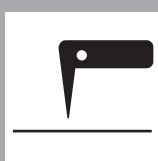


EN IT FR ES DE RU PT
 NL EL RO SV CS HR-SR
 PL FI DA NO SL SK HU
 LT ET LV BG TR AR

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



















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



(EN)	EXPLANATION OF DANGER, MANDATORY AND PROHIBITION SIGNS.	(PL)	OBJAŚNIENIA ZNAKÓW OSTRZEŻAWCZYCH, NAKAZU I ZAKAZU.
(IT)	LEGENDA SEGNALI DI PERICOLO, D'OBBLIGO E DIVIETO.	(FI)	VAROITUS, VELVOITUS, JA KIELTOMERKIT.
(FR)	LÉGENDE SIGNAUX DE DANGER, D'OBLIGATION ET D'INTERDICTION.	(DA)	OVERSIGT OVER FARE, PLIGT OG FORBUDSSIGNALER.
(ES)	LEYENDA SEÑALES DE PELIGRO, DE OBLIGACIÓN Y PROHIBICIÓN.	(NO)	SIGNALERINGSTEKST FOR FARE, FORPLIKTELSE OG FORBUDT.
(DE)	LEGENDE DER GEFÄHREN-, GEBOTS- UND VERBOTSZEICHEN.	(SL)	LEGENDA SIGNALOV ZA NEVARNOST, ZA PREDPISANO IN PREPOVEDANO.
(RU)	ЛЕГЕНДА СИМВОЛОВ БЕЗОПАСНОСТИ, ОБЯЗАННОСТИ И ЗАПРЕТА.	(SK)	VYSVETLIVKY K SIGNÁLOM NEBEZPEČENSTVA, PRIKAZOM A ZÁKAZOM.
(PT)	LEGENDA DOS SINAIS DE PERIGO, OBRIGAÇÃO E PROIBIDO.	(LV)	A VESZÉLY, KÖTELEZETTSÉG ÉS TILTÁS JELZÉSEINEK FELIRATAI.
(NL)	LEGENDA SIGNALEN VAN GEVAAR, VERPLICHTING EN VERBOD.	(LT)	PAVOJAUS, PRIVALOMŪJŲ IR DRAUDŽIAMŪJŲ ŽENKLŲ PAAIŠKINIMAS.
(EL)	ΛΕΞΑΝΤΑ ΣΗΜΑΤΩΝ ΚΙΝΔΥΝΟΥ, ΥΠΟΧΡΕΩΣΗΣ ΚΑΙ ΑΠΑΓΟΡΕΥΣΗΣ.	(ET)	OHUD, KOHUTUSED JA KEELUD.
(RO)	LEGENDA INDICATOARE DE AVERTIZARE A PERICOLELOR, DE OBLIGARE ȘI DE INTERZICERE.	(LV)	BĪSTĀMĪBU, PIENĀKUMU UN AIZLIEGUMA ZĪMJU PASKAIDROJUMI.
(SV)	BILDTEXT SYMBOLER FÖR FARA, BÅDUD OCH FÖRBUD.	(BG)	ЛЕГЕНДА НА ЗНАЦИТЕ ЗА ОПАСНОСТ, ЗАДЪЛЖИТЕЛНИ И ЗА ЗАБРАНА.
(CS)	VYSVĚTLIVKY K SIGNÁLŮM NEBEZPEČÍ, PŘIKÁZŮM A ZÁKAZŮM.	(TR)	TEHLİKLE, ZORUNLULUK VE YASAK İŞARETLERİNİN AÇIKLAMASI.
(HR-SR)	LEGENDA OZNAKA OPASNOSTI, OBAVEZA I ZABRANA.	(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) STROMSCHLÄGGEFAHR - (RU) ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ - (PT) PERIGO DE CHOQUE ELÉCTRICO - (NL) GEVAAR ELEKTROSHOCK - (EL) ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΗΛΕΚΤΡΟΠΑΛΗΙΑΣ - (RO) PERICOL DE ELECTROCUTARE - (SV) FARA FÖR ELEKTRISK STÖT - (CS) NEBEZPEČÍ ZÁSAHU ELEKTRICKÝM Proudem - (HR-SR) OPASNOST STRUJNOG UDARA - (PL) NIEBEZPIECZEŃSTWO SZOKU ELEKTRYCZNEGO - (FI) SÄHKÖISKUN VAARA - (DA) FARE FOR ELEKTRISK STØT - (NO) FARE FOR ELEKTRISK STØT - (SL) NEVARNOST ELEKTRIČNEGA UDARA - (SK) NEBEZPEČENSTVO ZÁSAHU ELEKTRICKÝM Proudom - (HU) ÁRAMÚTÉS VESZÉLYE - (LT) ELEKTROS SMŪGIO PAVOJUS - (ET) ELEKTRILÕOGIHT - (LV) ELEKTRĀŠOKA BĪSTĀMĪBA - (BG) ОПАСНОСТ ОТ ТОКОВ УДАР - (TR) ELEKTRİK ÇARPMASI TEHLİKESİ - (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) GEFAHR DER ENTWICKLUNG VON RAUCHGASEN BEIM SCHWEISSEN - (RU) ОПАСНОСТЬ ДЫМОВ СВАРКИ - (PT) PERIGO DE FUMAÇAS DE SOLDAGEM - (NL) GEVAAR LASROOK - (EL) ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΚΑΠΝΩΝ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ - (RO) PERICOL DE GAZE DE SUDURĂ - (SV) FARA FÖR RÖK FRÅN SVETSNING - (CS) NEBEZPEČÍ SVAŘOVAČÍCH DÝMŮ - (HR-SR) OPASNOST OD DIMA PRILIKOM VARENJA - (PL) NIEBEZPIECZEŃSTWO OPARÓW SPAWALNICZYCH - (FI) HITSAAUVAVUJEN VAARA - (DA) FARE P.G.A. SVEJSEDAMPE - (NO) FARE FOR SVEISERØY - (SL) NEVARNOST VARILNEGA DIMA - (LV) NEBEZPEČENSTVO VĀPAROV V ZVĀRĀNIJA - (HU) HEGESZTÉS KÖVETKEZTÉBEN KELETKEZTETT FŰST VESZÉLYE - (LT) SUVIRINIMO DŪMŲ PAVOJUS - (ET) KEEVITAMISEL SUITSU OHT - (LV) METINĀŠANAS IZTVAIKOJUMU BĪSTĀMĪBA - (BG) ОПАСНОСТ ОТ ПУШЕКА ПРИ ЗАВАРЯВАНЕ - (TR) KAYNAK DUMANI TEHLİKESİ - (AR) خطر أدخنة اللحام
	(EN) DANGER OF EXPLOSION - (IT) PERICOLO ESPLOSIONE - (FR) RISQUE D'EXPLOSION - (ES) PELIGRO EXPLOSIÓN - (DE) EXPLOSIONSGEFAHR - (RU) ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА - (PT) PERIGO DE EXPLOSAO - (NL) GEVAAR ONTPLOFFING - (EL) ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΕΚΡΗΞΗΣ - (RO) PERICOL DE EXPLOZIE - (SV) FARA FÖR EXPLOSION - (CS) NEBEZPEČÍ VÝBUCHU - (HR-SR) OPASNOST OD EKSPLOZIVE - (PL) NIEBEZPIECZEŃSTWO WYBUCHU - (FI) RÄJÄHDYSVAARA - (DA) SPRÆNGFARE - (NO) FARE FOR EKSPLOSJON - (SL) NEVARNOST EKSPLOZIJE - (SK) NEBEZPEČENSTVO VÝBUCHU - (HU) ROBBANÁS VESZÉLYE - (LT) SPROGIMO PAVOJUS - (ET) PLAHVATUSOHT - (LV) SPRĀDZIENBĪSTĀMĪBA - (BG) ОПАСНОСТ ОТ ЕКСПЛОЗИЯ - (TR) PATLAMA TEHLİKESİ - (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 EINER SCHUTZKLEIDUNG IST PFLICHT - (RU) ОБЯЗАННОСТЬ НАДЕВАТЬ ЗАЩИТНУЮ ОДЕЖДУ - (PT) OBRIGATORIO O USO DE VESTUÁRIO DE PROTEÇÃO - (NL) VERPLICHT BESCHERMENDE KLEDIJ TE DRAGEN - (EL) ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΤΕΤΕΥΤΙΚΑ ΕΝΔΥΜΑΤΑ - (RO) FOLOSIREA ÎMBRĂCĂMIŢEI DE PROTECŢIE OBLIGATORIE - (SV) OBLIGATORISKT ATT BÄRA SKYDDSPÅGG - (CS) PŮVINNÉ POUŽITÍ OCHRANNÝCH PROSTŘEDKŮ - (HR-SR) OBAVEZNO KORIŠTENJE ZAŠTITNIH ODJEĆE - (PL) NAKAZ NOSZENIA ODZIEŻY OCHRONNEJ - (FI) SUOJAJAATEUKSEN KÄYTTÖ PAKOLLISTA - (DA) PLIGT TIL AT ANVENDE BESKYTTELSESTØJ - (NO) FORPLIKTELSE Å BRUKE VERNETØY - (SL) OBEVZNO OBLEČITE ZAŠČITNA OBLAČILA - (SK) PŮVINNÉ POUŽITIE OCHRANNÝCH PROSTRIEDKOV - (HU) VÉDŐRUHA HASZNÁLATA KÖTELEZŐ - (LT) PRIVALOMA DEVĖTI APSAUGINĖJ APRANGA - (ET) KOHUSTUSLIK KANDA KAITSERIISETUS - (LV) PIENĀKUMS ĢĒRBT AIZSARGTĒRPUS - (BG) ЗАДЪЛЖИТЕЛНО НОСЕНЕ НА ПРЕДПАЗНО ОБЛЕКО - (TR) KORUYUCU GİYMEK ZORUNLUDUR - (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 - (NL) VERPLICHT BESCHERMENDE HANDSCHOENEN TE DRAGEN - (EL) ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΤΕΤΕΥΤΙΚΑ ΓΑΝΤΙΑ - (RO) FOLOSIREA MĂNUȘILOR DE PROTECŢIE OBLIGATORIE - (SV) OBLIGATORISKT ATT BÄRA SKYDDSHANDSKAR - (CS) PŮVINNÉ POUŽITÍ OCHRANNÝCH RUKAVIC - (HR-SR) OBAVEZNO KORIŠTENJE ZAŠTITNIH RUKAVICA - (PL) NAKAZ NOSZENIA RĘKAWIC OCHRONNYCH - (FI) SUOJAJÄSINEIDEN KÄYTTÖ PAKOLLISTA - (DA) PLIGT TIL AT BRUGE BESKYTTELSESHANDSKER - (NO) FORPLIKTELSE Å BRUKE VERNEHANDSKE - (SL) OBEVZNO NADENITE ZAŠČITNE ROKAVICE - (SK) PŮVINNÉ POUŽITIE OCHRANNÝCH RUKAVÍC - (HU) VÉDŐKESZTYŰ HASZNÁLATA KÖTELEZŐ - (LT) PRIVALOMA MŪVETI APSAUGINES PIRŠTINES - (ET) KOHUSTUSLIK KANDA KAITSEKINDAID - (LV) PIENĀKUMS ĢĒRBT AIZSARGCĪMDUS - (BG) ЗАДЪЛЖИТЕЛНО НОСЕНЕ НА ПРЕДПАЗНИ РЪКAVИЦИ - (TR) KORUYUCU ELDIVEN KULLANMAK ZORUNLUDUR - (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) GEFAHR ULTRAVIOLETT STRAHLUNGEN BEIM SCHWEISSEN - (RU) ОПАСНОСТЬ УЛЬТРАФИОЛЕТОВОГО ИЗЛУЧЕНИЯ СВАРКИ - (PT) PERIGO DE RADIÇÕES ULTRAVIOLETAS DE SOLDADURA - (NL) GEVAAR ULTRAVIOLETT STRALEN VAN HET LASSEN - (EL) ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΥΠΕΡΥΪΟΥΔΟΥΣ ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΑΣ ΑΠΟ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ - (RO) PERICOL DE RADIIŢI ULTRAVIOLETE DE LA SUDURĂ - (SV) FARA FÖR ULTRAVIOLETT STRÅLNING FRÅN SVETSNING - (CS) NEBEZPEČÍ ULTRAFIALOVÉHO ZÁŘENÍ ZE SVAŘOVÁNÍ Í - (HR-SR) OPASNOST OD ULTRALJUBIČASTIH ZRAKA PRILIKOM VARENJA - (PL) NIEBEZPIECZEŃSTWO PROMIENIOWANIA NADFIOLETOWEGO PODCZAS SPAWANIA - (FI) HITSAAUKSEN AIHEUTTAMAN ULTRAVIOLETTISÄTEILYJEN VAARA - (DA) FARE FOR ULTRAVIOLETTE SVEJSESTRÅLER - (NO) FARE FOR ULTRAVIOLETT STRÅLNING UNDER SVEISINGSPROSEDYREN - (SL) NEVARNOST SEVANJA ULTRAVIOLETOČNIH ŽARKOV ZARADI VARENJA - (SK) NEBEZPEČENSTVO ULTRAFIALOVÉHO ŽIARENIA ZO ZVĀRĀNIJA - (HU) HEGESZTÉS KÖVETKEZTÉBEN LÉTREJÖTT IBOLYÁNTŰLI SUGÁRZÁS VESZÉLYE - (LT) ULTRAVIOLETOGINIO SPINDULIAVIMO SUVIRINIMO METU PAVOJUS - (ET) KEEVITAMISEL ERALDUVA ULTRAVIOLETTKIIRGUSEOHT - (LV) METINĀŠANAS ULTRAVIOLETĀ IZSTAROJUMA BĪSTĀMĪBA - (BG) ОПАСНОСТ ОТ УЛТРАВИОЛЕТОВО ОБЛЪЧВАНЕ ПРИ ЗАВАРЯВАНЕ - (TR) KAYNAKTAN ULTRAVİOLE İŞİMA TEHLİKESİ - (AR) خطر التعرض للإشعاع 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 - (NL) GEVAAR VOOR BRAND - (EL) ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΠΥΡΚΑΓΙΑΣ - (RO) PERICOL DE INCENDIU - (SV) BRANDRISK - (CS) NEBEZPEČÍ POŽÁRU - (HR-SR) OPASNOST OD POŽARA - (PL) NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU - (FI) TULIPALON VAARA - (DA) BRANDFARE - (NO) BRANNFARE - (SL) NEVARNOST POŽARA - (SK) NEBEZPEČENSTVO POŽIARU - (HU) TŰZVESZÉLYE - (LT) GAISRO PAVOJUS - (ET) TULEOHT - (LV) UGUNSGRĒKA BĪSTĀMĪBA - (BG) ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР - (TR) YANGIN TEHLİKESİ - (AR) خطر التسبب في إندلاع حريق
	(EN) DANGER OF BURNS - (IT) PERICOLO DI USTIONI - (FR) RISQUE DE BRÛLURES - (ES) PELIGRO DE QUEMADURAS - (DE) VERBRENUNGSGEFAHR - (RU) ОПАСНОСТЬ ОЖОГОВ - (PT) PERIGO DE QUEIMADURAS - (NL) GEVAAR VOOR BRANDWONDEN - (EL) ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΕΓΚΑΥΜΑΤΩΝ - (RO) PERICOL DE ARSURI - (SV) RISK FÖR BRÄNNSKADA - (CS) NEBEZPEČÍ POPÁLENIN - (HR-SR) OPASNOST OD OPEKLINA - (PL) NIEBEZPIECZEŃSTWO OPARZEŃ - (FI) PALOVAMMOJEN VAARA - (DA) FARE FOR FORBRÆNDINGER - (NO) FARE FOR FORBRÆNNING - (SL) NEVARNOST OPEKLIN - (SK) NEBEZPEČENSTVO POPÁLENIN - (HU) EGÉSI SÉRÛLÉS VESZÉLYE - (LT) NUSIDEGINIMO PAVOJUS - (ET) PÕLETUSHAAVADE SAAMISE OHT - (LV) APDEGUMU GUŠANAS BĪSTĀMĪBA - (BG) ОПАСНОСТ ОТ ИЗГАРЯНИЯ - (TR) YANIK TEHLİKESİ - (AR) خطر التعرض للحروق
	(EN) DANGER OF STRONG MAGNETIC FIELD - (IT) PERICOLO CAMPI MAGNETICI INTENSI - (FR) DANGER CHAMPS MAGNÉTIQUES INTENSES - (ES) PELIGRO CAMPOS MAGNÉTICOS INTENSOS - (DE) GEFAHR STARKER MAGNETFELDER - (RU) ОПАСНОСТЬ ИНТЕНСИВНЫХ МАГНИТНЫХ ПОЛЕЙ - (PT) PERIGO DE CAMPOS MAGNÉTICOS INTENSOS - (NL) GEVAAR INTENSE MAGNETISCHE VELDEN - (EL) ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΕΝΤΟΝΩΝ ΗΛΕΚΤΡΟΜΑΓΝΗΤΙΚΩΝ ΠΕΛΙΩΝ - (RO) PERICOL CĂMPURI MAGNETICE INTENSE - (SV) RISK FÖR INTENSIVA MAGNETFÄLT - (CS) NEBEZPEČÍ INTENZIVNÍCH MAGNETICKÝCH POLÍ - (HR-SR) OPASNOST OD INTENZIVNIH ELEKTROMAGNETSKIH POLJA - (PL) NIEBEZPIECZEŃSTWO SILNYCH Pól MAGNETYCZNYCH - (FI) VOIMAKKAIDEN MAGNETTIKENTTIEN VAARA - (DA) FARE STÆRKE MAGNETISKE FELTER - (NO) FARE FOR INTENSIVE MAGNETISKE FELT - (SL) NEVARNOST MOČNIH MAGNETNIH POLJ - (SK) NEBEZPEČENSTVO INTENZIVNÝCH MAGNETICKÝCH POLÍ - (HU) INTENZÍV MÁGNESES MEZŐK VESZÉLYE - (LT) INTENSIVIAUS MAGNETINIO LAUKO PAVOJUS - (ET) OHT - TUGEVAID MAGNETVÄLJAD - (LV) SPĒCĪGĀ MAGNĒTISKĀ LAUKA BĪSTĀMĪBA - (BG) ОПАСНОСТ ОТ СИЛНИ МАГНИТНИ ПОЛЕТА - (TR) GÜÇLŪ MANYETİK ALAN TEHLİKESİ - (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) GEFAHR NICHT IONISIERENDER STRAHLUNGEN - (RU) ОПАСНОСТЬ НЕ ИОНИЗИРУЮЩЕЙ РАДИАЦИИ - (PT) PERIGO DE RADIÇÕES NÃO IONIZANTES - (NL) GEVAAR NIET IONISERENDE STRALEN - (EL) ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΜΗ ΙΟΝΙΖΟΝΤΩΝ ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΩΝ - (RO) PERICOL DE RADIIŢI NEIONIZANTE - (SV) FARA FÖR ICKE IONISERANDE - (CS) NEBEZPEČÍ NEIONIZUJÍCÍHO ZÁŘENÍ - (HR-SR) OPASNOST NEIONIZIRUJUĆIH ZRAKA - (PL) ZAGROŻENIE PROMIENIOWANIEM NIEIONIZUJĄCYM - (FI) IONISOIMATTOMAN SÄTEILYJEN VAARA - (DA) FARE FOR IKKE-IONISERENDE STRÅLER - (NO) FARE FOR UNJONISERT STRÅLNING - (SL) NEVARNOST NEJONIZIRANEGA SEVANJA - (SK) NEBEZPEČENSTVO NEIONIZUJÚCEHO ZARIADENIA - (HU) NEM INOGEN SUGÁRZÁS VESZÉLYE - (LT) NEJONIZUOTO SPINDULIAVIMO PAVOJUS - (ET) MITTEIONISEERITUDKIIRGUSTE OHT - (LV) NEJONIZĒJOŠĀ IZSTAROJUMA BĪSTĀMĪBA - (BG) ОПАСНОСТ ОТ НЕ ИОНИЗИРАНО ОБЛЪЧВАНЕ - (TR) İYONLAŞTIRICI OLMAYAN RADYASYON TEHLİKESİ - (AR) خطر التعرض لأشعاعات غير مؤينة
	(EN) GENERAL HAZARD - (IT) PERICOLO GENERICO - (FR) DANGER GÉNÉRIQUE - (ES) PELIGRO GENÉRICO - (DE) GEFAHR ALLGEMEINER ART - (RU) ОБЩАЯ ОПАСНОСТЬ - (PT) PERIGO GERAL - (NL) ALGEMEEN GEVAAR - (EL) ΓΕΝΙΚΟΣ ΚΙΝΔΥΝΟΣ - (RO) PERICOL GENERAL - (SV) ALLMÄN FARA - (CS) VŠEOBECNĚ NEBEZPEČÍ - (HR-SR) OPĆA OPASNOST - (PL) OGÓLNE NIEBEZPIECZEŃSTWO - (FI) YLEINEN VAARA - (DA) ALMENN FARE - (NO) GENERISK FARE STRÅLNING - (SL) SPLOŠNA NEVARNOST - (SK) VŠEOBECNĚ NEBEZPEČENSTVO - (HU) ÁLTALÁNOS VESZÉLYE - (LT) BENDRAS PAVOJUS - (ET) ÜLDINE OHT - (LV) VISPĀRĪGA BĪSTĀMĪBA - (BG) ОБЩИ ОПАСНОСТИ - (TR) GENEL TEHLİKLE - (AR) خطر عام
	(EN) DO NOT USE THE HANDLE TO HANG THE WELDING MACHINE. - (IT) VIETATO UTILIZZARE LA MANIGLIA COME MEZZO DI SOSPENSIONE DELLA SALDATURA - (FR) INTERDIT D'UTILISER LA POIGNÉE COMME MOYEN DE SUSPENSION DU POSTE DE SOUDAGE - (ES) SE PROHÍBE UTILIZAR LA MANILLA COMO MEDIO DE SUSPENSÓN DE LA SOLDADORA - (DE) ES IST UNTERSAGT, DEN GRIFF ALS MITTEL ZUM AUFHÄNGEN DER SCHWEISSMASCHINE ZU BENUTZEN - (RU) ЗАПРЕЩЕНО ПОДВЕШИВАТЬ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ЗА РУЧКУ - (PT) É PROIBIDO UTILIZAR A MAÇANETA COMO MEIO DE SUSPENSÃO DO APARELHO DE SOLDAR - (NL) DE HANDGREEP MAG NIET WORDEN GEBRUIKT OM HET LASAPPARAAT AAN OP TE HANGEN - (EL) ΑΠΑΓΟΡΕΥΕΤΑΙ Η ΧΡΗΣΗ ΤΗΣ ΧΕΙΡΟΦΑΝΗΣ ΣΑΝ ΜΕΣΟ ΑΝΥΨΩΣΗΣ ΤΗΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΙΚΗΣ ΣΥΣΤΕΜΗΣ - (RO) SE INTERZICEREA FOLOSIREA MĂNERULUI CA MIJLOC DE SUSTINERE A APARATULUI DE SUDURĂ - (SV) DET ÄR FÖRBUDDET ATT ANVÄNDA HÄNDTAGET FÖR ATT HÄNGA UPP SVETSEN - (CS) JE ZAKÁZANO POUŽITÍ RUKOJEJ JAKO PROSTŘEDEK K ZAVĚŠENÍ SVAŘOVAČÍHO PŘÍSTROJE - (HR-SR) ZABRANJENO JE UPOTREBLJAVATI RUKCU ZA PODIZANJE STROJA ZA VARENJE - (PL) ZABRANIA SIĘ UŻYCIEMO UCZYWIA JAKO ŚRODKA DO ZAWIESZANIA SPRAWKI - (FI) ON KIELLETTYÄ KÄYTTÄÄ KÄSIKÄNHÄN HITSAAUSLAITTEEN RIPUSTUSVÄLINEENÄ - (DA) DET ER FORBUDT AT ANVENDE HÄNDBRETT TIL AT HÆVE SVEJSEMASKINEN - (NO) DET ER FORBUDT Å BRUKE HÄNDTAGET FOR Å HENGE SVEISEMASKINEN OPP - (SL) ROČAJA NE SMETE UPORABLJATI ZA OBEŠANJE VARILNEGA APARATA - (SK) JE ZAKÁZANÉ VEŠAŤ ZVÁRACÍ PŘÍSTROJ ZA RUKOVÁTĚ - (HU) TILOS A HEGESZTŐGÉP ET A FOGANTYÚJÁNÁL FOGVA FELAKASZTANI - (LT) DRAUDZIAMJA NAUDOTI RANKENA KAIP PRIEMONĖSUVIRINIMO APARATO SUSTABDYVIMI - (ET) ON KEELATUD RIPUTADA KEEVITUSEADET KASUTADES SELLEKS KÄEPIDET - (LV) IR AIZLIEGTS IZMANTOTI ROKURI METINĀŠANAS APARĀTA PIĒKĀRSANAI - (BG) ЗАБРАНЕНО Е ДА СЕ ИЗПОЛЗВА РЪКОХВАТКА КАТО СРЕДСТВО ЗА ОКЪЧВАНЕ НА ЗАВАРЪЧНИ АПАРАТ - (TR) KAYNAK MAKINESİNİ SAPINDAN ASMAYIN - (AR) يحظر استخدام المقبض كوسيلة لتعليق أداة اللحام
	(EN) EYE PROTECTION 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) OBRIGACÃO DE VESTIR ÓCULOS DE PROTEÇÃO - (NL) VERPLICHT DRAGEN VAN BESCHERMENDE BRIL - (EL) ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΤΕΤΕΥΤΙΚΑ ΓΥΑΛΙΑ - (RO) ESTE OBLIGATORIE PURTAREA OCHELARILOR DE PROTECŢIE - (SV) OBLIGATORISKT ATT ANVÄNDA SKYDDSGLASÖGON - (CS) PŮVINNÉ POUŽITÍ OCHRANNÝCH BRÝLÍ - (HR-SR) OBAVEZNO UPOTREBA ZAŠTITNIH NAOČALA - (PL) NAKAZ NOSZENIA OKULARÓW OCHRONNYCH - (FI) SUOJALASJEN KÄYTTÖ PAKOLLISTA - (DA) PLIGT TIL AT ANVENDE BESKYTTELSEBRILLER - (NO) DET ER OBLIGATORISKT Å HA PÅ SEG VERNEBRILLER - (SL) OBEVZNO UPORABA ZAŠČITNIH OČAL - (SK) PŮVINNÉ POUŽITIE OCHRANNÝCH OKULIAROV - (HU) VÉDŐSZEMVÉGESEK VISETELÉRE KÖTELEZŐ - (LT) PRIVALOMA DIRBTI SU APSAUGINIAIS AKINIAMS - (ET) KOHUSTUS KANDA KAITSEPRILLE - (LV) PIENĀKUMS VILKT AIZSARGBRILLES - (BG) ЗАДЪЛЖИТЕЛНО ДА СЕ НОСИТ ПРЕДПАЗНИ ОЧИЛА - (TR) KORUYUCU GÖZLÜK KULLANILMALDIR - (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) UNBEGUFETEN PERSONEN IST DER ZUTRITT VERBOTEN - (RU) ЗАПРЕТ ДЛЯ ДОСТУПА ПОСТОРОННИХ ЛИЦ - (PT) PROIBIÇÃO DE ACESSO ÀS PESSOAS NÃO AUTORIZADAS - (NL) TOEGANGSVERBOD VOOR NIET GEAUTORISEERDE PERSONEN - (EL) ΑΠΑΓΟΡΕΥΣΗ ΠΡΟΣΒΑΣΗΣ ΣΕ ΜΗ ΕΠΙΤΡΕΠΜΕΝΑ ΑΤΟΜΑ - (RO) ACCESUL PERSONELOR NEAUTORIZATE ESTE INTERZICUT - (SV) TILLTRÄDE FÖRBUDDET FÖR ICKE AUKTORISERADE PERSONER - (CS) ZÁKAZ VSTUPU NEPOVOLANÝM OSOBAM - (HR-SR) ZABRANA PRISTUPA NEOVLAŠTENIM OSOBAMA - (PL) ZAKAZ DOSTĘPU OSOBOM NIEUPOWIĄZANYM - (FI) PÄÄSY KIELLETTY ASIATTOIMITTA - (DA) ADGANG FORBUDT FOR UVEDKOMMENDE - (NO) PERSONER SOM IKKE ER AUTORISERT MÅ IKKE HA ADGANG TIL APPARATEN - (SL) DOSTOP PREPOVEDAN NEPOVOLANĖNIH OSOBAM - (SK) ZÁKAZ NEOPRÁVNĚNÉHO PRÍSTUPU K OSŮB - (HU) FEL NEM JOGOSÍTOTT SZEMÉLYEK SZÁMÁRA TILOS A BELEPÉS - (LT) PAŠALINIAMS JEITI DRAUDŽIAMJA - (ET) SELLEKS VOLITAMATA ISIKUTEL ON TÕOALAS VIIBIMINE KEELATUD - (LV) NEPIEDEROSĀM PERSONĀM IEEJA AIZLIEGTA - (BG) ЗАБРАНЕНО Е ДОСТЪПЪТ НА НЕПЪЛНОМОЩЕНИ ЛИЦА - (TR) YETKİLİ OLMAYAN KİŞİLER GİREMEZ - (AR) يحظر الدخول على الأشخاص الغير مصرح لهم

	(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) ОБЯЗАТЕЛЬНОСТЬ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ЗАЩИТНОЙ МАСКОЙ - (PT) OBRIGATORIO O USO DE MÁSCARA DE PROTEÇÃO - (NL) VERPLICHT GEBRUIK VAN BESCHERMEND MASKE - (EL) ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΤΟ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΗ ΜΑΣΚΑ - (RO) FOLOSIREA MĂȘTI DE PROTECȚIE OBLIGATORIE - (SV) OBLIGATORISKT ATT BÄRA SKYDDSMASK - (CS) POVINNÉ POUŽITÍ OCHRANĚNĚ ŠTÍTU - (HR-SR) OBAVEZNO KORISTENJE ZAŠTITNE MASKE - (PL) NAKAZ UŻYWANIA MASKI OCHRONNEJ - (LV) UPOJAMASKIN KÄYTTÖ PAKOLISTIA - (DA) PLIGT TIL AT ANVENDE BESKYTTELSESMASK - (NO) FORPLIKTELSE Å BRUKE VERNEBRILLER - (SL) OBAVEZNO UPORABI ZAŠČITNE MASKE - (SK) POVINNÉ POUŽITIE OCHRANNOU ŠTÍTU - (HU) VÉDMŐMASZK HASZNÁLATA KÖTELEZŐ - (LT) PRIVALOMAS UŽSIDĖTI APSAUGINGŲ KAUKĖ - (ET) KOHUSTUSLIK KANDA KAITSEMASKI - (LV) PIENĀKUMS IZMANTOT AIZSARGMĀSKU - (BG) ЗАДЪЛЖИТЕЛНО ИЗПОЛЗВАНЕ НА ПРЕДПАЗНА ЗАВЪРЪЧНА МАСКА - (TR) KORUYUCU MASKE TAKMAK ZORUNLUDUR - (AR) الالتزام باستخدام واقي الوجه
	(EN) WEARING EAR PROTECTORS IS COMPULSORY - (IT) OBBLIGO PROTEZIONE DELL'UDITO - (FR) PROTECTION DE L'OUIE OBLIGATOIRE - (ES) OBLIGACIÓN DE PROTECCIÓN DEL OÍDO - (DE) DAS TRAGEN VON GENÖRSCHUTZ IST PFLICHT - (RU) ОБЯЗАТЕЛЬНОСТЬ ЗАЩИЩАТЬ СЛУХ - (PT) OBRIGATORIO PROTEGER O OUVIDO - (NL) VERPLICHTTE OORBESCHERMING - (EL) ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑΣ ΑΚΟΗΣ - (RO) PROTECȚIA AUZULUI OBLIGATORIE - (SV) OBLIGATORISKT ATT SKYDDA HÖRSLEN - (CS) POVINNOST OCHRANY SLUCHU - (HR-SR) OBAVEZNA ZAŠTITA SLUHA - (PL) NAKAZ OCHRONY SLUCHU - (LV) KUULUSOJAMUS PAKOLLEIN - (DA) PLIGT TIL AT ANVENDRE HØREVERN - (NO) FORPLIKTELSE Å BRUKE HØRSELVERN - (SL) OBAVEZNA UPORABA GLUŠNIKOV - (SK) POVINNÁ OCHRANA SLUCHU - (HU) HALLÁSVEDELEM KÖTELEZŐ - (LT) PRIVALOMOS APSAUGOS PRIEMONĖS KLAUSOS ORGANAMS - (ET) KOHUSTUS KANDA KUULIMASKITVAHENDEID - (LV) PIENĀKUMS AIZSARGĀT DZIRDĒS ORGANUS - (BG) ЗАДЪЛЖИТЕЛНО ДА СЕ НОСЯТ ПРЕДПАЗНИ СРЕДСТВА ЗА СЛУХА - (TR) KORUYUCU KULAKLIK KULLANMAK ZORUNLUDUR - (AR) الالتزام بحماية الأذن
	(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 - (NL) GEVAAR VOOR VERPLETTING BOVENSTE LEDEMATEN - (EL) ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΣΥΝΟΛΩΦΩΣ ΑΝΩ ΜΕΛΩΝ - (RO) PERICOL DISTRIVIRE A MEMBRILOR SUPERIOARE - (SV) RISK FÖR KLÄMMNING AV DE ÖVRE EXTREMITETERNÄ - (CS) NEBEZPEČÍ PRITLAČENÍ HORNÍCH KONČETIN - (HR-SR) OPASNOST OD GNJEČENJA GORNJIH UDOVA - (PL) NIEBEZPIECZYSTWO ZGNIECENIA KOŃCZYN GÓRNYCH - (FI) YLÄRAAJAJEN PURISTUMISVAARA - (DA) FARE FOR FASTKLEMNING AF ØVERLEMMER - (NO) FARE FOR Å KLEMMER ARME - (ET) NEVARNOST ZMEČKANJA ZGORNJIH UDVOV - (SK) NEBEZPEČENSTVO PRITLAČENIA HORNÝCH KONČATÍN - (HU) FELSŐ VÉGTAGOK ÖSSZEFOMÁSÁNAK VESZÉLYE - (LT) VIRŠUTINIO GALŪNIŲ SUSPAUDIMŲ PAVOJUS - (LV) ŪLAJĀSEMETE MĻUJUDASAAMIE OHT - (LV) AUGŠĒJO EKSTREMITĀŠU SASPIEŠANAS BĪSTAMĪBA - (BG) ОПАСНОСТ ОТ ПРЕМАЗВАНЕ НА ГОРНИТЕ КРАЙНИЦИ - (TR) ÜST UZUVLARIN EZİLME TEHLİKESİ - (AR) خطر دهمس الأطراف العلوية
	(EN) WARNING: MOVING PARTS - (IT) ATTENZIONE ORGANI IN MOVIMENTO - (FR) ATTENTION ORGANES EN MOVEMENT - (ES) ATENCIÓN ORGANOS EN MOVIMIENTO - (DE) VORSICHT BEWEGUNGSELEMENTE - (RU) ВНИМАНИЕ, ЧАСТИ В ДВИЖЕНИИ - (PT) CUIDADO ÓRGÃO EM MOVIMENTO - (NL) OPELET ORGANEN IN BEWEGING - (EL) ΠΡΟΣΟΧΗ ΟΡΓΑΝΑ ΣΕ ΚΙΝΗΣΗ - (RO) ATENȚIE PISEI ÎN MIȘCARE - (SV) VARNING FÖR ORGAN I RÖRELSE - (CS) POZOR NA POHYBUJÍCÍ SE SOUČÁSTI - (HR-SR) POZOR DIJELU I U POKRETU - (PL) UWAGA: RUCHOME CZĘŚCI MASZYN - (FI) VARO LIIKUVIA OSIA - (DA) PAS PÅ DELE I BEVÆGELSE - (NO) ADVARSEL: BEVEGELIGE DELER - (SL) POZOR, NAPRAVE DELUJEJO - (SK) POZOR NA POHYBUJÚCE SA SÚČASTI - (HU) VIGYÁZAT: GÉPALKÉRESZEK MOZGÁSSAN VANNAK - (LT) DĖMESIO JUDANČIOS DETALES - (ET) TÄHELEPANU! LIKUVAD MASINAOSAD - (LV) UZMANĪBU KUSTĪGĀS DAĻĀS - (BG) ВНИМАНИЕ ДВИЖЕЩИ СЕ МЕХАНИЗМИ - (TR) DİKKAT: HAREKETLİ PARÇALAR - (AR) إنشبه أجزاء متحركة
	(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 ELÉCTRONICAS VITAIS - (NL) HET GEBRUIK VAN DE MACHINE IS VERBODEN AAN DRAGERS VAN ELEKTRISCHE EN ELEKTRONISCHE VITALE APPARATUUR - (EL) ΑΠΑΓΟΡΕΥΕΤΑΙ Η ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ ΣΕ ΑΤΟΜΑ ΠΟΥ ΦΕΡΟΥΝ ΗΛΕΚΤΡΙΚΕΣ ΚΑΙ ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΕΣ ΣΥΣΤΕΜΕΣ ΖΩΤΙΚΗΣ ΣΗΜΑΣΙΑΣ - (RO) SE INTERZICE FOLOSIREA MAȘINI DE CĂTRE PERSOANELE PURTĂTOARE DE APARATE ELECTRICE ȘI ELECTRONICE VITALE - (SV) FÖRBUJDET FÖR ANVÄNDARE AV LIVSUPPHÅLLANDE ELEKTRISKA ELLER ELEKTRONISKA APPARATER ATT ANVÄNDA DENNA MASKIN - (CS) ZÁKAZ POUŽITÍ STROJE NOSITELŮM ELEKTRICKÝCH A ELEKTRONICKÝCH ŽIVOTNĚ DŮLEŽITÝCH ZAŘÍZENÍ - (HR-SR) ZABRANJENO UPOTREBLJAVATI STROJ OSOBAMA KOJE IMAJU UGRADENE VITALNE ELEKTRICNE ILI ELEKTRONICKE UREĐAJE - (PL) ZABRONIONE JEST UŻYWANIE URZĄDZENIA OSOBOM STUJĄCYM ELEKTRYCZNIE I ELEKTRONICZNE URZĄDZENIA WSPOMAGAJĄCE FUNKCJE ŻYCIOWE - (FI) KONEEN KÄYTTÖKIELTO SÄHKÖISTEN JA ELEKTRONISTEN HENKILÖSUOJALAITTEIDEN KÄYTTÖJILLE - (DA) DET ER FORBUDT FOR PERSONER, DER ANVENDER LIVSGIVTIGE ELEKTRISK OG ELEKTRONISK APPARATUR, AT ANVENDEN MASKINEN - (NO) DET ER FORBUDT FOR PERSONER SOM BRUKER LIVSGIVTIGEELEKTRISKE ELLER ELEKTRONISKE APPARATER Å BRUKE MASKINEN - (SL) PREPOVEDANA UPORABA STROJA ZA UPORABNIKE ŽIVLJENSKO POMEMBNIH ELEKTRINIH I ELEKTRONISKIH NAPRAV - (SK) ZÁKAZ POUŽÍVANIA STROJA OSOBÁM SO ŽIVOTNE DÔLEŽITÝMI ELEKTRICKÝMI A ELEKTRONICKÝMI ZARIADENAMI - (HU) TILOS A GÉP HASZNÁLATA MINDAZOK SZÁMÁRA, AKIK SZERVETÉBEN ÉLÉTFENTARTÓ ELEKTROMOS VAGY ELEKTRONIKUS KÉSZÜLÉK VAN BEÉPÍTVE - (LT) GRIEZTIA DRAUDŽIAMA SU JNRANGA DIRBTI ASMENIMS, BESINAUDOJANTIEMS GYVYBISKAI SVARBAIS ELEKTRINI AIS AR ELEKTRONINIAIS PRIETAIS AIS - (ET) SEADET EI TOHI KASUTADA ISIKUD, KES KASUTAVAD MEDITSIIINILISI ELEKTRI-JA ELEKTRONIKASEADMEID - (LV) ELEKTRISKO VAI ELEKTRONISKO MEDICINISKO IERI LIETOTAJIEM IR AIZLIEGTS IZMANTOT MAŠINU - (BG) ЗАБРАНЕНО Е ПОЛЗВАНЕТО НА МАШИНАТА ОТ ЛИЦА, КОСИТЕЛИ НА ЕЛЕКТРИЧНИ И ЕЛЕКТРОНИК МЕДИЦИНСКИ УСТРОЙСТВА - (TR) HAYATI ELEKTRIKLI VE ELEKTRONIK CİHAZ KULLANANLAR MAKİNEYİ KULLANMAMALIDIR - (AR) يحظر استخدام الآلة لحاملي الأجهزة الكهربائية والإلكترونية الحيوية
	(EN) PEOPLE WITH METAL PROSTHESES ARE NOT ALLOWED TO USE THE MACHINE - (IT) VIETATO L'USO DELLA MACCHINA AI PORTATORI DI PROTESI METALLICHE - (FR) UTILISATION INTERDITE DE LA MACHINE AUX PORTEURS DE PROTHÈSES MÉTALLIQUES - (ES) PROHIBIDO EL USO DE LA MÁQUINA A LOS PORTADORES DE PRÓTESIS 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 PRÓTESIS METÁLICAS - (NL) HET GEBRUIK VAN DE MACHINE IS VERBODEN AAN DE DRAGERS VAN METALEN PROTHESEN - (EL) ΑΠΑΓΟΡΕΥΕΤΑΙ Η ΧΡΗΣΗ ΤΗΣ ΜΗΧΑΝΗΣ ΣΕ ΑΤΟΜΑ ΠΟΥ ΦΕΡΟΥΝ ΜΕΤΑΛΛΙΚΕΣ ΠΡΟΘΗΚΕΣ - (RO) SE INTERZICE FOLOSIREA MAȘINI DE CĂTRE PERSOANELE PURTĂTOARE DE PROTEZE METALICE - (SV) FÖRBUJDET FÖR PERSONER SOM BÄR METALLPROTES ATT ANVÄNDA MASKINEN - (CS) ZÁKAZ POUŽITÍ STROJE NOSITELŮM KOVOVÝCH PRŮTĚZÍ - (HR-SR) ZABRANJENA UPOTREBA STROJA OSOBAMA KOJE NOSE METALNE PROTEZE - (PL) ZAKAZ UŻYWANIA URZĄDZENIA OSOBOM STUJĄCYM PROTEZY METALOWE - (FI) KONEEN KÄYTTÖ KIELLETTY METALLIPROTEESINKANTAJILTA - (DA) DET ER FORBUDT FOR PERSONER MED METALLPROTESER TIL AT ANVENDEN MASKINEN - (NO) BRUK AV MASKINEN ER IKKE TILLATT FOR PERSONER MED METALLPROTESER - (SL) PREPOVEDANA UPORABA STROJA ZA NOSILCE KOVINSKIH PRŮTĚZÍ - (SK) ZÁKAZ POUŽITIA STROJA OSOBÁM S KOVOVÝMI PRŮTĚZAMI - (HU) TILOS A GÉP HASZNÁLATA FÉMPROTÉZIST VISELŐ SZEMÉLYEK SZÁMÁRA - (LT) SU SVIRVINIO APARATU DRAUDŽIAMA DIRBTI ASMENIMS, NAUDOJANTIEMS METALINIUS PROTEZUS - (ET) SEADET EI TOHI KASUTADA ISIKUD, KES KASUTAVAD METALLPROTEESE - (LV) ILVĒKIEM AR METĀLA PRŮTĒZĒM IR AIZLIEGTS LIETOT IERICI - (BG) ЗАБРАНЕНА Е УПОТРЕБАТА НА МАШИНАТА ОТ КОСИТЕЛИ НА МЕТАЛНИ ПРОТЕЗИ - (TR) METAL PRŮTĚZLİ İNSANLAR MAKİNEYİ KULLANAMAZ - (AR) يحظر استخدام الآلة على مستخدمي أجهزة السمع المعدنية
	(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 ПЛАТЯШУ - (PT) PROIBIDO VESTIR OBJETOS METÁLICOS, RELÓGIOS E FICHAS MAGNÉTICAS - (NL) HET IS VERBODEN METALEN VOORWERPEN, UURWERKEN EN MAGNETISCHE FICHES TE DRAGEN - (EL) ΑΠΑΓΟΡΕΥΕΤΑΙ ΤΟ ΦΟΡΑΤΕ ΜΕΤΑΛΛΙΚΑ ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΑ, ΡΟΛΟΓΙΑ ΚΑΙ ΜΑΓΝΗΤΙΚΕΣ ΠΛΑΚΕΤΕΣ - (RO) ESTE INTERZISĂ PURTAREA OBIECTELOR METALICE, A CEASURILOR ȘI A CARTELELOR MAGNETICE - (SV) FÖRBUJDET ATT BÄRA METALLFÖREMÅL, KLOCKOR OCH MAGNETKORT - (CS) ZÁKAZ NOŠENÍ KOVOVÝCH PŘEDMĚTŮ, HODINĚK A MAGNETICKÝCH KARET - (HR-SR) ZABRANJENO NOŠENJE METALNIH PREDMETA, SA TOVA I MAGNETSKIH ČIROVA - (DA) FORBUD MOD AT BÆRE METALGENSTANDE, URE OG MAGNETISCHE KORT - (NO) FORBUDT Å HA PÅ SEG METALLFORMÅL, KLOKKER OG MAGNETISCHE KORT - (SL) PREPOVEDANO NOŠENJE KOVINSKIH PREDMETOV, UR IN MAGNETNIH KARTIC - (SK) ZÁKAZ NOŠENIA KOVOVÝCH PREDMETOV, HODINIEK A MAGNETICKÝCH KARIET - (HU) TILOS A METALLFORMÁK, KÖRÖRÁK VISELETE ÉS MÁGNÉS KÁRTYÁK MAGUKNÁL TARTÁSA - (LT) DRAUDŽIAMA PRIE SAVĖS TURĖTI METALINIŲ DAIKTŲ, LAIKRODŽIŲ AR MAGNETINIŲ PLOKŠTELIŲ - (ET) KEELATUD ON KANDA METALLESEMEID, KELLASID JA MAGNETKORT - (LV) IR AIZLIEGTS VILKT METĀLA PRIEKŠMETUS, PULKSTENĪ UN NĒM LĪDZI MAGNETISKĀS KARTES - (BG) ЗАБРАНЕНО Е НОСЕНЕТО НА МЕТАЛНИ ПРЕДМЕТИ, ЧАСОВНИЦИ И МАГНИТНИ СХЕМИ - (TR) METAL NESNELER, SAATLER YA DA MANYETİK KARTLARI KULLANMAYIN VEYA TAŞIMAYIN - (AR) يحظر استخدام أشياء معدنية، ساعات وبطاقات ممغنطة
	(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 UNBEBUGTE PERSONEN IST VERBOTEN - (RU) ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЛЮДЯМ, НЕ ИМЕЮЩИМ РАЗРЕШЕНИЯ - (PT) PROIBIDO O USO ÀS PESSOAS NÃO AUTORIZADAS - (NL) HET GEBRUIK IS VERBODEN AAN NIET GEAUTORISEERDE PERSONEN - (EL) ΑΠΑΓΟΡΕΥΣΗ ΧΡΗΣΗΣ ΣΕ ΜΗ ΕΠΙΤΕΤΡΑΜΕΝΑ ΑΤΟΜΑ - (RO) FOLOSIREA DE CĂTRE PERSOANELE NEAUTORIZATE ESTE INTERZISĂ - (SV) FÖRBUJDET FÖR ICKE AUKTORISERADE PERSONER ATT ANVÄNDA APPARATEN - (CS) ZÁKAZ POUŽITÍ NEPOVOLANÝM OSOBÁM - (HR-SR) ZABRANJENA UPOTREBA NEOLVAŠTENIM OSOBAMA - (PL) ZAKAZ UŻYWANIA OSOBOM NIEAUTORYZOWANYM - (FI) KÄYTTÖ KIELLETTY VALTUUTTAMATTOMILTA HENKILÖILTÄ - (DA) DET ER FORBUDT FOR UVEDKOMMENDE AT ANVENDEN MASKINEN - (NO) BRUK ER IKKE TILLATT FOR UAUTORISERTE PERSONER - (SL) NEPOVOLANŠENI OSEBAM UPORABA PREPOVEDANA - (SK) ZÁKAZ POUŽITIA NEPOVOLANÝM OSOBÁM - (HU) TILOS A HASZNÁLATA A FEL NEM JOGOSÍTOTT SZEMÉLYEK SZÁMÁRA - (LT) PAŠALINIAMS NAUDOTIS DRAUDŽIAMA - (ET) SELLEKS VOLITAMATA ISIKUTEL ON SEADMĒ KASUTAMINE KEELATUD - (LV) NEPILVAROTĀM PERSONĀM IR AIZLIEGTS IZMANTOT APARĀTU - (BG) ЗАБРАНЕНО Е ПОЛЗВАНЕТО ОТ НЕУПЪЛНОМОЩНИ ЛИЦА - (TR) YETKİSİZ PERSONEL TARAFINDAN KULLANILAMAZ - (AR) يحظر الاستخدام من قبل الأشخاص الغير مصرح لهم
	(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 reunião 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. - (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 stofsafval, maar moet zich wenden tot de geautoriseerde ophaalcentra. - (EL) Σύμβολο που δείχνει τη διαφοροποιημένη συλλογή των ηλεκτρονικών και ηλεκτρονικών συσκευών. Ο χρήστης υποχρεούται να μην διοχετεύσει αυτή τη συσκευή σαν μικτό στερεό αστικό απόβλητο, αλλά να απευθύνεται σε ειδικευμένα κέντρα συλλογής. - (RO) Simbol ce indică depozitarea separată a aparaturilor 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 sopsortering av elektriska och elektroniska apparater. Användaren får inte sortera denna anordning tillsammans med blandat fast hushållsavfall, utan måste vända sig till en auktoriserad insamlingsstation. - (CS) Symbol označující separovaný sběr elektrických a elektronických zařízení. Uživatel je povinen nezlikvidovat toto zařízení jako pevný směsiny komunální odpad, ale obrátit se s ním na autorizovaný sběrny. - (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. - (PL) Symbol, który oznacza sortowanie odpadów aparatury elektrycznej i elektronicznej. Zabrania się likwidowania aparatury jako mieszanych odpadów miejskich stałych, obowiązkiem użytkownika jest skierowanie się do autoryzowanych ośrodków gromadzących odpady. - (FI) Symboli, joka ilmoittaa sähkö- ja elektroniikkalaitteiden erillisen keräyksen. Käyttäjän velvollisuus on kääntyä valtuutettujen keräyspisteiden puoleen eikä välittää laitetta kunnallisenä seka-jätteenä. - (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 autorisert oppsamlingssentraler. - (SL) Simbol, ki označuje ločeno zbiranje električnih in elektronskih aparatov. Uporabnik tega aparata ne sme zavreči kot navaden gospodinjinski trden odpad, ampak se mora obrniti na pooblašeno centro za zbiranje. - (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 autorizovaného zberní. - (HU) Jelölés, mely az elektromos és elektronikus felszerelések szelektív hulladékgyűjtését jelzi. A felhasználó köteles ezt a felszerelést nem a városi törmelék hulladékkal együtt, hanem egyéjével, hanem egy engedélyvel rendelkező hulladékgyűjtő központhoz fordulni. - (LV) Simbolis, norodantis atskirū nebenaudojamu elektriniū i elektroniju prietaisu surinkmā. Vartotojas negali iemesti šiu prietaisu kaip mīkstu kietųjų komunaliņu atlieku, bet privalo kreiptis į specializuotus atliekų surinkimo centrus. - (ET) Sümbool, mis tähistab elektrilisi ja elektronikaseadmete eraldi kogumist. Kasutaja kohustuseks on pöörduda volitatud kogumiskustude poole ja mitte käsitleda seda aparati kui munitsipaalne segajätet. - (LT) Simbolis, kuris rodo, kad elektriniai ir elektroniniai prietaisai turi būti atskirai surinkiami. Naudotojas negali išmesti šio prietaiso kaip mišrų kietųjų komunalinių atliekų, bet privalo kreiptis į specializuotus atliekų surinkimo centrus. - (BG) Символ, който означава раздельно събиране на електрическата и електронната апаратура. Потребителят 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. - (TR) Atık toplama (çin elektrikli ve elektronik cihazların ayrılması) belirlen sembol. Kullanıcının bu cihazları kati, karışık kentsel atık olarak bertaraf etmesinde izin verilmez, bertaraf yetkili çöp toplama merkezlerine yapmalıdır. - (AR) رمز يُشير 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
	(FR) Cet appareil se recycle
	A DÉPOSER EN MAGASIN
	A DÉPOSER EN DÉCHÈTERIE
	OU
	
	
	

