; parametre osebno prilagojenega programa je mogoče prikazati s tipko »MODE« in jih spremeniti le s postopkom iz naslednjega poglavja.

6.4.2 Spreminjanje točkalnih parametrov osebno prilagojenega programa

- Izhajajoč iz osebno prilagojenega programa, ki ga prepoznate po napisu »PRG ---« sredi zaslona, držite tipko »MODE«, dokler ne začne napis »PRG« utripati;
- številko zelenega programa potrdite s tipko »MODE« in nato spremenite obstoječe parametre;
- na koncu sprememb držite pritisnjeno tipko »MODE«, dokler se ne prikaže prečrtana ikona diskete (NE SHRANI);
- še enkrat pritisnite tipko »MODE«, da prikažete ikono diskete (SHRANI) in nato potrdite, tako da držite pritisnjeno tipko »MODE«.

6.4.3 Priklic programa

- Izhajajoč iz kateregakoli programa držite pritisnjeno tipko »MODE«, dokler ne začne utripati napis »PRG«, nato izberite številko programa, ki ga želite priklicati, s pritiskom tipk »+« in »-«; številke ustrezajo osebno prilagojenim programom, program »DEF« pa pomeni privzeti ali prosti program.
- Držite pritisnjeno tipko »MODE«, da potrdite.

6.4.4 Brisanje programa

- Izhajajoč iz kateregakoli programa držite pritisnjeno tipko »MODE«, dokler ne začne utripati napis »PRG«, nato izberite številko programa, ki ga želite izbrisati, s pritiskom tipk »+« in »-«.
 - Da bi zbrisali parametre programa, hkrati držite pritisnjeni tipki »+« in »-«.
- POZOR: parametri programa »DEF« ali prostega programa se ne ponastavijo: če držite hkrati pritisnjeni tipki »+« in »-«, se naložijo tovarniško privzete nastavitve.

7. VZDRŽEVANJE



POZOR! PREDEN IZVAJATE VZDRŽEVALNA DELA, SE PREPRIČAJTE, DA JE TOČKALNIK IZKLJUČEN IN IZKLOPLJEN IZ NAPAJALNEGA OMREŽJA.
Pri različicah s proženjem s pnevmatskim cilindrom (model PCP) je treba blokirati stikalo v položaj "O" s priloženo ključavnico.

7.1 OBIČAJNO VZDRŽEVANJE

OBIČAJNA VZDRŽEVALNA DELA LAHKO IZVAJA OPERATER.

- prilagajanje/povrnitev v prvotno stanje premera in profila konice elektrode;
- preverjanje poravnave elektrod;
- preverjanje ohlajanja elektrod in rok (NE V NOTRANJOSTI TOČKALNIKA);
- preverjanje napetosti vzmeti (moč elektrod);
- izpust kondenzata v vstopnem filtru za stisnjeni zrak.
- preverjanje ohlajanja kablov in klešč;
- preverite integriteto napajalnega kabla točkalnika in klešč.
- zamenjava elektrod in rok;
- periodično preverjanje nivoja vode za hlajenje v rezervoarju.
- periodično preverjanje popolne odsotnosti puščanja vode.

7.2 POSEBNO VZDRŽEVANJE

POSTOPKE POSEBNEGA VZDRŽEVANJA SME IZVAJATI IZKLJUČNO STROKOVNO IZVEDENO ALI KVALIFICIRANO OSEBJE NA ELEKTRIČARSKO-MEHANSKEM PODROČJU.



POZOR! PREDEN ODSTRANITE PLOŠČE S TOČKALNIKA, IN POSEGATE V NOTRANJOST, SE PREPRIČAJTE, DA JE TOČKALNIK IZKLJUČEN IN IZKLOPLJEN IZ ELEKTRIČNEGA IN PNEVMATSKEGA (če je prisotno) NAPAJALNEGA OMREŽJA.

Morebitna preverjanja, ki bi jih izvajali v notranjosti točkalnika, ko je ta pod napetostjo, lahko povzročijo hud električni udar, ki je posledica neposrednega stika z deli pod napetostjo, ali pa poškodbe zaradi neposrednega stika z gibljivimi deli.

Periodično in na vsak način dovolj pogosto glede na uporabo in okoljske pogoje pregledujte notranjost točkalnika; odstranjujte prah in kovinske delce, ki se naberejo na transformatorju, tiristorskem modulu, modulu z diodami, napajalni plošči za stičnike itd. s curkom suhega stisnjenega 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.
- Podmažite zgibe in zatiče.
- preverite, da povezovalni vijaki sekundarnega navitja transformatorja pri nosilnih rok dobro zategnjeni in da na njih ni znamenj oksidacije ali pregrevanja; enako velja tudi za blokirne vijake rok in elektrodna držala.
- preverite, da so povezovalni vijaki sekundarnega navitja transformatorja pri izhodnih prečkah/pletenicah dobro zategnjeni in da na njih ni znamenj oksidacije ali pregrevanja.
- preverite, da so povezovalni vijaki sekundarnega navitja transformatorja (če so nameščeni) dobro zategnjeni in da na njih ni znamenj oksidacije ali pregrevanja.
- preverite pravilno kroženje vode za hlajenje (minimalen zahtevani domet) in popolno tesnjenje cevi.
- preverite, ali kje pušča zrak.
- 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.


8. ISKANJE OKVAR

ČE DELOVANJE NI OPTIMALNO, PREDEN SE OBRNETE NA POBLAŠČENEGA SERVISERJA ALI SE LOTITE BOLJ PODROBNIH UGOTAVLJANJ, PREVERITE:

- da je zaslon vključen, ko je glavno stikalo točkalnika zaprto (pol. »I«); sicer je okvara na napajanju (kabli, vtič in vtičnica, varovalke, prevelik padec napetosti itd.).
- Da niso aktivni alarmi; v tem primeru počakajte, da posveti ikona »START« in pritisnite gumb, da spet aktivirate točkalnik; pravilno kroženje vode za hlajenje in, če je to potrebno, zmanjšajte razmerje premora glede na delovni cikel; prisotnost stisnjenega zraka (samo model PCP); preverite, da je napajalna napetost združljiva z vrednostjo, navedeno na ploščici s podatki ± 10%.
- Da pedal ali sprožen aktuator električnega krmiljenja dejansko zapreta priključke in omogočita delovanje elektronske kartice: ikona točkanja sveti za nastavljeni čas.
- Da elementi, ki sestavljajo sekundarni tokokrog (nosilci rok - roke - nosilci elektrod), niso neučinkoviti zaradi popuščenih ali oksidiranih vijakov.
- Da so varilni parametri (moč in premer elektrod, čas in varilni tok) primerni delu, ki se izvaja.

Pri modelu PCP:

- da tlak stisnjenega zraka ni nižji od omejitve za poseg varnostne zaščite;
- da izbirnik cikla ni pomotoma v položaju  (samo tlak - ne vari);

- da ni bil sprožen gumb za zagon  po vsakem zaprtju glavnega stikala in po

vsakem posegu varnostnih naprav:

- a) po odsotnosti omrežnega napajanja;
- b) po odsotnosti/nezadostnem tlaku stisnjenega zraka;
- c) po pregrevanju;
- d) pre-/podnapetost.

| | str. | | str. |
|--|------|---|------|
| 1. OPĆA SIGURNOST ZA VARENJE SA OTPORNIKOM..... | 85 | 5.1 PRIPREMA..... | 87 |
| 2. UVOD I OPĆI OPIS..... | 86 | 5.2 NAČIN PODIZANJA STROJA (FIG.E)..... | 87 |
| 2.1 OSNOVNE OSOBINE..... | 86 | 5.3 POLOŽAJ STROJA..... | 87 |
| 2.2 DODATNA OPREMA..... | 86 | 5.4 SPAJANJE NA MREŽU..... | 87 |
| 3. TEHNIČKI PODACI..... | 86 | 5.4.1 Upozorenja..... | 87 |
| 3.1 PLOČICA SA PODACIMA (FIG. A)..... | 86 | 5.4.2 Spajanje kabela napajanja na stroj za točkasto varenje (FIG.F)..... | 87 |
| 3.2 OSTALI TEHNIČKI PODACI (FIG. B)..... | 86 | 5.4.3 Utikač i utičnica..... | 87 |
| 4. OPIS STROJA ZA TOČKASTO VARENJE..... | 86 | 5.5 PNEUMATSKO SPAJANJE (SL. G) (samo mod. PCP)..... | 87 |
| 4.1 VELIČINA STROJA ZA TOČKASTO VARENJE (FIG. C)..... | 86 | 5.6 SPAJANJE RASHLADNOG KRUGA (SL. H)..... | 87 |
| 4.2 UREĐAJI ZA KONTROLU I REGULACIJU..... | 86 | 6. VARENJE (Točkasto varenje)..... | 87 |
| 4.2.1 Komandna ploča (SL. D1)..... | 86 | 6.1 PRETHODNE RADNJE..... | 87 |
| 4.2.2 Opis simbola (SL. D2)..... | 86 | 6.2 REGULACIJA PARAMETARA..... | 87 |
| 4.2.3 Režim postavki parametara punktiranja..... | 86 | 6.3 POSTUPAK..... | 88 |
| 4.2.4 Navrtka za kompresiju i podešavanje protoka (SL. D3)..... | 86 | 6.4 UPRAVLJANJE PROGRAMIMA U REŽIMU "EXPERT"..... | 88 |
| 4.2.5 Regulacija tlaka i manometra (SL. D4 - samo mod. PCP)..... | 86 | 6.4.1 Pohranjivanje parametara zavarivanja..... | 88 |
| 4.2.6 Priključci za zrak i vodu (SL. G i H)..... | 86 | 6.4.2 Izmjena parametara punktiranja personaliziranog programa..... | 88 |
| 4.3 FUNKCIJE SIGURNOSTI I MEĐUBLOKADE..... | 86 | 6.4.3 Pozivanje programa..... | 88 |
| 4.3.1 Glavni prekidač..... | 86 | 6.4.4 Brisanje programa..... | 88 |
| 4.3.2 Tipka za paljenje "START"..... | 87 | 7. SERVISIRANJE..... | 88 |
| 4.3.3 Selektor ciklusa NE VARI / VARI..... | 87 | 7.1 REDOVNO SERVISIRANJE..... | 88 |
| 4.3.4 Toplinska zaštita (AL1)..... | 87 | 7.2 IZVANREDNO SERVISIRANJE..... | 88 |
| 4.3.5 Zaštita komprimiranog zraka (AL6 - samo mod. PCP)..... | 87 | 8. PRETRAGA KVAROVA..... | 88 |
| 4.3.6 Zaštita od prevelikog i prenskog napona (AL3 i AL4)..... | 87 | | |
| 5. POSTAVLJANJE STROJA..... | 87 | | |

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

Operater 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 ovakvu proceduru varenja ili za neprimjerenu upotrebu stroja za točkasto varenje. U odsudstvu operatera 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). Isti se postupak mora slijediti za spajanje na vodovodnu mrežu ili na rashladnu jedinicu sa zatvorenim krugom (strojevi za točkasto varenje hlađeni vodom) i prilikom svakog vršenja popravaka (izvanredno servisiranje).
- Na strojevima za točkasto varenje sa paljenjem pomoću pneumatskog cilindra potrebno je blokirati opću sklopku na položaj "O" sa dostavljenim lokotom. Isti se postupak mora slijediti za spajanje na vodovodnu mrežu ili na rashladnu jedinicu sa zatvorenim krugom (strojevi za točkasto varenje hlađeni vodom) i prilikom svakog vršenja popravaka (izvanredno servisiranje).



- 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 rastvorima 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 prozračenje 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 proizvođača isključivo za industrijsku i profesionalnu upotrebu. Nije zajamčena sukladnost stroja sa osnovnim granicama koje se odnose na izlaganje ljudi elektromagnetskim poljima kod kućne upotrebe.

Operater 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= 40cm (Fig. I);



- Stroj klasa A: Ovaj stroj za točkasto varenje zadovoljava tehničke standarde proizvođača 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 se mora upotrebljavati za točkasto varenje jednog ili više limova od čelika sa niskim sadržajem ugljika, sa promjenivim 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 prikladno iskustvo ili obuku o 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 zavario ohladi, prije diranja!

- OPASNOST OD PREVRTANJA I PADA

- Postaviti stroj za točkasto varenje na vodoravnu površinu prikladne nosivosti; pričvrstiti na plohu stroj za točkasto varenje (kada je to predviđeno u poglavlju "POSTAVLJANJE STROJA" ovog priručnika). U protivnom, kod nagnutog ili nespojenog poda, pokretnih ploha, 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 kolicima: 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 bilo koju radnju različitu od predviđene, opasna je (vidi PREDVIĐENA UPOTREBA)



ZAŠTITE I POPRAVKI

Zaštite i pokretni stroj i njegovu dodatnu opremu (sa ili bez ambalaže) u zatvorene prostorije.

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 pokretanjem pomoću PNEUMATSKOG CILINDRA).

SKLADIŠTENJE

- Postaviti stroj i njegovu dodatnu opremu (sa ili bez ambalaže) u zatvorene prostorije.

- Relativna vlaga zraka ne smije prelaziti 80%.

- Sobna temperatura mora biti između -15°C i 45°C.

Kod strojeva koji imaju rashladnu jedinicu na vodu i sobnu temperaturu ispod 0°C: dodati predviđenu antifriz tekućinu ili potpuno isprazniti hidraulički krug i spremnik vode.

Uvijek je potrebno upotrijebiti prikladne mjere za zaštitu stroja od vlage, prljavštine i korozije.

2. UVOD I OPĆI OPIS

2.1 OSNOVNE OSOBINE

Stupni aparati za točkasto zavarivanje (punktiranje) sa zakrivljenom elektrodom za elektrootporno zavarivanje (jedna točka) sa digitalnom mikroprocesorskom kontrolom. Osnovne osobine:

- ograničenje prekomjerne struje mreže kod uključivanja (provjera cosφ uključivanja);
- odabir optimalne struje za točkasto zavarivanje ovisno o dostupnoj snazi mreže;
- odabir optimalnih parametara ciklusa zavarivanja (vrijeme približavanja, vrijeme rampe, vrijeme zavarivanja, vrijeme trajanja pauze i broj impulsa);
- memoriranje omiljenih programa;
- LCD zaslon sa stražnjim osvjetljenjem za prikazivanje komandi i postavljenih parametara;
- toplinska zaštita sa dojavom (preopterećenje ili nedostatak rashladne vode);
- dojava i blokada u slučaju prevelikog ili premalog napona napajanja;
- dojava da nema zraka (samo kod modela s pneumatskom komandom "PCP");
- regulacija protoka zraka za usporavanje zatvaranja klijesta (samo kod modela s pneumatskom komandom "PCP").

Aktiviranje:

- modeli "PTE": mehaničko na papučicu s dužinom poluge koja se može podesiti;
- modeli "PCP": pneumatsko s cilindrom s dvostrukim učinkom kojim upravlja ventil na papučicu.

2.2 DODATNA OPREMA

- Par ručki dužine 500mm, sa držačima elektroda i standardnih elektroda.
- Par ručki dužine 700mm, sa držačima elektroda i standardnih elektroda.
- Zakrivljene elektrode.
- Agregat za hlađenje vodom sa zatvorenim krugom (prikladno samo za PTE ili PCP 18).

3. TEHNIČKI PODACI

3.1 PLOČICA SA PODACIMA (FIG. A)

Glavni podaci koji se odnose na upotrebu i na rezultate stroja za točkasto varenje navedeni su na pločici sa osobinama sa sljedećim značenjem:

- 1- Broj faza i frekvenca linije napajanja.
- 2- Napon napajanja.
- 3- Snaga mreže pod stalnim režimom (100%).
- 4- Nominalna snaga mreže sa omjerom prekida od 50%.
- 5- Maksimalni napon elektroda u prazno.
- 6- Maksimalna struja sa elektrodama u kratkom spoju.
- 7- Šekundarna struja sa stalnim režimom (100%).
- 8- Širina i dužina ručki (standardno).
- 9- Minimalna i maksimalna snaga elektroda koja se može regulirati.
- 10- Nominalni pritisak izvora komprimiranog zraka.
- 11- Pritisak izvora komprimiranog zraka potreban za dobivanje maksimalne snage elektroda.
- 12- Protok rashladne vode.
- 13- Pad nominalnog pritiska rashladne tekućine.
- 14- Težina uređaja za varenje.
- 15- Simboli koji se odnose na sigurnost čije je značenje navedeno u poglavlju 1 "Opća sigurnost za varenje pod otporom".

Napomena: Značaj simbola i brojni na navedenom primjeru pločice indikativan je; točni tehnički podaci stroja za točkasto varenje kojime raspolazete moraju biti navedeni

izravno na pločici stroja za točkasto varenje.

3.2 OSTALI TEHNIČKI PODACI (FIG. B)

4. OPIS STROJA ZA TOČKASTO VARENJE

4.1 VELIČINA STROJA ZA TOČKASTO VARENJE (FIG. C)

4.2 UREĐAJI ZA KONTROLU I REGULACIJU

4.2.1 Komandna ploča (SL. D1).


1- glavni prekidač (kod modela PCP s funkcijom zaustavljanja u slučaju nužde i položaj "O" s mogućnošću zatvaranja ključem: isporučen lokot s ključevima).

2- gumbi za povećanje (+) smanjenje (-).

3- gumb za odabir parametara "MODE".


4- LCD zaslon sa stražnjim osvjetljenjem;


5- gumb za pokretanje / START (mod. PCP);


6-  selektor samo tlak (ne vari) / vari.


4.2.2 Opis simbola (SL. D2).


Parametri točkastog zavarivanja (1-7):


1-  power (%): struja točkastog zavarivanja izražena u postotku u odnosu na maksimalnu vrijednost;

2-  približavanje (ciklusi): vrijeme čekanja izraženo u ciklusima prije puštanja struje počevši od kontakta elektroda s radnim komadom;

3-  rampa (ciklusi): vrijeme izraženo u ciklusima koje je potrebno struji punktiranja da dostigne vrijednost postavljenu preko "power";

4-  vrijeme punktiranja (ciklusi): vrijeme izraženo u ciklusima za koje se struja održava pri postavljenoj vrijednosti;

5-  vrijeme pauze (ciklusi): vrijeme izraženo u ciklusima za koje je struja jednaka nuli između dva susjedna impulsa (samo u režimu pulsiranja);


6-  broj impulsa (br.): ako je 1, to znači da se punktiranje završava nakon isteka vremena punktiranja (4); ako je veći od 1, označava broj strujnih impulsa koje je dao stroj (funkcija pulsiranja);

7-  sinoptički kružni indikator postavljenih ciklusa, s brojanom vrijednosti na sredini;

8-  simbol toplinskog alarma;

9-  višefunkcijski numerički zaslon;


10-  simbol da je punktiranje aktivirano (dovod struje);

11-  simbol približavanja, aktivirano je kad je prekidač na SL. D1-6 u položaju NE VARI;

12-  **START** indikator START-a: pritisnite tipku na SL. D1-5 da osposobite stroj;

13- **PRG** simbol PROGRAMA prilagođenog potrebama klijenta;

14- simbol  pohrani /  nemoj pohraniti osobni program;

15-  sinoptički kružni indikator postavljene snage, s brojanom vrijednosti na sredini.

4.2.3 Režim postavki parametara punktiranja

Svaki put kad uključite stroj, a prije nego što pritisnete tipku za pokretanje "START", moguće je promijeniti režim s kojim želite postaviti parametre zavarivanja:

- "SKRAĆENI" režim = EASY: omogućava brzi i intuitivni odabir dva glavna parametra zavarivanja "POWER" (1) i "vrijeme punktiranja" (4). U ovom režimu nije moguće pohraniti osobne programe.

- "PROŠIRENI" režim = EXPERT: omogućava odabir svih parametara zavarivanja opisanih u prethodnom paragrafu. U ovom režimu moguće je pohraniti personalizirane programe.

4.2.4 Navrtka za kompresiju i podešavanje protoka (SL. D3)

1- Navrtki se može pristupiti otvaranjem vratašaca koja se nalaze na stražnjoj strani aparata za točkasto zavarivanje.

Navrtka omogućava reguliranje sile koju vrše elektrode djelovanjem na kompresiju (napetost) opruge: što je opruga više zategnuta, veća je sila na elektrodama na uređaju za zavarivanje.

2- Regulator protoka (samo mod. PCP) omogućava usporavanje zatvaranja klijesta kako ne bi došlo do odbijanja (odskakanja) elektroda na radnom komadu.

Otkrenite vijak regulatora u smjeru suprotnom od kazaljke na satu (+) da povećate protok zraka i brzinu spuštanja elektroda; okrenite vijak u smjeru kazaljke na satu (-) da smanjite protok zraka i brzinu spuštanja elektroda.

4.2.5 Regulacija tlaka i manometra (SL. D4 - samo mod. PCP)

1- Ručica za podešavanje tlaka;

2- Manometar.

4.2.6 Priklučci za zrak i vodu (SL. G i H)

G (1) - Priklučak za cijev za komprimirani zrak (samo mod. PCP);

G (2) - Filtar i ispuš (odvod) kondenzata (samo mod. PCP);


H (1) - Priklučci za vodu INLET (ULAZ).

H (2) - Priklučci za vodu (OUTLET) IZLAZ

4.3 FUNKCIJE SIGURNOSTI I MEĐUBLOKADE

4.3.1 Glavni prekidač

- Položaj "O" = isključen, može se zatvoriti ključem (vidi poglavlje 1).

 **PAŽNJA!** U položaju "O" unutarnje stezaljke (L1+L2) za spajanje kabela za napajanje su pod naponom.

- Položaj "I" = uključen: aparat za zavarivanje je pod naponom, ali ne radi (STAND BY) zaslon je upaljen.

4.3.2 Funkcija u slučaju nužde

Kad aparat za točkasto zavarivanje radi, gašenje (pol. "I"=>pol. "O") dovodi do zaustavljanja u sigurnosnim uvjetima:

- onemogućena struja;

- blokada kretanja: cilindar na ispustu (ukoliko postoji);
- onemogućeno ponovno automatsko paljenje.



PAŽNJA! POVREMENO PROVJERITI ISPRAVAN RAD ZAUSTAVLJANJA U SIGURNOSNIM UVJETIMA.

4.3.2 Tipka za paljenje "START"


Potrebno je pritisnuti tipku za omogućavanje upravljanja zavarivanjem u niže navedenim uvjetima:

- prilikom svakog uključivanja glavnog prekidača (pol. "O"=>pol. "I");
- nakon svake intervencije sigurnosnih/zaštitnih uređaja;
- nakon ponovnog uspostavljanja napajanja energijom (električnom energijom i komprimiranim zrakom) koje je prethodno prekinuto uslijed rastavljanja na ulazu ili uslijed kvara.




PAŽNJA! POVREMENO PROVJERITI ISPRAVAN RAD POKRETANJA U SIGURNOSNIM UVJETIMA.

4.3.3 Selektor ciklusa NE VARI / VARI

-  NE VARI: omogućava upravljanje aparatom za točkasto zavarivanje, a da se zavarivanje ne vrši. Koristi se da se izvrši kretanje kliješta i zatvaranje elektroda bez dovoda struje.



DODATNI RIZIK! I u ovom režimu postoji rizik od gnječnja gornjih udova: primijenite odgovarajuće mjere opreza (vidi poglavlje o sigurnosti).

-  VARI (normalni ciklus zavarivanja): osposobljava aparat za točkasto zavarivanje da izvrši zavarivanje.

4.3.4 Toplinska zaštita (AL1)

Uključuje se u slučaju pregrijavanja aparata za točkasto zavarivanje uslijed nedostatka ili nedovoljnog protoka rashladne vode ili uslijed ciklusa rada (DUTY CYCLE) koji prelazi dozvoljenu graničnu vrijednost temperature.

Uključenje je označeno paljenje simbola na SL. D2-9 i simbolom AL1.

UČINAK: blokada struje (zavarivanje onemogućeno).

PONOVRNO PALJENJE: ručno (pritiskom na tipku "START") nakon povratka unutar dopuštenih granica temperature (gašenje simbola AL1 i paljenje "START").

4.3.5 Zaštita komprimiranog zraka (AL6 - samo mod. PCP)

Uključuje se u slučaju da nema tlaka ili da padne tlak ($p < 2.5 + 3\text{bar}$) napajanja komprimiranim zrakom; intervencija je označena pojavom manometra ($0 + 3\text{bar}$) i AL6 na zaslonu.

UČINAK: blokada pokreta: otvaranje elektroda (cilindar na ispustu); blokada struje (zavarivanje je onemogućeno).

PONOVRNO PALJENJE: ručno (pritiskom na tipku "START") nakon povratka unutar prihvatljivih granica tlaka (pojava "START" na zaslonu).

4.3.6 Zaštita od prevelikog i preniskog napona (AL3 i AL4)

Uključuje se u slučaju prevelikog ili premalog napona električnog napajanja; uključivanje je označeno pojavom AL3 (preveliki napon) i AL4 (pre mali napon) na zaslonu.

UČINAK: blokada pokreta: cilindar na ispustu (ukoliko ga ima); blokada struje (zavarivanje je onemogućeno).

PONOVRNO PALJENJE: ručno (pritiskom na tipku "START") nakon povratka unutar dopuštenih granica napona (pojava "START" na zaslonu).

5. POSTAVLJANJE STROJA



POZOR! IZVRŠITI POSTAVLJANJE STROJA I ELEKTRIČNE I PNEUMATSKÉ PRIKLJUČKE DOK JE PUNTATRICE UGAŠEN I ISKLJUČEN IZ ELEKTRIČNE MREŽE. ELEKTRIČNE I PNEUMATSKÉ PRIKLJUČKE MORA IZBRŠITI ISKLJUČIVO ISKUSNO ILI KVALIFICIRANO OSOBLJE.

5.1 PRIPREMA

Izvaditi stroj za točkasto varenje iz ambalaže, izvršiti spajanje kao što je navedeno u ovom poglavlju.

5.2 NAČIN PODIZANJA STROJA (FIG.E)

Stroj za točkasto varenje se mora podizati pomoću duplog konopa i kukama, koristeći prikladne pretnene.

Strogo je zabranjeno podizati stroj na druge načine (npr. na ručkama ili elektrodama).

5.3 POLOŽAJ STROJA

Stroj je potrebno položiti na dovoljno široko područje, bez prepreka, sa neometanim i sasvim sigurnim pristupom komandnoj ploči i području rada (elektrode).

Provjeriti da ne postoje zapreke na ulaznom ili izlaznom otvoru rashladnog zraka, provjeravajući da ne bude usisan sprovodni prah, korozivne pare, vlaga, itd.

Postaviti stroj za točkasto varenje na ravnu plohu napravljenu od homogenog i kompaktnog materijala (pod od betona ili sličnih fizičkih osobina).



Fiksirati stroj za točkasto varenje na pod pomoću četiri vijaka M10 koristeći za to namijenjene rupe na podnožju; svaki element zajedničkog fiksiranja mora jamčiti otpor na povlačenje od barem 60KG (60daN).

Maksimalni teret

Maksimalni primjenjiv teret na donjoj ruči (koncentriran na osovini elektrode) je 35Kg (35daN).

5.4 SPAJANJE NA MREŽU

5.4.1 Upozorenja

- Prije spajanja stroja na električnu mrežu, provjeriti da se podaci na pločici stroja podudaraju sa naponom i frekvencijom mreže prisutne na mjestu gdje se postavlja stroj.
- Stroj za točkasto varenje mora biti spojen isključivo na sustav napajanja sa uzemljenim neutralnim sprovodnikom.
- Za sigurnost protiv indirektnog dodira, upotrebljavati diferencijalne sklopke slijedeće vrste:
 - vrste A  za jednofazne strojeve;
 - vrste B  za trofazne strojeve.

- Kako bi se zadovoljili uvjeti Zakona EN 61000-3-11 (Flicker) savjetuje se spajanje stroja za točkasto varenje na točke mreže napajanja koje imaju impedanciju manju od od $Z_{max} = 0.066 \text{ ohm}$.
- 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 Spajanje kabela napajanja na stroj za točkasto varenje (FIG.F)

Ukloniti desnu bočnu ploču; postaviti uređaj za blokiranje kabela koji se dostavlja kod predviđenog otvora na stražnjoj ploči.

Prolazeci kroz uređaj za blokiranje kabela spojiti kabel napajanja na pritezače na prodoljezi za napajanje (faze L1(N) - L2) i na pritezač na vijak zaštitnog uzemljenja -žuto zeleni provodnik).

Ovisno o modelu ploče pritezača opremiti krajeve kabela kao što je navedeno u figuri (FIG.F1, F2).

Blokirati kabel navijajući vijke držača kabela.

Vidi poglavlje "TEHNIČKI PODACI" za minimalnu dozvoljenu sekciju provodnika.

5.4.3 Utičak i utičnica

Spojiti kabel za napajanje na normalizirani utičak (3P+T : upotrebljavaju se samo 2 pola za spajanje 400V MEBUFAZNI; 2P+T: spajanje 230V JEDNOFAZNO) prikladnog kapaciteta i osposobiti utičnicu zaštićenu osiguračima ili magnetotermičkom automatskom sklopkom; prikladni terminal uzemljenja mora biti spojen na sprovodnik uzemljenja (žuto-zeleni) sustava napajanja.

Kapacitet i osobina intervencije osigurača i magnetotermičke sklopke navedeni su u poglavlju "OSTALI TEHNIČKI PODACI" i/ili TAB. 1.

Ako se postavi više od jednog stroja za točkasto varenje, ciklično rasporediti napajanje između faza kako bi se ostvarilo ravnomjernije opterećenje; primjer:

stroj za točkasto varenje 1: napajanje L1-L2;

stroj za točkasto varenje 2: napajanje L2-L3;

stroj za točkasto varenje 3: napajanje L3-L1.



POZOR! Nepoštivanje navedenih pravila onesposobljava sigurnosni sustav kojeg je predvidio proizvođač (klasa I) sa posljedičnim teškim opasnostima po osobama (npr. strujni udar) i stvarima (npr. požar).

5.5 PNEUMATSKO SPAJANJE (SL. G) (samo mod. PCP)

- Predvidjeti liniju komprimiranog zraka s radnim tlakom od najmanje 6 bar.
- Spojite priključak nosač cijevi, koji se nalazi među dodatnom opremom, na priključak za plin od 1/8 na SL FIG. G-1; zajamčite nepropusnost spojeva pomoću teflonske trake.
- Spojite savitljivu cijev za komprimirani zrak promjera koji odgovara priključku (koji koristite); zajamčiti nepropusnost spojeva pomoću prikladne spojnice ili obujmice.

5.6 SPAJANJE RASHLADNOG KRUGA (SL. H)

Potrebno je nabaviti cijev za dovod vode pri temperaturi do 30°C, s minimalnim protokom (Q) koji neće biti manji od vrijednosti navedene u TEHNIČKIM PODACIMA. Može se realizirati otvoreni rashladni krug (povratna voda za jednokratnu uporabu) ili pak zatvoreni rashladni krug pod uvjetom da se poštuju parametri temperature i protok vode na ulazu.

Spojite odgovarajuće priključke za vodu koji se nalaze u dodatnoj opremi na priključke za plin od 1/8 na SL. H: priključci za vodu opremljeni su brtvnim prstenom "OR" i nije im potrebna teflonska traka za spajanje.

Spojite cijev za vodu koja se dovodi (SL. H-1) na vanjski kanal za vodu i provjerite otiče li voda pravilno kao i protok u povratnoj cijevi (SL. H-2); zajamčite nepropusnost spojeva prikladnim spojkicama ili obujmicama.



POZOR! Varenje koje se vrši bez strujanja vode ili sa nedovoljnim strujanjem vode može oštetiti stroj za točkasto varenje zbog oštećenja uslijed pregrijavanja.

6. VARENJE (Točkasto varenje)

6.1 PRETHODNE RADNJE

Prije počimanja varenja (točkastog varenja) potrebno je izvršiti određene provjere i regulacije, sa općom sklopkom na položaju "O" (kod verzija PCP sa zatvorenim lokotom) i sekcioniranim napajanjem komprimiranim zrakom (ISKLJUČENIM):

- Provjeriti da je električno spajanje ispravno izvršeno, u skladu sa navedenim napucima.
- Pokrenuti kruženje rashladne vode.
- Prilagoditi promjer "d" kontaktne površine elektroda ovisno o debljini "s" lima koji se mora točkasto variti, po omjeru $d = 4 + 6 \cdot \sqrt{s}$.
- Staviti između elektroda sloj koji odgovara sloju lima koji se mora točkasto variti; provjeriti da su ručke paralelne kada se ručno približe jedna drugoj.
- Ako je potrebno regulirati vijke za blokiranje držača elektroda popuštajući ih dok se ne nađe najidealniji položaj za posao koji se obavlja; ponovno naviti blokirne vijke do kraja.
- Kod modela PTE i PCP28 može se regulirati i širina između ručki pomoću vijaka za fiksiranje na spoju donjeg držača ručke (vidi tehničke podatke).
- Otvoriti sigurnosna vratašca koja se nalaze na stražnjem dijelu stroja za točkasto varenje, popuštajući četiri fiksirna vijka kako bi se dospjelo do matice za regulaciju snage elektroda (ključ N.30).
- Pritišćući oprugu (navijajući maticu od lijeva na desno) elektrode će postepeno pojačati snagu, sa vrijednostima između minimalne i maksimalne (vidi tehničke podatke).
- Ta će se snaga pojačati proporcionalno sa debljinom lima koji se mora točkasto variti i sa promjerom vrha elektrode.
- Djelujte eventualno i na reduktor protoka na SL. D3-2 da usporite spuštanje elektroda;
- Preporuča se da kompenzirate usporavanje zatvaranja kliješta s dužim vremenom približavanja kako bi snaga mogla dostići maksimalnu vrijednost prije nego što stroj počne zavarivanje.
- Indikativno, kad je ulazni trak 8bar a vijak regulatora na polovici hoda, postavite 100 ciklusa približavanja (2s); kad je vijak za regulaciju do kraja odvrnut (vijak potpuno okrenut u smjeru suprotno od kazaljke na satu, a protok zraka nije prigušen) postavite 20 ciklusa (400ms).
- Ponovno zatvoriti vratašca kako bi se spriječio ulazak stranih tijela i eventualni dodir sa dijelovima pod naponom ili u pokretu.
- Kod modela PCP provjeriti spajanje komprimiranog zraka, izvršiti priključak cijevi za napajanje pneumatske mreže; regulirati pritisak pomoću ručice reduktora dok se ne očita vrijednost od 6bara (90 PSI) na manometru.

6.2 REGULACIJA PARAMETARA

Parametri koji odlučuju promjer (presjek) i mehaničko držanje točke su slijedeći:

- snaga elektroda (od N); 1 od N = 1.02 kg.

- promjer površine dodira elektroda (mm);
 - struja varenja (kA);
 - vrijeme varenja (ciklusi); (na 50Hz 1 ciklus = 0.02sekundi).
- Moraju se stoga uzeti u obzir svi navedeni faktori prilikom regulacije stroja za točkasto varenje jer isti djeluju međusobno sa širokim spektrom djelovanja. Ne smiju se ujedno zanemariti faktori koji mogu izmijeniti rezultate varenja, kao na primjer:
- prekomjerni pad napona mreže;
 - pregrijavanje stroja za točkasto varenje uslijed nedovoljnog hlađenja ili nepoštivanja omjera prekida rada;
 - prilagođavanje i dimenzije komada unutar ručki;
 - širina između ručki (može se regulirati kod modela PTE-PCP 28);
 - dužina ručki (vidi tehničke podatke);
- U nedostatku specifičnog iskustva savjetuje se vršenje nekoliko pokušaja točkastog varenja, upotrebljavajući slojeve lima iste kvalitete i iste debljine koja se mora obraditi. Odaberite, ukoliko je moguće, visoku struju (podešavanje preko "POWER") i kratko vrijeme (podešavanje preko "CYCLES").

6.3 POSTUPAK

- Uključite glavni prekidač aparata za točkasto zavarivanje (pol."I"); zaslon će se upaliti: kad se pojavi simbol "START", napajanje je ispravno i aparat za točkasto zavarivanje je spreman, ali nije aktiviran.
- Prije pritiska na tipku START na SL. D1-5 moguće je postaviti stroj na jedan od dva različita režima rada: pritisnite tipku "MODE" na SL. D1-3 i odaberite režim "EASY" (samo simboli "POWER" i "CYCLES") ili pak režim "EXPERT" (svi parametri varenja aktivni).
- Aktivirajte tipku "START" i postavite selektor ciklusa u položaj zavarivanja (SL.D1-6).
- Postavite parametre zavarivanja.
- Naslonite na donju elektrodu limove koje trebate punktirati.
- Pritisnite papučicu do kraja hoda (model PTE), ili ventili na papučicu (model PCP) da dođe do:
 - A) zatvaranja limova između elektroda sa prethodno reguliranom snagom;
 - B) prolaska struje zavarivanja s već postavljenom načinom i vremenom trajanja koji su označeni paljenjem i gašenjem simbola na SL. D2-11.
- Pustite papučicu nakon nekoliko trenutaka (0.5 + 2s) od gašenja simbola (kraj zavarivanja); takvo kašnjenje (održavanje) daje bolja mehanička svojstva točki. Točka je ispravno realizirana kada prilikom pokušaja povlačenja dolazi do izvlačenja srži točke zavarivanja iz jednog od dvaju limova.

6.4 UPRAVLJANJE PROGRAMIMA U REŽIMU "EXPERT"

6.4.1 Pohranjivanje parametara zavarivanja

- Polazeći od početnog slobodnog programa, koji je označen natpisom "PCP" ili "PTE" na sredini zaslona, postavite željene parametre zavarivanja.
 - Pritisnite više puta tipku "MODE" sve dok se ne upali simbol diskete (SL. D2-15), potom držite pritisnutom tipku "MODE": parametri zavarivanja će se pohraniti u prvom dostupnom personaliziranom programu, na primjer u "PRG 001"; program će se odmah pohraniti i pozvati pod nazivom "PRG 001" na sredini zaslona.
- NAPOMENA: parametri slobodnog programa mogu se uvijek prikazati pomoću tipke "MODE" i izmijeniti pomoću tipki "+" i "-"; parametri personaliziranog (osobnog prilagođenog) programa mogu se prikazati pomoću tipke "MODE" i izmijeniti samo pomoću postupka iz sljedećeg paragrafa.

6.4.2 Izmjena parametara punktiranja personaliziranog programa

- Polazeći od personaliziranog programa, koji je označen natpisom "PRG ..." na sredini zaslona, držite pritisnutom tipku "MODE" sve dok se ne pojavi natpis "PRG" koji trepti;
- potvrdite tipkom "MODE" broj programa potom izmijenite prisutne parametre;
- kad završite s izmjenama, držite pritisnutom tipku "MODE" sve dok se ne pojavi prekrizi simbol diskete (NEMOJTE POHRANITI!);
- još jednom pritisnite "MODE" da se prikaže simbol diskete (POHRANI), a potom potvrdite držeći pritisnutim "MODE".

6.4.3 Pozivanje programa

- Polazeći od bilo kojeg programa, držite pritisnutom tpku "MODE" sve dok ne počne treptati natpis "PRG", zatim odaberite broj programa koji trebate pozvati pritiskom na tipke "+" i "-"; brojevi označavaju personalizirane programe, a "DEF" je tvornički postavljen program ili slobodni program.
- Držite pritisnutom tipku "MODE" da potvrdite.

6.4.4 Brisanje programa

- Polazeći od bilo kojeg programa, držite pritisnutom tipku "MODE" sve dok ne počne treptati natpis "PRG", zatim odaberite broj programa koji trebate poništiti pritiskom na tipke "+" i "-".
 - Držite pritisnutim istovremeno tipke "+" i "-" da obrišete parametre programa.
- NAPOMENA: parametri "DEF" ili slobodnog programa se ne poništavaju: ako istovremeno držite pritisnutim tipke "+" i "-", učitavaju se vrijednosti postavljene u tvornici.

7. SERVISIRANJE



POZOR! PRIJE ZAPOČIMANJA RADOVA SERVISIRANJA, POTREBNO JE PROVJERITI DA JE LA PUNTATRICE UGAŠEN I ISKLJUČEN IZ MREŽE NAPAJANJA.

U verziji sa paljenjem pomoću pneumatskog cilindra (mod. PCP) potrebno je blokirati sklopku na položaj "O" sa dostavljenim lokotom.

7.1 REDOVNO SERVISIRANJE

RADOVE REDOVNOG SERVISIRANJA MOŽE VRŠITI OPERATER.

- prilagođavanje/ponovno uspostavljanje promjera i profila vrha elektrode;
- provjera usklađivanja elektroda;
- provjera hlađenja elektroda i ručki (NE UNUTAR STROJA ZA TOČKASTO VARENJE);
- provjera nategnutosti opruge (snaga elektroda);
- ispuštanje (odvod) kondenzata u filter za dovod komprimiranog zraka.
- provjera rashlađivanja kablova i hvataljke controllo raffreddamento di cavi e pinza;
- provjeriti da je kabel za napajanje stroja za točkasto varenje i hvataljke čitav.
- zamijeniti elektrode i ručke;
- povremeno provjeriti razinu u spremniku vode za rashlađivanje.
- povremeno provjeriti da ne postoji nikakvo curenje vode.

7.2 IZVANREDNO SERVISIRANJE

RADNJE IZVANREDNOG SERVISIRANJA MORA VRŠITI ISKLJUČIVO ISKUSNO ILI KVALIFICIRANO OSOBLJE ELEKTROMEHANIČKE STRUKE.



POZOR! PRIJE NEGO ŠTO UKLONITE PLOČE SA STROJA ZA TOČKASTO VARENJE I PRISTUPITE UNUŠTRAŠNOSTI STROJA, POTREBNO JE PROVJERITI DA JE STROJ ZA TOČKASTO VARENJE UGAŠEN I ISKLJUČEN IZ ELEKTRIČNE I PNEUMATSKKE MREŽE NAPAJANJA (ako je prisutna).

Eventualne provjere vršene pod naponom unutar stroja za točkasto varenje mogu prouzrokovati teški strujni udar uslijed izravnog dodira dijelova pod naponom i/ili ozljede uslijed izravnog dodira dijelova u pokretu.