 	INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCE.....pag. 5 WARNING! BEFORE USING THE WELDING MACHINE READ THE INSTRUCTION MANUAL CAREFULLY!	EN
 	ISTRUZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE.....pag. 9 ATTENZIONE! PRIMA DI UTILIZZARE LA SALDATRICE LEGGERE ATTENTAMENTE IL MANUALE DI ISTRUZIONE!	IT
 	INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN.....pag. 13 ATTENTION! AVANT TOUTE UTILISATION DU POSTE DE SOUDAGE, LIRE ATTENTIVEMENT LE MANUEL D'INSTRUCTIONS!	FR
 	INSTRUCCIONES PARA EL USO Y MANTENIMIENTO.....pág. 17 ATENCIÓN! ANTES DE UTILIZAR LA SOLDADORA LEER ATENTAMENTE EL MANUAL DE INSTRUCCIONES!	ES
 	BETRIEBS- UND WARTUNGSANLEITUNG.....S. 21 ACHTUNG! VOR GEBRAUCH DER SCHWEISSMASCHINE LESEN SIE BITTE SORGFÄLTIG DIE BETRIEBSANLEITUNG!	DE
 	ИНСТРУКЦИИ ПО РАБОТЕ И ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ.....стр. 25 ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ТЕМ, КАК ИСПОЛЬЗОВАТЬ МАШИНУ, ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАТЬ РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ!	RU
 	INSTRUÇÕES DE USO E MANUTENÇÃO.....pág. 29 CUIDADO! ANTES DE UTILIZAR A MÁQUINA DE SOLDA LER CUIDADOSAMENTE O MANUAL DE INSTRUÇÕES !	PT
 	INSTRUCTIES VOOR HET GEBRUIK EN HET ONDERHOUD.....pag. 33 OPGELET! VOORDAT MEN DE LASMACHINE GEBRUIKT MOET MEN AANDACHTIG DE INSTRUCTIEHANDLEIDING LEZEN!	NL
 	ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ ΚΑΙ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ.....σελ. 37 ΠΡΟΣΟΧΗ! ΠΡΙΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΗΣΤΕ ΤΟ ΣΥΓΚΟΛΛΗΤΗ ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΠΡΟΣΕΚΤΙΚΑ ΤΟ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΧΡΗΣΗΣ!	EL
 	INSTRUCȚIUNI DE FOLOSIRE ȘI ÎNTREȚINERE.....pag. 41 ATENȚIE: CITIȚI CU ATENȚIE ACEST MANUAL DE INSTRUCȚIUNI ÎNAINTE DE FOLOSIREA APARATULUI DE SUDURĂ!	RO
 	INSTRUKTIONER FÖR ANVÄNDNING OCH UNDERHÅLL.....sid. 45 VIKTIGT! LÄS BRUKSANVISNINGEN NOGGRANT INNAN NI ANVÄNDER SVETSEN!	SV
 	NÁVOD K POUŽITÍ A ÚDRŽBĚ.....str. 49 UPOZORNĚNÍ: PŘED POUŽITÍM SVAŘOVACÍHO PŘÍSTROJE SI POZORNĚ PŘEČTĚTE NÁVOD K POUŽITÍ!	CS
 	UPUTSTVA ZA UPOTREBU I SERVISIRANJE.....str. 53 POZOR: PRIJE UPOTREBE STROJA ZA VARENJE POTREBNO JE PAŽLJIVO PROČITATI PRIRUČNIK ZA UPOTREBU!	HR SR
 	INSTRUKCJE OBSŁUGI I KONSERWACJI.....str. 57 UWAGA: PRZED ROZPOCZĘCIEM SPAWANIA NALEŻY UWAŻNIE PRZECZYTAĆ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI!	PL
 	KÄYTTÖ- JA HUOLTO-OHJEET.....s. 61 HUOM! ENNEN HITSAUSKONEEN KÄYTTÖÄ LUE HUOLELLISESTI KÄYTTÖOHJEKIRJA!	FI
 	BRUGS- OG VEDLIGEHOLDELSSESVEJLEDNING.....sd. 65 GIV AGT! LÆS BRUGERVEJLEDNINGEN OMHYGGELIGT, FØR MASKINEN TAGES I BRUG!	DA
 	INSTRUKSER FOR BRUK OG VEDLIKEHOLD.....s. 69 ADVARSEL! FØR DU BRUKER SVEISEBRENNEREN MÅ DU LESE BRUKERVEILEDNINGEN NØYE!	NO
 	NAVODILA ZA UPORABO IN VZDRŽEVANJE.....str. 73 POZOR: PRED UPORABO VARILNE NAPRAVE POZORNO PREBERITE PRIROČNIK Z NAVODILI ZA UPORABO!	SL
 	NÁVOD NA POUŽITIE A ÚDRŽBU.....str. 77 UPOZORNENIE: PRED POUŽITÍM ZVÁRACIEHO PŘÍSTROJA SI POZORNE PREČÍTAJTE NÁVOD NA POUŽITIE!	SK
 	HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK ÉS KARBANTARTÁSI SZABÁLYOK.....oldal 81 FIGYELEM: A HEGESZTŐGÉP HASZNÁLATÁNAK MEGKEZDÉSE ELŐTT OLVASSA EL FIGYELMESEN A HASZNÁLATI UTASÍTÁST!	HU
 	EKSPLOATAVIMO IR PRIEŽIŪROS INSTRUKCIJOS.....psl. 85 DĖMESIO: PRIEŠ NAUDOJANT SUVIRINIMO APARATĄ, ATIDŽIAI PERSKAITYTI INSTRUKCIJŲ KNYGELĘ!	LT
 	KASUTUSJUHENDID JA HOOLDUS.....lk. 89 TÄHELEPANU: ENNE KEEVITUSAPARAADI KASUTAMIST LUGEGE KASUTUSJUHISED TÄHELEPANELIKULT LÄBI!	ET
 	IZMANTOŠANAS UN TEHNISKĀS APKOPES ROKASGRĀMATA.....lpp. 93 UZMANĪBU: PIRMS METINĀŠANAS APARĀTA IZMANTOŠANAS UZMANĪGI IZLASIET ROKASGRĀMATU!	LV
 	ИНСТРУКЦИИ ЗА УПОТРЕБА И ПОДДРЪЖКА.....стр. 97 ВНИМАНИЕ: ПРЕДИ ДА ИЗПОЛЗВАТЕ ЕЛЕКТРОЖЕНА, ПРОЧЕТЕТЕ ВНИМАТЕЛНО РЪКОВОДСТВОТО С ИНСТРУКЦИИ ЗА ПОЛЗВАНЕ.	BG
 	KULLANIM VE BAKIM TALİMATLARI.....sayfa 101 UYARI! KAYNAK MAKİNESİNİ KULLANMADAN ÖNCE KULLANIM KILAVUZUNU DİKKATLE OKUYUNUZ!	TR
 	105. صفحة..... تعليمات للاستخدام والصيانة..... انتبه! اقرأ بعناية دليل الارشادات قبل استخدام آلة اللحام!	AR

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

	page		page
1. GENERAL SAFETY RULES FOR RESISTANCE WELDING	5	5.4.2 Plug and mains socket	7
2. INTRODUCTION AND GENERAL DESCRIPTION	6	6. WELDING (Spot welding).....	7
2.1 INTRODUCTION	6	6.1 PRELIMINARY OPERATIONS	7
2.2 STANDARD ACCESSORIES	6	6.1.1 CONNECTION OF TOOLS (Fig. B).....	7
2.3 OPTIONAL ACCESSORIES.....	6	6.2 PARAMETER ADJUSTMENT (in spot welding)	7
3. TECHNICAL DATA	6	6.3 PROCEDURE	7
3.1 RATING PLATE (FIG. A).....	6	6.3.1 SELECTION OF THE STUDDER GUN WITH OR	
3.2 OTHER TECHNICAL DATA.....	6	WITHOUT TRIGGER (for "DUO" version only).....	7
4. SPOT WELDING MACHINE DESCRIPTION	6	6.3.1.1 SPOT WELDING WITH GUN WITH TRIGGER.....	7
4.1 THE SPOT WELDING MACHINE AND ITS MAIN COMPONENTS (Fig. B).....	6	6.3.1.2 SPOT WELDING WITH GUN WITHOUT TRIGGER.....	7
4.2 CONTROL AND ADJUSTMENT DEVICES	6	6.3.2 FASTENING THE EARTH CABLE TO THE SHEET METAL	7
4.2.1 Control panel (Fig. C).....	6	7. MAINTENANCE.....	7
4.3 SAFETY FUNCTIONS AND INTERLOCK.....	6	7.1 ROUTINE MAINTENANCE.....	7
4.3.1 Safeguards and alarms (TAB. 1).....	6	7.2 SPECIAL MAINTENANCE	8
5. INSTALLATION.....	6	8. TROUBLESHOOTING.....	8
5.1 PRELIMINARY OPERATIONS	6		
5.2 LIFTING THE SPOT-WELDER	6		
5.3 POSITION.....	7		
5.4 CONNECTION TO THE POWER NETWORK.....	7		
5.4.1 Warnings.....	7		

APPLIANCES FOR RESISTANCE WELDING FOR INDUSTRIAL AND PROFESSIONAL USE
Note: In the following text the term "spot welder" will be used.

1. GENERAL SAFETY RULES FOR RESISTANCE WELDING

The operator should be properly trained to use the spot welder safely and should be informed of the risks connected with resistance welding procedures, of related protection measures and of emergency procedures.

(Only for pneumatic cylinder-operated versions) The spot welder is provided with a main switch with emergency functions, fitted with a padlock for locking it in the "O" (open) position.

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

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



- Electrical installation should be carried out following accident-prevention legislation and standards.
- The spot welder should be connected only and exclusively to a power supply with the neutral conductor connected to earth.
- Make sure the power supply outlet is correctly connected to the earth protection.
- Do not use cables with worn or damaged insulation or with loosened connections.
- Use the spot welder in an ambient air temperature ranging from 5°C to 40°C, with relative humidity equal to 50% up to a temperature of 40°C, and 90% for temperatures up to 20°C.
- Do not use the spot welder in damp or wet environments or in the rain.
- The connection of the welding cables and any routine maintenance operations on the arms and/or electrodes must be carried out with the spot welder switched off and disconnected from the electric and pneumatic (if present) power supply networks. Pneumatic cylinder-operated spot welders should be locked with the main switch in the "O" position and the padlock closed. The same procedure should be followed when making connections to the water supply or to a closed circuit cooling unit (water-cooled spot welders) and whenever repairs are made (extraordinary maintenance).
- 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 on containers, receptacles or piping that contain or have contained flammable liquid or gas products.
- Do not operate on materials cleaned with chlorinated solvents or near such substances.
- Do not weld on pressurised containers.
- Remove all flammable substances from the work area (e.g. wood, paper, rags etc.).
- Allow newly-welded pieces to cool! Do not leave the piece near flammable substances.
- Make sure there is sufficient ventilation or provide means for removing welding fumes near the electrodes; a systematic approach is necessary to evaluate limits of exposure to the welding fumes depending on their composition and concentration and on the length of exposure.



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



- The flowing of spot welding currents generates electromagnetic fields (EMF) around the spot welding circuit. Electromagnetic fields can interfere with certain medical equipment (e.g. Pace-

makers, respiratory equipment, metallic prostheses etc.). Adequate protective measures must be adopted for persons with these types of medical apparatus. For example, they must be forbidden access to the area in which spot welding machines are in operation. This spot welder conforms to technical product standards for exclusive use in an industrial environment for professional purposes. It does not assure compliance with the basic limits relative to human exposure to electromagnetic fields in the domestic environment.

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

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



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

INTENDED USE

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



RESIDUAL RISKS
 The operating functions of the spot welding machine do not foresee a push-button to start the welding operation, but simply the contact of the gun electrode with the machined piece connected to the earth: there is the risk of starting the welding process by inadvertently placing the gun electrode on the earth or parts connected to the same!

When the work has been completed, place the gun on an insulating surface and switch off the machine!

- **RISK OF BURNS**
 Some parts of the spot welder (electrodes arms and nearby areas) may reach temperatures of over 65°C: suitable protective clothing must be worn. Allow newly-welded pieces to cool before touching them.
- **RISK OF TIPPING AND FALLING**
 - Place the spot welder on a level horizontal surface that is able to support its weight; confine the spot welder to the support surface (when required in the "INSTALLATION" section of this manual). Otherwise with inclined or uneven floors or moveable supporting surfaces there is the danger of tipping.
 - Never lift the spot welder unless explicitly required by the "INSTALLATION" section of this handbook.
 - When using machines on wheels: disconnect the spot welder from the electric and pneumatic (if present) power supplies before moving the unit to another work area. Pay attention to obstacles and unevenness on the ground (for example cables and piping).

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

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 INTRODUCTION

Mobile resistance welding system (spot welding machine) with digital control by microprocessor. The system can perform numerous hot and spot welding operations on the sheet metal that are specific to the automobile body shop sector and those with similar processing of sheet metal.

Their main characteristics are:

- automatic choice of the welding parameters;
- possibility of varying the welding time compared to the value selected automatically;
- limitation of line overcurrent at insertion (insertion $\cos \varphi$ check);
- backlit LCD display that shows the controls and the set parameters;
- specific programme for welding of the earth to the sheet metal to repair.

The spot welding machine also enables connection of two studder guns and rapid use of one or the other gun with independent programmes (for "DUO" version only).

The spot welding machine can work on sheet metal in iron with low carbon content or on sheet metal in zinc-plated iron.

2.2 STANDARD ACCESSORIES

- Studder gun with trigger (for "DUO" version only).
- Studder gun without trigger.
- Earth cable with earth to spot weld.
- Extractor with blowback.
- Electrode for star washers.
- Star washers for traction.

For further details please consult the latest catalogue.

2.3 OPTIONAL ACCESSORIES

- Consumables box.
- Trolley.
- Ringvolver.
- Quick connection cable.
- Various tools for traction.

For other accessories please consult the latest catalogue

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- Rated mains power with 50% duty cycle.
- 4- Mains power with permanent running (100%).
- 5- Maximum loadless voltage over electrodes.
- 6- Maximum current when electrodes are shorted.
- 7- Safety symbols, the meaning of which is given in chapter 1 "General safety rules for resistance welding".
- 8- Current to secondary when running permanently (100%).

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

3.2 OTHER TECHNICAL DATA

General specifications

- (*)Power supply voltage and frequency: 400V ~ 2ph-50/60 Hz
or: 230V ~ 1ph-50/60 Hz
- Electrical protection class: I
- Insulation class: H
- Enclosure protection rating: IP 22
- Weight: 18kg

Input

- Max. power when spot-welding (S max): 13kVA
- Power factor at Smax ($\cos \varphi$): 0.8
- Main supply delayed fuses: 10A (400V)/16A (230V)
- Automatic circuit-breaker: 10A (400V)/16A (230V)
- Power supply cable (L≤4m): 3G x 2.5mm²

Output

- Loadless secondary voltage (U₀ max): 5.6V
- Max. spot-welding current (I₂ max): 2.5kA
- Spot-welding capacity (low carbon steel): max 1.5 + 1.5mm

(*)NOTES:

- The spot-welder can be supplied for a 400V or 230V power supply; make sure the value on the data plate is correct.

4. SPOT WELDING MACHINE DESCRIPTION

4.1 THE SPOT WELDING MACHINE AND ITS MAIN COMPONENTS (Fig. B)

At the front:


- 1 - Control panel;
- 2 - Studder gun cable attachment with trigger;
- 3 - Studder gun 14 pin connector attachment with trigger;
- 4 - Studder gun cable attachment without trigger or rapid connection cable (see catalogue);
- 5 - Earth cable.

At the back:

- 6 - Power cable input.

4.2 CONTROL AND ADJUSTMENT DEVICES

4.2.1 Control panel (Fig. C)



1.  Multifunction button


- a) "START" FUNCTION:
starts the machine at first starting or after an alarm state.
NOTE: Whenever necessary, the display indicates to the operator that he must press the "START" button to use the machine.
- b) "MODE" FUNCTION:
selects the programme of the tool in use (fig. C-8a / 8e).
- c) CHOOSING THE UNIT OF MEASUREMENT:
keeping this key pressed for 3 seconds, the operator can set the units for measuring the thickness of the sheets in "millimetres" [mm], "gauge" [ga] or inches [in].


2-3. - / + Double function buttons


- a) SHEET THICKNESS FUNCTION:
keeping the [+] key pressed increases the sheet thickness, while pressing the [-] key decreases it.
- b) TIME SELECTION FUNCTION:
by keeping the [-] key pressed for 3 seconds, the welding time can be increased or decreased as to the value set automatically by the machine **AUTO**;
- c) STAND-BY: keeping the key [+] pressed for 3 seconds, the machine goes to stand-by mode. Press any key to exit the mode.


4. LCD display

5.  Signals that the  key must be pressed to prepare the machine for welding.


6.  Displays the programme "Gnd" for welding the earth clamp; also displays the thickness of the sheet metal and any alarm codes.

7.  Indicates the Studder gun without trigger (contact version) or with trigger (for "DUO" version only).

- 8a.  Indicates spot welding of plugs, rivets, washers, slotted washers, bits for special traction with specific hammers (see catalogue).


- 8b.  Indicates the spot welding of screws having a diameter of 4-6 and rivets having a diameter of 5 with suitable electrode.


- 8d.  Indicates sheet tempering with the carbon electrode.


- 8e.  Indicates sheet upsetting with the relative electrode.


9.  Indicates the level of the welding time respect at the automatically set value **AUTO**.

12.  Indicates that the clamp being used is energised.

13.  activated using the Studder gun.

16.  Is the thickness of the sheet to be welded.

17.  Indicates that the machine is being thermostatically protected.

19.  Indicates the measurement unit of the metal sheet thickness .

4.3 SAFETY FUNCTIONS AND INTERLOCK

4.3.1 Safeguards and alarms (TAB. 1)

a) Thermostatic safeguard:

Intervenes if the spot welding machine overheats because the cooling liquid is missing or is insufficient, or due to a work cycle that exceeds the permitted limit.

The icon on the display (fig. C-17) switches on to signal intervention and with:

AL1 = machine thermal alarm.

AL2 = clamp, studder thermal alarm (if planned).

EFFECT: current block (welding inhibited).

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

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

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

- on first start-up of the machine;
- each time the safety/protection devices cut in;
- when the power supply is reinstated (electricity) following a shutdown of power supplies or a malfunction;

5. INSTALLATION



ATTENTION! CARRY OUT ALL INSTALLATION AND ELECTRICAL AND PNEUMATIC CONNECTION OPERATIONS WITH THE SPOT WELDING MACHINE RIGOROUSLY SWITCHED OFF AND DISCONNECTED FROM THE MAINS. THE ELECTRICAL AND PNEUMATIC CONNECTIONS MUST ONLY BE CARRIED OUT BY EXPERT OR QUALIFIED TECHNICIANS.

5.1 PRELIMINARY OPERATIONS

Unpack the spot-welder, assemble the separate parts included in the package.

5.2 LIFTING THE SPOT-WELDER

WARNING: None of the spot-welders described in this handbook have lifting devices.

5.3 POSITION

Reserve a space in the installation area that is large enough and without obstacles for guaranteeing access to the control panel, the main switch and the work area in complete safety.



Make sure there are no obstacles near the areas where the cooling air enters and exits, ensuring that conductive power, corrosive vapour, humidity, etc. cannot be sucked in. Place the spot welding machine on a surface of homogeneous material that is flat and compact, and suitable for supporting the weight (see "technical data") to prevent the danger of toppling or dangerous movements.

5.4 CONNECTION TO THE POWER NETWORK

5.4.1 Warnings

Before making any electrical connection, make sure the spot welding machine plate data correspond with the mains voltage and frequency available in the installation area. The spot welding machine must only be connected to a power supply system with neutral conductor connected to earth.

To guarantee protection against indirect contact, use residual-current devices of the following type:

- Type A () for single-phase machines;
- Type B () for three-phase machines.

- The spot welding machine does not meet the requirements of the IEC/EN 61000-3-12 directive.

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

5.4.2 Plug and mains socket

- Version 230V:

The power supply cable is supplied with a Schuko (2 poles + earth) plug already assembled.

- Version 400V:

Connect a standard plug (3P + E: only 2 poles are used: INTERPHASE connection!) to the power supply cable of adequate capacity.

- Mains socket

Prepare a mains socket protected with fuses or an automatic circuit breaker switch; the specific earth lug must be connected to the earth conductor (yellow-green) of the power supply line.

The capacity and characteristics of fuse and circuit breaker switch intervention are outlined in the "TECHNICAL DATA" paragraph.

If multiple spot welding machines are used, distribute the power supply cyclically between the three phases to create a more balanced load; for example:

- spot welding machine 1: power supply L1-L2;
- spot welding machine 2: power supply L2-L3;
- spot welding machine 3: power supply L3-L1.



ATTENTION! Failure to comply with the above rules renders the safety system (class I) ineffective, with resulting serious risks for people (e.g. electric shock) and for property (e.g. fire).

6. WELDING (Spot welding)

6.1 PRELIMINARY OPERATIONS

Before commencing any spot welding operations, check, with the power cable disconnected from the mains, that the electrical connection is performed correctly in accordance with the instructions above.

6.1.1 CONNECTION OF TOOLS (Fig. B)

For correct functioning of the machine, connect the tools to the relevant sockets as described below:

- Connect the studder gun with trigger to the socket in Fig. B-2 (for "DUO" version only).
- Connect the 14 PIN connector of the studder gun with trigger to the socket in Fig. B-3 (for "DUO" version only).
- To the socket in Fig. B-4 connect the studder gun without trigger or the quick connection cable (see catalogue).



ATTENTION!

- **Once spot welding has begun, using the button or contact with the piece, the machine energises both the tools connected to it (for "DUO" version only).**
- **AVOID RESTING THE TOOL NOT IN USE ON THE PIECE TO WORK!**
- **ALWAYS BRING THE TOOL NOT IN USE ON A STABLE AND NON-CONDUCTIVE SURFACE!**

6.2 PARAMETER ADJUSTMENT (in spot welding)

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

- Force exercised by the electrode.
- Spot welding current.
- Spot welding time.

If there is no specific experience, it is a good idea to carry out some spot welding tests using sheets of the same quality and thickness as those to be worked on.

The current and spot welding time parameters are adjusted automatically by selecting the thickness of the sheet to be welded with the (+ / - icons) keys. Adjustments can be made to the standard spot time (DEFAULT), within set limits, using the key (icon fig. C-2).

6.3 PROCEDURE

6.3.1 SELECTION OF THE STUDDER GUN WITH OR WITHOUT TRIGGER (for "DUO" version only)

If the gun activates, it is the one WITH THE TRIGGER (see fig. C-7) the first contact with the sheet metal of the gun WITHOUT TRIGGER activates recognition of the tool. If the active gun is the one WITHOUT the trigger (see fig. C-7) simply press the trigger once on the other gun to select it.

6.3.1.1 SPOT WELDING WITH GUN WITH TRIGGER

After recognition, spot welding begins simply by resting the tool on the piece to weld and pressing the trigger.

6.3.1.2 SPOT WELDING WITH GUN WITHOUT TRIGGER

To spot weld, just place the tool against the piece to be welded, which is connected to the earth cable: after a few moments, the machine recognises the contact and starts the spot weld automatically.




ATTENTION!

- **To fix or remove the tools from the gun spindle, use two hex keys in a manner that stops the spindle from rotating.**
- **If working on doors or hoods, connect the earth bar to them to prevent current**

from passing through the hinges, and near the area to be spot welded (long current runs reduce spot efficiency).

- **DO NOT PLACE THE STUDDER ON THE PIECE IF YOU DON'T INTEND TO START WELDING!**

6.3.2 FASTENING THE EARTH CABLE TO THE SHEET METAL

a) Switch on the machine and press the "Start" button (fig. C-1). The display shows the spot welding programme for the earth "".

- b) Bare the sheet metal as near as possible to the point where you intend to work, for a surface corresponding to the contact surface of the earth nut (fig. D-26).
- c) Connect the head of the earth electrode to the eyelet of the earth cable (fig. I).
- d) Rest the tip of the earth electrode (fig. D-25) on the bare sheet metal previously prepared and close the circuit resting the tip of the studder gun without trigger on the bare sheet metal.
- e) Check the welding seal of the earth electrode by exerting light traction of the electrode in an orthogonal direction compared to the surface on which it is welded and then fasten the earth nut against the sheet metal (fig. L).

Note: if the earth electrode should easily detach during traction, try to increase the welding time using the "+" and "-" buttons (fig. C-2, C-3).

Washer welding for mass terminal fixing

Select the programme in fig. C-8a using the "MODE" key.

Mount the relative electrode (POS. 9, Fig. D) in the gun spindle, and insert the washer (POS. 13, Fig. D).

Place the washer in the selected area. Place the earth terminal in contact in the same area; press the gun push-button to weld the washer, which should be fixed as indicated previously.

Slotted washers spot welding

Select the programme in fig. C-8a using the "MODE" key.

This function is executed by assembling and tightening the electrode holder (POS. 28, Fig. D) of the gun. Insert the slotted washer (POS. 27, Fig. D) in the electrode holder and spot weld as previously described.

Screw, washer, nail, rivet spot welding

Select the programme in fig. C-8b using the "MODE" key.

Fit the most suitable electrode on the gun, insert the element to be spot welded and place it on the sheet in the necessary spot; press the gun push-button: release the push-button only after the set time has elapsed.

Contemporaneous spot welding and drawing of special washers

Select the programme in fig. C-8a using the "MODE" key.

This function can be carried out by assembling and fully tightening the spindle (POS. 4, Fig. D) on the body of the extractor (POS. 1, Fig. D): hook and fully fasten the other end of the extractor on the gun. Insert the special washer (POS. 14, Fig. D) into the spindle (POS. 4, Fig. D), and lock it with the relative screw (Fig. D). Spot weld in the relative area, adjusting the spot welding machine as if spot welding washers, and start drawing.

At the end, rotate the extractor by 90° to release the washer, which can be spot welded in a new position.

Sheet metal heating

Select the programme in fig. C-8d using the "MODE" key.

In this mode the TIMER is disabled.

Operation duration is therefore manual, being determined by the time for which the gun electrode is kept pressed on the piece connected to the earth.

Current intensity is adjusted automatically according to the thickness of the selected sheet. Assemble the carbon electrode (POS. 12, FIG. D) on the gun chuck and block in place with the ring nut. Touch the area, that was previously bared, with the carbon tip. Work from the outside to the inside, using a circular movement to heat the sheet which undergoes work hardening and returns to its original position.

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

Sheet metal recalculation

Select the programme in fig. C-8e using the "MODE" key.

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

NOTE: ALL THE PROGRAMMES DESCRIBED ABOVE CAN ALSO BE IMPLEMENTED WITH THE TOOL WITHOUT THE TRIGGER BY PLACING THE PIECE TO SPOT WELD IN CONTACT WITH THE SHEET METAL!

Using the supplied extractor (POS. 1, Fig. D)

Washer hooking and drawing

This function is carried out by assembling and tightening the spindle (POS. 3, Fig. D) onto the body of the electrode (POS. 1, Fig. D). Hook the washer (POS. 13, Fig. D), spot welded as described previously, and begin drawing. When finished, rotate the extractor by 90° to detach the washer.

Plug hooking and drawing

This function is carried out by assembling and tightening the spindle (POS. 2, Fig. D) onto the body of the electrode (POS. 1, Fig. D). Make the plug enter (POS. 15-16, Fig. D), after spot welding it as described previously, the spindle (POS. 1, Fig. D) keeping the terminal tightened towards the extractor (POS. 2, Fig. D). When completely introduced, release the spindle and start drawing. When finished, pull the spindle towards the hammer to remove the plug.



WARNING:

when the work has been completed, place the tools on an insulating surface and switch off the machine!

7. MAINTENANCE



WARNING! BEFORE CARRYING OUT MAINTENANCE, MAKE SURE THE MACHINE IS OFF AND DISCONNECTED FROM THE MAINS.

7.1 ROUTINE MAINTENANCE

ROUTINE MAINTENANCE CAN BE CARRIED OUT BY THE OPERATOR.

- adaptation/restoration of the diameter and profile of the electrode tip;
- replacement of the electrodes;
- check the integrity of the power cable;
- check the integrity of the gun and output cables.

7.2 SPECIAL MAINTENANCE

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



WARNING! BEFORE REMOVING THE SPOT WELDING MACHINE OR GUN PANELS AND ACCESSING THE UNIT, MAKE SURE THE SPOT WELDING MACHINE IS SWITCHED OFF AND DISCONNECTED FROM THE MAIN POWER AND PNEUMATIC SUPPLIES (if present).

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

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

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

At the same time:

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

8. TROUBLESHOOTING

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

- With the power cable connected to the mains, 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.).
- The display does not show the alarm signals (see TAB. 1): when the alarm stops press "START" to reactivate the spot welder.
- The elements that are part of the secondary circuit (gun - cables) are not inefficient because of loose screws or oxidation.
- The welding parameters are suitable for the work to be carried out
- After having carried out maintenance or repairs, restore the connections and wiring as they were before, making sure they do not come into contact with moving parts or parts that can reach high temperatures. Band all the wires as they were before, being careful to keep the primary high voltage connections separate from the secondary low voltage ones.

Use all the original washers and screws when re-closing the structural work.

	pag.		pag.
1. SICUREZZA GENERALE PER LA SALDATURA A RESISTENZA.....	9	5.4.2 Spina e presa di rete.....	11
2. INTRODUZIONE E DESCRIZIONE GENERALE.....	10	6. SALDATURA (Puntatura)	11
2.1 INTRODUZIONE.....	10	6.1 OPERAZIONI PRELIMINARI	11
2.2 ACCESSORI DI SERIE	10	6.1.1 COLLEGAMENTI DEGLI UTENSILI (Fig. B)	11
2.3 ACCESSORI A RICHIESTA	10	6.2 REGOLAZIONE DEI PARAMETRI (in puntatura)	11
3. DATI TECNICI	10	6.3 PROCEDIMENTO	11
3.1 TARGA DATI (FIG. A)	10	6.3.1 SELEZIONE DELLA PISTOLA STUDDER CON O SENZA GRILLETTO (solo per la versione "DUO").....	11
3.2 ALTRI DATI TECNICI	10	6.3.1.1 PUNTATURA CON PISTOLA CON GRILLETTO.....	11
4. DESCRIZIONE DELLA PUNTATRICE	10	6.3.1.2 PUNTATURA CON PISTOLA SENZA GRILLETTO	11
4.1 ASSIEME DELLA PUNTATRICE E COMPONENTI PRINCIPALI (Fig. B).....	10	6.3.2 FISSAGGIO DEL CAVO DI MASSA ALLA LAMIERA.....	11
4.2 DISPOSITIVI DI CONTROLLO E REGOLAZIONE	10	7. MANUTENZIONE	12
4.2.1 Pannello di controllo (Fig. C).....	10	7.1 MANUTENZIONE ORDINARIA	12
4.3 FUNZIONI DI SICUREZZA ED INTERBLOCCO	10	7.2 MANUTENZIONE STRAORDINARIA.....	12
4.3.1 Protezioni e allarmi (TAB. 1).....	10	8. RICERCA GUASTI	12
5. INSTALLAZIONE	10		
5.1 ALLESTIMENTO.....	11		
5.2 MODALITA' DI SOLLEVAMENTO.....	11		
5.3 UBICAZIONE.....	11		
5.4 COLLEGAMENTO ALLA RETE.....	11		
5.4.1 Avvertenze	11		

APPARECCHIATURE PER SALDATURA A RESISTENZA PER USO PROFESSIONALE E INDUSTRIALE.

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

1. SICUREZZA GENERALE PER LA SALDATURA A RESISTENZA

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

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

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

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



- Eseguire l'installazione elettrica secondo le previste norme e leggi antinfortunistiche.
- La puntatrice deve essere collegata esclusivamente ad un sistema di alimentazione con conduttore di neutro collegato a terra.
- Assicurarsi che la presa di alimentazione sia correttamente collegata alla terra di protezione.
- Non utilizzare cavi con isolamento deteriorato o con connessioni allentate.
- Utilizzare la puntatrice ad una temperatura ambiente dell'aria compresa tra 5°C e 40°C e ad una umidità relativa pari al 50% fino a temperature di 40°C e del 90% per temperature fino a 20°C.
- Non utilizzare la puntatrice in ambienti umidi o bagnati o sotto la pioggia.
- La connessione dei cavi di saldatura e qualunque intervento di manutenzione ordinaria sui bracci e/o elettrodi devono essere eseguiti a puntatrice spenta e scollegata dalla rete di alimentazione elettrica e pneumatica (se presente). Sulle puntatrici ad azionamento con cilindro pneumatico è necessario bloccare l'interruttore generale in posizione "O" col lucchetto in dotazione. La stessa procedura dev'essere rispettata per l'allacciamento alla rete idrica o ad una unità di raffreddamento a circuito chiuso (puntatrici raffreddate 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 = 3cm, f = 50cm (Fig. E);
 - d = 3cm, f = 50cm (Fig. F);
 - d = 30cm (Fig. G);
 - d = 20cm (Fig. H) Studder.



- Apparecchiatura di classe A:

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

USO PREVISTO

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



La modalità di funzionamento della puntatrice non prevede un comando a pulsante per avviare la saldatura ma semplicemente il contatto dell'elettrodo della pistola con il pezzo in lavorazione collegato alla massa: esiste il rischio di avviare la saldatura appoggiando involontariamente l'elettrodo della pistola alla massa o a parti ad essa collegate!

Al termine del lavoro riporre la pistola su di un piano isolante e spegnere la macchina!

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

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

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 INTRODUZIONE

Impianto mobile per saldatura a resistenza (puntatrice) con controllo digitale a microprocessore. L'impianto permette l'esecuzione di numerose lavorazioni a caldo e a punti sulle lamiere che sono specifiche delle autocarrozzerie e di quei settori con trattamenti analoghi delle lamiere.

Le principali caratteristiche sono:

- scelta automatica dei parametri di saldatura;
- possibilità di variare il tempo di saldatura rispetto al valore scelto in modo automatico;
- limitazione della sovracorrente di linea all'inserzione (controllo cosφ d'inserzione);
- Display LCD retroilluminato per la visualizzazione dei comandi e dei parametri impostati;
- programma specifico per la saldatura della massa alla lamiera da riparare.

La puntatrice permette inoltre la connessione di due pistole studder e l'utilizzo rapido dell'una o dell'altra pistola con programmi indipendenti (solo per la versione "DUO").

La puntatrice può operare su lamiere in ferro a basso contenuto di carbonio e su lamiere in ferro zincato.

2.2 ACCESSORI DI SERIE

- Pistola studder con grilletto (solo per la versione "DUO").
- Pistola studder senza grilletto.
- Cavo di massa con massa a puntare.
- Estrattore con massa battente.
- Elettrodo per rondelle a stella.
- Rondelle a stella per trazione.

Per informazioni dettagliate fare riferimento al catalogo aggiornato.

2.3 ACCESSORI A RICHIESTA

- Cassetta consumabili.
- Carrello.
- Ringvolver.
- Cavo di connessione rapida.
- Utensili vari per trazione.

Per altri accessori fare riferimento al catalogo aggiornato.

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 nominale di rete con rapporto d'intermittenza del 50%.
- 4- Potenza di rete a regime permanente (100%).
- 5- Tensione massima a vuoto agli elettrodi.
- 6- Corrente massima con elettrodi in corto-circuito.
- 7- Simboli riferiti alla sicurezza il cui significato è riportato al capitolo 1 "Sicurezza generale per la saldatura a resistenza".
- 8- Corrente a secondario a regime permanente (100%).

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

Caratteristiche generali

- (*)Tensione e frequenza di alimentazione:	400V ~ 2ph-50/60 Hz
oppure:	230V ~ 1ph-50/60 Hz
- Classe di protezione elettrica:	I
- Classe d'isolamento:	H
- Grado di protezione involucri:	IP 22
- Peso:	18kg
Input	
- Potenza max in puntatura (S max):	13kVA
- Fattore di potenza a Smax (cosφ):	0.8
- Fusibili di rete ritardati:	10A (400V) / 16A (230V)
- Interruttore automatico di rete:	10A (400V) / 16A (230V)
- Cavo di alimentazione (L<4m):	3G x 2.5mm ²
Output	
- Tensione secondaria a vuoto (U ₀ max):	5,6V
- Corrente max di puntatura (I ₀ max):	2.5kA
- Capacità di puntatura (acciaio basso tenore carbonio):	max 1.5 + 1.5mm

(*NOTE:

- La puntatrice può essere fornita con tensione di alimentazione di 400V o 230V; verificare il valore corretto in targa dati.

4. DESCRIZIONE DELLA PUNTATRICE

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

Sul lato anteriore:


- 1 - Pannello di controllo;
- 2 - Attacco cavo della pistola studder con grilletto;
- 3 - Attacco connettore 14 pin della pistola studder con grilletto;
- 4 - Attacco cavo della pistola studder senza grilletto o del cavo di connessione rapida (vedi catalogo);
- 5 - Cavo di massa.

Sul lato posteriore:

- 6 - Ingresso del cavo di alimentazione.

4.2 DISPOSITIVI DI CONTROLLO E REGOLAZIONE

4.2.1 Pannello di controllo (Fig. C)

1.  Tasto a più funzioni

a) FUNZIONE "START":

abilita la macchina a funzionare al primo avvio o dopo una situazione di allarme. NOTA: Il display segnala all'operatore, quando necessario, che deve premere il pulsante "START" per poter utilizzare la macchina.

b) FUNZIONE "MODE":

seleziona il programma dell'utensile in uso (fig. C-8a / 8e).

c) SCELTA DELL'UNITÀ DI MISURA:


mantenendo premuto per 3 secondi il tasto è possibile impostare l'unità di misura dello spessore della lamiera in "millimetri" [mm], "gauge" [ga] oppure inch [in].

2-3. - / + Tasti a doppia funzione

a) FUNZIONE SPESSORE DELLA LAMIERA:

premando il tasto [+] si incrementa lo spessore della lamiera, premando il tasto [-] si diminuisce.

b) FUNZIONE SELEZIONE LIVELLO TIME

mantenendo premuto il tasto [-] per 3 secondi è possibile incrementare o diminuire il tempo di saldatura  rispetto al valore impostato automaticamente dalla

macchina **AUTO**;

c) STAND-BY: mantenendo premuto il tasto [+] per 3 secondi la macchina entra in modalità stand-by. Premere qualsiasi tasto per uscire dalla modalità.

4. Display LCD

5. START

Segnala che è necessario premere il tasto  per abilitare la macchina alla saldatura.

6.

Visualizza il programma "Gnd" per la saldatura del morsetto di massa; visualizza inoltre lo spessore della lamiera impostato ed eventuali codici di allarme.

7.

Indica la pistola Studder senza grilletto (versione attivabile a contatto) o con grilletto solo per la versione "DUO".

8a.

Indica la puntatura di spine, ribattini, rondelle, rondelle asolate, punte per trazione speciali con appositi martelli (vedi catalogo).

8b.

Indica la puntatura di viti diametro 4÷6, e ribattini diametro 5 con apposito elettrodo.

8d.

Indica il rinvenimento delle lamiere con l'elettrodo al carbone.

8e.

Indica la riscalatura delle lamiere con apposito elettrodo.

9.

Indica il livello del tempo di saldatura  rispetto al valore impostato automaticamente **AUTO**.

12.

Indica che la pinza in uso è energizzata.

13.

Si attiva con la pistola Studder.

16.

Rappresenta lo spessore della lamiera da saldare.

17.

Indica che la macchina è in protezione termostatica.

19.

Indica l'unità di misura dello spessore della lamiera.

4.3 FUNZIONI DI SICUREZZA ED INTERBLOCCO

4.3.1 Protezioni e allarmi (TAB. 1)

a) Protezione termica:

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

L'intervento è segnalato dall'accensione dell'icona sul display (fig. C-17) e con:

AL1 = allarme termico macchina.

AL2 = allarme termico pinza, studder (se previsto).

EFFETTO: blocco della corrente (saldatura inibita).

RIPRISTINO: manuale (azione sul pulsante "START" dopo il rientro nei limiti di temperatura ammessi - spegnimento dell'icona).

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

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

- al primo avvio della macchina;
- dopo ogni intervento dei dispositivi di sicurezza/ protezione;
- dopo il ritorno dell'alimentazione di energia (elettrica) precedentemente interrotta per sezionamento a monte o avaria;

5. INSTALLAZIONE



ATTENZIONE! ESEGUIRE TUTTE LE OPERAZIONI DI INSTALLAZIONE ED

ALLACCIAMENTI ELETTRICI E PNEUMATICI CON LA PUNTATRICE RIGOROSAMENTE SPENTA E SCOLLEGATA DALLA RETE DI ALIMENTAZIONE. GLI ALLACCIAMENTI ELETTRICI E PNEUMATICI DEVONO ESSERE ESEGUITI ESCLUSIVAMENTE DA PERSONALE ESPERTO O QUALIFICATO.

5.1 ALLESTIMENTO

Disimballare la puntatrice, eseguire il montaggio della parti staccate contenute nell'imballo.

5.2 MODALITA' DI SOLLEVAMENTO

ATTENZIONE: Tutte le puntatrici descritte in questo manuale sono sprovviste di dispositivi di sollevamento.

5.3 UBICAZIONE

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

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

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



5.4 COLLEGAMENTO ALLA RETE

5.4.1 Avvertenze

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

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

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

- Tipo A () per macchine monofasi;
- Tipo B () per macchine trifasi.

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

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

5.4.2 Spina e presa di rete

- Versione 230V:

Il cavo di alimentazione viene fornito con spina Schuko (2 poli + terra) già montata.

- Versione 400V:

Collegare al cavo di alimentazione una spina normalizzata (3P + T: vengono utilizzati solo 2 poli: collegamento INTERFASICO!) di portata adeguata.

- Presa di rete

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 "DATI TECNICI".

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).

6. SALDATURA (Puntatura)

6.1 OPERAZIONI PRELIMINARI

Prima di eseguire qualsiasi operazione di puntatura è necessario controllare, con cavo di alimentazione scollegato dalla rete, che l'allacciamento elettrico sia eseguito correttamente secondo le istruzioni precedenti.

6.1.1 COLLEGAMENTI DEGLI UTENSILI (Fig. B)

Per un corretto funzionamento della macchina collegare gli utensili alle relative prese come sotto descritto:

- Collegare la pistola studder con grilletto alla presa di fig. B-2 (solo per la versione "DUO").
- Collegare il connettore 14 PIN della pistola studder con grilletto alla presa di fig. B-3 (solo per la versione "DUO").
- Collegare alla presa di fig. B-4 la pistola studder senza grilletto oppure il cavo di connessione rapida (vedi catalogo).



ATTENZIONE!

- Una volta avviata la puntatura tramite pulsante o per contatto sul pezzo la macchina energizza entrambe gli utensili ad essa connessi (solo per la versione "DUO").
- EVITARE DI APPOGGIARE L'UTENSILE NON IN USO SUL PEZZO IN LAVORAZIONE!
- RIPORRE SEMPRE L'UTENSILE NON IN USO SU UN PIANO STABILE E NON CONDUTTIVO!

6.2 REGOLAZIONE DEI PARAMETRI (in puntatura)

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

- Forza esercitata dall'elettrodo.
- Corrente di puntatura.
- Tempo di puntatura.

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

I parametri corrente e tempo di puntatura vengono regolati automaticamente selezionando lo spessore delle lamiere da saldare con i tasti (icone + / -). Eventuali aggiustamenti del tempo punto rispetto al valore standard (DEFAULT) si possono eseguire, entro limiti prefissati, agendo sul tasto (icona fig. C-2).

6.3 PROCEDIMENTO

6.3.1 SELEZIONE DELLA PISTOLA STUDDER CON O SENZA GRILLETTO (solo per la versione "DUO")

Se la pistola attiva è quella CON GRILLETTO (vedi fig. C-7) il primo contatto con la lamiera della pistola SENZA GRILLETTO attiva il riconoscimento dell'utensile. Se la pistola attiva è quella SENZA grilletto (vedi fig. C-7) basta premere una volta il grilletto dell'altra pistola per selezionarla.

6.3.1.1 PUNTATURA CON PISTOLA CON GRILLETTO

Dopo il riconoscimento la puntatura avviene semplicemente appoggiando l'utensile sul pezzo da saldare e premendo il grilletto.

6.3.1.2 PUNTATURA CON PISTOLA SENZA GRILLETTO

La puntatura avviene semplicemente appoggiando l'utensile sul pezzo da saldare che è collegato al cavo di massa: la macchina dopo qualche istante riconosce il contatto e avvia automaticamente il punto.



ATTENZIONE!

- Per fissare o smontare gli accessori dal mandrino della pistola utilizzare due chiavi fisse esagonali in modo da impedire la rotazione del mandrino stesso.
- Nel caso di operazione su porte o cofani collegare obbligatoriamente la barra di massa su queste parti onde impedire il passaggio di corrente attraverso le cerniere, e comunque in prossimità della zona da puntare (lunghi percorsi di corrente riducono l'efficienza del punto).
- EVITARE DI APPOGGIARE LO STUDDER SUL PEZZO SE NON SI INTENDE AVVIARE LA SALDATURA!

6.3.2 FISSAGGIO DEL CAVO DI MASSA ALLA LAMIERA

- a) Accendere la macchina e premere il pulsante "Start" (fig. C-1). Il display visualizza il programma di puntatura per la massa "Gnd".

- b) Portare a nudo la lamiera il più vicino possibile al punto in cui s'intende operare, per una superficie corrispondente alla superficie di contatto del dado di massa (fig. D-26).

- c) Collegare la testa dell'elettrodo di massa all'occhiello del cavo di massa (fig. I).

- d) Appoggiare la punta dell'elettrodo di massa (fig. D-25) sulla lamiera nuda preparata in precedenza e chiudere il circuito appoggiando sulla lamiera nuda la punta della pistola studder senza grilletto.

- e) Verificare la tenuta della saldatura dell'elettrodo di massa esercitando una leggera trazione dell'elettrodo in senso ortogonale rispetto al piano su cui è saldato e quindi fissare il dado di massa in battuta sulla lamiera (fig. L).

Nota: se l'elettrodo di massa dovesse staccarsi facilmente durante la trazione provare ad incrementare il tempo di saldatura tramite i tasti "+" e "-" (fig. C-2, C-3).

Puntatura rondella per fissaggio terminale di massa

Selezionare il programma di fig. C-8a tramite il tasto "MODE".

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

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

Puntatura rondelle asolate

Selezionare il programma di fig. C-8a tramite il tasto "MODE".

Questa funzione si esegue montando e serrando il porta elettrodo (POS.28, Fig. D) sulla pistola. Inserire la rondella asolata (POS.27, Fig. D) nel porta elettrodo e puntare come descritto precedentemente.

Puntatura viti, rosette, chiodi, rivetti

Selezionare il programma di fig. C-8b tramite il tasto "MODE".

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

Puntatura e trazione contemporanea di rondelle speciali

Selezionare il programma di fig. C-8a tramite il tasto "MODE".

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

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

Riscaldamento delle lamiere

Selezionare il programma di fig. C-8d tramite il tasto "MODE".

In questa modalità operativa il TIMER è disattivato.

La durata delle operazioni è quindi manuale essendo determinata dal tempo in cui si tiene premuto l'elettrodo della pistola sul pezzo collegato a massa. L'intensità della corrente è regolata automaticamente in funzione dello spessore della lamiera scelta.

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

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

Ricalco lamiere

Selezionare il programma di fig. C-8e tramite il tasto "MODE".

In questa posizione operando con l'apposito elettrodo si possono appiattire lamiere che hanno subito delle deformazioni localizzate.

NOTA: TUTTI I PROGRAMMI SOPRA DESCRITTI POSSONO ESSERE ATTUATI ANCHE CON L'UTENSILE SENZA GRILLETTO PONENDO IL PEZZO DA PUNTARE IN CONTATTO CON LA LAMIERA!

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

Aggancio e trazione rondelle

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

Aggancio e trazione spine

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



ATTENZIONE:
al termine del lavoro riporre gli utensili su di un piano isolante e spegnere la macchina!

7. MANUTENZIONE



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

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;
- sostituzione degli elettrodi;
- verifica integrità del cavo di alimentazione;
- verifica integrità della pistola e dei cavi di uscita.

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 O DELLA PISTOLA ED ACCEDERE AL SUO INTERNO ACCERTARSI CHE LA PUNTATRICE SIA SPENTA E SCOLLEGATA DALLA RETE DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA E PNEUMATICA (se presente).

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

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

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

Con l'occasione:

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

8. RICERCA GUASTI

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

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

	pag.
1. SÉCURITÉ GÉNÉRALE POUR LE SOUDAGE PAR POINTS	13
2. INTRODUCTION ET DESCRIPTION GÉNÉRALE	14
2.1 INTRODUCTION	14
2.2 ACCESSOIRES DE SÉRIE	14
2.3 ACCESSOIRES SUR DEMANDE	14
3. INFORMATIONS TECHNIQUES	14
3.1 PLAQUETTE INFORMATIONS (FIG. A)	14
3.2 AUTRES INFORMATIONS TECHNIQUES	14
4. DESCRIPTION DU POSTE DE SOUDAGE PAR POINT	14
4.1 ENSEMBLE DU POSTE DE SOUDAGE PAR POINTS ET DES COMPOSANTS PRINCIPAUX (FIG. B)	14
4.2 DISPOSITIFS DE CONTRÔLE ET DE RÉGLAGE	14
4.2.1 Tableau de contrôle (Fig. C)	14
4.3 FONCTIONS DE SÉCURITÉ ET VERROUILLAGE	14
4.3.1 Protections et alarmes (TAB. 1)	14
5. INSTALLATION	15
5.1 MISE EN PLACE	15
5.2 MODE DE SOULÈVEMENT	15
5.3 POSITIONNEMENT	15
5.4 BRANCHEMENT AU RÉSEAU	15
5.4.1 Avertissements	15

	pag.
5.4.2 Fiche et prise de réseau	15
6. SOUDAGE (par points)	15
6.1 OPÉRATIONS PRÉLIMINAIRES	15
6.1.1 BRANCHEMENTS DES OUTILS (Fig. B)	15
6.2 RÉGLAGE DES PARAMÈTRES (en pointage)	15
6.3 PROCÉDURE	15
6.3.1 SÉLECTION DU PISTOLET STUDDER AVEC OU SANS GÂCHETTE (pour la version « DUO » seulement)	15
6.3.1.1 SOUDAGE PAR POINTS AVEC PISTOLET À GÂCHETTE	15
6.3.1.2 SOUDAGE PAR POINTS AVEC PISTOLET SANS GÂCHETTE	15
6.3.2 FIXATION DU CÂBLE DE MASSE À LA TÔLE	15
7. ENTRETIEN	16
7.1 ENTRETIEN ORDINAIRE	16
7.2 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 exécutées quand le poste de soudage par points est éteint et débranché du réseau d'alimentation électrique et pneumatique (si présent). Sur les postes de soudage par points à actionnement avec cylindre pneumatique, il 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 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 appareillages 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 = 3cm, f = 50cm (Fig. E) ;
 - d = 3cm, f = 50cm (Fig. F) ;
 - d = 30cm (Fig. G) ;
 - d = 20cm (Fig. H) Studer.



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



La modalité de fonctionnement du poste de pointage ne prévoit pas de commande à bouton pour démarrer le soudage mais simplement le contact de l'électrode du pistolet avec le morceau en usinage branché à la masse ; il existe le risque de démarrer le soudage en posant involontairement l'électrode du pistolet sur la masse ou sur des parties qui y sont reliées !
Au terme du travail, poser le pistolet sur un plan isolant et éteindre la machine !

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)

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 INTRODUCTION

Installation mobile pour soudage avec résistance (poste de soudage par points) avec contrôle numérique par microprocesseur. L'installation permet l'exécution de nombreux usinages à chaud et de soudage par points sur les tôles qui sont spécifiques des carrosseries et des secteurs avec traitements analogues des tôles.

Leurs principales caractéristiques sont :

- choix automatique des paramètres de soudage ;
- possibilité de varier le temps de soudage par rapport à la valeur choisie de façon automatique ;
- limitation de la surintensité de ligne à l'insertion (contrôle cosφ d'insertion) ;
- Afficheur CL éclairé par l'arrière pour la visualisation des commandes et des paramètres programmés ;
- programme spécifique pour le soudage de la masse à la tôle à réparer.

Le poste de soudage par points permet en outre la connexion de deux pistolets studder et l'utilisation rapide de l'un ou l'autre des pistolets avec programmes indépendants (pour la version « DUO » seulement).

Le poste de soudage par points peut opérer sur des tôles en fer à faible contenu en carbone et sur des tôles en fer galvanisé.

2.2 ACCESSOIRES DE SÉRIE

- Pistolet studder à gâchette (pour la version « DUO » seulement).
- Pistolet studder sans gâchette.
- Câble de masse avec masse à pointer.
- Extracteur avec masse battante.
- Électrode pour rondelles en étoile.
- Rondelles en étoile pour traction.

Pour plus d'informations, se référer au catalogue mis à jour.

2.3 ACCESSOIRES SUR DEMANDE

- Boîte de consommables.
- Chariot.
- Ringvolver.
- Câble de connexion rapide.
- Outils divers pour la traction.

Pour d'autres accessoires, se référer au catalogue mis à jour.

3. INFORMATIONS TECHNIQUES

3.1 PLAQUETTE INFORMATIONS (FIG. A)

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

- 1- Nombre des phases et fréquence de la ligne d'alimentation.
- 2- Tension d'alimentation.
- 3- Puissance nominale secteur avec rapport d'intermittence de 50%.
- 4- Puissance réseau à régime permanent (100%).
- 5- Tension maximale à vide électrodes.
- 6- Courant maximal avec électrodes en court-circuit.
- 7- Symboles concernant la sécurité, dont la signification figure au chapitre 1 "Consignes générales de sécurité pour le soudage par points".
- 8- Courant secondaire à régime permanente (100%).

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 plaquette de l'appareil.

3.2 AUTRES INFORMATIONS TECHNIQUES

Caractéristiques générales

- (*) Tension et fréquence d'alimentation:	400V (±15%) ~ 2ph-50/60 Hz
ou:	230V (±15%) ~ 1ph-50/60 Hz
- Classe de protection électrique:	I
- Classe d'isolement:	H
- Degré de protection boîtier:	IP 22
- Poids:	18kg
Entrée	
- Puissance max. de soudage par points (S max.):	13kVA
- Facteur de puissance à Smax (cosφ):	0.8
- Fusibles de réseau retardés:	10A (400V) / 16A (230V)
- Interrupteur automatique de réseau:	10A (400V) / 16A (230V)
- Câble d'alimentation (L≤4m):	3G x 2.5mm ²
Sortie	
- Tension secondaire à vide (U ₀ max.):	5.6V
- Courant max. de pointage (I ₀ max.):	2.5kA
- Capacité de soudage par points (acier à basse teneur en carbone):	max. 1.5 + 1.5mm

(*)REMARQUES

- Le poste de soudage par points peut être fourni avec une tension d'alimentation de 400V ou 230V ; contrôler la valeur correcte sur la plaquette des données.

4. DESCRIPTION DU POSTE DE SOUDAGE PAR POINT

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

Sur le côté antérieur :

- 1 - Tableau de contrôle ;
- 2 - Attache câble du pistolet studder avec gâchette ;
- 3 - Attache connecteur 14 broches du pistolet studder avec gâchette ;
- 4 - Attache câble du pistolet studder sans gâchette ou du câble de connexion rapide (voir catalogue) ;


- 5 - Câble de masse.

Sur le côté postérieur :



- 6 - Entrée du câble d'alimentation.

4.2 DISPOSITIFS DE CONTRÔLE ET DE RÉGLAGE

4.2.1 Tableau de contrôle (Fig. C)


1.  **Touche à plusieurs fonctions**
 - a) FONCTION « **START** » : habilite la machine à fonctionner au premier démarrage ou après une situation d'alarme.
NOTE : L'afficheur signale à l'opérateur, le cas échéant, qu'il doit appuyer sur le bouton « **START** » pour pouvoir utiliser la machine.
 - b) FONCTION « **MODE** » : Sélectionne le programme de l'outil en cours d'utilisation (fig. C-8a / 8e).
 - c) CHOIX DE L'UNITÉ DE MESURE : en maintenant la pression pendant 3 secondes sur la touche, il est possible de programmer l'unité de mesure de l'épaisseur de la tôle en « millimètres » [mm], "gauge" [ga] ou inch [in].

2-3. **Touches à double fonction**

- a) FONCTION ÉPAISSEUR DE LA TÔLE : en appuyant sur la touche [+] on incrémente l'épaisseur de la tôle, en appuyant sur la touche [-] on la diminue.
- b) FONCTION SÉLECTION NIVEAU TIME  : en maintenant la pression sur la touche [-] pendant 3 secondes, il est possible d'incrémenter ou de diminuer le temps de soudage  par rapport à la valeur programmée automatiquement par la machine **AUTO** ;
- c) STAND-BY : en pressant et maintenant la touche [+] pendant 3 secondes, l'appareil passe en mode stand-by. Presser une touche quelconque pour sortir de ce mode.

4. Afficheur CL

START

Il signale qu'il est nécessaire d'appuyer sur la touche  pour habilitier la machine au soudage.

888

Affiche le programme « **Und** » pour le soudage de la borne de masse ; affiche en outre l'épaisseur de la tôle programmée et les éventuels codes d'alarme.

7

Indique le pistolet studder sans gâchette (version activable par contact) ou à gâchette (pour la version « DUO » seulement).

8a.

Indique le soudage par points de fiches, rivets, rondelles, rondelles avec œillet, pointes pour traction spéciales avec des marteaux appropriés (voir catalogue).

8b.

Indique le soudage par points de vis d'un diamètre de 4÷6, et de rivets d'un diamètre de 5 avec électrode appropriée.

8d.

Indique le revenu des tôles avec l'électrode au carbone.

8e.

Indique la déformation par écrasement des tôles avec électrode appropriée.

9.

Indique le niveau du temps de soudage  par rapport à la valeur programmée automatiquement **AUTO**.

12.

Indique que la pince utilisée est sous tension.

13.

S'active avec le pistolet Studder.

16.

Représente l'épaisseur de la tôle à souder.

17.

Indique que la machine est en protection thermostatique.

19.

Indique l'unité de mesure de l'épaisseur de la tôle.

4.3 FONCTIONS DE SÉCURITÉ ET VERROUILLAGE

4.3.1 Protections et alarmes (TAB. 1)

a) Protection thermique :

Elle intervient en cas de surchauffe du poste de soudage par points causée par le manque ou l'insuffisance de débit du fluide de refroidissement ou causée par un cycle de travail supérieur à la limite admise.

L'intervention est signalée par l'allumage de l'icône sur l'afficheur (fig. C-17) et par :

AL1 = alarme thermique machine.

AL2 = alarme thermique pince, studder (si prévu).

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).

b) Bouton « START » (Fig. C-5).

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

- à la première mise en marche de la machine ;
- après chaque intervention des dispositifs de sécurité / protection ;
- après le retour de l'alimentation d'énergie (électrique) précédemment interrompue pour cause de sectionnement en amont ou d'avarie ;

5. INSTALLATION



ATTENTION! EXÉCUTER TOUTES LES OPÉRATIONS D'INSTALLATION ET LES BRANCHEMENTS ÉLECTRIQUES ET PNEUMATIQUES AVEC LE POSTE DE SOUDAGE PAR POINTS RIGOREUSEMENT ÉTEINT ET DÉBRANCHÉ DU RÉSEAU D'ALIMENTATION. LES BRANCHEMENTS ÉLECTRIQUES ET PNEUMATIQUES DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉS EXCLUSIVEMENT PAR UN PERSONNEL EXPERT OU QUALIFIÉ.

5.1 MISE EN PLACE

Déballer le poste de soudage par points et procéder au montage des différentes parties.

5.2 MODE DE SOULÈVEMENT

ATTENTION : Tous les postes de soudage décrits dans ce manuel sont dépourvus de dispositifs de soulèvement.

5.3 POSITIONNEMENT

Réserver à la zone d'installation une aire suffisamment ample et sans obstacles capable de garantir l'accessibilité au panneau de commandes à l'interrupteur général et à l'air de travail en toute sécurité.

S'assurer qu'il n'y a pas d'obstacles en face des ouvertures d'entrée ou de sortie de l'air de refroidissement et vérifier qu'il n'est pas possible d'aspirer des poussières conductrices, des vapeurs corrosives, de l'humidité, etc.

Positionner le poste de soudage par points sur une surface plane de matériau homogène et compact pouvant en supporter le poids (voir "données techniques") pour éviter le danger de renversement ou des déplacements dangereux.



5.4 BRANCHEMENT AU RÉSEAU

5.4.1 Avertissements

Avant d'effectuer tout branchement électrique, vérifier que les données de plaque 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.

- 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 Fiche et prise de réseau

- Version 230V :

Le câble d'alimentation est fourni avec une fiche Schuko (2 pôles + terre) déjà montée.

- Version 400V :

Brancher au câble d'alimentation une fiche normalisée (3P + T : on utilise seulement 2 pôles : branchement INTERPHASIQUE I) d'une capacité adéquate.

- Prise de réseau

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 les caractéristiques d'intervention des fusibles et de l'interrupteur magnétothermique sont reportées au paragraphe « DONNÉES TECHNIQUES ».

Si on installe plusieurs postes de soudage par points, il faut 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 énoncées plus haut annule le système de sécurité prévu par le fabricant (classe I) et comporte des risques graves pour les personnes (ex. choc électrique) et les appareils (ex. incendie).

6. SOUDAGE (par points)

6.1 OPÉRATIONS PRÉLIMINAIRES

Avant d'exécuter toute opération de soudage par points, il faut contrôler, avec le câble d'alimentation débranché du réseau, que le branchement électrique est exécuté correctement selon les instructions précédentes.

6.1.1 BRANCHEMENTS DES OUTILS (Fig. B)

Pour un fonctionnement correct de la machine, brancher les outils aux prises correspondantes selon la description ci-dessous :

- Brancher le pistolet studder avec gâchette à la prise de la fig. B-2 (pour la version « DUO » seulement).
- Brancher le connecteur 14 broches du pistolet studder avec gâchette à la prise de la fig. B-3 (pour la version « DUO » seulement).
- Brancher à la prise de la fig. B-4, le pistolet studder sans gâchette ou le câble de connexion rapide (voir catalogue).



ATTENTION !

- **Après avoir démarré le soudage par points à l'aide du bouton ou par contact sur la pièce, la machine envoie l'énergie aux deux outils qui lui sont raccordés (pour la version « DUO » seulement).**
- **ÉVITER DE POSER L'OUTIL NON EN COURS D'UTILISATION SUR LA PIÈCE EN USINAGE !**
- **TOUJOURS DÉPOSER L'OUTIL NON UTILISÉ SUR UN PLAN STABLE ET NON CONDUCTEUR !**

6.2 RÉGLAGE DES PARAMÈTRES (en pointage)

Les paramètres utiles à la détermination du diamètre (section) et de la tenue mécanique du point sont les suivants :

- Force exercée par l'électrode.
- Courant de pointage.
- Temps de pointage.

En l'absence d'expérience en la matière, effectuer plusieurs essais de pointage en utilisant des épaisseurs de tôles de même qualité et épaisseur que le travail à effectuer.

Les paramètres courant et temps de soudage par points sont réglés automatiquement en sélectionnant l'épaisseur des tôles à souder avec les touches (icônes + / -). Les éventuels ajustements du temps point par rapport à la valeur standard (DEFAULT) peuvent être effectués, dans les limites préfixées, en agissant sur la touche (icône fig. C-2).

6.3 PROCÉDURE

6.3.1 SÉLECTION DU PISTOLET STUDDER AVEC OU SANS GÂCHETTE (pour la version « DUO » seulement)

Si le pistolet activé est celui AVEC GÂCHETTE (voir fig. C-7), le premier contact avec la tôle du pistolet SANS GÂCHETTE active la reconnaissance de l'outil. Si le pistolet activé est celui SANS gâchette (voir fig. C-7), il suffit d'appuyer une fois sur la gâchette de l'autre pistolet pour le sélectionner.

6.3.1.1 SOUDAGE PAR POINTS AVEC PISTOLET À GÂCHETTE

Après la reconnaissance, le soudage par points advient simplement en posant l'outil sur la pièce à souder et en appuyant sur la gâchette.

6.3.1.2 SOUDAGE PAR POINTS AVEC PISTOLET SANS GÂCHETTE


Le soudage par points se fait simplement en posant l'outil sur la pièce à souder alors qu'il est branché au câble de masse : après quelques instants, la machine reconnaît le contact et démarre automatiquement le point.



ATTENTION !

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

6.3.2 FIXATION DU CÂBLE DE MASSE À LA TÔLE

a) Allumer la machine et appuyer sur le bouton « Start » (fig. C-1). L'afficheur montre le programme de soudage par points pour la masse «  ».

b) Mettre la tôle à nu, le plus près possible du point sur lequel on entend opérer, sur une surface correspondant à la surface de contact de l'écran de masse (fig. D-26).

c) Brancher la tête de l'électrode de masse à l'œillet du câble de masse (fig. I).

d) Poser la pointe de l'électrode de masse (fig. D-25) sur la tôle nue préparée précédemment et fermer le circuit en posant sur la tôle nue la pointe du pistolet studder sans gâchette.

e) Vérifier l'étanchéité de la soudure de l'électrode de masse en exerçant une légère traction de l'électrode dans le sens orthogonal par rapport au plan sur lequel elle est soudée, puis fixer l'écran de masse en butée sur la tôle (fig. L).

Note : si l'électrode de masse se détache facilement durant la traction, essayer d'incrémenter le temps de soudage à l'aide des touches « + » et « - » (fig. C-2, C-3).

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

Sélectionner le programme de la fig. C-8a à l'aide de la touche « MODE ».

Monter l'électrode prévue à cet effet sur le mandrin du pistolet (POS. 9, Fig. D) et y insérer la rondelle (POS. 13, Fig. D).

Poser la rondelle dans la zone choisie. Mettre le terminal de masse en contact, sur la même zone ; appuyer sur le bouton du pistolet en réalisant le soudage de la rondelle sur laquelle exécuter la fixation comme décrit précédemment.

Soudage par points de rondelles fendues

Sélectionner le programme de la fig. C-8a à l'aide de la touche « MODE ».

Cette fonction s'exécute en montant et en serrant le porte-électrode (POS. 28, Fig. D) sur le pistolet. Insérer la rondelle (POS. 27, Fig. D) dans le porte-électrode et souder par points de la façon décrite précédemment.

Soudage par points de vis, rondelles, clous, rivets

Sélectionner le programme de la fig. C-8b à l'aide de la touche « MODE ».

Équiper le pistolet de l'électrode adaptée, y insérer l'élément à pointer et le poser contre la tôle sur le point désiré ; appuyer sur le bouton du pistolet : relâcher le bouton seulement après le temps programmé.

Soudage par points et traction simultanée de rondelles spéciales

Sélectionner le programme de la fig. C-8a à l'aide de la touche « MODE ».

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

À la fin, tourner l'extracteur de 90° pour détacher la rondelle, qui peut être repointée dans une nouvelle position.

Chauffage des tôles

Sélectionner le programme de la fig. C-8d à l'aide de la touche « MODE ».

Dans cette modalité opérationnelle, le TIMER est désactivé.

La durée des opérations est donc manuelle car elle est déterminée par le temps durant lequel on maintient l'électrode du pistolet sur la pièce branchée à la masse.

L'intensité du courant est automatiquement régulée en fonction de l'épaisseur de la tôle choisie.

Monter l'électrode en carbone (POS. 12, FIG. D) sur le mandrin du pistolet en la bloquant avec la bague. Toucher de la pointe en carbone la zone précédemment portée à nu. Agir de l'extérieur vers l'intérieur avec un mouvement circulaire de façon à réchauffer la tôle qui, en se durcissant, revient dans sa position originale.

Pour éviter que la tôle ne revienne trop, traiter de petites zones et tout de suite après l'opération, passer un chiffon humide, de façon à refroidir la partie traitée.

Déformation par écrasement des tôles

Sélectionner le programme de la fig. C-8e à l'aide de la touche « MODE ».

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

NOTE : TOUS LES PROGRAMMES DÉCRITS CI-DESSUS PEUVENT AUSSI ÊTRE ACTIONNÉS

AVEC L'OUTIL SANS GÂCHETTE EN POSANT LA PIÈCE À POINTER EN CONTACT AVEC LA TÔLE !

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

Accrochage et traction des rondelles

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

Accrochage et traction des fiches

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



ATTENTION :

Au terme du travail, poser les outils sur un plan isolant et éteindre la machine !

7. ENTRETIEN



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

7.1 ENTRETIEN ORDINAIRE

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

- adaptation / rétablissement du diamètre et du profil de la pointe de l'électrode ;
- substitution des électrodes et des bras ;
- vérifie l'intégrité du câble d'alimentation ;
- vérifie l'intégrité du pistolet et des câbles de sortie ;

7.2 ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE

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



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

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

Éviter de diriger le jet d'air comprimé sur les cartes électroniques ; pourvoir éventuellement à les nettoyer avec une brosse très douce ou des solvants appropriés.

À l'occasion :

- Vérifier que l'isolation des câblages n'est pas endommagée ou leurs connexions desserrées ou oxydées.
- 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.

8. RECHERCHE DES AVARIES

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

- Avec le câble d'alimentation branché au secteur, l'afficheur doit être allumé ; dans le cas contraire, le problème vient de la ligne d'alimentation (câbles, prise et fiche, fusibles, chute de tension excessive, etc.).
- L'écran n'affiche pas de signaux d'alarme (voir TAB. 1) : quand l'alarme cesse, appuyer sur « START » pour réactiver le poste de soudage par points ;
- Les éléments faisant parties du circuit secondaire (pistolet - câbles) sont inefficaces à cause de vis desserrées ou d'oxydations.
- Les paramètres de soudage sont adaptés au travail en exécution.
- Après avoir exécuté l'opération d'entretien ou la réparation, rétablir les connexions et les câblages comme ils étaient à l'origine en faisant attention qu'ils n'entrent pas en contact avec des parties en mouvement ou des parties qui pourraient atteindre des températures élevées. Lier tous les conducteurs comme ils l'étaient à l'origine en ayant soin de bien séparer les branchements du primaire à haute tension des branchements secondaires à basse tension.

Utiliser toutes les rondelles et les vis originales pour refermer la charpente.

1. SEGURIDAD GENERAL PARA LA SOLDADORA DE RESISTENCIA	pág. 17
2. INTRODUCCIÓN Y DESCRIPCIÓN GENERAL	18
2.1 INTRODUCCIÓN	18
2.2 ACCESORIOS DE SERIE	18
2.3 ACCESORIOS A PETICIÓN DE LOS INTERESADOS	18
3. DATOS TÉCNICOS	18
3.1 CHAPA DE DATOS (FIG. A)	18
3.2 OTROS DATOS TÉCNICOS	18
4. DESCRIPCIÓN DE LA SOLDADORA POR PUNTOS	18
4.1 CONJUNTO DE LA SOLDADORA POR PUNTOS Y COMPONENTES PRINCIPALES (Figura B)	18
4.2 DISPOSITIVOS DE CONTROL Y REGULACIÓN	18
4.2.1 Cuadro de control (Fig. C)	18
4.3 FUNCIONES DE SEGURIDAD E INTERBLOQUEO	18
4.3.1 Protecciones y alarmas (TAB. 1)	18
5. INSTALACIÓN	19
5.1 PREPARACIÓN	19
5.2 MODALIDAD DE ELEVACIÓN	19
5.3 UBICACIÓN	19
5.4 CONEXIÓN A LA RED	19
5.4.1 Advertencias	19

5.4.2 Clavija y toma de red	pág. 19
6. SOLDADURA (Soldadura por puntos)	19
6.1 OPERACIONES PRELIMINARES	19
6.1.1 CONEXIÓN DE LOS UTENSILIOS (Fig. B)	19
6.2 REGULACIÓN DE LOS PARÁMETROS (en soldadura por puntos)	19
6.3 PROCEDIMIENTO	19
6.3.1 SELECCIÓN DE LA PISTOLA STUDDER CON O SIN GATILLO (solo para la versión "DUO")	19
6.3.1.1 SOLDADURA POR PUNTOS CON PISTOLA CON GATILLO	19
6.3.1.2 SOLDADURA POR PUNTOS CON PISTOLA SIN GATILLO	19
6.3.2 FIJACIÓN DEL CABLE DE MASA A LA CHAPA	19
7. MANTENIMIENTO	20
7.1 MANTENIMIENTO ORDINARIO	20
7.2 MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO	20
8. BÚSQUEDA DE AVERÍAS	20

EQUIPOS PARA SOLDADURA DE RESISTENCIA PARA USO INDUSTRIAL Y PROFESIONAL.
Nota: En el texto siguiente se utilizará el término "soldadora por puntos".

1. SEGURIDAD GENERAL PARA LA SOLDADORA DE RESISTENCIA

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

La soldadora por puntos (solamente en las versiones de accionamiento con cilindro neumático) se ha equipado con interruptor general con funciones de emergencia, equipado con candado para su bloqueo en la posición "O" (abierto).

La llave del candado puede entregarse exclusivamente a un operador experto o instruido acerca de las tareas que se le han asignado y acerca de los peligros posibles que derivan de este procedimiento de soldadura y del uso negligente de la soldadora por puntos.

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



- Ejecutar la instalación eléctrica cumpliendo las normas previstas y las leyes en materia de prevención de accidentes.
- La soldadora por puntos debe conectarse exclusivamente a un sistema de alimentación con conductor de neutro conectado a tierra.
- Comprobar que el conector de alimentación se haya conectado correctamente a la tierra de protección.
- No utilizar cables con aislamiento deteriorado o con conexiones aflojadas.
- Utilizar la soldadora por puntos a una temperatura ambiente del aire incluida entre 5°C y 40°C, y con humedad relativa equivalente al 50% para temperaturas de 40°C, y del 90% para temperaturas de hasta 20°C.
- No utilizar la soldadora por puntos en ambientes húmedos o mojados o bajo la lluvia.
- La conexión de los cables de soldadura y cualquier intervención de mantenimiento ordinario en los brazos y/o electrodos tienen que ser realizadas con la soldadora por puntos apagada y desconectada de la red de alimentación eléctrica y neumática (si presente). En las soldadoras por puntos de accionamiento con cilindro neumático 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).
- 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 clorados o cerca de estas sustancias.
- No soldar en recipientes presurizados.
- Alejar del área de trabajo todas las sustancias inflamables (por ejemplo madera, papel, trapos, etc.).
- ¡Dejar refrigerar la pieza que se acaba de soldar! No colocar la pieza cerca de sustancias inflamables.
- Asegurarse un cambio de aire adecuado o con medios adecuados a sacar los humos de soldadura cerca de los electrodos; es necesario un acercamiento sistemático para la evaluación de los límites a la exposición de los humos de soldadura en función de su composición, concentración y duración de la exposición misma.



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



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

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

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

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

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

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



- Equipo de clase A:

Esta soldadora por puntos cumple los requisitos del estándar técnico de producto para el uso exclusivo en ambiente industrial a fines profesionales.

No se asegura el cumplimiento de la compatibilidad electromagnética en los edificios domésticos y en los edificios directamente conectados a una red de alimentación de baja tensión que alimenta los edificios residenciales.

USO PREVISTO

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



RIESGOS RESIDUALES
 ¡La modalidad de funcionamiento de la soldadora por puntos no prevé un control de pulsador para activar la soldadura, sino simplemente el contacto del electrodo de la pistola con la pieza en elaboración conectado a la masa: existe el riesgo de arrancar la soldadura apoyando involuntariamente el electrodo de la pistola a la masa o a partes conectadas con la misma!
 ¡A la terminación del trabajo guardar la pistola en un plano aislante y apagar la máquina!

- **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).

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 INTRODUCCIÓN

Instalación móvil para soldadura de resistencia (soldadora por puntos) con control digital de microprocesador. La instalación permite la ejecución de numerosas elaboraciones en caliente y por puntos en las chapas que son específicas de las carrocerías para vehículos y de sectores con tratamientos análogos de las chapas.

Las características principales son:

- elección automática de los parámetros de soldadura;
 - posibilidad de variar el tiempo de soldadura con respecto al valor elegido de forma automática;
 - limitación de la sobrecorriente de línea en la activación (control del $\cos\phi$ de activación);
 - Display LCD retroiluminado para la visualización de los controles y de los parámetros que se han configurado;
 - programa específico para la soldadura de la masa a la chapa que se debe reparar.
- La soldadora por puntos permite, además, conectar dos pistolas studder y la utilización rápida de una u otra pistola con programas independientes (solo para la versión "DUO").
La soldadora por puntos puede trabajar en chapas de hierro con bajo contenido de carbono en chapas de hierro zincado.

2.2 ACCESORIOS DE SERIE

- Pistola studder con gatillo (solo para la versión "DUO").
- Pistola studder sin gatillo.
- Cable de masa con masa para soldar por puntos.
- Extractor con masa batiente.
- Electrodo para arandelas de estrella.
- Arandelas de estrella para tracción.

Para información detallada, consulte el catálogo actualizado.

2.3 ACCESORIOS A PETICIÓN DE LOS INTERESADOS

- Caja de consumibles.
- Carro.
- Ringvolver.
- Cable de conexión rápida.
- Utensilios varios para tracción.

Para los otros accesorios, referirse al catálogo actualizado.

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:

- Número de las fases y frecuencia de la línea de alimentación.
- Tensión de alimentación.
- Potencia nominal de red con relación de intermitencia del 50%.
- Potencia de red con régimen permanente (100%).
- Tensión máxima sin carga en los electrodos.
- Corriente máxima con electrodos en cortocircuito.
- Símbolos referidos a normas de seguridad cuyo significado se indica en el capítulo 1 "Seguridad general para la soldadura por resistencia".
- Corriente en secundario con régimen permanente (100%).

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 posesión deben controlarse directamente en la chapa de la misma soldadora por puntos.

3.2 OTROS DATOS TÉCNICOS

Características generales

- (*) Tensión y frecuencia de alimentación:	400V (±15%) ~ 2ph-50/60 Hz
o:	230V (±15%) ~ 1ph-50/60 Hz
- Clase de protección eléctrica:	I
- Clase de aislamiento:	H
- Grado de protección del involucro:	IP 22
- Peso:	18kg
Input	
- Potencia máx en soldadura por puntos (S max):	13kVA
- Factor de potencia a Smax (cosφ):	0.8
- Fusibles de red retrasados:	10A (400V) / 16A (230V)
- Interruptor automático de red:	10A (400V) / 16A (230V)
- Cable de alimentación (L≤4m):	3G x 2.5mm ²
Output	
- Tensión secundaria sin carga (U ₀ max):	5.6V
- Corriente máx de soldadura por puntos (I ₂ max):	2.5kA
- Capacidad de soldadura por puntos (acero con bajos en carbono):	max 1.5 + 1.5mm

(*) NOTAS:

- La soldadora por puntos puede suministrarse con tensión de alimentación de 400V o 230V; comprobar el valor correcto en la chapa de datos.

4. DESCRIPCIÓN DE LA SOLDADORA POR PUNTOS

4.1 CONJUNTO DE LA SOLDADORA POR PUNTOS Y COMPONENTES PRINCIPALES (Figura B)

En el lado anterior:

- Cuadro de control;
- Empalme de cable de la pistola studder con gatillo;
- Empalme de conexión de 14 clavijas de la pistola studder con gatillo;
- Empalme de cable de la pistola studder sin gatillo o del cable de conexión rápida

(véase catálogo);




- Cable de masa.

En el lado posterior:

- Entrada del cable de alimentación.


4.2 DISPOSITIVOS DE CONTROL Y REGULACIÓN


4.2.1 Cuadro de control (Fig. C)


-  **Teclas de varias funciones**
 - FUNCIÓN "START":**
habilita la máquina a funcionar en el momento del primer arranque y después de una situación de alarma.
NOTA: El display señala al operador, cuando resulte necesario, que tiene que apretar el pulsador "START" para poder utilizar la máquina.
 - FUNCIÓN "MODE":**
selecciona el programa del utensilio en uso (Fig. C-8a / 8e).
 - ELECCIÓN DE LA UNIDAD DE MEDIDA:**
manteniendo apretada durante 3 segundos la tecla es posible configurar la unidad de medida del espesor de la chapa en "milímetros" [mm], "gauge" [ga] o bien inch [in].
- / + Teclas de función doble**
 - FUNCIÓN ESPESOR de la CHAPA:**
apretando la tecla [+] se incrementa el espesor de la chapa; apretando la tecla [-] se disminuye.
 - FUNCIÓN SELECCIÓN NIVEL TIME**  :
manteniendo apretada la tecla [-] durante 3 segundos es posible aumentar o disminuir el tiempo de soldadura  con respecto al valor que configura automáticamente la máquina **AUTO**;
 - STAND-BY:** manteniendo apretada la tecla [+] durante 3 segundos la máquina entra en modalidad stand-by. Apretar cualquier tecla para salir de la modalidad.


4. Display LCD


-  **START**
Indica que es necesario apretar la tecla  para habilitar la máquina a la soldadura.


-  **888**
Muestra el programa « *Gnd* » para la soldadura del borne de masa; muestra además el espesor de la chapa configurado y cualquier código de alarma que pueda estar presente.



-  **7**
Indica la pistola Studder sin gatillo (versión que se activa por contacto) o con gatillo (solo para la versión "DUO").


-  **8a.**
Indica la soldadura por puntos de clavijas, remaches, arandelas, arandelas ovaladas, puntas para tracción especiales con martillos específicos (véase catálogo).

-  **8b.**
Indica la soldadura por puntos de tornillos de diámetro 4-6 y remaches de diámetro 5 con un electrodo específico.


-  **8d.**
Indica el revenido de las chapas con el electrodo de carbón.


-  **8e.**
Indica la recaladura de las chapas con electrodo específico.


-  **9.**
Indica el nivel del tiempo de soldadura  con respecto al valor que se configura automáticamente **AUTO**.

-  **12.**
Indica que la pinza en uso se encuentra energizada.

-  **13.**
Se activa con la pistola Studder.

-  **16.**
Representa el espesor de la chapa que hay que soldar.

-  **17.**
Indica que la máquina se encuentra en protección termostática.

-  **19.**
Indica la unidad de medida del espesor de la chapa.

4.3 FUNCIONES DE SEGURIDAD E INTERBLOQUEO

4.3.1 Protecciones y alarmas (TAB. 1)

- Protección térmica:**
Interviene en caso de sobrettemperatura de la soldadora por puntos causada por la falta o por el caudal insuficiente del fluido de refrigeración o bien por un ciclo de trabajo superior al límite admitido.
La intervención se señala con el encendido del icono en el display (figura C-17) y con:
AL1 = alarma térmica de máquina.
AL2 = alarma térmica de pinza, studder (si está prevista).
EFECTO: bloqueo de la corriente (soldadura inhibida).

REESTABLECIMIENTO: manual (acción en el pulsador START después de que los límites de temperatura admitidos - apagado del icono).

b) Pulsador "START" (Fig. C-5).

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

- en el primer arranque de la máquina;
- después de cada intervención de los dispositivos de seguridad/protección;
- después del retorno de la alimentación de energía (eléctrica) anteriormente interrumpida por seccionamiento en la línea situada antes o avería;

5. INSTALACIÓN



¡ATENCIÓN! EJECUTAR TODAS LAS OPERACIONES DE INSTALACIÓN Y CONEXIONES ELÉCTRICAS Y NEUMÁTICAS CON LA SOLDADORA POR PUNTOS RIGUROSAMENTE APAGADA Y DESCONECTADA DE LA RED DE ALIMENTACIÓN. LAS CONEXIONES ELÉCTRICAS Y NEUMÁTICAS DEBEN SER EJECUTADAS EXCLUSIVAMENTE POR PERSONAL EXPERTO O CAPACITADO.

5.1 PREPARACIÓN

Desembalar la soldadora por puntos, efectuar el montaje de las partes que están separadas, contenidas en el embalaje.

5.2 MODALIDAD DE ELEVACIÓN

ATENCIÓN: Las soldadoras por puntos descritas en este manual no están provistas de sistemas de elevación.

5.3 UBICACIÓN

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

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

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


5.4 CONEXIÓN A LA RED


5.4.1 Advertencias

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

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

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

- Tipo A () para máquinas monofásicas;

- Tipo B () para máquinas trifásicas.

- La soldadora por puntos no cumple los requisitos de la norma IEC/EN 61000-3-12.

Si ésta se conecta a una red de alimentación pública, es responsabilidad del instalador o del utilizador comprobar que puede conectarse la soldadora por puntos (si es necesario, consultar con el gestor de la red de distribución).

5.4.2 Clavija y toma de red

- Versión 230V:

El cable de alimentación se suministra con clavija Schuko (2 polos + tierra) ya montada.

- Versión 400V:

Conecte al cable de alimentación una clavija normalizada (3P + T: se utilizan solo 2 polos: conexión INTERFÁSICA) con una capacidad adecuada.

- Toma de red

Prepare una toma de red protegida por fusibles o por un interruptor automático magnetotérmico; el relativo terminal de tierra 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 indican en el párrafo «DATOS TÉCNICOS».

Si se instalan varias soldadoras por puntos, distribuya la alimentación cíclicamente entre las tres fases de manera que se consiga una carga más equilibrada; 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).

6. SOLDADURA (Soldadura por puntos)

6.1 OPERACIONES PRELIMINARES

Antes de efectuar cualquier operación de soldadura por puntos es necesario controlar, con cable de alimentación desconectado de la red, que la conexión eléctrica se haya realizado correctamente según las instrucciones anteriores.

6.1.1 CONEXIÓN DE LOS UTENSILIOS (Fig. B)

Para un correcto funcionamiento de la máquina, conecte los utensilios a las relativas tomas como se describe a continuación:

- Conecte la pistola studder con gatillo a la toma de la Fig. B-2 (solo para la versión "DUO").
- Conecte el conector 14 PIN de la pistola studder con gatillo a la toma de la Fig. B-3 (solo para la versión "DUO").
- Conecte a la toma de la Fig. B-4 la pistola studder sin gatillo o el cable de conexión rápida (véase catálogo).



¡ATENCIÓN!

- Una vez puesta en marcha la soldadura por puntos con el pulsador o por contacto en la pieza, la máquina da energía a los dos utensilios conectados a ésta (solo para la versión "DUO").
- EVITAR APOYAR EL UTENSILIO QUE NO SE USA EN LA PIEZA EN ELABORACIÓN.
- GUARDAR SIEMPRE EL UTENSILIO QUE NO SE USA EN UN PLANO ESTABLE Y NO CONDUCTIVO.

6.2 REGULACIÓN DE LOS PARÁMETROS (en soldadura por puntos)

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

- Fuerza ejercida por el electrodo.
- Corriente de soldadura por puntos.
- Tiempo de soldadura por puntos.

Si se carece de experiencia específica es adecuado efectuar algunas pruebas de soldadura por puntos utilizando espesores de chapa de la misma calidad y espesor que el trabajo a efectuar.

Los parámetros de la corriente y del tiempo de soldadura por puntos se regulan automáticamente seleccionando el espesor de las chapas que hay que soldar con las teclas (iconos + / -). Los posibles ajustes del tiempo del punto con respecto al valor estándar (PREDETERMINADO) pueden realizarse, dentro de límites que se han prefijado, interviniendo en la tecla (ícono fig. C-2).

6.3 PROCEDIMIENTO

6.3.1 SELECCIÓN DE LA PISTOLA STUDDER CON O SIN GATILLO (solo para la versión "DUO")

Si la pistola activa es la CON GATILLO (véase Fig. C-7) el primer contacto con la chapa de la pistola SIN GATILLO activa el reconocimiento del utensilio. Si la pistola activa es SIN gatillo (véase Fig. C-7) basta con apretar una vez el gatillo de la otra pistola para seleccionarla.

6.3.1.1 SOLDADURA POR PUNTOS CON PISTOLA CON GATILLO

Después del reconocimiento la soldadura por puntos se realiza simplemente apoyando el utensilio en la pieza que se quiere soldar y apretando el gatillo.

6.3.1.2 SOLDADURA POR PUNTOS CON PISTOLA SIN GATILLO


La soldadura por puntos se realiza simplemente apoyando el utensilio en la pieza que se debe soldar que está conectada al cable de masa: después de unos instantes, la máquina reconoce el contacto y pone en marcha automáticamente el punto.



¡ATENCIÓN!

- Para fijar o desmontar los accesorios desde el mandril de la pistola utilizar dos llaves fijas hexagonales, de forma de impedir la rotación del mandril mismo.
- En caso de operación en puertas o capós, conectar obligatoriamente la barra de masa a estas partes, para impedir el paso de corriente a través de las bisagras y, de cualquier forma, cerca de la zona que hay que soldar por puntos (los recorridos de corriente largos reducen la eficiencia del punto).
- ¡EVITAR APOYAR EL STUDDER EN LA PIEZA SI NO SE DESEA EMPEZAR LA SOLDADURA!

6.3.2 FIJACIÓN DEL CABLE DE MASA A LA CHAPA

a) Encienda la máquina y apriete el pulsador «Start» (fig. C-1). La pantalla muestra el programa de soldadura por puntos para la masa «  ».

b) Elimine cualquier revestimiento de la chapa lo más cerca posible del punto en el que se desea trabajar, en una superficie que corresponda a la superficie de contacto de la tuerca de masa (Fig. D-26).

c) Conecte el cabezal del electrodo de masa a la argolla del cable de masa (Fig. I).

d) Apoye la punta del electrodo de masa (Fig. D-25) en la chapa desnuda preparada anteriormente y cierre el circuito apoyando en la chapa desnuda la punta de la pistola studder sin gatillo.

e) Compruebe la sujeción de la soldadura del electrodo de masa ejerciendo una ligera tracción del electrodo en sentido ortogonal respecto al plano en el que está soldado y después fijar la tuerca de masa hasta que toque en la chapa (Fig. L).

Nota: si el electrodo de masa se separa fácilmente durante la tracción intente aumentar el tiempo de soldadura con las teclas «+» y «-» (Fig. C-2, C-3).

Soldadura por puntos de la arandela para la fijación del borne de masa

Seleccione el programa de la Fig. C-8a con la tecla «MODE».

Montar en el mandril de la pistola el electrodo específico (POS. 9, Fig. D) e introducir en el mismo la arandela (POS. 13, Fig. D).

Apoyar la arandela en la zona elegida. Poner en contacto, en la misma zona, el borne de masa; apretar el pulsador de la pistola realizando la soldadura de la arandela en que hay que realizar la fijación, como se ha descrito anteriormente.

Soldadura por puntos de arandelas ranuradas

Seleccione el programa de la Fig. C-8a con la tecla «MODE».

Esta función se efectúa montado y apretando el porta electrodo (POS. 28, Fig. D) en la pistola. Introducir la arandela ranurada (POS. 27, Fig. D) en el portaelectrodo y soldar por puntos como descrito anteriormente.

Soldadura por puntos de tornillos, arandelas, clavos, remaches

Seleccione el programa de la Fig. C-8b con la tecla «MODE».

Equipar la pistola con el electrodo adecuado; introducir en el mismo el elemento que hay que soldar por puntos y apoyarlo en la chapa, en el punto deseado; apretar el pulsador de la pistola; soltar el pulsador sólo después de que haya transcurrido el tiempo que se ha configurado.

Soldadura por puntos y tracción contemporánea de arandelas especiales

Seleccione el programa de la Fig. C-8a con la tecla «MODE».

Esta función se realiza montando y apretando con fuerza el mandril (POS. 4, Fig. D) en el cuerpo del extractor (POS. 1, Fig. D); enganchar y apretar con fuerza el otro terminal del extractor en la pistola. Introducir la arandela especial (POS. 14, Fig. D) en el mandril (POS. 4, Fig. D), bloqueándola con el tornillo correspondiente (Fig. D). Soldar por puntos en la zona interesada regulando la soldadura por puntos como para la soldadura por puntos de las arandelas y empezar la tracción.

A la terminación, girar el extractor de 90°, para despegar la arandela, que puede volverse a soldar por puntos en una nueva posición.

Calentamiento de las chapas

Seleccione el programa de la Fig. C-8d con la tecla «MODE».

En esta modalidad operativa se desactiva el TEMPORIZADOR.

Por lo tanto, la duración de las operaciones es manual, al ser determinada por el tiempo en que se mantiene apretado el electrodo en la pieza conectada a masa.

La intensidad de la corriente se regula automáticamente en función del espesor de la chapa que se ha elegido.

Montar el electrodo de carbón (POS.12, FIG. D) en el mandril de la pistola, bloqueándolo con la abrazadera. Tocar con la punta del carbón la zona que se ha desnudado anteriormente. Intervenir desde el exterior hacia el interior con un movimiento circular, de forma de calentar la chapa que, expandiéndose, volverá a su posición original.

Para evitar que la chapa tenga un revenido excesivo, tratar zonas pequeñas e, inmediatamente después de la operación, pasar un trapo húmedo, para enfriar la parte que se está tratando.

Recalado de chapas

Seleccione el programa de la Fig. C-8e con la tecla «MODE».

En esta posición si se trabaja con el relativo electrodo se puede aplanar chapas que han

sufrido deformaciones localizadas.

NOTA: TODOS LOS PROGRAMAS ANTES DESCRITOS PUEDEN EJECUTARSE CON EL UTENSILIO SIN GATILLO PONIENDO LA PIEZA QUE SE DESEA SOLDAR POR PUNTOS EN CONTACTO CON LA CHAPA.

Uso del extractor entregado (POS. 1, Fig. D)

Enganchamiento y tracción de arandelas

Esta función se realiza montando y apretando el mandril (POS. 3, Fig. D) en el cuerpo del electrodo (POS. 1, FIG. D). Enganchar la arandela (POS. 13, FIG. D), soldada por puntos como se ha descrito anteriormente, y empezar la tracción. A la terminación girar el extractor de 90° para despegar la arandela.

Enganchamiento y tracción de clavijas

Esta función se realiza montando y apretando el mandril (POS. 2, Fig. D) en el cuerpo del electrodo (POS. 1, FIG. D). Hacer entrar la clavija (POS. 15-16, Fig. D), soldada por puntos como se ha descrito anteriormente, en el mandril (POS. 1, Fig. D), manteniendo tirado el borne mismo hacia el extractor (POS. 2, Fig. D). A la terminación de la introducción soltar el mandril y empezar la tracción. A la terminación de la operación tirar el mandril hacia el martillo para sacar la clavija.



ATENCIÓN:

Al final del trabajo colocar los utensilios en un plano aislante y apagar la máquina.

7. MANTENIMIENTO



¡ATENCIÓN! ANTES DE REALIZAR LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO, COMPROBAR QUE LA SOLDADORA POR PUNTOS SE ENCUENTRE APAGADA Y DESCONECTADA DE LA RED DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA.

7.1 MANTENIMIENTO ORDINARIO

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

- adaptación/restablecimiento del diámetro y del perfil de la punta del electrodo;
- sustitución de los electrodos y de los brazos;
- control de la integridad del cable de alimentación;
- control de la integridad de la pistola y de los cables de salida;

7.2 MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO

LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO TIENEN QUE SER EJECUTADAS EXCLUSIVAMENTE POR PERSONAL EXPERTO O CAPACITADO EN ÁMBITO ELECTRO-MECÁNICO.



¡¡ATENCIÓN! ANTES DE QUITAR LOS PANELES DE LA SOLDADORA POR PUNTOS O DE LA PISTOLA Y ACCEDER A SU INTERIOR COMPROBAR QUE LA MISMA SE HAYA APAGADO Y DESCONECTADO DE LA RED DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA Y NEUMÁTICA (si está 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 de la pinza para remover el polvo y las partículas metálicas que se han depositado en el transformador, en el módulo diodos, en la bornera de alimentación, etc., utilizando un chorro de aire comprimido seco (máximo 5 bar).

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.
- 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.

8. BÚSQUEDA DE AVERÍAS

EN CASO DE FUNCIONAMIENTO INSATISFACTORIO, Y ANTES DE REALIZAR CONTROLES MÁS SISTEMÁTICOS O DE DIRIGIRSE AL CENTRO DE ASISTENCIA DE REFERENCIA, COMPROBAR QUE:

- Con el cable de alimentación conectado a la red el display está encendido; en caso contrario, el defecto reside en la línea de alimentación (cables, toma y enchufe, fusibles, caída de tensión excesiva, etc).
- El display no tiene que visualizar señales de alarma (véase la TABLA 1): a la terminación de la alarma apretar "START" para reactivar la soldadora por puntos.
- Los elementos que pertenecen al circuito secundario (pistola - cables) no tienen que ser ineficientes a causa de tornillos aflojados u oxidaciones.
- Los parámetros de soldadura tienen que ser adecuados para el trabajo que se está ejecutando.
- 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 carpintería metálica.

1. ALLGEMEINES ZUR SICHERHEIT BEIM WIDERSTANDSSCHWEISSEN.....	21	5.1 Hinweise.....	23
2. EINFÜHRUNG UND ALLGEMEINE BESCHREIBUNG.....	22	5.4.2 Netzstecker und -Dose.....	23
2.1 EINFÜHRUNG.....	22	6. SCHWEISSEN (PUNKTSCHWEISSEN).....	23
2.2 GRUNDZUBEHÖR.....	22	6.1 VORBEREITENDE ARBEITSSCHRITTE.....	23
2.3 SONDERZUBEHÖR.....	22	6.1.1 WERKZEUGANSCHLÜSSE (Abb. B).....	23
3. TECHNISCHE DATEN.....	22	6.2 EINSTELLUNG DER PARAMETER (Punktschweißen).....	23
3.1 DATENSCHILD (ABB. A).....	22	6.3 VERFAHRENSWEISE.....	23
3.2 SONSTIGE TECHNISCHE DATEN.....	22	6.3.1 WAHL DER STUDDERPISTOLE MIT ODER	
4. BESCHREIBUNG DER PUNKTSCHWEISSMASCHINE.....	22	OHNE AUSLÖSEABZUG (nur „DUO“-Ausführung).....	23
4.1 PUNKTSCHWEISSMASCHINE UND HAUPTKOMPONENTEN IN DER		6.3.1.1 PUNKTSCHWEISSEN MIT PISTOLE MIT AUSLÖSEABZUG.....	23
GESAMTDARSTELLUNG (Abb. B).....	22	6.3.1.2 PUNKTSCHWEISSEN MIT PISTOLE OHNE AUSLÖSEABZUG.....	23
4.2 STEUERUNGS- UND REGELEINRICHTUNGEN.....	22	6.3.2 BEFESTIGUNG DES MASSEKABELS AM BLECH.....	23
4.2.1 Bedienfeld (Abb. C).....	22	7. WARTUNG.....	24
4.3 SICHERHEITS- UND VERRIEGELUNGSFUNKTIONEN.....	23	7.1 ORDENTLICHE WARTUNG.....	24
4.3.1 Schutzeinrichtungen und Alarmer (TAB. 1).....	23	7.2 AUSSERORDENTLICHE WARTUNG.....	24
5. INSTALLATION.....	23	8. FEHLERSUCHE.....	24
5.1 EINRICHTUNG.....	23		
5.2 ANHEBEN.....	23		
5.3 STANDORT.....	23		
5.4 NETZANSCHLUSS.....	23		

WIDERSTANDSSCHWEISSGERÄTE FÜR GEWERBE UND BERUF.

Anmerkung: Im folgenden Text wird der Begriff „Punktschweißmaschine“ verwendet.

1. ALLGEMEINES ZUR SICHERHEIT BEIM WIDERSTANDSSCHWEISSEN

Der Bediener muss eingehend in den sicheren Gebrauch der Punktschweißmaschine eingewiesen und zu den bei Widerstandsschweißverfahren auftretenden Risiken, zu den entsprechenden Schutzmaßnahmen und zum Verhalten im Notfall informiert worden sein.

Die Punktschweißmaschine (nur in den Ausführungen mit Druckzylinderbetätigung) ist mit einem im Notfall auslösenden Hauptschalter ausgestattet, der mit einem Vorhängeschloss in der Stellung „O“ (offen) verriegelt werden kann. Der Schlüssel des Vorhängeschlosses darf ausschließlich einem Bediener ausgehändigt werden, der erfahren oder in die ihm übertragenen Aufgaben eingewiesen und zu den möglichen Gefahren unterrichtet worden ist, die von diesem Schweißverfahren oder dem fahrlässigen Gebrauch der Punktschweißmaschine ausgehen. In Abwesenheit des Bedieners muss sich der Schalter in der Stellung „O“ befinden und durch Schließen des Vorhängeschlosses verriegelt worden sein. Der Schlüssel ist abziehen.



- Die Elektroinstallation ist nach den einschlägigen Vorschriften und Unfallverhütungsgesetzen vorzunehmen.
- Die Punktschweißmaschine darf ausschließlich an ein Versorgungssystem mit geerdetem Nullleiter angeschlossen werden.
- Vergewissern Sie sich, dass die Stromsteckdose korrekt an die 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. 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 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 = 3cm, f = 50cm (Abb. E);
 - d = 3cm, f = 50cm (Abb. F);
 - d = 30cm (Abb. G);
 - d = 20cm (Abb. H) Studder.



- Geräte der Klasse A: Diese Punktschweißmaschine genügt den Anforderungen der technischen Produktstandards für den ausschließlichen Gebrauch im Gewerbebereich und für berufliche Zwecke. Nicht sichergestellt ist die elektromagnetische Verträglichkeit in Wohngebäuden und in solchen Gebäuden, in denen die Geräte direkt an ein für Wohngebäude typisches Niederspannungsversorgungsnetz angeschlossen wird.

BESTIMMUNGSGEMÄßER GEBRAUCH

Die Anlage ist ausschließlich für den Gebrauch an Karosserien für die Reparatur von Kraftfahrzeugen konstruiert worden: Sie muss zum Punktschweißen einer oder mehrerer Bleche aus kohlenstoffarmem Stahl verwendet werden, deren Form und Abmessungen von der auszuführenden Bearbeitung abhängen.



Im Betrieb der Punktschweißmaschine wird der Schweißvorgang nicht mit einem Bedienknopf veranlasst, sondern durch einfachen Kontakt der Pistolelektrode mit dem an die Masse angeschlossenen Werkstück. Es besteht dabei die Gefahr, dass der Schweißvorgang versehentlich gestartet wird, wenn nämlich die Pistolelektrode auf der Masse oder auf damit verbundenen Teilen aufgesetzt wird! Zum Abschluss der Arbeiten die Pistole auf eine isolierende Fläche legen und die Maschine ausschalten!

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).

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 EINFÜHRUNG

Mobile Anlage für das Widerstands-Studderpistole mit Abzugschweißen (Punktschweißmaschine) mit digitaler Mikroprozessorsteuerung. Mit der Anlage lassen sich zahlreiche Heiß- und Punktschweißbearbeitungen auf Blechen ausführen, wie sie typisch für Karosseriebetriebe und ähnliche Bereiche sind.

Gekennzeichnet sind sie im Wesentlichen durch folgende Merkmale:

- Automatische Einstellung der Schweißparameter;
- Möglichkeit zur Einstellung einer anderen Schweißzeit als dem im Automatikbetrieb gewählten Wert;
- Begrenzung des Leitungsüberstroms bei Einschaltung (cosφ-Einschaltkontrolle);
- Rückbeleuchteter Flüssigkristallbildschirm (LCD) für die Anzeige der Bedienbefehle und eingestellten Parameter;
- Spezielles Programm zum Schweißen der Masse an das zu reparierende Blech.

Die Punktschweißmaschine gestattet zudem den Anschluss von zwei Studderpistolen und die Schnellanwendung der jeweiligen Pistole mit unabhängigen Programmen (nur „DUO“-Ausführung).

Die Punktschweißmaschine kann auf kohlenstoffarmen Eisenblechen und auf verzinkten Eisenblechen eingesetzt werden.

2.2 GRUNDZUBEHÖR

- Studderpistole mit Auslöseabzug (nur „DUO“-Ausführung).
- Studderpistole ohne Auslöseabzug.
- Massekabel mit zu punktender Masse.
- Schlagzugerät.
- Elektrode für Sternscheiben.
- Zugsternscheiben.

Ausführliche Informationen entnehmen Sie bitte dem aktuellen Katalog.

2.3 SONDERZUBEHÖR

- Kasten Verbrauchsmaterial.
- Wagen.
- Ringvolver.
- Schnellanschlusskabel.
- Verschiedene Zugwerkzeuge.

Weiteres Zubehör finden Sie in unserem aktuellen Katalog.

3. TECHNISCHE DATEN

3.1 DATENSCHILD (ABB. A)

Die wichtigsten Daten zum Einsatz und zu den Leistungen der Punktschweißmaschine sind im Datenschild zusammengefasst. Die Angaben haben folgende Bedeutung.

- 1- Anzahl der Phasen und Frequenz der Versorgungsleitung.
- 2- Versorgungsspannung.
- 3- Nennwert der Netzleistung bei Einschaltdauer 50%.
- 4- Anschlussleistung im Dauerbetrieb (100%).
- 5- Max. Leerlaufspannung an den Elektroden.
- 6- Höchststrom bei Elektrodenkurzschluss.
- 7- Sicherheitssymbole, deren Bedeutung in Kapitel 1 „Allgemeine Sicherheit für das Widerstandsschweißen“ genannt ist.
- 8- Strom zum Sekundärkreis im Dauerbetrieb (100%).

Anmerkung: Das beispielhaft genannte Schild gibt die Bedeutung der Symbole und Ziffern nur näherungsweise wieder; die genauen technischen Datenwerte der in Ihrem Besitz befindlichen Punktschweißmaschine müssen unmittelbar vom Typenschild der Punktschweißmaschine abgelesen werden.