Povremeno i u svakom slučaju često, ovisno o upotrebi i prostornim uvjetima, pregledati unutrašnjost stroja za točkasto varenje i ukloniti prašinu i metalne čestice taložene na transformatoru, tiristori sučelju, sušelju dioda, ploči pritezača napajanja, itd., putem mlaza suhog komprimiranog zraka (max 5 bara).

Mlaz komprimiranog zraka se ne smije uperiti na elektronička sučelja; iste eventualno očistiti mekom četkom ili prikladnim rastvorim sredstvima.

Tom prilikom:

- provjeriti da kablovi nemaju oštećenu izolaciju ili da spojevi nisu oslabljeni-oksidirani.
- podmazati pregibe i osovine.
- provjeriti da su vijci za spajanje sekundarnog kruga transformatora na spojevima držača ručki dobro stisnuti i da nemaju tragova oksidacije ili pregrijavanja; isto vrijedi i za vijke za blokiranje ručki i držača elektroda.
- provjeriti da su vijci za spajanje sekundarnog kruga transformatora na izlazne poluge / pletenice dobro stisnuti i da nemaju tragova oksidacije ili pregrijavanja.
- provjeriti da su vijci za spajanje sekundarnog kruga transformatora (ako su prisutni) dobro stisnuti i da nemaju tragova oksidacije ili pregrijavanja.
- provjeriti ispravni protok rashladne vode (zahtjevani minimalni protok) i savršenu nepropusnost cijevi.
- provjeriti eventualno ispuštanje zraka.
- Nakon servisiranja ili popravljavanja, ponovno osposobiti spojeve i kablove kao što su bili u početku, paziteći da isti ne dođu u dodir sa dijelovima u pokretu ili sa dijelovima koji mogu postići visoku temperaturu. Spojiti trakom sve sprovodnike kao što su bili prije, paziteći da su spojevi primarnog transformatora pod visokim naponom odvojeni od spojeva sekundarnih transformatora pod niskim naponom.
- Upotrijebiti sve originalne ronделе i vijke za zatvaranje kućišta.

8. PRETRAGA KVAROVA

U SLUČAJU DA NISTE ZADOVOLJNI RADOM APARATA, A PRIJE VRŠENJA DETALJNIJE PROVJERE ILI PRIJE NEGO ŠTO SE OBRATITE VAŠEM SERVISU, PROVJERITE SLJEDEĆE:

- Da li je zaslon upaljen kad je glavni prekidač aparata za točkasto zavarivanje uključen (pol. "I"); u suprotnom, kvar je na liniji napajanja (kablovi, utikači i utičnica, osigurači, prekomjerni pad napona, itd.).
- Da nisu uključeni alarmi; ako jesu, pričekajte paljenje simbola "START" i pritisnite tipku da aktivirate aparat za točkasto zavarivanje; provjerite kruži li ispravno rashladna voda, pa eventualno smanjite vrijeme trajanja radnog ciklusa; provjerite ima li komprimiranog zraka (sako kod mod. PCP); provjerite je li napon napajanja kompatibilan s vrijednostima navedenim na pločici s podacima ± 10%.
- Kad su papučica ili cilindar aktivirani, provjerite zatvara li pokretač električne komande stezaljke (kontakte) dajući tako odobrenje matičnoj ploči: simbol za punktiranje ostaje upaljen za postavljeno vrijeme.
- Da elementi koji su sastavni dio sekundarnog kruga (nosači ruku - ruke - nosači elektroda) nisu neefikasni zbog toga što su popustili vijci ili zbog oksidacije.
- Odgovaraju li parametri zavarivanja (snaga i promjer elektroda, vrijeme i struja zavarivanja) poslu koji obavljate.

Kod modela PCP:

- da pritisak komprimiranog zraka nije manji od granice paljenja zaštitnog uređaja;
- da selektor ciklusa nije pogrešno postavljen na položaj (samo pritisak - ne varij);
- da nije pritisnuta tipka paljenja nakon svakog zatvaranja opće sklopke ili

nakon svakog paljenja zaštitnih/sigurnosnih uređaja:

- a) nedostatak napona mreže;
- b) nedostatak/manjak pritiska komprimiranog zraka;
- c) pregrijavanje;
- d) preveliki/premali napon.

| | | | |
|---|------------|---|------------|
| 1. BENDRI SAUGOS REIKALAVIMAI KONTAKTINIAM SUVIRINIMUI..... | psl. 89 | 5.1 PARUOŠIMAS | psl. 91 |
| 2. ĮVADAS IR BENDRAS APRAŠYMAS | 90 | 5.2 PRIETAISO PAKĖLIMO BŪDAI (PAV.E)..... | 91 |
| 2.1 PAGRINDINĖ CHARAKTERISTIKOS | 90 | 5.3 PRIETAISO PASTATYMAS..... | 91 |
| 2.2 UŽSAKOMI PRIEDAI..... | 90 | 5.4 PRIJUNGIMAS PRIE TINKLO | 91 |
| 3. TECHNINIAI DUOMENYS | 90 | 5.4.1 Įspėjimai | 91 |
| 3.1 DUOMENŲ LENTELĖ (PAV. A) | 90 | 5.4.2 Maitinimo kabelio prijungimas prie taškinio suvirinimo aparato (PAV. F) | 91 |
| 3.2 KITI TECHNINIAI DUOMENYS (PAV. B) | 90 | 5.4.3 Kištukas ir lizdas | 91 |
| 4. TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATO APRAŠYMAS | 90 | 5.5 PNEUMATINIS SUJUNGIMAS (G PAV.) (tik PCP mod.)..... | 91 |
| 4.1 TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATO STRUKTŪRA IR GABARITAI (PAV. C)..... | 90 | 5.6 AUŠINIMO GRANDINĖS SUJUNGIMAS (H PAV.)..... | 91 |
| 4.2 VALDYMO ĮTAISAI IR REGULIAVIMAS | 90 | 6. SUVIRINIMAS (Taškinis suvirinimas) | 91 |
| 4.2.1 Valdymo skydas (D1 PAV.)..... | 90 | 6.1 PRELIMINARIOS OPERACIJOS..... | 91 |
| 4.2.2 Piktogramų aprašymas (D2 PAV.)..... | 90 | 6.2 PARAMETRŲ REGULIAVIMAS..... | 92 |
| 4.2.3 Taškinio suvirinimo parametrų nustatymo tvarka | 90 | 6.3 PROCESAS | 92 |
| 4.2.4 Slėginė veržlė ir srauto reguliavimas (D3 PAV.)..... | 90 | 6.4 PROGRAMŲ VALDYMAS REŽIME „EXPERT“ | 92 |
| 4.2.5 Slėgio reguliavimas ir manometras (D4 PAV. - tik PCP mod.)..... | 90 | 6.4.1 Taškinio suvirinimo parametrų išsaugojimas | 92 |
| 4.2.6 Oro ir vandens jungtys (G ir H pav.)..... | 90 | 6.4.2 Personalizuotos taškinio suvirinimo programos parametrų pakeitimas | 92 |
| 4.3 SAUGOS FUNKCIJOS IR UŽBLOKAVIMAS..... | 90 | 6.4.3 Programos iššaukimas..... | 92 |
| 4.3.1 Pagrindinis jungiklis..... | 90 | 6.4.4 Programos ištrynimasis | 92 |
| 4.3.2 Paleidimo mygtukas „START“..... | 91 | 7. TECHNINĖ PRIEŽIŪRA..... | 92 |
| 4.3.3 Ciklo NESUVIRINA / SUVIRINA selektorius | 91 | 7.1 EILINĖ PRIEŽIŪRA..... | 92 |
| 4.3.4 Šiluminis saugiklis (AL1)..... | 91 | 7.2 SPECIALIOJI PRIEŽIŪRA | 92 |
| 4.3.5 Suspausto oro saugiklis (AL6 - tik PCP mod.)..... | 91 | 8. GEDIMŲ PAIEŠKA..... | 92 |
| 4.3.6 Įtampos trūkumo arba perviršio saugiklis (AL3 ir AL4)..... | 91 | | |
| 5. INSTALIAVIMAS | 91 | | |

KONTAKTINIO SUVIRINIMO ĮRANGA PRAMONINIAM 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 pneumatiniu cilindro pagalba) yra numatytas pagrindinis jungiklis su avarinės būklės funkcijomis, jis yra aprūpintas užraktu užblokovimui padėtyje "O" (atviras).

Užraktu 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). Tokios pat procedūros turi būti laikomasi ir prijungiant prie vandens tinklo arba prie uždaros aušinimo sistemos (taškinio suvirinimo aparatai aušinami vandeniu), bei kiekvieną kartą atliekant remonto darbus (neeilinės priežiūros operacijos).
- Taškinio suvirinimo aparatuose, paleidžiamuose pneumatiniu cilindro pagalba, pagrindinį jungiklį būtina užblokuoti tiekiamu užraktu "O" padėtyje. Tokios pat procedūros turi būti laikomasi ir prijungiant prie vandens tinklo arba prie uždaros aušinimo sistemos (taškinio suvirinimo aparatai aušinami vandeniu), bei kiekvieną kartą atliekant remonto darbus (neeilinės priežiūros operacijos).



- Įrangą draudžiama eksploatuoti aplinkoje, kuri yra klasifikuota kaip sprogimo 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 kuriai medicininei įrangai (pvz. širdies stimuliatoriams, respiratoriams, metaliniams protezams ir t.t.). Turi būti imamasi 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 darbu pramoninėje aplinkoje. Buitinėje aplinkoje nėra garantuojamas 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 nevynti taškinio suvirinimo laidų (jei jie yra) aplink savo kūną.
- Neatlikinėti suvirinimo darbų, kai kūnas yra suvirinimo kontūre. 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 jį remtis (minimalus atstumas: 50cm).
- Nepalikti netoli suvirinimo kontūro metalinių magnetinių daiktų.
- Minimalus atstumas:
- d= 40cm (1 pav.);



- A klasės įranga:
Šis taškinio suvirinimo aparatas atitinka visus techninių standartų reikalavimus, keliamus produktams, skirtiems išskirtinai profesionaliam naudojimui ir darbu pramoninėje aplinkoje. Negarantuojamas elektromagnetinis suderinamumas buitinėse patalpose arba vietose, kur įranga yra tiesiogiai sujungta su žemos įtampos maitinimo tinklu, skirtu buitiniams reikmėms.

NUMATYTAS NAUDOJIMAS

Įranga turi būti naudojama taškiniam vienos ar kelių plieno 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, apdirbamu gaminių formų ir apimčių įvairovė neleidžia sukurti universalios integracijos 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 šios rūšies įranga.
- Turėtų būti įvertintas kiekvienos norimos atlikti operacijos rizikos laipsnis; labai svarbu pasirūpinti atitinkamais įrankiais ir apsauginėmis maskuotėmis, pritaikytomis apdirbamo gaminio laikymui ir nukreipimui taip, kad rankos išliktų nutolusios nuo pavojingos prie elektrodų esančios zonos
- Portatyvinio taškinio suvirinimo aparato naudojimo atveju: tvirtai laikyti laikiklį abiejom rankom 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 taškinio 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 tiekiamu 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 darbostalo (jei tai yra numatyta šio instrukcijų vadovo skyriuje "INSTALIAVIMAS"). Priešingu atveju, prieš nelygios ar sužrūkinėjusios grindų dangos, judančių darbostalių, 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 įrangą į kitą darbo zoną, atjungti taškinio suvirinimo aparatą nuo elektros tinklo ir pneumatinės sistemos (jei ji yra). Atkreipti dėmesį į kliūtis ir grindų nelygumus (pavyzdžiui, laidus 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 taškinio suvirinimo aparato judančiomis dalimis, tokios kaip:

- Elektrodų pakeitimo ir techninės priežiūros darbai
- Svirčių arba elektrodų padėties reguliavimas

TURI BŪTI ATLIEKAMOS TIK IŠJUNGUS TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATĄ IR ATJUNGUS JĮ 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.**

LAIKYMAS

- Aparatą ir jo priedus (supakuotus arba ne) pastatyti uždaroje patalpoje.
- Atitinkama drėgmė ore neturi viršyti 80%.
- Aplinkos temperatūra turi būti nuo -15°C iki 45°C.

Jei aparatas yra aprūpintas aušinimo vandeniu sistema, o aplinkos temperatūra yra žemesnė už 0°C: įpliti numatyto antifrizo arba visiškai ištuštinti hidraulinę sistemą ir vandens talpą.

Visada naudoti tinkamas priemones, apsaugančias aparatą nuo drėgmės, nešvarumų ir korozijos.

2. ĮVADAS IR BENDRAS APRAŠYMAS

2.1 PAGRINDINĖ CHARAKTERISTIKOS

Koloniniai taškinio suvirinimo aparatai varžiniam suvirinimui (vienas antgalis) su kreivlinijine trajektorija nusileidžiančiu elektrodu ir skaitmeniniu valdymu mikroprocesoriais.

Pagrindiniai įrangos ypatumai:

- linijos virššorio apribojimas (įterpime (įterpimo cosφ kontrolė);
- optimalios taškinio suvirinimo srovės pasirinkimas priklausomai nuo disponuojamos tinklo galios;
- optimalių suvirinimo ciklo parametrų pasirinkimas (suspaudimo laikas, rampos laikas, suvirinimo laikas, pertraukos laikas ir impulsų skaičius);
- mėgstamų programų išsaugojimas;
- retrospektyviai apšviestas LCD ekranas nustatytų funkcijų ir parametrų parodymams;
- šiluminis saugiklis su signaliniu pranešimu (perkrova arba aušinimo vandens trūkumas);
- signalinis pranešimas ir užblokovimas maitinimo įtampos trūkumo arba perviršio atveju;
- signalinis pranešimas apie oro trūkumą (tik modeliuose su pneumatiniu valdymu „PCP“);
- oro srauto reguliavimas dėl svirčių užsidarymo sulėtėjimo (tik modeliuose su pneumatiniu valdymu „PCP“).

Paleidimas:

- „PTE“ modeliuose: mechaninis, pedas su reguliuojamu svirties ilgiu;
- „PCP“ modeliuose: pneumatinis, dvigubo poveikio cilindras, valdomas nuo pedalo pavidalo vožtuvo.

2.2 UŽSAKOMI PRIEDAI

- Svirčių pora, ilgis 500mm, su elektrodų gnybtais ir standartiniais elektrodais.
- Svirčių pora, ilgis 700mm, su elektrodų gnybtais ir standartiniais elektrodais.
- Išlenkti elektrodai.
- Uždaro kontūro aušinimo vandeniu sistema (tinka tik PTE arba PCP 18).

3. TECHNINIAI DUOMENYS

3.1 DUOMENŲ LENTELĖ (PAV. A)

Pagrindiniai duomenys, susiję su taškinio suvirinimo aparato naudojimu ir darbo galimybėmis, yra apibendrinti duomenų lentelėje su tokiomis reikšmėmis:

- 1- Fazių skaičius ir maitinimo linijos dažnis.
- 2- Maitinimo įtampa.
- 3- Tinklo galingumas nuolatiniam režime (100%).
- 4- Nominali tinklo galia, kai apkravimo ciklas yra 50%.
- 5- Maksimali tuščios eigos įtampa elektrodams.
- 6- Maksimali srovė prie elektrodų trumpo sujungimo.
- 7- Srovė antriniame nuolatiniam režime (100%).
- 8- Svirčių plotis ir ilgis (standartas).
- 9- Minimalus ir maksimalus reguliuojamas elektrodų pajėgumas.
- 10- Nominalus suspausto oro šaltinio slėgis.
- 11- Suspausto oro šaltinio slėgis, reikalingas maksimaliai elektrodų jėgai išgauti.

- 12- Aušinimo vandens srovė.
- 13- Nominalaus aušinimo skysčio slėgio kritimas.
- 14- Suvirinimo prietaiso masė.
- 15- Su darbo sauga susiję simboliai, kurių reikšmės yra pateikiamos 1 skyriuje "Bendri saugumo reikalavimai varžiniam suvirinimui".

Pastaba: Aukščiau pateiktas duomenų lentelės pavyzdys yra skirtas tik simbolių ir skaičių reikšmių paaiškinimui; tikslūs jų turimo taškinio suvirinimo aparato techninių duomenų dydžiai turi būti pateikti duomenų lentelėje ant paties prietaiso.

3.2 KITI TECHNINIAI DUOMENYS (PAV. B)

4. TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATO APRAŠYMAS

4.1 TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATO STRUKTŪRA IR GABARITAI (PAV. C)

4.2 VALDYMO ĮTAISAI IR REGULIAVIMAS

4.2.1 Valdymo skydas (D1 PAV.).

- 1- pagrindinis jungiklis (PCP modeliuose su avarinio sustabdymo funkcija ir užrakinama „O“ padėtimi: tiekiamas užraktas su raktais).
- 2- padidinimo (+) sumažinimo (-) mygtukai.
- 3- „MODE“ parametrų pasirinkimo mygtukas.
- 4- retrospektyviai apšviestas LCD ekranas;
- 5- paleidimo mygtukas / START (PCP mod.);
- 6- tik slėgio selektorius (nesuvirina) / suvirina.

4.2.2 Piktogramų aprašymas (D2 PAV.).

Taškinio suvirinimo parametrai (1-7):

- 1- power (%): taškinio suvirinimo srovė procentais didžiausios vertės atžvilgiu;
- 2- suspaudimas (cycles): laukimo laikas cikluose prieš srovės tiekiamą pradendant nuo elektrodų kontakto su apdirbamu gaminiu;
- 3- rampa (cycles): laikas cikluose, per kurį taškinio suvirinimo srovė pasiekia vertę, nustatytą „power“ pagalba;
- 4- taškinio suvirinimo laikas (cycles): laikas cikluose, per kurį srovė yra išlaikoma nustatyta verte;
- 5- pertraukos laikas (cycles): laikas cikluose, per kurį srovė yra nulinė tarp vieno ir po jo sekančio impulso (tik pulsavimo režime);
- 6- impulsų skaičius (n°): jei 1, tai taškinis suvirinimas baigiamas po taškinio suvirinimo laiko (4); jei didesnis nei 1, rodo suvirinimo aparato tiekiamos srovės impulsų skaičių (pulsavimo funkcija);
- 7- apvalus apibendrinamasis indikatorius su centre rodoma nustatytų ciklų skaitmenine verte;
- 8- šiluminio saugiklio simbolis;
- 9- daugiafunkcinis skaitmeninis ekranas;
- 10- aktyvus taškinio suvirinimo simbolis (srovės tiekimas);
- 11- suspaudimo simbolis, aktyvus kai D1-6 pav. selektorius yra padėtyje NEVIRINA;
- 12- START indikatorius: paspausti D1-5 pav. mygtuką aparato įjungimui;
- 13- PRG personalizuotos PROGRAMOS simbolis;
- 14- simbolis personalinės programos išsaugojimas/ neišsaugojimas;
- 15- apvalus apibendrinamasis indikatorius su centre rodoma nustatyta power skaitmenine verte.

4.2.3 Taškinio suvirinimo parametrų nustatymo tvarka

Kiekvieną kartą įjungus suvirinimo aparatą ir prieš paspaudžiant paleidimo mygtuką „START“, galima pakeisti režimą, kuriame norima nustatyti suvirinimo parametrus:

- „SUSIAURINTAS“ režimas = EASY: leidžia greitai ir intuityvų dviejų pagrindinių suvirinimo parametrų pasirinkimą - „POWER“ (1) ir „taškinio suvirinimo laikas“ (4). Šis režimas nenumato personalizuotų programų išsaugojimo.
- „IŠPLESTINIS“ režimas = EXPERT: leidžia visų ankstesniame paragrafe aprašytų suvirinimo parametrų pasirinkimą. Šis režimas leidžia išsaugoti personalizuotas programas.

4.2.4 Slėginė veržlė ir srauto reguliavimas (D3 PAV.)

- 1- Veržlė yra pasiekama atidarius taškinio suvirinimo aparato užpakalinėje dalyje esančias dureles.

Ši veržlė leidžia reguliuoti elektrodų jėgą veikiant spyruoklės tamprumą: kuo labiau spyruoklė yra įsitempusi, tuo didesnė yra taškinio suvirinimo aparato jėga, nukreipta į elektrodus.

- 2- Srauto regulatorius (tik PCP mod.) leidžia sulėtinti svirčių užsidarymo judėjimą, tokiu būdu galima išvengti elektrodų atšokimo nuo apdirbamo gaminio.

Norint padidinti oro srautą ir elektrodų nusileidimo greitį, pasukti regulatoriaus varžtą prieš laikrodžio rodyklę (+); norint sumažinti oro srautą ir elektrodų nusileidimo greitį, pasukti varžtą laikrodžio rodyklės kryptimi (-).

4.2.5 Slėgio reguliavimas ir manometras (D4 PAV. - tik PCP mod.)

- 1- Slėgio reguliavimo rankenėlė;
- 2- Manometras.

4.2.6 Oro ir vandens jungtis (G ir H pav.)

- G (1) - Suspausto oro žarnos jungtis (tik PCP mod.);
- G (2) - Kondensacijos filtras ir nuleidimas (tik PCP mod.);
- H (1) - Vandens jungtis INLET.
- H (2) - Vandens jungtis OUTLET

4.3 SAUGOS FUNKCIJOS IR UŽBLOKAVIMAS

4.3.1 Pagrindinis jungiklis

- Padėtis „O“ = atviras užraktas (žiūrėti 1 skyrių).



DĖMESIO! „O“ padėtyje vidiniai maitinimo kabelio sujungimo gnybtai (L1+L2) yra įtampoje.

- Padėtis „I“ = užrakintas: į taškinių suvirinimo aparatą srovė yra tiekama, bet jis neveikia (STAND BY), ekranas jungtas.

Skubios pagalbos funkcija

Taškinių suvirinimo aparatas atviroje padėtyje (pad. „I“ => pad. „O“), tai sąlygoja sustojimą saugiomis sąlygomis:

- slopinama srovė;
- judėjimo užblokavimas: cilindras prie iškrovimo (jei jis yra);
- slopinamas automatinis pakartotinis paleidimas.



DĖMESIO! PERIODIŠKAI TIKRINTI, AR TAISYKLINGAI IR SAUGIAI DIRBA SUSTABDYMO SISTEMA.

4.3.2 Paleidimo mygtukas „START“

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 įtaisų 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 IR SAUGIAI DIRBA PALEIDIMO SISTEMA.

4.3.3 Ciklo NESUVIRINA / SUVIRINA selektorius

- NESUVIRINA: leidžia valdyti taškinių suvirinimo aparatą neatliekant suvirinimo. Naudojamas atliekant svirčių judesius arba uždaran elektrodus kai srovė netiekama.



LIKUTINĖ RIZIKA! Ir šiame eksploatacijoje režime yra viršutinių galinių prispaudimo rizika: laikytis atitinkamų saugos priemonių (žiūrėti skyrių apie saugą).

- SUVIRINA (įprastas suvirinimo ciklas): leidžia taškinių suvirinimo aparatui atlikti suvirinimą.

4.3.4 Šiluminis saugiklis (AL1)

Įsijungia pernelyg aukštos temperatūros taškinių suvirinimo aparate atveju, tai gali atsirasti dėl aušinimo vandens trūkumo arba nepakankamo jo tiekimo arba dėl darbo ciklo (DUTY CYCLE), kuris viršija šiluminės ribas.

Saugiklio įsijungimą lydi D2-9 PAV. piktogramos ir AL1 užsidegimas ekrane.

POVEIKIS: srovės užblokavimas (svirinimas neįmanomas).

DARBO ATSINAUJINIMAS: rankinis (spausti mygtuką „START“), kai temperatūra vėl sugrįš į leidžiamą ribą (AL1 piktogramos išsijungimas ir „START“ įsijungimas).

4.3.5 Suspausto oro saugiklis (AL6 - tik PCP mod.)

Įsijungia nepakankamo suspausto oro tiekimo ar suspausto oro tiekimo slėgio kritimo atvejais ($p < 2.5 + 3\text{bar}$); įsijungimas rodomas manometre ($0 + 3\text{bar}$) ir ekrane kaip AL6.

POVEIKIS: judėjimo užblokavimas: elektrodų atsidarymas (cilindras prie iškrovimo); užblokuojama srovė (svirinimas neįmanomas).

DARBO ATSINAUJINIMAS: rankinis (spausti mygtuką START), kai slėgis vėl sugrįš į leidžiamą ribą (ekrane rodomas „START“).

4.3.6 Įtampos trūkumo arba perviršio saugiklis (AL3 ir AL4)

Įsijungia per didelio elektros maitinimo įtampos perviršio ar trūkumo atveju; įsijungimą ekrane rodo užrašas AL3 (įtampos perviršis) ir AL4 (įtampos trūkumas).

POVEIKIS: judėjimo užblokavimas: cilindras prie iškrovimo (jei jis yra); užblokuojama srovė (svirinimas neįmanomas).

DARBO ATSINAUJINIMAS: rankinis (spausti mygtuką START), kai įtampa vėl sugrįš į leidžiamą ribą (ekrane rodomas „START“).

5. INSTALIAVIMAS



ĮSPĖJIMAS! ATLIKTI VISAS INSTALIAVIMO IR ELEKTRINIŲ BEI PNEUMATINIŲ SUJUNGIMŲ OPERACIJAS TIK KAI TAŠKINIŲ SUVIRINIMO APARATAS YRA VISIŠKAI IŠJUNGTAS IR ATJUNGTAS NUO MAITINIMO TINKLO. ELEKTRINIUS IR PNEUMATINIUS SUJUNGIMUS TURI ATLIKTI TIK PATYRĘS AR KVALIFIKUOTAS PERSONALAS.

5.1 PARUOŠIMAS

Išpakuoti taškinių suvirinimo aparatą, atlikti sujungimus, kaip nurodyta šiame skyriuje.

5.2 PRIETAISO PAKĖLIMO BŪDAI (PAV.E)

Taškinių suvirinimo aparato pakėlimas turi būti atliekamas dvigubos virvės ir kablų pagalba, naudojant specialius žiedus.

Griežtai draudžiama taškinių suvirinimo aparatą prišti kitokiais būdais, nei nurodyta šiame instrukcijų vadove (pavyzdžiui, risti už svirčių arba elektrodų).

5.3 PRIETAISO PASTATYMAS

Prietaiso instaliavimui parinkti pakankamai erdvią vietą, kurioje neturėtų būti kliūčių saugiam priėjimui prie valdymo skydo ir darbo zonos (elektrodų).

Įsitikinti, ar nėra blokuojamas aušinimo sistemos oro išėjimas ir įėjimas, patikrinti, ar nėra įsibūrijamos konduktyvinės dulksės, koroziniai garai, drėgmė, ir t.t.

Taškinių suvirinimo aparatą pastatyti ant lygaus paviršiaus, pastarojo sudėtis turi būti homogeninė arba suderinama (betoninės arba panašiomis fizinėmis savybėmis pasižyminčios grindys).

Taškinių suvirinimo aparatą pritvirtinti prie žemės keturiais varžtais M10, naudojantis atitinkamomis skylėmis, esančiomis ant pagrindo; kiekvienas atskiras pritvirtinimo prie grindų elementas turi garantuoti bent 60Kg (60daN) išlaikymą.

Maksimalus apkrovimas


Maksimalus apatinės srovės apkrovimas (koncentruotas ant elektrodo plokštės) yra 35Kg (35daN).


5.4 PRIJUNGIMAS PRIE TINKLO

5.4.1 Įspėjimai

- Prieš atliekant bet kokius elektrinius sujungimus, patikrinti, ar įrengimo vietoje tinklo dispozuojama įtampa ir dažnis atitinka taškinių suvirinimo aparato duomenų lentelės vertes.
- Taškinių 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.

- Siekiant patenkinti standarto EN 61000-3-11 (Flicker) reikalavimus, patiriamas taškinių suvirinimo aparato sujungimas su maitinimo linijos sąsajos taškais, kuriuose pilnutinė varža yra žemesnė nei $Z_{max} = 0.066 \text{ ohm}$.
- Taškinių suvirinimo aparatas neatitinka standarto IEC/EN 61000-3-12 keliamų reikalavimų.

Jeį aparatas yra prijungiamas prie viešojo elektros maitinimo tinklo, atsakomybė už patikrinimą, ar taškinių suvirinimo aparatas gali būti prijungiamas, tenka instaliuotojui arba vartotojui (jei reikia, kreiptis į energijos tinklų paskirstymo valdytoją).

5.4.2 Maitinimo kabelio prijungimas prie taškinių suvirinimo aparato (PAV. F)

Nuimti dešinę šoninį skydą; netoli ant užpakalinio skydo numatytos skylės, sumontuoti tiekiamą kabelio laikiklį.

Leidžiant maitinimo kabeliui praeiti pro kabelio laikiklį, jį prijungti prie maitinimo elemento gnybtų (fazės L1(N) - L2) ir prie apsauginio žeminimo gnybtinio varžto — geltonas žalias laidininkas).

Priklausomai nuo gnybtų dėžės modelio, paruošti laido terminalus kaip parodyta paveikslėlyje (PAV.F1, F2).

Užblokuoti kabelį užveržiant kabelio laikiklio varžtus. Dėl leidžiamo minimalaus laidininkų skersmens, žiūrėti paragrafą "TECHNINIAI DUOMENYS".

5.4.3 Kištukas ir lizdas

Prijungti prie maitinimo kabelio normalizuotą atitinkamos galios kištuką (3P+T (poliai + žemė) : 400V INTERFAZINIAM sujungimui yra naudojami tik 2 poliai ; 2 P+T (poliai + žemė): 230V VIENFAZES sujungimui) paruošti tinklo lizdą, aprūpintą lydziaisiais saugikliais arba automatiniais magnetošiluminio perjungikliais; atitinkamas žeminimo terminalas turi būti sujungtas su maitinimo linijos žeminimo laidu (geltonas-žalias). Lydzijų saugiklių ir magnetošiluminio perjungiklio įsijungimo sąlygos ir galingumas yra pateikiami paragrafe "KITI TECHNINIAI DUOMENYS" ir/arba 1 LENT.

Jeigu yra instaliuojama iš karto keletas taškinių suvirinimo aparatų, cikliškai paskirstyti maitinimą tarp trijų fazių taip, kad būtų pasiekta subalansuota apkrova; pavyzdžiui:

1 taškinių suvirinimo aparatas: maitinimas L1-L2;

2 taškinių suvirinimo aparatas: maitinimas L2-L3;

3 taškinių suvirinimo aparatas: maitinimas L3-L1;



DĖMESIO! Aukščiau aprašytų taisyklių nepaisymas trukdo gamintojo numatytos saugos sistemos efektyvumui (I klasė), tai sąlygoja rimtą pavojų asmenims (pav., elektros smūgio) ir materialinėms gėrybėms (pav., gaisro).

5.5 PNEUMATINIS SUJUNGIMAS (G PAV.) (tik PCP mod.)

- Paruošti suspausto oro tiekimo liniją, kurios darbinis slėgis būtų ne žemesnis nei 6 barai.

Prijungti žarną laikinąją jungtį (užsakomas priedas) prie 1/8 dujų jungties (G-1 PAV.); užtikrinti sujungimų sandarumą teflonine juosta.

- Prijungti lankstų tinkamo skersmens suspausto oro vamzdį prie sandūros (naudojamos); užtikrinti sujungimų sandarumą tinkamu dirželiu arba juoste.

5.6 AUŠINIMO GRANDINĖS SUJUNGIMAS (H PAV.)

Reikia paruošti tiekimo vamzdžius vandeniui, kurio temperatūra negali viršyti 30°C, o minimalus srautas (Q) turi būti ne mažesnis, nei nurodyta TECHNINIUS DUOMENYSE. Gali būti naudojama atvira (sugrįžantis vanduo šalinamas) arba uždara aušinimo grandinė, svarbiausia, kad būtų laikomasi vandens temperatūros ir jo srauto įvestyje parametrai.

Prijungti specialias vandens sandūras, kurios yra priedas prie 1/8 dujų jungčių (H PAV.); vandens sandūros yra aprūpintos sandarinimo žiedais „OR“, todėl jų prijungimui nereikia tefloninės juostos.

Prijungti vandens tiekimo vamzdį (H-1 PAV.) prie išorinės vandens kanalizacijos patikrinant, ar nutekėjimas yra taisyklingas ir koks yra atgalinio vamzdžio srauto greitis (H-2 PAV.); užtikrinti sujungimų sandarumą tinkamu dirželiu arba juoste.



ĮSPĖJIMAS! Suvirinimo operacijos, atliktos be vandens arba prie nepakankamo jo srauto, gali sąlygoti taškinių suvirinimo aparato sugadinimą dėl jo perkaitimo.

6. SUVIRINIMAS (Taškinis suvirinimas)

6.1 PRELIMINARIOS OPERACIJOS

Prieš atliekant bet kokias suvirinimo (taškinių suvirinimo) operacijas, būtina atlikti visą eilę patikrinimų ir suregulavimų. Jų metu pagrindinis jungiklis turi būti "O" padėtyje (o PCP versijoje su užblokuotu užraktu) ir pasirinktas suspausto oro maitinimo tiekimas (NESUJUNGTAS):

- Patikrinti, ar elektros sujungimai yra atlikti taisyklingai ir pagal aukščiau pateiktas instrukcijas.

- Paleisti į cirkuliaciją aušinimo vandenį.

- Pritaikyti elektrodų kontaktinio paviršiaus skersmenį "d" pagal norimų suvirinti lakštų storį "s", santykis turėtų būti $d = 4 + 6 \cdot \sqrt{s}$.

- Tarp elektrodų reikia įvesti analogišką storį kaip ir norimų suvirinti lakštų; įsitikinti, kad svirtys, priartintos rankiniu būdu, būtų lygiagrečios.

Jeį reikia, atlikti suregulavimą atsukant elektrodų gnybtų blokuojančius varžtus pakol bus atrasta labiausiai darbiu tinkanti padėtis; vėl kruopščiai ir iki pat galo užsukti blokuojančius varžtus.

PTE ir PCP28 modeliuose gali būti reguliuojamas ir plotis tarp svirčių, reikia paderinti apatinio svirties laikiklio sujungimo blokuojamo žiedus (žiūrėti techninius duomenis).

- Atidaryti taškinių suvirinimo aparato užpakalinėje dalyje esančias apsaugines dureles atsukant keturis blokuojančius varžtus bei pasiekiant elektrodų jėgos reguliavimo veržlę (raktas nr.30).

Suspaudžiant spyruoklę (dešiniapusis veržlės priveržimas) elektrodai veikia augancia jėga, kurios minimalūs ir maksimalūs dydžiai yra pateikti (žiūrėti techninius duomenis).

Ši jėga proporcingai išaugs didėjant norimo suvirinti lakšto storiui ir elektrodo galo skersmeniui.

- Esant reikalui srauto reduktoriui (D3-2 PAV.) sulėtinti elektrodų nusileidimą; Svirties užsidarymo sulėtėjimą patariama kompensuoti ilgesniu suspaudimo laiku, tokiu būdu jėgai bus leidžiama pasiekti didesnę vertę iki tol, kol aparatas pradės taškinį suvirinimą.

Pavyzdžiui, prie 8 barų įvadinio slėgio ir reguliavimo varžto, nustatyto iki pusės, nustatyti 100 suspaudimo ciklų (2s); tuo tarpu jei reguliavimo varžtas yra visas atviras (varžtas iki galo pasuktas prieš laikrodžio rodyklę ir oro srautas nėra

- užslopintas), nustatyti 20 ciklų (400ms).
- Vėl uždaryti dureles, tokiu būdu bus išvengta pašalinių kūnų patekimo į prietaiso vidų bei galimų atsitiktinių jų kontaktų su judančiomis dalimis su įtampa.
- PCP modeliuose patikrinti suspausto oro sujungimus, atlikti maitinimo vamzdžių prijungimą prie pneumatinio tinklo; sureguliuoti slėgį reduktoriaus rankenėlės pagalba pakol manometre bus nuskaitoma 6barų (90 PSI) vertė.

6.2 PARAMETRŲ REGULIAVIMAS

Parametrai, kurie apibrėžia taško skersmenį (sekciją) ir mechaninį išlaikymą, yra šie:

- elektrodų jėga (da N); 1 da N = 1.02 kg.
- elektrodų kontaktinio paviršiaus skersmuo (mm);
- suvirinimo srovė (kA);
- suvirinimo laikas (ciklas); (prie 50Hz 1 ciklas = 0.02 sekundės).

Reguliuojant taškinio suvirinimo aparatą, turi būti atsižvelgiama į visus šiuos aukščiausius išvardintus faktorius, nes jie be to yra ir veikiami vienas kito santykinai plačiose ribose. Be to, negalima pamiršti ir kitų faktorių, galinčių turėti įtakos darbo rezultatams, tokių kaip:

- pernelyg didelis įtampas kritimas maitinimo linijoje;
 - taškinio suvirinimo aparato perkaitimas, kurį sąlygoja nepakankamas aušinimas arba apkrovimo ciklo nesilaikymas;
 - svirčių viduje esančių gaminių struktūra ir gabaritai;
 - plotis tarp svirčių (reguliuojamas PTE-PCP 28 modeliuose);
 - svirčių ilgis (žiūrėti techninius duomenis);
- Trūkstant atitinkamų suvirinimo darbų patirties, patariama atlikti kelis taškinio suvirinimo bandymus naudojant tokias pat rūšies bei storio lakštus bei norimo suvirinti dirbinio storio pavyzdžius.
- Kur galima, rinktis aukštesnes sroves (reguliuojamas per „POWER“) ir trumpesnį laiką (reguliuojamas per „CYCLES“).

6.3 PROCESAS

- Uždaryti taškinio suvirinimo aparato pagrindinį jungiklį („I“ padėtis); ekranas užsidega: jei yra „START“ piktograma, vadinasi maitinimas yra taisyklingas ir taškinio suvirinimo aparatas yra pasiruošęs darbui, tačiau nėra įjungtas.
- Prieš spaudžiant mygtuką START (D1-5 PAV.), aparatą galima nustatyti dviem skirtingais darbo režimais: paspausti mygtuką „MODE“ (D1-3 PAV.) ir pasirinkti režimą „EASY“ (tik piktogramos „POWER“ ir „CYCLES“) arba režimą „EXPERT“ (aktyvūs visi suvirinimo parametrai).
- Paspausti mygtuką „START“, o ciklo selektorių nustatyti į suvirinimo padėtį (D1-6 PAV.).
- Nustatyti suvirinimo parametrus.
- Norimus suvirinti lakštus padėti ant apatinio elektrodo.
- Paspausti iki galo pedalą (modelis PTE) arba pedalo pavidalo vožtuvą (modelis PCP), tai sąlygos:
 - A) lakštų suspaudimą tarp elektrodų prieš tai nustatyta jėga;
 - B) suvirinimo srovės perėjimą pagal nustatytą intensyvumą ir trukmę (laiką), šias vertes signalizuos užsideganti ir užgesanti piktograma (D2-11 PAV.).
- Po kelių akimirų (0.5 – 2s) nuo piktogramos užgesimo (svirinimo pabaiga) atleisti pedalą; šis uždelsimas (išlaikymas) suteikia taškui geresnes mechanines savybes. Laikoma, jog taško atlikimas yra taisyklingas, jei tikrinant pavyzdėlį traukimo bandymu, iš vieno iš dviejų lakštų ištraukiamas suvirinimo taško pagrindas.

6.4 PROGRAMŲ VALDYMAS REŽIME „EXPERT“

6.4.1 Taškinio suvirinimo parametrų išsaugojimas

- Pradedant nuo pradinės laisvos programos, kurią pažymi užrašas ekrano centre „PCP“ arba „PTE“, nustatyti norimus suvirinimo parametrus.
- Keletą kartų paspausti mygtuką „MODE“, iki tol, kol užsidegs diskelio piktograma (D2-15 PAV.), tuomet laikyti paspaudus mygtuką „MODE“: suvirinimo parametrai bus išsaugoti pirmojoje galimoje personalizuotoje programoje, pavyzdžiui „PRG 001“; ši programa bus iš karto išsaugota ir vėl išsaukta ekrano centre atsiradus užrašui „PRG 001“.

PASTABA: laisvos programos parametrai gali būti bet kada parodomi paspaudus mygtuką „MODE“ ir keičiami mygtukų „+“ ir „-“ pagalba; personalizuotos programos parametrai gali būti rodomi paspaudus mygtuką „MODE“, bei keičiami atlikus žemiau pateiktame skyrelyje aprašytą procedūrą.

6.4.2 Personalizuotos taškinio suvirinimo programos parametrų pakeitimas

- Pradedant nuo personalizuotos programos, kurią identifikuoja užrašas ekrano centre „PRG ---“, laikyti paspaudus mygtuką „MODE“ iki tol, kol pasirodys mirksintis užrašas „PRG“;
- mygtuku „MODE“ patvirtinti programos numerį, o tada pakeisti joje esančius parametrus;
- pakeitimų pabaigoje vėl laikyti nuspaustą mygtuką „MODE“ iki tol, kol pasirodys piktograma su užbrauktu diskeliu (NEIŠSAUGO);
- vėl paspausti „MODE“ diskelio piktogramos parodymui (IŠSAUGO), tada patvirtinti laikant nuspaudus mygtuką „MODE“.

6.4.3 Programos iššaukimas

- Pradedant nuo bet kurios programos, laikyti nuspaudus mygtuką „MODE“ iki tol, kol mirksi užrašas „PRG“; tuomet pasirinkti norimos iššaukti programos numerį spaudžiant mygtukus „+“ ir „-“; numerius atitinka personalizuotos programos, tuo tarpu „DEF“ yra gamyklinių nustatymų (Default) arba laisva programa.
- Patvirtinimui laikyti nuspaustą „MODE“ mygtuką.

6.4.4 Programos ištrynimasis

- Pradedant nuo bet kurios programos, laikyti nuspaudus mygtuką „MODE“ iki tol, kol mirksi užrašas „PRG“, tuomet pasirinkti norimos ištrinti programos numerį spaudžiant mygtukus „+“ ir „-“.
- Laikyti tuo pat metu nuspaustus mygtukus „+“ ir „-“, tokiu būdu bus galima ištrinti programos parametrus.

PASTABA: laisvos programos arba gamyklinės programos „DEF“ parametrų ištrinti negalima: laikant tuo pačiu metu paspaudus mygtukus „+“ ir „-“ užsikrauna gamykliniai duomenys.