3.2 SONSTIGE TECHNISCHE DATEN

Allgemeine Eigenschaften

- (*) Versorgungsspannung und -frequenz: 400V (±15%) ~ 2ph-50/60 Hz
oder: 230V (±15%) ~ 1ph-50/60 Hz
- Elektrische Schutzklasse: I
- Isolierungskategorie: H
- Schutzart der Hülle: IP 22
- Gewicht: 18kg

Input

- Max Leistung beim Punktschweißen (S max): 13kVA
- Leistungsfaktor bei Smax (cosφ): 0,8
- Träge Netzsicherungen: 10A (400V) / 16A (230V)
- Netzleistungsschalter: 10A (400V) / 16A (230V)
- Versorgungskabel (L≤4m): 3G x 2,5mm²

Output

- Sekundäre Leerlaufspannung (U₀ max): 5,6V
- Max Punktschweißstrom (I₀ max): 2,5kA
- Punktschweißkapazität (Stahl mit geringem Kohlenstoffanteil): max 1,5 + 1,5mm

(*)ANMERKUNGEN:

- Die Punktschweißmaschine kann mit den Versorgungsspannungen 400V oder 230V betrieben werden; prüfen Sie den tatsächlichen Wert auf dem Typenschild.

4. BESCHREIBUNG DER PUNKTSCHWEISSMASCHINE

4.1 PUNKTSCHWEISSMASCHINE UND HAUPTKOMPONENTEN IN DER GESAMTDARSTELLUNG (Abb. B)

Vorderseite:

- 1 - Bedienfeld;
- 2 - Anschluss Studderpistolenkabel mit Auslöseabzug;
- 3 - Anschluss 14-Pin-Stecker der Studderpistole mit Auslöseabzug;
- 4 - Anschluss des Studderpistolenkabels ohne Auslöseabzug oder des Schnellanschlusskabels (siehe Katalog);
- 5 - Massekabel.

Rückseite:

- 6 - Eingang des Stromversorgungskabels.

4.2 STEUERUNGS- UND REGELEINRICHTUNGEN



4.2.1 Bedienfeld (Abb. C)



1. Multifunktions-taste

- a) FUNKTION „START“:
Mit dieser Taste wird die Maschine bei der erstmaligen Inbetriebnahme oder nach einem Alarmzustand für den Betrieb freigegeben.
ANMERKUNG: Auf dem Display wird dem Bediener, falls erforderlich, mitgeteilt, dass er den Knopf „START“ drücken muss, um die Maschine benutzen zu können.
- b) FUNKTION „MODE“:
Das Programm des verwendeten Werkzeugs auswählen (Abb. C-8a / 8e).
- c) EINSTELLUNG DER MASSEINHEIT:
Hält man die Taste 3 Sekunden lang gedrückt, lassen sich als Maßeinheit für die Blechdicke „Millimeter“ [mm], „Gauge“ [ga] oder Inch [in] vorgeben.

2-3. - / + Doppelfunktions-tasten

- a) FUNKTION BLECHDICKE:
Mit der Taste [+] wird die Blechdicke erhöht, mit der Taste [-] wird sie verringert.
- b) FUNKTION AUSWAHL TIME 
Hält man die Taste [-] für 3 Sekunden gedrückt, lässt sich der automatisch von der Maschine eingestellte Wert der Schweißzeit  erhöhen oder verringern **AUTO**;
- c) STAND-BY: Durch 3 Sekunden langes Drücken der Taste [+] geht die Maschine in den Stand-by-Betrieb über. Durch Drücken einer beliebigen Taste wird der Betrieb verlassen.

4. Flüssigkristallbildschirm (LCD)



5. Angezeigt wird, dass die Taste  gedrückt werden muss, um die Maschine für den Schweißbetrieb freizugeben.



6. Das Programm „Und“ für die Schweißung der Masseklemme wird angezeigt. Außerdem werden die eingestellte Blechdicke und eventuell vorhandene Alarmcodes angezeigt.



7. Die Studderpistole ohne Auslöseabzug (Ausführung mit Kontaktaktivierung) oder mit Auslöseabzug (nur „DUO“-Ausführung).



- 8a. Punkten von Stiften, Nieten, Unterlegscheiben, Lochscheiben und Spitzen zum speziellen Ziehen mit entsprechenden Hämmern (siehe Katalog).



- 8b. Punkten von Schrauben der Durchmesser 4-6 und von Nieten des Durchmessers 5 mit entsprechender Elektrode.



- 8d. Ausbeulen von Blechen mit Kohleelektrode.



- 8e. Einziehen von Blechen mit sachgerechter Elektrode.



9. Angezeigt wird die Schweißzeit  im Verhältnis zum automatisch eingestellten Wert **AUTO**.



12. Zeigt an, dass die verwendete Zange Strom bereitstellt.



13. Aktivierung mit der Studderpistole.



16. Dargestellt ist die Dicke des zu schweißenden Bleches.



17. Angezeigt wird, dass die Maschine thermostatisch geschützt ist.



19. Angegeben ist die Maßeinheit für die Blechdicke.

4.3 SICHERHEITS- UND VERRIEGELUNGSFUNKTIONEN

4.3.1 Schutzeinrichtungen und Alarmer (TAB. 1)

a) Thermischer Überlastschutz:

Er spricht an bei einer Übertemperatur der Punktschweißmaschine aufgrund fehlender oder unzureichender Kühlmittelmenge oder aufgrund einer Überlastung beim Arbeitszyklus (Überschreiten der Grenzen).

Die Auslösung ist erkennbar am Aufleuchten des Symbols auf dem Display (Abb. C-17) und am Kürzel:

AL1 = Überhitzungsalarm Maschine.

AL2 = Überhitzungsalarm Zange, Studder (falls vorgesehen).

WIRKUNG: Unterbrechung der Stromzufuhr (Schweißsperr).

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

b) „START“-Knopf (Abb. C-5).

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

- beim ersten Starten der Maschine;
- nach der Auslösung der Sicherheits- und Schutzvorrichtungen;
- nach der Wiederherstellung der Energieversorgung (Strom), die zuvor willentlich oder störungsbedingt unterbrochen worden ist;

5. INSTALLATION



ACHTUNG! BEI SÄMTLICHEN ARBEITEN ZUR INSTALLATION SOWIE ZUR VORNAHME DER ELEKTRISCHEN UND PNEUMATISCHEN ANSCHLÜSSE MUSS DIE PUNKTSCHWEISSMASCHINE UNBEDINGT AUSGESCHALTET UND VOM VERSORGNUNGSNETZ GETRENNT SEIN. DIE ELEKTRISCHEN UND PNEUMATISCHEN ANSCHLÜSSE DÜRFEN NUR VON ERFAHRENEM ODER QUALIFIZIERTEM PERSONAL AUSGEFÜHRT WERDEN.

5.1 EINRICHTUNG

Die Punktschweißmaschine von der Verpackung befreien und die losen, mitgelieferten Teile montieren.

5.2 ANHEBEN

VORSICHT: Keine der in diesem Handbuch beschriebenen Punktschweißmaschinen verfügt über Hebevorrichtungen.

5.3 STANDORT

Der Installationsbereich muss geräumig genug sein, außerdem muss er frei von Hindernissen sein und den völlig sicheren Zugang zum Bedienfeld, zum Hauptschalter und zum Arbeitsbereich garantieren.

Vergewissern Sie sich, dass der Ein- und Austritt der Kühlluft an den entsprechenden Öffnungen nicht behindert ist. Prüfen Sie außerdem, ob leitende Stäube, korrosiv wirkende Dämpfe, Feuchtigkeit und anderes angesaugt werden können.

Stellen Sie die Punktschweißmaschine auf einer ebenen Fläche aus einem homogenen und kompakten Material auf, die geeignet ist, das Gewicht der Maschine zu tragen (siehe „Technische Daten“), damit die Gefahr des Umkippen oder gefährlicher Verschiebungen nicht besteht.



5.4 NETZANSCHLUSS

5.4.1 Hinweise

Bevor ein elektrischer Anschluss hergestellt wird, ist zu prüfen, ob die Daten auf dem Typenschild der Punktschweißmaschine mit der Spannung und der Frequenz des am Installationsort verfügbaren Netzes übereinstimmen.

Die Punktschweißmaschine darf ausschließlich an ein geerdetes Versorgungssystem mit Nullleiter angeschlossen werden.

Um den Schutz gegen indirekten Kontakt zu gewährleisten, verwenden Sie bitte Leistungsschaltautomaten des folgenden Typs:

- Typ A () für einphasige Maschinen;
- Typ B () für dreiphasige Maschinen.

Die Punktschweißmaschine genügt nicht den Anforderungen der Norm IEC/EN 61000-3-12.

Wenn sie an ein öffentliches Versorgungsnetz angeschlossen wird, hat der Installierende oder der Betreiber pflichtgemäß unter seiner Verantwortung zu prüfen, ob die Punktschweißmaschine angeschlossen werden darf (falls erforderlich, ziehen Sie den Betreiber des Verteilernetzes zurate).

5.4.2 Netzstecker und -Dose

- 230V-Ausführung:

Das Versorgungskabel wird mit einem bereits montierten Schuko-Stecker (2-polig + Erde) geliefert.

- 400V-Ausführung:

An das Versorgungskabel einen Standardstecker (3P + E; nur zwei Pole werden verwendet: ZWISCHENPHASIGER Anschluss) mit Stromfestigkeit anschließen.

- Netzdose

Eine Netzdose mit Schmelzsicherung oder einem magnetothermischen Automatschalter versehen. Der entsprechende Erdanschluss muss an die Erdungsleitung (gelbgrün) der Versorgungsleitung angeschlossen werden.

Die Stromfestigkeit und die Auslöseeigenschaft der Schmelzsicherungen und des magnetothermischen Schalters werden im Abschnitt „TECHNISCHE DATEN“ angegeben.

Sollten mehr Punktschweißmaschinen installiert werden, die Stromversorgung zyklisch zwischen den drei Phasen verteilen, sodass sich eine symmetrischere Belastung ergibt. Beispiel:

Punktschweißmaschine 1: Stromversorgung L1-L2;

Punktschweißmaschine 2: Stromversorgung L2-L3;

Punktschweißmaschine 3: Stromversorgung L3-L1.



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

6. SCHWEISSEN (PUNKTSCHWEISSEN)

6.1 VORBEREITENDE ARBEITSSCHRITTE

Vor jedem Punktschweißvorgang muss mit vom Netz getrennten Stromversorgungskabel geprüft werden, ob der Stromanschluss nach der vorstehenden Anleitung korrekt ausgeführt worden ist.

6.1.1 WERKZEUGANSCHLÜSSE (Abb. B)

Für einen korrekten Maschinenbetrieb die Werkzeuge an die entsprechenden Buchsen (wie unten beschrieben) anschließen:

- Die Studderpistole mit Auslöseabzug an die Buchse aus Abb. B-2 anschließen (nur

„DUO“-Ausführung).

- Den 14-PIN-Stecker der Studderpistole mit Auslöseabzug an die Buchse aus Abb. B-3 anschließen (nur „DUO“-Ausführung).
- An die Buchse aus Abb. B-4 die Studderpistole ohne Auslöseabzug oder das Schnellanschlusskabel (siehe Katalog) anschließen.



ACHTUNG!

- **Wenn einmal mit der Punktschweißung mit dem Knopf oder durch Kontakt am Werkstück begonnen wurde, führt die Maschine beiden an sie angeschlossenen Werkzeugen Energie zu (nur „DUO“-Ausführung).**
- **DAS WERKZEUG, DAS NICHT IN GEBRAUCH IST, SOLLTE NICHT AUF DAS WERKSTÜCK AUFGESETZT WERDEN!**
- **DAS WERKZEUG, DAS NICHT IN GEBRAUCH IST, SOLLTE STETS AUF EINE STABILE UND NICHT LEITFÄHIGE FLÄCHE ABGELEGT WERDEN!**

6.2 EINSTELLUNG DER PARAMETER (Punktschweißen)

Folgende Parameter sind ausschlaggebend zur Bestimmung des Durchmessers (Querschnitts) und der mechanische Dichtigkeit des Schweißpunktes:

- Von der Elektrode ausgeübte Kraft.
- Punktschweißstrom.
- Punktschweißdauer.

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.

Die Parameter Punktschweißstrom und Punktschweißzeit werden automatisch eingestellt, wenn man die Dicke der zu schweißenden Bleche mit den Tasten (Symbole + / -) auswählt. Der Standardwert (DEFAULT) der Punktschweißzeit lässt sich innerhalb der vorgegebenen Grenzen mit der Taste (Symbol Abb. C-2) anpassen.

6.3 VERFAHRENSWEISE

6.3.1 WAHL DER STUDDERPISTOLE MIT ODER OHNE AUSLÖSEABZUG (nur „DUO“-Ausführung)

Sollte die Pistole MIT AUSLÖSEABZUG (siehe Abb. C-7) aktiviert sein, so aktiviert der erste Kontakt der Pistole OHNE AUSLÖSEABZUG mit dem Blech die Werkzeugerkennung. Sollte die Pistole OHNE Auslöseabzug (siehe Abb. C-7) aktiviert sein, ist es ausreichend, einmal den Auslöseabzug der anderen Pistole zu drücken, um sie auszuwählen.

6.3.1.1 PUNKTSCHWEISSEN MIT PISTOLE MIT AUSLÖSEABZUG

Nach dem Erkennen erfolgt die Punktschweißung durch einfaches Aufsetzen des Werkzeugs auf das Werkstück und durch Drücken des Auslöseabzugs.

6.3.1.2 PUNKTSCHWEISSEN MIT PISTOLE OHNE AUSLÖSEABZUG


Hier erfolgt die Punktschweißung durch einfaches Aufsetzen des Werkzeugs auf das Werkstück, das mit dem Massekabel verbunden ist. Die Maschine erkennt nach einigen Augenblicken den Kontakt und startet automatisch den Punktschweißvorgang.



ACHTUNG!

- **Um Zubehör an der Pistolenspindel zu befestigen oder von dort abzunehmen, sind zwei Sechskant-Gabelschlüssel zu verwenden, damit sich die Spindel nicht drehen kann.**
- **Bei Arbeiten an Türen oder Kofferhauben muss die Masseschiene an diesen Teilen befestigt werden, um zu verhindern, dass Strom die Scharniere durchfließt. Die Masseschiene ist in der Nähe der Punktschweißstelle zu befestigen (lange Strecken, die der Strom zurücklegen muss, wirken sich nachteilig auf die Qualität des Schweißpunktes aus).**
- **WENN DER SCHWEISSVORGANG NICHT GESTARTET WERDEN SOLL, DARF DER STUDDER NICHT AUF DAS WERKSTÜCK AUFGESETZT WERDEN!**

6.3.2 BEFESTIGUNG DES MASSEKABELS AM BLECH

- Die Maschine einschalten und den „Start“-Knopf (Abb. C-1) drücken. Auf dem Display wird das Punktschweißprogramm für die Masse „“ angezeigt.
 - Das Blech möglichst nahe des Schweißbereiches auf einer Fläche blanklegen, die der Kontakfläche der Massemutter (Abb. D-26) entspricht.
 - Den Kopf der Masseelektrode mit der Öse des Massekabels (Abb. I) verbinden.
 - Die Spitze der Masseelektrode (Abb. D-25) auf das vorher blank gelegte Blech aufsetzen und den Kreislauf schließen. Hierzu die Spitze der Studderpistole ohne Auslöseabzug auf das blanke Blech aufsetzen.
 - Die Dichtheit der Schweißung der Masseelektrode überprüfen und dabei einen leichten Zug in rechtwinkliger Richtung auf die Fläche, auf der geschweißt wird, durch die Elektrode ausüben. Daher die Massemutter am Blechanschlag (Abb. L) befestigen.
- Anmerkung: Sollte sich die Masseelektrode während des Ziehens leicht lösen, versuchen, die Schweißzeit mithilfe der Tasten „+“ und „-“ (Abb. C-2, C-3) zu erhöhen.

Aufpunkten der Unterlegscheibe für die Befestigung der Masse

Das Programm aus Abb. C-8a mittels der Taste „MODE“ auswählen.

Die entsprechende Elektrode (Pos. 9, Abb. D) in die Pistolenspindel montieren und dort die Unterlegscheibe einfügen (Pos. 13, Abb. D).

Die Unterlegscheibe im gewünschten Bereich aufsetzen. Denselben Bereich mit dem Masse-Ende in Kontakt bringen, den Pistolknopf drücken und dadurch die Unterlegscheibe schweißen, an der wie vorstehend beschrieben die Masse befestigt wird.

Punktschweißen Langlochscheiben

Das Programm aus Abb. C-8a mittels der Taste „MODE“ auswählen.

Diese Funktion wird durch Montieren und Befestigen des Elektrodenhalters (POS. 28, Abb. D) an der Pistole ausgeführt. Die Langlochscheibe (POS. 27, Abb. D) in den Elektrodenhalter einführen und wie vorab beschrieben das Punktschweißen vornehmen.

Punkten von Schrauben, Scheiben, Nägeln und Nieten

Das Programm aus Abb. C-8b mittels der Taste „MODE“ auswählen.

Die Pistole mit der richtigen Elektrode versehen, dort das aufzupunktende Element einsetzen und es an der gewünschten Stelle auf das Blech setzen. Den Pistolknopf drücken und erst dann wieder loslassen, wenn die eingestellte Zeit verstrichen ist.

Gleichzeitiges Punkten und Ziehen von Spezialscheiben

Das Programm aus Abb. C-8a mittels der Taste „MODE“ auswählen.

Für diese Funktion wird die Spindel (Pos. 4, Abb. D) auf den Korpus des Zuggerätes (Pos. 1, Abb. D) montiert und dort befestigt. Das andere Ende des Zuggerätes auf die Pistole kuppeln und festziehen. Die Spezialscheibe (Pos. 14, Abb. D) in die Spindel (Pos. 4, Abb. D) einsetzen und mit der entsprechenden Schraube (Abb. D) befestigen. Die Scheibe im gewünschten Bereich aufpunkten. Dazu die Punktschweißmaschine so einstellen wie für

das Punkten von Unterlegscheiben. Danach mit dem Ziehen beginnen.
Am Schluss das Zugerät um 90° drehen, um die Unterlegscheibe abzulösen, die an einer anderen Stelle wieder aufgepunktet werden kann.

Erhitzen der Bleche

Das Programm aus Abb. C-8d mittels der Taste „MODE“ auswählen.
In dieser Betriebsart ist der TIMER deaktiviert.
Die Dauer der Vorgänge wird also manuell vorgegeben und hängt davon ab, wie lange die Pistolelektrode auf das mit der Masse verbundene Werkstück gedrückt wird.
Die Stromstärke wird automatisch anhand der gewählten Blechdicke eingestellt.
Die Kohlelektrode (POS. 12, ABB. D) in die Pistolenspindel einsetzen und mit dem Verschlussring blockieren. Mit der Kohlespitze die zuvor blankgelegte Zone berühren. Mit einer kreisförmigen Bewegung von außen nach innen das Blech erhitzen, das sich rückverformt, also wieder in seine ursprüngliche Position zurückkehrt.
Um zu vermeiden, dass das Blech zu stark angelassen wird, sind jeweils nur kleine Bereiche zu bearbeiten. Sofort danach mit einem feuchten Tuch darüber wischen, um den behandelten Bereich abzukühlen.

Einziehen von Blechen

Das Programm aus Abb. C-8e mittels der Taste „MODE“ auswählen.
In dieser Position können mit der entsprechenden Elektrode Bleche wieder flach gezogen werden, die örtlich verformt waren.

ANMERKUNG: ALLE OBEN BESCHRIEBENEN PROGRAMME KÖNNEN AUCH MIT DEM WERKZEUG OHNE AUSLÖSEABZUG BETÄTIGT WERDEN, WOBEI DAS ZU PUNKTENDE WERKSTÜCK MIT DEM BLECH IN KONTAKT ZU BRINGEN IST!

Verwendung des zum Lieferumfang gehörenden Zugerätes (Pos. 1, Abb. D)

Einhängen und Ziehen von Unterlegscheiben

Für diese Funktion wird die Spindel (Pos. 3, Abb. D) auf den Elektrodenkorpus (Pos. 1, Abb. D) montiert und dort befestigt. Die nach der vorstehenden Beschreibung aufgepunktete Unterlegscheibe (Pos. 13, Abb. D) einhängen und mit dem Ziehen beginnen. Zum Schluss das Zugerät um 90° drehen und die Unterlegscheibe ablösen.

Einhängen und Ziehen von Stiften

Für diese Funktion wird die Spindel (Pos. 2, Abb. D) auf den Elektrodenkorpus (Pos. 1, Abb. D) montiert und dort befestigt. Den nach der vorstehenden Beschreibung aufgepunkteten Stift (Pos. 15-16, Abb. D) in die Spindel (Pos. 1, Abb. D) eintreten lassen, wobei das Ende in Richtung Zugerät (Pos. 2, Abb. D) gezogen gehalten wird. Die Spindel nach der Einführung loslassen und mit dem Ziehen beginnen. Zum Schluss die Spindel in Richtung Hammer ziehen, um den Stift zu entnehmen.



ACHTUNG:
Zum Abschluss der Arbeiten die Werkzeuge auf eine isolierende Fläche legen und die Maschine ausschalten!

7. WARTUNG



ACHTUNG! VOR BEGINN VON WARTUNGSTÄTIGKEITEN IST SICHERZUSTELLEN, DASS DIE PUNKTSCHWEISSMASCHINE AUSGESCHALTET UND VOM STROMVERSORGNUNGSNETZ GETRENNT IST.

7.1 ORDENTLICHE WARTUNG

TÄTIGKEITEN, DIE UNTER DIE ORDENTLICHE WARTUNG FALLEN, KÖNNEN VOM BEDIENER AUSGEFÜHRT WERDEN.

- Anpassung / Wiederherstellung von Durchmesser und Profil der Elektroden spitze;
- Austausch der Elektroden und Arme;
- Prüfung des Versorgungskabels auf seinen intakten Zustand.
- Prüfung der Pistole und der Ausgangskabel auf ihren intakten Zustand.

7.2 AUSSERORDENTLICHE WARTUNG

DIE TÄTIGKEITEN, DIE UNTER DIE AUSSERORDENTLICHE WARTUNG FALLEN, DÜRFEN AUSSCHLIESSLICH VON FACHPERSONAL DURCHGEFÜHRT WERDEN, WELCHES IM ELEKTROMECHANISCHEN BEREICH ERFAHREN ODER AUSGEBILDET IST.



ACHTUNG! BEVOR DIE PANELE DER PUNKTSCHWEISSMASCHINE ODER DER PISTOLE ENTFERNT WERDEN, UM AUF DAS INNERE ZUZUGREIFEN, IST SICHERZUSTELLEN, DASS DIE PUNKTSCHWEISSMASCHINE AUSGESCHALTET UND VOM STROM- UND DRUCKLUFTVERSORGNUNGSNETZ (falls vorhanden) GENOMMEN IST.

Mögliche Kontrollen, die im Innern der Spannung führenden Punktschweißmaschine durchgeführt werden, können zu schweren Stromschlägen durch den direkten Kontakt mit unter Spannung stehenden Teilen oder zu Verletzungen durch den direkten Kontakt mit sich bewegenden Elementen führen.

In regelmäßigen Zeitabständen, die vom Gebrauch und den Umgebungsbedingungen abhängen, ist das Innere der Punktschweißmaschine und der Zange zu inspizieren und mit einem trockenen Druckluftstrahl (max. 5 bar) der Staub und die Metallteilchen zu entfernen, die sich auf dem Transformator, dem Diodenmodul, dem Stromversorgungsklemmenblock etc. abgesetzt haben.

Vermeiden Sie es, den Druckluftstrahl auf elektronische Platinen zu richten. Diese sind bei Bedarf mit einer sehr weichen Bürste oder sachgerechten Lösemitteln zu säubern.

Bei dieser Gelegenheit:

- Prüfen, ob die Kabel Schädstellen an der Isolierung, gelockerte oder oxidierte Anschlüsse aufweisen.
- Prüfen, ob die Schrauben, mit denen die Sekundärwicklung des Transformators an den Schienen / Geflechten am Ausgang befestigt ist, richtig festgezogen sind und keine Oxidations- oder Überhitzungsspuren aufweisen.

8. 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:

- Beim an das Netz angeschlossenen Stromversorgungskabel muss das Display eingeschaltet sein. Ist dies nicht der Fall, liegt der Fehler in der Versorgungsleitung (Kabel, Buchse und Stecker, Schmelzsicherungen, zu starker Spannungsabfall etc.).
- Das Display darf keine Alarmsignale anzeigen (siehe TAB. 1): Nach Aufhebung des Alarms „START“ drücken, um die Punktschweißmaschine wieder zu aktivieren.
- Die zum Nebenstromkreis gehörenden Elemente (Pistole - Kabel) dürfen nicht wegen gelockerter Schrauben oder Oxidationsvorgängen unwirksam sein.
- Die Schweißparameter müssen der ausgeführten Arbeit angepasst sein.
- Nach der Wartung oder Reparatur sind die Anschlüsse und Verkabelungen in den ursprünglichen Zustand zu bringen. Dabei ist darauf zu achten, dass sie nicht mit sich

bewegenden Teilen oder solchen Teilen in Berührung kommen, die hohe Temperaturen erreichen können. Alle Leiter sind in ihren ursprünglichen Zustand zu bündeln. Dabei sind die Anschlüsse des primären Hochspannungsstromkreises von den Anschlüssen der Nebenstromkreise in Niederspannung klar getrennt zu halten.
Verwenden Sie alle ursprünglichen Unterlegscheiben und Schrauben, um das Chassis wieder zu schließen.

	стр.		стр.
1. ОБЩАЯ ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ КОНТАКТНОЙ СВАРКЕ.....	25	5.4.1 Предупреждения	27
2. ВВЕДЕНИЕ И ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ.....	26	5.4.2 Сетевая вилка и розетка.....	27
2.1 ВВЕДЕНИЕ.....	26	6. СВАРКА (точечная сварка)	27
2.2 ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ВХОДЯЩИЕ В СТАНДАРТНУЮ КОМПЛЕКТАЦИЮ	26	6.1 ПОДГОТОВКА.....	27
2.3 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ПО ЗАКАЗУ	26	6.1.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ (рис. В)	27
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	26	6.2 РЕГУЛИРОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ (при точечной сварке)	27
3.1 ТАБЛИЧКА ДАННЫХ (РИС. А).....	26	6.3 ПРОЦЕДУРА.....	27
3.2 ПРОЧИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.....	26	6.3.1 ВЫБОР ПИСТОЛЕТА STUDDER С КУРКОМ ИЛИ	
4. ОПИСАНИЕ АППАРАТА ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ	26	БЕЗ КУРКА (только для варианта «DUO»).....	27
4.1 ОБЩИЙ ВИД АППАРАТА ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ И ОСНОВНЫЕ		6.3.1.1 ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА, ИСПОЛЬЗУЯ ПИСТОЛЕТ С КУРКОМ.....	27
СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ (рис. В)	26	6.3.1.2 ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА, ИСПОЛЬЗУЯ ПИСТОЛЕТ БЕЗ КУРКА	27
4.2 УСТРОЙСТВА УПРАВЛЕНИЯ И РЕГУЛИРОВКИ.....	26	6.3.2 КРЕПЛЕНИЕ КАБЕЛЯ МАССЫ К ЛИСТУ.....	27
4.2.1 Панель управления (рис. С).....	26	7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	28
4.3 ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ И ВЗАИМНАЯ БЛОКИРОВКА	27	7.1 ПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ.....	28
4.3.1 Защитные устройства и сигналы тревоги (ТАБ. 1).....	27	7.2 ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ	28
5. МОНТАЖ	27	8. ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	28
5.1 ОСНАЩЕНИЕ.....	27		
5.2 ПОРЯДОК ПОДЪЕМА	27		
5.3 РАСПОЛОЖЕНИЕ	27		
5.4 СОЕДИНЕНИЕ С СЕТЬЮ	27		

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 крошечных и/или электродов, аппарат для точечной сварки должен быть выключен и отсоединен от сети питания и от пневматической сети (если она имеется). На аппаратах для контактной сварки с приводом от пневматического цилиндра необходимо блокировать главный переключатель в положение «О» при помощи прилагаемого в комплекте замком.
- 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 замком.
- 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 = 3 см, f = 50 см (рис. E);
 - d = 3 см, f = 50 см (рис. F);
 - d = 30 см (рис. G);
 - d = 20 см (рис. H) Studder.



- Оборудование класса A:
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 предусмотрено для использования исключительно в автомастерских для проведения кузовных работ: его можно использовать для точечной сварки одного или более листов из стали с низким содержанием углерода различных форм и размеров в зависимости от выполняемой работы.



ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ

Рабочий режим аппарата для точечной сварки не предусматривает кнопочное управление началом сварки, для этого необходимо просто прикоснуться электродом пистолета к обрабатываемой детали, соединенной с массой: имеется риск включения сварки при случайном касании электродом пистолета массы или соединенных с ней частей!
После завершения работы положите пистолет на изолированную поверхность и выключите аппарат!

- **ОПАСНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ ОЖОГОВ**
Некоторые части аппарата для точечной сварки (электроды, кронштейны и прилегающие участки) могут достигать температуры выше 65°С: 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»)

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°С до 45°С.
- Если аппарат оснащен системой водяного охлаждения и температура воздуха опускается ниже 0°С: 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 ВВЕДЕНИЕ

Передвижной аппарат для сварки сопротивлением (аппарат для точечной сварки) с цифровым микропроцессорным управлением. Аппарат позволяет осуществлять многочисленные виды горячей обработки, а также точечную сварку листовых материалов, используемых при производстве автомобильных кузовов и в отраслях, связанных с аналогичной обработкой листовых материалов.

Ниже приведены основные характеристики:

- автоматический выбор параметров сварки;
 - возможность изменения длительности сварки относительно автоматически выбранного значения;
 - ограничение перегрузки по току при включении (управление cosφ включения);
 - ЖК-дисплей с задней подсветкой для отображения команд и установленных параметров;
 - специальная программа для приварки массы к ремонтируемому листу. Кроме того, аппарат для точечной сварки позволяет подключать два пистолета Studder и быстро переключаться с одного пистолета на другой, используя независимые программы (только для варианта «DUO»).
- Аппарат для точечной сварки позволяет работать с листами из железа с низким содержанием углерода и листами из оцинкованного железа.

2.2 ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ВХОДЯЩИЕ В СТАНДАРТНУЮ КОМПЛЕКТАЦИЮ

- Пистолет Studder с курком (только для варианта «DUO»).
- Пистолет Studder без курка.
- Кабель с массой для точечной сварки.
- Съемник с отдачей.
- Электрод для звездчатых шайб.
- Тяговые звездчатые шайбы.

Более подробная информация изложена в последнем издании каталога.

2.3 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ПО ЗАКАЗУ

- Ящик с расходными материалами.
- Тележка.
- Ringvolver.
- Быстросоединяемый кабель.
- Различные тяговые инструменты.

Информация о других принадлежностях изложена в последнем издании каталога.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

3.1 ТАБЛИЧКА ДАННЫХ (РИС. А)

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

- 1- Количество фаз и частота линии питания.
- 2- Напряжение питания.
- 3- Номинальная мощность сети с соотношением прерывистости 50 %.
- 4- Мощность сети при постоянном режиме (100 %).
- 5- Максимальное напряжение на электродах без работы.
- 6- Максимальный ток с электродами при коротком замыкании.
- 7- Символы, относящиеся к безопасности, чье значение приведено в главе 1 «Общая безопасность для сварки электросопротивлением».
- 8- Вторичный ток при постоянном режиме (100 %).

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

3.2 ПРОЧИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Общие характеристики

- (*) Напряжение и частота питания: 400В (±15%) ~ 2 фаза-50/60 Гц
или: 230В (±15%) ~ 1 фаза-50/60 Гц
 - Класс электрической защиты: I
 - Класс изоляции: H
 - Степень защиты корпуса: IP 22
 - Вес: 18 кг
- Ввод
- Макс. мощность при точечной сварке (S макс.): 13 кВА

- Фактор мощности при Smax (cosφ): 0.8
 - Замедленные предохранители сети: 10 A (400 В) / 16 A (230 В)
 - Автоматический выключатель сети: 10 A (400 В) / 16 A (230 В)
 - Кабель питания (L≤4м): 3G x 2.5 мм²
- Вывод
- Вторичное холостое напряжение (U₀ макс.): 5.6 В
 - Макс. ток точечной сварки (I₂ макс.): 2.5 кА
 - Возможность точечной сварки (сталь с низким содержанием углерода): макс. 1.5 + 1.5 мм

(*) ПРИМЕЧАНИЯ:

- Точечная контактная сварочная машина может поставляться с напряжением питания 400 В или 230 В; проверить правильное значение на табличке данных.

4. ОПИСАНИЕ АППАРАТА ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ

4.1 ОБЩИЙ ВИД АППАРАТА ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ И ОСНОВНЫЕ СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ (РИС. В)

Передняя сторона:

- 1 - Панель управления;
- 2 - Гнездо для кабеля пистолета Studder с курком;
- 3 - Гнездо для 14-штыревого штенселя пистолета Studder с курком;
- 4 - Гнездо для кабеля пистолета Studder без курка или быстросоединяемого кабеля (см. каталог);
- 5 - Кабель массы.

Задняя сторона:

- 6 - Вход кабеля питания.

4.2 УСТРОЙСТВА УПРАВЛЕНИЯ И РЕГУЛИРОВКИ

4.2.1 Панель управления (рис. С)



1. Кнопка с несколькими функциями

- а) ФУНКЦИЯ «START» (Пуск):
позволяет включить аппарат при первом запуске или после аварийной ситуации.
ПРИМЕЧАНИЕ: Когда это необходимо, на дисплее появляется сообщение, указывающее оператору на то, что для использования аппарата необходимо нажать кнопку «START» (Пуск).
- б) ФУНКЦИЯ «MODE» (Режим):
выбирает программу используемого инструмента (рис. С-8а / 8е).
- в) ВЫБОР ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ:
удерживая кнопку в нажатом состоянии в течение 3 секунд можно установить единицу измерения толщины листа на «миллиметры» [mm], «толщина листа» [ga] или дюймы [in].

2-3. - / + Кнопки с двойной функцией

- а) ФУНКЦИЯ ТОЛЩИНЫ ЛИСТА:
при нажатии кнопки [+] увеличивается толщина листа, при нажатии кнопки [-] толщина уменьшается.
- б) ФУНКЦИЯ ВЫБОРА УРОВНЯ TIME (времени) :
удерживая кнопку [-] в нажатом состоянии в течение 3 секунд можно увеличить или уменьшить время сварки относительно значения, автоматически заданного аппаратом **AUTO**;
- в) РЕЖИМ ОЖИДАНИЯ (STAND-BY): удерживая кнопку [+] в течение 3 секунд, устройство переключается в режим ожидания. Нажмите любую кнопку, чтобы выйти из этого режима.

4. Жидкокристаллический дисплей



5. Указывает на то, что необходимо нажать кнопку , чтобы подготовить машину к сварке.



6. Отображает программу «*Und*» для сварки зажима массы; кроме того, показывает установленную толщину листа и коды сигналов тревоги, если они имеются.



7. Обозначает пистолет Studder без курка (модель с контактной активизацией) или с курком (только для варианта «DUO»).



- 8a. Указывает на точечную сварку штифтов, заклепок, шайб, перфорированных шайб, специальных наконечников для создания тягового усилия, используя соответствующие молотки (см. каталог).



- 8b. Обозначает точечную сварку винтов диаметром 4÷6 и заклепок диаметром 5 с использованием специального электрода.



- 8d. Обозначает отпуск листов углеродным электродом.




- 8e. Обозначает высадку листов с использованием специального электрода.



9. Обозначает уровень времени сварки относительно автоматически установленного значения **AUTO**.




12. Указывает, что используемый зажим находится под напряжением.

13.  Включается при наличии пистолета Studder.

16.  Обозначает толщину свариваемого листа.

17.  Указывает, что включилась термостатическая защита аппарата.

19.  Обозначает единицу измерения толщины листа.

4.3 ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ И ВЗАИМНАЯ БЛОКИРОВКА

4.3.1 Защитные устройства и сигналы тревоги (ТАБ. 1)

a) Тепловая защита:


Срабатывает в случае перегрева аппарата для точечной сварки, вызванного отсутствием или недостаточным потоком охлаждающей жидкости или рабочим циклом, превышающим допустимый предел. На срабатывание указывает появление пиктограммы на дисплее (рис. С-17) и: AL1 = сигнал тревоги тепловой защиты аппарата. AL2 = сигнал тревоги тепловой защиты зажима, Studder (если предусмотрено). РЕЗУЛЬТАТ: блокировка подачи тока (сварка заблокирована). ВОССТАНОВЛЕНИЕ: ручное (нажатие кнопки «START» после того как температура вернется в допустимый диапазон – пиктограмма пропадает).

b) Кнопка «START» (рис. С-5).

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

- при первом запуске аппарата;
- каждый раз после включения предохранительных/защитных устройств;
- при возобновлении подачи энергии (электричества) после ее отключения или сбоев;

5. МОНТАЖ

 **ВНИМАНИЕ! ВЫПОЛНИТЬ ВСЕ ОПЕРАЦИИ ПО МОНТАЖУ, А ТАКЖЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОМУ И ПНЕВМАТИЧЕСКОМУ СОЕДИНЕНИЮ ПРИ ОТКЛЮЧЕННОМ И ОТСОЕДИНЕННОМ ОТ СЕТИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ АППАРАТЕ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ ДОЛЖЕН ВЫПОЛНЯТЬ ТОЛЬКО ОПЫТНЫЙ И КВАЛИФИЦИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ.**

5.1 ОСНАЩЕНИЕ

Распаковать точечную сварочную машину, выполнить монтаж отдельных частей, находящихся в упаковке.

5.2 ПОРЯДОК ПОДЪЕМА

ВНИМАНИЕ: Все точечные сварочные машины, описанные в настоящем руководстве, не имеют устройств подъема.

5.3 РАСПОЛОЖЕНИЕ

Необходимо выделить для монтажа достаточно просторный участок, свободный от препятствий, для того, чтобы обеспечить возможность управлять панелью управления, главным выключателем, а также гарантировать доступ к рабочей зоне в условиях полной безопасности.

Убедиться, чтобы не было препятствий в местах отверстий входа и выхода воздуха охлаждения; проверить также, что не происходит всасывание проводящей пыли, коррозионных паров, влаги и т.д....

Поместить аппарат точечной сварки на плоскую поверхность из однородного и компактного материала с соответствующей грузоподъемностью, выдерживающей вес блока (см. «технические характеристики»), чтобы избежать опрокидываний или опасных смещений.


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 табличке 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.

- 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 Сетевая вилка и розетка

- Модель 230 В:

Кабель питания поставляется с установленной сетевой вилкой типа Schuko (2 штыря + заземление).

- Модель 400 В:

Подсоедините к кабелю питания заземленную розетку (3 штыря + заземление: используются только 2 штыря: МБЖФАЭНОЕ подключение!) подходящей мощности.

- Сетевая розетка

Подготовьте розетку сети питания, защищенную предохранителем или автоматическим термомангнитным выключателем; соответствующий заземляющий контакт должен быть соединен с заземляющим проводом (желто-зеленый провод) сети питания.

Мощность и характеристика срабатывания предохранителя и термомангнитного выключателя приведены в параграфе «ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ».

При установке нескольких аппаратов для точечной сварки, следует распределить питание циклично между тремя фазами, обеспечить равномерную нагрузку, например: 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, недействительной (класс I) с вытекающим из этого серьезным риском для людей (например, электрошок) и предметов (например, пожар).

6. СВАРКА (точечная сварка)

6.1 ПОДГОТОВКА

Перед выполнением любых работ по точечной сварке необходимо убедиться, что кабель питания отключен от сети, что электрические соединения выполнены правильно согласно приведенным выше указаниям.

6.1.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ (рис. В)

Для обеспечения правильной работы аппарата, подключите принадлежности к соответствующим гнездам, как описано ниже:

- Подключите пистолет Studder с курком к гнезду, показанному на рис. В-2 (только для варианта «DUO»).
- Подключите 14-штыревой штепсель пистолета Studder с курком к гнезду, показанному на рис. В-3 (только для варианта «DUO»).
- Подключите к гнезду, показанному на рис. В-4, пистолет Studder без курка или быстросоединяемый кабель (см. каталог).



ВНИМАНИЕ!

- После активации цикла точечной сварки при помощи кнопки или касания детали, аппарат подает ток на оба подсоединенных к нему инструмента (только для варианта «DUO»).
- НЕ ПРИСЛОНЯЙТЕ НЕИСПОЛЬЗУЕМЫЙ ИНСТРУМЕНТ К ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ДЕТАЛИ!
- ВСЕГДА КЛАДИТЕ НЕИСПОЛЬЗУЕМЫЙ ИНСТРУМЕНТ НА ПЛОСКУЮ И УСТОЙЧИВУЮ ПОВЕРХНОСТЬ, НЕ ПРОВОДЯЩУЮ ТОКИ!

6.2 РЕГУЛИРОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ (при точечной сварке)

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

- Сила, прилагаемая электродом;
- Ток точечной сварки;
- Время точечной сварки.

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

Параметры тока и длительности точечной сварки регулируются автоматически, для чего необходимо выбрать толщину свариваемых листов с помощью кнопок (пиктограммы + / -). С помощью кнопки (пиктограмма рис.С-2) можно осуществить настройку длительности точечной сварки относительно стандартного значения (по умолчанию), соблюдая предусмотренные пределы.

6.3 ПРОЦЕДУРА

6.3.1 ВЫБОР ПИСТОЛЕТА STUDDER С КУРКОМ ИЛИ БЕЗ КУРКА (только для варианта «DUO»).

Если активным является пистолет С КУРКОМ (см. рис. С-7), при первом касании листа пистолетом БЕЗ КУРКА активизируется распознавание инструмента. Если активным является пистолет БЕЗ курка (см. рис. С-7), достаточно один раз нажать курок другого пистолета, чтобы его выбрать.

6.3.1.1 ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА, ИСПОЛЬЗУЯ ПИСТОЛЕТ С КУРКОМ

После завершения распознавания, для осуществления точечной сварки достаточно просто прикоснуться инструментом к свариваемой детали и нажать курок.

6.3.1.2 ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА, ИСПОЛЬЗУЯ ПИСТОЛЕТ БЕЗ КУРКА


Точечная сварка осуществляется простым прикосновением инструмента к свариваемой детали, соединенной с кабелем массы: машина через мгновение контактирует и автоматически осуществляет точечную сварку.



ВНИМАНИЕ!

- Для крепления или извлечения принадлежностей из патрона пистолета используйте два фиксированных шестигранных ключа, чтобы предотвратить вращение патрона.
- В случае проведения работ на дверях или капотах обязательно подсоедините шину заземления к этим частям, чтобы избежать прохождения тока через петли, подсоедините ее вблизи области осуществления точечной сварки (при увеличении расстояния, проходимого током, снижается эффективность сварной точки).
- НЕ ПРИСЛОНЯЙТЕ STUDDER К ДЕТАЛИ, ЕСЛИ ВЫ НЕ СОБИРАЕТЕСЬ ЕЕ ПРИВАРИВАТЬ!

6.3.2 КРЕПЛЕНИЕ КАБЕЛЯ МАССЫ К ЛИСТУ

a) Включите аппарат и нажмите кнопку «Start» (рис. С-1). На дисплее появляется программа точечной сварки массы «».

b) На листе, как можно ближе к рабочей зоне, очистите участок размер которого соответствует контактной поверхности гайки массы (рис. D-26).

c) Подсоедините головку электрода массы к ушку кабеля массы (рис. I).

d) Прислоните наконечник электрода массы (рис. D-25) к очищенному и предварительно подготовленному листу, после чего замкните цепь, прислонив к очищенному участку листа наконечник пистолета Studder без курка.

e) Проверьте прочно ли приварен электрод массы, слегка потянув его под прямым углом относительно поверхности, к которой он приварен, после чего закрепите гайку массы так, чтобы она касалась листа (рис. L).

Примечание: если при прикладывании тягового усилия электрод массы легко отсоединяется, попробуйте увеличить время сварки, используя кнопки «+» и «-» (рис. С-2, С-3).

Точечная сварка шайбы для крепления заземляющего контакта



Выберите программу, показанную на рис. С-8а, при помощи кнопки «MODE» (Режим).

Установите в патрон пистолета соответствующий электрод (ПОЗ. 9, рис. D) и вставьте в него шайбу (ПОЗ. 13, рис. D).

Прислоните шайбу в выбранном месте. В этой же зоне приложите до соприкосновения заземляющий контакт; нажмите кнопку пистолета, чтобы приварить шайбу, после чего используйте ее для крепления, как описано выше.



Точечная сварка перфорированных шайб

Выберите программу, показанную на рис. С-8а, при помощи кнопки «MODE» (Режим).

Для выполнения этой функции на пистолет необходимо установить и затянуть держателя электрода (ПОЗ. 28, рис. D). Вставьте перфорированную шайбу (ПОЗ. 27, рис. D) в держатель электрода и выполните точечную сварку, как описано выше.



Точечная сварка винтов, шайб, заклепок

Выберите программу, показанную на рис. С-8б, при помощи кнопки «MODE» (Режим). Установите в пистолет подходящий электрод, установите в него деталь, которую необходимо приварить, и прислоните его к листу в необходимом месте; нажмите кнопку пистолета; отпустите кнопку только после истечения заданного времени.



Одновременная точечная сварка и вытягивание специальных шайб

Выберите программу, показанную на рис. С-8а, при помощи кнопки «MODE» (Режим). Для выполнения этой функции необходимо установить и до упора затянуть патрон (ПОЗ. 4, рис. D) на корпус извлекателя (ПОЗ. 1, рис. D), прикрепите к пистолету и до упора затяните второй конец извлекателя. Вставьте специальную шайбу (ПОЗ. 14, рис. D) в патрон (ПОЗ. 4, рис. D), заблокировав ее с помощью специального винта (рис. D). Приварите ее в необходимой зоне, отрегулировав сварочный аппарат так же, как для точечной сварки шайб, и приступите к вытягиванию. После завершения поверните извлекатель на 90°, чтобы отсоединить шайбу, которую можно приварить в другом месте.



Нагрев листов

Выберите программу, показанную на рис. С-8d, при помощи кнопки «MODE» (Режим). В этом рабочем режиме ТАЙМЕР отключен. Таким образом, длительность операций регулируется вручную и определяется временем, которое электрод пистолета прижат к детали, подсоединенной к массе. Интенсивность подаваемого тока регулируется автоматически в зависимости от выбранной толщины листа.

Установите угольный электрод (ПОЗ. 12, РИС. D) в патрон пистолета, зафиксировав его с помощью кольца. Коснитесь угольным концом предварительно очищенную зону. Осуществляйте обработку снаружи внутрь круговым движением, чтобы разогреть лист, который при затвердевании вернется в исходное положение.

Для избежания чрезмерного расширения листа, обрабатывайте небольшие участки и сразу после обработки протирайте их влажной тряпкой, чтобы охладить обработанную часть.



Осадка листов

Выберите программу, показанную на рис. С-8е, при помощи кнопки «MODE» (Режим). В этом положении, используя соответствующий электрод, можно выравнивать листы с локальными деформациями.

ПРИМЕЧАНИЕ: ВСЕ ОПИСАННЫЕ ВЫШЕ ПРОГРАММЫ МОЖНО ЗАДЕЙСТВОВАТЬ ТАКЖЕ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ИНСТРУМЕНТА БЕЗ КУРКА, РАСПОЛОЖИВ СВАРИВАЕМУЮ ДЕТАЛЬ ТАК, ЧТОБЫ МЕЖДУ ДЕТАЛЬЮ И ЛИСТОМ БЫЛ КОНТАКТ!

Использование входящего в комплектацию извлекателя (ПОЗ. 1, рис. D)

Зацепление и вытягивание шайб

Для выполнения этой функции необходимо установить и затянуть патрон (ПОЗ. 3, рис. D) на корпусе электрода (ПОЗ. 1, рис. D). Зацепите шайбу (ПОЗ. 13, рис. D), приваренную согласно предоставленным выше указаниям, и приступите к вытягиванию. После завершения поверните извлекатель на 90°, чтобы отсоединить шайбу.

Зацепление и вытягивание штифтов

Для выполнения этой функции необходимо установить и затянуть патрон (ПОЗ. 2, рис. D) на корпусе электрода (ПОЗ. 1, рис. D). Вставьте штифт (ПОЗ. 15-16, рис. D), приваренный согласно приведенным выше указаниям, в патрон (ПОЗ. 1, рис. D), удерживая конец так, чтобы он был направлен в сторону извлекателя (ПОЗ. 2, рис. D). После завершения вставки отпустите патрон и приступите к вытягиванию. После чего тяните патрон в сторону молотка, чтобы извлечь штифт.



ВНИМАНИЕ:

после завершения работы положите инструменты на изолированную поверхность и выключите аппарат!

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО АППАРАТ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ ВЫКЛЮЧЕН И ОТСОЕДИНЕН ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ.

7.1 ПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

ПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ МОЖЕТ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ОПЕРАТОР.

- правка/восстановление диаметра и профиля наконечника электрода;
- замена электродов и рычагов;
- проверка целостности кабеля питания;
- проверка целостности пистолета и выходных кабелей.

7.2 ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

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



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ТЕМ КАК СНЯТЬ ПАНЕЛИ АППАРАТА ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ ИЛИ ПИСТОЛЕТА И ПРОВОДИТЬ РАБОТЫ В ЕГО ВНУТРЕННЕЙ ЧАСТИ, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО АППАРАТ ВЫКЛЮЧЕН И ОТСОЕДИНЕН ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ И ОТ ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ СЕТИ (если имеется).

Проверки внутренней части аппарата для точечной сварки, находящегося под напряжением, могут привести к серьезному поражению электрическим током вследствие прямого контакта с частями, находящимися под напряжением, и/или травмам вследствие прикосновения к подвижным частям.

Периодически, с частотой, зависящей от условий эксплуатации и окружающей среды, проверяйте внутреннюю часть аппарата для точечной сварки и зажима и удаляйте пыль и металлические частицы, скопившиеся на трансформаторе, диодном модуле, клеммной панели питания и др., используя струю сухого сжатого воздуха (макс. 5 бар). Не направляйте струю сжатого воздуха на электронные платы; для их очистки необходимо использовать очень мягкую щетку или подходящие растворители.

Заодно:

- Убедитесь, что изоляция кабелей не повреждена, соединения не ослабли и не заржавели.
- Убедитесь, что винты, которыми вторичная обмотка трансформатора соединена с выходными штангами/оплеткой, хорошо затянуты и что на них отсутствуют следы окисления или перегрева.

8. ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

В СЛУЧАЕ НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ И ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ БОЛЕЕ СЕРЬЕЗНЫХ ПРОВЕРОК ИЛИ ПРЕЖДЕ ЧЕМ ОБРАТИТЬСЯ В СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР, ПРОВЕРЬТЕ, ЧТО:

- Пока кабель питания подключен к сети, дисплей включен; в противном случае повреждение следует искать в линии питания (кабели, вилка и розетка, предохранители, избыточное падение напряжения и т.д.).
 - На дисплее не отображаются сигналы тревоги (см. ТАБ. 1): после выключения сигнала тревоги нажмите «START», чтобы вновь включить аппарат для точечной сварки.
 - Эффективность деталей вторичного контура (пистолет - провода) не снижена из-за ослабленных винтов или ржавчины.
 - Параметры сварки соответствуют выполняемой работе.
 - После выполнения техобслуживания или ремонта подсоедините обратно соединители и кабели так, как они были подсоединены изначально, следя за тем, чтобы они не соприкасались с подвижными частями или частями, температура которых может значительно повыситься. Закрепите все провода стяжками, вернув их в первоначальный вид, следя за тем, чтобы соединения первичной обмотки высокого напряжения были бы должным образом отделены от соединений вторичной обмотки низкого напряжения.
- При сборке аппарата установите обратно все гайки и винты.

1. SEGURANÇA GERAL PARA A SOLDADURA POR RESISTÊNCIA	pág. 29
2. INTRODUÇÃO E DESCRIÇÃO GERAL	30
2.1 INTRODUÇÃO	30
2.2 ACESSÓRIOS DE SÉRIE	30
2.3 ACESSÓRIOS SOB ENCOMENDA	30
3. DADOS TÉCNICOS	30
3.1 PLACA DE DADOS (FIG. A)	30
3.2 OUTROS DADOS TÉCNICOS	30
4. DESCRIÇÃO DO APARELHO DE SOLDAR POR PONTOS	30
4.1 CONJUNTO DO APARELHO DE SOLDAR POR PONTOS E COMPONENTES PRINCIPAIS (Fig. B) ...	30
4.2 DISPOSITIVOS DE CONTROLO E REGULAÇÃO	30
4.2.1 Painel de controlo (Fig. C)	30
4.3 FUNÇÕES DE SEGURANÇA E TRAVAMENTO	30
4.3.1 Proteções e alarmes (TAB. 1)	30
5. INSTALAÇÃO	31
5.1 APRONTAMENTO	31
5.2 MODALIDADES DE LEVANTAMENTO	31
5.3 ASSENTAMENTO	31
5.4 LIGAÇÃO À REDE	31
5.4.1 Avisos	31

5.4.2 Ficha e tomada de rede	pág. 31
6. SOLDADURA (Por pontos)	31
6.1 OPERAÇÕES PRELIMINARES	31
6.1.1 LIGAÇÃO DAS FERRAMENTAS (Fig. B)	31
6.2 REGULAÇÃO DOS PARÂMETROS (na soldadura por pontos)	31
6.3 PROCEDIMENTO	31
6.3.1 SELEÇÃO DA PISTOLA STUDDER COM OU SEM GATILHO (apenas para a versão "DUO")	31
6.3.1.1 SOLDADURA POR PONTOS COM PISTOLA COM GATILHO	31
6.3.1.2 SOLDADURA POR PONTOS COM PISTOLA SEM GATILHO	31
6.3.2 FIXAÇÃO DO CABO DE MASSA À CHAPA	31
7. MANUTENÇÃO	32
7.1 MANUTENÇÃO ORDINÁRIA	32
7.2 MANUTENÇÃO EXTRAORDINÁRIA	32
8. LOCALIZAÇÃO DE AVARIAS	32

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 elétrodos devem ser realizados com o aparelho de soldar por pontos desligado e desconectado da rede de alimentação elétrica e pneumática (se presente). Nos aparelhos de soldar por pontos de acionamento com cilindro pneumático é necessário bloquear o interruptor geral na posição "O" com 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).
- 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 elétrodos; é necessária uma verificação sistemática para avaliar os limites à exposição dos fumos de soldadura em função da sua composição, concentração e duração da própria exposição.



- Proteger sempre os olhos com os óculos de proteção apropriados.
- Usar luvas e roupas de proteção apropriados para os processamentos com soldadura por resistência.
- Ruído: Se por causa de operações de soldadura muito intensivas for verificado um nível de exposição diária pessoal (LEP,d) igual ou maior de 85db(A), é obrigatório o

uso de equipamentos de proteção individual adequados.



- A passagem da corrente de soldadura por pontos causa o aparecimento de campos electromagnéticos (EMF) localizados nas proximidades do circuito de soldadura por pontos.

Os campos electromagnéticos podem interferir com algumas aparelhagens médicas (p. ex. Pacemaker, respiradores, próteses metálicas etc.).

Devem ser tomadas medidas de proteção adequadas para com os portadores desses aparelhos. Por exemplo, proibir o acesso à área de utilização do aparelho de soldar por pontos.

Este aparelho de soldar por pontos satisfaz os standards técnicos de produto para o uso exclusivo em ambiente industrial e com finalidade profissional. Não é garantida a correspondência aos limites de base relativos à exposição humana aos campos electromagnéticos em ambiente doméstico.

O operador deve utilizar os procedimentos a seguir, de forma a reduzir a exposição aos campos electromagnéticos:

- Fixar juntos, o mais perto possível, os dois cabos de soldadura por pontos (se presentes).
- Manter a cabeça e o tronco do corpo o mais distante possível do circuito de soldadura por pontos.
- Os cabos de soldadura por pontos (se presentes) nunca devem ser enrolados ao redor do corpo.
- Não soldar por pontos com o corpo no meio do circuito de soldadura por pontos. Manter ambos os cabos no mesmo lado do corpo.
- Ligar o cabo de retorno da corrente de soldadura por pontos (se presente) à peça a soldar por pontos o mais próximo possível à junção em execução.
- Não soldar por pontos perto, sentados ou apoiados no aparelho de soldar por pontos (distância mínima: 50cm).
- Não deixar objetos ferromagnéticos próximo do circuito de soldadura por pontos.
- Distância mínima:
 - d = 3cm, f = 50cm (Fig. E);
 - d = 3cm, f = 50cm (Fig. F);
 - d = 30cm (Fig. G);
 - d = 20cm (Fig. H) Studder.



- Aparelho de classe A:
Este aparelho de soldar por pontos satisfaz os requisitos do standard técnico de produto para o uso exclusivo em ambiente industrial e com finalidade profissional. Não é garantida a correspondência à compatibilidade eletromagnética nos edifícios residenciais e naqueles ligados diretamente a uma rede de alimentação de baixa tensão que alimenta os edifícios para o uso residencial.

USO PREVISTO

O equipamento foi projetado para ser usado exclusivamente na carroçaria para a reparação de veículos: deve ser utilizado para a soldadura por pontos de uma ou mais chapas de aço com baixo conteúdo de carbono, de forma e dimensões variáveis conforme o processamento a executar.



A modalidade de funcionamento do aparelho de soldar por pontos não possui um comando com botão para acionar a soldadura, mas simplesmente o contato do eléctrodo da pistola com a peça em processamento conectado à massa: existe o risco de acionar a soldadura apoiando involuntariamente o eléctrodo da pistola na massa ou em partes ligadas à mesma!

No fim do trabalho guarde a pistola sobre uma superfície isolante e desligue a máquina!

- RISCO DE QUEIMADURAS
Algumas partes do aparelho de soldar por pontos (elétrodos - braços e áreas adjacentes) podem atingir temperaturas superiores a 65°C: é necessário usar roupas de proteção 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 reclinção.
- 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).

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 INTRODUÇÃO

Equipamento móvel para soldadura por resistência (aparelho de soldar por pontos) com controlo digital com microprocessador. O equipamento permite a realização de inúmeros processamentos a quente e por pontos sobre chapas que são específicas das carroçarias de automóveis e dos sectores com tratamentos similares das chapas.

As principais características são:

- escolha automática dos parâmetros de soldadura;
 - possibilidade de variar o tempo de soldadura em relação ao valor escolhido no modo automático;
 - limitação da sobrecarga de corrente de linha na introdução (controlo $\cos\phi$ de introdução);
 - Ecrã LCD retro-iluminado para a visualização dos comandos e dos parâmetros configurados;
 - programa específico para a soldadura da massa à chapa a reparar.
- O aparelho de soldar por pontos permite também a ligação de duas pistolas studder e a utilização rápida de uma ou de outra pistola com programas independentes (apenas para a versão "DUO").
- O aparelho de soldar por pontos pode operar em chapas de ferro com baixo conteúdo de carbono e em chapas de ferro zincado.

2.2 ACESSÓRIOS DE SÉRIE

- Pistola studder com gatilho (apenas para a versão "DUO").
- Pistola Studder sem gatilho.
- Cabo de massa com massa a soldar.
- Extrator de impacto.
- Eléctrodo para anilhas estrela.
- Anilhas estrela para tração.

Para informações pormenorizadas consulte o catálogo atualizado.

2.3 ACESSÓRIOS SOB ENCOMENDA

- Caixa de consumíveis.
- Carro.
- Ringvolver.
- Cabo de ligação rápida.
- Ferramentas várias para tração.

Para outros acessórios consulte o catálogo atualizado.

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 nominal de rede com relação de intermitência do 50%.
- 4- Potência de rede em regime permanente (100%).
- 5- Tensão máxima a vácuo aos eléctrodos.
- 6- Corrente máxima com eléctrodos em curto-circuito.
- 7- Símbolos referidos à segurança cujo significado é indicado no capítulo 1 "Segurança geral para a soldadura de resistência".
- 8- Corrente no secundário em regime permanente (100%).

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 vocês possuem devem ser detectados directamente na própria placa do aparelho para soldar por pontos.

3.2 OUTROS DADOS TÉCNICOS

Características gerais

- (*)Tensão e frequência de alimentação:	400V (±15%) ~ 2ph-50/60 Hz
ou:	230V (±15%) ~ 1ph-50/60 Hz
- Classe de protecção eléctrica:	I
- Classe de isolamento:	H
- Grau de protecção do invólucro:	IP 22
- Peso:	18kg
Input	
- Potência max na soldadura por pontos (S max):	13kVA
- Factor de potência a Smax ($\cos\phi$):	0.8
- Fusíveis de rede atrasados:	10A (400V) / 16A (230V)
- Interruptor automático de rede:	10A (400V) / 16A (230V)
- Cabo de alimentação ($L \leq 4m$):	3G x 2.5mm ²
Output	
- Tensão secundária a vácuo (U_0 max):	5.6V
- Corrente max de soldadura por pontos (I_2 max):	2.5kA
- Capacidade de soldadura por pontos (aço baixa percentagem de carbono):	max 1.5 + 1.5mm

(*)NOTAS:

- O aparelho para soldar por pontos pode ser fornecido com tensão de alimentação de 400V ou 230V; verificar o valor correcto na placa de dados.

4. DESCRIÇÃO DO APARELHO DE SOLDAR POR PONTOS

4.1 CONJUNTO DO APARELHO DE SOLDAR POR PONTOS E COMPONENTES PRINCIPAIS (Fig. B)

No lado dianteiro:

- 1 - Painel de controlo;


- 2 - Ligação do cabo da pistola studder com gatilho;
- 3 - Ligação do conector de 14 pin da pistola studder com gatilho;
- 4 - Ligação do cabo da pistola studder sem gatilho ou do cabo de ligação rápida (ver catálogo);
- 5 - Cabo de massa.

No lado traseiro:



- 6 - Entrada do cabo de alimentação.

4.2 DISPOSITIVOS DE CONTROLO E REGULAÇÃO

4.2.1 Painel de controlo (Fig. C)

1.  **Tecla com várias funções**
 - a) FUNÇÃO "START":
habilita a máquina para funcionar no primeiro arranque ou depois de uma situação de alarme.
NOTA: O ecrã comunica ao operador, quando necessário, que deve carregar o botão "START" para poder utilizar a máquina.
 - b) FUNÇÃO "MODE":
seleciona o programa da ferramenta em utilização (fig. C-8a / 8e).
 - c) ESCOLHA DA UNIDADE de MEDIDA:
mantendo a tecla carregada durante 3 segundos é possível configurar a unidade de medida da espessura da chapa em "milímetros" [mm], "gauge" [ga] ou inch [in].

2-3. - / + Teclas de função dupla

- a) FUNÇÃO ESPESSURA da CHAPA:
carregando a tecla [+] aumenta a espessura da chapa, carregando a tecla [-] diminui.
- b) FUNÇÃO SELEÇÃO NÍVEL TIME :
mantendo carregada a tecla [-] durante 3 segundos pode-se aumentar ou diminuir o tempo de soldadura  em relação ao valor configurado automaticamente pela máquina **AUTO**;
- c) STAND-BY: mantendo pressionada a tecla [+] durante 3 segundos, a máquina entra no modo stand-by. Pressionar qualquer tecla para sair da modalidade.

4. Ecrã LCD

START

5. Indica que é necessário carregar a tecla  para habilitar a máquina à soldadura.

8.8.8

6. Visualiza o programa "Gnd" para soldadura do borne de massa; visualiza também a espessura da chapa configurada e eventuais códigos de alarme.



7. Indica a pistola Studder sem gatilho (versão acionável por contacto) ou com gatilho (apenas para a versão "DUO").



- 8a. Indica a soldadura por pontos, de fichas, rebites, anilhas, anilhas com abertura, pontas para tração especiais com os martelos apropriados (ver catálogo).



- 8b. Indica a soldadura por pontos de parafusos com diâmetro 4÷6, e rebites diâmetro 5 com eléctrodo apropriado.




- 8d. Indica a recuperação de chapas com o eléctrodo de carbono.



- 8e. Indica a forja de chapas com eléctrodo apropriado.



9. Indica o nível do tempo de soldadura  em relação ao valor configurado automaticamente **AUTO**.



12. Indica que a pinça em uso está energizada.



13. Aciona-se com a pistola Studder.



16. Representa a espessura da chapa a soldar.



17. Indica que a máquina está em protecção termostática.



19. Indica a unidade de medida da espessura da chapa.

4.3 FUNÇÕES DE SEGURANÇA E TRAVAMENTO

4.3.1 Protecções e alarmes (TAB. 1)

a) Protecção térmica:

Intervém no caso de superaquecimento do aparelho de soldar por pontos causado pela falta ou vazão insuficiente do fluido de resfriamento ou por um ciclo de processamento superior ao limite admitido.

A intervenção é indicada pelo acendimento do ícone no ecrã (fig. C-17) e com: AL1 = alarme térmico máquina.

AL2 = alarme térmico pinça, studder (se previsto).
EFEITO: bloqueio da corrente (soldadura inibida).
RESTAURAÇÃO: manual (ação no botão "START" após voltar nos limites admitidos de temperatura - apaga o ícone).

b) Botão "START" (Fig. C-5).

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

- no primeiro arranque da máquina;
- após cada intervenção dos dispositivos de segurança/protecção;
- após o retorno da alimentação de energia (elétrica) interrompida anteriormente por corte a montante ou avaria;

5. INSTALAÇÃO



ATENÇÃO! EXECUTAR TODAS AS OPERAÇÕES DE INSTALAÇÃO E LIGAÇÕES ELÉTRICAS E PNEUMÁTICAS COM O APARELHO DE SOLDAR POR PONTO RIGOROSAMENTE DESLIGADO E DESPRENDIDO DA REDE DE ALIMENTAÇÃO. AS LIGAÇÕES ELÉTRICAS E PNEUMÁTICAS DEVEM SER EXECUTADAS EXCLUSIVAMENTE POR PESSOAL EXPERIENTE OU QUALIFICADO.

5.1 APRONTAMENTO

Desembalar o aparelho para soldar por pontos, efectuar a montagem das partes separadas contidas na embalagem.

5.2 MODALIDADES DE LEVANTAMENTO

CUIDADO! Todos os aparelhos para soldar por pontos descritos neste manual são desprovidos de dispositivos de levantamento.

5.3 ASSENTAMENTO

Para o lugar de instalação reservar uma área suficientemente ampla e sem obstáculos capaz de garantir a acessibilidade ao painel de comandos, ao interruptor geral e à área de trabalho com total segurança.

Verificar que não haja obstáculos na correspondência das aberturas de entrada e de saída do ar de resfriamento, controlando que não possam ser aspirados pós condutivos, vapores corrosivos, humidade, etc.

Posicionar o aparelho de soldar por ponto sobre uma superfície plana de material homogêneo e compacto apropriada para suportar o seu peso (ver "dados técnicos"), para evitar o perigo de inclinação ou deslocamentos perigosos.


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 ponto 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.

- 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 Ficha e tomada de rede

- **Versão 230V:**

O cabo de alimentação é fornecido com ficha Schuko (2 polos + terra) já montada.

- **Versão 400V:**

Ligar ao cabo de alimentação uma ficha normalizada (3P + T: são utilizados apenas 2 polos: ligação INTERFÁSICA!) de capacidade adequada.

- **Tomada de rede**

Preparar uma tomada de rede protegida por fusíveis ou interruptor automático magnetotérmico; o respetivo terminal de terra 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 magnetotérmico são indicadas no parágrafo "DADOS TÉCNICOS".

Caso sejam instalados vários aparelhos de soldar por pontos, distribuir a alimentação ciclicamente entre as três fases de forma a realizar uma carga mais equilibrada; por 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 (por ex. choque eléctrico) e para as coisas (por ex. incêndio).

6. SOLDADURA (Por pontos)

6.1 OPERAÇÕES PRELIMINARES

Antes de efetuar qualquer operação de soldadura por pontos é preciso controlar, com o cabo de alimentação desligado da rede, que a ligação elétrica esteja corretamente efetuada conforme as instruções anteriores.

6.1.1 LIGAÇÃO DAS FERRAMENTAS (Fig. B)

Para um funcionamento correto da máquina, ligar todas as ferramentas às respetivas tomadas como descrito abaixo:

- Ligar a pistola studder com gatilho à tomada da fig. B-2 (apenas para a versão "DUO").
- Ligar o conector de 14 PIN da pistola studder com gatilho à tomada da fig. B-3 (apenas para a versão "DUO").
- Ligar à tomada da fig. B-4 a pistola studder sem gatilho ou o cabo de ligação rápida (ver catálogo).



ATENÇÃO!

- **Depois de iniciada a soldadura por pontos através do botão ou por contacto na peça, a máquina energiza ambas as ferramentas ligadas à mesma (apenas para a versão "DUO").**
- **EVITAR APOIAR A FERRAMENTA QUE NÃO ESTÁ A SER USADA SOBRE A PEÇA A TRABALHAR!**
- **COLOCAR SEMPRE A FERRAMENTA QUE NÃO ESTÁ A SER USADA SOBRE UMA SUPERFÍCIE ESTÁVEL E NÃO CONDUTIVA!**

6.2 REGULAÇÃO DOS PARÂMETROS (na soldadura por pontos)

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

- Força exercida pelo eléctrodo.
- Corrente de soldadura por pontos.
- Tempo de soldadura por pontos.

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

Os parâmetros correntes e tempo de soldadura por pontos são regulados automaticamente seleccionando a espessura das chapas a soldar com as teclas (ícone + / -). Eventuais ajustes do tempo ponto em relação ao valor standard (DEFAULT) podem ser efetuados, nos limites prefixados, atuando na tecla (ícone fig. C-2).

6.3 PROCEDIMENTO

6.3.1 SELEÇÃO DA PISTOLA STUDDER COM OU SEM GATILHO (apenas para a versão "DUO")

Se a pistola ativa for COM GATILHO (ver fig. C-7), o primeiro contacto com a chapa da pistola SEM GATILHO ativa o reconhecimento da ferramenta. Se a pistola ativa for SEM gatilho (ver fig. C-7) basta pressionar uma vez o gatilho da outra pistola para seleccioná-la.

6.3.1.1 SOLDADURA POR PONTOS COM PISTOLA COM GATILHO

Após o reconhecimento, a soldadura por pontos é realizada simplesmente apoiando a ferramenta sobre a peça a soldar e pressionando o gatilho.

6.3.1.2 SOLDADURA POR PONTOS COM PISTOLA SEM GATILHO


A soldadura por pontos é realizada simplesmente apoiando a ferramenta sobre a peça a soldar, que é ligada no cabo de massa: a máquina, após alguns instantes, reconhece o contacto e aciona automaticamente o ponto.



ATENÇÃO!

- **Para fixar ou desmontar os acessórios do mandril da pistola, utilizar duas chaves fixas hexagonais de forma a impedir a rotação do próprio mandril.**
- **No caso de operação em portas ou capôs ligar obrigatoriamente a barra de massa nessas partes a fim de impedir a passagem de corrente através das dobradiças e, de qualquer maneira, na proximidade da área a soldar por ponto (longos percursos de corrente reduzem a eficiência do ponto).**
- **EVITE DE APOIAR O STUDDER SOBRE A PEÇA SE NÃO FOR PRECISO ACIONAR A SOLDADURA!**

6.3.2 FIXAÇÃO DO CABO DE MASSA À CHAPA

a) Ligar a máquina e pressionar o botão "Start" (fig. C-1). O ecrã apresenta o programa de soldadura por pontos para a massa .

b) Colocar a chapa a nu o mais próximo possível do ponto onde se pretende operar, para uma superfície correspondente à superfície de contacto da porca de massa (fig. D-26).

c) Ligar a cabeça do eléctrodo de massa ao olhal do cabo de massa (fig. I).

d) Apoiar a ponta do eléctrodo de massa (fig. D-25) na chapa nua preparada anteriormente e fechar o circuito apoiando na chapa nua a ponta da pistola studder sem gatilho.

e) Verificar a retenção da soldadura do eléctrodo de massa exercendo uma ligeira tração do eléctrodo no sentido ortogonal em relação ao plano onde é soldado e depois fixar a porca de massa em batente na chapa (fig. L).

Nota: se o eléctrodo de massa se soltar facilmente durante a tração, experimentar aumentar o tempo de soldadura através das teclas "+" e "-" (fig. C-2, C-3).

Soldadura por ponto anilha para a fixação do terminal de massa



Seleccionar o programa da fig. C-8a através da tecla "MODE".

Montar no mandril da pistola o eléctrodo específico (POS. 9, Fig. D) e inserir a anilha (POS. 13, Fig. D).

Apoiar a anilha na área escolhida. Colocar em contacto, na mesma área, o terminal de massa; carregar o botão da pistola efetuando a soldadura da anilha na qual executar a fixação conforme descrito anteriormente.

Soldadura por pontos anilhas com abertura



Seleccionar o programa da fig. C-8a através da tecla "MODE".

Esta função é executada montando e apertando o porta eléctrodo (POS. 28, Fig. D) na pistola. Inserir a anilha com abertura (POS. 27, Fig. D) no porta eléctrodo e soldar por pontos tal como descrito anteriormente.

Soldadura por pontos de parafusos, pregos, rebites



Seleccionar o programa da fig. C-8b através da tecla "MODE".

Colocar na pistola do eléctrodo apropriado o elemento a soldar por pontos e apoiar o mesmo na chapa no ponto desejado; carregar o botão da pistola: soltar o botão somente depois de passado o tempo configurado.

Soldadura por pontos e tração simultânea de anilhas especiais



Seleccionar o programa da fig. C-8a através da tecla "MODE".

Esta função é executada montando e apertando a fundo o mandril (POS. 4, Fig. D) no corpo do extrator (POS. 1, Fig. D), enganchar e apertar a fundo o outro terminal do extrator na pistola. Introduzir a anilha especial (POS. 14, Fig. D) no mandril (POS. 4, Fig. D), bloqueando-a com o parafuso apropriado (Fig. D). Soldar por ponto na área interessada regulando o aparelho de soldar por ponto como para a soldadura por ponto das anilhas e iniciar a tração. No fim, rodar o extrator de 90° para desprender a anilha, que pode ser novamente soldada por ponto numa nova posição.

Aquecimento das chapas



Seleccionar o programa da fig. C-8d através da tecla "MODE".

Nesta modalidade operacional o TIMER está desativado.

A duração das operações, portanto, é manual e é estabelecida pelo tempo no qual se mantém carregado o eléctrodo da pistola na peça ligada à massa.

A intensidade da corrente é regulada automaticamente em função da espessura da chapa escolhida.

Monte o eléctrodo de carvão (POS.12, FIG. D) no mandril da pistola, bloqueando-o com o anel. Toque com a ponta do carvão a área anteriormente descoberta. Atue de fora para dentro com um movimento circular de forma a esquentar a chapa que, ao endurecer-se, voltará na sua posição original.

Para evitar que a chapa fique muito descoberta, trate pequenas áreas e logo depois da operação passe um pano húmido, de forma a resfriar a parte tratada.

Decalque das chapas



Seleccionar o programa da fig. C-8e através da tecla "MODE".

Nesta posição operando com o eléctrodo apropriado as chapas de aço que sofreram deformações localizadas podem ser achatadas.

NOTA: TODOS OS PROGRAMAS ACIMA DESCRITOS PODEM SER ATUADOS MESMO COM A FERRAMENTA SEM GATILHO COLOCANDO A PEÇA A SOLDAR POR PONTOS EM

CONTACTO COM A CHAPA!

Utilização do extrator fornecido (POS. 1, Fig. D)

Enganche e tração das anilhas

Esta função é executada montando e apertando o mandril (POS. 3, Fig. D) no corpo do eléctrodo (POS. 1, Fig. D). Enganchar a anilha (POS. 13, Fig. D), soldada por pontos como descrito anteriormente e iniciar a tração. No fim, rodar o extrator de 90° para desprender a anilha.

Enganche e tração dos pinos

Esta função é executada montando e apertando o mandril (POS. 2, Fig. D) no corpo do eléctrodo (POS. 1, Fig. D). Fazer o pino entrar (POS. 15-16, Fig. D), soldado por pontos como descrito anteriormente no mandril (POS. 1, Fig. D) mantendo o próprio terminal puxado na direção do extrator (POS. 2, Fig. D). Terminada a introdução soltar o mandril e iniciar a tração. No fim puxar o mandril na direção do martelo para extrair o pino.



ATENÇÃO:

no fim do trabalho guarde as ferramentas sobre uma superfície isolante e desligue a máquina!

7. MANUTENÇÃO



ATENÇÃO ! ANTES DE EFETUAR AS OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO, VERIFICAR QUE O APARELHO DE SOLDAR POR PONTOS ESTEJA DESLIGADO E DESPRENDIDO DA REDE DE ALIMENTAÇÃO.

7.1 MANUTENÇÃO ORDINÁRIA

AS OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO ORDINÁRIA PODEM SER EXECUTADAS PELO OPERADOR.

- adaptação/restauração do diâmetro e do perfil da ponta do eléctrodo;
- substituição dos eléctrodos e dos braços;
- verifique a integridade do cabo de alimentação;
- verifique a integridade da pistola e dos cabos de saída.

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 OU DA PISTOLA E ACEDER NO SEU INTERIOR, VERIFIQUE QUE O APARELHO DE SOLDAR POR PONTOS ESTEJA DESLIGADO E DESPRENDIDO DA REDE DE ALIMENTAÇÃO ELÉTRICA E PNEUMÁTICA (se presente).

Eventuais controlos executados sob tensão dentro do aparelho de soldar por pontos podem causar choque eléctrico grave originado por contato direto com partes sob tensão e/o 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 da pinça para remover a poeira e as partículas metálicas que se depositaram no transformador, módulo díodos, régua de bornes de alimentação etc, com um jacto de ar comprimido seco (max 5 bar).

Deve ser evitado 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.
- 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.

8. LOCALIZAÇÃO DE AVARIAS

NO CASO DE FUNCIONAMENTO INSATISFATÓRIO, E ANTES DE EXECUTAR CONTROLOS MAIS SISTEMÁTICOS OU CONTATAR O PRÓPRIO CENTRO DE ASSISTÊNCIA, VERIFICAR QUE:

- Com o cabo de alimentação ligado à rede, o ecrã está aceso; caso contrário, a avaria reside na linha de alimentação (cabos, tomada e ficha, fusíveis, excessiva quebra de tensão, etc).
- O ecrã não visualiza sinais de alarme (ver TAB. 1): terminado o alarme carregar "START" para reativar o aparelho de soldar por pontos.
- Os elementos que fazem parte do circuito secundário (pistola - cabos) não sejam ineficientes por causa de parafusos afrouxados ou oxidados.
- Os parâmetros de soldadura sejam adequados ao processo em execução.
- 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 possam atingir 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 fecho da caldeiraria.

1. ALGEMENE VEILIGHEID VOOR HET WEERSTANDSLASSEN	pag. 33
2. INLEIDING EN ALGEMENE BESCHRIJVING	34
2.1 INLEIDING	34
2.2 STANDAARD-ACCESSOIRES	34
2.3 ACCESSOIRES OP AANVRAAG	34
3. TECHNISCHE GEGEVENS	34
3.1 KENTEKENPLAAT GEGEVENS (FIG. A)	34
3.2 ANDERE TECHNISCHE GEGEVENS	34
4. BESCHRIJVING VAN HET PUNTLASAPPARAAT	34
4.1 CONSTRUCTIE VAN HET PUNTLASAPPARAAT EN DE BELANGRIJKSTE ONDERDELEN (FIG. B).....	34
4.2 BESTURINGS- EN REGELORGANEN	34
4.2.1 Bedieningspaneel (Fig. C)	34
4.3 VEILIGHEIDS- EN BLOKKERINGSFUNCTIES	34
4.3.1 Beveiligingen en alarmen (TAB. 1)	34
5. INSTALLATIE	35
5.1 INRICHTING	35
5.2 MANIEREN VAN OPHIJSEN	35
5.3 PLAATSING	35
5.4 VERBINDING MET HET NET	35
5.4.1 Waarschuwingen	35

5.4.2 Stekker en stopcontact	pag. 35
6. LASSEN (puntlassen)	35
6.1 VOORBEREIDENDE WERKZAAMHEDEN	35
6.1.1 AANSLUITING VAN DE GEREEDSCHAPPEN (Fig. B).....	35
6.2 REGELING VAN DE PARAMETERS (in puntlassen)	35
6.3 PROCEDURE	35
6.3.1 SELECTIE VAN HET STUDDER-PISTOOL MET OF ZONDER TREKKER (alleen voor de "DUO"-versie).....	35
6.3.1.1 PUNTLASSEN MET PISTOOL MET TREKKER.....	35
6.3.1.2 PUNTLASSEN MET PISTOOL ZONDER TREKKER.....	35
6.3.2 DE MASSAKABEL AAN DE METAALPLAAT BEVESTIGEN	35
7. ONDERHOUD	36
7.1 NORMAAL ONDERHOUD	36
7.2 BUITENGEWOON ONDERHOUD	36
8. PROBLEEM OPLOSSEN	36

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 weerstandslas, 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 voedingsstelsel 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. Op de puntlasmachines met in werkingstelling met pneumatische cilinder moet de hoofdschakelaar geblokkeerd worden in de stand "O" met het meegeleverde hangslot.
- Dezelfde procedure moet gerespecteerd worden voor de aansluiting op de waterleiding of op een koelunit met gesloten circuit (watergekoelde puntlasmachines) en in ieder geval bij ingrepen van reparaties (buitengewoon onderhoud).
- Op de puntlasmachines met in werkingstelling met pneumatische cilinder moet de hoofdschakelaar geblokkeerd worden in de stand "O" met het meegeleverde hangslot.
- Dezelfde procedure moet gerespecteerd worden voor de aansluiting op de waterleiding of op een koelunit met gesloten circuit (watergekoelde puntlasmachines) 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 gechloreerde 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 weerstandslas.
- 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 bevestigen.
- 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= 3cm, f= 50cm (Fig. E);
 - d= 3cm, f= 50cm (Fig. F);
 - d= 30cm (Fig. G);
 - d= 20cm (Fig. H) Studder.



- 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 huiselijk gebruik is niet gegarandeerd.

VOORZIEN GEBRUIK

De installatie werd ontworpen om uitsluitend gebruikt te worden op de carrosserie voor de reparatie van auto's: ze 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.



De werkingsmodus van het lasapparaat heeft geen bedieningsknop om het lassen te starten, maar start door gewoonweg de elektrode van het pistool in contact te brengen met het werkstuk dat is aangesloten op de massa: het risico bestaat dat het lassen wordt gestart wanneer de elektrode van het pistool ongewild tegen de massa of daarop aangesloten delen wordt gehouden!

Leg na de werkzaamheden het pistool op een isolerend vlak en schakel de machine uit!

- **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 VALLLEN**
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

- loszettende vloeren, beweeglijke 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).

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 INLEIDING

Mobiele installatie voor weerstandslassen (puntlassen) met digitale microprocessorbesturing. Met de installatie kunnen veel verschillende warme bewerkingen en puntlasbewerkingen worden uitgevoerd op metaalplaat, met name in de carrosseriesector en sectoren met vergelijkbare bewerkingen van metaalplaat.

De belangrijkste kenmerken zijn:

- automatische keuze van de lasparameters;
 - mogelijkheid om de lastijd te veranderen ten opzichte van de automatisch gekozen waarde;
 - beperking van de lijn-overstroom bij inschakelen (regeling cosφ inschakeling);
 - Verlicht LCD-display waarop de opdrachten en de ingestelde parameters worden weergegeven;
 - specifiek programma om de massa aan de te repareren metaalplaat te lassen.
- Bovendien kunnen er twee studder-pistolen op het puntlasapparaat worden aangesloten en kan het ene of het andere pistool snel worden gebruikt met onafhankelijke programma's (alleen voor de "DUO"-versie).
Het lasapparaat is geschikt voor platen van ijzer met een laag koolstofgehalte en verzinkt ijzeren platen.

2.2 STANDAARD-ACCESSOIRES

- Studder-pistool met trekker (alleen voor de "DUO"-versie).
- Studder-pistool zonder trekker.
- Massakabel met puntlasmassa.
- Extractor met terugslag.
- Elektrode met stervormige ringen.
- Stervormige ringen voor tractie.

Raadpleeg voor gedetailleerde informatie de bijgewerkte catalogus.

2.3 ACCESSOIRES OP AANVRAAG

- Lade voor verbruiksartikelen.
- Wagen.
- Ringvolver.
- Kabel voor snelverbinding.
- Verschillende gereedschappen voor tractie.

Raadpleeg voor andere accessoires de bijgewerkte catalogus.

3. TECHNISCHE GEGEVENS

3.1 KENTEKENPLAAT GEGEVENS (FIG. A)

De hoofdgegevens m.b.t. het gebruik en de prestaties van de puntlasmachine staan samengevat op de kentekenplaat met de volgende betekenissen.

- 1- Aantal fasen en frequentie van de voedingslijn.
- 2- Voedingsspanning.
- 3- Nominaal netvermogen met intermitterendieverhouding van 50%.
- 4- Vermogen van net aan permanent regime (100%).
- 5- Maximum spanning leeg naar de elektroden.
- 6- Maximum stroom met elektroden in kortsluiting.
- 7- Symbolen m.b.t. de veiligheid waarvan de betekenis staat aangeduid in het hoofdstuk 1 "Algemene veiligheid voor het weerstandslassen".
- 8- Stroom naar secundair aan permanent regime (100%).

Nota: Het voorbeeld van kentekenplaat geeft een aanduiding van de betekenis van de symbolen en de cijfers; de juiste waarden van de technische gegevens van de puntlasmachine in uw bezit kunnen rechtstreeks worden genomen op de kentekenplaat van de puntlasmachine zelf.

3.2 ANDERE TECHNISCHE GEGEVENS

Algemene kenmerken

- (*)Voedingsspanning en -frequentie: 400V (±15%) ~ 2ph-50/60 Hz
ofwel: 230V (±15%) ~ 1ph-50/60 Hz
 - Klasse van elektrische bescherming: I
 - Klasse van isolering: H
 - Beschermingsgraad omhulsel: IP 22
 - Gewicht: 18kg
- Input
- Max vermogen bij puntlassen (S max): 13kVA
 - Factor vermogen op Smax (cosφ): 0.8
 - Vertraagde zekeringen van net: 10A (400V) / 16A (230V)
 - Automatische netschakelaar: 10A (400V) / 16A (230V)
 - Voedingskabel (L≤4m): 3G x 2.5mm²
- Output
- Secundaire spanning leeg (U₁ max): 5,6V
 - Max stroom van puntlassen (I₂ max): 2,5kA
 - Capaciteit van puntlassen (staal met laag gehalte koolstof): max 1.5 + 1.5mm

(*)OPMERKINGEN:

- De puntlasmachine kan geleverd worden met voedingsspanning van 400V of 230V; de correcte waarde verifiëren op de plaat met de gegevens.

4. BESCHRIJVING VAN HET PUNTLASAPPARAAT

4.1 CONSTRUCTIE VAN HET PUNTLASAPPARAAT EN DE BELANGRIJKSTE ONDERDELEN (Fig. B)

Op de voorkant:

- 1 - Bedieningspaneel;

- 2 - Aansluiting kabel van het studder-pistool met trekker;
- 3 - Aansluiting 14-pins connector van het studder-pistool met trekker;
- 4 - Aansluiting kabel van het studder-pistool zonder trekker of van de kabel voor snelverbinding (zie catalogus);
- 5 - Massakabel.

Op de achterkant:

- 6 - Ingang van de voedingskabel.

4.2 BESTURINGS- EN REGELORGANEN

4.2.1 Bedieningspaneel (Fig. C)



1. Toets met meerdere functies

- a) FUNCTIE "START": zorgt dat de machine kan functioneren bij de eerste start of na een alarmsituatie. LET OP: Het display laat de bediener, indien nodig, weten dat hij/zij op de "START"-toets moet drukken om de machine te kunnen gebruiken.
- b) FUNCTIE "MODUS": selecteert het programma van het gebruikte gereedschap (fig. C-8a / 8e).
- c) KEUZE VAN DE MEETEENHEID: door de toets 3 seconden ingedrukt te houden, kan de meeteenheid voor de dikte van de metaalplaat worden ingesteld in "millimeters" [mm], "gauge" [ga] of inches [in].

2-3. - / + Toetsen met dubbele functie

- a) FUNCTIE DIKTE van de METAALPLAAT: door op de toets [+] te drukken, wordt de dikte van de metaalplaat vermeerderd, door op de toets [-] te drukken, wordt de dikte vermindert.
- b) FUNCTIE SELECTIE NIVEAU TIME (⌚): door de toets [-] 3 seconden ingedrukt te houden, kan de lastijd worden verlengd of verkort (⌚) ten opzichte van de waarde die automatisch wordt ingesteld door de machine **AUTO**;
- c) STAND-BY: als u de toets [+] 3 seconden ingedrukt houdt, gaat het apparaat in de stand-by modus. Druk op een willekeurige toets om de modus af te sluiten.

4. LCD-display



5. Geeft aan dat de toets moet worden ingedrukt om de machine in te schakelen voor lassen.



6. Geeft het programma "Grund" weer voor het lassen van de massaklem; geeft bovendien de ingestelde dikte van de metaalplaat weer en eventuele alarmcodes.



7. Geeft het Studder-pistool zonder trekker (versie die wordt ingeschakeld door contact) of met trekker aan (alleen voor de "DUO"-versie).



- 8a. Geeft het puntlassen aan van pinnen, klinknagels, ringen, speciale puntlassen voor tractie met speciale hamers (zie catalogus).



- 8b. Geeft puntlassen aan van schroeven diameter 4÷6 en klinknagels diameter 5 met speciale elektrode.



- 8d. Geeft temperen van metaalplaat aan met de koolstofelektrode.



- 8e. Geeft het stuiken van metaalplaat aan met speciale elektrode.



9. Geeft het niveau aan van de lastijd (⌚) ten opzichte van de automatisch ingestelde waarde **AUTO**.



12. Geeft aan dat de gebruikte tang bekrachtigd is.



13. Wordt ingeschakeld met het Studder-pistool.



16. ↑
Vertegenwoordigt de dikte van de te lassen metaalplaat.



17. Geeft aan dat de machine in thermostaatbeveiliging staat.



19. Geeft de meeteenheid aan van de dikte van de metaalplaat.

4.3 VEILIGHEIDS- EN BLOKKERINGSFUNCTIES

4.3.1 Beveiligingen en alarmen (TAB. 1)

a) Thermische beveiliging:

Wordt ingeschakeld bij overtemperatuur van het puntlasapparaat door het ontbreken of onvoldoende vermogen van de koelvloeistof of door een werkcyclus die hoger is dan

de toegestane limiet.

De inschakeling wordt gesignaleerd doordat het pictogram op het display gaat branden (fig. C-17) en met:

AL1 = thermisch alarm machine.

AL2 = thermisch alarm klem, studder (indien voorzien).

EFFECT: blokkeren van de stroom (lassen onmogelijk).

HERSTEL: handmatig (druk op de toets "START" nadat de temperatuur weer binnen de toegestane limieten is - pictogram gaat uit).

b) Toets "START" (Fig. C-5).

Deze toets moet worden ingedrukt om opdracht tot lassen te kunnen geven in de volgende omstandigheden:

- bij de eerste start van de machine;
- na iedere inschakeling van de veiligheids-/beveiligingsinrichtingen;
- na terugkeer van de voeding (elektriciteit) nadat deze is afgesloten of uitgevallen;

5. INSTALLATIE



OPGELET! ALLE OPERATIES VAN INSTALLATIE EN ELEKTRISCHE EN PNEUMATISCHE AANSLUITINGEN UITVOEREN MET DE PUNTSLASMACHINE VOLLEDIG UITGESCHAKELD EN LOSGEKOPPELD VAN HET VOEDINGSNET. DE ELEKTRISCHE EN PNEUMATISCHE AANSLUITINGEN MOETEN UITSLUITEND UITGEVOERD WORDEN DOOR ERVAREN OF GEKwalificeerd PERSONEEL.

5.1 INRICHTING

De puntlasmachine uitpakken, de montage uitvoeren van de losgekoppelde gedeelten bevat in de verpakking.

5.2 MANIEREN VAN OPHIJSEN

OPGELET! Alle puntlasmachines beschreven in deze handleiding hebben geen elementen voor het ophijsen.

5.3 PLAATSING

Aan de zone van installatie een voldoende ruime zone zonder hindernissen voorbehouden die in staat is om in volle veiligheid de toegankelijkheid te garanderen naar het bedieningspaneel, de hoofdschakelaar en de werkzone.

Controleren of er zich geen hindernissen bevinden ter hoogte van de ingangs- of uitgangsoeningen van de koelingslucht, en hierbij verifiëren dat er geen geleidend stof, bijtende dampen, vocht enz. kan aangezogen worden.

De puntlasmachine op een vlak oppervlak van een homogeen en compact materiaal plaatsen dat geschikt is om het gewicht van de machine te verdragen (zie plaat "technische gegevens") om het gevaar van kanteling of gevaarlijke verplaatsingen te voorkomen.


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 eenfas machines;

- Type B () voor driefasen machines.

- 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 Stekker en stopcontact

- Versie 230V:

De voedingskabel wordt geleverd met Schuko-stekker (2 polen + aarde) gemonteerd.

- Versie 400V:

Sluit een standaardstekker (3P + A: er worden slechts 2 polen gebruikt: verbinding met INTERFASE!) met geschikt vermogen aan op de voedingskabel.

- Stopcontact

Zorg voor een stopcontact dat is beveiligd met zekeringen of een automatische stroomonderbreker; de speciale aarde-aansluiting moet worden aangesloten op de aardgeleider (geel-groen) van de voedingslijn.

Het vermogen en de inschakeling van de zekeringen en de stroomonderbreker staan aangegeven in de paragraaf "TECHNISCHE GEGEVENS".

Als er meerdere puntlasapparaten worden geïnstalleerd, moet de voeding cyclisch worden verdeeld tussen de fasen, zodat de belasting gelijkmatiger wordt; voorbeeld:

lasapparaat 1: voeding L1-L2;

lasapparaat 2: voeding L2-L3;

lasapparaat 3: voeding L3-L1.



OPGELET! Het niet in acht nemen van de voornoemde regels maakt het door de fabrikant voorzien veiligheidssysteem (klasse I) inefficiënt met consequente zware risico's voor de personen (vb. elektroshock) en voor de dingen (vb. brand).

6. LASSEN (puntlassen)

6.1 VOORBEREIDENDE WERKZAAMHEDEN

Voordat er laswerkzaamheden worden uitgevoerd, moet worden gecontroleerd, met de voedingskabel losgekoppeld van het voedingsnet, of de elektrische aansluiting correct is uitgevoerd volgens de eerdere instructies.

6.1.1 AANSLUITING VAN DE GEREEDSCHAPPEN (Fig. B)

Sluit voor een juiste werking van de machine de gereedschappen aan zoals hieronder wordt beschreven:

- Sluit het studder-pistool met trekker aan op het contact van fig. B-2 (alleen voor de "DUO"-versie).
- Sluit de 14-PIN connector van het studder-pistool met trekker aan op het contact van fig. B-3 (alleen voor de "DUO"-versie).
- Sluit het studder-pistool zonder trekker of de kabel voor snelverbinding (zie catalogus) aan op het contact van fig. B-4.



OPGELET!

Als het puntlassen is gestart met de toets of door contact met het werkstuk, voed de machine de beide gereedschappen die zijn aangesloten (alleen voor de "DUO"-versie).

- **ZORG ERVOOR DAT HET GEREEDSCHAP DAT NIET WORDT GEBRUIKT, NIET IN CONTACT KOMT MET HET WERKSTUK!**
- **LEG HET GEREEDSCHAP DAT NIET WORDT GEBRUIKT ALTIJD OP EEN STABIELE, NIET GELEIDENDE ONDERGROND!**

6.2 REGELING VAN DE PARAMETERS (in puntlassen)

De parameters die ingrijpen om de diameter (doorsnede) en de mechanische houding van de punt te bepalen zijn:

- Door de elektrode uitgeoefende kracht.
- Stroom van puntlassen.
- Tijd van puntlassen.

Bij gebrek aan een specifieke ervaring is het beste enkele testen van puntlassen uit te voeren gebruik makend van spieën van metalen platen van dezelfde kwaliteit en dikte van het uit te voeren werk.

De parameters stroom en puntlasijsd worden automatisch geregeld door de dikte van de te lassen metaalplaat te selecteren met de toetsen (pictogrammen + / -). Eventuele aanpassingen van de puntlasijsd ten opzichte van de standaardwaarde (DEFAULT) kunnen worden uitgevoerd, binnen vaststaande grenzen, door op de toets te drukken (pictogram fig. C-2).

6.3 PROCEDURE

6.3.1 SELECTIE VAN HET STUDDER-PISTOOL MET OF ZONDER TREKKER (alleen voor de "DUO"-versie)

Als het pistool MET TREKKER actief is (zie fig. C-7) activeert het eerste contact met de metaalplaat van het pistool ZONDER TREKKER de herkenning van het gereedschap. Als het pistool ZONDER trekker actief is (zie fig. C-7), hoeft u slechts eenmaal de trekker van het andere pistool in te drukken om het te selecteren.

6.3.1.1 PUNTLASSEN MET PISTOOL MET TREKKER

Na de herkenning gebeurt het puntlassen eenvoudigweg door het gereedschap op het te lassen werkstuk te houden en op de trekker te drukken.

6.3.1.2 PUNTLASSEN MET PISTOOL ZONDER TREKKER

Het puntlassen gebeurt dan door eenvoudigweg het gereedschap tegen het te lassen werkstuk te houden, dat met de grondkabel is verbonden: de machine herkent het contact na enkele ogenblikken en start automatisch de puntlas.



OPGELET!

- **Om de accessoires te verwijderen van of te bevestigen aan de spil van het pistool, moeten twee vaste zeskantsleutels worden gebruikt zodat de spil zelf niet kan draaien.**
- **Bij werkzaamheden aan portieren of motorkappen moet de massabalk op deze onderdelen worden aangesloten zodat er geen stroom door de scharnieren kan lopen. De balk moet in ieder geval in de buurt van de te puntlassen zone worden aangesloten (als stroom een lange afstand moet afleggen, wordt de puntlas minder efficiënt).**
- **HOUD DE STUDDER NIET TEGEN HET WERKSTUK ALS U NIET WILT STARTEN MET LASSEN!**

6.3.2 DE MASSAKABEL AAN DE METAALPLAAT BEVESTIGEN

a) Zet de machine aan en druk op de toets "Start" (fig. C-1). Het display geeft het puntlasprogramma voor de massa "Gnd" weer.

b) Leg de metaalplaat zo dicht mogelijk bij het punt waarop u wilt werken bloot. Het blootgelegde stuk moet overeenkomen met het contactoppervlak van de massamoer (fig. D-26).

c) Sluit de kop van de massa-elektrode aan op het oogje van de massakabel (fig. I).

d) Houd de punt van de massa-elektrode (fig. D-25) tegen het eerder blootgelegde stuk van de metaalplaat en sluit het circuit door de punt van het studder-pistool zonder trekker tegen de blootgelegde metaalplaat te houden.

e) Controleer de sterkte van de las van de massa-elektrode door licht aan de elektrode te trekken in loodrechte richting ten opzichte van het vlak waarop deze is gelast en bevestig dan de massamoer in de aanslag op de metaalplaat (fig. L).

Let op: als de massa-elektrode makkelijk loskomt tijdens het trekken, probeer dan de lastijd te verlengen met de toetsen "+" en "-" (fig. C-2, C-3).

Puntlassen ring voor bevestiging massaklem



Selecteer het programma van fig. C-8a met de toets "MODE".

Breng de speciale elektrode aan in de spil van het pistool (POS. 9, Fig. D) en breng de ring erin aan (POS. 13, Fig. D).

Leg de ring neer in het uitgekozen gebied. Breng op hetzelfde gebied de massaklem in contact; druk op de knop van het pistool om de ring vast te lassen waarop de eerder beschreven bevestiging moet worden uitgevoerd.

Puntlassen met ringen



Selecteer het programma van fig. C-8a met de toets "MODE".

Deze functie wordt uitgevoerd door de elektrodehouder op het pistool aan te brengen en vast te maken (POS. 28, Fig. D). Breng de ring (POS. 27, Fig. D) aan in de elektrodehouder en ga te werk zoals eerder beschreven.

Puntlassen schroeven, rozetten, spijkers, klinknagels



Selecteer het programma van fig. C-8b met de toets "MODE".

Breng de geschikte elektrode aan in het pistool, breng het te puntlassen element aan op de metaalplaat op het gewenste punt; druk de knop van het pistool in: laat de knop pas los na de ingestelde tijd.

Tegelijkertijd puntlassen en tractie van speciale ringen



Selecteer het programma van fig. C-8a met de toets "MODE".

Deze functie wordt uitgevoerd door de spil te monteren en helemaal vast te draaien (POS. 4, Fig. D) op de body van de extractor (POS. 1, Fig. D); haak de andere klem van de extractor op het pistool en draai helemaal vast. Breng de speciale ring (POS. 14, Fig. D) aan in de spil (POS. 4, Fig. D) en blokkeer deze met de speciale schroef (Fig. D). Puntlas de ring vast op de gewenste plaats, regel het lasapparaat voor het puntlassen van ringen en begin de tractie. Draai aan het einde de extractor 90° om de ring los te maken; deze kan op een andere plek opnieuw worden gepuntlast.

De metaalplaten verwarmen



Selecteer het programma van fig. C-8d met de toets "MODE".

In deze bedrijfsmodus is de TIMER uitgeschakeld.

De duur van de bewerkingen is dus handmatig en wordt bepaald door hoe lang de elektrode van het pistool tegen het geaarde werkstuk wordt gehouden.

De intensiteit van de stroom wordt automatisch geregeld afhankelijk van de dikte van de gekozen metaalplaat.

Monteer de koolstofelektrode (POS. 12, FIG. D) in de spil van het pistool en blokkeer deze met de ring. Raak met de punt van koolstof de vooraf blootgelegde zone aan. Werk van

buiten naar binnen met een rondgaande beweging om de metaalplaat te verwarmen, die verhardt en terugkeert in zijn oorspronkelijke positie.
Om te voorkomen dat de metaalplaat te veel vervormt, moeten er kleine gedeelten worden behandeld en moet er meteen na het verwarmen een vochtige doek overheen worden gehaald om het behandelde gedeelte af te koelen.

Uitdeuken van metaalplaten

Selecteer het programma van fig. C-8e met de toets "MODE".

In deze positie kunnen met de juiste elektrode metaalplaten plat worden gemaakt die plaatselijke vervormingen hebben ondergaan.

LET OP: ALLE HIERBOVEN BESCHREVEN PROGRAMMA'S KUNNEN OOK WORDEN INGESC HakELD MET HET GEREEDSCHAP ZONDER TREKKER DOOR HET TE PUNTLASSEN WERKSTUK IN CONTACT TE BRENGEN MET DE METAALPLAAT!

De bijgeleverde extractor gebruiken (POS. 1, Fig. D)

Vasthaken en tractie van ringen

Deze functie wordt uitgevoerd door de spil aan te brengen en vast te draaien (POS. 3, Fig. D) op de elektrode (POS. 1, Fig. D). Haak de ring vast (POS. 13, Fig. D), die is gepuntlast zoals eerder is beschreven, en begin de tractie. Draai de extractor aan het einde 90° om de ring los te maken.

Vasthaken en tractie van pennen

Deze functie wordt uitgevoerd door de spil aan te brengen en vast te draaien (POS. 2, Fig. D) op de elektrode (POS. 1, Fig. D). Breng de pen naar binnen (POS. 15-16, Fig. D), die is gepuntlast zoals eerder besproken (POS. 1, Fig. D) in de spil en houd de klem strak getrokken richting de extractor (POS. 2, Fig. D). Als het inbrengen is voltooid, laat dan de spil los en begin de tractie. Trek aan het einde de spil naar de hamer toe om de pen los te trekken.



OPGELET:

leg na de werkzaamheden de gereedschappen op een isolerend vlak en schakel de machine uit!

7. ONDERHOUD



OPGELET! CONTROLEER VOORDAT U DE ONDERHOUDSHANDELINGEN UITVOERT OF HET LASAPPARAAT IS UITGESCHAKELD EN LOSGEKOPPELD VAN HET VOEDINGSNET.

7.1 NORMAAL ONDERHOUD

DE HANDELINGEN VAN HET NORMALE ONDERHOUD KUNNEN DOOR DE BEDIENER WORDEN UITGEVOERD.

- aanpassing/herstel van de diameter en het profiel van de punt van de elektrode;
- vervanging van de elektroden en de armen;
- controleer of de voedingskabel onbeschadigd is;
- controleer of het pistool en de uitgangskabels onbeschadigd zijn.

7.2 BUITENGEWOON ONDERHOUD

DE WERKZAAMHEDEN VOOR BUITENGEWOON ONDERHOUD MOGEN UITSLUITEND WORDEN UITGEVOERD DOOR ERVAREN OF DESKUNDIG PERSONEEL OP ELEKTRISCH-MECHANISCH GEBIED.



OPGELET! CONTROLEER VOORDAT U DE PANELEN VAN HET LASAPPARAAT OF VAN HET PISTOOL VERWIJDEERT ZODAT U BIJ DE BINNENKANT KUNT KOMEN, OF HET LASAPPARAAT IS UITGESCHAKELD EN LOSGEKOPPELD VAN HET ELEKTRISCH EN PERSLUCHTVOEDINGSNET (indien aanwezig).

Eventuele controles die onder spanning worden uitgevoerd aan de binnenkant van het lasapparaat, leveren gevaar op voor ernstige elektrische schokken door direct contact met onder spanning staande delen en/of verwondingen door direct contact met bewegende onderdelen.

Inspecteer regelmatig en hoe dan ook met een geschikte frequentie voor het gebruik en de omgevingsomstandigheden de binnenkant van het lasapparaat en de tang om stof en metaaldeeltjes te verwijderen van de transformator, de diodemodule, het voedingsklemmenbord, etc. met een straal droge perslucht (max 5 bar).