7. TECHNINĖ PRIEŽIŪRA



ĮSPĖJIMAS! PRIEŠ ATLIEKANT TECHNINĖS OPERACIJAS, ĮSITIKINTI, KAD TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATAS YRA IŠJUNGTAS IR ATJUNGTAS NUO MAITINIMO TINKLO.

Versijose, kuriose paleidimas yra atliekamas pneumatinio cilindro pagalba (PCP modeliai), būtina užblokuoti pagrindinį jungiklį „O“ padėtyje kartu su prietaisu tiekiamu užraktu.

7.1 EILINĖ PRIEŽIŪRA

EILINĖS PRIEŽIŪROS OPERACIJAS GALI ATLIKTI OPERATORIUS.

- elektrodo galo skersmens ir profilio pritaikymas /pakeitimas;
- elektrodų sulyginimo kontrolė;
- elektrodų ir svirčių aušinimo kontrolė (TIK NE TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATO

VIDUJE);

- spyruoklės tamprumo kontrolė (elektrodų jėga);
- kondensacijos iškrovimas į suspausto oro įvado filtrą.
- laidų ir laikiklio aušinimo kontrolė;
- taškinio suvirinimo aparato maitinimo kabelio ir laikiklio vientisumo patikrinimas.
- elektrodų ir svirčių pakeitimas;
- periodiškasis aušinimo vandens lygio talpoje patikrinimas.
- periodiškasis visišką vandens nutekėjimo nebuvimo patikrinimas.

7.2 SPECIALIOJI PRIEŽIŪRA

SPECIALIOSIOS PRIEŽIŪROS OPERACIJAS TURI ATLIKTI TIK PATYRĘS ARBA ELEKTROMECHANIKOS SRITYJE SPECIALIZUOTAS PERSONALAS.



DĖMESIO! PRIEŠ NUIMANT NUO TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATO GAUBTUS IR PRIEŠ LIEČIANT JO VIDINES DETALES, ĮSITIKINTI, AR TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATAS YRA IŠJUNGTAS IR ATJUNGTAS NUO MAITINIMO TINKLO IR PNEUMATINĖS SISTEMOS (jei ji yra).

Bet kokie patikrinimai taškinio suvirinimo aparato viduje kai prijungta įtampa, dėl tiesioginio kontakto su įtampoje esančiomis detalėmis gali sąlygoti stiprų elektros smūgį, ir /arba sužeidimus dėl tiesioginio kontakto su judančiomis detalėmis.

Reguliariai (periodiškumas priklauso nuo naudojimo dažnio ir aplinkos sąlygų) tikrinti taškinio suvirinimo aparato ir gnybtų vidų ir suspausto sauso oro srove (maks. 5 barų) pašalinti dulkes ir metalines dalelytes, susikaupusias ant transformatoriaus, tiristorių bloko, diodų bloko, maitinimo gnybtų dėžės ir t.t.

Vengti suspausto oro srovės nukreipimo į elektronines schemas; jos turi būti valomos minkštu šepetėliu arba naudojant specialius valiklius.

Ta pačia proga:

- patikrinti, ar nėra pažeista laidų izoliacija arba ar nėra pažeisti ar susioksidavę sujungimai.
- sutepti lankštus ir ašis.
- patikrinti, ar visi antrinio transformatoriaus sujungimo varžtai ties svirčių laikiklio jungimu yra gerai suveržti ir ar nėra jokių oksidacijos bei perkaitimo požymių; tokį patį patikrinimą atlikti ir su svirčių užblokavimo ir elektrodų laikiklio varžtais.
- patikrinti, ar antrinio transformatoriaus sujungimo varžtai ties išėjimo strypeliais / tinkleliu yra gerai priveržti ir ar nėra pastebimi oksidacijos ar perkaitimo požymiai.
- patikrinti, ar antrinio transformatoriaus sujungimo varžtai (jei jie yra) yra gerai priveržti ir ar nėra pastebimi oksidacijos arba perkaitimo požymiai.
- patikrinti, ar taisyklinga aušinimo vandens cirkuliacija (minimali reikiama srovė), ir ar nepriekaištingas vamzdžių stovis.
- patikrinti galimas oro nuotekas.
- Po techninės priežiūros ar remonto darbų atlikimo, atnaujinti prieš tai buvusias jungtis ir kabelių sujungimus, atkreipiant dėmesį, kad jie nesuliesytų su judančiomis detalėmis arba dalimis, kurios gali įkaisti iki aukštų temperatūrų. Visus laidininkus perišči dirželiais, kaip buvo anksčiau, atkreipiant dėmesį ir išlaikant tarp jų atskirus pirminės grandinės aukštos įtampos sujungimus nuo antrinių žemos įtampos sujungimų.
- Vėl surenkant konstrukciją, naudoti visas originalias varžles ir varžtus.

8. GEDIMŲ PAIEŠKA

NEPATENKINAMO ĮRENGINIO DARBO ATVEJU, PRIEŠ ATLIEKANT IŠSAMNESnius PATIKRINIMUS AR PRIEŠ KREIPIANTIS Į TECHNINĖS PAGALBOS CENTRĄ, PATIKRINTI, AR:

- Ekranas yra įjungtas kai pagrindinis jungiklis yra uždarytas („I“ padėtis); priešingai atveju gedimas yra lokalizuotas maitinimo linijoje (laidai, lizdas arba kištukas, lydieji saugikliai, pernelyg smarkus įtampas kritimas, ir t.t.).
- Nedega avarinės būsenos signalai; priešingai atveju, palaukti piktogramos „START“ įsijungimo ir paspausti mygtuką taškinio suvirinimo aparato paleidimui; patikrinti taisyklingą aušinimo skysčio cirkuliaciją ir, esant reikalui, sumažinti darbo ciklo trukmės santykį; patikrinti, ar yra suspausto oro (tik PCP mod.); patikrinti, ar maitinimo įtampa yra suderinama su duomenų lentelėje nurodyta verte ($\pm 10\%$).
- Nuspaudus pedalą arba aktyvavus cilindrą, elektra valdoma pavaros įtaisas realiai uždaro terminalus (kontaktus) duodamas sutikimą elektronei plokštei: nustatytą laiką šviečia taškinio suvirinimo piktograma.
- Elementai, sudarantys antrinę grandinę (svirčių laikiklių jungtys - svirtys - elektrodų laikikliai) neatlieka savo funkcijų dėl atsilaisvinusių varžtų arba oksidacijos.
- Suvirinimo parametrai (elektrodų jėga ir skersmuo, suvirinimo laikas ir srovė) yra pritaikyti atliekamam darbui.

PCP modeliuose:

- suspausto oro slėgis nėra žemesnis nei numato apsaugos įtaiso įsijungimo ribos;
- ciklo selektorių nėra per klaidą nustatytas padėtyje (tik slėgis - suvirinimas

nevyksta);

- nebuvo paspaustas paleidimo mygtukas kiekvieną kartą po pagrindinio

jungiklio išjungimo arba po kiekvieno saugiklių/saugos įtaisų įsijungimo:

- a) tinklo įtampas trūkumas;
- b) suspausto oro trūkumas/nepakankamas slėgis;
- c) per aukšta temperatūra;
- d) įtampas perviršis/trūkumas.

| | | | |
|---|----|---|----|
| 1. KONTAKTKEEVITUSE ÜLDINE OHUTUS | 93 | 5.1 KOKKUPANEK | 95 |
| 2. SISSEJUHATUS JA ÜLDINE KIRJELDUS | 94 | 5.2 SEADME TEISALDAMINE (JOON.E)..... | 95 |
| 2.1 PEAMISED OMADUSED..... | 94 | 5.3 ASUKOHT | 95 |
| 2.2 LISAVARUSTUS | 94 | 5.4 ÜHENDAMINE VOOLUVÕRKU | 95 |
| 3. TEHNILISED ANDMED | 94 | 5.4.1 Tähelepanu | 95 |
| 3.1 ANDMEPLAAT (JOON. A)..... | 94 | 5.4.2 Toitejuhtme ühendamine punktkeevitusmasina külge (JOON. F) | 95 |
| 3.2 MUUD TEHNILISED ANDMED (JOON. B)..... | 94 | 5.4.3 Pistik ja pistikupesa | 95 |
| 4. PUNKTKEEVITUSMASINA KIRJELDUS..... | 94 | 5.5 PNEUMAATILINE ÜHENDAMINE (JOON. G) (ainult rež. PCP) | 95 |
| 4.1 PUNKTKEEVITUSMASINA ÜLDVADE JA GABARIIDID (JOON. C) | 94 | 5.6 JAHUTUSAHELA ÜHENDAMINE (JOON. H)..... | 95 |
| 4.2 KONTROLLI JA REGULATSIOONISEADMED | 94 | 6. KEEVITAMINE (Punktimine) | 95 |
| 4.2.1 Juhtpaneel (JOON. D1)..... | 94 | 6.1 ETTEVALMISTAVAD TÖÖD | 95 |
| 4.2.2 Ikooni kirjeldus (JOON. D2) | 94 | 6.2 PARAMETRITE SEADISTAMINE..... | 95 |
| 4.2.3 Punktkeevitusparameetrite seadistamise režiim | 94 | 6.3 TOIMING..... | 96 |
| 4.2.4 Survemutter ja voo reguleerimine (JOON. D3) | 94 | 6.4 PROGRAMMIDE HALDAMINE REŽIIMIS "EXPERT" | 96 |
| 4.2.5 Surve reguleerimine ja manomeeter (JOON. D4 - ainult rež. PCP)..... | 94 | 6.4.1 Punktkeevitusparameetrite salvestamine..... | 96 |
| 4.2.6 Öhu ja vee kinnitused (Joon. G ja H) | 94 | 6.4.2 Muuda personaliseeritud programmi punktkeevituse parameetreid | 96 |
| 4.3 OHUTUSFUNKTSIOONID JA BLOKEERING | 94 | 6.4.3 Programmi taastamine | 96 |
| 4.3.1 Pealüliti..... | 94 | 6.4.4 Programmi kustutamine | 96 |
| 4.3.2 Käivitusnupp "START"..... | 95 | 7. HOOLDUS..... | 96 |
| 4.3.3 Tsükli selektor EI KEEVITA/KEEVITAB | 95 | 7.1 TAVAHOOLDUS..... | 96 |
| 4.3.4 Termokaitse (AL1)..... | 95 | 7.2 ERAKORRALINE HOOLDUS | 96 |
| 4.3.5 Suruõhu ohutus (AL6 - ainult rež. PCP)..... | 95 | 8. RIKETE OTSING..... | 96 |
| 4.3.6 Üle- ja alalpinge kaitse (AL3 ja AL4)..... | 95 | | |
| 5. PAIGALDAMINE | 95 | | |

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, tundma vastavaid kaitsemeetmeid ning ettevaatusabinõusid.

Punktkeevitusseade (ainult suruõhuballooniga töötavate versioonide puhul) on varustatud hädaseisundi režiimidega varustatud pealülitiga, mille blokeerimislukk 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 võtmata.



- 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 pistikupesa oleks korralikult maandusega 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.
- Keevitusjuhtmete ühendamine ja igasugune tavapärase õlgu ja/või elektroode puudutav hooldustegevus peab läbi viidama välja lülitatud ja elektrilisest-niing suruõhu toitevõrgust (kui on olemas) väljas punktkeevitusseadmega. Sama protseduuri tuleb järgida veekeemi või suletud vooluringiga jahutusseadmega (veega jahutatavad punktkeevitusseadmed) ühendamisel ja iga parandusprotseduuri puhul (erakorraline hooldus).
- Suruõhuballooniga töötavate punktkeevitusseadmete puhul on vajalik varustusse kuuluva luku abil blokeerida pealüliti asendisse „O“.
- Sama toimingut tuleb järgida veekeemi või suletud vooluringiga jahutusseadmega ühendamisel (veega jahutatavad punktkeevitusseadmed) ja iga parandusprotseduuri 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 vedelas või gaasilises olekus süttivaid aineid.
- Vältige töötamist kloorilahustega puhastatud materjalidega või nimetatud ainete läheduses.
- Ärge keevitage surve all mahutitel.
- Eemaldage tööpiirkonnast kõik süttivad ained (näit. Puit, paber, räbalad jne.).
- Laske äsja keevitatud esemel maha jahtuda! Ärge paigutage eset kergesti süttivate ainete lähedusse.
- Tagage sobiv õhuringlus või keevitussuitsu eemaldavad vahendid elektroodide läheduses; on vajalik keevitussuitsu piirmäär süsteemaatiline hindamine tulenevalt nende koostisest, kontsentratsioonist ja suitsu sees viibimise kestvusest.



- Kaitske alati silmi vastavate kaitseprillidega.
- Kandke alati kontaktkeevitusega seotud toimingute puhul kaitsekindaid ja rõivaid.
- Mära: Kui eriti intensiivsete keevitusprotseduuride puhul tehakse kindlaks, et müratase, milles töötajad viibivad (LEP,d) on võrdne või ületab 85db(A), on kohustuslik individuaalsete kaitsevahendite kasutuselevõtt.



- Punktkeevituse läbivool põhjustab elektrimagnetväljade (EMF) teket punktkeevituse piirkonnas.

Elektrimagnetilised väljad võivad häirida mõned meditsiiniseadmete tööd (näit. Südamestimulaator, hingamisaparaadid, metallist proteesid jne).

Nende seadmete kasutajate kaitsmiseks on vaja kasutusele võtta vastavad kaitsemeetmed. Näiteks keelata juurdepääs punktkeevitusseadmega töötamise piirkonnale.

See punktkeevitusseade vastab tootele kehtestatud tehniliste standardite professionaalseks kasutamiseks tööstuses. Pole tagatud baaspiirmäärade vastavus seoses inimese viibimisega elektrimagnetväljas kodus keskkonnas.

Töötaja peab sooritama 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 kehapoolel.
- Ühendama punktkeevituse voolu tagasisidekaabli (kui on olemas) keevitatava esemega nii lähedale sooritatavale ühendusele kui võimalik.
- Keevitust mitte läbi viima punktkeevitusseadme lähedal, selle peal istudes või teotades (miinimumkaugus: 50cm).
- Ärge jätke ferromagnetilisi esemeid punktkeevituse piirkonna lähedusse.
- Miinimumkaugus:
 - d=40cm (Fig. 1);



- 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

Seadet tuleb kasutada ühe või enama madala süsiniku sisaldusega terastööriku punktkeevituseks, mille kuju ja mõõdud varieeruvad tulenevalt töö iseloomust.



ÜLEMISTE KEHAOSADE VIGASTAMISE OHT

HOIDA KÄED EEMAL TÖÖTAVATEST OSADEST

Punktkeevitusseadme töö iseloom ja töödeldava eseme kuju ja mõõtude muutlikus takistavad täiusliku kaitse loomist ülemiste kehaosade lõmastamise ohu vältimiseks: sõrm, käsi, käsivar.

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 toetada ja juhtida töödeldavat objekti nii, et käed ei satuks ohtlikku tsooni - elektroodide lähedusse.
- Juhul, kui kasutatakse kaasaskantavat punktkeevitusseadet: haarake käpp kindlalt mõlema käega vastavatest käpidemetest; hoidge käed endiselt elektroodidest eemal.
- Seal kus objekti struktuur seda võimaldab, reguleerige elektroodide kaugust nii, et see ei ületataks 6 mm käiku.
- Vältige mitme inimese samaaegset töötamist sama punktkeevitusseadmega.
- Asjasse mitte puutuvatele isikutele peab tööpiirkonnas viibimine olema keelatud.
- Ärge jätke punktkeevitusseadet ilma järelevalveta: sel juhul on kohustuslik see toitevõrgust lahti ühendada; suruõhuballooniga töötavate punktkeevitusseadmete puhul viige pealüliti asendisse „O“ ja blokeerige see varustusse kuuluva lukuga, võti tuleb välja tõmmata ja anda hoiele vastutavale isikule.
- Kasutage üksnes seadmele ette nähtud elektroode (vaata varuosade loetelu) ilma nende eneste kuju muutmata.

- PÖLETUSTE 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 horisontaalpinnale; ühendada punktkeevitusseade tugipinnaga (vastavalt selle kasutusjuhendi osas „PAIGALDUS“ ette nähtule). Vastasel juhul, kui on tegemist kaldpindade või liikuvate alustega, esineb ümbermineku 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 ebatasastele näiteks kaablid ja torud).

- EBAOTSTARBEKOHANE KASUTAMINE

Punktkeevitusseadme kasutamine igasuguseks teistsuguseks tööks, milleks see on ette nähtud (vaata ETTE 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:

- elektrootide välja vahetamine või hooldus.

- õlgade või elektrootide asendi regulatsioon.

PEAB TOIMUMA VÄLJA LÜLITATUD JA ELEKTRILISEST- JA SURUÕHUTOITEVÕRGUST (kui on olemas) LAHTI ÜHENDATUD PUNKTKEEVITUSSEADMEGA.

PEALÜLILT BLOKEERITUD ASENDIS „O“, LUKK SULETUD JA VÕTI VÄLJA TÕMMATUD SURUÕHUBALLOONIGA töötavatel mudelitel).

HOIUSTAMINE

- Paigutage seade ja tema lisaseadmed (pakendiga või ilma) kinnistesse ruumidesse.

- Suhteline õhuniiskus ei tohi ületada 80%.

- ümbruse temperatuur peab jääma -15°C ja 45°C vahele.

Juhul, kui seade on varustatud veejahutusseadmega ja keskkonna temperatuur on alla 0°C: lisage külmumisvastast vedelikku või tühjendage veekeem ja veepaak.

Kasutada alati vastavaid meetmeid kaitsmaks seadet korrosiooni, mustuse ja korrosiooni eest.

2. SISSEJUHATUS JA ÜLDINE KIRJELDUS

2.1 PEAMISED OMADUSED

Langeva kaardus elektrootidiga punktkeevitusseadmed takistuskeevituseks (üks õmblus) koos mikroprotsessori digitaalse kontrolliga.

Peamised omadused on:

- süsteemi ülevoolu limiit sisestamisel (sisestamise kontroll cosφ);

- optimaalse punktkeevitusvoolu valimine tulenevalt võrgu võimsusest;

- keevitustsükli optimaalsete parameetrite valik (lähendamisaeg, langusaeg, keevitusaeg, paus ja impulsside arv);

- eelisprogrammide salvestus;

- taustvalgusega LCD kuar seadistatud käskude ja parameetrite visualiseerimiseks;

- termokaitse märguanne (ülekoormus või jahutusvedeliku puudumine);

- märguanne ja blokeering üle- või alapinge korral;

- märguanne õhupuudus (ainult „PCP“ pneumaatilise juhtimisega mudelitel);

- õhu voo reguleerimine õlgade sulgemise aeglustamiseks (ainult „PCP“ pneumaatilise juhtimisega mudelitel).

Käivitamine:

- „PTE“ mudelid: mehaaniline pedaal reguleeritava pikkusega kangiga;

- „PCP“ mudelid: pneumaatilise kahekordse võimendusega pedaalventiiliga juhitav.

2.2 LISAVARUSTUS

- Komplekt õlgu pikkusega 500mm, mis on varustatud elektrootidihoidjate ja standardelektrootididega.

- Komplekt õlgu pikkusega 700mm, mis on varustatud elektrootidihoidjate ja standardelektrootididega.

- S-kujulised elektrootidid.

- Suletud ringlusega vesijahutusüsteem (sobib ainult PTE või PCP 18 juures kasutamiseks).

3. TEHNILISED ANDMED

3.1 ANDMEPLAAT (JOON. A)

Peamised andmed punktkeevitusmasina kasutamise ja omaduste kohta on ära toodud seadme andmeplaadil; andmete tähendus on järgnevat:

1- Toiteliini faaside arv ja toitesagedus.

2- Toitepinge.

3- Sisendvõimsus töörežiimil (100%).

4- Nominaalne sisendvõimsus 50% töötssükli korral.

5- Maksimalne tühjooksupinge.

6- Maksimumvool lühistatud elektrootididega.

7- Sekundaarvool : pidev (100%).

8- Õlgade vahe ja pikkus (standard).

9- Elektrootide seadistatav miinimum-ja maksimumsurvejõud.

10- Suruõhusüsteemi nimirõhk.

11- Suruõhusüsteemi rõhk, mis on vajalik elektrootide maksimaalse survejõu saavutamiseks.

12- Jahutusveesüsteemi võimsus.

13- Jahutusvedeliku nimirõhu langus.

14- Keevitusseadme maandus.

15- Ohutusnorme puudutavad sümboolid, mille tähendus on ära toodud peatükis 1

„Üldine ohutus kontaktkeevitusel“.

NB: Äratoodud andmeplaat illustreerib sümboolide ja väärtuste tähendusi; iga konkreetse punktkeevitusmasina täpset tehnilised andmed on ära toodud sellel olevad andmeplaadil.

3.2 MUUD TEHNILISED ANDMED (JOON. B)

4. PUNKTKEEVITUSMASINA KIRJELDUS

4.1 PUNKTKEEVITUSMASINA ÜLDVADE JA GABARIIDID (JOON. C)

4.2 KONTROLLI JA REGULATSIOONISEADMED

4.2.1 Juhtpaneel (JOON. D1).

1- Pealüliti (PCP mudelitel hädaseiskamisfunktsiooniga ja lukustatava “O” asendiga: lukk koos võtmetega).

2- suurendamise (+) ja vähendamise (-) nupud.

3- nupp “MODE” parameetrite valimiseks.

4- LCD tagavalgustusega kuar;

5- käivituspupp/START (rež. PCP);

6-  /  ainult surve selektor (ei keevita)/keevitab.

4.2.2 Ikooni kirjeldus (JOON. D2).


Punktkeevituse parameetrid (1-7):

1-  power (%): punktkeevitusvoolu protsent maksimumväärtuse suhtes;

2-  lähendamine (cycles): ooteaeg tsükliks enne voolu väljastamist alates elektrootide kokkupuute hetkest töödeldava objektiga;


3-  aeg (cycles): aeg tsükliks, mis kulub punktkeevitusvoolul seadistatud väärtuse saavutamiseks “power” abil;


4-  punktkeevitusaeg (cycles): aeg tsükliks, mil vool hoitakse seadistatud väärtusel;

5-  pausi aeg (cycles): aeg tsükliks, mil vool on ühe ja järgneva impulsi vahel null (ainult pulseeritud);

6-  impulsside arv (nr.): kui 1, siis punktkeevitus lõpeb peale punktkeevitusaega (4); kui 1-st suurem, siis tähistab seadme poolt väljastatud vooluimpulsside arvu (pulseeritud funktsioon);


7-  tsirkulaarne seadistatud tsükli sünoptiline indikaator numbrilise väärtusega keskel;

8-  termohäire sümbol;



9-  multifunktsionaalne numbriline kuar;

10-  aktiivse punktkeevituse sümbol (voolu väljastamine);

11-  lähendamise sümbol, aktiivne selektoriga Joon. D1-6 asenis EI KEEVITA;

12-  **START** indikaator START: seadme käivitamiseks vajutage Joon. D1-5 nuppu;

13-  **PRG** personaliseeritud PROGRAMMI sümbol;

14-  sümbol  salvestab /  ei salvesta personaalset programmi;

15-  tsirkulaarne seadistatud poweri sünoptiline indikaator numbrilise väärtusega keskel.

4.3.2 Käivitusnupp "START"

Keevitusoperatsiooni juhtimiseks on vajalik sellele vajutamine järgnevalt ära toodud tingimustel:

- iga pealüliti sulgemise korral (asend "O" => asend "I");
- peale igat ohutus/kaitseadmete sekkumist;
- peale isolatsiooni või avari töttu eelnevalt katkenud energiatote (elektriline ja suruõhk) naasmist.



TÄHELEPANU! KONTROLLIGE KORRAPÄRASELT OHUTU KÄIVITAMISE FUNKTSIONEERIMIST.

4.3.3 Tsükli selektor EI KEEVITA/KEEVITAB

- EI KEEVITA: võimaldab punktkeevitusseadme juhtimist ilma keevituseta. Kasutatakse õlgade liigutamiseks ja elektroodide sulgemiseks ilma voolu väljastamata.



JÄÄKRISK! Ka selles režiimis on käsivarte vigastamise oht: võtke kasutusele vastavad ettevaatusabinõud (vaata ohutuse peatükki).

- KEEVITA (normaalne keevitustsükkel): lubab punktkeevitusseadmel hakata keevitama.

4.3.4 Termokaitse (AL1)

Sekub suruõhuvoolu surve puudumisel või ebapiisavast hulgast või termopiirangut ületavast tööttsüklist (DUTY CYCLE) tingitud punktkeevitusseadme sekkumisel.

Sekkumisest annab teada süttinud ikoon JOON. D2-9 ja AL1.

TULEMUS: voolu peatamine (keevitamine pärsitud).

TAASTAMINE: käsitsi (vajutades START nuppu) peale naasmist lubatud temperatuuri piiridesse (ikooni AL1 kustumine ja "START" süttimine).

4.3.5 Suruõhu ohutus (AL6 - ainult rež. PCP)

Sekub suruõhuvoolu surve puudumisel või langusel ($p < 2.5 + 3\text{bar}$); sekkumisest annab kuvaril teada manomeetri näidik ($0 + 3\text{bar}$) ja AL6.

TULEMUS: liikumise blokeering: elektroodide avanemine (väljalaske silinder); voolu blokeering (keevitamine pärsitud).

TAASTAMINE: käsitsi (vajutades nuppu START) peale naasmist lubatud temperatuuri piiridesse (kuvaril näidik "START").

4.3.6 Üle- ja alapinge kaitse (AL3 ja AL4)

Sekub elektritoite liigse üle- või alapinge puhul; sekkumisest annab kuvaril märku näidik AL3 (ülepinge) ja AL4 (alapinge).

TULEMUS: liikumise blokeering: silinder tühjeneb (kus on); voolu blokeering (keevitamine pärsitud).

TAASTAMINE: käsitsi (vajutades nuppu START) peale naasmist lubatud pinge (kuvaril näidik "START").

5. PAIGALDAMINE



TÄHELEPANU! 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

Võtke keevitusseade pakendist lahti ja teostage ühendused, nagu käesolevas peatükis kirjeldatud.

5.2 SEADME TEISALDAMINE (JOON.E)

Punktkeevitusmasina töstmiseks tohib kasutada ainult konksudega varustatud topeltkõit, mis tuleb haakida vastavate rõngaste külge.

Rangelt on keelatud kinnitada tõstekõisi mujale kui eelpoolkirjeldatud punktidesse (näiteks õlgade või elektroodide külge).

5.3 ASUKOHT

Paigalduskoht peab olema piisavalt ruumikas ning seal ei tohi leiduda takistusi, nii et oleks tagatud turvaline juurdepääs juhtimispuuldile ja töösoonile (elektroodidele).

Veenduge, et jahutusõhu sissevõtu- või väljalaskeavade ees pole tõkkeid, samuti seda, et masinasse ei saaks sattuda voolu juhtiv tolm, söövitava toimega aaurd, niiskus jne.

Pange punktkeevitusmasin tasasele, ühtlasest ja monoliitsest materjalist alusele (nagu näiteks tsementpõrand või muu sarnaset omadustega pind).

Kinnitage punktkeevitusmasin nelja M10 kruvigga ja selleks ettenähtud aukudest põranda külge; mistahes põrandale paigaldatud katematerjal peab kannatama vähemalt 60Kg (60daN) suurusel tõmbejõudu.

Maksimalkoormus

Lubatud alumisele õlale rakendatav koormus (mille keskpunktki on elektroodi telg) on 35Kg (35daN).

5.4 ÜHENDAMINE VOOLUVÖRKU


5.4.1 Tähelepanu

- Enne mistahes elektrühenduste teostamist kontrollige, et punktkeevitusmasina andmeplaadil olev info langeks kokku paigaldamiskoha elektrivõrgu pinge ja sagedusega.

- Punktkeevitusmasina tohib ühendada ainult toitesüsteemi, mis on varustatud maandusega ühendatud nulljuhiga.

- Kaitseks rikkevoolu eest paigaldage järgmist tüüpi kaitseüliliteid:

- Tüüp A () ühefaasiliste seadmete korral;

- Tüüp B () kolmefaasiliste seadmete korral;

- Vastamaks seaduse EN 61000-3-11 (Flicker) nõuetele on soovitatav punktkeevitusseadme ühendamine toitevõrgu kasutatajaliigese punktidega, mille elektritakistus on alla $Z_{max} = 0.066 \text{ ohm}$.

- Punktkeevitusseade ei vasta standardi IEC/EN 61000-3-12 nõuetele.

Juhul kui seade ühendatakse üldisesse elektrivõrku, lasub paigaldajal või kasutajal kohustus kontrollida, kas punktkeevitusseadme tohib antud võrguga ühendada (vajadusel võtke ühendust elektrettevõtte esindusega).

5.4.2 Toitejuhtme ühendamine punktkeevitusmasina külge (JOON. F)

Võtke ära paremal küljel olev katepaneel; pange külge ja seadke tagapaneelil oleva avaga kohakuti komplekti kuuluv kaabliklamber.

Pange toitejuhte läbi kaabliklambrini ning ühendage juhe toiteploki (faasid L1(N) - L2) ja kaitsemaanduse kruviklemmi külge —kolla-roheline juhe.

Vastavalt klemmiplaadi mudelile seadke juhtmeotsad ühendamisvalmis nagu joonisel näidatud (JOON.F1, F2).

Keerake kaabliklambrini kruvid kinni, et juhe fikseerida.

Juhtmete lubatud miinimumristlõige on ära toodud lõigus "TEHNILISED ANDMED".

5.4.3 Pistik ja pistikupesa

Ühendage toitejuhte piisava ühendusvõimsusega standardpistikuga (3P+T (N): kasutatakse ainult 2 poolust ühendamiseks 400V ÜHTLUSTUSFAASILINE; 2P+T (N): ühendatud 230V ÜHEFAASILINE) ja valmistage kaitsemetest või magnettermilisest automaatlülitiist kaitstud võrgu pistikupesa; vastav maandusklemm peab olema ühendatud toiteliini maandusjuhiga (kollane-roheline).

Kaitsekorkide ja lahkliitli rakendusvoolud ja info nende rakendamise kohta on ära toodud peatükis „MUUD TEHNILISED ANDMED“ ja/või TAB.1.

Juhul, kui paigaldatakse rohkemal arvul punktkeevitusseadmeid jagage toide tsükliilisel kolme faasi vahel nii, et laeng oleks võimalikult tasakaalus; näiteks:

punktkeevitusseade 1: toide L1-L2;

punktkeevitusseade 2: toide L2-L3;

punktkeevitusseade 3: toide L3-L1.



TÄHELEPANU! Ülaltoodud reeglite eiramine nullib tootja poolt ettenähtud turvasüsteemi (klass I) ning paneb seetõttu tõsisesse ohu inimesed (oht saada elektrilööki) ja esemed (tulekahjuoht).

5.5 PNEUMAATILINE ÜHENDAMINE (JOON. G) (ainult rež. PCP)

- Paigaldada suruõhuliini töörohuga vähemalt 6 baari.

- Ühendage lisaseadmete hulka kuuluv voolikuühoidiku ühendus gaasiga 1/8 JOON. G-1; tagage ühenduste vastupidavus teflonilindi abil.

- Ühendage sobiva läbimõõduga suruõhuvoolik liitmikuga (kasutatud); tagage ühenduste vastupidavus sobiva klambri või tihendusõrgaga.

5.6 JAHUTUSAHELA ÜHENDAMINE (JOON. H)

Viige vee väljalaske torustik temperatuurile, mis ei ületa 30°C, kus miinimumvool (Q) ei jääks alla TEHNILISTES ANDMETES ära toodust. On võimalik valmistada avatud (tsirkuleeriv vesi) või suletud jahutusahel, peaaasi, et järgitaks temperatuuri parameetreid ja sisselastava vee hulka.

Ühendage lisaseadmete hulka kuuluvad vastavad veeliitmikud gaasiühendustega 1/8 JOON. H: veeühendused on varustatud tihendusõrgaga "OR" ega vaja ühendamiseks tefloniinti.

Ühendage vee äravoolu toru (JOON. H-1) vee väliskanalisatsiooniga, kontrollides tagasivoolu toru õiget läbilaskevõimet ja vooluhulka (JOON. H-2); tagage ühenduste vastupidavus sobiva klambri või tihendusõrgaga.



TÄHELEPANU! Kui jahutusüsteemis ei ole vett või seda on liiga vähe, siis võib keevitamine tingida punktkeevitusmasina ülekuumenemise ja sellest tuleneva rikkimineku.

6. KEEVITAMINE (Punktimine)

6.1 ETTEVALMISTAVAD TÖÖD

Enne mistahes keevitustöö (punktimise) teostamist tuleb läbi vii terve rida kontrolle ja seadistusi; nende sooritamise jooksul peab pealüliti olema asendis "O" (mudelitel PCP peab selle lukk olema suletud) ning suruõhutoide peab olema katkestatud (LAHTI ÜHENDATUD):

- Kontrollige, et elektrühendused oleksid teostatud õigesti ja eelpooltoodud juhiste kohaselt.

- Käivitage vesijahutusüsteem.

- Seadistage elektroodide puutepinna läbimõõt "d" vastavalt keevitatava plekilehe paksusele "s", kasutades selleks järgnevat valemit $d = 4 + 6 \cdot \sqrt{s}$.

- Asetage elektroodide vahele keevitatavate plekilehtede paksune mõõt ning keerata kontrollige, et käsitsi lähendatud õlad oleksid omavahel paralleelsed.

Vajaduse korral reguleerige õlgu -selleks keerake elektroodihoidijate kinnituskruvid poolahti ning kuni saavutatud on soovitatava töö jaoks optimaalne asend, keerake kruvid uuesti korralikult kinni.

PTE ja PCP28 korral saab reguleerida ka õlgade vahekaugust -selleks tuleb keerata seadmes sisemuses õlgade aluseks olevate valudetailide kinnituskruvid (vt. tehnilised andmed).

- Avage seadme tagaküljel asuv turvaluuk, keerates poolahti neli kinnituskruvi, et pääseda ligi elektroodide survejõu reguleerimismustrile (võti nr.30).

Vedru kokku surudes (keerates mutrit kellaosuti liikumise suunas) kasvab elektroodide survejõud järjest skaalal miinimumist maksimumini (vt. tehnilised andmed).

Survejõud suureneb proportsionaalselt keevitatavate toorikute paksuse ja elektroodi otsa läbimõõdu suurenemisega.

- Vajutage vajadusel ka vooluvahendajale JOON. D3-2, aeglustamist elektroodide laskumist;

On soovitatav kompenseerida õla sulgumise aeglustumist pikema lähendamise ajaga, võimaldamaks saavutada jõu maksimumväärtus enne, kui masin alustab punktkeevitamist.

Soovituslikult seadistada sisendsurvega 8 baari ja regulaatori kruvid poolenisti reguleeritud, 100 lähendamistsükli (2s); regulatsioonikruvid täielikult avatud (kruvid on keeratud vastupäeva ja õhuvoog ei ole takistatud) seadistage 20 tsükli (400ms).

- Sulgege luuk, et vältida võrkehade sattumist seadmesse ja juhuslikku pinget all olevate või liikuvate detailide vastu puutumist.

- PCP mudelite korral kontrollige ühendusi suruõhusüsteemiga ja ühendage toitelõdvikud pneumaatilise süsteemiga; seadistage reduktori nupu abil rõhk selliseks, et manomeetril oleks näit 6bar (90 PSI).

6.2 PARAMETRITE SEADISTAMINE

Parameetrid, mis määravad ära keevipunkti läbimõõdu (ristlõike) ja keeviliite mehhaanilise vastupidavuse:

- elektroodide survejõud (daN); 1 daN = 1.02 kg.

- elektroodide puutepindade läbimõõt (mm);

- keevitusvool (kA);

- keevitusaaeg (tsükliid); (50Hz juures on 1 tsükkel = 0.02 sekundit).

Seega tuleb punktkeevitusmasina seadistamisel arvestada suhteliselt suure varuga kõikide nende üksteist mõjutavate teguritega.

Lisaks sellele ei tohi kahe silma vahele jätta muid nähtusi, mis võivad lõpptulemust mõjutada ja millede hulgas on näiteks:

- liiga suur pingelangus;

- ebapiisavast jahutusest või tööttsükli kestuse eiramisest juhtuvast punktkeevitusmasina ülekuumenemine;

- õlgade vahel olevate detailide kuju ja mõõtmed;

- õlgade omavaheline kaugus (mudelitel PTE-PCP 28 korral on see seadistatav);

- väljaulatus (vt. tehnilised andmed);

Juhul kui kasutaja ei oma seadme kasutamise kogemust, on soovitatav enne

tööleasumist katsetada seadistusi sama tüüpi ja paksusega pleki peal. Kui võimalik eelistage kõrgvoolusid (seadistamine "POWER" kaudu) ja lühikesi aegu (seadistamine "CYCLES" kaudu).

6.3 TOIMING

- Sulgege punktkeevitusseadme pealüliti (pos. "I"); kuvar süttib: ikooni "START" puhul on toide õige ja punktkeevitusseade tööks valmis, kuid mitte käivitatud.
- Enne nupule START JOON. D1-5 vajutamist on võimalik seadistada kaht erinevat töörežiimi: vajutage nuppu "MODE" JOON. D1-3 ja valige režiim "EASY" (ainult ikoonid "POWER" ja "CYCLES") või režiim "EXPERT" (kõik aktiivsed keevitusparameetrid).
- Vajutage "START" nuppu ja viige tsükli selektor keevitamise asendisse (JOON. D1-6).
- Seadistage keevitusparameetrid.
- Asetage alumisele elektroodile punktkeevitatavad metallplaadid.
- Vajutage pedaali piirasendini (mudel PTE), või pedaaliga ventiili (mudel PCP) saavutades:
 - A) metallplaatide sulgemine elektroodide vahele eelnevalt reguleeritud jõuga;
 - B) keevitusvoolu läbimine eelnevalt fikseeritud intensiivsuse ja kestvusega (aeg), millest annab märku ikooni süttimine ja kustumine JOON. D2-11.
- Mõne hetk pärast ikooni kustumist (keevitamine lõppenud) vabastage pedaal (0.5 + 2s); see viivitus (hoidmine) parandab punktõmbluse mehaanilisi omadusi. Punktõmbluse sooritamine loetakse õigeks siis, kui proovinäidise tõmbekatsel punktkeevitusõmbluse süda tõmmatakse välja ühest kahest metallplaadist.

6.4 PROGRAMMIDE HALDAMINE REŽIIMIS "EXPERT"

6.4.1 Punktkeevitusparameetrite salvestamine

- Alustades algsest vabast programmist, tunnuskirjaga "PCP" või "PTE" kuvari keskel, seadistage soovitud keevitusparameetrid.
 - Vajutage korduvalt nuppu "MODE" seni, kuni disketi ikooni süttimiseni (JOON. D2-15), seejärel vajutage pikalt nuppu "MODE": keevitusparameetrid salvestatakse esimeses personaliseeritud programmis, näit. "PRG 001"; programm salvestatakse koheselt ja see ilmub kuvari keskele nimega "PRG 001".
- MÄRKUS: vaba programmi parameetreid saab alati visualiseerida nupu "MODE" abil ja muuta nuppudega "+" ja "-"; personaliseeritud programmi parameetreid saab visualiseerida nupu "MODE" abil ja muuta ainult järgnevas peatükis ära toodud toimingu abil.

6.4.2 Muuda personaliseeritud programmi punktkeevituse parameetreid

- Alustades personaliseeritud programmist nimetusega "PRG---" kuvari keskel, vajutage nuppu "MODE" seni, kuni ilmub vilkuv kiri "PRG";
- kinnitage nupuga "MODE" programmi numbrit, seejärel muutke olemasolevaid parameetreid;
- muudatuste lõppedes vajutage nuppu "MODE" seni, kuni visualiseeritakse disketi läbikriipsutatud ikoon (EI SALVESTA);
- vajutage veelkord "MODE" visualiseerimaks disketi ikooni (SALVESTA) ja seejärel vajutage kinnitamiseks "MODE".

6.4.3 Programmi taastamine

- Alustades mis tahes programmist vajutage nuppu "MODE" seni, kuni hakkab vilkuma kiri "PRG", seejärel valige soovitud programmi number vajutades nuppe "+" ja "-": numbritele vastavad personaliseeritud programmid, samas kui "DEF" on vaikeväärtuse või vaba programm.
- Kinnitamiseks vajutage "MODE".

6.4.4 Programmi kustutamine

- Alustades mis tahes programmist vajutage nuppu "MODE" seni, kuni kiri "PRG" hakkab vilkuma, seejärel valige nullitava programmi number vajutades nuppe "+" ja "-".
 - Programmi parameetrite kustutamiseks vajutage samaaegselt nuppe "+" ja "-".
- MÄRKUS: Vaba või "DEF" programmi parameetrid ei lähe nulli: vajutage samaaegselt nuppe "+" ja "-" laadimaks tootja vaikeväärtusi.

7. HOOLDUS



TÄHELEPANU! ENNE HOOLDUSTÖÖDE TEOSTAMIST KONTROLLIGE, ET PUNKTKEEVITUSMASIN OLEKS VÄLJA LÜLITATUD JA VOOLUVÕRGUST VÄLJAS.

Pneumosilindriga töötavate punktkeevitusmasinate korral (mudel OCO) tuleb pealüliti selle juurde kuuluva luku abil asendisse „O“ blokeerida.

7.1 TAVAHOOLDUS

KORRALIST HOOLDUST VÕIB TEOSTADA KA MASINAGA TÖÖTAV ISIK.

- elektroodi otsa läbimõõdu ja kuju kohaldamine / taastamine;
- elektroodide joondatuse kontrollimine;
- elektroodide ja õlgade jahutuse kontroll (ENT MITTE MINGIL JUHUL SEADME SEES);
- vedru pinge kontroll (elektroodide survejõud);
- kondensaadi tühjendamine suruõhu sisselaske filtrisse.
- kaablite ja kápa jahtumise kontroll;
- Punktkeevitusseadme ja kápa toitekaabli terviklikkuse kontroll.
- Elektroodide või õlgade välja vahetamine;
- Jahutusvee taseme paagis perioodiline kontroll.
- Veekadude täieliku puudumise perioodiline kontroll.

7.2 ERAKORRALINE HOOLDUS

ERAKORRALISED HOOLDUSTÖÖD PEAB LÁBI VIIMA ÜKSNES ASJATUNDLIK VÕI ELEKTRI-MEHHAANILIST ETTEVALMISTUST OMAV PERSONAL.



TÄHELEPANU! ENNE PANEELIDE EEMALDAMIST PUNKTKEEVITUSSEADMELT JA LIGIPÁÄSU SEADME SISEMUSSE VEENDUGE, ET PUNKTKEEVITUSSEADE ON VÄLJA LÜLITATUD JA ELEKTRILISEST- JA SURUÕHU (kui on olemas) TOITEVÕRGUST LAHTI ÜHENDATUD.

Võimalikud pinged all läbi viidud kontrollid punktkeevitusseadme sisemuses võivad põhjustada raskekujulist elektrishokki, mis tuleneb otsesest kontaktist pinges osadega ja/või kahjustusi, mis tulenevad otsekontaktist liikumises olevate kehaosadega.

Vastavalt keskkonna ja kasutustingimustele vaadake perioodiliselt üle punktkeevitusseadme sisemus ja eemaldage trafote, türistormoodulile, diodimoodulile, toite klemmiistule jne kogunenud tolm ja metallosakesed, kasutades selleks kuiva suruõhujuga (max 5bar).

Vältige õhujoo suunamist elektroonikaplaadidele - nende puhastamiseks kasutage kas väga pehmet harja või selleks otstarbeks sobivaid vahendeid.

Sellega seoses:

- Kontrollige, et juhtmetiku isolatsioon oleks terve ja et ühendused ei oleks ei lahti

lâinud ega oksüdeerunud.



- Määriige liigendusi ja tihvtte
 - Kontrollige, et trafo sekundaarpooli kruvid ühendamiseks õlgade aluseks olevate valudetailide külge oleksid hâsti kinnitatud, ja et seal poleks mârkgigi oksüdeerumist või ülekuumenemist; sama kehtibõlgu blokeerivate kruvide ja elektroodihoidijate kohta.
 - Kontrollige, et trafo sekundaarpooli ja maanduslatte ühendavad kruvid oleksid kindlalt kinni keeratud ja et neil poleks oksüdeerumise või ülekuumenemise jälgi.
 - Kontrollige, et trafo sekundaarpooli ühenduskruvid (kui on olemas) oleksid hâsti kinni keeratud ja seal neil poleks oksüdeerumise või ülekuumenemise jälgi.
 - Kontrollige jahutusvee õiget tsirkuleerimist (nõutav minimaalne võimsus) ja torustiku täielikku vettpidavust.
 - Kontrollige võimalikke õhukadusid.
 - Peale hooldus- või parandustõõde sooritamist taastage ühendused ja kaabeldused nii, et need ei omaks kokkupuudet liikuvate või kõrget temperatuuri omavate osadega. Siduge juhtmed nagu nad olid algselt, hoides hoolikalt lahus kõrgpinge all peatrafo ühendused sekundaarsetest madalpinge trafodest.
- Kasutage kõiki originaalseibe ja originaalkruvisid auto kere taassulgemiseks.

8. RIKETE OTSING

EBARAHULDAVA FUNKTSIONEERIMISE PUHUL, ENNE SÛSTEMAATILISI KONTROLLE VÕI PÕÕRDUMIST TEHNILISE ABI KESKUSE POOLE, KONTROLLIGE:

- Suletud punktkeevitusseadme pealülitiga (pos. "I") kuvar on sisse lülitatud; vastasel juhul on rike toitelinisi (juhtmed, pistik ja pistikupesa, sulavkaitsmed, liigne pingelangus jne.).
- Hâiremârguanded ei põle; oodake ikooni "START" süttimist ja vajutage nuppu punktkeevitusseadme taaskäivitamiseks; kontrollige jahutusvee ringlust ja vajadusel vähendage töötsükli katkendlikkuse suhet; kontrollige suruõhu olemasolu (ainult rež. PCP); veenduge, et toitepinge vastaks numbriplaadil toodud vârttusele ± 10%.
- Pedaali või silindri kasutamisel elektrijuhi ajam sulgeb terminalid (kontaktid) andes loa elektronskeemile: punktkeevituse ikoon põleb seadistatud aja kestel.
- Sekundaarsesse vooluringi kuuluvad elemendid (sulamist õlgade hoidikud - õlad - elektroodihoidikud) ei ole töökorras lõdvenenud kruvide või oksüdeerumise tõttu.
- Keevitusparameetrid (elektroodide jõud ja lâbimõõt, keevitusaeag ja -vool) vastaksid sooritatavale tõõle.

Mudeli PCP korral:

- suruõhu rõhk ei oleks allpool kaitseseadise rakendumispiiri;
- tsükli vaiikulüliti poleks juhuslikult asendis  (ainult surve -keevitamist ei toimu);
- poleks vajutatud käivitusnupule  iga kord peale pealüliti sulgemist või juhul, kui

rakendunud on mõni kaitse/turvaseadistest:

- a) puudub toitepinge;
- b) suruõhusüsteemis pole/pole piisavalt rõhku;
- c) ülekuumenemine;
- d) üle/alapinge.

| | | | |
|---|---------|---|---------|
| 1. VISPĀRĪGI DROŠĪBAS NOTEIKUMI PRETESTĪBAS METINĀŠANAS LAIKĀ..... | lpp. 97 | 5.1 APRĪKOJUMS..... | lpp. 99 |
| 2. IEVADS UN VISPĀRĪGS APRAKSTS..... | 98 | 5.2 PACELŠANAS NOTEIKUMI (ZĪM.E)..... | 99 |
| 2.1 GALVENIE RAKSTURLIELUMI..... | 98 | 5.3 IZVIETOJUMS..... | 99 |
| 2.2 PAPILDIERĪCES PĒC PASŪTĪJUMA..... | 98 | 5.4 PIESLĒGŠANA PIE TĪKLA..... | 99 |
| 3. TEHNISKIE DATI..... | 98 | 5.4.1 Brīdinājumi..... | 99 |
| 3.1 PLĀKSNĪTE AR DATIEM (ZĪM. A)..... | 98 | 5.4.2 Barošanas vada pievienošana pie punktmetināšanas aparāta (ZĪM.F)..... | 99 |
| 3.2 CITI TEHNISKIE DATI (ZĪM. B)..... | 98 | 5.4.3 Kontaktdakša un rozete..... | 99 |
| 4. PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTA APRAKSTS..... | 98 | 5.5 PNEIMATISKAIS SAVIENOJUMS (ATT. G) (tikai mod. PCP)..... | 99 |
| 4.1 PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTA KOMPLEKTĀCIJA UN GABARĪTI (ZĪM. C)..... | 98 | 5.6 DZESĒŠANAS KONTŪRA SAVIENOJUMS (ATT. H)..... | 99 |
| 4.2 VADĪBAS UN REGULĒŠANAS IERĪCES..... | 98 | 6. METINĀŠANA (Punktmetināšana)..... | 99 |
| 4.2.1 Vadības panelis (ATT. D1)..... | 98 | 6.1 SAGATAVOŠANAS DARBI..... | 99 |
| 4.2.2 Piktogramu apraksts (ATT. D2)..... | 98 | 6.2 PARAMETRU REGULĒŠANA..... | 100 |
| 4.2.3 Punktmetināšanas parametru iestatīšanas režīms..... | 98 | 6.3 DARBA PROCEDŪRA..... | 100 |
| 4.2.4 Plūsmas regulēšanas kompresijas uzgrieznis (ATT. D3)..... | 98 | 6.4 PROGRAMMU VADĪBA REŽĪMĀ "EXPERT"..... | 100 |
| 4.2.5 Spiediena regulēšana un manometrs (ATT. D4 - tikai mod. PCP)..... | 98 | 6.4.1 Punktmetināšanas parametru saglabāšana..... | 100 |
| 4.2.6 Gaisa un ūdens savienojumi (att.G un H)..... | 98 | 6.4.2 Individuālas programmas punktmetināšanas parametru iestatīšana..... | 100 |
| 4.3 DROŠĪBAS UN BLOKĒŠANAS FUNKCIJAS..... | 98 | 6.4.3 Programmas izsaukšana..... | 100 |
| 4.3.1 Galvenais slēdzis..... | 98 | 6.4.4 Programmas dzēšana..... | 100 |
| 4.3.2 Palaišanas poga "START"..... | 99 | 7. TEHNISKĀ APKOPE..... | 100 |
| 4.3.3 Cikla BEZ METINĀŠANAS / METINĀŠANA pārslēgs..... | 99 | 7.1 PLĀNOTĀ TEHNISKĀ APKOPE..... | 100 |
| 4.3.4 Termiskā aizsardzība (AL1)..... | 99 | 7.2 ĀRKĀRTĒJĀ TEHNISKĀ APKOPE..... | 100 |
| 4.3.5 Saspiestā gaisa drošības ierīce (AL6 - tikai mod. PCP)..... | 99 | 8. BOJĀJUMU MEKLĒŠANA..... | 100 |
| 4.3.6 Aizsardzība pret pārāk augstu un pārāk zemu spriegumu (AL3 un AL4)..... | 99 | | |
| 5. UZSTĀDĪŠANA..... | 99 | | |

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 pretestības metināšanu saistītajiem riskiem, par atbilstošajiem aizsardzības līdzekļiem un par darbību kārtību negadījumu laikā.

Punktmetināšanas aparāts (tikai modeļi ar pneimatiskā cilindra piedziņu) ir aprīkots ar galveno slēdzi, kas paredzēts avārijas gadījumam, tas ir aprīkots ar slēdzeni, lai to varētu nobloķēt pozīcijā „O” (atvērta).

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 bojāto 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 vides, 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 pneimatiskā tīkla (ja tas ir pievienots).

Tā pati procedūra ir jāveic, pievienojot to ūdensvada tīklam vai slēgtā kontūra dzesēšanas agregātam (punktmetināšanas aparāti ar ūdens dzesēšanu), kā arī jebkādu remontdarbu laikā (ārkārtas tehniskā apkope).

- Punktmetināšanas aparāts ar pneimatisko cilindru galvenais slēdzis ir jānobloķē pozīcijā „O” ar komplektācijā esošās slēdzenes palīdzību.
- Tā pati procedūra ir jāveic, pievienojot to ūdensvada tīklam vai slēgtā kontūra dzesēšanas agregātam (punktmetināšanas aparāti ar ūdens dzesēšanu), kā arī jebkādu remontdarbu veikšanas laikā (ārkārtas tehniskā apkope).



- Ir aizliegts lietot aparātu vietās, kas klasificētas kā sprādziennedrošas 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, kas arī nestrādāji 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 izvaikojumu novākšanai; ir jāievada sistemātiskā uzskaite sistēma metināšanas izvaikojumu 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 darbību (piemēram, elektrokardiostimulatori, 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 neapņīniet 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 feromagnētisko priekšmetu.
- Minimālais attālums:
 - d = 40 cm (att. I);



- 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

Aparātu to izmanto vienas vai vairāku dažādu formu un izmēru tērauda lokšņu ar zemu oglekļa saturu punktmetināšanai.



ATLIKUŠIE RISKI AUGŠĒJO EKSTREMITĀŠU SASPIEŠANAS RISKS NEPIETUVINĒTI ROKAS ROTĒJOŠĀM DAĻĀM!

Punktmetināšanas aparāta darbības veids un apstrādājamo detaļu formu un izmēru mainīgums nelauj izveidot integrālo aizsardzību pret augšējo ekstremitāšu saspiēšanas bīstamību: pirksti, roka, apakšdelms.

Šis risks ir jāsamazina ar piemērotu piesardzības pasākumu palīdzību:

- Operatoram jābūt kvalificētam vai instruētam par pretestības metināšanas darba procedūru, izmantojot šī veida aparatūru.
- Jānovērtē risks katram veicamam darba tipam; ir jāsapagatavo aprīkojums un aizsargi, kas paredzēti apstrādājāmās detaļas turēšanai un virzīšanai, lai rokas atrastos drošā attālumā no elektrodziem
- Portatīvā punktmetināšanas aparāta lietošanas gadījumā: cieši satveriet spaili ar abām rokām aiz speciāliem rokturiem; rokām vienmēr jātur drošā attālumā no elektrodziem.
- Visos gadījumos, kad detaļas forma to atļauj, neregulējiet attālumu starp elektrodziem tā, lai gājiens nebūtu lielāks par 6 mm.
- Sekojiet tam, lai vairāki cilvēki vienlaicīgi neizmanto tuvu vienu to pašu punktmetināšanas aparātu.
- Nepiederošām personām ir jāaizliedz atrasties darba zonā.

- strāvas padeve ir bloķēta;
- kustības bloķēšana: cilindra atslodze (ja ir);
- ir bloķēta darbības automātiska atjaunošana.



UZMANĪBU! PERIODISKI PĀRBAUDIET FUNKCIJAS DARBĪBU, KAS IZSLĒDZ APARĀTU DROŠĀ STĀVOKLĪ.

4.3.2 Palaišanas poga "START"


Tā ir jānospiež, 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 (strāvas vai 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.

4.3.3 Cikla BEZ METINĀŠANAS / METINĀŠANA pārslēgs

-  BEZ METINĀŠANAS: ļauj vadīt punktmetināšanas aparātu bez metināšanas. To izmanto, lai pārvietotu sviras un saspiestu elektrodus, neieslēdzot strāvas padevi.



ATLIKUŠAIS RISKS! Arī šajā darbības režīmā pastāv augšējo ekstremitāšu saspišanas risks: veiciet nepieciešamus piesardzības pasākumus (skatiet nodaļu par drošību).

-  METINĀŠANA (normāls metināšanas cikls): ļauj punktmetināšanas aparātu izmantot metināšanai.

4.3.4 Termiskā aizsardzība (AL1)

Tā ieslēdzas punktmetināšanas aparāta pārkaršanas gadījumā, ko izraisa dzesēšanas ūdens trūkums vai nepietiekoša plūsmas vai darba cikls (DUTY CYCLE), kas pārsniedz atļautos termiskos ierobežojumus.

Uz ieslēgšanos norāda piktogramma, kas redzama ATT. D2-9, un AL1.

REZULTĀTS: strāvas bloķēšana (metināšana tiek bloķēta).
ATJAUNOŠANA: manuāla (ar pogas START palīdzību) pēc temperatūras atgriešanās pieļaujamajās robežās (izslēdzas piktogramma AL1 un ieslēdzas "START").

4.3.5 Saspiestā gaisa drošības ierīce (AL6 - tikai mod. PCP)

Ieslēdzas spiediena trūkuma vai kritiena gadījumā ($p < 2,5 + 3$ bar) saspiestā gaisa avotā; uz ieslēgšanu norāda manometra rādījums ($0 + 3$ bar) un AL6 ieslēgšanās uz displeja.

REZULTĀTS: kustības bloķēšana, elektrodu atvēršana (no cilindra tiek izlaists spiediens); strāvas bloķēšana (metināšana tiek bloķēta).
ATJAUNOŠANA: manuāla (ar pogas START palīdzību) pēc spiediena atgriešanās pieļaujamajās robežās (displejā parādās "START").

4.3.6 Aizsardzība pret pārāk augstu un pārāk zemu spriegumu (AL3 un AL4)

Ieslēdzas, ja barošanas līnijas spriegums ir pārāk augsts vai pārāk zems; par ieslēgšanu ziņo AL3 (pārāk augsts spriegums) un AL4 (pārāk zems spriegums) parādīšanās uz displeja.

REZULTĀTS: kustības bloķēšana: no cilindra tiek izlaists spiediens (ja ir); strāvas bloķēšana (metināšana tiek bloķēta).
ATJAUNOŠANA: manuāla (ar pogas START palīdzību) pēc sprieguma atgriešanās pieļaujamajās robežās (displejā parādās "START").

5. UZSTĀDĪŠANA



UZMANĪBU! UZSTĀDĪT PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTU UN VEICOT ELEKTRISKOS UN PNEIMATISKOS SAVIENOJUMUS PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTAM IR JĀBŪT PILNĪGI IZSLĒGTAM UN ATSLĒGTAM NO BAROŠANAS TĪKLA.

ELEKTRISKOS UN PNEIMATISKOS SAVIENOJUMUS DRĪKST IZPILDĪT TIKAI PIEREDZĒJUŠAIS VAI KVALIFICĒTAIS PERSONĀLS.

5.1 APRĪKOJUMS

Izpakojiet punktmetināšanas aparātu, veiciet savienojumus, kā norādīts šajā nodaļā.

5.2 PACELŠANAS NOTEIKUMI (ZĪM.E)

Punktmetināšanas aparāts ir jāpacel ar divām trosēm un āķiem, izmantojot atbilstošus gredzenus.

Ir absolūti aizliegts stropēt punktmetināšanas aparātu veidā, kas atšķiras no norādītā (piemēram, aiz svirām vai elektrodiem).

5.3 IZVIETOJUMS

Uzstādīšanas zonā atstājiet pietiekoši plašu laukumu bez šķēršļiem, kas nodrošinās pilnīgi drošu piekļuvi vadības panelim un darba zonai (elektrodiem). Pārlicinieties, ka uz tās nav šķēršļu blakus dzesēšanas gaisa ieplūdes un izplūdes caurumiem; turklāt, pārlicinieties, ka nevar tikt iesūkti elektrību vadošie putekļi, kodīgi tvaiki, mitrums utt.


Novietojiet punktmetināšanas aparātu uz plakana virsmas no viendabīga un blīva materiāla (betona grīda vai grīda ar analogiskiem fizikāliem raksturojumiem).


Piestipriniet punktmetināšanas aparātu pie grīdas ar četrus M10 skrūvju palīdzību, izmantojot atbilstošas atveres pamatnē; katram atsevišķam stiprinājuma elementam jānodrošina stiepes izturību, kas vienāda vismaz ar 60Kg (60daN).

Maksimālā slodze
Apakšējās sviras maksimālā slodze (iedarbojas uz elektroda asi) ir vienāda ar 35Kg (35daN).

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 tādās barošanas sistēmas, kurai neitrālais vads ir iezemēts.
- Lai nodrošinātu aizsardzību pret netiešo kontaktu izmantojiet šādu tipu diferenciālos slēdzus:
 - Tips A  vienfāzes aparātiem;

- Tips B  trīsfāžu aparātiem.

- Lai apmierinātu standarta EN 61000-3-11 (pulsācija) prasības punktmetināšanas aparātu tiek rekomendēts pievienot pie tādām barošanas tīkla pieslēguma vietām, kuru impedance ir mazākā par $Z_{max} = 0.066$ omi.
- Punktmetināšanas aparāts neatbilst normas IEC/EN 61000-3-12 prasībām. Pievienojot punktmetināšanas aparātu pie nerūpnieciskā barošanas tīkla, montētāja vai lietotāja pienākums ir pārbaudīt, vai aparātu var pie tā pievienot (nepieciešamības gadījumā sazinieties ar sadales tīkla pārstāvi).

5.4.2 Barošanas vada pievienošana pie punktmetināšanas aparāta (ZĪM.F)

Noņemiet labo sānu paneli; uzstādiet komplektācijā esošo vadu bloķētāju atbilstoši atvērti aizmugurē panelim.

Vispirms ar vadu turētāja palīdzību nostipriniet barošanas vadu, tad savienojiet to ar barošanas bloka spailēm (fāzes L1(N) - L2) un ar zemējuma skrūvspaili, kas atbilst dzeltenam vadam.

Atbilstoši spaiļu paneļa modeļa īpatnībām pievienojiet vada galus kā parādīts zīmējumā (ZĪM.F1, F2).

Nobloķējiet vadu, pieskrūvējot vada bloķētāja skrūves.

Informācijai par vadu minimālo šķēsgriezumu skatiet paragrāfu "TEHNISKIE DATI".

5.4.3 Kontaktdakša un rozete

Savienojiet barošanas vadu ar standarta kontaktdakšu (3P+T (Z): STARPFĀZU 400V savienojumā) tiek izmantoti tikai 2 poli; 2P+T (Z): VIENFĀZES 230V savienojums) ar atbilstošu nominālu un sagatavojiet barošanas tīkla rozeti, kas aprīkota ar drošinātāju vai automātisko magnetotermisko slēdzi; atbilstošajam iezemēšanas izvadam jābūt savienotam ar barošanas līnijas zemējuma vadu (dzeltēni-zaļš).

Drošinātāju un magnetotermiskā slēdža nomināls un raksturojumi ir norādīti paragrāfā „TEHNISKIE DATI” un/vai TAB. 1.

Ja tiek uzstādīti vairāki punktmetināšanas aparāti, sadaliet barošanu cikliski starp trim fāzēm, lai slodze būtu vienlīdzīga, piemēram:

1. punktmetināšanas aparāts: barošana L1-L2;
2. punktmetināšanas aparāts: barošana L2-L3;
3. punktmetināšanas aparāts: barošana L3-L1.



UZMANĪBU! Augstāk aprakstīto noteikumu neievērošana būtiski samazinās ražotāja uzstādītās drošības sistēmas (klase I) efektivitāti, līdz ar ko būtiski pieaug riska pakāpe personālam (piemēram, elektrošoka risks) un mantai (piemēram, ugunsgrēka risks).

5.5 PNEIMATISKAIS SAVIENOJUMS (ATT. G) (tikai mod. PCP)

- Sagatavojiet saspiestā gaisa līniju ar darba spiedienu vismaz 6 bar.
- Pievienojiet komplektācijā iekļauto caurules uznavu pie gāzes stiprinājuma 1/8, kas parādīts ATT. G-1; savienojumu hermētiskuma nodrošināšanai izmantojiet teflona lenti.
- Pievienojiet piemērota diametra saspiestā gaisa lokanu cauruli pie uznavas (izmantojamās); savienojumu hermētiskuma nodrošināšanai izmantojiet piemērotu savilcēju vai skavu.

5.6 DZESĒŠANAS KONTŪRA SAVIENOJUMS (ATT. H)

Ir jāgatavo ūdens padeves caurulvads, kas piemērots temperatūrai ne lielāka par 30°C un minimālo plūsmas ātrumu (Q), kas nav mazāks par TEHNISKAJOS DATOS norādītajai vērtībai. Var ierīkot atvērto dzesēšanas kontūru (atgriezes ūdens tiek izlaists ārā) vai slēgto kontūru, ar nosacījumu, ka tiek ievēroti ieplūdes ūdens temperatūras un patēriņa parametri.

Pievienojiet attiecīgos komplektācijā iekļautos ūdens savienojumus pie gāzes savienojumiem 1/8, kas parādīti ATT. H: ūdens savienojumi ir aprīkoti ar blīvgredzenu un to pieslēgšanai nav nepieciešama teflona lente.

Pievienojiet ūdens padeves cauruli (ATT. H-1) pie ārējā ūdens kanāla, pārbaudot, vai atgriezes caurulei ir pareiza caurplūde (ATT. H-2); savienojumu hermētiskuma nodrošināšanai izmantojiet piemērotu savilcēju vai skavu.



UZMANĪBU! Ja metināšanas laikā ir nepietiekoša ūdens cirkulācija vai tās vispār nav, punktmetināšanas aparāts var iziet no ierindas pārkāršanas dēļ.

6. METINĀŠANA (Punktmetināšana)

6.1 SAGATAVOŠANAS DARBI

Pirms jebkādu metināšanas (punktmetināšanas) darbu veikšanas ir jāveic pārbaudu virkne un regulējumi, kuru laikā galvenajam slēdzim ir jābūt stāvoklī "O" (PCP modeļos slēdzenei jābūt aizslēgtai) un saspiestā gaisa avotam jābūt ATVIENOTAM.

- Pārbaudiet, vai elektriskie savienojumi ir veikti pareizi un saskaņā ar augstāk izklāstītiem norādījumiem.
- Ieslēdziet dzesēšanas ūdens cirkulāciju.
- Pielāgojiet elektrodu kontakta virsmas diametru "d" atbilstoši apstrādājamās loknes biežumam, saskaņā ar attiecību $d = 4 + 6 \cdot \sqrt{s}$.
- Novietojiet starp elektrodiem starpliku, kuras biežums ir vienāds ar apstrādājamās loknes biežumu; pārlicinieties, ka manuāli pietuvinātas sviras ir paralēlas. Nepieciešamības gadījumā noregulējiet tās, atslābinot elektrodu turētāju bloķēšanas skrūves, lai novietotu tos vispiemērotākā darba pozīcijā; uzmanīgi pieskrūvējiet bloķēšanas skrūves līdz galam. Modeļos PTE un PCP28 ar apakšējā sviru turētāja nostiprinātājskrūvju var noregulēt arī biežumu starp svirām (sk. tehniskos datus).
- Atveriet drošības lodziņu, kas atrodas punktmetināšanas aparāta aizmugurē, atslābinot četras nostiprinātājskrūves un piekļaujot elektrodu spēka regulēšanas uzgriezni (atslēga Nr. 30). Nosprīgojot atspēri (pagriežot uzgriezni pa labi) elektrodu pieliekamais spēks palielinās no minimālās līdz maksimālajai vērtībai (skatiet tehniskos datus). Šis spēks tiek palielināts proporcionāli metināmās loknes biežumam un elektroda uzgaļa diametram.
- Nepieciešamības gadījumā noregulējiet plūsmas reduktoru, kas parādīts ATT. D3-2, lai palēninātu elektrodu nolaišanu; iesakām kompensēt sviras piespiešanas palēninājumu ar ilgāku saspišanas laiku, lai ļautu spēkam sasniegt maksimālo vērtību pirms punktmetināšanas uzsākšanas. Orientējoši, ja ieejas spiediens ir 8 bar un regulatora skrūve ir vidējā pozīcijā, iestatiet 100 saspišanas ciklus (2 s); ja regulēšanas skrūve ir pilnīgi atskrūvēta (skrūve ir līdz galam pagriezta pretēji pulksteņrādītāja virzienam) gaisa padeve nav aizvērta, iestatiet 20 ciklus (400 ms).
- Aizveriet lodziņu, lai novērstu zemspreķmeņu nokļūšanu aparāta iekšpusē un netaisnu nonākšanu saskarē ar zem sprieguma esošām detaļām un kustīgām detaļām.
- PCP modeļos pārbaudiet saspiestā gaisa savienojumu, pievienojiet padeves cauruli pneimatiskajam tīklam; ar reduktora roktura palīdzību noregulējiet spiedienu, lai uz manometra parādītos vērtība 6 bar (90 PSI).

6.2 PARAMETRU REGULĒŠANA

Uzgaļa diametru (šķērsriezumu) un mehānisko blīvējumu nosaka šādi parametri:

- elektrodu pieliekamais spēks (da N); 1 da N = 1.02 kg.
- elektrodu kontaktošās diametrs (mm);
- metināšanas strāva (KA);
- metināšanas laiks (cikls); (pie 50Hz 1 cikls = 0.02 sekundes).

Tādējādi, tiek ņemti vērā visi šie punktmetināšanas aparāta regulēšanas parametri, jo tie mijiedarbojas savā starpā pietiekoši lielā mērā.

Turklāt, jāatceras par citiem faktoriem, kas var izmainīt darba rezultātus:

- lieli sprieguma kritieni barošanas līnijā;
- punktmetināšanas aparāta pārkaršana, ko izraisa nepietiekoša dzesēšana vai neatbilstība darba/pārtraukumu režīmam;
- detaļu izmērs un to izvietojums starp svirām;
- attālums starp elektrodiem (to var regulēt modeļos PTE-PCP 28);
- sviru garums (skatiet tehniskos datus);

Pieredzes trūkuma gadījumā tiek rekomendēts veikt dažus punktmetināšanas izmēģinājumus, izmantojot loksnes ar tādu pašu kvalitāti un biežumu kā apstrādājamajām loksnes.

Izmantojiet, ja vien iespējams, lielas strāvas vērtības (regulēšana, izmantojot "JAUDA") un īsus laika intervālus (regulēšana ar "CIKLI").

6.3 DARBA PROCEDŪRA

- Ieslēdziet punktmetināšanas aparāta galveno slēdzi (poz. "I"); ieslēdzas displejs: ja parādās piktogramma "START", barošana ir pareiza un punktmetināšanas aparāts ir gatavs, bet nav iedarbināts.

- Pirms pogas START, kas redzama ATT. D1-5, nospiešanas, mašīnu var iestatīt divos dažādos darba režīmos: nospiediet pogu "MODE" (režīms), kas redzama ATT. D1-3, un izvēlieties režīmu "EASY" (tikai piktogrammas "JAUDA" un "CIKLI") vai režīmu "EXPERT" (ir pieejami visi metināšanas parametri).

- Nospiediet pogu "START" un uzstādiat cikla pārslēgu metināšanas pozīcijā (ATT. D1-6).

- Iestatiet metināšanas parametrus.

- Atbalstiet pret apakšējo elektrodu metināmās loksnes.

- Līdz galam nospiediet pedāli (PTE modelis) vai pedāļa vārstu (PCP modelis), rezultātā:

- A) loksnes tiks saspiestas starp elektrodiem ar iepriekš iestatīto spēku;
- B) tiks padota metināšanas strāva ar iepriekš iestatīto intensitāti un ilgumu, uz ko norāda piktogrammas, kas redzama ATT. D2-11, ieslēgšanās un izslēgšanās.

- Pēc kāda brīža (0,5 + 2 s) pēc piktogrammas izslēgšanas (metināšanas beigās) atlaidiet pedāli; šī aizkave (uzturēšana) nodrošina labākus metinātā punkta mehāniskos raksturlielumus.

Uzskata, ka metinātais punkts ir izpildīts pareizi, ja izstiepšanas pārbaudes laikā no vienas no loksņēm tiek izņemts metinātā punkta kodols.

6.4 PROGRAMMU VADĪBA REŽĪMĀ "EXPERT"

6.4.1 Punktmetināšanas parametru saglabāšana

- Kamēr ir ielādēta noklusējuma programma, kuru apzīmē ar uzrakstu "PCP" vai "PTE" displeja centrā, iestatiet vēlamos metināšanas parametrus.

- Vairākas reizes nospiediet taustiņu "MODE" līdz parādās disketes piktogramma (ATT. D2-15), pēc tam turiet nospiestu pogu "MODE": metināšanas parametri tiks saglabāti pirmajā pieejamajā individuālajā programmā, piemēram, "PRG 001"; programma tiks uzreiz saglabāta un displeja centrā parādīsies nosaukums "PRG 001".

PIEZĪME: noklusējuma programmas parametrus var jebkurā brīdī attēlot, izmantojot pogu "MODE", un izmainīt, izmantojot pogas "+" un "-"; individuālas programmas parametrus var attēlot, izmantojot pogu "MODE", bet izmainīt tos var, tikai izmantojot procedūru, kas aprakstīta nākamajā paragrafā.

6.4.2 Individuālas programmas punktmetināšanas parametru iestatīšana

- Kamēr ir ielādēta individuāla programma, kuru apzīmē ar uzrakstu "PRG ---" displeja centrā, turiet nospiestu pogu "MODE", kamēr uzraksts "PRG" nesāks mirgot;

- ar pogu "MODE" apstipriniet programmas numuru un izmainiet esošos parametrus; pēc iestatīšanas pabeigšanas turiet pogu "MODE" nospiestu līdz displejā parādās pārsvītrotas disketes piktogramma (NESAGLABĀT);

- vēlreiz nospiediet "MODE", lai parādītos disketes piktogramma (SAGLABĀT) un pēc tam apstipriniet, turot nospiestu "MODE".

6.4.3 Programmas izsaukšana

- Kamēr ir ielādēta jebkāda programma, turiet nospiestu pogu "MODE" līdz sāks mirgot uzraksts "PRG", pēc tam izvēlieties izsaukamās programmas numuru, izmantojot pogas "+" un "-"; skatījiem atbilst individuālas programmas, savukārt "DEF" ir noklusējuma programma.

- Turiet nospiestu "MODE", lai apstiprinātu.

6.4.4 Programmas dzēšana

- Kamēr ir ielādēta jebkāda programma, turiet nospiestu pogu "MODE" līdz sāks mirgot uzraksts "PRG", pēc tam izvēlieties dzēšamās programmas numuru, izmantojot pogas "+" un "-".

- Vienlaicīgi turiet nospiešanas pogas "+" un "-", lai izdzēstu programmas parametrus. PIEZĪME: "DEF" noklusējuma programmas parametrus nevar izdzēst: vienlaicīgi turot nospiešanas pogas "+" un "-", tiek ielādēti rūpnīcas noklusējuma parametri.

7. TEHNISKĀ APKOPE



UZMANĪBU! PIRMS TEHNISKAS APKOPES VEIKŠANAS PĀRLIECINĪETIES, KA PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTS IR IZSLĒGTS UN ATSLĒGTS NO BAROŠANAS TĪKLA.

Modeļos ar pneimatisko cilindru (mod. PCP) galvenais slēdzis ir jānoblēķē pozīcijā "O" ar komplektācijā esošās slēdzes palīdzību.

7.1 PLĀNOTĀ TEHNISKĀ APKOPE

PLĀNOTO TEHNISKO APKOPI VAR VEIKT OPERATORS.

- elektroda uzgaļa diametra un profila pielāgošana/atjaunošana;
- elektrodu izlīdzināšanas pārbaude;
- elektrodu un sviru dzesēšanas pārbaude (TO NEDRĪKST VEIKT PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTA IEKŠPUSĒ);
- atsperes spriegojuma pārbaude (elektrodu spēks);
- saspiestā gaisa ieejas filtra kondensāta izliešana.
- vadu un spaiļes dzesēšanas pārbaude;
- punktmetināšanas aparāta barošanas vada un spaiļes integritātes pārbaude.
- elektrodu un sviru maiņa;
- periodiska līmeņa pārbaude dzesēšanas ūdens tvertnē.
- periodiski jāpārlicinās, vai nav nevienas ūdens sūces.

7.2 ĀRKĀRTĒJĀ TEHNISKĀ APKOPE

ĀRKĀRTĒJO TEHNISKO APKOPI VAR VEIKT TIKAI PIEREDZĒJUŠAIS VAI

KVALIFICĒTAIS PERSONĀLS, KURAM IR ZINĀŠANAS ELEKTRĪBAS UN MEHĀNIKAS JOMĀ.



UZMANĪBU! PIRMS PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTA PANEĻU NONĒMŠANAS UN TĀ IEKŠĒJĀS DAĻAS ATSEĢŠANAS PĀRLIECINĪETIES, VAI PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTS IR IZSLĒGTS UN ATVIENOTS NO BAROŠANAS TĪKLA UN NO PNEIMATISKĀ TĪKLA (ja tas ir pievienots).

Veicot pārbaudes, kamēr punktmetināšanas aparāta iekšējās daļas ir zem sprieguma, var gūt smagu elektrošoku, pieskaroties pie zem sprieguma esošām detaļām, kā arī var ievainoties, pieskaroties pie kustīgām daļām.

Periodiski, biežums ir atkarīgs no ekspluatācijas režīma un apkārtējās vides apstākļiem, pārbaudiet punktmetināšanas aparāta iekšējo daļu un noīriet uz transformatora, tīrīsturu moduļa, diožu moduļa, barošanas spaiļu paneļa u.c. esošos putekļus un metāla daļiņas ar sausā saspiestā gaisa strāvas palīdzību (maks. spiediens 5 bar).

Nevirziet saspiestā gaisa strāvu elektrisko plašu virzienā; to tīrīšanai izmantojiet ļoti mīkstu birsti vai piemērotus šķīdinātājus.

Izmantojiet šo iespēju, lai:



- pārbaudītu, vai vadu izolācija nav bojāta un vai savienojumi nav izlodzējušies un oksidējušies.
- ieeļļojiet šarnīrus un tapas.
- pārbaudiet, vai skrūves, ar kurām transformatora sekundārais tinums ir savienots ar sviru turētāju, ir labi pievilktas un uz tiem nav oksidēšanas vai pārkaršanas pazīmju; tas pats attiecas uz sviru bloķēšanas skrūvēm un elektrodu turētājiem.
- pārbaudiet, vai skrūves, ar kurām transformatora sekundārais tinums ir savienots ar izejas stienīgu/appinumu, ir labi pievilktas un uz tām nav oksidēšanas un pārkaršanas pazīmju.
- pārbaudiet, vai transformatora sekundārā tinuma savienotājskrūves (ja tās ir) ir labi pievilktas un uz tām nav oksidēšanas un pārkaršanas pazīmju.
- pārbaudiet, vai dzesēšanas ūdens cirkulācija ir pareiza (minimālais prasītais patēriņš) un vai caurules ir hermētiskas.
- pārbaudiet, vai nav gaisa sūču.
- Pēc tehniskās apkopes vai remonta veikšanas pievienojiet savienojumus un kabelus, kā tie bija sākotnēji pievienoti, sekojot tam, lai tie nenonāktu saskarē ar kustīgajām daļām vai daļām, kuru temperatūra var būtiski palielināties. Piestipriniet visus vadus ar savilcējiem, kā tie bija sākotnēji piestiprināti, sekojot tam, lai primārā kontūra augstsprieguma savienojumi būtu pienācīgi atdalīti no sekundārā kontūra zemsprieguma savienojumiem.
- Metāla konstrukcijas aizvēršanai uzstādiat atpakaļ visas paplāksnes un skrūves.

8. BOJĀJUMU MEKLĒŠANA

GAJĪJUMĀ JA APARĀTA DARBĪBA IR NEAPMIERINOŠA, PIRMS PAMATĪGĀKU PĀRBAUŽU VEIKŠANAS UN PIRMS VĒRSTIES TEHNISKĀS PALĪDZĪBAS CENTRĀ, PĀRBAUDIET ŠĀDAS LIETAS:

- Kad punktmetināšanas aparāta galvenais slēdzis ir saslēgts (poz. "I"), ieslēdzas displejs; pretējā gadījumā problēma parasti ir barošanas līnijā (vadi, rozete un kontaktdakša, drošinātāji, pārmērīgs sprieguma kritums u.c.).
- Nav ieslēgti traucēšanas signāli; pretējā gadījumā uzgaidiet, kad izslēgsies piktogramma "START" un nospiediet pogu, lai no jauna ieslēgtu punktmetināšanas aparātu; pārbaudiet, vai dzesēšanas ūdens cirkulācija ir pareiza un nepieciešamības gadījumā samaziniet darba cikla pārtraukumu režīmu; pārbaudiet, vai ir saspiestais gaiss (tikai mod. PCP); pārbaudiet, vai barošanas spriegums ir saderīgs ar vērtību, kas norādīta tehnisko datu plāksnītē ± 10%.
- Kamēr ir iedarbināts pedālis vai cilindrs, elektriskās vadības piedziņas mezgls efektīvi saslēdz izvadus (kontakts), nosūtot apstiprinājumu elektroniskajai shēmai: uz iestatīto laiku ieslēdzas punktmetināšanas piktogramma.
- Sekundārā kontūra elementu (sviru turētāji – sviras – elektrodu turētāji) efektivitāte nav pasliktinājusies izlodzījušo skrūvju vai korozijas dēļ.
- Metināšanas parametri (elektrodu spēks un diametrs, metināšanas ilgums un strāva) ir piemēroti veicamajam darbam.

PCP modeļi:

- saspiestā gaisa spiediens nav mazāks par aizsargierīces ieslēgšanas robežvērtības;
- cikla pārslēgts nav kļūdaini uzstādīts pozīcijā  (tikai spiediens -bez metināšanas);
- nav ieslēgta iedarbināšanas poga  pēc katras galvenā slēdža ieslēgšanas vai

pēc katras aizsardzības/drošības ierīces ieslēgšanas:

- a) tīklā nav sprieguma;
- b) saspiestā gaisa trūkums/nepietiekošs spiediens;
- c) pārkaršana;
- d) pārāk augsts/zems spriegums.

| | стр. | | стр. |
|---|------|--|------------|
| 1. ОБЩИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ ПРИ СЪПРОТИВИТЕЛНО ЗАВАРЯВАНЕ..... | 101 | 5.1 ПОДГОТОВКА..... | 103 |
| 2. УВОД И ОБЩО ОПИСАНИЕ | 102 | 5.2 НАЧИНИ ЗА ПОВДИГАНЕ (ФИГ.Е)..... | 103 |
| 2.1 ОСНОВНИ ХАРАКТЕРИСТИКИ..... | 102 | 5.3 МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ..... | 103 |
| 2.2 АКЕСОАРИ ПО ЗАЯВКА | 102 | 5.4 СВЪРЗВАНЕ С МРЕЖАТА..... | 103 |
| 3. ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ | 102 | 5.4.1 Предупреждения | 103 |
| 3.1 ТАБЛИЦА С ДАННИ (ФИГ. А)..... | 102 | 5.4.2 Свързване на захранващия кабел на апарата за точково заваряване (ФИГ. F)..... | 103 |
| 3.2 ДРУГИ ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ (ФИГ. В)..... | 102 | 5.4.3 Щепсел и контакт..... | 103 |
| 4. ОПИСАНИЕ НА АПАРАТА ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ | 102 | 5.5 ПНЕВМАТИЧНО СВЪРЗВАНЕ (ФИГ. G) (само реж. РСР)..... | 104 |
| 4.1 СЪВКУПНОСТ И РАЗМЕРИ НА АПАРАТА ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ (ФИГ. С)..... | 102 | 5.6 СВЪРЗВАНЕ НА ОХЛАЖДАЩАТА ИНСТАЛАЦИЯ (ФИГ. Н)..... | 104 |
| 4.2 УРЕДИ ЗА КОНТРОЛ И РЕГУЛИРАНЕ | 102 | 6. ЗАВАРЯВАНЕ (Точково заваряване) | 104 |
| 4.2.1 Контролен панел (ФИГ. D1)..... | 102 | 6.1 ПРЕДВАРИТЕЛНИ ОПЕРАЦИИ..... | 104 |
| 4.2.2 Описание на иконите (ФИГ. D2)..... | 102 | 6.2 РЕГУЛИРАНЕ НА ПАРАМЕТРИТЕ..... | 104 |
| 4.2.3 Начин на задаване на параметрите на точково заваряване | 102 | 6.3 ПРОЦЕДИРАНЕ..... | 104 |
| 4.2.4 Гайка за компресия и регулиране на потока (ФИГ. D3) | 103 | 6.4 УПРАВЛЕНИЕ НА ПРОГРАМИТЕ В РЕЖИМ "EXPERT"..... | 104 |
| 4.2.5 Регулиране на налягането и манометър (ФИГ. D4 - само реж. РСР)..... | 103 | 6.4.1 Съхраняване на параметрите на точково заваряване..... | 104 |
| 4.2.6 Съединения за въздух и вода (Фиг. G и H)..... | 103 | 6.4.2 Промяна на параметрите на точково заваряване на персонализирана програма..... | 104 |
| 4.3 ФУНКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ И ВЗАИМНО БЛОКИРАНЕ..... | 103 | 6.4.3 Избиране на програма | 104 |
| 4.3.1 Главен прекъсвач..... | 103 | 6.4.4 Изтриване на програма..... | 104 |
| 4.3.2 Бутон за пускане "START"..... | 103 | 7. ПОДДРЪЖКА..... | 104 |
| 4.3.3 Селектор за цикъл НЕ ЗАВАРЯВА / ЗАВАРЯВА..... | 103 | 7.1 ОБИКНОВЕНА ПОДДРЪЖКА..... | 104 |
| 4.3.4 Термична защита (AL1)..... | 103 | 7.2 ИЗВЪНРЕДНА ПОДДРЪЖКА..... | 104 |
| 4.3.5 Безопасност съгъстен въздух (AL6 - само реж. РСР)..... | 103 | 8. ОТКРИВАНЕ НА ПОВРЕДИ | 105 |
| 4.3.6 Защита от по-високо и по-ниско напрежение (AL3 и AL4)..... | 103 | | |
| 5. ИНСТАЛИРАНЕ | 103 | | |

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 СЪПРОТИВИТЕЛНО 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 "0" (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 "0" 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). Същата процедура трябва да бъде спазена при свързването към хидравличната мрежа или към охлаждаща единица със затворена система (апарати за точково заваряване, охлаждащи с вода) и при поправка (извънредна поддръжка).
- При апаратите за точково заваряване с пневматичен цилиндър е необходимо да се блокира главния прекъсвач в положение "0" с предоставения катинар. Същата процедура трябва да бъде спазена при свързването към хидравличната мрежа или към охлаждаща единица със затворена система (апарати за точково заваряване, охлаждащи с вода) и при поправка (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 престоя 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.