Richt de persluchtstraal niet op de elektronische kaarten; maak deze eventueel schoon met een zeer zacht borsteltje of daarvoor geschikte oplosmiddelen.

Voer dan meteen ook het volgende uit:

- Controleer of de isolatie van de kabels niet is beschadigd en of de verbindingen niet zijn losgeraakt/geoxideerd.
- Controleer of de verbindingsschroeven van de secundaire zijde van de transformator aan de uitgangsstaven/-vlechten goed vastzitten en geen tekenen van oxidatie of oververhitting vertonen.

8. PROBLEMEN OPLOSSEN

ALS HET APPARAAT NIET GOED GENOEG WERKT, CONTROLEERT U VOORDAT U MEER SYSTEMATISCHE CONTROLES UITVOERT OF CONTACT OPNEEMT MET UW ASSISTENTIECENTRUM HET VOLGENDE:

- Of met de voedingskabel aangesloten op het voedingsnet het display verlicht is; als dat niet het geval is, ligt het defect in de voedingslijn (kabels, contact en stekker, zekeringen, te veel spanningsverlies, etc.).
 - Of er geen alarmen op het display staan (zie TAB. 1): druk als het alarm is opgeheven op "START" om het lasapparaat weer te starten.
 - Of de elementen van het secundaire circuit (pistool - kabels) niet slecht werken vanwege losgeraakte schroeven of oxidatie.
 - Of de lasparameters geschikt zijn voor het werk in uitvoering.
 - Herstel na uitvoer van het onderhoud of de reparatie de aansluitingen en de kabels zoals ze oorspronkelijk waren. Let erop dat deze niet in contact komen met bewegende delen of met delen die hoge temperaturen kunnen bereiken. Klem alle geleiders weer vast zoals ze oorspronkelijk waren. Let erop dat de aansluitingen van de primaire zijde met hoogspanning goed worden gescheiden van de aansluitingen van de secundaire zijde met laagspanning.
- Gebruik alle originele ringen en schroeven om de behuizing weer te sluiten.

	σελ.		σελ.
1. ΓΕΝΙΚΗ ΑΣΦΑΛΕΙΑ ΓΙΑ ΤΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΑΝΤΙΣΤΑΣΗ.....	37	5.4.2 Βύσμα και πρίζα δικτύου.....	39
2. ΕΙΣΑΓΩΓΗ ΚΑΙ ΓΕΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ.....	38	6. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ (Ποντάρισμα).....	39
2.1 ΕΙΣΑΓΩΓΗ.....	38	6.1 ΠΡΟΚΑΤΑΡΚΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ.....	39
2.2 ΒΑΣΙΚΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ.....	38	6.1.1 ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΩΝ ΕΡΓΑΛΕΙΩΝ (Εικ. Β).....	39
2.3 ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ ΚΑΤΑ ΠΑΡΑΓΓΕΛΙΑ.....	38	6.2 ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΩΝ ΠΑΡΑΜΕΤΡΩΝ (στη στίξη).....	39
3. ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ.....	38	6.3 ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ.....	39
3.1 ΠΙΝΑΚΙΔΑ ΔΕΔΟΜΕΝΩΝ (ΕΙΚ. Α).....	38	6.3.1 ΕΠΙΛΟΓΗ ΤΟΥ ΠΙΣΤΟΛΙΟΥ STUDDER ΜΕ Η	
3.2 ΆΛΛΑ ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ.....	38	ΧΩΡΙΣ ΣΚΑΝΔΑΛΗ (μόνο για την εκδοχή DUO).....	39
4. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΗΣ ΠΟΝΤΑΣ.....	38	6.3.1.1 ΠΟΝΤΑΡΙΣΜΑ ΜΕ ΠΙΣΤΟΛΙ ΧΩΡΙΣ ΣΚΑΝΔΑΛΗ.....	39
4.1 ΣΥΝΟΛΟ ΠΟΝΤΑΣ ΚΑΙ ΚΥΡΙΑ ΤΜΗΜΑΤΑ ΤΗΣ (Εικ. Β).....	38	6.3.1.2 ΠΟΝΤΑΡΙΣΜΑ ΜΕ ΠΙΣΤΟΛΙ ΧΩΡΙΣ ΣΚΑΝΔΑΛΗ.....	39
4.2 ΣΥΣΤΗΜΑΤΑ ΕΛΕΓΧΟΥ ΚΑΙ ΡΥΘΜΙΣΗΣ.....	38	6.3.2 ΣΤΕΡΕΩΣΗ ΤΟΥ ΚΑΛΩΔΙΟΥ ΣΩΜΑΤΟΣ ΣΤΟ ΕΛΑΣΜΑ.....	39
4.2.1 Πίνακας ελέγχου (Εικ. Α).....	38	7. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ.....	40
4.3 ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΚΑΙ ΑΠΟΚΛΕΙΣΜΟΥ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ.....	38	7.1 ΤΑΚΤΙΚΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ.....	40
4.3.1 Προστασίες και συναγερμοί (ΠΙΝ. 1).....	38	7.2 ΕΚΤΑΚΤΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ.....	40
5. ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ.....	39	8. ΑΝΑΖΗΤΗΣΗ ΒΛΑΒΩΝ.....	40
5.1 ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ.....	39		
5.2 ΤΡΟΠΟΣ ΑΝΥΨΩΣΗΣ.....	39		
5.3 ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ.....	39		
5.4 ΣΥΝΔΕΣΗ ΣΤΟ ΔΙΚΤΥΟ.....	39		
5.4.1 Προειδοποιήσεις.....	39		

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 καταρτισμένο 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 θερμοκρασίας 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). 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).
- 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 εύφλεκτες ουσίες (πχ. ξύλο, χαρτί, πανιά κλπ).
- Αφήστε να κρυώσει το μέταλλο που μόλις κατεργάστηκε! Μην τοποθετείτε το κομμάτι κοντά σε εύφλεκτες 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 ενεργιών 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 απαγορεύεται 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 αμφότερα τα καλώδια στην ίδια πλευρά του σώματος.
- Συνδέστε το καλώδιο επιστροφής του ρεύματος πονταρίσματος (αν υπάρχει) στο μέταλλο προς ποντάρισμα 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 = 3cm, f = 50cm (Εικ. Ε),
 - d = 3cm, f = 50cm (Εικ. F),
 - d = 30cm (Εικ. G),
 - d = 20cm (Εικ. H) Studder.



- 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 προορίζονται σε κατοικίες.

ΠΡΟΒΛΕΠΟΜΕΝΗ ΧΡΗΣΗ

Η εγκατάσταση σχεδιάστηκε για να χρησιμοποιείται αποκλειστικά σε αμαξώματα για την επισκευή αυτοκινήτων: πρέπει να χρησιμοποιείται αποκλειστικά στο ποντάρισμα ενός ή περισσότερων ελασμάτων από χάλυβα χαμηλής αγωγιμότητας άνθρακα, διαφόρων διαστάσεων και σχήματος ανάλογα με την κατεργασία προς εκτέλεση.



ΥΠΟΛΟΙΠΟΙ ΚΙΝΔΥΝΟΙ

Ο τρόπος λειτουργίας της πόντας δεν προβλέπει χειρισμό με πλήκτρο για να ξεκινήσει η συγκόλληση αλλά απλώς την επαφή μεταξύ του ηλεκτροδίου πιστολιού και του γειωμένου υλικού σε κατεργασία: υπάρχει ο κίνδυνος να ξεκινήσει η συγκόλληση ακουμπώντας αθέλητα το ηλεκτρόδιο του πιστολιού στη γείωση ή σε μέρη που συνδέονται με αυτή!

Στο τέλος της εργασίας τοποθετήστε το πιστόλι σε μια μονωτική επιφάνεια και σβήστε τη μηχανή!

ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΕΓΚΑΥΜΑΤΩΝ

Ορισμένα μέρη της πόντας (ηλεκτρόδια - βραχίονες 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 κρυώσει πριν το αγγίξετε!

ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΑΝΑΤΡΟΠΗΣ ΚΑΙ ΠΤΩΣΗΣ

- Τοποθετήστε την πόντα σε οριζόντια επιφάνεια κατάλληλης ικανότητας προς τη μάζα. Δεσμεύστε στην επαφή μάζας τη 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 σωλήνες).

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

ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ

- Τοποθετήστε τη μηχανή και τα εξαρτήματά της (με ή χωρίς συσκευασία) σε κλειστούς χώρους.
 - 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 ΕΙΣΑΓΩΓΗ

Φορητή εγκατάσταση για συγκόλληση με αντίσταση (πόντα) με ψηφιακό έλεγχο μέσω μικροεπεξεργαστή. Η εγκατάσταση επιτρέπει την εκτέλεση πολλαπλών κατεργασιών εν θερμώ και κατά σημεία σε ελάσματα που ανήκουν ειδικά στον τομέα των αμαξομάτων και σε τομείς με παρόμοιες κατεργασίες ελασμάτων.

Τα κύρια χαρακτηριστικά είναι:

- αυτόματη επιλογή των παραμέτρων συγκόλλησης,
- δυνατότητα να μεταβληθεί ο χρόνος συγκόλλησης σε σχέση με την τιμή που επιλέχτηκε αυτόματα,
- περιορισμός υπερεύματος γραμμής στην ένταξη (έλεγχος ημφ ένταξης),
- Οθόνη LCD με οπίσθιο φωτισμό για να εμφανίζονται οι χειρισμοί και οι παράμετροι που ρυθμίστηκαν,
- ειδικό πρόγραμμα για τη συγκόλληση σώματος στο έλασμα που πρέπει να επιδιορθωθεί. Η πόντα επιτρέπει επίσης τη σύνδεση των δύο πιστολιών studder και τη γρήγορη χρήση του ενός ή του άλλου πιστολιού με ανεξάρτητα προγράμματα (μόνο για την εκδοχή "DUO"). Η πόντα μπορεί να κατεργάζεται ελάσματα σιδήρου χαμηλής περιεκτικότητας άνθρακα και ελάσματα γαλβανισμένου σιδήρου.

2.2 ΒΑΣΙΚΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ

- Πιστόλι studder με σκανδάλη (μόνο για την εκδοχή "DUO").
- Πιστόλι studder χωρίς σκανδάλη.
- Καλώδιο σωμάτωσης με σώμα για ποντάρισμα.
- Εξαγωγέας με οπισθοκρούση.
- Ηλεκτρόδιο για ροδέλες αστέρι.
- Ροδέλες αστέρι για έλξη.

Για λεπτομερείς πληροφορίες κάντε αναφορά στον ενημερωμένο κατάλογο.

2.3 ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ ΚΑΤΑ ΠΑΡΑΓΕΛΙΑ

- Κιβώτιο αναλώσιμων υλικών.
- Καρότσι.
- Ringvolver.
- Καλώδιο ταχυσύνδεσης.
- Διάφορα εργαλεία έλξης.

Για άλλα εξαρτήματα κάντε αναφορά στον ενημερωμένο κατάλογο.

3. ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ

3.1 ΠΙΝΑΚΙΔΑ ΔΕΔΟΜΕΝΩΝ (ΕΙΚ. Α)

Τα κύρια στοιχεία σχετικά με τη χρήση και τις αποδόσεις της μηχανής στίξης συνοψίζονται στην τεχνική πινακίδα με τις ακόλουθες έννοιες.

- 1- Αριθμός φάσεων και συχνότητα γραμμής τροφοδοσίας.
- 2- Τάση τροφοδοσίας.
- 3- Ονομαστική ισχύς δικτύου με σχέση διαλείπουσας λειτουργίας 50%.
- 4- Ισχύς δικτύου σε μόνιμο καθεστώς (100%).
- 5- Μέγιστη τάση σε ανοικτό κύκλωμα στα ηλεκτρόδια.
- 6- Μέγιστο ρεύμα με ηλεκτρόδια σε βραχυκύκλωμα.
- 7- Σύμβολα αναφερόμενα στην ασφάλεια η έννοια των οποίων αναγράφεται στο κεφάλαιο 1 "Γενική ασφάλεια για τη συγκόλληση αντίστασης".
- 8- Δευτερεύον ρεύμα σε μόνιμο καθεστώς (100%).

Σημείωση: Το παράδειγμα της πινακίδας είναι μόνο ενδεικτικό της έννοιας των συμβόλων και των ψηφείων. Οι ακριβείς τιμές των τεχνικών στοιχείων της μηχανής στίξης στην κατοχή σας διαβάζονται στην πινακίδα της ίδιας της μηχανής.

3.2 ΆΛΛΑ ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ

Γενικά χαρακτηριστικά

- (*)Τάση και συχνότητα τροφοδοσίας: 400V (±15%) ~ 2ph-50/60 Hz
230V (±15%) ~ 1ph-50/60 Hz
- η: 1
- Κατηγορία ηλεκτρικής προστασίας: I
- Κατηγορία μόνωσης: H
- Βαθμός προστασίας περιβλήματος: IP 22
- Βάρος: 18kg

Input

- Μέγιστη ισχύς στη στίξη (S max): 13kVA
- Παράγοντας ισχύος σε Smax (cosφ): 0.8
- Ασφάλειες δικτύου καθυστερημένες: 10A (400V) / 16A (230V)
- Αυτόματος διακόπτης δικτύου: 10A (400V) / 16A (230V)
- Καλώδιο τροφοδοσίας (L≤4m): 3G x 2.5mm²

Output

- δευτερεύουσα τάση σε ανοικτό κύκλωμα (U₀ max): 5.6V
- Μέγιστο ρεύμα στίξης (I₁ max): 2.5kA
- Ικανότητα στίξης (χάλυβας χαμηλ.περιεκτ.άνθρακα): max 1.5 + 1.5mm

(*)ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ:

- Η μηχανή στίξης χορηγείται με τάση τροφοδοσίας 400V ή 230V. Ελέγξτε τη σωστή τιμή στην τεχνική πινακίδα.

4. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΗΣ ΠΟΝΤΑΣ

4.1 ΣΥΝΟΛΟ ΠΟΝΤΑΣ ΚΑΙ ΚΥΡΙΑ ΤΜΗΜΑΤΑ ΤΗΣ (ΕΙΚ. Β)

Στην μπροστινή πλευρά:

- 1 - Πίνακας ελέγχου,
- 2 - Σύνδεσμος καλωδίου πιστολιού studder με σκανδάλη,
- 3 - Σύνδεσμος καλωδίου 14 pin πιστολιού studder με σκανδάλη,
- 4 - Σύνδεσμος καλωδίου πιστολιού studder χωρίς σκανδάλη ή καλωδίου ταχυσυνδέσμου (βλέπε κατάλογο),
- 5 - Καλώδιο σώματος.

Στην πίσω πλευρά:

- 6 - Είσοδος καλωδίου τροφοδοσίας.

4.2 ΣΥΣΤΗΜΑΤΑ ΕΛΕΓΧΟΥ ΚΑΙ ΡΥΘΜΙΣΗΣ

4.2.1 Πίνακας ελέγχου (Εικ. C)



1. Πλήκτρο πολλαπλών λειτουργιών

α) ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ "START": επιτρέπει στη μηχανή να λειτουργήσει κατά την πρώτη εκκίνηση ή μετά από παρέμβαση συναγερμού.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Η οθόνη ειδοποιεί το χειριστή, αν απαραίτητο, ότι πρέπει να πιέσει το πλήκτρο "START" για να μπορέσει να χρησιμοποιήσει τη μηχανή.

β) ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ "MODE":

επιλέγει το πρόγραμμα του εργαλείου σε χρήση (εικ. C-8a / 8e).

γ) ΕΠΙΛΟΓΗ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΜΕΤΡΗΣΕΩΣ:

διατηρώντας πιεσμένο το πλήκτρο για 3 δευτερόλεπτα μπορείτε να προσδιορίσετε τη μονάδα μετρήσεως του πάχους ελάσματος σε "χιλιοστά" [mm], "gauge" [ga] ή ίντσες [in].

2-3. - / + Πλήκτρα διπλής λειτουργίας

α) ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΠΑΧΟΥΣ του ΕΛΑΣΜΑΤΟΣ:

πιέζοντας το πλήκτρο [+] αυξάνεται το πάχος του ελάσματος, πιέζοντας το πλήκτρο [-] ελαττώνεται.

β) ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΕΠΙΛΟΓΗΣ ΕΠΙΠΕΔΟΥ ΤΙΜΕ :

διατηρώντας πιεσμένο το πλήκτρο [-] για 3 δευτερόλεπτα μπορείτε να αυξήσετε ή ελαττώσετε το χρόνο συγκόλλησης σε σχέση με την τιμή που προσδιορίστηκε

αυτόματα από τη μηχανή **AUTO**,

γ) STAND-BY: διατηρώντας πιεσμένο το πλήκτρο [+] για 3 δευτερόλεπτα η μηχανή μπαίνει σε τρόπο stand-by. Πιέστε οποιοδήποτε πλήκτρο για να βγείτε από τον τρόπο αυτό.

4. Οθόνη LCD



5. **START**
Ειδοποιεί ότι είναι αναγκαίο να πιέσετε το πλήκτρο για να επιτρέψετε στη μηχανή να συγκολληθεί.



6. **8.8.8**
Εμφανίζει το πρόγραμμα « *Und* » για τη συγκόλληση του ακροδέκτη σώματος. Εμφανίζει επίσης το προσδιοριζόμενο πάχος ελάσματος και ενδεχόμενους κωδικούς συναγερμού.



7. Δείχνει το πιστόλι Studder χωρίς σκανδάλη (εκδοχή που ενεργοποιείται με επαφή) ή με σκανδάλη (μόνο για την εκδοχή "DUO").



8a. Δείχνει το ποντάρισμα σφηνών, ήλων, ροδελών, ροδελών με θηλιά, ειδικών αιχμών έλξης με κατάλληλα σφυριά (βλέπε κατάλογο).



8b. Δείχνει το ποντάρισμα σε βίδες διαμέτρου 4+6 και ήλους διαμέτρου 5 με ειδικό ηλεκτρόδιο.



8d. Δείχνει την επαναφορά των ελασμάτων με το ηλεκτρόδιο άνθρακα.



8e. Δείχνει το σφυροκόπημα των ελασμάτων με ειδικό ηλεκτρόδιο.



9. Δείχνει το επίπεδο του χρόνου συγκόλλησης σε σχέση με την αυτόματα ρυθμισμένη τιμή **AUTO**.



12. Δείχνει ότι η λαβίδα σε χρήση είναι ενεργοποιημένη.



13. Ενεργοποιείται με πιστόλι Studder.



16. Αντιπροσωπεύει το πάχος του ελάσματος για συγκόλλησης.



17. Δείχνει ότι η μηχανή είναι σε θερμοστατική προστασία.



19. Δείχνει τη μονάδα μετρήσεως πάχους του ελάσματος.

4.3 ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΚΑΙ ΑΠΟΚΛΕΙΣΜΟΥ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ

4.3.1 Προστασίες και συναγερμοί (ΠΙΝ. 1)

α) Θερμική προστασία:

Παρεμβαίνει σε περίπτωση υπερθέρμανσης της πόντας εξαιτίας έλλειψης ή ανεπάρκειας ροής ψυκτικού υγρού ή κύκλου εργασίας που υπερβαίνει το αποδεκτό όριο.

Η παρέμβαση συνοδεύεται από εικόνα που ανάβει στην οθόνη (εικ. C-17) και:

AL1 = θερμοκός συναγερμός μηχανής.

AL2 = θερμοκός συναγερμός λαβίδας, studder (αν προβλέπεται).

ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑ: διακοπή ρεύματος (συγκόλληση απαγορευμένη).

κίνηση έτσι ώστε να θερμάνετε τη λαμαρίνα που, βελτιωμένη, θα επιστρέψει στην αρχική θέση.

Για να αποφύγετε την υπερβολική επαναφορά του μετάλλου κατεργάζεστε μικρές περιοχές περνώντας αμέσως μετά ένα υγρό πανί ώστε να κρυνάτε το κατεργασμένο μέρος.

Σφυροκόπημα ελασμάτων

Επιλέξτε το πρόγραμμα της εικ. C-8e μέσω του πλήκτρου «MODE».

Σε αυτή τη θέση χρησιμοποιώντας το ειδικό ηλεκτρόδιο μπορείτε να ισοπεδώσετε ελάσματα που έχουν υποστεί τοπικές παραμορφώσεις.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: ΟΛΑ ΤΑ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΑ ΠΟΥ ΠΕΡΙΓΡΑΦΟΝΤΑΙ ΠΙΟ ΠΑΝΩ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΠΡΑΓΜΑΤΟΠΟΙΗΘΟΥΝ ΚΑΙ ΜΕ ΤΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΧΩΡΙΣ ΣΚΑΝΔΑΛΗ ΘΕΤΟΝΤΑΣ ΤΟ ΥΛΙΚΟ ΓΙΑ ΠΟΝΤΑΡΙΣΜΑ ΣΕ ΕΠΑΦΗ ΜΕ ΤΟ ΕΛΑΣΜΑ!

Χρήση του προμηθευμένου εξολκέα (ΘΕΣΗ. 1, Εικ. D)

Γάντζωμα και έλξη ροδελών

Αυτή η λειτουργία εκτελείται εγκαθιστώντας και σφαλιζοντας το σφιγκτήρα (ΘΕΣΗ. 3, Εικ. D) στο σώμα του ηλεκτροδίου (ΘΕΣΗ. 1, Εικ. D). Γαντζώστε τη ροδέλα (ΘΕΣΗ. 13, Εικ. D), πονταρισμένη όπως περιγράφεται πιο πάνω, και αρχίστε την έλξη. Στο τέλος περιστρέψτε τον εξολκέα κατά 90° για να αποκολλήσετε τη ροδέλα.

Γάντζωμα και έλξη σφηνών

Αυτή η λειτουργία εκτελείται εγκαθιστώντας και σφαλιζοντας το σφιγκτήρα (ΘΕΣΗ 2, Εικ. D) στο σώμα του ηλεκτροδίου (ΘΕΣΗ 1, Εικ. D). Εισάγετε τη σφήνα (ΘΕΣΗ 15-16, Εικ. D), πονταρισμένη όπως περιγράφεται πιο πάνω, στο σφιγκτήρα (ΘΕΣΗ 1, Εικ. D) κρατώντας τραβηγμένο το ίδιο τερματικό προς τον εξολκέα (ΘΕΣΗ 2, Εικ. D). Στο τέλος της εισαγωγής αφήστε το σφιγκτήρα και ξεκινήστε την έλξη. Στο τέλος τραβήξτε το σφιγκτήρα προς το σφυρί για να αφαιρέσετε τη σφήνα.



ΠΡΟΣΟΧΗ:

στο τέλος της εργασίας τοποθετήστε τα εργαλεία πάνω σε μονωτική επιφάνεια και σβήστε τη μηχανή!

7. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ



ΠΡΟΣΟΧΗ! ΠΡΙΝ ΕΚΤΕΛΕΣΕΤΕ ΤΙΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ, ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΟΤΙ Η ΠΟΝΤΑ ΕΙΝΑΙ ΣΒΗΣΤΗ ΚΑΙ ΑΠΟΣΥΝΔΕΔΕΜΕΝΗ ΑΠΟ ΤΟ ΔΙΚΤΥΟ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ.

7.1 ΤΑΚΤΙΚΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

ΟΙ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΕΚΤΕΛΕΣΤΟΥΝ ΑΠΟ ΤΟ ΧΕΙΡΙΣΤΗ.

- προσαρμογή/αποκατάσταση διαμέτρου και προφίλ της αιχμής του ηλεκτροδίου,
- αντικατάσταση ηλεκτροδίων και βραχιόνων,
- έλεγχος ακεραιότητας καλωδίου τροφοδοσίας,
- έλεγχος ακεραιότητας πιστολιού και καλωδίων εξόδου.

7.2 ΕΚΤΑΚΤΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

ΟΙ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΕΚΤΑΚΤΗΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΚΤΕΛΟΥΝΤΑΙ ΑΠΟΚΛΕΙΣΤΙΚΑ ΑΠΟ ΠΕΠΕΙΡΑΜΕΝΟ Η ΕΙΔΙΚΕΥΜΕΝΟ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟ ΣΤΟΝ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ-ΜΗΧΑΝΙΚΟ ΤΟΜΕΑ.



ΠΡΟΣΟΧΗ! ΠΡΙΝ ΑΦΑΙΡΕΣΕΤΕ ΤΑ ΚΑΛΥΜΜΑΤΑ ΤΗΣ ΠΟΝΤΑΣ Η ΤΟΥ ΠΙΣΤΟΛΙΟΥ ΚΑΙ ΠΡΟΒΕΙΤΕ ΣΕ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΣΤΟ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟ ΣΙΓΟΥΡΕΥΤΕΙΤΕ ΟΤΙ Η ΠΟΝΤΑ ΕΙΝΑΙ ΣΒΗΣΜΕΝΗ ΚΑΙ ΑΠΟΣΥΝΔΕΔΕΜΕΝΗ ΑΠΟ ΤΟ ΔΙΚΤΥΟ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ ΗΛΕΚΤΡΙΣΜΟΥ ΚΑΙ ΑΕΡΑ (αν υπάρχει).

Ενδεχόμενοι έλεγχοι υπό τάση στο εσωτερικό της πόντας μπορούν να προκαλέσουν σοβαρή ηλεκτροπληξία εξαιτίας άμεσης επαφής με μέρη υπό τάση και/ή τραύματα οφειλόμενα σε άμεση επαφή με όργανα σε κίνηση.

Περιοδικά και πάντως με συχνότητα ανάλογα με τη χρήση και τις συνθήκες περιβάλλοντος επιθεωρήστε το εσωτερικό της πόντας και της λαβίδας για να αφαιρέσετε σκόνη και μεταλλικά σωματίδια που εναποτέθηκαν σε μετασχηματιστή, μόντουλ διόδων, πλακέτα ακροδεκτών, κλπ. με ξηρό πεπιεσμένο αέρα (το πολύ 5 bar).

Μην κατευθύνεται τη ροή πεπιεσμένου αέρα πάνω στις ηλεκτρονικές πλακέτες, φροντίστε για τον ενδεχόμενο καθαρισμό τους με πολύ μαλακιά βούρτστα ή κατάλληλα διαλυτικά.

Με την ευκαιρία:

- Ελέγξτε ότι τα καμπλαρίσματα δεν παρουσιάζουν βλάβες στη μόνωση ή χαλαρωμένες-οξειδωμένες συνδέσεις.
- Ελέγξτε ότι οι βίδες σύνδεσης του δευτερεύοντος του μετασχηματιστή στις μπάρες / πλεξίδες είναι καλά σφραλισμένες και δεν υπάρχουν σημάδια οξείδωσης ή υπερθέρμανσης.

8. ΑΝΑΖΗΤΗΣΗ ΒΛΑΒΩΝ

ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΑΝΙΚΑΝΟΠΟΙΗΤΙΚΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ, ΠΡΙΝ ΕΚΤΕΛΕΣΕΤΕ ΠΙΟ ΣΥΣΤΗΜΑΤΙΚΕΣ ΕΠΑΛΗΘΕΥΣΕΙΣ Η ΑΠΕΥΘΥΝΘΕΙΤΕ ΣΤΟ ΤΕΧΝΙΚΟ ΣΑΣ ΣΕΡΒΙΣ, ΕΛΕΓΞΤΕ ΟΤΙ:

- Με καλώδιο τροφοδοσίας συνδεδεμένο στο δίκτυο η οθόνη είναι αναμμένη, σε αντίθετη περίπτωση το ελάττωμα οφείλεται στη γραμμική τροφοδοσίας (καλώδια, πρίζα και βύσμα, ασφάλειες, υπερβολική πτώση τάσης, κλπ).
 - Η οθόνη δεν εμφανίζει σήματα συνεργμίου (βλέπε ΠΙΝ. 1): αφού σταματήσει ο συναγερμός πιέστε "START" για να επανεκκινήσετε την πόντα.
 - Τα μέρη του δευτερεύοντος κυκλώματος (πιστόλι - καλώδια) δεν είναι αναποτελεσματικά εξαιτίας χαλαρωμένων βιδών ή οξειδώσεων.
 - Οι παράμετροι συγκόλλησης είναι κατάλληλοι για την εργασία που εκτελείται.
 - Αφού εκτελέστηκε η συντήρηση ή η 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 φτάνουν υψηλές θερμοκρασίες. Δέστε όλους τους αγωγούς όπως ήταν στην αρχή προσέχοντας καλά να διατηρηθεί ο διαχωρισμός ανάμεσα στις συνδέσεις του πρωτεύοντος κυκλώματος σε υψηλή τάση και του δευτερεύοντος σε χαμηλή τάση.
- Χρησιμοποιήστε όλες τις ροδέλες και τις πρωτότυπες βίδες για να ξανακλείσετε την κατασκευή.

	pag.		pag.
1. SIGURANȚA GENERALĂ PRIVIND SUDURA PRIN REZISTENȚĂ	41	5.4.2 Ștecherul și priza de rețea.....	43
2. INTRODUCERE ȘI DESCRIERE GENERALĂ.....	42	6. SUDURA (Punctare)	43
2.1 INTRODUCERE	42	6.1 OPERAȚIUNI PRELIMINARE.....	43
2.2 ACCESORII DE SERIE	42	6.1.1 CONEXIUNILE UNELTELOR (Fig. B).....	43
2.3 ACCESORII LA CERERE.....	42	6.2 REGLAREA PARAMETRILOR (la punctare)	43
3. DATE TEHNICE	42	6.3 PROCEDURA.....	43
3.1 PLACĂ INDICATOARE (FIG. A).....	42	6.3.1 SELECTAREA PISTOLETULUI STUDDER CU	
3.2 ALTE DATE TEHNICE.....	42	SAU FĂRĂ TRĂGACI (doar pentru versiunea "DUO").....	43
4. DESCRIEREA APARATULUI DE SUDURĂ ÎN PUNCTE	42	6.3.1.1 PUNCTAREA CU PISTOLET CU TRĂGACI.....	43
4.1 ANSAMBLUL APARATULUI DE SUDURĂ ÎN PUNCTE ȘI COMPONENTELE PRINCIPALE (Fig. B)....	42	6.3.1.2 PUNCTAREA CU PISTOLET FĂRĂ TRĂGACI.....	43
4.2 DISPOZITIVE DE CONTROL ȘI REGLARE.....	42	6.3.2 FIXAREA CABLULUI DE MASĂ A TABLĂ	43
4.2.1 Panoul de control (Fig. C).....	42	7. ÎNTREȚINEREA.....	44
4.3 FUNCȚII DE SIGURANȚĂ ȘI INTERBLOCARE.....	42	7.1 ÎNTREȚINEREA ORDINARĂ.....	44
4.3.1 Protecții și alarme (TAB. 1).....	42	7.2 ÎNTREȚINEREA SPECIALĂ.....	44
5. INSTALAREA	43	8. DEPISTARE DEFECTIUNI	44
5.1 PREGĂTIRE.....	43		
5.2 MODALITĂȚI DE RIDICARE.....	43		
5.3 AMPLASARE.....	43		
5.4 CONECTAREA LA REȚEAUA DE ALIMENTARE.....	43		
5.4.1 Recomandări	43		

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). 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 bransarea 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 bransarea 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 imediata 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= 3cm, f= 50cm (Fig. E);
 - d= 3cm, f= 50cm (Fig. F);
 - d= 30cm (Fig. G);
 - d= 20cm (Fig. H) Studder.



- 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 a fost proiectată pentru a fi utilizată numai în atelierele de tinichigerie pentru repararea autovehiculelor: trebuie să fie utilizată pentru sudura în puncte a uneia 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.



Modalitatea de funcționare a aparatului de sudură în puncte nu prevede o comandă cu buton pentru a porni sudura, ci doar contactul electrodului pistolului cu piesa prelucrată legată la masă: există riscul de a porni sudura sprinjind în mod involuntar electrodul pistolului pe masă sau pe părți legate la aceasta!
La terminarea lucrului, puneți pistolul pe un plan izolat și stingeți aparatul!

- 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).

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 corozivitate.

2. INTRODUCERE ȘI DESCRIERE GENERALĂ

2.1 INTRODUCERE

Aparat mobil pentru sudura prin rezistență (aparat de sudură în puncte) cu control digital cu microprocesor. Instalația permite efectuarea unor numeroase lucrări la cald și în puncte pe table, specifice tinichigeriilor și sectoarelor cu prelucrări asemănătoare ale tablelor.

Principalele caracteristici sunt:

- selectarea automată a parametrilor de sudură;
- posibilitatea de a varia timpul de sudură față de valoarea aleasă în mod automat;
- limitarea curentului de suprasarcină la cuplare (prin controlul cosφ de cuplare);
- Display LCD retroiluminat pentru afișarea comenzilor și a parametrilor de setare;
- program specific pentru sudura masei la tabla de reparat.

Aparatul de sudură în puncte permite, de asemenea, conectarea a două pistolete studder și utilizarea rapidă a unui pistol de tăiere sau altul cu programe independente (doar pentru versiunea "DUO").

Aparatul de sudură în puncte poate lucra pe table din fier cu conținut scăzut de carbon și pe table din fier zincat.

2.2 ACCESORII DE SERIE

- Pistol studder cu trăgaci (doar pentru versiunea "DUO").
- Pistol studder fără trăgaci.
- Cablu de masă cu masă de punctat.
- Extractor cu ciocan de impact.
- Electrode pentru șaibe în stea.
- Șaibe în stea pentru tracțiune.

Pentru informații suplimentare, consultați catalogul actualizat.

2.3 ACCESORII LA CERERE

- Caseta consumabile.
- Cărucior.
- Ringvolver.
- Cablu de conexiune rapidă.
- Diferite unelte pentru tracțiune.

Pentru alte accesorii, consultați catalogul actualizat.

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 nominală a rețelei cu raport de intermitență de 50%.
- 4- Puterea rețelei de alimentare în regim permanent (100%).
- 5- Tensiune maximă în gol la electrozi.
- 6- Curent maxim cu electrozi în scurt-circuit.
- 7- Simboluri care se referă la normele de siguranță a căror semnificație este indicată în capitolul 1 "Măsuri de siguranță generale pentru sudura prin rezistență".
- 8- Curent secundar în regim permanent (100%).

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

Caracteristici generale

- (*Tensiune și frecvență de alimentare: 400V (±15%) ~ 2ph-50/60 Hz sau: 230V (±15%) ~ 1ph-50/60 Hz
- Clasă de protecție electrică: I
- Clasă de izolație: H
- Grad de protecție înveliș: IP 22
- Greutate: 18kg
- Input
 - Putere max la punctare (S max): 13kVA
 - Factor de putere la Smax (cosφ): 0.8
 - Siguranțe fuzibile de rețea cu întârziere: 10A (400V) / 16A (230V)
 - Întrerupător automat de rețea: 10A (400V) / 16A (230V)
 - Cablu de alimentare (L≤4m): 3G x 2.5mm²
- Output
 - Tensiune secundară în gol (U₀ max): 5,6V
 - Curent max de punctare (I₀ max): 2,5kA
 - Capacitate de punctare (oțel cu conținut scăzut de carbon): max 1.5 + 1.5mm

(*NOTE:

- Aparatul de sudură în puncte poate fi alimentat cu tensiune de 400V sau 230V; verificați valoarea corectă pe placa indicatoare.

4. DESCRIEREA APARATULUI DE SUDURĂ ÎN PUNCTE

4.1 ANSAMBLUL APARATULUI DE SUDURĂ ÎN PUNCTE ȘI COMPONENTELE PRINCIPALE (FIG. B)

Pe partea anterioară:


- 1 - Panou de control;
- 2 - Racord cablu al pistolului studder cu trăgaci;
- 3 - Racord conector 14 pin al pistolului studder cu trăgaci;
- 4 - Racord cablu al pistolului studder fără trăgaci sau al cablului de conectare rapidă (vezi catalogul);
- 5 - Cablu de masă.

Pe partea posterioară:



- 6 - Intrarea cablului de alimentare.

4.2 DISPOZITIVE DE CONTROL ȘI REGLARE

4.2.1 Panoul de control (Fig. C)


1.  **Tastă cu mai multe funcții**
 - a) FUNCȚIA "START": permite mașinii să funcționeze la prima pornire sau după o situație de alarmă. NOTĂ: Când este nevoie, operatorului i se semnalează pe display că trebuie să apese butonul "START" pentru a putea folosi mașina.
 - b) FUNCȚIA "MODE": selectați programul uneltei care se folosește (fig. C-8a / 8e).
 - c) ALEGEREA UNITĂȚII DE MĂSURĂ: ținând tasta apăsată timp de 3 secunde, se poate seta unitatea de măsură pentru grosimea tablei în "milimetri" [mm], "gauge" [ga] sau inch [in].


2-3. - / + Taste cu funcție dublă


- a) FUNCȚIE GROSIMEA TABLEI: apăsând tasta [+] se mărește grosimea tablei, apăsând tasta [-] se micșorează.
- b) FUNCȚIE SELECTARE NIVEL TIME : ținând apăsată tasta [-] timp de 3 secunde, se poate mări sau micșora timpul de sudură  față de valoarea setată automat de aparat **AUTO**;
- c) STAND-BY: ținând apăsată tasta [+] timp de 3 secunde, mașina intră în modalitatea stand-by. Apăsați orice tastă pentru a ieși din această modalitate.


4. Display LCD

5.  **START**  Semnalează că trebuie apăsată tasta  pentru a activa aparatul pentru sudură.

6.  Afișează programul „Cnd” pentru sudura bornei de masă; de asemenea, afișează grosimea tablei setate și eventualele coduri de alarmă.

7.  Indică pistolul Studder fără trăgaci (versiunea poate fi activată în contact) sau cu trăgaci (doar pentru versiunea "DUO").

- 8a.  Indică punctarea de știfturi, nituri, șaibe, șaibe cu orificii, vârfuri pentru tracțiune speciale cu ciocane (vezi catalogul).


- 8b.  Indică punctarea cu electrod corespunzător de șuruburi cu diametrul 4÷6 și nituri cu diametrul 5.


- 8d.  Indică îndreptarea tablelor cu electrod de carbon.


- 8e.  Indică aplatizarea tablelor cu electrod corespunzător.

9.  Indică nivelul timpului de sudură  față de valoarea setată automat **AUTO**.

12.  Indică faptul că cleștele folosit este energizat.

13.  Se activează cu pistolul Studder.

16.  Re prezintă grosimea tablei ce urmează a fi sudată.

17.  Indică faptul că mașina este în protecție termostatică.

19. **ga in mm** Indică unitatea de măsură a grosimii tablei.

4.3 FUNCȚII DE SIGURANȚĂ ȘI INTERBLOCARE

4.3.1 Protecții și alarme (TAB. 1)

a) Protecția termică:

Intervine în cazul supra-temperaturii aparatului de sudură în puncte provocate de lipsa sau debitul insuficient al lichidului de răcire sau de un ciclu de lucru superior limitei admise.

Intervenția este semnalată prin aprinderea pictogramei de pe display (fig. C-17) și cu:

AL1 = alarmă termică aparat.

AL2 = alarmă termică clește, studder (dacă este prevăzut).

EFFECT: blocarea curentului (sudură oprită).

RESTABILIRE: manuală (acțiunea butonului „START” după revenirea la limitele de temperatură admise - stingerea pictogramei).

b) Butonul „START” (Fig. C-5).

Este necesară acțiunea acestuia pentru a putea comanda operația de sudură în fiecare

din următoarele condiții:

- la prima pornire a aparatului;
- după fiecare intervenție a dispozitivelor de siguranță/ protecție;
- după revenirea alimentării cu energie (electrică) întreruptă anterior datorită secționării în amonte sau unei avarii;

5. INSTALAREA



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 aparatul din ambalajul său original și montați piesele aferente prezente în ambalaj.

5.2 MODALITĂȚI DE RIDICARE

ATENȚIE: Aparatele descrise în acest manual nu sunt prevăzute cu dispozitive de ridicare.

5.3 AMPLASARE

Rezervați zonei de instalare o suprafață suficient de amplă și fără obstacole pentru a garanta accesul la panoul de comandă, la întrerupătorul general și la zona de lucru 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 pe o suprafață plană din material omogen și compact menită să suporte greutatea acestuia (vezi „datele tehnice”) pentru a evita pericolul de răsturnare sau deplasările periculoase.



5.4 CONECTAREA 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.

- 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 Ștecherul și priza de rețea

- Versiunea 230V:

Cablul de alimentare este furnizat cu ștecher Schuko (2 poli + împământare) deja montat.

- Versiunea 400V:

Conectați la cablul de alimentare un ștecher standard (3P+I: se utilizează doar 2 poli: conectare INTERFAZATĂ!) cu capacitatea corespunzătoare.

- Priza de rețea

Predispuși o priză de rețea protejată cu siguranțe fuzibile sau cu un întrerupător automat magnetotermic; borna de împământare trebuie conectată la conductorul de împământare (galben-verde) al liniei de alimentare.

Capacitatea și caracteristica intervenției siguranțelor fuzibile și a întrerupătorului magnetotermic sunt menționate în paragraful „DATE TEHNICE”.

În cazul în care se instalează mai multe aparate de sudură în puncte, distribuții alimentare ciclic între faze astfel încât să se realizeze o sarcină mai echilibrată; exemplu:

aparatur de sudură în puncte 1: alimentare L1-L2;

aparatur de sudură în puncte 2: alimentare L2-L3;

aparatur de sudură în puncte 3: alimentare L3-L1.



ATENȚIE! Nerespectarea regulilor mai sus menționate poate duce la nefuncționarea sistemului de siguranță prevăzută de fabricant (clasa I) cu riscuri grave pentru persoane (de ex. electrocutare) sau pentru obiecte (de ex. incendiu).

6. SUDURA (Punctare)

6.1 OPERAȚIUNI PRELIMINARE

Înainte de a efectua orice operațiune de punctare, trebuie să controlați, cu cablul de alimentare deconectat de la rețea, că branșarea electrică este efectuată corect potrivit instrucțiunilor precedente.

6.1.1 CONEXIUNILE UNELTELOR (Fig. B)

Pentru funcționarea corectă a aparatului, conectați uneltele la prizele respective așa cum se arată în continuare:

- Conectați pistolul studder cu trăgaci la priza din fig. B-2 (doar pentru versiunea “DUO”).
- Conectați conectorul 14 PIN al pistolului studder cu trăgaci la priza din fig. B-3 (doar pentru versiunea “DUO”).
- Conectați la priza din fig. B-4 pistolul studder fără trăgaci sau cablul de conectare rapidă (vezi catalogul).



ATENȚIE!

- După pornirea punctării de la buton sau prin contact pe piesă, aparatul dă energie ambelor unelte conectate la acesta (doar pentru versiunea “DUO”).
- NU SPRIJINIȚI UNEALTA CARE NU SE FOLOSEȘTE PE PIESA AFLATĂ ÎN LUCRU!
- DEPUNETE ÎNTOTDEAUNA UNEALTA PE CARE NU O FOLOSIȚI PE UN PLAN STABIL ȘI NECONDUCTIV!

6.2 REGLAREA PARAMETRELOR (la punctare)

Parametrii care intervin pentru alegerea diametrului (secțiunii) și a etanșării mecanice a punctului sunt următoarele:

- Forța exercitată de electrod.
- Curent de punctare.
- Timp de punctare.

În lipsa unei experiențe specifice, este bine să efectuați anumite probe de punctare asupra unor table de aceeași calitate și grosime ca cele care urmează a fi sudate.

Parametrii curent și timp de punctare sunt reglate în mod automat; selectând grosimea tabelor de sudat cu tastele (pictogramele + / -). Eventualele ajustări al timpului de punctare față de valoarea standard (DEFAULT) se pot efectua, între limitele stabilite, cu ajutorul tastei (pictograma fig. C-2).

6.3 PROCEDURA

6.3.1 SELECTAREA PISTOLETULUI STUDDER CU SAU FĂRĂ TRĂGACI (doar pentru versiunea “DUO”)

Dacă pistolul activ este cel CU TRĂGACI (vezi fig. C-7) primul contact cu tabla al pistolului FĂRĂ TRĂGACI activează recunoașterea uneltei. Dacă pistolul activ este cel FĂRĂ trăgaci (vezi fig. C-7) este suficient să apăsați o dată pe trăgaciul celui alt pistol pentru a-l selecta.

6.3.1.1 PUNCTAREA CU PISTOLET CU TRĂGACI

După recunoaștere, punctarea se face prin apăsarea uneltei pe piesa de sudat și prin apăsarea trăgaciului.

6.3.1.2 PUNCTAREA CU PISTOLET FĂRĂ TRĂGACI


Punctarea se face sprijinind uneltea pe piesa de sudat care este conectată la cablul de masă; după câteva momente, aparatul recunoaște contactul și pornește automat punctul.



ATENȚIE!

- La fixarea și demontarea accesoriilor în mandrina pistolului folosiți două chei hexagonale fixe pentru a evita rotirea mandrinei.
- În cazul lucrărilor la uși sau capote, conectați obligatoriu borna de masă pe aceste părți, pentru a evita trecerea curentului prin balamale și, oricum, în apropierea zonei de punctat (trasee lungi ale curentului reduc eficiența punctului).
- NU SPRIJINIȚI STUDDERUL PE PIESĂ DACĂ NU DORIȚI SĂ PORNȚI SUDURA!

6.3.2 FIXAREA CABLULUI DE MASĂ A TABLĂ

a) Porniți aparatul și apăsați butonul „Start” (fig. C-1). Displayul afișează programul de punctare pentru masă „”

- b) Curățați tabla într-un loc cât mai aproape de locul unde se va suda, pe o suprafață corespunzătoare suprafeței de contact a bornei de masă (fig. D-26).
- c) Conectați capătul electrozudului de masă la inelul cablului de masă (fig. I).
- d) Sprijiniți vârful electrodului de masă (fig. D-25) pe tabla curată pregătită anterior și închideți circuitul aprinzând pe tabla curată vârful pistolului studder fără trăgaci.
- e) Verificați rezistența sudurii electrodului de masă exercitând o ușoară tracțiune a electrodului în sens ortogonal față de planul pe care este sudat și apoi fixați borna de masă pe tablă (fig. L).

Notă: dacă electrodul de masă se desprinde ușor în timpul tracțiunii, încercați să măriți timpul de sudură cu tastele „+” și „-” (fig. C-2, C-3).

Punctarea unei șaibe pentru fixarea bornei de masă

Selectați programul din fig. C-8a cu tasta „MODE”. Montați în mandrina pistolului electrodul special (POZ. 9, Fig. D) și introduceți șaiba (POZ. 13, Fig. D).

Așezați șaiba în poziția dorită. Puneți în contact, pe aceeași zonă, borna de masă; apăsați pe butonul pistolului, sudând astfel șaiba pe care se efectuează fixarea, după cum s-a arătat mai înainte.

Punctarea cu șaibe ovale

Selectați programul din fig. C-8a cu tasta „MODE”. Această funcție se realizează montând și strângând port-electrodul (POZ. 28, Fig. D) pe pistol. Introduceți șaiba ovală (POZ. 27, Fig. D) în port-electrod și punctați așa cum se arată mai sus.

Punctarea șuruburilor, șabilelor, cuielor, niturilor

Selectați programul din fig. C-8b cu tasta „MODE”. Montați electrodul potrivit în pistol, introduceți elementul de punctat și așezați-l pe tablă în locul dorit; apăsați pe butonul pistolului: eliberăți butonul doar după ce a trecut timpul setat.

Punctarea și tracțiunea simultană a șabilelor speciale

Selectați programul din fig. C-8a cu tasta „MODE”. Această funcție se realizează montând și strângând bine mandrina (POZ. 4, Fig. D) pe corpul extractorului (POZ. 1, Fig. D); prindeți și strângeți bine cealaltă bornă a extractorului de pe pistol. Introduceți șaiba specială (POZ. 14, Fig. D) în mandrină (POZ. 4, Fig. D), blocând-o cu șurubul respectiv (Fig. D). Se punctează în zona dorită, reglând aparatul ca pentru punctarea șabilelor și apoi se începe tracțiunea.

La sfârșit, rotiți extractorul cu 90° pentru a detașa șaiba, care poate fi punctată din nou în altă poziție.

Încălzire table

Selectați programul din fig. C-8d cu tasta „MODE”. În această modalitate operativă, TIMER-ul este dezactivat. Durata operațiunilor este deci manuală, fiind determinată de timpul în care se ține apăsat electrodul pistolului pe piesa legată la masă. Intensitatea curentului este reglată automat în funcție de grosimea aleasă a tablei. Montați electrodul de carbon (POZ. 12, FIG. D) în mandrina pistolului și blocați-l rotind inelul de blocare. Atingeți cu vârful de carbon zona curățată anterior. Se acționează din exterior spre interior, cu o mișcare circulară, încălzind astfel tabla, care va reveni la poziția inițială ca urmare a tensiunilor induse în tablă. Pentru a preveni încălzirea prea puternică a tablei, se recomandă să se lucreze pe suprafețe mici și apoi să se răcească imediat zona prelucrată cu o cârpă umedă.

Îndreptare table

Selectați programul din fig. C-8e cu tasta „MODE”. În această poziție, folosind electrodul adecvat se pot aplatiza table care au suferit deformări localizate.

NOTĂ: TOATE PROGRAMELE DESCRISE MAI SUS POT FI EFECTUATE ȘI CU UNEALTA FĂRĂ TRĂGACI PUNÂND PIESA DE PUNCTAT ÎN CONTACT CU TABLĂ!

Folosirea extractorului din dotare (POZ. 1, Fig. D)

Acroșarea și tragerea șabilelor

Această funcție se realizează montând și strângând mandrina (POZ. 3, Fig. D) pe corpul electrodului (POZ. 1, Fig. D). Acroșăți șaiba (POZ. 13, Fig. D), punctată după s-a arătat mai sus și începeți procesul de tragere. La sfârșit, rotiți extractorul cu 90° pentru a detașa șaiba.

Acroșarea și tragerea știfturilor

Această funcție se realizează montând și strângând mandrina (POZ. 2, Fig. D) pe corpul electrodului (POZ. 1, Fig. D). Introduceți știftul (POZ. 15-16, Fig. D), punctat așa cum s-a arătat anterior în mandrină (POZ. 1, Fig. D) trăgând capătul spre extractor (POZ. 2, Fig. D). Când introducerea este completă, eliberați mandrina și începeți tragerea. La sfârșit, trageți mandrina spre extractor și scoateți știftul.



ATENȚIE:

la terminarea lucrului, puneți uneltele pe un plan izolant și stingeți aparatul!

7. ÎNTREȚINEREA



ATENȚIE! ÎNAINTE DE EFECTUAREA OPERAȚIILOR DE ÎNTREȚINERE, ASIGURAȚI-VĂ CĂ APARATUL DE SUDURĂ ÎN PUNCTE ESTE OPRIT ȘI DECONECTAT DE LA REȚEAUA DE ALIMENTARE.

7.1 ÎNTREȚINEREA ORDINARĂ

OPERAȚIUNILE DE ÎNTREȚINERE OBISNUIȚĂ POT FI EFECTUATE DE CĂTRE OPERATOR.

- adaptarea/restabilirea diametrului și a profilului vârfului electrodului;
- înlocuirea electrozilor și a brațelor;
- verificarea integrității cablului de alimentare;
- verificarea integrității pistoletului și a cablurilor de ieșire.

7.2 ÎNTREȚINEREA SPECIALĂ

OPERAȚIUNILE DE ÎNTREȚINERE SPECIALĂ TREBUIE SĂ FIE EFECTUATE NUMAI DE PERSONAL CALIFICAT SAU EXPERIMENTAT ÎN DOMENIUL ELECTRIC ȘI MECANIC.



ATENȚIE! ÎNAINTE DE A SCOATE PLĂCILE CARCASEI APARATULUI DE SUDURĂ ÎN PUNCTE SAU ALE PISTOLETULUI PENTRU AVEA ACCES LA INTERIORUL ACESTUIA, ASIGURAȚI-VĂ CĂ APARATUL ESTE OPRIT ȘI DECONECTAT DE LA REȚEAUA DE ALIMENTARE ELECTRICĂ ȘI PNEUMATICĂ (dacă este prezentă).

Eventualele verificări efectuate sub tensiune în interiorul aparatului de sudură în puncte pot cauza electrocutări grave datorate contactului direct cu părțile sub tensiune și/sau leziuni datorate contactului direct cu organele în mișcare.

Verificați interiorul aparatului de sudură în puncte și al cleștelui periodic sau frecvent, în funcție de utilizare și de condițiile ambientale și înlăturați praful și particulele metalice depozitate pe transformator, modul diode, cutie cu borne alimentare etc. prin însuflarea cu aer comprimat uscat (max 5 barl).

Evitați îndreptarea jetului de aer comprimat pe plăcile electronice; curățați-le pe acestea din urmă cu o perie foarte moale sau cu solvenți corespunzători.

Cu această ocazie:

- Verificați ca legăturile să nu fie slăbite - oxidate, iar cablurile să nu prezinte daune la nivelul izolației.
- Verificați ca șuruburile de conectare a circuitului secundar al transformatorului la barele / tresele de ieșire să fie bine strânse și să nu existe semne de oxidare sau de supra-încălzire.