- Преминаването 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-мейкъри, 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 уивайте 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 облегнати на него (минимално разстояние: 50cm).
- Не оставяйте феромагнитни предмети в близост до системата за точково заваряване.
- Минимално разстояние:
- d= 40cm (Фиг. I);



- 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 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 използват 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 списък с резервни части) без да промените 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 товаропоносимост; 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 единицата 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 кожуха 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 затворени помещения.
 - Относителната влажност на въздуха не трябва да надвишава 80%.
 - Температура на околната среда трябва да бъде между -15°C и 45°C.
- В случай, че машината е оборудвана и единица за охлаждане и температурата на околната среда е под 0°C: добавете предвидения антифриз или изпразнете изцяло хидравличната инсталация и резервоара за вода.
- Предприемайте винаги подходящи мерки за предпазване на машината от влага, мръсотии и корозия.

2. УВОД И ОБЩО ОПИСАНИЕ

2.1 ОСНОВНИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Колонни апарати за точково заваряване с електрод за заваряване в посока надолу по крива линия за електросъпротивително заваряване (единична точка) с дигитален контрол с микропроцесор.

Основните характеристики са:

- ограничаване на свръхтока на линията при включване (контрол cosφ на включване);
- избор на оптимален ток за точково заваряване в зависимост от мощността на мрежата;
- избор на оптимални параметри за заваръчния цикъл (време за доближаване на електрода, време за крива на нарастването, време за заваряване, време за пауза и брой импулси);
- запаметяване на предпочитани програми;
- LCD дисплей със задно осветление за показване на командите и зададените параметри;
- термична защита със сигнализация (пренатоварване или липса на вода за охлаждане);
- сигнализация и блокиране в случай на по-високо или по-ниско захранващо напрежение от необходимото;
- сигнализация за липса на въздух (само при моделите с пневматично управление "PCP");
- регулиране на потока на въздуха за забавянето при затварянето на рамената (само при моделите с пневматично управление "PCP").

Задвижване:

- модели "PTE": механично с педал с дължина на лоста, която може да се регулира;
- модели "PCP": пневматично с цилиндър с двоен ефект, който се управлява с клапа с педал.

2.2 АКСЕСОАРИ ПО ЗАЯВКА

- Двойка рамене дължина 500mm, в комплект с ръкохватка за електроди и стандартни електроди.
- Двойка рамене дължина 700mm, в комплект с ръкохватка за електроди и стандартни електроди.
- Криви електроди.
- Група за охлаждане с вода със затворена система (пригоден за PTE или PCP 18).

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 съгласно следните значения:

- 1- Брой на фазите и честота на захранващата линия.
- 2- Захранващо напрежение.
- 3- Мощност на мрежата с постоянен режим (100%).
- 4- Номинална мощност на мрежата с отношение на прекъсване на 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 раменете (стандартни).
- 9- Регулируема минимална и максимална сила на електродите.
- 10- Номинално налягане на източника на състен въздух.
- 11- Налягане на източника на състен въздух, необходим за получаване на максимална сила на електродите.
- 12- Дебит на водата за охлаждане.
- 13- Спад на номиналното напрежение на течността, поради охлаждане.
- 14- Маса на уреда за заваряване.
- 15- Символи, отнасящи се до безопасността, чието значение е отразено в глава 1 "Обща безопасност при съпротивителното заваряване".

Забележка: Така представената табела с технически характеристики показва значението на символите и цифрите; точните стойности на техническите параметри на апарата за точково заваряване трябва да бъдат проверени директно от табелата на машината.



3.2 ДРУГИ ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ (ФИГ. В)

4. ОПИСАНИЕ НА АПАРАТА ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ

4.1 СЪВКУПНОСТ И РАЗМЕРИ НА АПАРАТА ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ (ФИГ. С)


















4.2 УРЕДИ ЗА КОНТРОЛ И РЕГУЛИРАНЕ

4.2.1 Контролен панел (ФИГ. D1)

- 1- главен прекъсвач (при модели PCP с функция за аварийно спиране и положение "O", което може да се заключва: предоставя се като катинар с ключове).
- 2- бутони за увеличаване (+) и намаляване (-).
- 3- бутон за избор на параметрите "MODE" (РЕЖИМ).
- 4- LCD дисплей със задно осветление;
- 5- бутон за пускане / START (режим PCP);
- 6-  /  селектор само натискане (не заварява) / заварява.

4.2.2 Описание на иконите (ФИГ. D2)

Параметри на точковото заваряване (1-7):

- 1-  мощност (power (%)): ток на точковото заваряване в проценти спрямо максималната стойност;
- 2-  доближаване (cycles): времето за изчакване в цикли, преди да се отдаде ток от контакта на електродите с обработвания детайл;
- 3-  крива на нарастването (cycles): времето в цикли, което е необходимо на тока за точково заваряване да достигне зададената стойност чрез "power";
- 4-  време за точково заваряване (cycles): времето в цикли, през което токът се поддържа на зададената стойност;
- 5-  време за пауза (cycles): времето в цикли, през което токът е равен на нула между един импулс и следващия (само в импулсен);
- 6-  брой импулси (n°): ако е 1, тогава точковото заваряване приключва след изтичане на времето за точково заваряване (4); ако е по-голямо от 1, показва броя на импулсите на тока, отдадени от машината (функция импулсен режим);
- 7-  кръгъл обобщаващ индикатор, с цифрова стойност в центъра, на зададените цикли;
- 8-  символ за термична аларма;
- 9-  мултифункционален цифров дисплей;
- 10-  символ за активно точково заваряване (отдаване на ток);
- 11-  символ за доближаване, активен със селектор на Фиг. D1-6 в положение НЕ ЗАВАРЯВА;
- 12-  **START** индикатор START: натиснете бутона на Фиг. D1-5, за да активирате машината;
- 13-  **PRG** символ персонализирана ПРОГРАМА;
- 14-  символ  запаметява /  не запаметява персоналната програма;
- 15-  кръгъл обобщаващ индикатор, с цифрова стойност в центъра на зададената мощност (power).

4.2.3 Начин на задаване на параметрите на точково заваряване

При всяко включване на машината и преди да натиснете бутона за стартиране "START" е възможно да се промени начина, по който се желае да се зададат

заваръчните параметри:

- "КРАТЪК" = EASY режим: позволява бързо и интуитивно избиране на двата основни заваръчни параметри "POWER" (1) и "време за токово заваряване" (4). Този режим не позволява запаметяване на персонални програми.
- "ПОДРОБЕН" = EXPERT режим: позволява избиране на всички заваръчни параметри, описани в предходния параграф. Този режим позволява запаметяване на персонални програми.

4.2.4 Гайка за компресия и регулиране на потока (ФИГ. D3)

1- Може да се стигне до гайката като се отвори вратата на задната част на апарата за токово заваряване.

Гайката позволява да се регулира упражняваната сила от електродите като се въздейства на предвалящото навиване на пружината: колкото пружината е по навита, толкова по-голяма ще бъде силата на електродите на апарата за токово заваряване.

2- Регулатор на потока (само реж. PCP) позволява да се забави движението за затваряне на рамената, за да се избегне отскачане на електродите върху детайла.

Завъртете винта на регулатора в посока обратна на часовниковата стрелка (+), за да увеличите потока на въздуха и скоростта за движение надолу на електродите; завъртете винта по посока на часовниковата стрелка (-), за да намалите потока на въздуха и скоростта за движението надолу на електродите.

4.2.5 Регулиране на налягането и манометър (ФИГ. D4 - само реж. PCP)

- 1- Ръкохватка за регулиране на налягането;
- 2- Манометър.

4.2.6 Съединения за въздух и вода (Фиг. G и H)

- G (1) - Съединение за тръбата на сгъстения въздух (само реж. PCP);
- G (2) - Филтър и отстраняване на конденза (само реж. PCP);
- H (1) - Съединения за водата INLET.
- H (2) - Съединения за водата OUTLET

4.3 ФУНКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ И ВЗАИМНО БЛОКИРАНЕ

4.3.1 Главен прекъсвач

- Положение "O" = отворено, заключва се с катинар (виж глава 1).



ВНИМАНИЕ! В положение "O" вътрешните клемми (L1+L2) за свързване на захранващия кабел са под напрежение.

- Положение "I" = затворено: апаратът за токово заваряване се захранва, но не функционира (STAND BY).

Функция аварийна ситуация

С функциониращ апарат за токово заваряване отварянето (поз. "I" => поз. "O") определя неговото спиране при безопасни условия:

- токът е блокиран;
- блокиране на преместването: цилиндър на разтоварване (където е наличен);
- автоматичното рестартиране е блокирано.



ВНИМАНИЕ! ПЕРИОДИЧНО ДА СЕ ПРОВЕРЯВА ПРАВИЛНОТО ФУНКЦИОНИРАНЕ НА БЕЗОПАСНОТО СПИРАНЕ.

4.3.2 Бутон за пускане "START"

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 сгъстен въздух), която е била прекъсната поради секционирание преди това или авария.



ВНИМАНИЕ! ПРОВЕРЯВАЙТЕ ПЕРИОДИЧНО ПРАВИЛНОТО ФУНКЦИОНИРАНЕ НА БЕЗОПАСНОТО ПУСКАНЕ.

4.3.3 Селектор за цикъл НЕ ЗАВАРЯВА / ЗАВАРЯВА

- НЕ ЗАВАРЯВА: позволява управление на апарата за токово заваряване без да се заварява. Използва се за извършване на движения на рамената и затваряне на електродите без отдаване на ток.



ДОПЪЛНИТЕЛЕН РИСК! В този режим на функциониране също съществува риск от премазване на горните крайници: вземете предпазни мерки според случая (виж глава безопасност).

- ЗАВАРЯВА (нормален цикъл на заваряване): активира апарата за токово заваряване за извършването на заваряване.

4.3.4 Термична защита (AL1)

Задейства се в случай на прекалено висока температура на апарата за токово заваряване, причинено от липсата или недостатъчен дебит на водата за охлаждане или от работен цикъл (DUTY CYCLE), който е по-голям от термичното ограничение.

Тази интервенция се сигнализира със светването на иконата на ФИГ. D2-9 и от AL1.

ЕФЕКТ: блокиране на тока (заваряването е блокирано).

ПОДНОВЯВАНЕ: ръчно (трябва да се натисне бутон "START") след като температурата се върне в допустимите граници (изгасване на икона AL1 и светване на "START").

4.3.5 Безопасност сгъстен въздух (AL6 - само реж. PCP)

Задейства се в случай на липса или спад в налягането ($p < 2.5 + 3bar$) на захранването със сгъстен въздух; задействането се сигнализира с показанието на манометъра ($0 + 3bar$) и от AL6 на дисплея.

ЕФЕКТ: блокиране на движението: отваряне на електродите (цилиндър на разтоварването); блокиране на тока (заваряването е блокирано).

ПОДНОВЯВАНЕ: ръчно (натискане на бутон "START") след връщане в допустимите стойности за налягане (показание "START" на дисплея).

4.3.6 Защита от по-високо и по-ниско напрежение (AL3 и AL4)

Задейства се в случай на прекомерно високо и ниско напрежение на захранването с електрическа енергия; задействането се сигнализира с показанието на AL3

(прекалено високо напрежение) и AL4 (прекалено ниско напрежение) на дисплея.

ЕФЕКТ: блокиране на движението: цилиндър в позиция разтоварване (където е наличен); блокиране на тока (заваряването е блокирано).

ПОДНОВЯВАНЕ: ръчно (трябва да се натисне бутон "START") след като напрежението се върне в допустимите граници (показание "START" на дисплея).

5. ИНСТАЛИРАНЕ



ВНИМАНИЕ! ВСИЧКИ ОПЕРАЦИИ ПО ИНСТАЛИРАНЕ И ОПЕРАЦИИ ПО ЕЛЕКТРИЧЕСКОТО И ПНЕВМАТИЧНО СВЪРЗВАНЕ ДА СЕ ИЗВЪРШВАТ САМО ПРИ НАПЪЛНО ЗАГАСЕН И ИЗКЛЮЧЕН ОТ ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА МРЕЖА, АПАРАТ ЗА ТОКОВО ЗАВАРЯВАНЕ. ЕЛЕКТРИЧЕСКИТЕ СВЪРЗВАНИЯ ТРЯБВА ДА БЪДАТ ИЗВЪРШВАНИ ЕДИНСТВЕНО ОТ ОБУЧЕН И КВАЛИФИЦИРАН ЗА ТАЗИ ДЕЙНОСТ, ПЕРСОНАЛ.

5.1 ПОДГОТОВКА

Разпаковайте апарата за токово заваряване, извършете свързванията, както е посочено в тази глава

5.2 НАЧИНИ ЗА ПОВДИГАНЕ (ФИГ.Е)

Повдигането на апарата за токово заваряване трябва да се извърши с двойно въже и куки, като се използват съответните пръстени.

Абсолютно е забранено да се повдига апарата за токово заваряване по начини, различни от посочените (напр. върху рамене или електроди).

5.3 МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ

Определете в зоната на инсталиране достатъчно обширно пространство без препятствия, така че да гарантира достъпа до командния панел и работното място (електроди) 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 токово заваряване върху равна повърхност от хомогенен и компактен материал (подове от бетон или с аналогични физични характеристики).

Фиксирайте апарата за токово заваряване към пода с четири винта M10 като използвате съответните отвори в основата; всеки отделен елемент със стабилно положение на пода, трябва да гарантира съпротивление на телене от поне 60Kg (60daN).

Максимално натоварване
Максималното натоварване, което се прилага върху долното рамо (концентрирано върху оста на електрода) е от 35Kg (35daN).


5.4 СВЪРЗВАНЕ С МРЕЖАТА

5.4.1 Предупреждения

- Преди да се извърши, каквото и да е електрическо свързване, проверете върху табелата с технически характеристики на апарата за токово заваряване, дали данните отговарят на напрежението и честотата на мрежата при мястото на инсталацията.

- Апаратът за токово 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 A () за монофазните машини;

- Тип B () за трифазните машини.

- С цел да се удовлетворят изискванията на Стандарт EN 61000-3-11 (Flicker) се препоръчва свързването на апарата за токово заваряване към интерфейсните точки на захранващата мрежа, които са с импеданс по-малък от $Z_{max} = 0.066 \text{ ohm}$.

- Апаратът за токово заваряване не отговаря на изискванията на стандарт IEC/EN 61000-3-12.

Ако апаратът за токово 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 Свързване на захранващия кабел на апарата за токово заваряване (ФИГ. F)

Свалете десния страничен панел; монтирайте предоставения блокиращ елемент за кабела в съответствие с отвора, предвиден върху задния панел.

Прекарайте през блокиращия елемент и свържете захранващия кабел с клемите на захранващия блок (фази L1(N) - L2) и към клемата на заземяващия предпазен проводник - жълто-зелен).

Според модела на клеморедата, екипирайте краищата на кабела, както е посочено на фигурата (ФИГ. F1, F2).

Блокирайте кабела като затегнете винтовете на канала за кабела.

Вижте параграф "ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ" за минималното допустимо секционирание на проводниците.

5.4.3 Щепсел и контакт

Свържете към захранващия кабел нормализиран щепсел (3P+T : използват се само 2 полюса за МЕЖДУФАЗОВО свързване 400V; 2P+T: свързване 230V МОНОФАЗНО) с подходяща издръжливост и да се предвиди контакт за мрежата, обезопасен с предпазители или с автоматичен магнитотермичен прекъсвач; специалната заземяваща клемата трябва да бъде свързана със заземяващия проводник (жълто-зелен) на захранващата линия.

Капацитетът и характеристиките на задействане и на магнитотермичния прекъсвач са отразени в параграф "ДРУГИ ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ" и/или ТАБ. 1.

Когато са инсталирани повече от един апарат за токово заваряване, захранването да се разпредели циклично между трите фази, така че натоварването да бъде по равномерно;

пример:

апарат за токово заваряване 1: захранване L1-L2;

апарат за токово заваряване 2: захранване L2-L3;

апарат за токово заваряване 3: захранване L3-L1.



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 (ФИГ. G) (само реж. РСР)

- Подсигурете линия за състен въздух с работно налягане поне 6 bar.
- Свържете съединението за тръбата, предоставено като аксесоар, към съединението за газ от 1/8 на ФИГ. G-1; осигурете непропускливостта на свързванията с тefлоновата лента.
- Свържете гъвкавата тръба за състен въздух с подходящ диаметър за съединението (използвано); осигурете непропускливостта на свързванията с подходяща превръзка или пръстен.

5.6 СВЪРЗВАНЕ НА ОХЛАЖДАЩАТА ИНСТАЛАЦИЯ (ФИГ. H)

Трябва да се подсигури тръбопровод за водата при температура не по-висока от 30°C, с минимален дебит (Q) не по-малък от посочения в ТЕХНИЧЕСКИТЕ ДАННИ. Може да се направи отворена охлаждаща инсталация (обратната вода без рециклиране) или затворена, при условие, че са спазени параметрите на температурата и дебита на водата на входа.

Свържете специалните съединения за водата, предоставени като аксесоар към съединенията за газ от 1/8 на ФИГ. H: съединенията за водата имат предпазен пръстен "OR" и не е необходима тefлонова лента за тяхното свързване.

Свържете тръбата за водата (ФИГ. H-1) към външната канализация за вода като проверите правилното изтичане и дебита на тръбата за обратна вода (ФИГ. H-2); осигурете непропускливостта на свързванията с подходяща превръзка или пръстен.



ВНИМАНИЕ! Заваръчни операции извършени при отсъствие или недостатъчна циркулация на вода могат да предизвикат извездане извън строя на апарата за точково заваряване, поради повреди от свързването.

6. ЗАВАРЯВАНЕ (Точково заваряване)

6.1 ПРЕДВАРИТЕЛНИ ОПЕРАЦИИ

Преди да извършите каквато и да е операция за заваряване (точково заваряване) е необходимо извършването на серия от проверки и настройки, които трябва да се направят за главен прекъсвач в положение "O" (във версиите РСР със заключен катинар) и секционирано захранване със състен въздух (НЕ Е СВЪРЗАНО):

- Проверете електрическото свързване, дали е извършено правилно, според инструкциите по-горе.
- Пуснете да циркулира водата за охлаждане.
- Пригответе диаметъра "d" на контактната повърхност на електродите според дебелината "s" на ламарината за заваряване съгласно отношението $d = 4 \div 6 \sqrt{s}$.
- Поставете между електродите материал с еквивалентна дебелина на дебелината на ламарината за заваряване; проверете, дали раменете, доближени ръчно, са успоредни. Извършете, ако е необходимо, регулиране като разхлабите блокиращите винтове на ръкохватките за електродите, докато откриете най-подходящото положение за работата, която трябва да се извърши; стегнете старателно докрай блокиращите винтове.
- В модели PTE и РСР28 може да бъде регулирано също отклонението между раменете като се въздейства върху фиксиращите винтове на съединението на долния държач на рамото (виж технически данни).
- Отворете предпазния капак, поставен на задната страна на апарата за точково заваряване като разхлабите четирите фиксиращи винта и стигнете до гайката, регулираща силата на електродите (ключ N.30). Като натиснете пружината (завиване по посока на часовниковата стрелка на гайката) електродите ще упражняват постепено нарастваща сила със стойности включени от минимум до максимум (виж технически данни). Тази сила трябва пропорционално да се увеличи с увеличаването на дебелината на ламарините за заваряване и на диаметъра на върха на електрода.
- Въздействайте евентуално на редуктора за потока на ФИГ. D3-2, за да забавите слизането на електродите; Препоръчва се да се компенсира забавянето на затварянето на рамото с по-дълго време на доближаване, за да се позволи на силата да достигне максималната стойност, преди машината да започне точковото заваряване. Ориентировъчно, с налягане на входа от 8bar и регулиращ винт по средата на хода, задайте 100 цикъла на доближаване (2s); с изцяло отворен регулиращ винт (напълно завъртян винт по посока обратна на часовниковата стрелка и поток на въздуха, който не е прекъснат) задайте 20 цикъла (400ms).
- Затворете отново капака, за да избегнете проникването на външни тела и евентуални инцидентни контакти с частите под напрежение или движещите се части.
- В моделите РСР проверете свързването на състения въздух, извършете свързването на захранващия тръбопровод на пневматичната мрежа; регулирайте налягането чрез кръглото копче на редуктора, докато прочете стойността от 6bar (90 PSI) върху манометъра.

6.2 РЕГУЛИРАНЕ НА ПАРАМЕТРИТЕ

Параметрите, които са от значение за определяне на диаметъра (секция) и механичната устойчивост на точката:

- силата упражнявана от електродите (da N); 1 da N = 1.02 kg.
 - диаметър на контактната повърхност на електродите (mm);
 - заваръчен ток (kA);
 - време на заваряване (цикли); (на 50Hz 1 цикъл = 0.02секунди).
- Следователно трябва да се имат в предвид тези фактори при регулирането на апарата за точково заваряване, тъй като те взаимодействат помежду си в относително широки диапазони.
- Не трябва да се пренебрегват други фактори, които мога да променят резултатите, като:
- прекомерни спадове на напрежението в захранващата линия;
 - прекомерно нагряване на апарата за точково заваряване, определен от недостатъчно охлаждане или неспазване на отношението на прекъсване на работа;
 - структура и размери на частите във вътрешността на раменете;
 - отклонение между раменете (регулира се в моделите PTE-PCP 28);
 - дължина на раменете (виж технически данни);

При липса на специфичен опит е уместно да се извършат няколко опита на точково заваряване като се използва ламарина със същото качество и дебелина като тези на работата, която трябва да се извърши. Да се предпочитат, където е възможно, високи стойности на тока (регулиране чрез "POWER") и кратки времена (регулиране чрез "CYCLES").

6.3 ПРОЦЕДУРИ

- Затворете главния прекъсвач на апарата за точково заваряване (поз."I"); дисплеят светва: при наличието на икона "START" захранването е правилно и апаратът за точково заваряване е готов, но не е активиран.
- Преди да задействате бутон START на ФИГ. D1-5 е възможно да зададете един от два различни режима на работа на машината: натиснете бутон за

режим "MODE" на ФИГ. D1-3 и изберете режим "EASY" (само икони "POWER" и "CYCLES") или режим "EXPERT" (всички заваръчни параметри са активни).

- Натиснете бутон "START" и поставете селектора за цикъл в положение за заваряване (ФИГ. D1-6).
- Задайте заваръчните параметри.
- Поставете върху долния електрод ламарините, върху които ще се извършва точково заваряване.
- Натиснете педала докрай (модел PTE), или клапата с педал (модел РСР), за да получите:
 - A) затваряне на ламарините между електродите с предварително регулирана сила;
 - B) преминаване на заваръчния ток с предварително зададен интензитет и продължителност (време), което се сигнализира със светването и изгасването на иконата на ФИГ. D2-11.
- Спрете да натискате педала малко след изгасването (0.5 + 2s) на иконата (край на заваряването); това закъснение (поддържане) придава по-добри механични характеристики на точката.
- 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.

6.4 УПРАВЛЕНИЕ НА ПРОГРАМИТЕ В РЕЖИМ "EXPERT"

6.4.1 Съхраняване на параметрите на точково заваряване

- Като започнете от първоначалната свободна програма, идентифицираща се с надпис "PCP" или "PTE" в центъра на дисплея, задайте желаните заваръчни параметри.
- Натиснете няколко пъти бутон "MODE", докато светне иконата на диска (ФИГ. D2-15), след това дръжте натиснат бутон "MODE": заваръчните параметри ще се запамят в първата персонализирана програма, която е на разположение, например в "PRG 001"; програмата веднага ще се запамети и ще се избира с името "PRG 001" в центъра на дисплея.

ЗАБЕЛЕЖКА: параметрите на една свободна програма могат винаги да се визуализират чрез бутон за режим "MODE" и да се променят с бутони "+" и "-"; параметрите на една персонализирана програма могат да се визуализират чрез бутон за режим "MODE" и да се променят само чрез процедурата, описана в следващия параграф.

6.4.2 Промяна на параметрите на точково заваряване на персонализирана програма

- Като започнете от персонализираната програма, идентифицираща се с надписа "PRG ---" в центъра на дисплея, натиснете бутона за режим "MODE", докато се появи надписа "PRG", който мига;
- потвърдете с бутон за режим "MODE" номера на програмата, след това променете наличните параметри;
- в края на промените, дръжте бутона за режим "MODE" натиснат, докато не се покаже зачеркната икона в диска (НЕ ЗАПАМЕТЯВА);
- натиснете отново "MODE", за да се покаже иконата в диска (ЗАПАМЕТЯВА) и след това потвърдете, като дръжте натиснат "MODE".

6.4.3 Избиране на програма

- Като започнете от произволна програма, дръжте натиснат бутона за режим "MODE", докато мига надписа "PRG", след това изберете номера на програмата, която искате да изберете като натискате бутони "+" и "-": на номерата съответстват персонализираните програми, докато "DEF" е фабричната или свободна програма.
- Дръжте натиснат "MODE", за да потвърдите.

6.4.4 Изтриване на програма

- Като започнете от произволна програма, дръжте натиснат бутона за режим "MODE", докато мига надписа "PRG", след това изберете номера на програмата, която искате да нулирате като натискате бутони "+" и "-".
- Дръжте едновременно натиснати бутони "+" и "-", за да изтриете параметрите на програмата.

ЗАБЕЛЕЖКА: параметрите на програмата "DEF" или свободна програма не могат да се нулират: като се държат натиснати едновременно бутоните "+" и "-" се зареждат фабричните параметри.

7. ПОДДРЪЖКА



ВНИМАНИЕ! ПРЕДИ ДА ИЗВЪРШИТЕ ОПЕРАЦИИТЕ ПО ПОДДРЪЖКА, УВЕРЕТЕ СЕ, ЧЕ АПАРАТЪТ ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ Е ИЗГАСЕН И ИЗКЛЮЧЕН ОТ ЗАХРАНВАЩАТА МРЕЖА.

Във версиите със задействане с пневматичен цилиндър (мод. РСР) е необходимо да се блокира прекъсвача в положение "O" с предоставения катинар.

7.1 ОБИКНОВЕНА ПОДДРЪЖКА

ОПЕРАЦИИТЕ ПО ОБИКНОВЕНА ПОДДРЪЖКА МОГАТ ДА БЪДАТ ИЗВЪРШЕНИ ОТ ОПЕРАТОРА.

- изравняване/възстановяване на диаметъра и на профила на върха на електрода;
- проверка на подреждането на електродите;
- проверка на охлаждането на електродите и раменете (НЕ ВЪВ ВЪТРЕШНОСТТА НА АПАРАТА ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ);
- проверка на натоварването на пружината (сила на електродите);
- отстраняване на конденза във филтъра на входа за състения въздух.
- контрол на охлаждането на кабели и клещи;
- проверка на целостта на захранващия кабел на апарата за точково заваряване и клещите.
- подмяна на електродите и рамената;
- периодична проверка на нивото на водата за охлаждане в резервоара.
- периодична проверка, за откриване на течове на водата.

7.2 ИЗВЪНРЕДНА ПОДДРЪЖКА

ОПЕРАЦИИТЕ ПО ИЗВЪНРЕДНА ПОДДРЪЖКА ТРЯБВА ДА БЪДАТ ИЗВЪРШВАНИ ЕДИНСТВЕНО ОТ ЕКСПЕРТЕН И КВАЛИФИЦИРАН ПЕРСОНАЛ В ОБЛАСТТА НА ЕЛЕКТРО-МЕХАНИКАТА.



ВНИМАНИЕ! ПРЕДИ ДА МАХНИТЕ ПАНЕЛИТЕ НА АПАРАТА ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ И ДА СТИГНЕТЕ ДО НЕГОВАТА ВЪТРЕШНА ЧАСТ, УВЕРЕТЕ СЕ ЧЕ АПАРАТЪТ ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ Е ИЗГАСЕН И ИЗКЛЮЧЕН ОТ ЗАХРАНВАЩАТА ЕЛЕКТРИЧЕСКА ИЛИ ПНЕВМАТИЧНА ИНСТАЛАЦИЯ (ако има такава).

Евентуални проверки, извършвани под напрежение във вътрешността на апарата за точково заваряване, могат да предизвикат 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, зависеща от употребата и наличието на прах в работната среда, проверявайте вътрешната част на апарата за точково заваряване и почиствайте праха и металните частици, които са се натрупали върху трансформатора, върху модула тиристори, захранващия клеморед и т.н., посредством струя сух състен въздух (max 5bar).

Избягвайте да насочвате струята със състен въздух върху електронните платки, за тяхното почистване трябва да предвидите много мека четка или специални за това разтворители.

По този повод:


- проверете, дали изолацията на кабелите не е повредена или дали електрическите съединения не са разхлабени-окисидирани.
- смажете шарнирните оси и болтовете.
- проверете, дали свързващите винтове на вторичната намотка на трансформатора в основата на държачите на раменете са добре затегнати и дали няма белези от оксидиране или пренагриване; проверете също така блокиращите винтове на рамене и ръкохватките за електродите.
- проверете, дали свързващите винтове на вторичната намотка на трансформатора на прътовете / изходните сплитания са добре затегнати и дали няма белези от оксидиране или пренагриване.
- проверете, дали свързващите винтове на вторичната намотка на трансформатора (ако има такива) са добре затегнати и дали няма белези от оксидиране или пренагриване.
- контролирайте правилното циркулиране на водата за охлаждане (минималния изискван дебит) и отличната непропускливост на тръбите.
- контролирайте за евентуално изпускане на въздух.
- След като сте извършили поддръжка или поправка, възстановете връзките и кабелажите, както са били преди това като се погрижите да не влизат в контакт с движещи се части или части, които могат да достигнат високи температури. Свържете всички проводници, както са били преди това като се погрижите да бъдат разделени между тях връзките на първичния трансформатор с високо напрежение от тези на вторичния трансформатор с ниско напрежение. Използвайте всички оригинални шайби и винтове, за затварянето на структурата.

8. ОТКРИВАНЕ НА ПОВРЕДИ


В СЛУЧАЙ НА ЕВЕНТУАЛНО 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 (пол. " | ") дали дисплеят е включен; в противен случай, дефектът е в захранващата линия (кабели, контакт и щепсел, предпазители, прекомерен спад в напрежението и т.н.).
- Не са се задействали аларми; ако случаят е такъв, изчакайте светването на иконата "START" и натиснете бутона, за да активирате отново апарата за точково заваряване; проверете, дали циркулира правилно водата за охлаждане и евентуално намалете съотношението на прекъсване на цикъла на работа; проверете за наличието на състен въздух (само реж. РСР); проверете, дали захранващото напрежение отговаря на стойността на табелата с данни $\pm 10\%$.
- С натиснат педал или задействан цилиндър, дали изпълнителното устройство на електрическото управление затваря ефективно терминалите (контактите), като активира електронната платка: иконата за точково заваряване свети за зададеното време.
- Дали елементите, които са част от вторичната система (предпазители на държачите на раменете - рамене - ръкохватки на електродите) са неефикасни, поради разхлабени винтове или окисления.
- Заваръчните параметри (сила и диаметър на електродите, време и ток на заваряване) са подходящи за извършваната обработка.

В модел РСР:

- налягането на състения въздух не е по-ниско от границата, при която се намесва защитния механизъм;
- селекторния ключ цикъл не е грешно поставен в положение  (само

налягане - не заварява);

- не е задействан бутона за пускане  след всяко затваряне на главния

прекъсвач или след всяка намеса на защитните механизми/механизмите за безопасност:

- а) липса на напрежение в мрежата;
- б) липса/недостатъчно налягане на състения въздух;
- в) температура по-висока от нормалната;
- г) по-високо/по-ниско от нормалното напрежение.

| | <i>str.</i> | | <i>str.</i> |
|--|-------------|---|-------------|
| 1. OGÓLNE BEZPIECZEŃSTWO PODCZAS SPAWANIA OPOROWEGO | 106 | 5.1 WYPOSAŻENIE..... | 108 |
| 2. WPROWADZENIE I OGÓLNY OPIS | 107 | 5.2 SPOSÓB PODNOSZENIA (RYS.E)..... | 108 |
| 2.1 GŁÓWNE PARAMETRY | 107 | 5.3 USTAWIENIE | 108 |
| 2.2 AKCESORIA NA ZAMÓWIENIE | 107 | 5.4 PODŁĄCZENIE DO SIECI..... | 108 |
| 3. DANE TECHNICZNE | 107 | 5.4.1 Zalecenia..... | 108 |
| 3.1 TABLICZKA ZNAMIONOWA (RYS. A)..... | 107 | 5.4.2 Podłączenie kabla zasilającego do spawarki punktowej (RYS.F)..... | 108 |
| 3.2 POZOSTAŁE DANE TECHNICZNE (RYS. B) | 107 | 5.4.3 Wtyczka i gniazdko | 108 |
| 4. OPIS SPAWARKI PUNKTOWEJ | 107 | 5.5 PODŁĄCZENIE PNEUMATYCZNE (RYS. G) (tylko mod. PCP) | 108 |
| 4.1 ZESPÓŁ SPAWARKI PUNKTOWEJ I WYMIARY GABARYTOWE (RYS. C)..... | 107 | 5.6 PODŁĄCZENIE OBWODU CHŁODZENIA (RYS. H)..... | 108 |
| 4.2 URZĄDZENIA STERUJĄCE I REGULACJE | 107 | 6. SPAWANIE (Punktowanie) | 109 |
| 4.2.1 Panel sterujący (RYS. D1) | 107 | 6.1 OPERACJE WSTĘPNE | 109 |
| 4.2.2 Opis ikon (RYS. D2)..... | 107 | 6.2 REGULACJA PARAMETRÓW..... | 109 |
| 4.2.3 Tryb ustawiania parametrów spawania punktowego..... | 107 | 6.3 PROCES..... | 109 |
| 4.2.4 Nakrętka kompresyjna i regulacja przepływu (FIG. D3)..... | 108 | 6.4 ZARZĄDZANIE PROGRAMAMI W TRYBIE "EXPERT" | 109 |
| 4.2.5 Regulacja ciśnienia i manometr (RYS. D4 - tylko tryb PCP)..... | 108 | 6.4.1 Zapisywanie parametrów spawania punktowego..... | 109 |
| 4.2.6 Przyłącza powietrza i wody (Rys. G i H) | 108 | 6.4.2 Zmiana parametrów spawania punktowego programu spersonalizowanego ... | 109 |
| 4.3. Funkcje bezpieczeństwa i blokada bezpieczeństwa | 108 | 6.4.3 Przywoływanie programu | 109 |
| 4.3.1 Wyłącznik główny | 108 | 6.4.4 Kasowanie programu | 109 |
| 4.3.2 Przycisk uruchamiający "START"..... | 108 | 7. KONSERWACJA | 109 |
| 4.3.3 Przełącznik cyklu NIE SPAWA / SPAWA..... | 108 | 7.1 RUTYNOWA KONSERWACJA..... | 109 |
| 4.3.4 Zabezpieczenie termiczne (AL1)..... | 108 | 7.2 NADZWYCZAJNA KONSERWACJA | 109 |
| 4.3.5 Bezpieczeństwo sprężonego powietrza (AL6 - tylko mod. PCP)..... | 108 | 8. WYSZUKIWANIE USTEREK..... | 109 |
| 4.3.6 Zabezpieczenie przed zbyt wysokim i zbyt niskim napięciem (AL3 i AL4)..... | 108 | | |
| 5. INSTALOWANIE | 108 | | |

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 siłownika pneumatycznego) jest wyposażona w wyłącznik główny, pełniący funkcję awaryjną, wyposażony w kłódkę umożliwiającą zablokowanie w położeniu „O” (otwarty).

Kłódkę do kłódky 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 niestarego 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 do 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).
Ta sama procedura musi być również przestrzegana podczas podłączania do sieci wodnej lub do systemu chłodzenia z zamkniętym obwodem (spawarki punktowe chłodzone wodą) oraz podczas wykonywania wszelkich operacji naprawy (nadzwyczajna konserwacja).
- W spawarkach punktowych uruchamianych z pomocą siłownika pneumatycznego należy zablokować wyłącznik główny w położeniu „O”, zamykając na kłódkę znajdującą się w wyposażeniu urządzenia.
Tę samą procedurę należy również przestrzegać podczas podłączania do sieci wodnej lub do systemu chłodzenia z zamkniętym obwodem (spawarki punktowe chłodzone wodą) oraz podczas wykonywania wszelkich operacji naprawy (nadzwyczajna 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 zawierają 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 zespalany 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 narażenia na działanie dymów spawalniczych w zależności od ich składu, stężenia i czasu trwania samego narażenia.



- Chronić zawsze oczy z pomocą specjalnych okularów ochronnych.
- Noś rękawice i odzież ochronną odpowiednio dla operacji wykonywanych podczas spawania oporowego.
- Halaśliwość: Jeżeli w wyniku szczególnie intensywnych operacji spawania zostanie stwierdzony poziom codziennego narażenia osobistego (LEP,d) równy lub wyższy od 85db(A), należy obowiązkowo zastosować odpowiednie środki ochrony osobistej.



- Przepływający prąd punktowania powoduje powstawanie pól elektromagnetycznych (EMF) zlokalizowanych w pobliżu obwodu punktowania.

Pola elektromagnetyczne mogą nakładać się na funkcjonowanie aparatury medycznej (np. stymulatory serca, aparaty tlenowe, protezy metalowe, itp.). Należy stosować 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 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, najbliżej jak tylko jest to możliwe do wykonywanego połączenia.
- Nie wykonuj połączeń punktowych w pobliżu spawarki punktowej, nie siadaj i nie opieraj się o nią podczas wykonywania operacji, (minimalna odległość: 50cm).
- Nie pozostawiaj przedmiotów ferromagnetycznych w pobliżu obwodu spawania punktowego.
- Minimalna odległość:
- d= 40cm (Rys. I);



- 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 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 ZGNIĘCIA 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 podtrzymywać i prowadzić poddawany obróbce przedmiot w sposób umożliwiający utrzymywanie rąk w odpowiedniej odległości od strefy niebezpiecznej odpowiadającej elektrodom.
- W przypadku używania przenośnej spawarki punktowej: mocno chwyć zacisk obiema 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 odległość 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.

RYZIKO OPARZEŃ

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!

RYZIKO PRZEWRÓCENIA 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 - posadzkę pochyłą lub nierówną, 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 urządzeń 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 SIECI ZASILANIA ELEKTRYCZNEGO I PNEUMATYCZNEGO (jeżeli występuje). ZABLOKUJ WYŁĄCZNIK GŁÓWNY W POZYCJI „O”, ZAMKNIJ NA KLÓDKĘ I WYJMIJ KLUCZ w modelach uruchamianych z pomocą SIŁOWNIKA PNEUMATYCZNEGO).

MAGAZYNOWANIE

- Umieść 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 od -15°C do 45°C.
- W przypadku urządzeń wyposażonych w system chłodzenia wodnego i temperatury otoczenia nieprzekraczającej 0°C: dolej odpowiedniego płynu niezamarzającego lub całkowicie opróżnij obwód hydrauliczny i zbiornik z wodą. Zastosuj zawsze odpowiednie środki chroniące urządzenie przed wilgocią, brudem i korozją.

2. WPROWADZENIE I OGÓLNY OPIS

2.1 GŁÓWNE PARAMETRY

Spawarki punktowe stojące z elektrodą opadającą ruchem krzywoliniowym, przeznaczone do spawania oporowego (jeden punkt) z cyfrowym sterowaniem mikroprocesorowym.

Główne parametry urządzenia są następujące:

- ograniczenie prądu linii po włączeniu urządzenia (sterowanie cosφ włączeniem);
- wybór optymalnego prądu spawania punktowego, w zależności od mocy sieci będącej do dyspozycji;
- wybór optymalnych parametrów cyklu spawania (czas zbliżania, czas rampy, czas spawania, czas przerwy i liczba impulsów);
- wczytywanie preferowanych programów;
- podświetlany wyświetlacz ciekłokrystaliczny umożliwiający wyświetlanie poleceń i ustawionych parametrów;
- zabezpieczenie termiczne z sygnalizacją (przeciążenie lub brak wody chłodzącej);
- sygnalizacja i zablokowanie w przypadku zbyt wysokiego lub zbyt niskiego napięcia zasilania;
- sygnalizacja braku powietrza (tylko w modelach ze sterowaniem pneumatycznym „PCP”);
- regulacja przepływu powietrza umożliwiająca spowolnienie zamykania ramion (tylko w modelach ze sterowaniem pneumatycznym „PCP”).

Uruchomienie:

- modele „PTE”: mechaniczne z pomocą włącznika nożnego z regulowaną długością dźwigni;
- modele „PCP”: pneumatyczne z pomocą siłownika podwójnego działania, sterowanego przez zawór przy pomocy włącznika nożnego.

2.2 AKCESORIA NA ZAMÓWIENIE

- Dwa ramiona o długości 500mm, wraz z uchwytami elektrodowymi i elektrodami standardowymi.
- Dwa ramiona o długości 700mm, wraz z uchwytami elektrodowymi i elektrodami standardowymi.
- Elektrody wygięte.
- Zespół do chłodzenia wodą z zamkniętym obwodem (przeznaczony wyłącznie dla modeli PTE lub PCP 18).

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:

- 1- Ilość faz oraz częstotliwość linii zasilania.
- 2- Napięcie zasilania.
- 3- Moc sieci przy ustalonym stanie pracy (100%).
- 4- Moc znamionowa sieci z 50% trybem pracy urządzenia.
- 5- Maksymalne napięcie jałowe elektrod.
- 6- Maksymalny prąd zwarcia elektrod.
- 7- Prąd wtórny przy ustalonym stanie pracy (100%).
- 8- Przeswit i długość ramion (standard).
- 9- Regulowany minimalny i maksymalny nacisk elektrod.
- 10- Ciśnienie znamionowe źródła sprężonego powietrza.
- 11- Ciśnienie źródła sprężonego powietrza niezbędne dla uzyskania maksymalnego nacisku elektrod.
- 12- Przepływ wody chłodzącej.
- 13- Spadek ciśnienia znamionowego płynu do chłodzenia.
- 14- Masa urządzenia do spawania.
- 15- Symbole dotyczące norm 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 (RYS. B)

4. OPIS SPAWARKI PUNKTOWEJ

4.1 ZESPÓŁ SPAWARKI PUNKTOWEJ I WYMIARY GABARYTOWE (RYS. C)

4.2 URZĄDZENIA STERUJĄCE I REGULACJE

4.2.1 Panel sterujący (RYS. D1).

- 1- wyłącznik główny (w modelach PCP z funkcją wyłączania awaryjnego i pozycją „O” zamykaną na kłódkę: kłódkę z kluczami w wyposażeniu).
- 2- przycisk zwiększania (+) zmniejszania (-).
- 3- przycisk wyboru parametrów „MODE”.
- 4- podświetlany wyświetlacz ciekłokrystaliczny;
- 5- przycisk uruchamiania / START (mod. PCP);
- 6- przełącznik tylko ciśnienie (nie spawa) / spawa.

4.2.2 Opis ikon (RYS. D2).

Parametry spawania punktowego (1-7):

- 1- power (%): prąd spawania punktowego wyrażony w postaci wartości procentowej w stosunku do maksymalnej wartości;
- 2- zbliżanie (cycles): czas oczekiwania w cyklach przed dostarczeniem prądu, począwszy od zetknięcia elektrod z poddawany obróbce przedmiotem;
- 3- rampa (cycles): czas w cyklach, wykorzystywany przez prąd spawania punktowego do uzyskania wartości ustawionej przy pomocy „power”;
- 4- czas spawania punktowego (cycles): czas w cyklach, w ciągu którego wartość prądu jest utrzymywana na ustawionej wartości;
- 5- czas przerwy (cycles): czas w cyklach, w ciągu którego prąd jest zerowy pomiędzy dwoma kolejnymi impulsami (tylko w trybie pulsującym);
- 6- liczba impulsów (nr): 1 - spawanie punktowe zakończy się po czasie spawania punktowego (4); jeśli jest większa niż 1, wskazuje liczbę impulsów prądu dostarczanych przez urządzenie (funkcja pulsująca);
- 7- okrągły wskaźnik synoptyczny, z wartością numeryczną ustawionych cykli w części środkowej;
- 8- symbol alarmu termicznego;
- 9- 888 wyświetlacz wielofunkcyjny numeryczny;
- 10- symbol aktywnego spawania punktowego (dostarczanie prądu);
- 11- symbol zbliżania, aktywny z przełącznikiem na Rys. D1-6 w pozycji NIE SPAWA;
- 12- wskaźnik START: nacisnąć przycisk Rys. D1-5, aby aktywować urządzenie;
- 13- symbol spersonalizowanego PROGRAMU;
- 14- symbol zapisuje / nie zapisuje osobistego programu;
- 15- okrągły wskaźnik synoptyczny, z wartością numeryczną ustawionej mocy w części środkowej.

4.2.3 Tryb ustawiania parametrów spawania punktowego

Przy każdym włączeniu maszyny i przed naciśnięciem przycisku uruchamiającego „START” jest możliwa zmiana trybu, w którym zamierza się ustawić parametry spawania:

- tryb “ZREDUKOWANY” = EASY: umożliwi szybki i intuicyjny wybór dwóch głównych parametrów spawania “POWER” (1) oraz “czas spawania punktowego” (4). Ten tryb nie umożliwia zapisywania programów osobistych.
- tryb “POSZERZONY” = EXPERT: umożliwi wybór wszystkich parametrów spawania opisanych w poprzednim paragrafie. Ten tryb umożliwia zapisywanie programów spersonalizowanych.

4.2.4 Nakrętka kompresyjna i regulacja przepływu (FIG. D3)

- 1- Nakrętka jest dostępna po otwarciu drzwiczek znajdujących się z tyłu spawarki punktowej.
Umożliwia regulację siły wywieranej przez elektrody podczas wstępnego napinania ramion: im bardziej sprężyna będzie napięta, tym większa będzie siła w elektrodach spawarki punktowej.
- 2- Regulator przepływu (tylko mod. PCP) umożliwia spowolnienie ruchu zamykania ramion, w celu zapobieżenia odbijaniu się elektrod od przedmiotu.
Obrócić śrubę regulacyjną w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (+), aby zwiększyć przepływ powietrza i prędkość opuszczania elektrod; obrócić śrubę w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (-), aby zmniejszyć przepływ powietrza oraz prędkość opuszczania elektrod.

4.2.5 Regulacja ciśnienia i manometr (RYS. D4 - tylko tryb PCP)

- 1- Pokrętko do regulacji ciśnienia;
- 2- Manometr.

4.2.6 Przyłącza powietrza i wody (Rys.G i H)

- G (1) - Przyłącze przewodu rurowego sprężonego powietrza (tylko mod. PCP);
G (2) - Filtr i odpływ kondensatu (tylko mod. PCP);
H (1) - Przyłącza wody INLET.
H (2) - Przyłącza wody OUTLET.

4.3. FUNKCJE BEZPIECZEŃSTWA I BLOKADA BEZPIECZEŃSTWA

4.3.1 Wyłącznik główny

- Pozycja „O” = otwarty, zamykany na kłódkę (patrz rozdział 1).



UWAGA! W pozycji „O” zaciski wewnętrzne (L1+L2) umożliwiające podłączenie kabla zasilającego są pod napięciem.

- Pozycja „I” = zamknięty: spawarka punktowa jest zasilana, ale nie funkcjonuje (STAND BY), włączony wyświetlacz.

Funkcja awaryjna

Przy funkcjonującej spawarce punktowej, otwarcie (poz. „I”=>poz. „O”) powoduje wyłączenie w warunkach bezpieczeństwa:

- zablokowany prąd;
- zablokowanie ruchu: cylinder rozładowany, (gdzie występuje);
- zablokowane ponowne uruchomienie w trybie automatycznym.



UWAGA! OKRESOWO SPRAWDZAĆ PRAWIDŁOWE FUNKCJONOWANIE WYŁĄCZNIKA BEZPIECZEŃSTWA.

4.3.2 Przycisk uruchamiający „START”


Jego wciśnięcie jest konieczne w celu umożliwienia sterowania czynnością spawania w każdym z następujących warunków:

- po każdym zamknięciu wyłącznika głównego (poz. „O „=>poz. „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 SPRAWDZAĆ PRAWIDŁOWE FUNKCJONOWANIE BEZPIECZNEGO URUCHAMIANIA.

4.3.3 Przełącznik cyklu NIE SPAWA / SPAWA

-  NIE SPAWA: umożliwia sterowanie spawarką punktową bez spawania. Jest używany do przesuwania ramion oraz zamykania elektrod bez dostarczania prądu.



RYZIKO RESZTKOWE! Również w tym trybie funkcjonowania występuje zagrożenie zgnieciem kończyn górnych: **przedsięwziąć środki ostrożności odpowiednie dla danego przypadku (patrz rozdział dot. bezpieczeństwa).**

-  SPAWA (zwykły cykl spawania) aktywuje spawarkę punktową do wykonywania spawania.

4.3.4 Zabezpieczenie termiczne (AL1)

Zadziała w przypadku wzrostu temperatury spawarki punktowej, spowodowanego przez brak lub niedostateczny przepływ wody chłodzącej lub też przez cykl roboczy (DUTY CYCLE) przekraczający granicę termiczną.

Jego zadziałanie sygnalizowane jest przez zaświecenie się ikony - RYS. D2-9 i AL1.

EFEKT: blokada prądu (zablokowanie spawania).

RESET: w trybie ręcznym (wciśnięcie przycisku „START”) po powrocie do dopuszczalnego zakresu temperatury (zgaśnięcie ikony AL1 i włączenie „START”).

4.3.5 Bezpieczeństwo sprężonego powietrza (AL6 - tylko mod. PCP)

Zadziała w przypadku braku lub spadku napięcia ($p < 2,5 \pm 3\text{bar}$) zasilania sprężonym powietrzem; jego zadziałanie jest sygnalizowane na manometrze ($0 \pm 3\text{bar}$) i AL6 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 („START” na wyświetlaczu).

4.3.6 Zabezpieczenie przed zbyt wysokim i zbyt niskim napięciem (AL3 i AL4)

Zadziała w przypadku zbyt wysokiego lub zbyt niskiego napięcia zasilania elektrycznego; zadziałanie jest sygnalizowane przez symbol AL3 (zbyt wysokie napięcie) i AL4 (zbyt niskie napięcie) na wyświetlaczu.

EFEKT: zablokowanie ruchu: wyładowanie cylindra (gdzie występuje); zablokowanie prądu (spawanie zablokowane).

RESET: w trybie ręcznym (wciśnięcie przycisku START) po powrocie do dopuszczalnego zakresu napięcia („START” na wyświetlaczu).

5. INSTALOWANIE



UWAGA! WYKONAĆ WSZELKIE OPERACJE INSTALOWANIA ORAZ PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE I PNEUMATYCZNE PO UPRZEDNIM WYŁĄCZENIU SPAWARKI PUNKTOWEJ I ODŁĄCZENIU JEJ OD SIECI ZASILANIA.

PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE I PNEUMATYCZNE POWINNY BYĆ WYKONANE WYŁĄCZNIE PRZEZ PERSONEL DOŚWIADCZONY LUB WYKWALIFIKOWANY.

5.1 WYPOSAŻENIE

Rozpakować spawarkę punktową i wykonać podłączenia jak opisano w tym rozdziale.

5.2 SPOSÓB PODNOSZENIA (RYS.E)

Podnosić spawarkę punktową za pomocą podwójnej liny i haków, wykorzystując specjalne pierścienie.

Surowo zabrania się obwiązywania spawarki z zastosowaniem sposobów odmiennych od zalecanych (np. na ramionach lub na elektrodach).

5.3 USTAWIENIE

Zarezerwować do instalacji urządzenia strefę wystarczająco rozległą i pozbawioną przeszkód, która może zagwarantować całkowicie bezpieczny dostęp do panelu sterującego oraz do obszaru roboczego (elektrody).

Upewnić się, że w pobliżu otworu wlotowego i wylotowego powietrza chłodzącego nie znajdują się przeszkody, sprawdzić czy nie są zaszypane pyły przewodzące, opary korozyjne, wilgoć, itd..

Ustawić spawarkę punktową na równej powierzchni, wykonanej z jednolitego i zwartego materiału (posadzka betonowa lub o podobnych parametrach fizycznych).

Przykręcić urządzenie do podłoża czterema śrubami M10, wykorzystując specjalne otwory w podłożu; każdy pojedynczy element uszczelniający sztywno połączony z podłożem musi gwarantować wytrzymałość na rozciąganie co najmniej 60Kg (60daN). Obciążenie szczytowe

Obciążenie szczytowe, które może być zastosowane na ramieniu dolnym (skupiające się na osi elektrody) wynosi 35Kg (35daN).


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 uziemienia.

- Aby zagwarantować zabezpieczenie przed pośrednim kontaktem należy stosować wyłączniki różnicowoprądowe typu:

- Typ A  dla urządzeń jednofazowych;

- Typ B  dla urządzeń trójfazowych.

- Celem spełnienia wymagań normy EN 61000-3-11 (Flicker) zaleca się podłączenie spawarki punktowej do punktów interfejsowych sieci zasilania, które wykazują impedancję mniejszą od wartości $Z_{max} = 0,066 \text{ohm}$.

- 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 Podłączenie kabla zasilającego do spawarki punktowej (RYS.F)

Zdjąć boczny prawy panel; założyć blokadę kabla, znajdującą się w wyposażeniu, w pobliżu otworu przygotowanego na tylnym panelu.

Wkładając przez blokadę kabla podłączyć kabel zasilający do zacisków znajdujących się na tabliczce zaciskowej zasilania (fazy L1(N) - L2) oraz do zacisku śrubowego uziemienia zabezpieczającego - przewód żółto-zielony).

W zależności od modelu tabliczki zaciskowej należy wyposażyć terminale kabla jak pokazano na rysunkach (RYS.F1, F2).

Zablokować kabel dokręcając odpowiednie śruby.

Przeczytać paragraf „DANE TECHNICZNE”, aby uzyskać informacje dotyczące minimalnego dopuszczalnego przekroju przewodów.

5.4.3 Wtyczka i gniazdko

Podłącz kabel zasilający do znormalizowanej wtyczki (3P+T (B+U) : zostaną wykorzystane tylko 2 bieguny do połączenia 400V MIĘDZYFAZOWEGO; 2P+T (B+U): połączenie 230V JEDNOFAZOWE) o odpowiednim przepływie prądu i przygotuj gniazdko sieciowe zabezpieczone przez bezpieczniki lub automatyczny wyłącznik magnetotermiczny; podłącz specjalny zacisk uziemiający do przewodu uziomowego (żółto-zielony) linii zasilania.

Przepływy i parametry zadziałania bezpieczników oraz wyłącznika magnetotermicznego są podane w paragrafie „INNE DANE TECHNICZNE” i/lub w TAB. 1.

W przypadku zainstalowania kilku spawarek punktowych należy cyklicznie rozdzielić zasilanie pomiędzy trzy fazy, w taki sposób, aby uzyskać bardziej wyrównowane obciążenie; na przykład:

spawarka punktowa 1: zasilanie L1-L2;

spawarka punktowa 2: zasilanie L2-L3;

spawarka punktowa 3: zasilanie L3-L1.



UWAGA! Nieprzestrzeganie wyżej podanych zaleceń 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 (RYS. G) (tylko mod. PCP)

- Przygotować linię sprężonego powietrza z ciśnieniem roboczym o wartości co najmniej 6 bar.

- Podłączyć złączkę uchwytu rurowego dostarczoną w akcesoriach do przyłącza gazowego 1/8 na RYS. G-1; zagwarantować szczelność połączeń poprzez zabezpieczenie taśmą teflonową.

- Podłączyć elastyczny przewód rurowy sprężonego powietrza o odpowiedniej średnicy do złączki (wykorzystanej); zagwarantować szczelność połączeń przy pomocy odpowiedniej opaski lub kołnierza.

5.6 PODŁĄCZENIE OBWODU CHŁODZENIA (RYS. H)

Należy przygotować przewody rurowe doprowadzające wodę o temperaturze nieprzekraczającej 30°C, o minimalnym przepływie (Q) nie mniejszym od wartości podanej w DANYCH TECHNICZNYCH. Można zrealizować otwarty obwód chłodzenia (woda odprowadzana do jednorazowego użytku) lub obwód zamknięty, pod warunkiem, że będą przestrzegane parametry temperatury i przepływu wody doprowadzanej.

Podłączyć specjalne złączki wody, znajdujące się w akcesoriach, do przyłączy gazowych 1/8 na RYS. H: przyłącza wody są wyposażone w pierścienie uszczelniające „OR” i nie wymagają zastosowania taśmy teflonowej do ich połączenia.

Podłączyć przewód wlotowy wody (RYS. H-1) do zewnętrznej kanalizacji wody, weryfikując prawidłowy odpływ i przepływ przewodu powrotnego (RYS. H-2); zagwarantować szczelność połączeń przy pomocy odpowiedniej opaski lub kołnierza.



UWAGA! Operacje spawania wykonywane przy braku lub niedostatecznej cyrkulacji wody mogą powodować uszkodzenie urządzenia w wyniku przegrzania.

6. SPAWANIE (Punktowanie)

6.1 OPERACJE WSTĘPNE

Przed wykonaniem wszelkich operacji spawania (punktowania) należy wykonać następujące weryfikacje i regulacje, po uprzednim ustawieniu wyłącznika głównego w pozycji "O" (w wersjach PCP z zamkniętą kłódką) i podzieleniu zasilania sprężonego powietrza (NIE PODŁĄCZONE):

- Sprawdzić, czy podłączenie elektryczne zostało wykonane prawidłowo, zgodnie z wyżej podanymi wskazówkami.
- Włączyć cyrkulację wody chłodzącej.
- Dostosować średnicę "d" powierzchni stykowej elektrod w zależności od grubości "s" blachy przeznaczonej do punktowania, zgodnie ze wzorem $d = 4 + 6 \cdot \sqrt{s}$.
- Włożyć pomiędzy elektrody podkładkę o grubości równej grubości blach przeznaczonych do punktowania; sprawdzić, czy ramiona dosunięte ręcznie są równoległe.

Jeżeli to konieczne wyregulować, poluzowując wkręt blokujący uchwyty elektrodowe, aż do uzyskania najbardziej odpowiedniej pozycji dla danego rodzaju obróbki, który należy wykonać; dokładnie dokręcić do końca wkręt blokujący.

W modelach PTE i PCP28 może być również regulowany prześwit pomiędzy ramionami, poprzez dokręcenie śrub mocujących odlewany dolny uchwyt ramienia (patrz dane techniczne).

- Otworzyć drzwiczki zabezpieczające, znajdujące się z tyłu urządzenia, poluzowując cztery śruby mocujące, następnie dotrzeć do nakrętki regulującej nacisk elektrod (klucz Nr 30).

Naciskając sprężynę (prawoskrętne dokręcenie nakrętki), elektrody wywierają coraz większy nacisk o wartościach od minimalnej do maksymalnej (patrz dane techniczne).

Ten nacisk będzie zwiększany proporcjonalnie do zwiększanej grubości blachy przeznaczonej do punktowania oraz do średnicy końcówki elektrody.

- Ewentualnie wyregulować reduktor przepływu na RYS. D3-2, aby spowolnić opuszczanie elektrod;

Zaleca się przed rozpoczęciem spawania punktowego zrekompensować uzpalnianie zamykania ramienia przez dłuższy czas zbliżania, aby umożliwić uzyskanie maksymalnej wartości siły.

Orientacyjnie, przy wartości ciśnienia na wejściu rzędu 8bar i śrubie regulatora w połowie skoku, ustawić 100 cykli zbliżania (2s); przy całkowicie otwartej śrubie regulacyjnej (śruba całkowicie obrócona w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara) i przepływu powietrza nie zdławionym ustawić 20 cykli (400ms).

- Zamknąć drzwiczki, aby zapobiec przedostawianiu się obcych ciał i ewentualnemu przypadkowemu zetknięciu się elementów znajdujących się pod napięciem lub elementów znajdujących się w ruchu.

- W modelach PCP należy sprawdzić podłączenie sprężonego powietrza, podłączyć przewody rurowe zasilające do sieci pneumatycznej; wyregulować ciśnienie pokrętem reduktora, aż do odczytania na manometrze wartości 6bar (90 PSI).

6.2 REGULACJA PARAMETRÓW

Parametry, które określają średnicę (przekrój) oraz szczelność mechaniczną punktu są następujące:

- nacisk wywierany przez elektrody (daN); 1 daN = 1.02 kg.
- średnica powierzchni stykowej elektrod (mm);
- prąd spawania (kA);
- czas spawania (cykle); (przy 50Hz 1 cyklu = 0.02sekundy).

Podczas regulacji spawarki punktowej należy więc uwzględnić wszystkie te czynniki, ponieważ wzajemnie oddziałują one ze sobą, w zakresie stosunkowo rozległym.

Ponadto nie należy pominąć innych czynników, które mogą zmieniać wyniki operacji, takich jak:

- nadmierne spadki napięcia na linii zasilania;
- przegrzanie urządzenia spowodowane przez niedostateczne schłodzenie lub przez nieprzebranie trybu pracy urządzenia;
- budowa i wymiar części znajdujących się wewnątrz ramion;
- prześwit pomiędzy ramionami (regulowany w modelach PTE-PCP 28);
- długość ramion (patrz dane techniczne);

Z braku specyficznego doświadczenia wskazane jest wykonanie kilku prób punktowania, z zastosowaniem wkładek z blachy o tej samej jakości i grubości co materiał przeznaczony do obróbki.

Tam, gdzie jest to możliwe preferować wysokie wartości prądu (regulacja przy użyciu "POWER") i krótki czas (regulacja przy użyciu "CYCLES").

6.3 PROCES

- Zamknąć wyłącznik główny spawarki punktowej (poz. "I"); wyświetlacz włączy się; w obecności ikony "START" zasilanie jest prawidłowe, a spawarka punktowa jest gotowa, ale nie aktywna.

- Przed naciśnięciem przycisku START na RYS. D1-5, można ustawić dwa różne tryby pracy maszyny: nacisnąć przycisk "MODE" na RYS. D1-3 i wybrać tryb "EASY" (tylko ikony "POWER" i "CYCLES") lub tryb "EXPERT" (wszystkie parametry spawania aktywne).

- Nacisnąć przycisk "START" i przełączyć przełącznik cyklu do pozycji spawania (RYS.D1-6).
- Ustawić parametry spawania.

- Dosunąć blachy przeznaczone do punktowania do dolnej elektrody.
- Wcisnąć wyłącznik nożny do końca (model PTE) lub zawór pedałowaty (model PCP) uzyskując:

A) zaciśnięcie blach pomiędzy elektrodami z wstępnie ustawioną siłą;

B) przepływ prądu spawania z wstępnie ustawionym natężeniem i cyklem (czas) sygnalizowanymi przez zaświecenie się i następnie zgaśnięcie ikony na RYS. D2-11.

- Zwolnić wyłącznik nożny po kilku sekundach (0,5 ± 2s), które upłyną od zgaśnięcia ikony (koniec spawania); to opóźnienie (podtrzymywanie) nadaje wykonywanemu punktowi lepsze parametry mechaniczne.

Punkt zostanie uznany za wykonany prawidłowo, jeżeli podczas przeprowadzania próby rozciągania na próbkę, rdzeń wykonanego punktu zostanie przyjęty z jednej z dwóch blach.

6.4 ZARZĄDZANIE PROGRAMAMI W TRYBIE "EXPERT"

6.4.1 Zapisywanie parametrów spawania punktowego

- Rozpoczynając od dowolnego programu początkowego, oznaczonego napisem "PCP" lub "PTE" w środkowej części wyświetlacza ustawić wymagane parametry spawania.

- Kilkakrotnie nacisnąć przycisk "MODE" aż do wyświetlenia ikony dyskietki (RYS. D2-15), następnie trzymać naciśnięty przycisk "MODE": parametry spawania zostaną zapisane w pierwszym dostępnym programie spersonalizowanym, na przykład w "PRG 001"; program zostanie zapisany i będzie przywoływany pod

nazwą "PRG 001" w środkowej części wyświetlacza.

UWAGA: parametry dowolnego programu mogą być zawsze wyświetlane przy użyciu przycisku "MODE" i następnie modyfikowane przyciskami "+" i "-"; parametry programu spersonalizowanego mogą być wyświetlane przy użyciu przycisku "MODE" i modyfikowane tylko z zastosowaniem procedury opisanej w następnym punkcie.

6.4.2 Zmiana parametrów spawania punktowego programu spersonalizowanego

- Rozpoczynając od programu spersonalizowanego, oznaczonego napisem "PRG --" w środkowej części wyświetlacza, trzymać naciśnięty przycisk "MODE" aż do wyświetlenia napisu "PRG", który będzie migać;
- zatwierdzić numer programu przyciskiem "MODE", następnie zmienić wyświetlone parametry;
- po zakończeniu zmian trzymać naciśnięty przycisk "MODE", aż do wyświetlenia przekreślonej ikony z dyskietką (NIE ZAPISUJE);
- ponownie nacisnąć "MODE", aby wyświetlić ikonę dyskietki (ZAPISZ), następnie zatwierdzić trzymając naciśnięty "MODE".

6.4.3 Przywoływanie programu

- Rozpoczynając od dowolnego programu, trzymać naciśnięty przycisk "MODE" dopóki będzie migać napis "PRG", następnie wybrać numer programu do przywołania, naciskając przyciski "+" i "-"; numerem odpowiadającym programy spersonalizowane, natomiast "DEF" jest programem domyślnym lub dowolnym.
- Trzymać naciśnięty "MODE", aby zatwierdzić.

6.4.4 Kasowanie programu

- Rozpoczynając od dowolnego programu, trzymać naciśnięty przycisk "MODE" dopóki będzie migać napis "PRG", następnie wybrać numer programu do wyzerowania naciskając przyciski "+" i "-".
- Trzymać naciśnięte jednocześnie przyciski "+" i "-", aby skasować parametry programu.

UWAGA: parametry programu "DEF" lub dowolny nie są zerowane: trzymając naciśnięte jednocześnie przyciski "+" i "-" następuje załadowanie fabrycznych parametrów default.

7. KONSERWACJA



UWAGA! PRZED WYKONANIEM OPERACJI KONSERWACJI NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE SPAWARKA PUNKTOWA JEST WYŁĄCZONA I ODŁĄCZONA OD SIECI ZASILANIA.

W wersjach uruchamianych za pomocą cylindra pneumatycznego (mod. PCP) należy zablokować wyłącznik główny w położeniu "O" zamykając na kłódkę, znajdującą się w wyposażeniu urządzenia.

7.1 RUTYNOWA KONSERWACJA

OPERACJE RUTYNOWEJ KONSERWACJI MOGĄ BYĆ WYKONYWANE PRZEZ OPERATORA.

- dostosowanie/reset średnicy oraz profilu końcówki elektrody;
- kontrola ustawienia elektrod w linii;
- kontrola schładzania elektrod i ramion (NA ZEWNAŹ TRZ SPAWARKI PUNKTOWEJ);
- kontrola obciążenia sprężyny (nacisk elektrod);
- odprowadzanie skroplin do filtra wlotowego sprężonego powietrza.
- kontrola chłodzenia przewodów i kleszczy;
- weryfikacja integralności przewodu zasilającego spawarkę punktową i kleszcze.
- wymiana elektrod i ramion;
- okresowa kontrola poziomu w zbiorniku wody chłodzącej.
- okresowa kontrola całkowitego braku przecieków wody.

7.2 NADZWYCZAJNA KONSERWACJA

OPERACJE NADZWYCZAJNEJ KONSERWACJI MUSZĄ BYĆ WYKONYWANE WYŁĄCZNIE PRZEZ PERSONEL DOŚWIADCZONY LUB WYKWALIFIKOWANY W ZAKRESIE ELEKTRYCZNO-MECHANICZNYM.



UWAGA! PRZED ZDJĘCIEM PANELI URZĄDZENIA I DOSTANIEM SIĘ DO JEGO WNETRZA NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE ZOSTAŁO ONO WYŁĄCZONE I ODŁĄCZONE 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 uwarunkowaną użytkowaniem urządzenia i warunkami środowiskowymi, należy sprawdzać wnętrze urządzenia i usuwać kurz oraz cząsteczki metalowe osadzające się na transformatorze, module tyrystorowym, module diodowym, tabliczce zaciskowej zasilania, itp. przy pomocy suchego strumienia sprężonego powietrza (max 5bar).

Unikaj kierowania strumienia sprężonego powietrza na karty elektroniczne; można je ewentualnie oczyścić bardzo miękką szczotką lub odpowiednimi rozpuszczalnikami.

Przy okazji należy:

- sprawdzić czy na okablowaniach nie występują ślady uszkodzeń izolacji lub czy podłączenia elektryczne nie są poluzowane-utlenione.
- nasmaruj przeguby i sworznie.
- sprawdź czy śruby złączne wtórnego transformatora w odlewanych uchwytach ramion są mocno dokręcone oraz czy nie są na nich widoczne ślady utleniania lub przegrzania; to samo dotyczy wkrętów blokujących ramiona oraz uchwyty elektrodowe.
- sprawdź czy śruby złączne wtórnego transformatora znajdujące się w drążkach/warkoczach wyjściowych są mocno dokręcone oraz czy nie są na nich widoczne ślady utleniania lub przegrzania.
- sprawdź, czy śruby złączne wtórnego transformatora, (jeżeli występują) są mocno dokręcone oraz czy nie wykazują śladów utleniania lub przegrzania.
- sprawdź prawidłową cyrkulację wody chłodzącej (minimalny przepływ żądany) oraz perfekcyjną szczelność przewodów rurowych.
- sprawdź ewentualne straty powietrza.
- Po przeprowadzeniu konserwacji lub naprawy przywróć 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. Zepnij wszystkie przewody zgodnie z początkowym ułożeniem, zadbaj o to, aby prawidłowo oddzielić połączenia uzwojenia pierwotnego wysokiego napięcia od połączeń uzwojenia wtórnego niskiego napięcia.
- Wykorzystaj do ponownego dokręcenia elementów konstrukcyjnych pojazdu wszystkie wcześniej zastosowane podkładki i śruby.



8. WYSZUKIWANIE USTEREK

W PRZYPADKU NIEZADOWALAJĄCEGO FUNKCJONOWANIA URZĄDZENIA

I PRZED WYKONANIEM BARDZIEJ SYSTEMATYCZNYCH 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).
- Nie są włączone alarmy; w tym przypadku odczekać na zaświecenie się ikony "START" i nacisnąć przycisk, aby ponownie aktywować spawarkę punktową; sprawdzić prawidłowe krążenie wody chłodzącej i ewentualnie zredukować tryb pracy urządzenia; sprawdzić obecność sprężonego powietrza (tylko mod. PCP); sprawdzić czy napięcie zasilania jest zgodne z wartością podaną na tabliczce danych $\pm 10\%$.
- Po aktywacji wyłącznika nożnego lub siłownika sterownika elektrycznego, rzeczywiście zamyka terminale (styki) udzielając przyzwolenia dla karty elektronicznej: ikona spawania punktowego świeci się przez ustawiony czas.
- Elementy będące częścią obwodu wtórnego (odlewane uchwyty ramion - ramiona - uchwyty elektrodowe) nie są skuteczne w wyniku poluzowania śrub lub utlenienia.
- Parametry spawania (nacisk i średnica elektrod, czas i prąd spawania) są odpowiednie dla wykonywanej obróbki.

W modelu PCP:

- ciśnienie sprężonego powietrza nie jest niższe od granicy zadziałania urządzenia zabezpieczającego;
- przełącznik cyklu nie jest błędnie ustawiony w pozycji  (tylko ciśnienie -nie spawa);
- nie został wciśnięty przycisk włączający  po każdym zamknięciu wyłącznika

głównego lub po każdym zadziałaniu urządzeń ochronnych/zabezpieczających:

- a) brak napięcia sieci;
- b) brak ciśnienia/niedostateczne ciśnienie sprężonego powietrza;
- c) przegrzanie;
- d) zbyt wysokie/zbyt niskie napięcie.

صفحة

| | |
|-----|--|
| 113 | 5. التركيب |
| 113 | 1.5 التجهيز |
| 113 | 2.5 طريقة رفع الآلة (الشكل E). |
| 113 | 3.5 التثبيت |
| 113 | 4.5 التوصيل بالشبكة |
| 113 | 1.4.5 التحذيرات |
| 113 | 2.4.5 توصيل كابل التغذية إلى آلة اللحام (الشكل F). |
| 113 | 3.4.5 القابس ونقطة التوصيل |
| 113 | 5.5 توصيل الهواء (الشكل G) (فقط موديل PCP) |
| 113 | 6.5 توصيل دائرة التبريد (الشكل H) |
| 113 | 6. اللحام (التدريس) |
| 113 | 1.6 عمليات أولية |
| 113 | 2.6 ضبط المعايير |
| 113 | 3.6 الإجراء |
| 113 | 4.6 إدارة البرنامج في وضع "EXPERT" |
| 113 | 1.4.6 حفظ معايير اللحام |
| 113 | 2.4.6 تعديل معايير اللحام في برنامج مخصص |
| 113 | 3.4.6 استدعاء البرنامج |
| 113 | 4.4.6 إلغاء برنامج |
| 114 | 7. الصيانة |
| 114 | 1.7 الصيانة الدورية |
| 114 | 2.7 صيانة طارئة |
| 114 | 8. البحث عن أعطال |

صفحة

| | |
|-----|--|
| 111 | 1. أمان عام بالنسبة للحام ذو المقاومة |
| 112 | 2. مقدمة ووصف عام |
| 112 | 1.2 الخصائص الأساسية |
| 112 | 2.2 إكسسوارات حسب الطلب |
| 112 | 3. بيانات فنية |
| 112 | 1.3 لوحة بيانات (الشكل A) |
| 112 | 2.3 بيانات فنية أخرى (الشكل B) |
| 112 | 4. وصف آلة اللحام |
| 112 | 1.4 مجموعة وحجر آلة اللحام للتثبيت (الشكل C) |
| 112 | 2.4 أجهزة تحكم وضبط |
| 112 | 1.2.4 لوحة تحكم (الشكل D1) |
| 112 | 2.2.4 وصف الأقفونات (الشكل D2) |
| 112 | 3.2.4 طريقة ضبط معايير اللحام |
| 112 | 4.2.4 صامولة ضغط وضبط التدفق (الشكل D3) |
| 112 | 5.2.4 ضبط الضغط وعدد الضغط (الشكل D4 - فقط موديل PCP) |
| 112 | 6.2.4 وصلات الهواء والماء (شكل H و G) |
| 112 | 3.4 وظائف الإمان والإيقاف المتعدد |
| 112 | 1.3.4 المفاتيح العام |
| 112 | 2.3.4 مفاتيح بدء التشغيل "START" |
| 112 | 3.3.4 مفاتيح الدورة لا تلحم / تلحم |
| 112 | 4.3.4 الحماية الحرارية (AL1) |
| 113 | 5.3.4 السلامة الخاصة بالهواء المضغوط (AL6 - فقط موديل PCP) |
| 113 | 6.3.4 الحماية من التيار العالي والمنخفض (AL3 و AL4) |

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 تلتف أبداً كابلات 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 الإنكاء على آلة اللحام بالتدريس (الحد الأدنى للمسافة: 50 سم).
 - لا تترك أشياء معدنية مغناطيسية في محيط دائرة اللحام بالتدريس.
 - الحد الأدنى للمسافة:
 - م = 40 سم (الشكل 1).



- أجهزة من 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

- يجب أن تستخدم الآلة في لحام واحدة أو أكثر من قطع صاج الشبكة ذات المحتوى المنخفض من الكربون، ذات الشكل والأبعاد المختلفة وفقاً للأعمال المطلوب تنفيذها.



الاحترار المتبقية

خطر تهشم الأطراف العلوية

لا تضع اليدين بالقرب من أجزاء متحركة!

طريقة تشغيل آلة اللحام وتوضع الشكل وأبعاد القطعة قيد التشغيل تمنع من تنفيذ حماية متكاملة ضد خطر تهشم 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 القيام بتقييم المخاطر بالنسبة لكل نوع من الأعمال يجب القيام به؛ يجب إعداد أدوات وأقنعة لمساندة وقيادة القطعة الجاري العمل عليها بطريقة تسمح بإبعاد اليدين عن المنطقة الخطرة الموازية للأقطاب.
- في حالة استخدام آلة لحام بالتدريس محمولة؛ يجب الاسماك بالكمامة بكتلي اليدين من المقيضين؛ يجب الإبقاء على اليدين بعيداً عن الأقطاب.
- في جميع الحالات، إذا كانت ظروف تشكيل القطعة تسمح، يتم ضبط مسافة الأقطاب بطريقة تسمح بتعدي 6 ممر من التقدم.
- يجب منع العمل من جانب أكثر من شخص في نفس الوقت بنفس آلة اللحام.
- 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 المفتاح العام على "O" وأغلقه بالقليل المرفق، يجب أن يُنزع المفتاح ويُحفظ من قبل المسئول.
- استخدم حصراً الأقطاب المنصوص عليها للماكينة (انظر قائمة قطع الغيار) دون تغيير شكلهم.

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؛ قم بتثبيت آلة اللحام على سطح التثبيت (عندما يتم النص على ذلك في فصل "التركيب" بهذا الدليل). بخلاف ذلك، فإنه مع الأرضيات المائلة أو غير المتصلة أو مع أسطح الإسناد المتحركة يوجد خطر الانقلاب.

يحظر رفع آلة اللحام باستثناء الحالة المنصوص عليها صراحةً في فصل "التركيب" 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. اتبته إلى العوائق والبروز الأرضي (مثل الكابلات والانابيب).

- الاستخدام غير الصحيح

يمثل استخدام آلة اللحام في أية أعمال مختلفة عن تلك المنصوص عليها خطراً (انظر الاستخدامات المنصوص عليها).

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 لاستخدام آلة التدريس بشكل آمن وعلى علم بالمخاطر ذات الصلة بمجريات اللحام ذو المقاومة بالإضافة إلى مقاييس الوقاية ذات الصلة فضلاً عن الإجراءات التي تتخذ في حالة الطوارئ.
- إن آلة اللحام (فقط في الإصدارات ذات التشغيل بالأسطوانة الهوائية) مزودة بمفتاح عام به وظائف للطوارئ ومزود بقفل لخلقه في الوضع "O" (مفتوح).
- يمكن تسليم مفتاح القفل حصراً للمشغل ذي الخبرة أو الواعي بالمهام المكلف بها وبالمخاطر المحتملة الناتجة عن عملية اللحام هذه أو الناتجة عن الاستخدام الغير مسؤول لآلة التدريس.
- في غياب المشغل يجب وضع المفتاح العام على وضعية "O" مقللاً بالقفل المغلق وبلا مفتاح.



- القيام بالتوصيلات الكهربائية وفقاً للقوانين وتشريعات الصحة والسلامة.
- يجب توصيل آلة التدريس حصراً بنظام تغذية بالطاقة ذو موصل محايد متصل بالأرض.
- التأكد من أن مأخذ الطاقة متصل بشكل صحيح بالخط الأرضي الواقي.
- لا تستخدم كابلات ذات عوازل متآكلة أو وصلات راحية.
- 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 ونسبة 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 وجدت).
- يجب الالتزام بنفس الإجراء عند التوصيل بشبكة التزويد بالماء أو بوحدة التبريد ذات الدائرة المغلقة (آلات تدريس ذات تبريد بالماء) وفي جميع حالات التدخل للاصلاح (الصيانة الطارئة).
- يجب تثبيت المفتاح العام على وضعية "O" بواسطة القفل المرفق عند العمل بواسطة آلات التدريس التي تعمل بالأسطوانة الهوائية.
- يجب الالتزام بنفس الإجراء عند التوصيل بشبكة التزويد بالماء أو بوحدة التبريد ذات الدائرة المغلقة (آلات تدريس ذات تبريد بالماء) وفي جميع حالات التدخل للاصلاح (الصيانة الطارئة).



- يحظر استخدام الاجهزة في بيئات ذات مناطق مصفنة 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 المتكورة أو بالقرب من تلك المواد.
- لا تقم باللحام على حاويات تحت ضغط.
- يجب اقضاء 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 شفط الاذخنة الناتجة عن اللحام بالقرب من الاقلاط؛ من الضروري وجود نهج منظر تقييم 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 (LEPd) مساوي أو أكبر من 85dB(A) بسبب عمليات اللحام المكثفة.



- يتسبب مرور تيار اللحام في خلق مجالات كهرومغناطيسية (EMF) تقع على مقربة من دائرة اللحام بالتدريس.
- 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



الحماية وأجهزة الأمان

إن وسائل الحماية والأجزاء المتحركة من غلاف آلة اللحام بالتدريس يجب أن تكون بموضعها قبل توصيل آلة اللحام بشبكة التغذية بالطاقة.

إنتبه! أي تدخل يدوي على أجزاء متحركة يمكن الوصول إليها من آلة اللحام بالتدريس، على سبيل المثال:

- استبدال أو صيانة الأقطاب
- ضبط وضع الأذرع أو الإقطاب

يجب القيام بها عندما تكون آلة اللحام بالتدريس مطفأة ومعزولة عن شبكة التغذية بالطاقة الكهربائية والهوائية (إن وجدت).

المفتاح العام مغلق على وضعية "O" مع غلق القفل وسحب المفتاح وذلك في الطرازات التي تعمل بأسطوانة هوائية).

التحذير

- ضع الماكينة وملحقاتها (بالتغليف أو بدونه) في أماكن مغلقة.
- الربوطة النسبية للهواء لا يجب أن تتعدى 80%.
- يجب أن تتراوح حرارة البيئة بين 15 و 45 مئوية.
- في حالة كون الآلة بدون بوحدة تبريد بالماء ونقل حرارة البيئة عن صفر مئوية: أصف السائل المضاد للتجمد المنصوص عليه أو يتم أفرغ الدائرة الهيدروليكية وخزان الماء تماماً.
- استخدم دائماً إجراءات مناسبة من أجل حماية الآلة من الرطوبة ومن الاتساخات ومن التآكل.