8. DEPISTARE DEFECTIUNI

ÎN CAZUL ÎN CARE FUNCȚIONAREA APARATULUI NU ESTE CORESPUNZĂTOARE ȘI ÎNAINTEA EFECTUĂRII ORICĂRUI CONTROL MAI SISTEMATIC SAU ÎNAINTE DE A CONTACTA UN CENTRU DE ASISTENȚĂ AUTORIZAT, CONTROLAȚI CĂ:

- Cu cablul de alimentare conectat la rețea, display-ul este aprins; în caz contrar, defecțiunea rezidă în linia de alimentare (cabluri, priză și ștecher, siguranțe fuzibile, excesivă cădere de tensiune etc).
 - Pe display nu sunt afișate semnalele de alarmă (a se vedea TAB. 1); după încetarea alarmei, apăsați „START” pentru a reactiva aparatul de sudură în puncte;
 - Elementele care fac parte din circuitul secundar (pistolet - cabluri) nu sunt ineficiente din cauza șuruburilor slăbite sau a oxidărilor.
 - Parametrii de sudură sunt adecvați regimului de lucru.
 - După efectuarea întreținerii sau reparației, restabiliți conexiunile și cablajele cum erau inițial, având grijă ca acestea să nu intre în contact cu piesele în mișcare sau cu piesele care pot atinge temperaturi ridicate. Infășurați toți conductorii cum erau inițial, având grijă să țineți separate între ele conexiunile circuitului primar de înaltă tensiune de cele secundare de joasă tensiune.
- Folosii toate șaibele și șuruburile originale pentru închiderea tâmplăriei.

1. ALLMÄN SÄKERHET FÖR MOTSTÅNDSSVETSNING.....	45
2. INTRODUKTION OCH ALLMÄN BESKRIVNING.....	46
2.1 INTRODUKTION.....	46
2.2 STANDARDTILLBEHÖR.....	46
2.3 EXTRA TILLBEHÖR.....	46
3. TEKNISKA DATA.....	46
3.1 INFORMATIONSSKYLT (FIG. A).....	46
3.2 ÖVRIGA TEKNISKA DATA.....	46
4. BESKRIVNING AV PUNKTSVETSEN.....	46
4.1 PUNKTSVETSSENS ENHET OCH HUVUDELARNA (Fig. B).....	46
4.2 KONTROLL- OCH REGLERINGSANORDNINGAR.....	46
4.2.1 Kontrollpanel (Fig. C).....	46
4.3 SÄKERHETSFUNCTIONER OCH LÖSNING.....	46
4.3.1 Skydd och larm (TAB. 1).....	46
5. INSTALLATION.....	46
5.1 IORDNINGSTÄLLNING.....	46
5.2 TILLVÄGAGÅNGSSÄTT FÖR LYFT.....	47
5.3 PLACERING.....	47
5.4 ANSLUTNING TILL NÄTET.....	47
5.4.1 Varningar.....	47

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 nödstopsprocedurer.

Punktsvetsen (endast i versionerna med aktivering med pneumatisk cylinder) har en huvudströmbrytare med nödstopsfunktion som har ett lås för blockering i läge "O" (öppen).

Låsens 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 avstängd punktsvets som har fränkopplats från det elektriska och pneumatiska matningsnätet (om närvarande). På punktsvetsar med aktivering med pneumatisk cylinder är det nödvändigt att låsa huvudströmbrytaren i läge "O" med låset som medföljer.
- Samma procedur måste respekteras för anslutningen till vattennätet och till en kylvanhet 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 vattenavkylning) 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 klörlösningsmedel 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.

5.4.2 Stickpropp och nätuttag.....	47
6. SVETSNING (Punktsvetsning).....	47
6.1 FÖRBEREDELSE.....	47
6.1.1 ANSLUTNING AV VERKTYGEN (Fig. B).....	47
6.2 INSTÄLLNING AV PARAMETRAR (vid häfts svetsning).....	47
6.3 FÖRFARANDE.....	47
6.3.1 VAL AV STUDDER-PISTOL MED ELLER UTAN AVTRYCKARE (bara för versionen "DUO").....	47
6.3.1.1 PUNKTSVETSNING MED PISTOL MED AVTRYCKARE.....	47
6.3.1.2 PUNKTSVETSNING MED PISTOL UTAN AVTRYCKARE.....	47
6.3.2 FÄSTA JORDKABELN PÅ PLÅTEN.....	47
7. UNDERHÅLL.....	47
7.1 LÖPANDE UNDERHÅLL.....	47
7.2 EXTRAORDINÄRT UNDERHÅLL.....	48
8. FELSÖKNING.....	48

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 industriell miljö 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 punktsvetskablar som möjligt (om installerade).
- Håll huvudet och bälten så långt borta som möjligt från punktsvetskretsen.
- Linda aldrig punktsvetskablar (om sådana används) runt kroppen.
- Punktsvetsa aldrig om kroppen befinner sig i punktsvetskretsen. Håll båda kablar på samma sida om kroppen.
- Anslut punktsvetsens 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= 3cm, f= 50cm (Fig. E);
 - d= 3cm, f= 50cm (Fig. F);
 - d= 30cm (Fig. G);
 - d= 20cm (Fig. H) Studder.



- 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 har projekterats för att användas endast inom karosseriområdet för att reparera bilar. Det 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

Funktions sättet hos svetsaren föreskriver inte en kommandoknapp för att starta svetsningen utan endast kontaktelektroden på pistolen med arbetsstycket med jordanslutning; det finns en risk för att oavsiktligt placera svetspistolens elektrod till jord eller till delar i närheten!

Efter arbetet sätter du pistolen på ett isolerande plan och stäng av maskinen!

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).

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 vattenkylning och miljötemperaturen är under 0°C: tillsätt frostväska av avsedd typ eller töm helt hydraulkretsen och vattentanken. Vidta alltid lämpliga åtgärder för att skydda maskinen mot fukt, smuts och rost.

2. INTRODUKTION OCH ALLMÄN BESKRIVNING

2.1 INTRODUKTION

Rörlig anläggning för motståndsvetsning (punktsvets) med digital kontroll med mikroprocessor. Systemet medger utförandet av många processer för varmbearbetning och punktbearbetning på plåtar som är specifika för karosserverkstäder och sektorer med liknande behandling av plåtar.

Huvudegenskaperna är:

- automatiskt val av svetsparametrar;
- Möjlighet att variera svetstiden jämfört med värdet som valts i det automatiska läge;
- begränsning av överströmmen i linjen vid inmatningen (kontroll av inmatningens $\cos\phi$);
- LCD-display med bakgrundsbelysning för att visa reglagen och parametrarna som ställts in;
- specifikt program för svetsning av jord vid plåten som ska repareras.

Punktsvetsen tillåter dessutom anslutning av två studder-pistoler och snabb användning av den ena eller den andra pistolen med oberoende program (bara för versionen "DUO"). Punktsvetsmaskinen kan arbeta på plåtar av järn med låg kolhalt och plåtar av galvaniserat stål.

2.2 STANDARDTILLBEHÖR

- Studder-pistol med avtryckare (bara för versionen "DUO").
- Studder-pistol utan avtryckare.
- Jordkabel med punktsvetsjord.
- Utdragare.
- Elektrod för stjärnbrickor.
- Stjärnbrickor för dragning.

För detaljerad information hänvisas till uppdaterad katalog.

2.3 EXTRA TILLBEHÖR

- Låda med försättningsdetaljer.
- Vagn.
- Ringvolver.
- Snabbkopplingskabel.
- Diverse dragningsverktyg.

För övriga tillbehör, se den senaste katalogen.

3. TEKNISKA DATA

3.1 INFORMATIONSSKYLT (FIG. A)

Den viktigaste informationen gällande häftsvetsens användning och prestationer sammanfattas på informationsskylten, och har följande betydelse.

- 1- Matningslinjens fasantal och frekvens.
- 2- Matningsspänning.
- 3- Elnätets nominella effekt med intermittensförhållande 50%.
- 4- Elnätets effekt vid permanent drift (100%).
- 5- Elektrodernas maximala spänning på tomgång.
- 6- Maximal ström med elektroderna i kortslutning.
- 7- Symboler som hänvisar till säkerheten, vars betydelse beskrivs i kapitel 1 "Allmänna säkerhetsanvisningar för motståndsvetsning".
- 8- Sekundär ström vid permanent drift (100%).

OBS: Det exempel på skylt som illustreras indikerar bara symbolernas och siffrornas betydelse. De exakta värdena för just er häftsvets tekniska data måste läsas av direkt på skylten på själva häftsvetsen.

3.2 ÖVRIGA TEKNISKA DATA

Allmänna egenskaper

- (*)Matningsspänning och -frekvens:	400V ($\pm 15\%$) ~ 2ph-50/60 Hz
eller:	230V ($\pm 15\%$) ~ 1ph-50/60 Hz
- Elektrisk skyddsklass:	I
- Isoleringsklass:	H
- Höljets skyddsgrad:	IP 22
- Vikt:	18kg
Input	
- Maximal effekt vid häftsvetsning (S max):	13kVA
- Effektfaktor vid Smax ($\cos\phi$):	0.8
- Fördröjda säkringar på nätet:	10A (400V) / 16A (230V)
- Automatisk strömbrytare på nätet:	10A (400V) / 16A (230V)
- Matningskabel (L \leq 4m):	3G x 2.5mm ²
Output	
- Sekundär spänning på tomgång (U ₀ max):	5.6V
- Maximal häftsvetsström (I ₁ max):	2.5kA
- Häftsvetskapacitet (stål med lågt kolinnehåll): max 1.5 + 1.5mm	

(*)OBS:

Häftsvetsen kan levereras med matningsspänning på 400V eller 230V. Kontrollera det korrekta värdet på informationsskylten.

4. BESKRIVNING AV PUNKTSVETSEN

4.1 PUNKTSVETSENS ENHET OCH HUVUDEDELARNA (Fig. B)

På framsidan:

- 1 - Kontrollpanel.
- 2 - Kabelfäste för studder-pistol med avtryckare.
- 3 - 14-polig kabelkontakt för studder-pistol med avtryckare.
- 4 - Kabelfäste för studder-pistol utan avtryckare eller för snabbkopplingskabeln (se katalogen).
- 5 - Jordkabel.

På baksidan:

- 6 - Ingång för strömkabel.

4.2 KONTROLL- OCH REGLERINGSANORDNINGAR

4.2.1 Kontrollpanel (Fig. C)



1. Knapp med flera funktioner

- a) "START"-FUNKTION:
gör så att maskinen kan fungera vid den första igångsättningen eller efter en larmsituation.
OBS: Displayen signalerar vid behov när operatören ska trycka på "START"-knappen för att kunna använda maskinen.
- b) "MODE"-FUNKTION:
väljer programmet för verktyget som används (fig. C-8a / 8e).
- c) VAL AV MÄTTENHET:
håll knappen nedtryckt i tre sekunder för att ställa in måttenheten för plåtens tjocklek i "millimeter" [mm], "gauge" [ga] eller inch [in].

2-3. - / + Knappar med dubbel funktion

- a) FUNKTION FÖR PLÅTENS TJOCKLEK:
tryck på knappen [+] för att öka plåtens tjocklek, eller på knappen [-] för att minska den.
- b) FUNKTION FÖR VAL AV NIVÅ FÖR TIME :
håll knappen [-] nedtryckt i 3 sekunder för att öka eller minska svetstiden i förhållande till värdet som ställs in automatiskt i maskinen **AUTO**;
- c) STANDBY: genom att hålla knappen [+] intryckt i 3 sekunder sätts maskinen i standby-läge. Tryck på vilken knapp som helst för att lämna detta läge.

4. LCD-display



Signalerar att det är nödvändigt att trycka på knappen för att aktivera maskinen för svetsningen.



6. Visar programmet "Gnd" för svetsning av jordklämman. Visar dessutom inställt tjocklek på plåten och eventuella felkoder.



7. Anger Studder-pistol utan avtryckare (version med kontaktaktivering) eller med avtryckare (bara för versionen "DUO").



8a. Anger punktsvetsning av tappar, nitar, brickor, slitsade brickor, specialsvetspunkter för dragning med avsedda hammare (se katalogen).



8b. Indikerar punktsvetsningen av skruvar med diameter 4+6, och nitar med en diameter på 5 med en särskild elektrod.



8d. Indikerar plåtarnas behandling med kolelektroden.



8e. Indikerar härdning av plåtarna med en särskild elektrod.



9. Indikerar nivån för svetstiden respekt för värdet som ställs in automatiskt **AUTO**.



12. Indikerar att klämman som används är strömsatt.



13. Den aktiveras med studderpistolen.



16. ↑ Representerar tjockleken på plåten som ska svetsas.



17. Indikerar att maskinen är termostatiskt skyddad.



19. Indikerar måttenheten för plåtens tjocklek.

4.3 SÄKERHETSFUNKTIONER OCH LÅSNING

4.3.1 Skydd och larm (TAB. 1)

a) Termiskt skydd:

Detta skydd ingriper vid övertemperatur i punktsvetsen som beror på en brist eller otillräcklig tillförsel av kylvätska eller av en arbetscykel som överstiger maximalt tillåten belastning.

Ingreppet signaleras genom att symbolen tänds på displayen (Fig. C-17) och med:

AL1 = Överhettningsskydd maskin.

AL2 = Överhettningsskydd tång, studder (i förekommande fall).

EFFEKT: strömmen blockeras (ingen svetsning kan utföras).

ÅTERSTÄLLNING: Manuell (tryck på "START"-knappen efter att temperaturen åter är inom de tillåtna gränserna - ikonen släcks).

b) "START"-knapp (Fig. C-5).

Knappen måste tryckas in för att kunna styra svetsningen i följande förhållanden:

- Vid första maskinstart.
- Varje gång som säkerhets-/skyddsanordningarna utlöser.
- När energimatningen (elektrisk) återställs efter att ha brutits på grund av frånskiljning uppströms eller ett fel.

5. INSTALLATION



WARNING! UTFÖR ALLA INSTALLATIONSÅTGÄRDERNA OCH DE ELEKTRISKA OCH PNEUMATISKA ANSLUTNINGARNA MED PUNKTSVETSEN AVSTÄNGD OCH FRÄNKOPPLAD FRÅN ELNÄTET. DE ELEKTRISKA OCH PNEUMATISKA ANSLUTNINGARNA FÅR ENDAST UTFÖRAS AV ERFAREN ELLER KVALIFICERAD PERSONAL.

5.1 IORDNINGSTÄLLNING

Packa upp häftsvetsen och montera dit de demonterade delarna som finns inne i emballaget.

5.2 TILLVÄGAGÅNGSSÄTT FÖR LYFT

VIKTIGT: De häftsvarsar som beskrivs i denna bruksanvisning är inte utrustade med någon lyftanordning.

5.3 PLACERING

Reservera ett tillräckligt stort och hinderfritt område vid installationsplatsen för att garantera åtkomst till styrpanelerna vid huvudströmbrytaren och för att kunna arbeta i området i fullständig säkerhet.

Försäkra dig om att det inte finns hinder i höjd med utgångs- och ingångsöppningarna för avkylningsluften och kontrollera att inget ledande pulver, frätande ångor eller fukt osv. kan tränga in.

Placera punktsvetsen på en plan yta av ett jämnt material som är kompakt och lämpar sig att klara av vikten (se "teknisk data") för att undvika välningsrisken och farliga förflyttningar.



5.4 ANSLUTNING TILL NÄTET

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 jordningsledning.

För att garantera skydd mot indirekta kontakter, ska du använda differentialbrytare av typen:

- Typ A () för enfasmaskiner;
- Typ B () för trefasmaskiner.

- 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 Stickpropp och nätuttag

- Version 230V:

Nätkabeln levereras med stickpropp Schuko (2 poler + jord) redan monterad.

- Version 400V:

Anslut en standardstickpropp av lämplig kapacitet till nätkabeln (3P + J: endast 2 poler används: INTERFAS-anslutning!).

- Nätuttag

Förbered ett nätuttag skyddat med säkringar eller en automatisk termomagnetisk brytare. Den avsedda jordterminalen ska anslutas till nätledningens jordledare (gul-grön).

Säkringarnas och den termomagnetiska brytarens kapacitet och utlösningsegenskaper anges i avsnittet "TEKNISKA DATA".

Om fler än en punktsvets installeras ska strömförsörjningen fördelas cykliskt över de tre faserna för att få en jämnare belastning, till exempel:

punktsvets 1: matning L1-L2

punktsvets 2: matning L2-L3

punktsvets 3: matning 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 persons (t.ex. elektrisk stöt) och sak (t.ex. brand).

6. SVETSNING (Punktsvetsning)

6.1 FÖRBEREDELSE

Innan någon punktsvetsning inleds är det nödvändigt att kontrollera, med strömkabeln bortkopplad från elnätet, att den elektriska anslutningen har utförts korrekt i enlighet med anvisningarna ovan.

6.1.1 ANSLUTNING AV VERKTYGEN (Fig. B)

För korrekt funktion av maskinen ska verktygen anslutas till respektive uttag enligt beskrivningen nedan:

- Anslut studder-pistolen med avtryckare till uttaget i fig. B-2 (bara för versionen "DUO").
- Anslut den 14-poliga kontakten på studder-pistol med avtryckare till uttaget i fig. B-3 (bara för versionen "DUO").
- Anslut studder-pistolen utan avtryckare eller snabbkopplingskabeln till uttaget i fig. B-4 (se katalogen).



OBSERVERA!

- Efter att ha startat punktsvetsen med knappen eller via kontakt på detaljen kommer maskinen att mata båda verktygen som är anslutna till den (bara för versionen "DUO").
- UNDVIK ATT LÅTA VERKTYG SOM INTE ANVÄNDS KOMMA I KONTAKT MED DETALJEN SOM BEARBETAS!
- LÄGG ALLTID TILLBAKA VERKTYG SOM INTE ANVÄNDS PÅ EN STADIG OCH ICKE ELEKTRISKT LEDANDE YTA!

6.2 INSTÄLLNING AV PARAMETRAR (vid häftsvarsning)

De parametrar som avgör svetspunktens diameter (sektion) och mekaniska hållfasthet är följande:

- Den kraft som appliceras av elektroden.
- Häftsvarsström.
- Häftsvarsstid.

I brist på erfarenhet i det specifika fallet är det lämpligt att utföra ett par häftsvarsningsprov. Använd plåt av samma tjocklek och med samma egenskaper som plåten som sedan skall användas i det arbete du avser utföra.

Strömparametrarna och punktsvetsstiden regleras automatiskt genom att välja tjocklek för plåtarna som ska svetsas med knapparna (symboler + / -). Eventuella justeringar av svetsstiden i förhållande till standardvärdena (DEFAULT) kan utföras, inom de fastställda gränserna, genom att trycka på knappen (symbol fig. C-2).

6.3 FÖRFARANDE

6.3.1 VAL AV STUDDER-PISTOL MED ELLER UTAN AVTRYCKARE (bara för versionen "DUO")

Om pistolen som är aktiv är den MED AVTRYCKARE (se fig. C-7) kommer den första kontakten mellan plåten och pistol UTAN AVTRYCKARE att aktivera detektering av verktyget. Om pistolen som är aktiv är den UTAN AVTRYCKARE (se fig. C-7) räcker det att trycka en gång på avtryckaren på den andra pistolen för att den ska väljas.

6.3.1.1 PUNKTSVETSNING MED PISTOL MED AVTRYCKARE

Efter detektering utförs punktsvetsningen helt enkelt genom att placera verktyget på detaljen som ska svetsas och trycka på avtryckaren.

6.3.1.2 PUNKTSVETSNING MED PISTOL UTAN AVTRYCKARE


Punktsvetsningen utförs helt enkelt genom att placera verktyget på detaljen som ska svetsas och som är ansluten till jordkabeln: efter en liten stund detekterar maskinen kontakten och startar punktsvetsningen automatiskt.



WARNING!

- För att fästa eller demontera tillbehören från spolens spindel, använd två fasta sexkantiga nycklar för att förhindra att hela spindeln roterar.
- Vid arbeten på dörrar eller motorhuvor, anslut alltid jordningsstangen på dessa för att förhindra strömvägg genom gångjärnen och i närheten av området som ska punktsvetsas (länga strömpassager som reducerar punktsvetsens effektivitet).
- UNDVIK ATT STÄLLA STUDDERPISTOLEN PÅ STYCKET OM DU INTE TÄNKER STARTA SVETSNINGEN!

6.3.2 FÄSTA JORDKABELN PÅ PLÅTEN

a) Slå på maskinen och tryck på knappen "Start" (fig. C-1). På displayen visas punktsvetsprogrammet för jord .

- b) Frilägg plåten så nära som möjligt punkten som arbetet ska utföras på i en yta som överensstämmer med jordmutterns kontaktyta (fig. D-26).
- c) Anslut jordelektrodens huvud till jordkabelns ögla (fig. I).
- d) Placera jordelektrodens spets (fig. D-25) på den frigjordade plåten som förberedd i det tidigare skedet och slut kretsen genom att placera spetsen på studder-pistolen utan avtryckare på den frigjordade plåten.
- e) Kontrollera att jordelektrodens svetsning håller genom att dra elektroden en aning i ortogonal riktning i förhållande till planet som den är festsvetsad på. Fäst sedan jordmuttern i kontakt med plåten (fig. L).

OBS: Om jordelektroden lätt lossnar vid dragning ska man prova att öka svetsstiden med hjälp av knapparna "+" och "-" (fig. C-2, C-3).

Punktsvetsning av bricka för fastsättning av jordterminalen

Välj programmet i fig. C-8a med knappen "MODE".

Montera elektroden i pistolspindel (POS. 9, Fig. D) och sätt in brickan (POS. 13, Fig. D).

Ställ brickan i valt område. Sätt jordterminalen i kontakt i samma område; tryck på pistolknappen för att aktivera svetsningen av brickan som ska sättas fast, så som beskrivs ovan.

Punktsvetsning av slitsade brickor

Välj programmet i fig. C-8a med knappen "MODE".

Denna funktion utförs genom att montera och dra åt elektrodhållaren (POS. 28, fig. D) på pistolen. För in den slitsade brickan (POS. 27, fig. D) i elektrodhållaren och utför punktsvetsningen enligt beskrivningen ovan.

Punktsvetsning av skruvar, muttrar, spikar, nitar

Välj programmet i fig. C-8b med knappen "MODE".

Förse pistolen med en elektrod som lmpar sig och sätt i delen som ska punktsvetsas. Ställ den på plåten i önskat läge. tryck på pistolknappen och släpp upp knappen endast efter att den inställda tiden har förlutit.

Punktsvetsningen och samtidig dragning av specialbrickor

Välj programmet i fig. C-8a med knappen "MODE".

Denna funktion utförs genom att montera och dra åt spindeln ordentligt (POS. 4, Fig. D) på extraktorstommen (POS. 1, Fig. D), genom att fästa och dra åt den andra terminalen på pistolextraktorn. Sätt in specialbrickan (POS. 14, Fig. D) i spindeln (POS. 4, Fig. D), och blockera den med den särskilda skruven (Fig. D). Punktsvetsa det gällande området genom att justera punktsvetsen för att punktsvetsa brickorna och börja med dragningen.

Därefter ska du rotera extraktorn i 90° för att ta bort brickan som kan punktsvetsas i ett nytt läge.

Uppvärmning av plåtar

Välj programmet i fig. C-8d med knappen "MODE".

I detta driftsläge är TIMERN inaktiverad.

Åtgärder av varaktighet är manuell eftersom den avgörs av tiden som man håller pistolens elektrod nedtryckt mot stycket som är anslutet till jord.

Strömstyrkan regleras automatiskt enligt tjockleken på vald plåt.

Montera kolelektroden (POS. 12, Fig. D) i chucken på pistolen och blockera den med låsringen. Peka med kolspetsen mot området som du tidigare blottade. Arbeta utifrån och in med en cirkelrörelse för att värma upp plåten som då återgår till ursprungsläget.

För att undvika att plåten överbehandlas, ska du behandla små områden och omedelbart därefter torka med en fuktig trasa för att kyla av den behandlade delen.

Stukning av plåtar

Välj programmet i fig. C-8e med knappen "MODE".

När man i detta läge arbetar med den avsedda elektroden kan man platta till plåtar som har fått lokala deformationer.

ANMÄRK: ALLA PROGRAM SOM BESKRIVS OVAN KAN ÄVEN AKTIVERAS MED VERKTYGET UTAN AVTRYCKARE GENOM ATT PLACERA DETALJEN SOM SKA PUNKTSVETSAS I KONTAKT MED PLÅTEN!

Att använda extraktorn som ingår (POS. 1, Fig. D)

Fastsättning och dragning av brickor

Denna funktion utförs normalt och genom att dra åt spindeln (POS. 3, Fig. D) på elektrodstommen (POS. 1, Fig. D). Fäst brickan (POS. 13, Fig. D) som är punktsvetsad så som beskrivs ovan och påbörja dragningen. Därefter ska du vrida extraktorn 90° för att ta bort brickan.

Fastsättning och dragning av kontakter

Denna funktion utförs normalt och genom att dra åt spindeln (POS. 2, Fig. D) på elektrodstommen (POS. 1, Fig. D). Tryck in kontakten (POS. 15-16, Fig. D), som punktsvetsas så som beskrivs ovan i spindeln (POS. 1, Fig. D) . Se till att hålla terminalen tryckt mot extraktorn (POS. 2, Fig. D). Efter isätningen ska du släppa upp spindeln och påbörja dragningen. Därefter ska du dra spindeln mot hammaren för att dra ut kontakten.



WARNING:

I slutet av arbetet ska man lägga verktygen på en isolerande yta och stänga av maskinen!

7. UNDERHÅLL



OBSERVERA! INNAN DU UTFÖR UNDERHÅLLSÅTGÄRDERNA, SKA DU FÖRSÄKRA DIG OM ATT PUNKTSVETSMASKINEN ÄR AVSTÄNGD OCH FRÄNKOPPLAD FRÅN ELNÄTET.

7.1 LÖPANDE UNDERHÅLL

DET LÖPANDE UNDERHÅLLET KAN UTFÖRAS AV OPERATÖREN.

- Anpassning/återställning av diametern och profilen för elektrodspetsen;

- Byte av elektroder och armar;
- Kontrollerar att nätsladden är hel;
- Kontrollerar att pistolen och utgångskablarna är hela.

7.2 EXTRAORDINÄRT UNDERHÅLL

DE EXTRAORDINÄRA UNDERHÅLLSÅTGÄRDERNA FÅR ENDAST UTFÖRAS AV ERFAREN ELLER KVALIFICERAD PERSONAL MED KUNSKAPER I ELEKTRONIK/MEKANIK.



VARNING! INNAN DU TAR BORT PANELERNA FRÅN PUNKTSVETSMASKINEN ELLER PISTOLEN OCH SÖKER ÅTKOMST TILL DESS INVÄNDIGA DELAR, SKA DU FÖRSÄKRA DIG OM ATT PUNKTSVETSMASKINEN ÄR AVSTÄNGD OCH FRÅNKOPPLAD FRÅN ELNÄTET (i förekommande fall).

Eventuella kontroller som utförs under spänning inuti punktsvetsen, kan leda till allvarliga elstötar på grund av en direkt kontakt med strömförande delar och/eller skador som beror på direkt kontakt med de rörliga delarna.

Regelbundet och i alla fall enligt användningen och miljöförhållandena, ska du inspektera punktsvetsmaskinen och klämman invändigt för att avlägsna damm och metallpartiklar som deponeras på transformator, diodmodulen, matningens uttagsplint osv. genom att använda torr tryckluft (max 5 bar).

Undvik att rikta tryckluftstrålen på de elektroniska korten och se till att rengöra dessa med en mycket mjuk borste eller lämpliga lösningsmedel.

I samband med detta:

- Kontrollera att kablarna inte har en skadad isolering eller att anslutningarna är lösa eller oxiderade.
- Kontrollera att anslutningsskruvarna på transformatorns sekundära uttag till stängerna/ utgångsflätorna är ordentligt åtdragna och att det inte finns tecken på oxidering eller överhettning.

8. FELSÖKNING

VID EN OTILLFREDSSTÄLLANDE FUNKTION OCH INNAN DU UTFÖR KONTROLLER PÅ ETT MER SYSTEMATISKT VIS ELLER VÄNDER DIG TILL VÅRT SERVICECENTER, KONTROLLERA FÖLJANDE:

- Att displayen är tänd när elkabeln är ansluten till elnätet. Annars betyder det att felet ligger i matningsledningen (kablar, stickpropp och uttag, säkringar, alltför stort spänningsfall osv.).
 - Displayen visar inga larmsignaler (se TAB. 1): När larmet upphör, tryck på "START" för att åter aktivera punktsvetsen.
 - Beståndsdelarna som tillhör den sekundära kretsen (pistol - kablar) inte är ineffektiva på grund av skruvar som lossnat eller oxiderat.
 - Svetsparametrarna ska vara lämpade till arbetet som utförs.
 - Efter att ha utfört underhållet eller reparationen, ska du återställa anslutningarna och kablagen som de var ursprungligen och vara noga med att de inte kommer i kontakt med rörliga delar eller delar som kan nå höga temperaturer.
- Linda alla ledningar som de var ursprungligen och se till att hålla anslutningarna av huvudenheten i högspänning separata från de sekundära lågspänningsledningarna. Använd alla brickor och originalskruvar för att dra åt delarna.

	str.	str.
1. ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO ODPOROVÉ SVAŘOVÁNÍ	49	
2. ÚVOD A ZÁKLADNÍ POPIS	50	
2.1 ÚVOD	50	
2.2 STANDARDNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ	50	
2.3 VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ	50	
3. TECHNICKÉ ÚDAJE	50	
3.1 IDENTIFIKAČNÍ ŠTÍTEK (OBR. A)	50	
3.2 DALŠÍ TECHNICKÉ ÚDAJE	50	
4. POPIS BODOVAČKY	50	
4.1 SESTAVA BODOVAČKY A JEJÍ HLAVNÍ SOUČÁSTI (obr. B)	50	
4.2 OVLÁDACÍ A NASTAVOVACÍ PRVKY	50	
4.2.1 Ovládací panel (Obr. C)	50	
4.3 BEZPEČNOSTNÍ FUNKCE A FUNKCE VZÁJEMNÉHO BLOKOVÁNÍ	50	
4.3.1 Ochrany a alarmy (TAB. 1)	50	
5. INSTALACE	50	
5.1 MONTÁŽ	51	
5.2 ZPŮSOB ZVEDÁNÍ	51	
5.3 UMÍSTĚNÍ	51	
5.4 PŘIPOJENÍ DO SÍTĚ	51	
5.4.1 Upozornění	51	
5.4.2 Síťová zástrčka a zásuvka	51	
6. SVAŘOVÁNÍ (Bodování)	51	
6.1 PŘÍPRAVNÉ ÚKONY	51	
6.1.1 PŘIPOJENÍ NÁSTROJŮ (obr. B)	51	
6.2 NASTAVENÍ PARAMETRŮ (bodování)	51	
6.3 PRACOVNÍ POSTUP	51	
6.3.1 PISTOLE STUDDER SE SPOUŠTÍ NEBO BEZ SPOUŠTĚ (pouze u verze „DUO“)	51	
6.3.1.1 BODOVÁNÍ S PISTOLÍ SE SPOUŠTÍ	51	
6.3.1.2 BODOVÁNÍ S PISTOLÍ BEZ SPOUŠTĚ	51	
6.3.2 UPEVNĚNÍ ZEMNÍČHO KABELU O PLECH	51	
7. ÚDRŽBA	51	
7.1 ŘÁDNÁ ÚDRŽBA	51	
7.2 MIMOŘÁDNÁ ÚDRŽBA	52	
8. ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH	52	

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 zámek pro jeho zajištění v poloze „O“ (vypnut).

Klíč od visacího zámku musí být odevzdán výhradně pracovníkovi obsluhy, který je zkušený 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 zámek bez klíče.



- Vykonávejte 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% po teploty až do 20°C.
- Nepoužívejte bodovačku ve vlhkém, mokřem prostředí nebo za deště.
- Zapojení svařovacích kabelů a jakýkoliv úkon řádné údržby na ramenech a/nebo elektrodách musí být proveden při vypnuté bodovačce, odpojené od rozvodů elektrického a pneumatického (je-li součástí) napájení. U bodovaček aktivovaných prostřednictvím pneumotoru je třeba zajistit hlavní vypínač v poloze „O“ visacím zámek 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).
- U bodovaček aktivovaných prostřednictvím pneumotoru je třeba zajistit hlavní vypínač v poloze „O“ visacím zámek 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, prachu 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! Neumísťujte jej do blízkosti zápalných látek.
- Zabezpečte vhodnou výměnu vzduchu nebo prostředky pro odstraňování kouře vznikající při svařování z blízkosti elektrod; vyhodnocování mezních hodnot expozice vůči kouři vznikajícímu při svařování v závislosti na jeho složení, koncentraci a délce samotné expozice vyžaduje systematický přístup.



- Pokaždě si chráňte oči příslušnými ochrannými brýlemi.
- Používejte ochranné rukavice a další osobní ochranné prostředky, vhodné pro pracovní činnosti s odporovým svařováním.
- Hlučnost: Když je v případě mimořádné 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 nejlíže.
- 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 nejlíže k realizovanému spoji.
- Neprovádět bodování v blízkosti bodovačky ani na ní nesedět a neopírat se o ní (minimální vzdálenost: 50cm).
- Nenechávat feromagnetické předměty v blízkosti bodovacího obvodu.
- Minimální vzdálenost:
 - d= 3cm, f= 50cm (obr. E);
 - d= 3cm, f= 50cm (obr. F);
 - d= 30cm, (obr. G);
 - d= 20cm, (obr. H) Studder.



- 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

Toto zařízení bylo navrženo pro výhradní použití v karosárně na opravu automobilů: Musí být používáno pro bodování jednoho nebo více ocelových plechů s nízkým obsahem uhlíku, různých tvarů a rozměrů, v závislosti na potřebném obrábění.



ZBYTKOVÁ RIZIKA
Režim činnosti bodovačky nepočítá s ovládacím tlačítkem pro zahájení sváření ale s jednoduchým dotykem elektrody svářecí pistole se svářeným dílem, připojeným k ukostření: proto hrozí riziko náhodného zahájení sváření položením elektrody svářecí pistole na ukostření nebo na součásti, které jsou k němu připojeny!

Po ukončení pracovní činnosti odložte pistoli na izolovaný povrch a vypněte stroj!

RIZIKO POPÁLENIN

Některé součásti bodovačky (elektrody - ramena a přilehlé 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.

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 nemrzoucí kapalinu nebo úplně vyprázdněte

rozvod vody a zásobník na vodu.

Pokadé používejte vhodná opatření pro ochranu zařízení před vlhkostí, špinou a korozi.

2. ÚVOD A ZÁKLADNÍ POPIS

2.1 ÚVOD

Přenosné svařovací zařízení pro odporové svařování („bodovací svařovací přístroj“ nebo zkráceně „bodovačka“) s digitálním ovládním prostřednictvím mikroprocesoru. Výrobní zařízení umožňuje realizaci početných druhů pracovních činností za tepla a bodování na plechách, zejména v karosárnách a v oborech s obdobnými pracovními činnostmi.

K hlavním vlastnostem patří:

- automatická volba svařovacích parametrů;
- možnost změny doby sváření vůči automaticky zvolené hodnotě;
- omezení síťového nadproudu při zapnutí (kontrola zapínacího cosφ);
- podsvícený LCD displej pro zobrazování ovládacích příkazů a nastavených parametrů;
- specifický program přivaření uzemnění k opravovaným plechům.

Bodovačka dále umožňuje připojení dvou pistolí Studder a rychlé použití jedné nebo druhé pistolé s nezávislými programy (pouze u verze „DUO“).

Bodovačka může být použita na železných plechách s nízkým obsahem uhlíku a na plechách s pozinkovaného železa.

2.2 STANDARDNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ

- Pistole Studder se spouští (pouze u verze „DUO“).
- Pistole Studder bez spouště.
- Zemnicí kabel s uzemněním určeným k bodování.
- Vytahovák s příklepovým ukostřením.
- Elektroda pro vějířové podložky.
- Vějířové podložky pro použití v tahu.

Podrobnější informace můžete nalézt v aktualizovaném katalogu.

2.3 VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

- Zásuvka na spotřební materiál.
- Vozík.
- Ringolver.
- Kabel pro rychlé připojení.
- Různá nářadí pro tah.

Ohledně ostatního příslušenství konzultujte aktualizovaný katalog.

3. TECHNICKÉ ÚDAJE

3.1 IDENTIFIKAČNÍ ŠTÍTEK (OBR. A)

Hlavní údaje týkající se použití a vlastností bodovačky jsou shrnuty na identifikačním štítku a jejich význam je následující:

- 1- Počet fází a frekvence napájecího vedení.
- 2- Napájecí napětí.
- 3- Jmenovitý výkon sítě se zatěžovatelem 50%.
- 4- Výkon sítě s permanentním režimem (100%).
- 5- Maximální napětí naprázdno na elektrodách.
- 6- Maximální proud se zkratovanými elektrodami.
- 7- Symboly vztahující se k bezpečnosti, jejichž význam je uveden v kapitole 1 „Základní bezpečnostní pokyny pro odporové svařování“.
- 8- Proud na sekundárním vinutí s permanentním režimem (100%).

Poznámka: Uvedený příklad štítku má pouze indikativní charakter poukazující na symboly a orientační hodnoty; přesné hodnoty technických údajů vaší bodovačky musí být odečítány přímo z identifikačního štítku samotné bodovačky.

3.2 DALŠÍ TECHNICKÉ ÚDAJE

Základní vlastnosti

- (*)Napájecí napětí a frekvence: 400V (±15%) ~ 2fázové-50/60 Hz
nebo: 230V (±15%) ~ 1fázové-50/60 Hz
- Třída elektrické ochrany: I
- Třída izolace: H
- Třída ochrany obalu: IP 22
- Hmotnost: 18kg

Vstup

- Max. výkon při bodování (S max): 13kVA
- Výkonový faktor a Smax (cosφ): 0.8
- Pomalé síťové pojistky: 10A (400V) / 16A (230V)
- Automatický jistič síťového napájení: 10A (400V) / 16A (230V)
- Napájecí kabel (L≤4m): 3G x 2.5mm²

Výstup

- Sekundární napětí naprázdno (U₀ max): 5,6V
- Max. bodovací proud (I_b max): 2,5kA
- Bodovací kapacita (ocel s nízkým obsahem uhlíku): max 1.5 + 1.5mm

(*POZNÁMKY:

- Bodovačka může být dodána s napájecím napětím 400V nebo 230V; zkontrolujte správnou hodnotu na identifikačním štítku.

4. POPIS BODOVAČKY

4.1 SESTAVA BODOVAČKY A JEJÍ HLAVNÍ SOUČÁSTI (obr. B)

Na přední straně:

- 1 - Ovládací panel;
- 2 - Přípojka kabelu pistolé Studder se spouští;
- 3 - Přípojka konektoru 14pólové pistolé Studder se spouští;
- 4 - Přípojka kabelu pistolé Studder bez spouště nebo kabelu pro rychlé připojení (viz katalog);
- 5 - Zemnicí kabel.

Na zadní straně:

- 6 - Vstup napájecího kabelu.

4.2 OVLÁDACÍ A NASTAVOVACÍ PRVKY



4.2.1 Ovládací panel (Obr. C)



1. Víceúčelové tlačítko

- a) FUNKCE „START“: aktivuje činnost stroje při prvním uvedení do činnosti nebo po výskytu alarmu. POZNÁMKA: Displej signalizuje dle potřeby obsluhy, kdy je třeba stisknout tlačítko „START“ za účelem použití zařízení.
- b) FUNKCE „MODE“: slouží k volbě programu používaného nástroje (obr. C-8a / 8e).
- c) VOLBA MĚRNÝCH JEDNOTEK: stisknutím a přidržením tlačítka po dobu 3 sekund lze nastavit měrnou jednotku tloušťky plechu v „milimetrech“ [mm], „gauge“ [ga] nebo „inch“ [in].

2-3. - / + Tlačítka s dvojitou funkcí

- a) FUNKCE TLOUŠŤKY PLECHU: stisknutím tlačítka [+] se provádí zvýšení nastavené tloušťky plechu, zatímco tlačítkem [-] se snižuje.
- b) FUNKCE VOLBY ÚROVNĚ PARAMETRŮ TIME : stisknutím a přidržením tlačítka [-] po dobu 3 sekund je možné zvýšit nebo snížit dobu svařování  vzhledem k hodnotě, která byla automaticky nastavena strojem **AUTO**.
- c) POHOTOVOSTNÍ REŽIM (STAND-BY): při podržení tlačítka [+] stisknutého po dobu 3 sekund nářadí přejde do pohotovostního režimu. Pro ukončení pohotovostního režimu stiskněte kterékoli tlačítko.

4. LCD displej

5. START

Signalizuje, že je třeba stisknout tlačítko  za účelem aktivace stroje pro svařování.

6.

Slouží k zobrazení programu „Gnd“ pro přivaření zemnicí svorky; dále umožňuje zobrazení nastavené tloušťky plechu a případných kódů alarmu.

7.

Označuje pistoli Studder bez spouště (verze aktivovatelná dotykem) nebo se spouští (pouze u verze „DUO“).

8a.

Označuje bodování kolíků, nýtů, podložek, podložek s podélným otvorem, speciálních hrotů pro aplikaci v tahu s příslušnými kladivý (viz katalog).

8b.

Označuje bodování šroubů o průměru 4+6 a nýtů o průměru 5 příslušnou elektrodou.


8d.

Označuje vyrovnání promáčknutých plechů s použitím uhlíkové elektrody.

8e.

Označuje pýchování plechů s použitím příslušné elektrody.

9.

Označuje úroveň doby svařování  vzhledem k hodnotě nastavené automaticky **AUTO**.

12.

Informuje o tom, že do používaných kleští je přiváděna energie.

13.

Aktivuje se prostřednictvím pistolé Studder.

16.

Představuje tloušťku plechu určeného ke svařování.

17.

Informuje o zásahu termostatické ochrany stroje.

19.

Označuje měrnou jednotku tloušťky plechu.

4.3 BEZPEČNOSTNÍ FUNKCE A FUNKCE VZÁJEMNÉHO BLOKOVÁNÍ

4.3.1 Ochrany a alarmy (TAB. 1)

a) Tepelná ochrana:

Zasahuje v případě příliš vysoké teploty bodovačky, zapříčiněné nedostatkem chladicí kapaliny nebo jejím nedostatečným průtokem či pracovním cyklem překračujícím povolenou mezní úroveň.

Zásah je signalizován rozsvícením ikony na displeji (obr. C-17) a příslušným označením alarmu:

AL1 = tepelný alarm stroje.

AL2 = tepelný alarm kleští - Studder (je-li součástí).

ÚČINEK: zablokování proudu (znemožněné svařování).

OBNOVENÍ: manuální (prostřednictvím tlačítka „START“ po poklesu do povolených teplotních rozmezí - zhasnutí ikony).

b) Tlačítko „START“ (obr. C-5).

Jeho aktivace je potřebná pro ovládání operace svařování v každé z následujících podmínek:

- při prvním spuštění stroje;
- po každém zásahu bezpečnostních/ochranných zařízení;
- po obnovení dodávky energie (elektrické), která byla předtím přerušena následkem úsekového vypnutí na vstupu nebo poruchy;

5. INSTALACE



UPOZORNĚNÍ! VŠECHNY ÚKONY SPOJENÉ S INSTALACÍ A ELEKTRICKÝM A PNEUMATICKÝM ZAPOJENÍM BODOVAČKY SE MUSÍ PROVÁDĚT PŘI VYPNUTÉ BODOVAČCE, ODPOJENÉ OD NAPÁJECÍ SÍTĚ. ELEKTRICKÉ A PNEUMATICKÉ ZAPOJENÍ MUSÍ BÝT PROVEDENO VÝHRADNĚ ZKUŠENÝM NEBO KVALIFIKOVANÝM PERSONÁLEM.

- kontrola neporušenosti napájecího kabelu,
- kontrola neporušenosti pistole a výstupních kabelů.

7.2 MIMOŘÁDNÁ ÚDRŽBA

ÚKONY MIMOŘÁDNÉ ÚDRŽBY MUSÍ BÝT PROVÁDĚNY VÝHRADNĚ ZKUŠENÝM PERSONÁLEM NEBO PERSONÁLEM S KVALIFIKACÍ Z ELEKTRO-STROJNÍ OBLASTI.



UPOZORNĚNÍ! PŘED DEMONTÁŽÍ PANELŮ BODOVAČKY NEBO PISTOLE A PŘÍSTUPEM K JEJÍMU VNITŘKU SE UJISTĚTE, ŽE JE BODOVAČKA VYPNUTÁ A ODPOJENÁ OD ELEKTRICKÉHO NAPÁJENÍ A PNEUMATICKÉHO PŘÍVODU (je-li součástí).

Případné kontroly prováděné uvnitř bodovačky pod napětím mohou způsobit zásah elektrickým proudem s vážnými následky, způsobenými přímým stykem se součástmi pod napětím a/nebo přímým stykem s pohyblivými se součástmi.

Pravidelně a v každém případě v intervalech odpovídajících použití a podmínkám prostředí zkontrolujte vnitřek bodovačky a odstraňte prach a kovové částice, které se uložily na transformátoru, modulu tyristorů, svorkovnici napájení apod., prostřednictvím proudu suchého stlačeného vzduchu (max. 5 bar).

Zabraňte nasměrování proudu stlačeného vzduchu na elektronické karty; zajistěte jejich případné očištění velmi jemným kartáčem nebo vhodnými rozpouštědly.

Při této příležitosti:

- Zkontrolujte, zda kabeláže nevykazují poškození izolace nebo uvolněné - zoxidované spoje.
- Zkontrolujte, zda jsou spojovací šrouby připojení sekundárního vinutí transformátoru k tyčím / výstupním pletencům dobře utažené a zda nevykazují stopy po oxidaci nebo přehřátí.

8. ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH

V PŘÍPADĚ NEUSPOKOJIVÉ ČINNOSTI A DŘÍVE, NEŽ PROVEDETE SYSTEMATICKÉ KONTROLY NEBO NEŽ SE OBRÁTÍTE NA VAŠE SERVISNÍ STŘEDISKO, ZKONTROLUJTE, ZDA:

- S napájecím kabelem připojeným do elektrické sítě bude zapnutý displej; v opačném případě porucha spočívá v napájecím vedení (kabely, zástrčka a zásuvka, pojistky, nadměrný pokles napětí apod.).
- displej nezobrazuje signály alarmu (viz TAB. 1): po skončení alarmu znovu aktivujte bodovačku stisknutím „START“;
- prvky tvořící součást sekundárního obvodu (pistole - kabely) nejsou neúčinné následkem uvolněných nebo zoxidovaných šroubů;
- jsou parametry svařování vhodné pro prováděnou pracovní činnost;
- Po provedení údržby nebo opravy obnovte všechna zapojení a kabeláže a vraťte je do původního stavu a dbejte přitom na to, aby nepřišly do styku s pohyblivými se součástmi nebo se součástmi, které mohou dosáhnout vysokých teplot. Upevněte všechny vodiče stahovacími páskami jako v původním stavu a řádně vzájemně oddělte připojení primárního vinutí transformátoru od nízkonapěťových vodičů sekundárního vinutí.

Použijte všechny originální podložky a šrouby pro opětovné zavření kovové konstrukce.

	str.		str.
1. OPĆA SIGURNOST ZA VARENJE SA OTPORNIKOM.....	53	5.4.2 Mrežni utikač i utičnica.....	55
2. UVOD I OPĆI OPIS.....	54	6. ZAVARIVANJE (Točkasto zavarivanje).....	55
2.1 UVOD.....	54	6.1 PRIPREMNE RADNJE.....	55
2.2 SERIJSKA OPREMA.....	54	6.1.1 SPAJANJE ALATKI (Sl. B).....	55
2.3 OPREMA PO NARUDŽBI.....	54	6.2 REGULACIJA PARAMETARA (kod točkastog varenja).....	55
3. TEHNIČKI PODACI.....	54	6.3 PROCEDURA.....	55
3.1 PLOČICA SA PODACIMA (SL. A).....	54	6.3.1 ODABIR STUDDER PIŠTOLJA SA ILI BEZ OKIDAČA (samo kod izvedbe "DUO").....	55
3.2 OSTALI TEHNIČKI PODACI.....	54	6.3.1.1 TOČKASTO ZAVARIVANJE S PIŠTOLJEM S OKIDAČEM.....	55
4. OPIS STROJA ZA TOČKASTO VARENJE.....	54	6.3.1.2 TOČKASTO ZAVARIVANJE S PIŠTOLJEM BEZ OKIDAČA.....	55
4.1 SKLOP STROJA ZA TOČKASTO VARENJE I GLAVNE KOMONENTE (Fig. B).....	54	6.3.2 FIKSIRANJE KABELA ZA MASU NA LIM.....	55
4.2 UREĐAJI ZA KONTROLU I REGULACIJU.....	54	7. SERVISIRANJE.....	55
4.2.1 Komandna ploča (Fig. C).....	54	7.1 REDOVNO SERVISIRANJE.....	55
4.3 FUNKCIJE SIGURNOSTI I MEĐUBLOKADE.....	54	7.2 IZVANREDNO SERVISIRANJE.....	56
4.3.1 Zaštite i alarmi (TAB. 1).....	54	8. POTRAŽIVANJE KVAROVA.....	56
5. POSTAVLJANJE STROJA.....	54		
5.1 PRIPREMA.....	55		
5.2 NAČIN PODIZANJA.....	55		
5.3 POLOŽAJ.....	55		
5.4 SPAJANJE NA MREŽU.....	55		
5.4.1 Upozorenja.....	55		

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 isključivo iskusnom 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 odsustvu 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). 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).
- 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 rastvornim sredstvima ili u blizini takvih tvari.
- Ne smije se variti na posudama pod pritiskom.
- Udaljiti sa radnog mjesta sve zapaljive tvari (npr. drvo, papir, krpe, itd.).
- Ostaviti komad koji je tek zavaren da se hladi! Komad se ne smije postaviti pored zapaljivih tvari.
- Osigurati prikladno 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 posebnog 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 okoliči kruga točkastog varenja.

Elektromagnetska polja mogu utjecati na pojedine medicinske uređaje (npr. Pacer-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 kabla 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 kabla 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 feromagnetni predmeti blizu kruga točkastog varenja.
- Minimalna udaljenost:
 - d = 3cm, f = 50cm (Fig. E);
 - d = 3cm, f = 50cm (Fig. F);
 - d = 30cm (Fig. G);
 - d = 20cm (Fig. H) Studer.



- 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 je projektiran isključivo za upotrebu u limarskim radionicama za popravak automobila: mora se upotrebljavati za točkasto varenje jednog ili više limova od čelika sa niskim sadržajem ugljika, sa promjenjivim oblikom i dimenzijama, ovisno o vršenju obradi.



OSTALE OPASNOSTI

Način rada stroja za točkasto varenje ne predviđa tipku za počimanje varenja, već jednostavno dodir elektrode pištolja sa komadom koji se obrađuje koji je spojen na uzemljenje: postoji opasnost od počimanja varenja nehotičnim oslanjanjem elektrode pištolja na uzemljenje ili na dijelove koji su spojeni na uzemljenje! Kada ste gotovi sa radom odložite pištolj na izoliranu površinu i ugastite stroj!

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 za bilo koju radnju različitu od predviđene, opasna je (vidi PREDVIĐENA UPOTREBA)

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 UVOD

Pokretni uređaj za varenje sa otpornikom (stroj za točkasto varenje) sa digitalnim upravljanjem sa mikroprocesorom. Uređaj omogućava razne vrste obrade na tople i točkasto varenje na limovima koji se upotrebljavaju specifično u autolimarstvu i u slične svrhe.

Osnovne osobine su slijedeće:

- automatski odabir parametara varenja;
- mogućnost automatskog mijenjanja trajanja varenja u odnosu na odabranu vrijednost;
- ograničenje prekomjerne struje mreže kod uključanja (provjera $\cos\phi$ uključanja);
- LCD zaslon sa stražnjim osvjetljenjem za očitavanje komandi i postavljenih parametara;
- specifični program za zavarivanje mase na lim za popraviti.

Aparat za točkasto zavarivanje, nadalje, omogućava spajanje dva Studder pištolja i brzu uporabu jednog ili drugog pištolja sa zasebnim programima (samo kod izvedbe "DUO").

Aparat za točkasto zavarivanje može se koristiti na željeznim limovima s niskim sadržajem ugljika i na limovima od pocinčanog željeza.

2.2 SERIJSKA OPREMA

- Studder pištolj s okidačem (samo kod izvedbe "DUO").
- Studder pištolj bez okidača.
- Kabel za masu s masom za punktiranje.
- Udarni alat za izvlačenje.
- Elektroda za podloške u obliku zvijezde.
- Podloške u obliku zvijezde za povlačenje.

Za detaljne informacije konzultirati ažurirani katalog.