2. مقدمة ووصف عام

1.2 الخصائص الأساسية

آلات اللحام ذات العمود بقطب منحي النزول من أجل اللحام بالمقاومة (نقطة واحدة) بالتحكم الرقمي بمعالج بيانات دقيق، المواصفات الأساسية هي:

- الحد من التيار الزائد على الخط الداخل (التحكم في cos(φ) الداخلي);
- اختيار تيار آلة اللحام المثالي بناءً على قوة الشبكة المتاحة;
- اختيار المعايير المثالية لدورة اللحام (وقت الإقتراب، وقت المسار، وقت الراحة وعدد النبضات);
- حفظ الذاكرة البرامج المفضلة;
- شاشة LCD مضيئة من الخلف لإظهار الأوامر والمعايير المضبوطة;
- حماية مع الإشارة إلى (زيادة التيار أو غياب ماء التبريد);
- إعطاء إشارة والإيقاف في حالة ارتفاع أو انخفاض جهد التغذية;
- الإشارة إلى غياب الهواء (فقط في موديلات التحكم الهوائي "PCP");
- الإشارة إلى تدفق الهواء من أجل إعطاء غلق الأذرع (فقط في موديلات التحكم الهوائي "PCP").
- التشغيل:
- موديلات "PTE": ميكانيكية البديل مع قابلية ضبط طول الرافعة;
- موديلات "PCP": هوائية مزودة بأسطوانة ذات تأثير مزدوج يتم التحكم بها بصمام البديل.

2.2 إكسسوارات حسب الطلب

- زوج من الأذرع طول 500م، كامل بحامل الأقطاب والأقطاب القياسية.
- زوج من الأذرع طول 700م، كامل بحامل الأقطاب والأقطاب القياسية.
- أقطاب منحنية.
- مجموعة التبريد بالماء ذات الدائرة المغلقة (مناسبة فقط للموديلات PTE أو PCP 18).

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 وتزداد خط التغذية بالطاقة.
 - 2- جهد التغذية بالطاقة.
 - 3- قوة الشبكة بنظام ثابت (100%).
 - 4- القوة الاسمية للشبكة مع نسبة تقطع 50%.
 - 5- أقصى جهد فارغ للقطب.
 - 6- أقصى تيار مع الإقطاب في حالة الماس الكهربائي.
 - 7- التيار في ظل النظام التانوي الثابت (100%).
 - 8- المسافة بين الأذرع وطولها (قياسية).
 - 9- القوة الصغرى والقصى القابلة للضبط الخاصة بالأقطاب.
 - 10- الضغط الاسمي لمصدر الهواء المضغوط.
 - 11- ضغط مصدر الهواء المضغوط اللازم للحصول على القوة القصوى للأقطاب.
 - 12- كمية ماء التبريد.
 - 13- سقوط الضغط الاسمي لماء التبريد.
 - 14- كتلة جهاز اللحام.
 - 15- رموز متعلقة بتشريعات السلامة ترد معانيها في الفصل 1 "الامان العام للحام بالمقاومة".

ملحوظة: مثال اللوحة المعروض يدل على معنى الرموز والأرقام بشكل تقريبي؛ يجب أن تسجل القيم الحقيقية الخاصة بالبيانات الفنية لآلة اللحام مباشرة على آلة اللحام نفسها.

2.3 بيانات فنية أخرى (الشكل B)

4. وصف آلة اللحام

1.4 مجموعة وحجم آلة اللحام للتثبيت (الشكل C)

2.4 أجهزة تحكم وضبط

1.2.4 لوحة تحكم (الشكل D1)

- 1- مفتاح عام (في الموديلات PCP بوظيفة إيقاف الطوارئ) والوضع "O" القابلة للغلق بالقل: قفل بمفتاح مرصعة).
- 2- مفاتيح الزيادة (+) والتخفيض (-).
- 3- مفتاح لاختيار المعايير "MODE".
- 4- شاشة LCD ذات خلفية مضيئة؛
- 5- مفتاح بدء التشغيل / START (موديل PCP)؛
- 6- مفتاح الضغط فقط (لا يلحم) / يلحم.

2.2.4 وصف الأيقونات (الشكل D2).

معايير اللحام (7-1):

- 1- الطاقة (%): تيار اللحام بالنسبة المئوية بالنسبة للقيمة القصوى؛
- 2- الإقتراب (الدورات): وقت الانتظار في الدورات قبل إمداد التيار بدءاً من ملاسمة الأقطاب مع القطعة قيد التشغيل؛
- 3- المسار (الدورات): الوقت بالدورات الذي يستخدمه تيار اللحام من أجل الوصول إلى القيمة المضبوطة من خلال "الطاقة"؛
- 4- وقت اللحام (الدورات): الوقت بالدورات الذي يتم فيه الاحتفاظ بالتيار على القيمة المضبوطة؛
- 5- وقت الراحة (بالدورات): الوقت بالدورات الذي يكون فيه التيار صفر بين النبضة والنبضة التالية لها (فقط في التابض)؛

6- عدد النبضات (عدد): إن كان 1 يعني أن اللحام ينتهي بعد وقت اللحام (4)؛ إن كان أكبر من 1 يشير إلى عدد نبضات التيار الواردة من الآلة (وظيفة النبض)؛



7- مؤشر دائري شامل، بقيمة رقمية في المنتصف، للدورات المضبوطة؛



8- رمز الإنذار الحراري؛



9- شاشة رقمية متعددة الوظائف؛



10- رمز اللحام النشط (إمداد التيار)؛



11- رمز الإقتراب، نشط مع المفتاح بالشكل D1-6 في الوضع لا يلحم؛



12- مؤشر البدء START: اضغط المفتاح بالشكل D1-5 من أجل تأهيل الآلة؛



13- رمز البرنامج المخصص؛



14- رمز / احفظ / لا تحفظ البرنامج الشخصي؛



15- مؤشر دائري شامل، بقيمة رقمية في المنتصف، للطاقة المضبوطة.

3.2.4 طريقة ضبط معايير اللحام

عند كل إشعال للآلة وقبل الضغط على مفتاح بدء التشغيل "START" من الممكن تغيير الطريقة التي ضبط معايير اللحام بها: - طريقة "منخفضة" = "EASY" سهلة: تسمح بالاختيار السريع و الحدسي لاثنتين من المعايير الرئيسية للحام "الطاقة" (1) و "وقت اللحام" (4). لا تسمح هذه الطريقة بحفظ البرامج الشخصية. - طريقة "متعددة" = "EXPERT" خبير: تسمح باختيار جميع معايير اللحام الموصوفة في الفقرة السابقة. تسمح هذه الطريقة بحفظ البرامج المخصصة.

4.2.4 صامولة ضغط وضبط التدفق (الشكل D3)

- 1- يمكن الوصول إلى الصامولة عن طريق فتح البوابة الموجودة بخلف آلة اللحام.
- 2- تسمح الصامولة بضبط القوة الممارسة من الأقطاب عن طريق العمل على التحميل المسبق للزنبرك: كلما زاد تحميل الزنبرك كلما زادت القوة على أقطاب آلة اللحام.
- 3- منظر التدفق (فقط موديل PCP) يسمح بإبطاء حركة غلق الأذرع من أجل تجنب ارتدادات الأقطاب على القطعة.
- 4- أدر مسمار المنظر عكس اتجاه عقارب الساعة (+) من أجل زيادة تدفق الهواء وسرعة نزول الأقطاب؛ أدر مسمار المنظر في اتجاه عقارب الساعة (-) من أجل إنقاص تدفق الهواء وسرعة نزول الأقطاب.

5.2.4 ضبط الضغط وعداد الضغط (الشكل D4 - فقط موديل PCP)

- 1- مقبض ضبط الضغط؛
- 2- عداد الضغط

6.2.4 وصلات الهواء والماء (شكل G و H)

- 1) G - وصلة أنبوب الهواء المضغوط (فقط موديل PCP)؛
- 2) G - مرشح وتبريق التكتيف (فقط موديل PCP)؛
- 1) H - وصلات دخول الماء INLET.
- 2) H - وصلات دخول الماء OUTLET.

3.4 وظائف الامان والإيقاف المتعدد

1.3.4 المفتاح العام

- الوضع "O" = مفتوح قابل للغلق (انظر الفصل 1).



إنتبه! في الوضع "O" الكتل الطرفية الداخلية (L1+L2) الخاصة بتوصيل كابل التغذية تكون تحت التيار. - الوضع "I" = مغلق: آلة اللحام مغذاة بالتيار لكنها لا تعمل (STAND BY) الشاشة مضيئة.

وظيفة الطوارئ

وآلة اللحام تعمل فإن الفتح (الوضع "I" يساوي أكبر من وضع "O") يحدد التوقف في ظروف الأمان: - التيار متوقف؛ - إيقاف الحركة: أسطوانة التفرغ (إن وجدت)؛ - إعادة التشغيل الأوتوماتيكية متوقفة.



إنتبه! تحقق دورياً من التشغيل الصحيح لوظيفة إيقاف الأمان.

2.3.4 مفتاح بدء التشغيل "START"

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 تقطع من الخط أو عطل؛



إنتبه! تحقق دورياً من التشغيل الصحيح لوظيفة بدء التشغيل في وضع الأمان.

3.3.4 مفتاح الدورة لا تلحم / تلحم

- لا تلحم: تسمح بالتحكم في آلة اللحام بدون لحام. يتم استخدامه من أجل تنفيذ حركة الأذرع وغلق الأقطاب دون إمداد التيار.



الخطر القائم! أيضاً في طريقة التشغيل هذه يوجد خطر كسر الأطراف العلوية: اتخذ الاحتياطات الخاصة بهذه الحالة (انظر فصل السلامة).

- تلحم (دورة اللحام العادية): تؤهل آلة اللحام لتنفيذ اللحام.

4.3.4 الحماية الحرارية (AL1)

تدخل في حالة الحرارة الزائدة لآلة اللحام الناتجة عن غياب أو عدم كفاية كمية سائل التبريد أو نتيجة دورة عمل (DUTY CYCLE) تتجاوز الحد المسموح به. التدخل تشير إليه إضاءة أيقونة على الشاشة الشكل D2-9 ومن AL1. تأثير: إيقاف التيار (مع اللحام). الاستعادة: يدويا (الضغط على مفتاح START) بعد العودة إلى حدود الحرارة المسموح بها - إنطفاء الأيقونة AL1 وإضاءة

5.3.4 السلامة الخاصة بالهواء المضغوط (AL6 - فقط موديل PCP)

تدخل في حالة غياب أو سقوط ضغط (ضغط > 2.5 ÷ 3بار) تغذية الهواء المضغوط؛ التدخل يشير إليه عداد الضغط (0 ÷ 3 بار) و AL6 على الشاشة.

التأثير: توقف الحركة، فتح الإلكترونيات (الأسطوانة فارغة)؛ توقف التيار (للحمار متوقف).

التبديل: يدويا (الضغط على مفتاح "START" بعد العودة إلى حدود الحرارة المسموح بها (الإشارة إلى "START" على الشاشة).

6.3.4 الحماية من التيار العالي والمنخفض (AL3 و AL4)

يتدخل في حالة جهد التغذية الكهربائية المنخفض أو المرتفع بشكل زائد؛ تشر الإشارة إلى التدخل بواسطة AL3 (جهد زائد) و AL4 (جهد منخفض) على الشاشة.

التأثير: توقف الحركة؛ الأسطوانة فارغة (إن وجدت)؛ توقف التيار (للحمار متوقف).

الاستعادة: يدويا (الضغط على مفتاح "START" بعد العودة إلى حدود الحرارة المسموح بها (الإشارة إلى "START" على الشاشة).

5. التركيب

إتبه! يتم القيام بجميع عمليات التركيبات والتوصيلات الكهربائية عندما تكون آلة اللحام مطفأة ومنعزلة عن شبكة التغذية بالطاقة.

يجب القيام بالتوصيلات الكهربائية حصرياً من قبل عمال خبراء مؤهلين.

1.5 التجهيز

فك تغليف آلة اللحام، قمر بتنفيذ التوصيلات، على النحو المشار إليه في هذا الفصل.

2.5 طريقة رفع الآلة (الشكل E).

يجب تنفيذ رفع آلة اللحام بزوج من الرجال والخطاطيف ذات أحجام مناسبة لوزن الآلة، عن طريق استخدام الحلقات المخصصة. يحظر قطعياً رفع آلة اللحام بطريقة مختلفة عن تلك المشار إليها (مثل على أذرع أو أقطاب).

3.5 التثبيت

خصص لموقع التثبيت منطقة واسعة بشكل كافي وخالية من العوائق مع ضمان إمكانية الوصول إلى لوحة مفاتيح التحكم ومنطقة العمل (الإقطاب) 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 مستو من مادة متجانسة ومتماسكة (أرضية من الخرسانة أو ذات مواصفات فيزيائية مشابهة).

قمر تثبيت آلة اللحام على الأرض بأربعة مسامير M10 عن طريق استخدام الفتحات المخصصة في القاعدة؛ كل عنصر على حدة خاص بالإحكام القوي على الأرضية يجب أن يضمن مقاومة للشد تعادل على الأقل 60كجم (60كجم تقلي).

4.5 التوصيل بالشبكة**1.4.5 التحذيرات**

قبل إجراء أية توصيلات كهربائية، تأكد من أن بيانات لوحة آلة اللحام بالتدريس تتوافق مع جهد وتردد التيار المتاح في موقع التثبيت.

يجب توصيل آلة التدريس حصرياً بنظام تغذية بالطاقة ذو موصل محايد متصل بالأرض.

لضمان الحماية ضد الاتصال الغير مباشر يجب استخدام مفتاح تبادل من نوع:

نوع (A) للمكينات أحادية المرحلة؛

نوع ب (B) للمكينات ثلاثية المرحلة.

تلبية متطلبات الشريعات EN 61000-3-11 (الرجفة) يوصي بتوصيل آلة اللحام من نقاط الواجبة لشبكة التغذية بالطاقة التي تتميز بمقاومة أقل من Zmax يساوي 0.066 أومر.

آلة اللحام ليست ضمن متطلبات الشريعات 12-3-11 EN 61000 / IEC. إذا كانت آلة اللحام متصلة بشبكة تغذية عامة للطاقة، فمن مسؤولية الميثت أو المستخدم التحقق من أن آلة اللحام بالتدريس يمكن أن تكون موصلة (إذا لزم الأمر، استشير مشغل شبكة التوزيع).

2.4.5 توصيل كابل التغذية إلى آلة اللحام (الشكل F)

قمر بإزالة اللوح الجاني الأيمن؛ قمر تركيب صامولة الكابل المرقة بجانب الثقب المنصوص عليه على اللوح الخلفي.

بالمرور عن طريق صامولة الكابل قمر بتوصيل كابل التغذية على الكتل الطرفية لقاعدة التغذية (القطبين L2 - L1(N) و لاكتلة الطرفية المزودة بمسار الحماية الأرضي - الموصل الأصفر الأخضر).

وفقاً لموديل الكتلة الطرفية قمر بتزويد أطراف الكابل على النحو المشار إليه في الشكل (الشكلين F1 و F2).

قمر بتثبيت الكابل بواسطة ربط مسامير ممر الكابل. انظر فقرة "البيانات الفنية" بشأن القطع الأصغر المقبول للموصلات.

3.4.5 القابس ونقطة التوصيل

يتم توصيل كابل التغذية بالطاقة بقابس عادي (3 قطب + أرضي؛ يتم استخدام قطبين فقط للتوصيل 400 فولت بيني؛ 2 قطب + أرضي؛ للتواصل 230 فولت أحادي المرحلة) ذو قدرة مناسبة ويتم إدخاله في مأخذ التيار 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 منبهات الفتح الحراري المغناطيسي واردة في فقرة "بيانات فنية أخرى" وأو جدول 1.

إذا تم تركيب أكثر من آلة تدريس يتم توزيع التغذية بالطاقة دورياً بين المراحل الثلاثة بطريقة تسمح بالوصول إلى قدرة تحمل متوازنة؛ على سبيل المثال:

آلة تدريس 1: تغذية بالطاقة L1-L2؛

آلة تدريس 2: تغذية بالطاقة L2-L3؛

آلة تدريس 3: تغذية بالطاقة L3-L1.



إتبه! إن اغفال القواعد أعلاه يجعل نظام الامان المقدم من الشركة المصنعة غير فعال (الفئة 1) علاوة على مخاطر كبيرة تالية على الأشخاص (على سبيل المثال الصدمة الكهربائية) والأشياء (على سبيل المثال إندلاع حريق).

5.5 توصيل الهواء (الشكل G) (فقط موديل PCP)

قمر بإعداد خط هواء مضغوط بضغط تشغيل 6 بار.

قمر بتوصيل وصلة حامل الأنبوب، الموجود في الملحقات، بنقطة توصيل الغاز من 8/1 بالشكل G؛

قمر بتوصيل أنبوب من الهواء المضغوط بنقطة مناسب للوصلة (المستخدمة)؛ اضمن إحكام التوصيلات برباط أو بطوق مناسب.

6.5 توصيل دائرة التبريد (الشكل H)

من الضروري تجهيز أنبوب ضخ الماء على حرارة لا تتجاوز 30 مئوية، بحمولة صغرى (Q) لا تقل عن ما هو محدد في البيانات الفنية. يمكن تنفيذ دائرة تبريد مفتوحة (عدم استعادة ماء التبريد) أو مغلقة طالما تم الالتزام بمعايير حرارة وحمولة الماء الداخل.

قمر بتوصيل الموصلات المخصصة للماء الموجودة في الملحقات بنقاط توصيل الغاز 8/1 بالشكل H؛ نقاط توصيل الماء تكون مزودة بحلقة إحكام "OR" ولا تلمس شريط تفلون من أجل توصيلها.

قمر بتوصيل أنبوب ضخ الماء (شكل H-1) بمجموعة الأنابيب الخارجية للماء مع التأكد من السحب الصحيح وحمولة أنبوب الراجع (الشكل H-2)؛ اضمن إحكام التوصيلات برباط أو بطوق مناسبين.



إتبه! عمليات اللحام المنفذة في غياب أو عدم كفاية دوران الماء يمكن أن تسبب خروج آلة اللحام من الخدمة نتيجة أضرار ارتفاع الحرارة.

6. اللحام (التدريس)**1.6 عمليات أولية**

قبل تنفيذ أية عملية لحام (تثبيت للحام)، من الضروري إجراء سلسلة من الفحوصات والإعدادات، اللازم تنفيذها بالمفتاح العام في وضع "0" (في الإصدارات PCP والقفط مغلق) وتغذية الهواء المضغوط مقطوعة (غير متصلة)؛

- تأكد من أن التوصيل الكهربائي منفذ بشكل صحيح وفقاً للتعليمات السابقة.

- قمر بالعمل على تدوير ماء التبريد.

- قمر بلامتمة قطر "d" سطح ملامسة الأقطاب بناءً على السمك "s" الخاص بالصاح اللازم لحامه وفقاً للمعادلة $d \geq 4 \sqrt{s}$.

- أدخل بين الأقطاب بسمك معادل لسمك الصاح؛ تأكد من أن الأذرع، عند تقريبها يدوياً، تبدو متوازنة.

- قمر بتنفيذ، إن لزم الأمر، الضغط عن طريق إرخاء مسامير تثبيت حامل الأقطاب حتى إيجاد المكان الأكثر مناسبة للعمل المطلوب تنفيذها؛ أعد ربط مسامير التثبيت بعناية حتى نهايتها.

- في الموديلات PTE و PCP28 يمكن ضبط أيضاً المسافة بين الأذرع بواسطة العمل على مسامير تثبيت حامل الذراع السفلي (انظر البيانات الفنية).

- افتح نافذة الأمان الموجودة على الجانب الخلفي لآلة اللحام بإرخاء مسامير التثبيت والوصول إلى صامولة ضبط قوة الأقطاب (مفتاح رقم 30).

- عن طريق ضغط الزنبرك (ربط الصامولة جهة اليمين) ستمارس الأقطاب قوة متزايدة تدريجياً بقيم تتراوح من الحد الأدنى إلى الحد الأقصى (انظر البيانات الفنية).

هذه القوة سوف تزداد بشكل متناسب مع زيادة سمك الصاح اللازم لحامه وقطر مقدمة القطب.

- اعمل إن لزم الأمر أيضاً على خفض التدفق بالشكل D3-2 من أجل إبطاء نزول الأقطاب؛

- يُنصح بتعويض إبطاء إغلاق الذراع بوقت اقتراب أكثر طولاً من أجل السماح للقوة بالوصول إلى القيمة القصوى، قبل أن تبدأ الآلة في اللحام.

- بشكل تقريبي، يضغط دخول على 8 بار ومسار المنظر على منتصف المسار، اضبط 100 دورة اقتراب (2s) مع مسار الضغط مفتوح بأكملهم (المسار تم إدارته بالكامل في عكس اتجاه عقارب الساعة وتدفع الهواء غير مختوق) اضبط 20 دورة (400ms).

- أعد غلق النافذة من أجل تفادي دخول الأجسام الغريبة والملامسة العرضية المحتملة مع أجزاء تحت التيار أو أجزاء متحركة.

- في الموديلات PCP قمر بالتحقق من توصيل الهواء المضغوط، قمر بتثبيت توصيل أنابيب التغذية بشبكة الهواء؛ اضبط الضغط عن طريق مقبض المنخفض حتى قراءة قيمة 6 بار (90 رطل على البوصة المربعة) على عداد الضغط.

2.6 ضبط المعايير

المعايير التي تدخل من أجل تحديد القطر (القطاع) والإحكام الميكانيكي للنقطة هي:

- القوة الممارسة من الأقطاب (كجم تقلي)؛ 1 كجم تقلي = 1.02 كجمر.

- قوة السطح تلامس الأقطاب (ممر)؛

- تيار اللحام (كيلوأمبير)؛

- وقت اللحام (دورات)؛ (على 50 هرتز 1 دورة = 0.02 ثانية).

بالتالي يجب الأخذ في الاعتبار بكل هذه العوامل في ضبط آلة اللحام حيث أنها تتفاعل فيما بينها مع هوامش واسعة نسبياً.

كما لا يجب إغفال العوامل الأخرى التي من الممكن أن تعدل النتائج، مثل:

- السقوط المفرط في الجهد على خط التغذية؛

- سخونة آلة اللحام الناتجة عن التبريد غير الكافي أو الذي لا يتم الالتزام فيه بعلاقة التقطع بالتشغيل؛

- شكل وحجم القطع بداخل الأذرع؛

- المسافة بين الأذرع (قابل للضبط في الموديلات PTE-PCP)؛

- طول الأذرع (انظر البيانات الفنية)؛

في غياب الخبرة النوعية فإنه من المناسب تنفيذ بعض اختبارات اللحام باستخدام سمك صاح من نفس نوع وجودة وسمك العمل المطلوب تنفيذها.

يُفضل، حينما أمكن، تيارات مرتفعة (الضغط بواسطة الطاقة "POWER") وأوقات قصيرة (الضغط بواسطة الدورات "CYCLES").

3.6 الاجراء

- أغلق المفتاح العام بآلة اللحام (وضع "I")؛ نضيء الشاشة؛ في وجود الأيقونة "START" "أبدأ" تكون التغذية صحيحة وآلة اللحام جاهزة غير أنها ليست مؤهلة.

- قبل تشغيل زر START بالشكل D1-5 من الممكن ضبط الآلة من بين وضعين مختلفين للتشغيل: الضغط على مفتاح "MODE" "الوضع" بالشكل D1-3 واختيار وضع "EASY" (فقط الأيقونات "POWER" و "CYCLES") أو الوضع "EXPERT" (تكون جميع معايير اللحام نشطة).

- قمر بتشغيل زر "START" وضع مفتاح الدورة على وضع اللحام (شكل D1-6).

- اضبط معايير اللحام.

- أسند القطب السفلي على قطع الصاح اللازم لحامه.

- قمر بتشغيل البدال حتى نهاية مساره (موديل PTE)، أو الصمام بالبدال (موديل PCP) للحصول على:

(أ) غلق الصاح بين القطبين بالقوة المعدة مسبقاً؛

(ب) مرور تيار اللحام بكثافة ومدة (وقت) محددين مسبقاً ومشار إليهما بإضاءة وإطفاء الأيقونة بالشكل D2-11.

- أعد ترك البدال بعد بضعة ثوانٍ (0.5 ÷ 2s) من إطفاء الأيقونة (نهاية اللحام)؛ هذا التأخير (الإبقاء) يمنح مواصفات ميكانيكية أفضل لنقطة اللحام.

- يُعتبر صحيحاً تنفيذ نقطة اللحام وذلك عند إخضاع عينة اختبار للجر، فإنه يتسبب في استخراج قلب نقطة لحام من أحد قطعتي الصاح.

4.6 إدارة البرامج في وضع "EXPERT"**1.6.4 حفظ معايير اللحام**

- يبدأ من البرنامج الحر الأولي، المحدد بكتابة "PCP" أو "PTE" في وسط الشاشة، اضبط معايير اللحام المرغوب بها.

- اضبط أكثر من مرة على زر "MODE" حتى تضاء أيقونة الأسطوانة الصغيرة (الشكل D2-15) وعليه يتم الاستمرار بالضغط على زر "MODE"؛ سوف يتم حفظ معايير اللحام في البرنامج الأول المخصص المتاح، على سبيل المثال في "PRG 001"؛ سوف يتم حفظ البرنامج فوراً وتسميته بالاسم "PRG 001" في وسط الشاشة.

ملحوظة: معايير البرنامج الحر من الممكن أن يتم عرضها دائماً من خلال الزر "MODE" وتعديلها من خلال الأزرار "+" و "-"؛ "معايير البرنامج المخصص يمكن أن يتم عرضها بواسطة الزر "MODE" وتعديلها فقط من خلال الإجراء الوارد في الفقرة التالية.

2.6.4 تعديل معايير اللحام في برنامج مخصص

- يبدأ من البرنامج المخصص، المحدد بالكتابة "PRG ---" في وسط الشاشة، ابق ضاغطاً على الزر "MODE" حتى عرض كتابة "PRG" التي تومض؛

- قمر بالتأكد بالزر "MODE" عدد البرنامج ثم عدّل المعايير الموجودة؛

- في نهاية التعديلات ابق ضاغطاً على زر "MODE" حتى عرض الأيقونة المنقطعة بالقرص (لا تحفظ)؛

- اضبط مجدداً على "MODE" من أجل عرض أيقونة القرص (حفظ) ثم أكد بإبقاء الضغط على "MODE".

3.4.6 استدعاء البرنامج

- يبدأ من أي برنامج، ابق ضاغطاً على زر "MODE" حتى تومض كتابة "PRG"؛ ثم اختر عدد البرنامج المطلوب استدعائه بالضغط على الأزرار "+" و "-"؛ تتوافق الأرقام مع البرامج المخصصة بينما يكون "DEF" البرنامج الافتراضي أو الحر.

- ابق ضاغطاً على "MODE" من أجل التأكيد.

4.4.6 إلغاء برنامج

- يبدأ من أي برنامج، ابق ضاغطاً على زر "MODE" حتى تومض كتابة "PRG" ثم اختر عدد البرنامج المطلوب تصفيره بالضغط على الأزرار "+" و "-"؛

- ابق ضاغطاً بالتزامن على الأزرار "+" و "-" من أجل إلغاء معايير البرنامج.

ملحوظة: معايير البرنامج "DEF" أو الحر لا يمكن تصفيرها: بالإبقاء ضاغطاً بالتزامن على الأزرار "+" و "-" يتم تحميل المعايير الافتراضية المضبوطة بالمصنع.



إنتبه! قبل القيام بعمليات الصيانة، تأكد من آلة اللحام معطلة ومفصوله عن شبكة الامداد بالطاقة. في الإصدارات التي تعمل بأسطوانة الهواء (موديل PCP) من الضروري تثبيت المفتاح على وضع "O" بالقلق الوارد.

1.7 الصيانة الدورية

يمكن للعامل القيام بعمليات الصيانة الدورية.

- ملائمة / استعادة قطر وقطاع طرف قطب اللحام؛
- التحقق من توازي الاقطاب؛
- التحكم في تبريد الاقطاب والأذرع (ليس من داخل آلة اللحام)؛
- التحقق من حمل النايف (قوة الاقطاب)؛
- تفرغ التكتيف من مرشح مدخل الهواء المضغوط؛
- فحص تبريد الكابلات والكماشة؛
- التأكد من سلامة كابل تغذية آلة اللحام والكماشة؛
- استبدال الاقطاب والأذرع؛
- الفحص الدوري لمستوى خزان سائل التبريد؛
- الفحص الدوري للغياب الكامل لتسريبات السائل.

2.7 صيانة طارئة

يجب أن يقوم بعمليات الصيانة الطارئة فقط عاملين ذوي خبرة أو مؤهلين في المجال الكهربائي-الميكانيكي.



إنتبه! قبل إزالة لوحات آلة اللحام بالتدريس والدخول إليها تأكد من أنها معطلة ومفصوله عن شبكتي الامداد بالطاقة الكهربائيّة والهواء (إن وجدت).

أية تحقيقات يتم تنفيذها في إطار توتر داخل آلة اللحام يمكن أن تسبب في صدمة كهربائية شديدة تشأ من الاتصال المباشر مع الأجزاء المتوترة و / أو الإصابة بسبب الاتصال مع أجزاء متحركة.

بصفة دورية وفي جميع الأحوال بشكل متكرر بناءً على الاستخدام والظروف البيئية، افحص الجزء الداخلي من آلة اللحام بالتدريس لإزالة الأتربة والجزيئات المعدنية المترسبة على المحول وقطاع التثابث والكتلة الطرفية للتغذية، الخ، بواسطة قاذف من الهواء المضغوط الجاف (بحد أقصى 5 بار).

تجنب توجيه قذف الهواء المضغوط على اللوحات الإلكترونية؛ يتم تنظيفها في نهاية المطاف بفرشاة ناعمة جداً أو بمذيب مناسب.

استغل المناسبة:

- تحقق من أن الكابلات لا توجد بها أضرار في العزل أو وصلات مرخية - مؤكسدة.
- تشحيم الوصلات المفصولة والمسامير.
- التحقق من أن مسامير اتصال المحول الثانوي مع انصهار حاملات الاذرع محكمة جيداً ولا توجد عليها علامات كسدة أو ذات حرارة مفرطة؛ وهو نفس الامر بالنسبة لمسامير إحكام ربط الاذرع وحاملات الاقطاب.
- تحقق من أن مسامير التوصيل الثانوي للمحول على القضبان / الضفائر الخارجة تكون مربوطة بشكل جيد ولا توجد بها علامات الأكسدة أو ارتفاع الحرارة.
- تحقق من أن مسامير التوصيل الثانوي للمحول (إن وجدت) محكمة جيداً ولا توجد بها علامات الأكسدة أو ارتفاع الحرارة.
- تحقق من الدوران الصحيح لماء التبريد (الحمولة الصغرى المطولبة) والإحكام التام للأنتابيب.
- افحص أية تسريبات محتملة للهواء.
- بعد القيام بالصيانة أو الاصلاح يتم استعادة توصيل الكابلات كما كانت في الاصل مع العناية بألا تلامس هذه الكابلات أجزاء 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.

8. البحث عن أعطال

في حالة التشغيل غير المرضية وقبل التنفيذ يتم التدقيق بشكل منهجي أو الرجوع إلى مركز خدمتك والتحقق من أن:

- عندما يكون المفتاح العام لآلة اللحام مُغلق (الوضع "1") تعمل الشاشة؛ خلاف ذلك فإن العيب يكمن في خط التغذية (الكابلات والمأخذ والقياس وصمامات الامان والانخفاض الحاد في الجهد الكهربائي، الخ).
- الإندارات غير مضبوطة؛ في حالة انتظار إضاءة الأيقونة "START" والضغط على الزر من أجل إعادة تنشيط آلة اللحام؛ تأكد من الدوران الصحيح لماء التبريد وقرم بتخفيض إن ليزر الأمر نسبة التقطع لدورة التشغيل؛ تأكد من وجود الهواء المضغوط (في الموديل PCP)؛ تأكد من أن جهد التغذية يكون مطابقاً للقيمة الواردة على لوحة البيانات $\pm 10\%$.
- والبدال أو الأسطوانة في حالة تشغيل فإن مشغل الأمر الكهربائي يغلق الأطراف فعلياً (الموصلات) مع إعطاء الموافقة للكارت الإلكتروني: أيقونة اللحام مضبوطة للوقت الذي تم ضبطه.
- العناصر التي تُشكّل أجزاءً من الدائرة الثانوية (حاملات الاذرع - الأذرع - حامل الاقطاب) لا تكون فعالة بسبب مسامير مرخاة أو عمليات تأكسد.
- معايير اللحام (قوة وقطر الاقطاب ووقت اللحام) ليست غير ملائمة للعمل الجاري تنفيذه.

في الموديل PCP:

- ضغط الهواء المضغوط لا يكون أقل من حد تدخل جهاز الحماية؛
- مفتاح الدورة لا يكون موضوعاً بالخاطئ في الوضع (فقط الضغط - لا تلحم)؛
- لم يتم تشغيل زر بدء التشغيل بعد كل غلق للمفتاح العام أو بعد كل تدخل لأجهزة الحماية/الأمان:
- (أ) غياب جهد الشبكة؛
- (ب) غياب/عدم كفاية ضغط الهواء المضغوط؛
- (ج) حرارة زائدة؛
- (د) جهد مرتفع/منخفض.

FIG. A

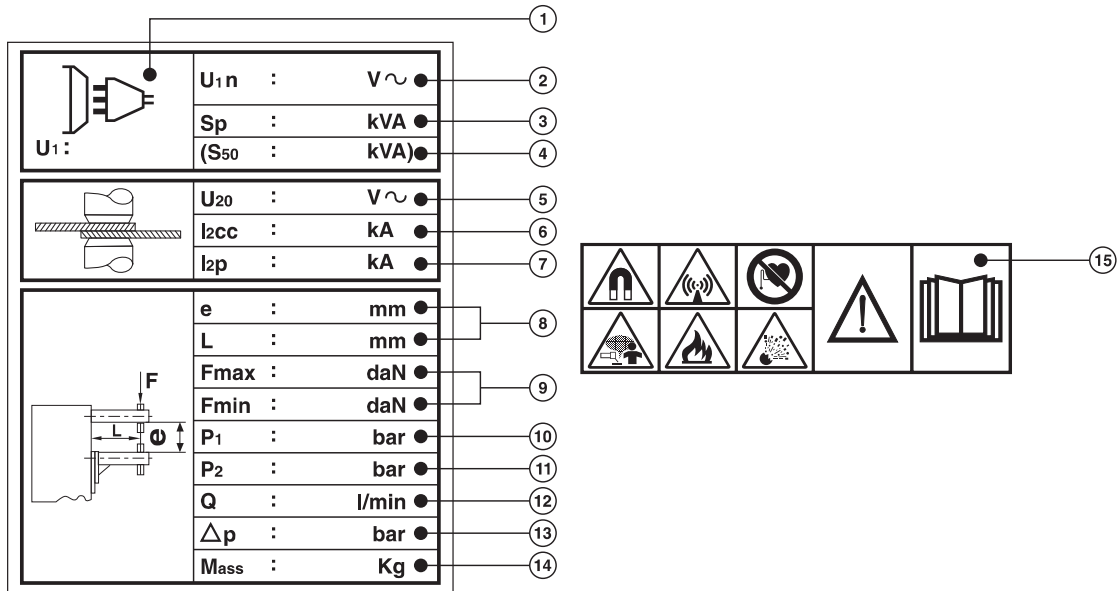
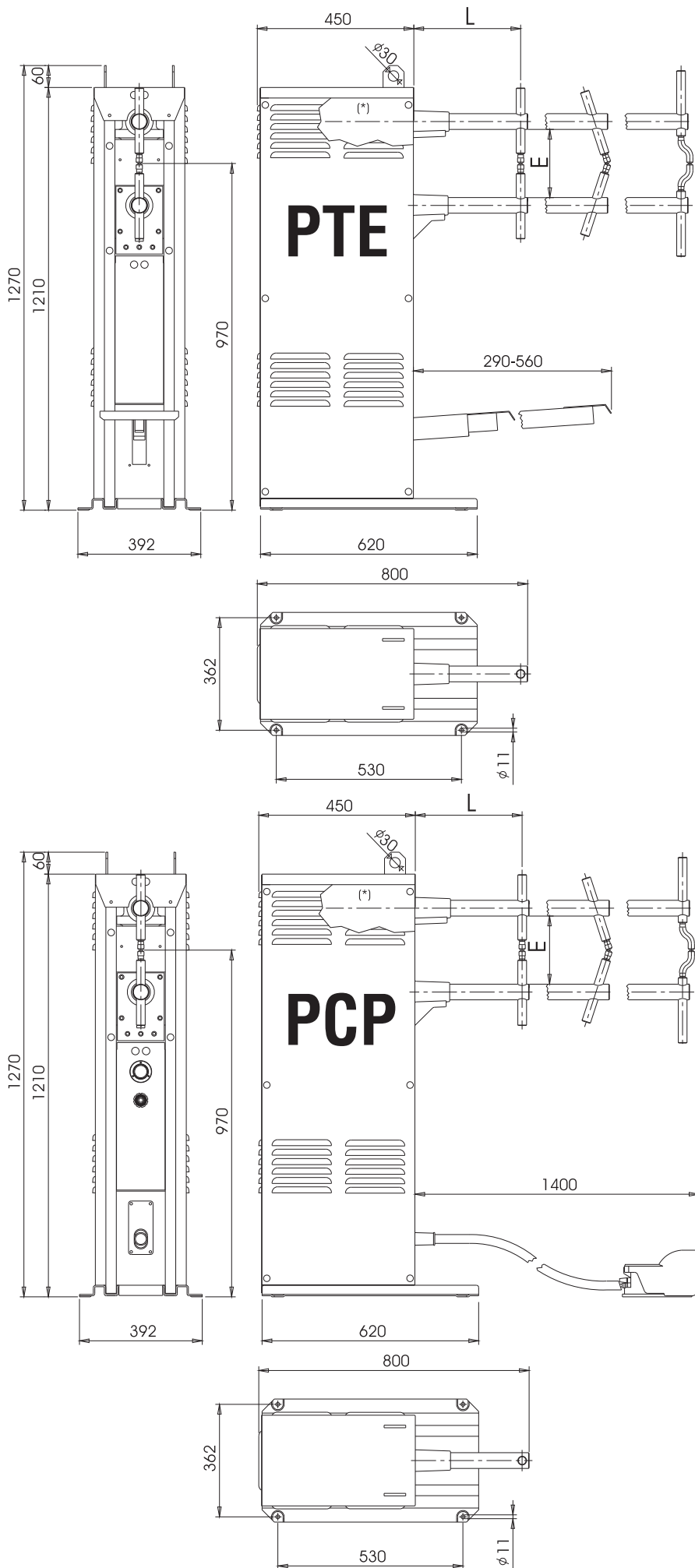


FIG. B

| Dati tecnici - Caracteristiques techniques - Technical data - Technische Daten - Datos técnicos | | | | |
|--|-----------------|----------------------------------|----------------------------------|--------|
| Caratteristiche generali - Caracteristiques generales - General characteristics - Caracteristicas generales | | | | |
| Modello - Modele - Model - Modell | PTE 18 | PCP 18 | PTE 28 | PCP 28 |
| • Azionamento a pedale - Actionnement a pedale - Starting pedal - Pedalantrieb - Accionamiento a pedal | • | - | • | - |
| • Azionamento con cilindro pneumatico - Actionnement par cylindre pneumatique - Pneumatic cylinder start - Antrieb durch pneumatischen zylinder - Accionamiento con cilindro neumático | - | • | - | • |
| • Pressione esercizio aria compressa - Pression d'exploitation air comprime - Compressed air pressure - Druck der druckluft - Presión de trabajo aire comprimido | bar | - | 6 | - |
| • Potenza nominale al 50% (Sn) - Puissance nominale - Nominal power - Nominaleistung - Potencia nominal | kVA | 15 | - | 25 |
| • Tensione di alimentazione - Tension d'alimentation - Mains voltage - Versorgungsspannung - Tensión de alimentación | (2ph-50/60Hz) V | 400 (380-415V) or 230 (220-240V) | 400 (380-415V) or 230 (220-240V) | - |
| • Classe d'isolamento - Classe d'isolation - Insulation class - Isolierklasse - Clase de aislamiento | | H | H | |
| • Tipo di raffreddamento - Type de refroidissement - Cooling type - Kühlart - Tipo de refrigeración | | F (forced air) | F (forced air) | |
| • Lunghezza utile bracci (L) - Longueur utile des bras (L) - Arm length (L) - Armlänge (L) - Longitud brazos útiles | mm | 330 | 330 | |
| • Diametro bracci - Diametre des bras - Arm diameter - Armdurchmesser - Diámetros brazos | mm | 45 | 45 | |
| • Scartamento bracci (E) - Ecartement des bras (E) - Arm gauge (E) - Armabstand (E) - Separación brazos (E) | mm | 195 | 160 - 245 | |
| • Diametro portaelettrodi - Diametre porte-electrodes - Diam. electrode holder - Elektrodenthalerdurchmesser - Diámetro porta-electrodos | mm | 25 | 25 | |
| • Corsa elettrodo - Course electrode - Electrode stroke - Elektrodenhub - Carrera electrodo (2) | mm | 16 34 | 16 34 | |
| • Diametro elettrodi (conicità 1:10) - Diametre electrodes (conicité 1:10) - Diam. Electrode (conicità 1:10) - Elektrodendurchmesser (Konisch 1:10) - Diámetro electrodos (conicidad:1:10) (1) | mm | 18 | 18 | |
| • Forza massima agli elettrodi - Force maximum aux electrode - Max electrode force - Maximale kraft auf die Elektrode - Potencia máxima de los electrodos | daN | 190 | 260 | |
| • Forza minima agli elettrodi - Force minimum aux electrodes - Min electrode force - Minimale kraft auf die elektrode - Potencia mínima de los electrodos | daN | 110 | 140 | |
| • Tipo raffreddamento (bracci + elettrodi) - Type de refroidissement (bras + électrodes) - Cooling type (arms + electrode) - Kühlungsart (Armen + Elektroden) - Tipo de refrigeración (brazos + electrodos) | | WATER | WATER | |
| • Portata minima - Debit minimum - Min capacity - Minimale Leistung - Caudal mínimo (Q) | l/min | 2,5 | 3 | |
| • Dimensioni d'ingombro - Dimensions d'encombrement - Dimensions - Abmessungen - Dimensiones volumétricas (W x L x H) | mm | 350 x 830 x 1280 | 350 x 830 x 1280 | |
| • Massa - Masse - Weight - Masse - Peso | Kg | 106 109 | 136 139 | |
| NOTE: (1) Elettrodi ricurvi a richiesta - Electrodes recourbées sur demande - Curved electrodes on request - Andere Spannungen auf Anfrage - Otras tensiones sobre demanda | | | | |
| (2) Bracci - bras - Arms - Arm - Brazos 480 : 22 / 49 | | | | |
| Bracci - bras - Arms - Arm - Brazos 680 : 31 / 68 | | | | |
| INPUT | | | | |
| • Potenza massima di corto circuito - Puissance maximum de Court circuit - Max short circuit power - Maximale stromstärke bei Kurzschluß - Potencia máxima de corto circuito (Scc) | kVA | 27,5 | 75 | |
| • Potenza massima di saldatura (Smax) - Puissance maximum de soudage - Max welding power - Maximale Stromstärke - Potencia máxima de soldadura | kVA | 22 | 60 | |
| • Fusibili di linea ritardati - Fusibles de ligne retardes - Delayed fuses - Sicherungen - Fusibles de linea retardada | A | 230V 35 400V 20 | 230V 80 400V 50 | |
| • Interruttore automatico - Disjoncteur - Circuit-breaker - Leistungsschalter - Interruptore ("C", -IEC60947-2) | A | 40 | 25 | 100 63 |
| • Cavo di alimentazione - Câble d'alimentation - Mains cable - Stromkabel - Cable de alimentación (3) (L = 10m) | mm ² | 230V 3x10 400V 3x6 | 230V 3x16 400V 3x10 | |
| OUTPUT | | | | |
| • Tensione secondaria a vuoto - Tension secondaire a vide - Secondary no-load voltage - Sekundärleerspannung - Tensión secundaria a vacío (U ₂₀ max) | V | 2,6 | 4,22 | |
| • Corrente massima di corto circuito - Courant maximum de court circuit - Max short circuit current - Maximaler Strom bei Kurzschluß - Corriente máxima de cortocircuito (I _{2cc}) | kA | 9,7 | 16,4 | |
| - Bracci - bras - Arms - Arm - Brazos L = 330 mm | kA | 8 | 13,5 | |
| - Bracci - bras - Arms - Arm - Brazos L = 480 mm (3) | kA | 6,6 | 11,5 | |
| - Bracci - bras - Arms - Arm - Brazos L = 680 mm (3) | kA | 3,8 | 4 | |
| • Corrente termica - Courant thermique - Thermal current - Thermischer strom - Corriente térmica | 100% kA | 3,8 | 4 | |
| • Sistema controllo e regolazione - Systeme contrôle et reglage - Regulation and control system - Kontrollsystem und Steuerung - Sistema control y regulación | | THYRISTOR | THYRISTOR | |
| • Campo regolazione potenza - Plage reglage puissance - Power regulation range - Steuerfeldleistung - Campo regulación de potencia | % | 1 - 100 | 1 - 100 | |
| • Regolazione tempo puntatura - Reglage temps pointage - Spot welding time regulation - Schweisszeitsteuerung - Regulación tiempo de punteado (periods) | | 1 - 100 | 1 - 100 | |
| • Capacità puntatura (CLC) acciaio a basso tenore di carbonio - Capacité pointage acier a faible teneur en carbone - Spot welding capacity for low carbon steel - Punkschweisleistung für Stahl mit niedrigem Kohlegehalt - Capacidad punteado acero a bajo contenido de carbono | mm | 3 + 3 | 5 + 5 | |
| NOTE: (3) A richiesta - Sur demande - On request - Auf Anfrage - Sobre demanda | | | | |

FIG. C



Scartamento bracci "E"
 PTE 18 - PCP 18:195mm
 PTE28 - PCP28: 160-245mm
 Lunghezza utile bracci "L": 330mm standard;
 480 e 680mm su richiesta
 (*) Braccio superiore rientrabile: max L-240

Ecartement bras "E"
 PTE 18 - PCP 18:195mm
 PTE28 - PCP28: 160-245mm
 Longuer utile bras "L": 330mm standard;
 480 et 680mm sur demande
 (*) Bras supérieur escamotable: max L-240

Arms gauge "E"
 PTE 18 - PCP 18:195mm
 PTE28 - PCP28: 160-245mm
 Arms working length "L": 330mm standard;
 480 and 680mm upon request
 (*) Upper arm retractable: max L-240

Spurweite Arme "E"
 PTE 18 - PCP 18:195mm
 PTE28 - PCP28: 160-245mm
 Nutzlänge Arme "L": 330mm standard;
 480 und 680mm auf Anfrage
 (*) Einziehbarer Oberarm: max L-240

Elección brazos "E"
 PTE 18 - PCP 18:195mm
 PTE28 - PCP28: 160-245mm
 Largo util brazos "L": 330mm standard;
 480 y 680mm sobre pedido
 (*) Brazo superior retraible: max L-240

المسافة بين الأذرع "E"
 PTE 18 - PCP 18:195mm
 PTE28 - PCP28: 160-245mm
 الطول المفيد للأذرع "L": 330 مم قياسي
 و 480 و 680 مم حسب الطلب
 (*) الذراع العلوي قابل للدخول: حد أقصى L-240

FIG. D1

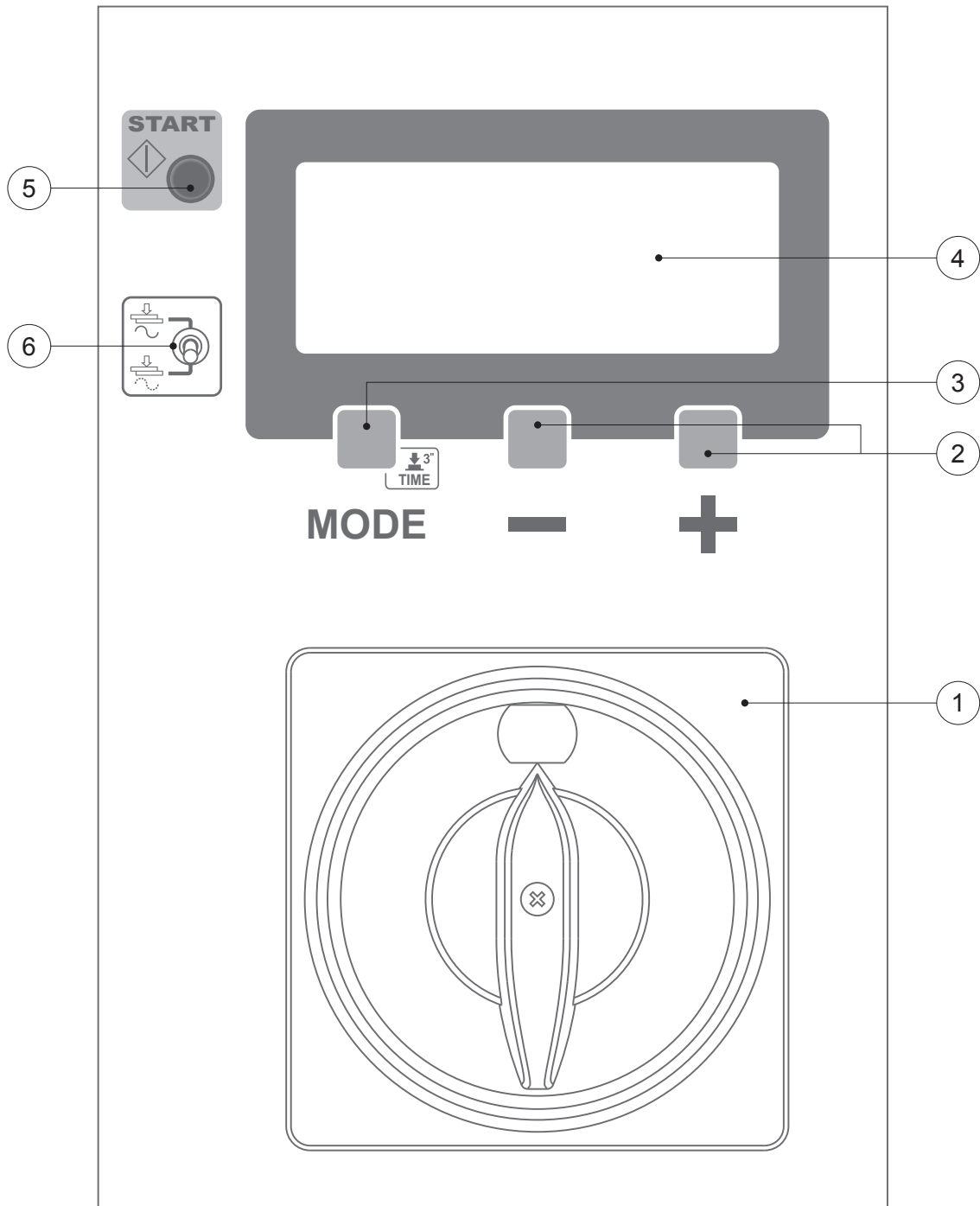


FIG. D2

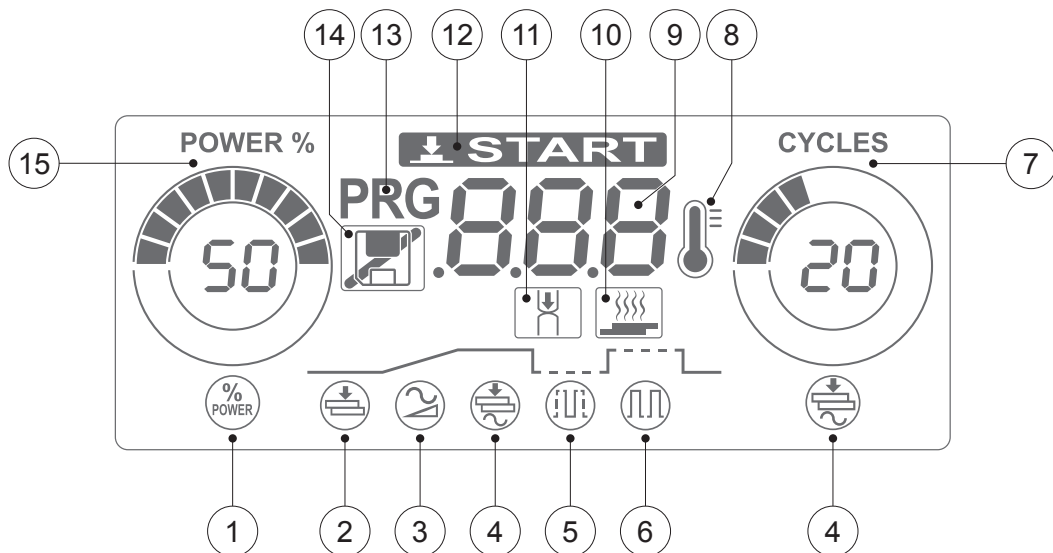


FIG. D3

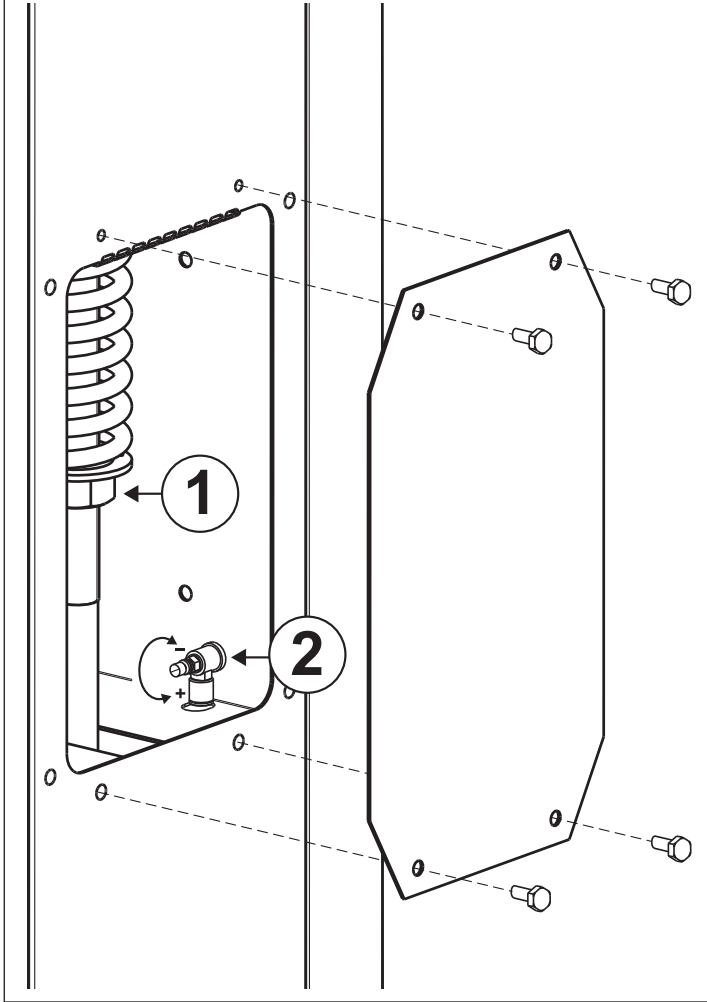


FIG. D4

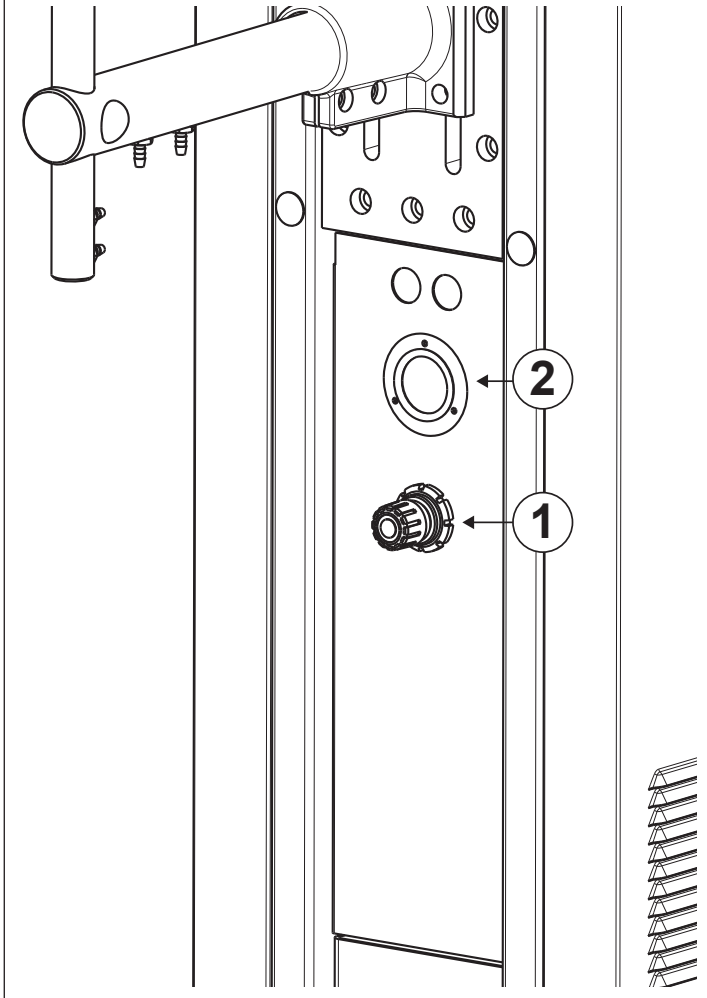


FIG. E

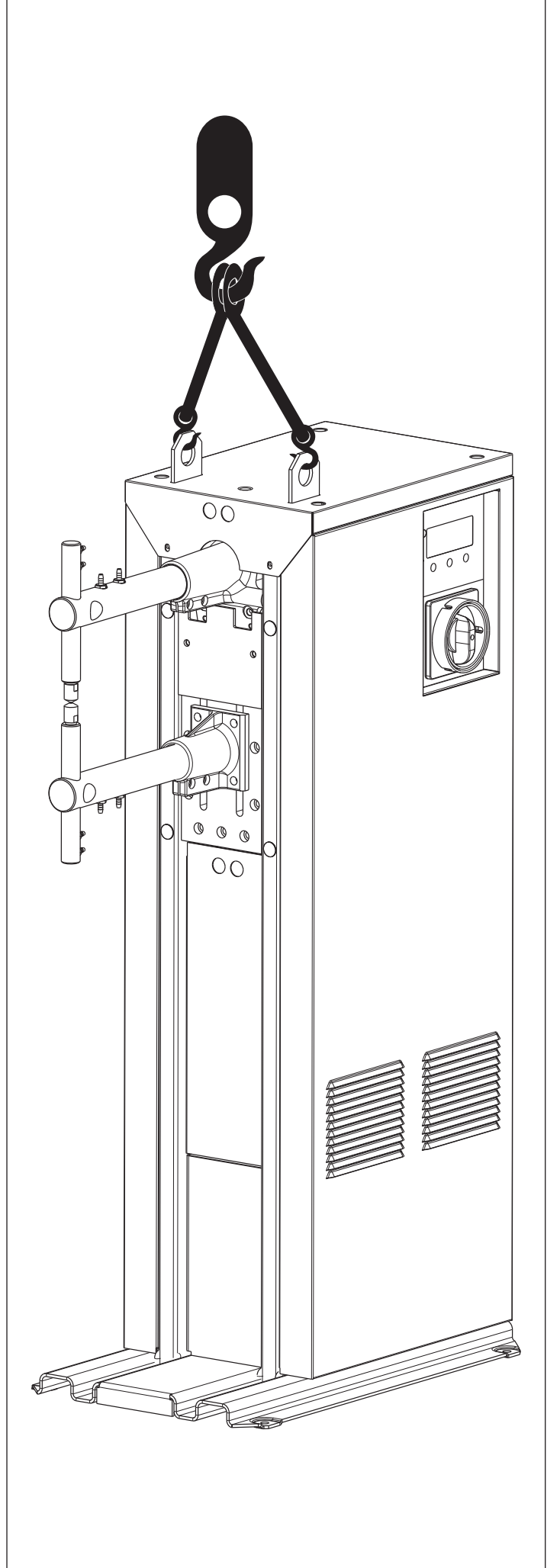


FIG. F1

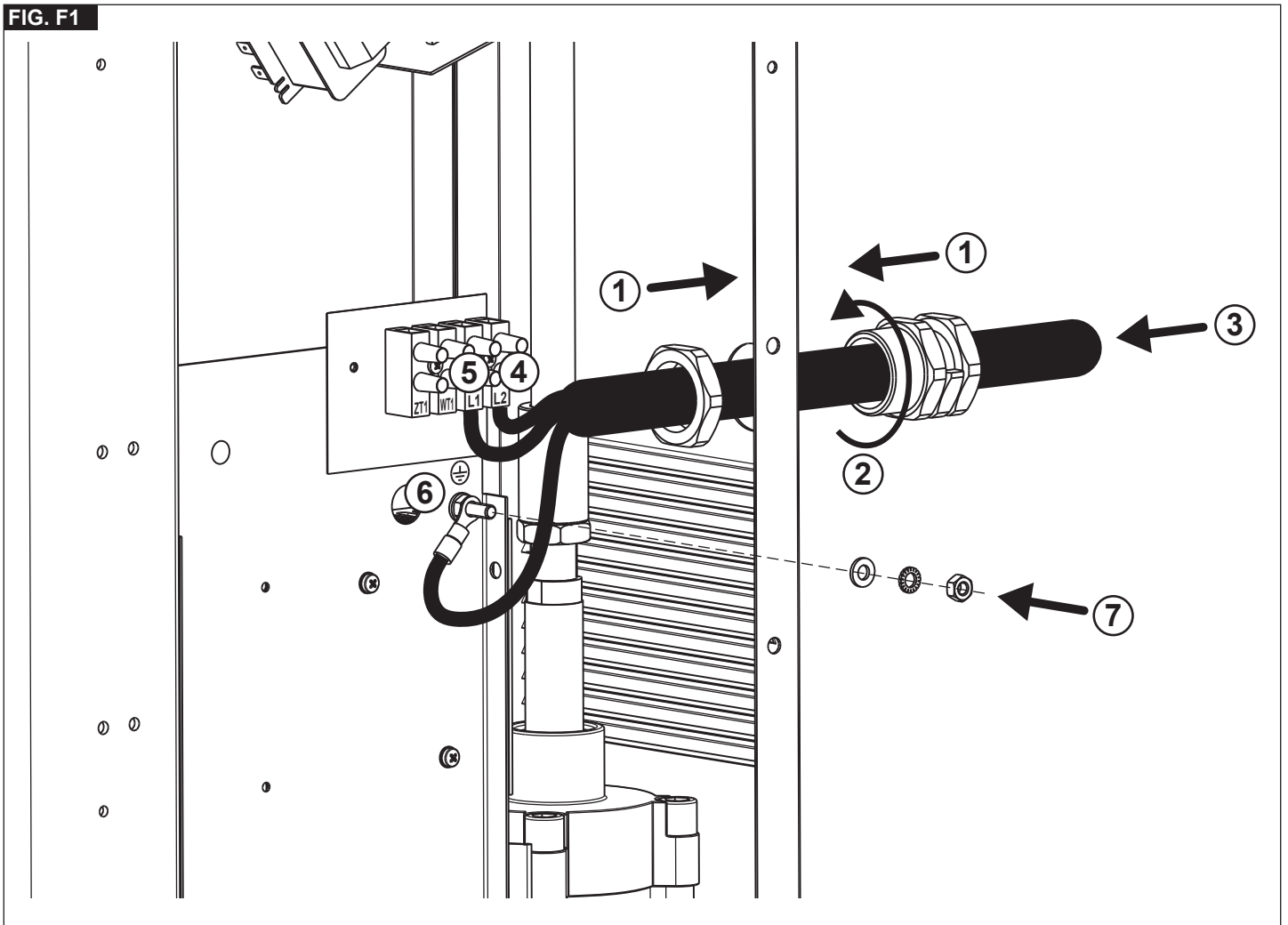


FIG. F2

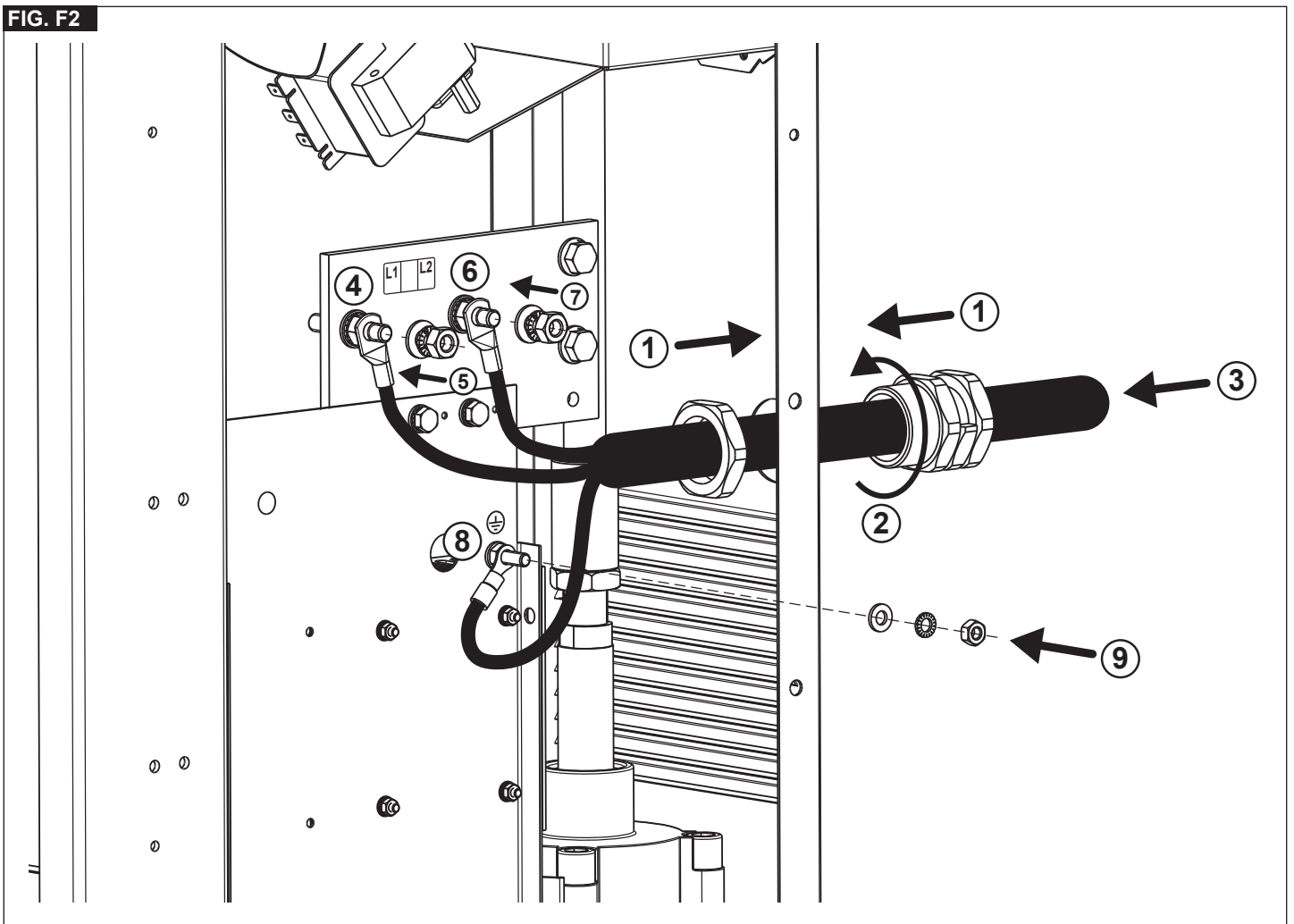


FIG. G

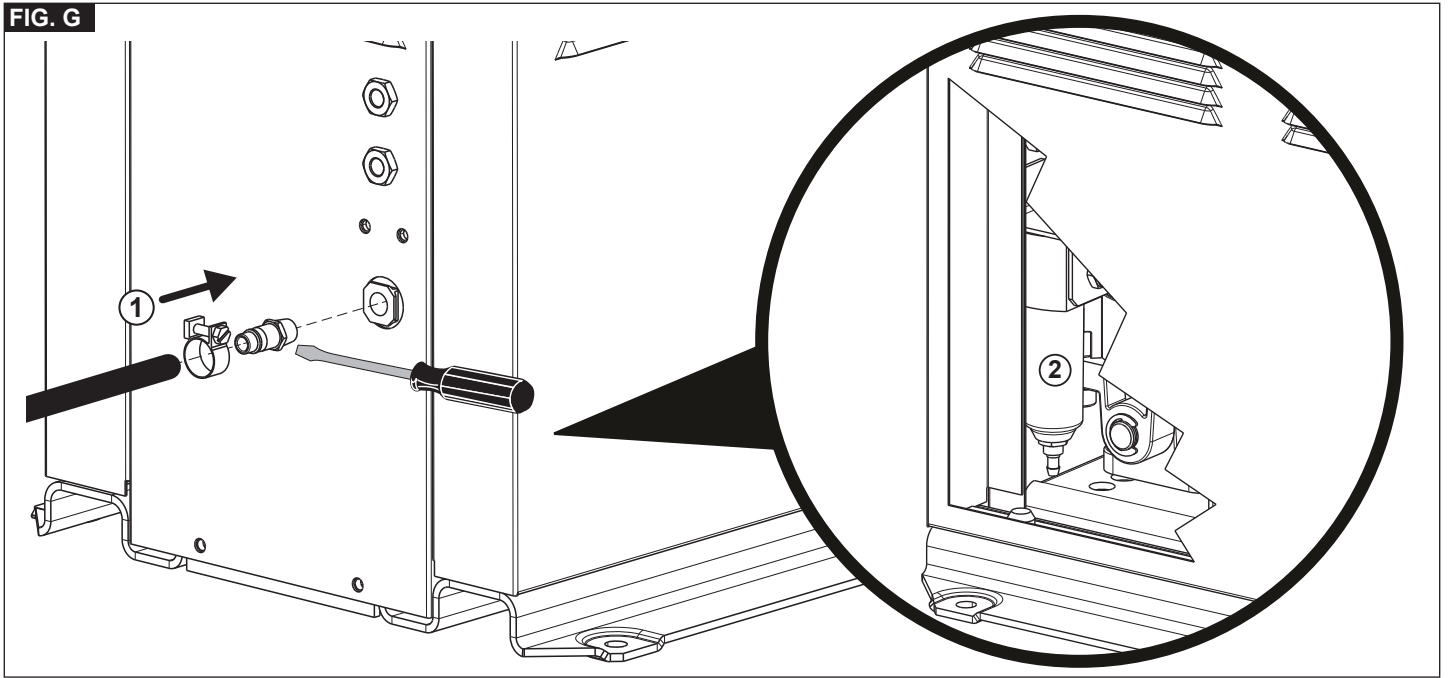


FIG. H

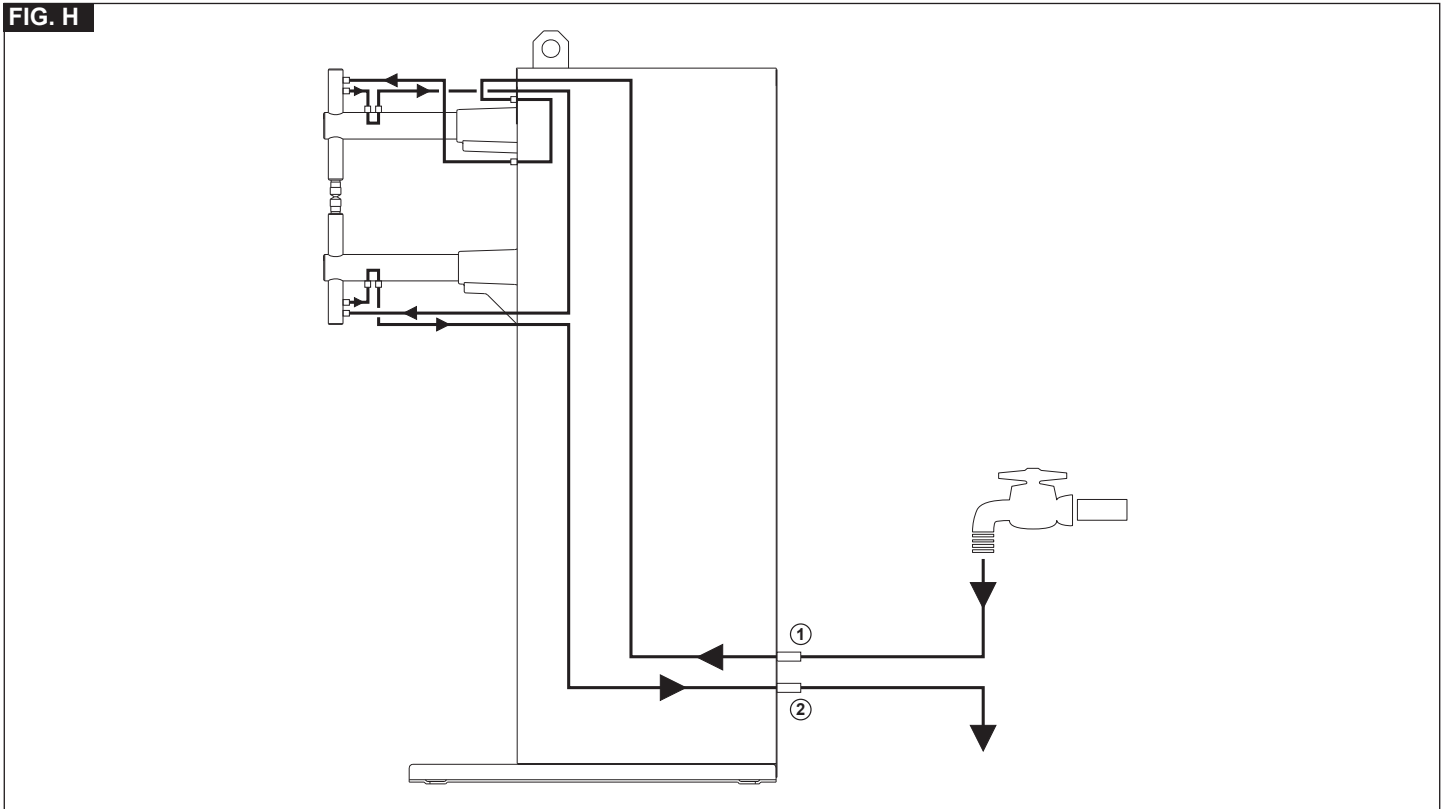
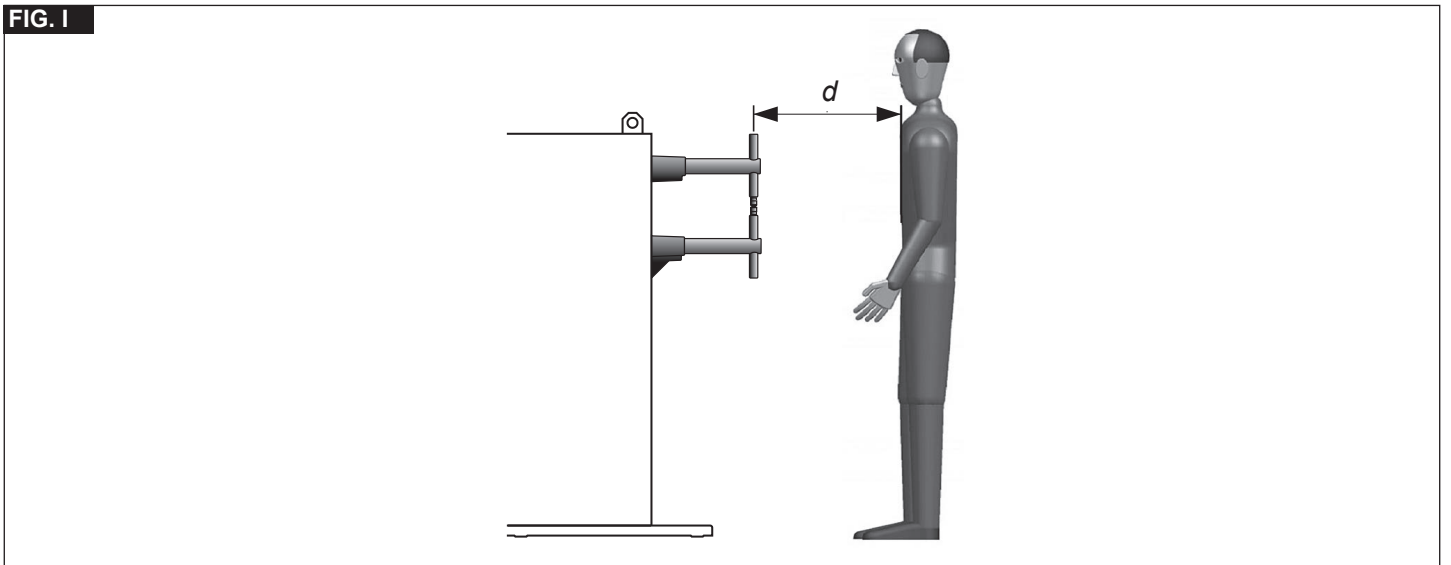


FIG. I



(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 ASSEGNATO. 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 EU. 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 FRANC et seront renvoyées en PORT DÙ. Font 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) GARANTÍA

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 Mitgliedstaat 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/ЕС, 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 не прямой 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 λειτουργία 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 ΠΛΗΡΩΤΕΑ 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 geretourneerde 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 verbruiksartikelen overeenkomstig de Europese richtlijn, 1999/44/EG, alleen indien ze verkocht zijn in de lidstaten van de EU. Het garantiecertificaat 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 üzembe helyezésének a bizonylat szerint igazolható napjától számított 12 hónapon belül. A cserélendő alkatrészeket még a jótállás keretében is BÉRMENTESEN kell visszaküldeni, amelyek UTÓVÉTTTEL lesznek a vevőhöz kiszállítva. Kivételt képeznek e szabály alól azon gépek, melyek az Európai Unió 199/44/EC irányelve szerint meghatározott fogyasztási cikknek minősülnek, s az EU tagországokban kerültek értékesítésre. A jótállás csak a blokki igazolás illetve szállítólevél mellékletével érvényes. A nem rendeltetésszerű használatból, megrongálásból illetve nem megfelelő gondossággal való kezelésből eredő rendellenességek a jótállást kizárják. Kizárt továbbá bárminemű felelősségvállalás minden közvetlen és közvetett 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 täcks 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. Problem som beror på felaktig användning, åverkan eller värdeslöshet täcks inte av garantin. Tillverkaren fransäger sig även allt ansvar för direkt och indirekt skada.

(DA) GARANTI

Producenten stiller garanti for, at maskinerne fungerer ordentligt, og forpligter sig til vederlagsfrit at udske de dele, der måtte fremvise defekter på grund af ringe materialekvalitet eller fabriktionsfejl 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/EØF udgør forbrugsgoder, men kun på betingelse af at de sælges i EU-landene. Garantibeviset er kun gyldigt, hvis der vedlægges en kassebon eller fragtpapirer. Garantien dækker ikke for forstyrrelser, der skyldes forkert anvendelse, manipulering eller skødesløshed. 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 ødelagt 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 EUs 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 huolehtii huonolaatuisen materiaalin ja rakennusvirheiden takia huonontuneiden osien vaihdosta ilmaiseksi 12 kuukauden sisällä koneen käyttöönottopäivästä, mikä ilmenee sertifikaatista. Palautettavat koneet, myös takuussa olevat, on lähetettävä LÄHETTÄJÄN KUSTANNUKSELLA ja ne palautetaan VASTAANOTTAJAN KUSTANNUKSELLA. Poikkeuksen muodostavat koneet, jotka asetuksissa kuuluvat kulutushyödykkeisiin eurooppalaisen direktiivin 1999/44/EC mukaan vain, jos ne myydään EU:n jäsen maissa. Takuutodistus 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 opotřebovaných z důvodu špatné kvality materiálu a následkem konstrukčních vad do 12 měsíců od data uvedení stroje do provozu, uvedeného na záručním listě. Vracené stroje a to i v záruční době musí být odeslány se ZAPLACENÝM POŠTOVNÝM a budou vráceny na NÁKLADY PŘÍJEMCE. Na základě dohody tvoří výjimku stroje spadající do spotřebního majetku v 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 správnu činnosť strojov a zaväzuje sa vykonať bezplatnú výmenu dielov opotrebovaných z dôvodu zlej kvality materiálu a následkom konštrukčných vad 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 PRIJEMCU. 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 EÚ. 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. Zodpovednosť sa ďalej nevzťahuje na všetky priame i nepriame škody.

(SL) GARANCIJA

Proizvajalec zagotavlja pravilno delovanje strojev in se zavezuje, 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 kupcu 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.l.RS 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: Itehnika 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, 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, 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 dostavnim 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 nepriekaištingą 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 sugražinti atgal PIRKĖJO lėšomis. Išimtį aukščiau aprašytai sąlygai sudaro prietaisai, kurie pagal 1999/44/EC Europos direktyvą gali būti laikomi plataus vartojimo prekėmis bei yra parduodami tik ES šalyse. Garantinis pažymėjimas galioja tik tuo atveju, jei yra lydimas fiskalinio čekio arba pristatymo dokumento. Į garantiją nėra įtraukti nesklandumai, susiję su netinkamu prietaiso naudojimu, aplaidumu ar prasta jo priežiūra. Gamintojas taip pat atsisiboja nuo atsakomybės už bet kokius tiesioginius ar netiesioginius nuostolius.

(ET) GARANTII

Tootjafirma vastutab masinate hea funktsioneerimise eest ja kohustub asendama tasuta osad, mis riknevad halva kvaliteediga materjali ja konstruktsioonidefektide tõttu, 12 kuu jooksul alates masina käikupanemise sertifikaadil tõestatud kuupäevast. Tagasi saadetakse masinad, ka kehtiva garantiiga, tuleb saata TASUTUD POSTIMAKSUGA ja nende tagastamise SAATEKULUD ON KAUBASAAJATASUDA. Nagu kehtestatud, teevad erandi masinad, mis kuuluvad euroopa normatiivi 1999/44/EC kohaselt tarbekauba kategooriasse ja ainult siis, kui müüdüd ÜE liikmesriikides. Garantisertifikaat kehtib ainult koos ostu- või kättetoimetamiskviitungiga. Garantii ei hõlma riknemisi, mis on põhjustatud seadme väärust käsitsemisest, modifitseerimisest või hoolimatust kasutamisest. Peale selle ei vastuta firma kõigi otseste või kaudsete kahjude eest.

(LV) GARANTIJA

Ražotājs garantē mašīnu labu darbību un apņemas bez maksas nomainīt detaļas, kuras nodilst materiāla sliktas 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 precī, bet tikai gadījumā, ja tās tiek pārdotas ES dalībvalstīs. Garantijas sertifikāts ir spēkā tikai kopā ar kases čeku vai pavadzīmi. Garantija neattiecas uz gadījumiem, kad bojājumi ir radušies nepareizās izmantošanas, noteikumu neievērošanas vai nolaidības dēļ. Turklāt, šajā gadījumā ražotājs noņem 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 продавани 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, poświadczonych 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 odsyłane 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 urządzenia 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 مجاناً في حالة تلفها بسبب سوء جودة المادة وعيوب التصنيع وذلك في خلال 12 شهر من تاريخ تشغيل الماكينة المثبت في الشهادة. تُرسَل الماكينات المسترجعة - حتى وإن كانت في الضمان على حساب المُرسِل 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.

| | | |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| (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 GARANȚIE | (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 | (PL) CERTYFIKAT GWARANCJI |
| | | (AR) شهادة الضمان |

MOD. / MONT / МОД./ ÜRLAP / 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. / Ć. / HOMEP:

| | |
|---|---|
| (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 (Razítko 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) | |



| | | |
|--|--|--|
| (EN) The product is in compliance with: | (HU) A termék megfelel a következőknek: | (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: | (CS) Výrobek je v súlade so: | (AR) المنتج متوافق مع: |
| (EL) Το προϊόν είναι κατασκευασμένο σύμφωνα με τη: | (SK) Výrobek je ve shodě se: | |
| (NL) O produto è conforme as: | (SL) Proizvod je v skladu z: | |

(EN) DIRECTIVES - (IT) DIRETTIVE - (FR) DIRECTIVES - (ES) DIRECTIVAS - (DE) RICHTLINIEN - (RU) ДИРЕКТИВЫ - (PT) DIRECTIVAS - (EL) ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ - (NL) RICHTLIJNEN - (HU) IRÁNYELVEK - (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.