2.3 OPREMA PO NARUDŽBI

- Kutija sa potrošnim materijalom.
- Kolica.
- Ringvolver.
- Kabel za brzo spajanje.
- Razni alati za povlačenje.

Za ostalu opremu konzultirati ažurirani katalog.

3. TEHNIČKI PODACI

3.1 PLOČICA SA PODACIMA (SL. A)

Osnovni podaci koji se odnose na upotrebu i rezultate stroja za točkasto varenje navedeni su na pločici sa osobinama sa slijedećim značenjem.

- 1- Broj faza i frekvencija sustava napajanja.
- 2- Napon napajanja.
- 3- Nominalna snaga mreže sa omjerom prekida od 50%.
- 4- Snaga mreže pod stalnim režimom (100%).
- 5- Maksimalni napon prema elektrodama u prazno.
- 6- Maksimalna struja sa elektrodama u kratkom spoju.
- 7- Simboli koji se odnose na sigurnost čije je značenje navedeno u poglavlju 1 " Opća sigurnost za varenje pod otporom".
- 8- Sekundarna struja sa stalnim režimom (100%).

Napomena: Značaj simbola i broji na navedenom primjeru pločice indikativan je; točni tehnički podaci stroja za točkasto varenje kojime raspoložete moraju biti navedeni izravno na pločici stroja za točkasto varenje.

3.2 OSTALI TEHNIČKI PODACI

Opće osobine

- (*) Napon i frekvencija napajanja:	400V (±15%) ~ 2ph-50/60 Hz
ili:	230V (±15%) ~ 1ph-50/60 Hz
- Klasa električne zaštite:	I
- Klasa izolacije:	H
- Stupanj zaštite oklopa:	IP 22
- Težina:	18kg
Input	
- Maksimalna snaga tijekom točkastog varenja (S max):	13kVA
- Faktor snage na Smax (cosφ):	0.8
- Osigurači mreže sa kasnim paljenjem:	10A (400V) / 16A (230V)
- Automatska sklopka mreže:	10A (400V) / 16A (230V)
- Kabel za napajanje (L≤4m):	3G x 2.5mm ²
Output	
- Sekundarni napon u prazno (U ₀ max):	5.6V
- Maksimalna struja tijekom točkastog varenja (I ₀ max):	2.5kA
- Kapacitet točkastog varenja (čelik sa manjom količinom ugljika):	max 1.5 + 1.5mm

(*)NAPOMENE:

- Stroj za točkasto varenje može biti dostavljen sa naponom napajanja od 400V ili 230V; provjeriti ispravnu vrijednost na pločici sa podacima.

4. OPIS STROJA ZA TOČKASTO VARENJE

4.1 SKLOP STROJA ZA TOČKASTO VARENJE I GLAVNE KOMPONENTE (Fig. B)

Na prednjoj strani:

- 1 - Kontrolna ploča;
- 2 - Priključak za kabel studder pištolja s okidačem;
- 3 - Priključak za konektor sa 14 pinova za studder pištolj s okidačem;
- 4 - Priključak za kabel studder pištolja bez okidača ili za kabel za brzo spajanje (vidi katalog);
- 5 - Kabel za masu.

Na stražnjoj strani:

- 6 - Ulaz kabela za napajanje.

4.2 UREĐAJI ZA KONTROLU I REGULACIJU

4.2.1 Komandna ploča (Fig. C)



1. Tipka sa više funkcija

- a) FUNKCIJA "START":
osposobljava stroj za rad prilikom prvog paljenja ili nakon situacije alarma.
NAPOMENA: Zaslon signalizira operateru kada je potrebno da mora pritisnuti tipku "START" kako bi se mogao upotrijebiti stroj.
- b) FUNKCIJA "MODE":

odabira program alata koji se koristi (sl. C-8a / 8e).

c) ODABIR MJERNE JEDINICE:

držeći pritisnutom tipku na 3 sekunde moguće je postaviti mjernu jedinicu debljine lima u "milimetrima" [mm], "gauge" [ga] ili inch [in].

2-3. - / + Tipke sa dvojnog funkcijom

- a) FUNKCIJA SLOJA LIMA:
pritisnom na tipku [+] povećava se debljina lima, pritiskom na tipku [-] smanjuje se.
- b) FUNKCIJA ODABIR RAZINE TIME ili POWER :

držeći pritisnutom tipku [-] na 3 sekunde moguće je povećati ili smanjiti vrijeme varenja u odnosu na vrijednost koju stroj automatski postavlja **AUTO**;

- c) STAND-BY: ako držite ovu tipku pritisnutom [+] u trajanju od 3 sekunde, stroj dolazi u režim pripravnosti (stand-by). Pritisnite bilo koju tipku da izažete iz režima pripravnosti.

4. Zaslon LCD



5. Signalizira da je potrebno pritisnuti tipku za osposobljavanje stroja za varenje.



6. Prikazuje program "Gnd" za zavarivanje stezaljke za masu; prikazuje, nadalje, postavljenu debljinu lima i moguće šifre alarma.



7. Označava Studder pištolj bez okidača (izvedba gdje se aktiviranje vrši kontaktom) ili s okidačem (samo kod izvedbe "DUO").



- 8a. Pokazuje punktiranje trnova, zakivaka, podloški, podloški s prorezima, specijalnih šiljaka za povlačenje s odgovarajućim čekićima (vidi katalog).



- 8b. Ukazuje na točkasto varenje vijaka promjera 4÷6, i ribatina promjera 5 sa prikladnom elektrodom.



- 8d. Ukazuje na ravnanje limova sa elektrodom na bazi ugljena.



- 8e. Ukazuje na kopiranje limova sa prikladnom elektrodom.



9. Ukazuje na razinu vremena varenja poštovanje automatski postavljene vrijednosti **AUTO**.



12. Ukazuje da hvataljka koja se upotrebljava isporučuje struju.



13. Osposobljava se sa pištoljem studder.



16. Predstavlja sloj lima koji se vari.



17. Ukazuje da je stroj pod termostatskom zaštitom.



19. Ukazuje mjernu jedinicu sloja lima.

4.3 FUNKCIJE SIGURNOSTI I MEĐUBLOKADE

4.3.1 Zaštite i alarmi (TAB. 1)

a) Termička zaštita:

Uključuje se u slučaju pregrijavanja stroja za točkasto varenje uslijed nedostatka ili nedovoljnog protoka rashladne tekućine ili uslijed ciklusa rada koji prelazi dozvoljene granice.

Uključenje se signalizira paljenjem ikone na zaslonu (fig. C-17) i sa:

AL1 = termički alarm stroja.

AL2 = termički alarm hvataljke, studder (ako je predviđen).

UČINAK: blokada struje (zavarivanje onemogućeno).

PONOVNO PALJENJE: ručno (pritisnom na tipku "START" nakon povratka unutar prihvatljivih granica temperature – gašenje ikone).

b) Tipkalo "START" (Sl. C-5).

Potrebno je pritisnuti ovo tipkalo kako bi se moglo upravljanja zavarivanjem u bilo kojem od niže navedenih uvjeta:

- pri prvom puštanju stroja u pogon;

- nakon svake intervencije sigurnosnih uređaja/zaštita;

- nakon povratka napajanja (električnom) energijom koje se prethodno prekinulo uslijed rastavljanja na ulazu ili kvara;

5. POSTAVLJANJE STROJA



POZOR! SVE RADNJE VEZANE ZA POSTAVLJANJE STROJA I SPAJANJE NA ELEKTRIČNU I PNEUMATSKU MREŽU MORAJU SE VRŠITI DOK JE STROJ UGAŠEN I ISKLJUČEN IZ STRUJE.

- prilagođavanje/ponovno uspostavljanje promjera i profila vrha elektrode;
- zamjena elektroda i ručki;
- provjera čitavosti kabela za napajanje;
- provjera čitavosti pištolja i izlaznih kablova.

7.2 IZVANREDNO SERVISIRANJE

RADNJE IZVANREDNOG SERVISIRANJA MORA VRŠITI ISKLJUČIVO ISKUSNO ILI KVALIFICIRANO OSOBLJE ELEKTRO-MEHANIČKE STRUKE.



POZOR! PRIJE UKLANJANJA PLOČA STROJA ZA TOČKASTO VARENJE ILI PIŠTOLJA I PRISTUPANJA U UNUTARNJI DIO, PROVJERITI DA JE STROJ UGAŠEN I ISKLJUČEN IZ ELEKTRIČNE I PNEUMATSKE MREŽA (ako je prisutna).

Eventualne provjere koje se vrše pod naponom unutar stroja za točkasto varenje, mogu prouzročiti teški strujni udar uslijed izravnog dodira sa dijelovima pod naponom i/ili ozljeda uslijed izravnog dodira sa dijelovima u pokretu.

Povremeno i u svakom slučaju često, ovisno o upotrebi i o uvjetima okoline, provjeriti unutrašnjost stroja i hvataljke kako bi se uklonila prašina i metalne čestice taložene na transformatoru, sučelju dioda, sučelju za pritezače za napajanje, itd. putem mlaza suhog komprimiranog zraka (max 5 bar).

Izbjegavati da se mlaz komprimiranog zraka uperi na elektronska sučelja; eventualno iste očistiti vrlo mekanom četkom ili prikladnim rastvornim sredstvima.

Tom prilikom:

- provjeriti da kabeli nemaju oštećenja na izolaciji ili popuštene-oksidirane spojeve.
- provjeriti da su vijci za spajanje sekundarnog kruga transformatora na izlaznim polugama/pletenicama čvrsto navijeni i da nema traga oksidacije ili pregrijavanje.

8. POTRAŽIVANJE KVAROVA

U SLUČAJU NEZADOVOLJAVAJUĆEG RADA, I PRIJE VRŠENJA TEMELJITIJH PROVJERA ILI PRIJE OBRACANJA SERVISNOM CENTRU, PROVJERITI SLIJEDEĆE:

- Kada je kabel za napajanje spojen na mrežu, zaslon je upaljen; u suprotnom, kvar je na liniji napajanja (kabeli, utikač i utičnica, osigurači, prekomjerni pad napona, itd.).
 - da se na zaslonu ne očitavaju alarmni signali (vidi TAB. 1): kad prestane alarm pritisnuti tipku "START" za ponovno paljenje stroja za točkasto varenje;
 - da kod elemenata sekundarnog kruga (pištolj-kablovi) ne postoje odvijeni vijci ili oksidacije.
 - da su parametri varenja prikladni za obradu koja se vrši.
 - nakon vršenja servisiranja ili popravka, ponovno uspostaviti spojke i kablove kako su bili u početku, pazеći da isti ne dođu u dodir sa dijelovima u pokretu ili dijelovima koji mogu postići visoku temperaturu. Spojiti sve sprovodnike oviti trakom kako su bili na početku, pazеći da se ne dovedu u dodir spojevi primarnog kruga pod visokim naponom i spojevi sekundarnog kruga pod niskim naponom.
- Upotrijebiti sve originalne podloške i vijke za zatvaranje kućišta.

	str.		str.
1. OGÓLNE BEZPIECZEŃSTWO PODCZAS SPAWANIA OPOROWEGO	57	5.4.2 Wtyczka i gniazdko sieciowe	59
2. WPROWADZENIE I OGÓLNY OPIS	58	6. SPAWANIE (Punktowe)	59
2.1 WPROWADZENIE	58	6.1 OPERACJE WSTĘPNE	59
2.2 AKCESORIA W ZESTAWIE	58	6.1.1 PODŁĄCZANIE NARZĘDZI (Rys. B).....	59
2.3 AKCESORIA NA ZAMÓWIENIE	58	6.2 REGULACJA PARAMETRÓW (podczas punktowania)	59
3. DANE TECHNICZNE	58	6.3 PROCES	59
3.1 TABLICZKA ZNAMIONOWA (RYS. A).....	58	6.3.1 WYBÓR PISTOLETU TYPU STUDDER ZE SPUSTEM LUB BEZ (tylko dla wersji „DUO”).....	59
3.2 POZOSTAŁE DANE TECHNICZNE	58	6.3.1.1 SPAWANIE PUNKTOWE Z ZASTOSOWANIEM PISTOLETU ZE SPUSTEM.....	59
4. OPIS SPAWARKI PUNKTOWEJ	58	6.3.1.2 SPAWANIE PUNKTOWE Z ZASTOSOWANIEM PISTOLETU BEZ SPUSTU	59
4.1 ZESPÓŁ SPAWARKI PUNKTOWEJ I GŁÓWNE KOMPONENTY (Rys. B).....	58	6.3.2 PRZYMOCOWANIE PRZEWODU MASOWEGO DO BLACHY.....	59
4.2 URZĄDZENIA STERUJĄCE I REGULACJE	58	7. KONSERWACJA.....	60
4.2.1 Panel sterujący (Rys. C)	58	7.1 RUTYNOWA KONSERWACJA	60
4.3 FUNKCJE ZABEZPIECZAJĄCE I BLOKADA BEZPIECZEŃSTWA	59	7.2 NADZWYCZAJNA KONSERWACJA	60
4.3.1 Zabezpieczenia i alarmy (TAB. 1).....	59	8. WYSZUKIWANIE USTEREK	60
5. MONTAŻ	59		
5.1 WYPOSAŻENIE	59		
5.2 SPOSÓB PODNOSZENIA URZĄDZENIA	59		
5.3 USTAWIENIE	59		
5.4 PODŁĄCZENIE DO SIECI	59		
5.4.1 Zalecenia	59		

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 funkcje awaryjne, wyposażony w klódkę umożliwiającą zablokowanie w położeniu „O” (otwarty).

Klucz do klódky może znajdować się wyłącznie w posiadaniu operatora doświadczonego lub przeszkolonego o przyznanych mu zadaniach oraz o możliwych zagrożeniach, wynikających z zastosowanego procesu spawania lub też z niestarannego używania spawarki punktowej.

Podczas nieobecności operatora należy ustawić wyłącznik w pozycji „O”, zamknąć na klódkę 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). W spawarkach punktowych uruchamianych z pomocą siłownika pneumatycznego należy zablokować wyłącznik główny w położeniu „O”, zamykając na klódkę znajdującą się w wyposażeniu urządzenia. 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 klódkę 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 zawierały ciekłe lub gazowe substancje łatwopalne.
- Unikaj wykonywania operacji na materiałach czyszczonych chlorowanymi rozpuszczalnikami lub w pobliżu tych substancji.
- Nie spawaj na zbiornikach znajdujących się pod ciśnieniem.
- Usuń ze strefy roboczej wszelkie substancje łatwopalne (np. drewno, papier, szmaty, itp.)
- Pozostaw właśnie 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 odpowiednią dla operacji wykonywanych podczas spawania oporowego.

- Hałaśliwość: 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 zastosować odpowiednie środki ochronne w stosunku do osób stosujących te urządzenia. Na przykład zakaz dostępu do strefy, w której używana jest spawarka punktowa.

Niniejsza spawarka punktowa spełnia wymagania standardu technicznego dotyczącego urządzeń przeznaczonych do użytku wyłącznie w pomieszczeniach przemysłowych i w celach profesjonalnych. Nie jest gwarantowana zgodność z podstawowymi wymogami dotyczącymi ekspozycji człowieka na pola elektromagnetyczne w otoczeniu domowym.

Operator musi stosować się do następujących zaleceń, umożliwiających zredukowanie ekspozycji na pola elektromagnetyczne:

- Przymocuj razem najbliżej możliwie dwa przewody spawalnicze, (jeżeli występują).
- Głowa i tułów powinny znajdować się jak najdalej możliwie od obwodu punktowania.
- Nie owijaj nigdy przewodów spawalniczych, (jeżeli występują) wokół siebie.
- Nie wykonuj połączeń punktowych podczas przebywania w zasięgu obwodu spawania. Zwracaj uwagę, aby oba przewody znajdowały się z tej samej strony ciała.
- Podłącz przewód powrotny prądu spawania punktowego, (jeżeli występuje) do przedmiotu, na którym wykonywane jest połączenie punktowe, 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 = 3cm, f = 50cm (Rys. E);
 - d = 3cm, f = 50cm (Rys. F);
 - d = 30cm (Rys. G);
 - d = 20cm (Rys. H) Studder.



- Aparatura klasy A:

Niniejsza spawarka punktowa spełnia wymagania standardu technicznego dotyczącego urządzenia przeznaczonego do użytku wyłącznie w pomieszczeniach przemysłowych i w celach profesjonalnych.

Nie jest gwarantowana zgodność z wymaganiami dotyczącymi pola elektromagnetycznego w budynkach domowych oraz w tych budynkach, które są podłączone bezpośrednio do sieci zasilania niskim napięciem budynków przeznaczonych do użytku domowego.

ZASTOSOWANIE ZGODNE Z PRZEZNACZENIEM

Urządzenie zostało zaprojektowane do użytku wyłącznie w zakresie napraw blacharskich pojazdów samochodowych: musi być używane do spawania punktowego jednej lub kilku blach stalowych o niskiej zawartości węgla, o różnym kształcie i wymiarach, w zależności od wykonywanej obróbki.



Tryb funkcjonowania spawarki punktowej nie przewiduje sterowania przyciskiem w celu uruchomienia spawania, ale zwyczajnie poprzez zetknięcie się elektrody pistoletu z poddawany obróbce detałem, połączone z uziemieniem: istnieje zagrożenie włączenia spawania poprzez niezamierzone umieszczenie elektrody pistoletu na uziemieniu lub częściach z nim połączonych!

Po zakończeniu czynności umieścić pistolet na powierzchni izolującej i wyłączyć urządzenie!

- RYZYKO OPARZEŃ

Niektóre części spawarki punktowej (elektrody - ramiona i strefy przylegające) mogą osiągać temperaturę przekraczającą 65°C: należy nosić odpowiednią odzież ochronną.

Pozostaw właśnie zespalany 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 - posadzki pochyłe lub nierówne, ruchome płaszczyzny oparcia - istniejące 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).

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 WPROWADZENIE

Przenośna instalacja do spawania oporowego (spawarka punktowa) z mikroprocesorowym sterownikiem cyfrowym. Instalacja umożliwia wykonywanie licznych rodzajów obróbki na gorąco i punktowych na blachach, które są specyficzne dla sektora samochodowego oraz tych sektorów, w których występują analogiczne rodzaje blachy.

Główne parametry urządzenia są następujące:

- automatyczne ustawianie parametrów spawania;
 - możliwość zmiany czasu spawania w stosunku do wartości ustawionej w trybie automatycznym;
 - ograniczenie przetężenia linii po włączeniu urządzenia (sterowanie cosφ włączenia);
 - Podświetlany wyświetlacz ciekłokrystaliczny umożliwiający wyświetlanie poleceń oraz ustawionych parametrów;
 - specyficzny program do zgrzewania masy naprawczej z naprawianym elementem.
- Spawarka punktowa umożliwia ponadto podłączenie dwóch pistoletów typu studder i szybkie wykorzystanie jednego z nich z niezależnymi programami (tylko dla wersji "DUO"). Spawarka punktowa może być używana do spawania blach żelaznych o niskiej zawartości węgla oraz blach żelaznych ocynkowanych.

2.2 AKCESORIA W ZESTAWIE

- Pistolet Studder ze spustem (tylko dla wersji "DUO").
- Pistolet studder bez spustu.
- Przewód masowy z masą do punktowania.
- Wyciągacz uderzeniowy.
- Elektroda przeznaczona dla podkładek gwiazdkowych.
- Podkładki gwiazdkowe do wyciągania wgniecień.

Aby uzyskać szczegółowe informacje odwołać się do zaktualizowanego katalogu.

2.3 AKCESORIA NA ZAMÓWIENIE

- Skrzynka z materiałami zużywalnymi.
- Wózek.
- Ringolver.
- Przewód przyłączeniowy szybkiego montażu.
- Różne narzędzia do wyciągania wgniecień.

W przypadku zamawiania innych akcesoriów odwołać się do zaktualizowanego katalogu.

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 znamionowa sieci z 50% trybem pracy urządzenia.
- 4- Moc sieci przy ustalonym stanie pracy (100%).
- 5- Maksymalne napięcie jałowe elektrod.
- 6- Maksymalny prąd zwarciovy elektrod.
- 7- Symbole dotyczące bezpieczeństwa, których znaczenie podane jest w rozdziale 1 "Ogólne bezpieczeństwo podczas spawania oporowego".
- 8- Prąd wtórny przy ustalonym stanie pracy (100%).

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

Główne parametry

- (*) Napięcie i częstotliwość zasilania:	400V (±15%) ~ 2ph-50/60 Hz
lub:	230V (±15%) ~ 1ph-50/60 Hz
- Klasa zabezpieczenia elektrycznego:	I
- Klasa izolacji:	H
- Stopień zabezpieczenia obudowy:	IP 22
- Ciężar:	18kg
Input	
- Maks. moc podczas punktowania (S max):	13kVA
- Współczynnik mocy przy Smax (cosφ):	0.8
- Bezpieczniki zwłoczne sieci:	10A (400V) / 16A (230V)
- Automatyczny wyłącznik sieciowy:	10A (400V) / 16A (230V)
- Przewód zasilania (L≤4m):	3G x 2.5mm ²
Output	
- Napięcie wtórne jałowe (U ₀ max):	5.6V
- Maksymalny prąd punktowania (I ₁ max):	2.5kA
- Zdolność punktowania (stal o niskiej zawartości węgla):	max 1.5 + 1.5mm

(*)UWAGI:

- Spawarka punktowa może być dostarczana z napięciem zasilania 400V lub 230V; sprawdzić prawidłową wartość na tabliczce znamionowej.

4. OPIS SPAWARKI PUNKTOWEJ

4.1 ZESPÓŁ SPAWARKI PUNKTOWEJ I GŁÓWNE KOMPONENTY (RYS. B)

Strona przednia:

- 1 - Panel sterujący;
- 2 - Przyłącze przewodu pistoletu studder ze spustem;
- 3 - Przyłącze łącznika 14-pinowego pistoletu studder ze spustem;
- 4 - Przyłącze przewodu pistoletu studder bez spustu lub przewodu przyłączeniowego szybkiego montażu (patrz katalog);
- 5 - Przewód masowy.

Strona tylna:

- 6 - Wejście przewodu zasilania.

4.2 URZĄDZENIA STERUJĄCE I REGULACJE



4.2.1 Panel sterujący (RYS. C)



1. Przycisk wielofunkcyjny

- a) FUNKCJA "START":
aktywuje urządzenie do funkcjonowania przy pierwszym uruchomieniu lub po stanie alarmu.
UWAGA: Wyświetlacz sygnalizuje operatorowi, kiedy jest konieczne wciśnięcie przycisku "START" umożliwiającego używanie urządzenia.
- b) FUNKCJA "MODE":
Wybiera program używanego narzędzia (rys. C-8a / 8e).
- c) WYBÓR JEDNOSTKI MIARY:
trzymając przycisk wciśnięty przez 3 sekundy jest możliwe ustawienie jednostki miary grubości blachy "milimetry" [mm], "gauge" [ga] lub cal [in].

2-3. - / + Przyciski dwufunkcyjne

- a) FUNKCJA GRUBOŚCI BLACHY:
wciśnięcie przycisku [+] powoduje zwiększenie grubości blachy, wciśnięcie przycisku [-] powoduje jej zmniejszenie.
- b) FUNKCJA WYBORU POZIOMU TIME 
trzymając wciśnięty przycisk [-] przez 3 sekundy jest możliwe skrócenie lub wydłużenie czasu spawania  w stosunku do wartości ustawionej automatycznie przez urządzenie **AUTO**;
- c) STAND-BY: trzymając wciśnięty przycisk [+] przez 3 sekundy, urządzenie przełącza się na tryb stand-by. Nacisnąć dowolny przycisk, aby wyjść z trybu.

4. Wyświetlacz ciekłokrystaliczny



5. Sygnalizuje, że należy wcisnąć przycisk  aby aktywować urządzenie do spawania.



6. Wyświetla program „Grd” do spawania zacisku masowego; ponadto wyświetla ustawioną grubość blachy i ewentualne kody alarmu.



7. Wskazuje pistolet Studder bez spustu (wersja z aktywowaniem poprzez zetknięcie) lub ze spustem (tylko dla wersji "DUO").



- 8a. Sygnalizuje zgrzewanie punktowe kołków, nitów, podkładek, podkładek dziurkowanych, specjalnych końcówek do wyciągania wgniecień ze specjalnymi młotkami (patrz katalog).



- 8b. Wskazuje spawanie punktowe śrub o średnicy 4÷6 i nitów o średnicy 5 przy zastosowaniu odpowiedniej elektrody.




- 8d. Wskazuje podnoszenie blach przy zastosowaniu elektrody węglowej.



- 8e. Wskazuje spękanie blach przy zastosowaniu odpowiedniej elektrody.



9. Wskazuje poziom czasu spawania  w stosunku do wartości ustawionej automatycznie **AUTO**.



12. Wskazuje, że używane kleszcze są zasilane.



13. Aktywuje się z pistoletem Studder.



16. Reprezentuje grubość spawanej blachy.



17. Wskazuje, że urządzenie jest w stanie zabezpieczenia termostaticznego.



19. Wskazuje jednostkę miary grubości blachy.

4.3 FUNKCJE ZABEZPIEZAJĄCE I BLOKADA BEZPIECZEŃSTWA

4.3.1 Zabezpieczenia i alarmy (TAB. 1)

a) Zabezpieczenie termiczne:

Zadziała w przypadku przegrzania spawarki punktowej, spowodowanego przez brak lub niedostateczny przepływ cieczy chłodzącej lub też jeżeli cykl roboczy przekracza dopuszczalną granicę.

Jego zadzielenie sygnalizowane jest przez zaświecenie się ikony na wyświetlaczu (rys. C-17) oraz:

AL1 = alarm termiczny urządzenia.

AL2 = alarm termiczny kleszczy, studder, (jeśli przewidziany).

EFEKT: blokada prądu (zablokowanie spawania).

RESET: w trybie ręcznym (wciśnięcie przycisku "START" po powrocie do dopuszczalnego zakresu temperatury - zgaśnięcie ikony).

b) Przycisk "START" (Rys. C-5).

Jego wciśnięcie jest konieczne w celu umożliwienia sterowania czynnością spawania w każdym z następujących warunków:

- przy pierwszym uruchamianiu urządzenia;
- po każdym zadziałaniu urządzeń zabezpieczających/zabezpieczenia;
- po ponownym podłączeniu zasilania energią (elektryczną) uprzednio przerwanej w wyniku odłączenia zasilania przed urządzeniem lub też w wyniku awarii;

5. MONTAŻ



UWAGA! WYKONAJ WSZELKIE OPERACJE MONTAŻU ORAZ PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE I PNEUMATYCZNE PO UPRZEDNIEM WYŁĄCZENIU SPAWARKI PUNKTOWEJ I ODŁĄCZENIU JEJ OD SIECI ZASILANIA. PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE I PNEUMATYCZNE MUSZĄ BYĆ WYKONYWANE WYŁĄCZNIE PRZEZ PERSONEL DOŚWIADCZONY LUB WYKWALIFIKOWANY.

5.1 WYPOSAŻENIE

Rozpakować urządzenie i zamontować odłączone części znajdujące się w opakowaniu.

5.2 SPOSÓB PODNOSZENIA URZĄDZENIA

UWAGA: Wszystkie spawarki punktowe opisane w tej instrukcji nie posiadają urządzeń do podnoszenia.

5.3 USTAWIENIE

Przygotuj do instalacji urządzenia strefę wystarczająco rozległą i pozbawioną przeszkód, która może zagwarantować w pełni bezpieczny dostęp do panelu sterującego, wyłącznika głównego oraz obszaru roboczego.

Upewnij się, że w pobliżu otworu wlotowego i wylotowego powietrza chłodzącego nie znajdują się przeszkody, sprawdź czy nie są zasysane pyły przewodzące, opary korozyjne, wilgoć, itd.

Ustaw spawarkę punktową na równej powierzchni wykonanej z jednolitego i zwartej materiału, odpowiedniej do utrzymania ciężaru urządzenia (patrz „dane techniczne”) w celu uniknięcia niebezpieczeństwa przewrócenia lub niebezpiecznych przesunięć.


5.4 PODŁĄCZENIE DO SIECI


5.4.1 Zalecenia

Przed wykonaniem jakiegokolwiek podłączenia elektrycznego należy sprawdzić czy dane podane na tabliczce spawarki odpowiadają wartościom napięcia i częstotliwości sieci, będącymi do dyspozycji w miejscu montażu.

Spawarkę punktową należy podłączyć wyłącznie do systemu zasilania z przewodem neutralnym podłączonym do uziemienia.

Aby zagwarantować zabezpieczenie przed pośrednim kontaktem należy stosować wyłączniki różnicowoprądowe typu:

- Typ A () dla urządzeń jednofazowych;

- Typ B () dla urządzeń trójfazowych.

- Spawarka punktowa nie spełnia wymogów normy IEC/EN 61000-3-12.

W przypadku podłączania do publicznej sieci zasilania, obowiązkiem instalatora lub użytkownika jest sprawdzenie, czy spawarka punktowa może zostać do niej podłączona, (jeżeli to konieczne skonsultuj się z przedsiębiorstwem zarządzającym siecią dystrybucji).

5.4.2 Wtyczka i gniazdko sieciowe

- **Wersja 230V:**

Przewód zasilania jest dostarczany z wtyczką Schuko (2 bieguny + uziemienie) już zamontowaną.

- **Wersja 400V:**

Podłączyć do przewodu zasilania znormalizowaną wtyczkę (3B + U: zostaną wykorzystane tylko 2 bieguny: podłączenie MIĘDZYFAZOWE!) o odpowiedniej zdolności przewodzenia.

- **Gniazdo sieciowe**

Przygotować gniazdo sieciowe zabezpieczone bezpiecznikami lub automatycznym wyłącznikiem magneto-termicznym; podłączyć specjalny zacisk uziemiający do przewodu uziomowego (żółto-zielony) linii zasilania.

Obciążalność prądowa i parametry zadziałania bezpieczników oraz wyłącznika magneto-termicznego są podane w paragrafie „DANE TECHNICZNE”.

W przypadku zainstalowania kilku spawarek punktowych, należy cyklicznie rozdzielić zasilanie pomiędzy trzy fazy, w taki sposób, aby zrealizować bardziej wyrównane obciążenie; na przykład:

spawarka punktowa 1: zasilanie L1-L2;

spawarka punktowa 2: zasilanie L2-L3;

spawarka punktowa 3: zasilanie L3-L1.



UWAGA! Nieprzestrzeżenie 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).

6. SPAWANIE (Punktowe)

6.1 OPERACJE WSTĘPNE

Przed wykonaniem jakiegokolwiek czynności punktowania należy sprawdzić, po odłączeniu przewodu zasilającego od sieci, czy podłączenie elektryczne zostało przeprowadzone prawidłowo, zgodnie z wyżej podanymi wskazówkami.

6.1.1 PODŁĄCZANIE NARZĘDZI (Rys. B)

Aby zagwarantować prawidłowe funkcjonowanie urządzenia należy podłączyć narzędzia do odpowiednich gniazd wtykowych, jak opisano niżej:

- Podłączyć pistolet studder ze spustem do gniazda przedstawionego na rys. B-2 (tylko dla wersji "DUO").
- Podłączyć łącznik 14-pinowy pistoletu studder ze spustem do gniazda przedstawionego na rys. B-3 (tylko dla wersji "DUO").
- Podłączyć do gniazda przedstawionego na rys. B-4 pistolet studder bez spustu lub przewód przyłączeniowy szybkiego montażu (patrz katalog).



UWAGA!

- **Po uruchomieniu spawania punkowego z pomocą przycisku lub na skutek zetknięcia z przedmiotem, urządzenie podłącza energię do obu narzędzi z nim połączonych (tylko dla wersji "DUO").**
- **NIE UMIESZCZAĆ NARZĘDZIA NA POKRYWANYM OBRÓBCE PRZEDMIOTCIE!**
- **UMIEŚCIĆ ZAWSZE NIEUŻYWANE NARZĘDZIE NA POWIERZCHNI STABILNEJ I NIEPRZEWODZĄCEJ!**

6.2 REGULACJA PARAMETRÓW (podczas punktowania)

Parametry, które określają średnicę (przekrój) oraz szczelność mechaniczną punktu są następujące:

- Nacisk wywierany przez elektrodę.
- Prąd punktowania.
- Czas trwania punktowania.

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.

Parametry prądu i czas spawania punkowego są regulowane automatycznie po ustawieniu grubości blach przeznaczonych do spawania przy użyciu przycisków (ikony + / -). Ewentualne dostosowanie czasu wykonywania punktu w stosunku do wartości standard (DEFAULT) mogą być wykonywane w ustalonych granicach, przy użyciu przycisku (ikona rys. C-2).

6.3 PROCES

6.3.1 WYBÓR PISTOLETU TYPU STUDDER ZE SPUSTEM LUB BEZ (tylko dla wersji „DUO”)

Jeśli aktywny jest pistolet ZE SPUSTEM (patrz rys. C-7) pierwszy kontakt z blachą pistoletu BEZ SPUSTU powoduje aktywację rozpoznania narzędzia. Jeśli aktywny jest pistolet BEZ spustu (patrz rys. C-7) wystarczy nacisnąć jeden raz spust drugiego pistoletu, aby spowodować jego przełączenie.

6.3.1.1 SPAWANIE PUNKTOWE Z ZASTOSOWANIEM PISTOLETU ZE SPUSTEM

Po prawidłowym rozpoznaniu spawanie punktowe rozpoczyna się po dosunięciu narzędzia do spawanego przedmiotu i naciśnięciu spustu.

6.3.1.2 SPAWANIE PUNKTOWE Z ZASTOSOWANIEM PISTOLETU BEZ SPUSTU


Spawanie punktowe następuje poprzez dosunięcie narzędzia do spawanego przedmiotu, który jest połączony z przewodem masowym: po kilku sekundach urządzenie rozpoznaje zetknięcie i automatycznie wykonuje punkt.



UWAGA!

- **Aby zamocować lub wymontować akcesoria z trzpienia pistoletu należy używać dwóch stałych kluczy sześciokątnych, zapobiegając w ten sposób obracaniu się trzpienia.**
- **W przypadku wykonywania czynności na drzwiach lub pokrywach silnika należy obowiązkowo podłączyć drążek uziemiający do tych elementów, aby zapobiec przepływności prądu przez zawiasy, a w każdym razie w pobliżu obszaru przeznaczonych do punktowania (długi przebieg prądu redukuje skuteczność wykonywanego punktu).**
- **NIE UMIESZCZAĆ PISTOLETU STUDDER NA PRZEDMIOTCIE, JEŚLI NIE ZAMIERZA SIĘ ROZPOCZĄĆ SPAWANIA!**

6.3.2 PRZYMOCOWANIE PRZEWODU MASOWEGO DO BLACHY

a) Włączyć urządzenie i wcisnąć przycisk „Start” (rys. C-1). Na wyświetlaczu wyświetli się program spawania punkowego dla masy „ ”

b) Oczyszczyć blachę jak najbliższe jest to możliwe do punktu, w którym zamierza się ją spawać, na powierzchni odpowiadającej powierzchni stykowej nakrętki masy (rys. D-26).

c) Połączyć końcówkę elektrody masowej z uchwytem oczkowym przewodu masowego (rys. I).

d) Przyłożyć końcówkę elektrody masowej (rys. D-25) do oczyszczonej wcześniej blachy i zamknąć obwód, przykładając do niej końcówkę pistoletu studder bez spustu.

e) Sprawdzić szczelność zgrzewu elektrody masowej, lekko wyciągając elektrodę w kierunku prostopadłym w stosunku do powierzchni, na której wykonywany jest zgrzew i przymocować nakrętkę masową do blachy (rys. L).

Uwaga: jeśli elektroda masowa odrywa się z łatwością podczas wyciągania, należy spróbować wydłużyć czas zgrzewania przy użyciu przycisków „+”, „-” (rys. C-2, C-3).

Punktowanie podkładki umożliwiającej przymocowanie zacisku masowego 

Wybrać program na rys. C-8a wciskając przycisk „MODE”.

Włóż na trzpieniu pistoletu przewidzianą do tego celu elektrodę (POZ. 9, Rys. D) i włóż podkładkę (POZ. 13, Rys. D).

Umieść podkładkę w wybranym miejscu. Zaciśnij zacisk masowy w tym samym miejscu; wciśnij przycisk na pistolecie umożliwiając przyspawanie podkładki, którą należy przymocować, zgodnie z opisem zamieszczonym wyżej.

Spawanie punktowe podkładek dziurkowanych 

Wybrać program na rys. C-8a wciskając przycisk „MODE”.

Aby wykonać tę funkcję należy zamontować i dokręcić uchwyt elektrodowy (POZ. 28, Rys. D) na pistolecie. Włóż podkładkę dziurkowaną (POZ. 27, Rys. D) do uchwyty elektrody i punktować w sposób opisany wyżej.

Punktowanie wkrętów, podkładek, gwoździ, nitów 

Wybrać program na rys. C-8b wciskając przycisk „MODE”.

Włóż odpowiednią elektrodę do pistoletu, następnie włóż element przeznaczony do punktowania i przyłóż do blachy w wybranym miejscu; wciśnij przycisk na pistolecie; zwolnij przycisk dopiero po upłynięciu ustawionego czasu.

Punktowanie i jednoczesne rozciąganie specjalnych podkładek 

Wybrać program na rys. C-8a wciskając przycisk „MODE”.

Ta funkcja jest wykonywana poprzez do zamontowanie i dokręcenie trzpienia do końca (POZ. 4, Rys. D) do korpusu wyciągacza (POZ. 1, Rys. D), zaczeć i dokręć do końca drugą końcówkę wyciągacza do pistoletu. Włóż specjalną podkładkę (POZ. 14, Rys. D) do trzpienia (POZ. 4, Rys. D), zablokując ją specjalną śrubą (Rys. D). Przymocuj ją w odpowiednim miejscu, regulując spawarkę punktową, jak w przypadku spawania punktowego podkładek i rozpocznij rozciąganie.

Po jego zakończeniu obróć wyciągacz o 90°, aby zerwać podkładkę, która może być ponownie używana w nowym miejscu.

Nagrzewanie blach 

Wybrać program na rys. C-8d wciskając przycisk „MODE”.

W tym trybie operacyjnym REGULATOR CZASOWY jest wyłączony. Czas trwania tej czynności jest więc ustawiany w trybie ręcznym, ponieważ jest wyznaczany przez czas, w ciągu którego elektroda będzie pozostawać dociśnięta do detalu podłączonego do uziemienia. Natężenie prądu jest regulowane automatycznie w zależności od grubości wybranej blachy. Założyć elektrodę węglową (POZ. 12, RYS. D) na trzpień pistoletu, zablokować nakrętką. Przyłożyć końcówkę węglową do strefy uprzednio oczyszczonej. Przesuwać pistolet ruchem okrężnym od zewnątrz do wewnątrz, ogrzewając w ten sposób blachę, która twardej powraca do położenia początkowego. Aby zapobiec zbyt niemu odpuszczaniu blachy należy wykonywać czynności na niewielkich obszarach i bezpośrednio po ich zakończeniu przetrzeć je wilgotną szmatką, aby w ten sposób schłodzić poddawane obróbce miejsce.

Spęszczanie blach

Wybrać program na rys. C-8e wciskając przycisk "MODE". Używając specjalnej elektrody w tym położeniu jest możliwe spłaszczanie blach, które uległy zlokalizowanemu zniekształceniu.

UWAGA: WSZYSTKIE WYŻEJ OPISANE PROGRAMY MOGĄ BYĆ STOSOWANE RÓWNIEŻ Z NARZĘDZIEM BEZ SPUSTU, POPRZEC DOSUNIĘCIEM ZGRZEWANEGO PRZEDMIOTU DO BLACHY!

Używanie wyciągacza dostarczonego w wyposażeniu (POZ. 1, Rys. D)

Zaczepianie i wyciąganie podkładek

Ta funkcja jest wykonywana poprzez zamontowanie i dokręcenie trzpienia (POZ. 3, Rys. D) do korpusu elektrody (POZ. 1, Rys. D). Zaczep podkładkę (POZ. 13, Rys. D), przymocowaną, jak opisano wyżej i rozpocznij wyciąganie. Po jego zakończeniu obróć wyciągacz o 90°, aby oderwać podkładkę.

Zaczepianie i rozciąganie kołków

Ta funkcja jest wykonywana poprzez zamontowanie i dokręcenie trzpienia (POZ. 2, Rys. D) do korpusu elektrody (POZ. 1, Rys. D). Włóż kołek (POZ. 15-16, Fig. D) do trzpienia (POZ. 1, Rys. D), jak opisano wyżej, kierując końcówkę w stronę wyciągacza (POZ. 2, Rys. D). Po zakończeniu wkładania zwolnij trzpień i rozpocznij rozciąganie. Po zakończeniu rozciągania przesuwaj trzpień w kierunku młotka, aby wyjąć kołek.



UWAGA:

po zakończeniu pracy umieścić narzędzia na powierzchni izolującej i wyłączyć urządzenie!

7. KONSERWACJA



UWAGA! PRZED WYKONANIEM OPERACJI KONSERWACJI NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE SPAWARKA PUNKTOWA JEST WYŁĄCZONA I ODŁĄCZONA OD SIECI ZASILANIA.

7.1 RUTYNOWA KONSERWACJA

CZYNNOŚCI RUTYNOWEJ KONSERWACJI MOGĄ BYĆ WYKONYWANE PRZEZ OPERATORA.

- dostosowanie/reset średnicy oraz profilu końcówki elektrody;
- wymiana elektrod i ramion;
- weryfikacja stanu przewodu zasilającego;
- weryfikacja stanu pistoletu i przewodów wyjściowych.

7.2 NADZWYCZAJNA KONSERWACJA

OPERACJE NADZWYCZAJNEJ KONSERWACJI MUSZĄ BYĆ WYKONYWANE WYŁĄCZNIE PRZEZ PERSONEL DOŚWIADCZONY LUB WYKWALIFIKOWANY W ZAKRESIE ELEKTRYCZNO-MECHANICZNYM.



UWAGA! PRZED ZDJĘCIEM PANELI SPAWARKI PUNKTOWEJ LUB PISTOLETU I DOSTANIEM SIĘ DO JEJ WNEŹRZA, NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE ZOSTAŁA WYŁĄCZONA I ODŁĄCZONA OD SIECI ZASILANIA ELEKTRYCZNEGO I PNEUMATYCZNEGO, (jeżeli występuje).

Kontrolę pod napięciem, przeprowadzane wewnątrz spawarki punktowej mogą grozić poważnym szokiem elektrycznym, powodowanym przez bezpośredni kontakt z częściami znajdującymi się pod napięciem i/lub z elementami znajdującymi się w ruchu. Okresowo, z częstotliwością zależną od używania urządzenia oraz od warunków środowiskowych, sprawdzaj jego wnętrze jak również i kleszcze, i usuwaj kurz oraz cząsteczki metalowe osadzające się na transformatorze, module diodowym, tabliczce zaciskowej zasilania itp., przy pomocy suchego strumienia sprężonego powietrza (max 5 bar). Unikaj kierowania strumienia sprężonego powietrza na karty elektroniczne; można je ewentualnie oczyścić bardzo miękką szczoteczką lub odpowiednimi rozpuszczalnikami.

Przy okazji należy:

- Sprawdzić czy na okablowaniach nie występują ślady uszkodzeń izolacji lub czy podłączenia elektryczne nie są poluzowane-utlenione.
- Sprawdzić czy śruby złączne wtórnego transformatora w drążkach / warkoczach wyjściowych są mocno dokręcone i czy nie wykazują śladów utlenienia lub przegrzania.

8. WYSZUKIWANIE USTEREK

W PRZYPADKU NIEZADOWALAJĄCEGO FUNKCJONOWANIA URZĄDZENIA I PRZED WYKONANIEM ZWYKŁYCH WERYFIKACJI LUB ZWRÓCENIEM SIĘ DO SERWISU POGOTOWIA TECHNICZNEGO, NALEŻY SPRAWDZIĆ CZY:

- Po podłączeniu przewodu zasilania wyłącznika wyświetlacz jest włączony; w przeciwnym przypadku usterka znajduje się na linii zasilania (kable, gniazdko i wtyczka, bezpieczniki, nadmierny spadek napięcia, itp).
- Wyświetlacz nie wyświetla sygnałów alarmu (patrz TAB. 1): po wyciszeniu alarmu wciśnij "START", aby ponownie włączyć spawarkę punktową;
- Elementy będące częścią obwodu wtórnego (pistolet - przewody) nie funkcjonują skutecznie w wyniku poluzowania śrub lub ich utlenienia.
- Parametry spawania zostały dostosowane do wykonywanej obróbki.
- 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.

Do ponownego dokręcenia elementów konstrukcyjnych wykorzystaj wszystkie wcześniej zastosowane podkładki i śruby.

1. VASTUSHITSAUSLAITTEEN YLEINEN TURVALLISUUS	61	5.4.2 Verkkopistoke ja -pistorasia	63
2. JOHDANTO JA YLEISKUVAUS	62	6. HITSAAUS (Pistehitsaus)	63
2.1 JOHDANTO	62	6.1 ESIVALMISTELUT	63
2.2 SARJAVARUSTEET	62	6.1.1 TYÖKALUJEN LIITOS (kuva B)	63
2.3 TILATTAVAT LISÄVARUSTEET	62	6.2 PARAMETRIEN SÄÄTÖ (pistehitsauksessa)	63
3. TEKNISET TIEDOT	62	6.3 MENETTELY	63
3.1 TYYPPIKILPI (KUVA A)	62	6.3.1 STUDDER-PISTOOLI LIIPAIMELLA TAI ILMAN VALITSEMINEN (vain versio "DUO")	63
3.2 MUUT TEKNISET TIEDOT	62	6.3.1.1 PISTEHITSAAUS PISTOOLILLA JOSSA ON LIIPAINEN	63
4. PISTEHITSAUSLAITTEEN KUVAUS	62	6.3.1.2 PISTEHITSAAUS PISTOOLILLA JOSSA EI OLE LIIPAINEN	63
4.1 PISTEHITSAUSLAITTEEN JA TÄRKEIMPIEN OSIEN KOKONAISSUUS (Kuva B)	62	6.3.2 MAADOITUSKAAPELIN KIINNITYS PELTIIN	63
4.2 OHJAUS- JA SÄÄTÖLAITTEET	62	7. HUOLTO	63
4.2.1 Ohjauspaneeli (Kuva C)	62	7.1 TAVALLINEN HUOLTO	63
4.3 SUOJATOIMINNOT JA LUKITUS	62	7.2 ERIKOISHUOLTO	63
4.3.1 Suojaukset ja hälytykset (TAUL. 1)	62	8. VIANETSINTÄ	64
5. ASENNUS	62		
5.1 VALMISTELU	62		
5.2 NOSTOTAPA	62		
5.3 SJOITUS	62		
5.4 VERKKOON KYTKENTÄ	63		
5.4.1 Varoitukset	63		

VASTUSHITSAUSLAITTEET TEOLLISEN JA AMMATTILAISKÄYTTÖÖN

Huomio: seuraavassa tekstissä käytetään termiä "pistehitsauslaite".

1. VASTUSHITSAUSLAITTEEN YLEINEN TURVALLISUUS

Käyttäjää on opastettava riittävästi pistehitsauslaitteen käytöstä, vastushitsaukseen liittyvien menetelmien riskeistä sekä suojaustoimenpiteisiin 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.
- Kytkettäessä hitsauskaapeleita ja mitä tahansa tavallista huoltotoimenpidettä tehtäessä varseille ja/tai elektrodeille pistehitsauslaitteen on oltava sammutettu ja irtikytketty sähkö- ja paineilma-merkosta (jos mukana). Paineilmasylinterikäyttöisillä 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).
- Paineilmasylinterikäyttöisillä 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 luottimilla puhdistetuilla materiaaleilla tai kyseisten aineiden läheisyydessä.
- Älä hitsaa paineenalaisilla säiliöillä.
- Vie kaikki syttyvät aineet (esim. puu, paperi, pyyhkeet jne.) pois työalueelta.
- Anna vastahitsatun kappaleen jäähtyä! Älä laita kappaletta syttyvien aineiden lähelle.
- Varmista sopiva ilmanvaihto tai asianmukaiset laitteet hitsaussavujen poistamiseksi elektrodien läheisyydestä; on välttämätöntä arvioida systemaattisesti hitsaussavuille altistumisrajat niiden koostumuksen, tiiviynsä sekä itse altistumisen keston mukaan.



- Suojaa silmät aina siihen tarkoitetuilla suojalaseilla.
- Käytä suojakäsineitä ja -varusteita, jotka sopivat vastushitsaukseen.
- Melisuus: jos erityisen voimakkaiden hitsausstoimenpiteiden 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 lääkinällisiä laitteita (esim. Pace-maker, hengityslaitteet, metalliproteesit jne.).

On huolehdittava asianmukaisista suojaustoimenpiteistä 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 = 3cm, f = 50cm (kuva E);
 - d = 3cm, f = 50cm (kuva F);
 - d = 30cm (kuva G);
 - d = 20cm (kuva H) Studder.



- A-luokan laitteistot:

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 matalajännitteiseen sähköverkkoon kotitalouksia varten.

KÄYTTÖTARKOITUS

Asennus on suunniteltu käytettäväksi ainoastaan autonkorien korjauksissa: sitä käytetään yhden tai useamman teräksisen tai vähähiilisen, erinmuotoisen tai -kokoisen pellin pistehitsaukseen tehtävän työn mukaisesti.



Pistehitsauslaitteessa ei ole painikeohjausta hitsauksen käynnistämiseksi, vaan yksinkertaisesti pistoolin elektrodin kosketus maadoitukseen liitetyn työstettävän kappaleen kanssa: on olemassa riski, että hitsaus käynnistyy asettamalla tahattomasti pistoolin elektrodi tai siihen liitetyt osat!

Aseta työn päätteeksi pistooli eristävälle tasolle ja sammuta laite!

- PALOVAARA

Jotkut pistehitsauslaitteen osat (elektrodit - varret ja niiden läheiset osat) voivat saavuttaa yli 65°C lämpötilan: on välttämätöntä käyttää asianmukaisia suojavarusteita.

Anna vastahitsatun kappaleen jäähtyä ennen siihen koskettamista!

KALLISTUMIS- JA KAATUMISRISKI

- Sijoita pistehitsauslaite vaakasuuntaiselle alustalle, jonka kantokyky kestää 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 paineilma-merkosta (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).

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: lisää jäätymisenestoainetta tai tyhjennä hydraulipiiri ja vesisäiliö kokonaan.
- Käytä aina sopivia keinoja laitteen suojaamiseksi kosteudelta, lialta ja korroosiolta.

2. JOHDANTO JA YLEISKUVAUS

2.1 JOHDANTO

Liikuttettava laite vastushitsausta (pistehitsauslaite) varten digitaalisella mikroprosessorin ohjauksella. Laitteella voidaan tehdä useita kuumatyöstöjä ja pisteitä pelleille, jotka ovat erityisiä autonkoreissa ja muilla aloilla, joilla tehdään vastaavia peltikäsittelyitä.

Tärkeimmät ominaisuudet ovat:

- hitsausparametrien automaattinen valinta;
- On mahdollista muuttaa hitsausaika suhteessa automaattisesti valittuun arvoon;
- linjan yliviirran rajoitus kytkettäessä (kytkennän ohjaus cosφ);
- Valaistu nestekidenäyttö ohjausten ja asetettujen parametrien havainnollistamiseksi;
- erikoisohjelma maadoituksen hitsausta varten korjattavaan peltiin.

Pistehitsauslaitteella voidaan lisäksi liittää kaksi studder-pistoolia ja käyttää nopeasti jompaa kumpaa pistoolia (vain versio "DUO").

Pistehitsauslaitetta voidaan käyttää vähähiilillä sekä sinkityillä rautapelleillä.

2.2 SARJAVARUSTEET

- Studder-pistooli liipaisimella (vain versio "DUO").
- Studder-pistooli ilman liipaisinta.
- Maadoituskaapeli pistehitsattavalla maadoituksella.
- Poisvetolaite maadoituksella.
- Elektrodi hammaskiekkolle.
- Hammaskiekkopoisvetoa varten.

Katso lisätietoja varten päivitetty katalogi.

2.3 TILATTAVAT LISÄVARUSTEET

- Sulakelaatikko.
- Kärry.
- Ringvolver.
- Nopea liitoskaapeli.
- Erilaisia poisvetotyökaluja.

Katso muita lisäosia varten päivitetty katalogi.

3. TEKNISET TIEDOT

3.1 TYYPPIKILPI (KUVA A)

Tärkeimmät tiedot pistehitsauskoneen käyttämisestä ja sen ominaisuuksista on tiivistetty tyyppikilpeen seuraavin merkityksin.

- 1- Virransyöttölinjan vaiheiden lukumäärä ja taajuus.
- 2- Virransyötön jännite.
- 3- Verkon nimellisvoimakkuus 50%:n jaksottaisuussuhteella.
- 4- Verkkoteho pysyvässä tilassa (100%).
- 5- Tyhjäkäynnillä elektrodien maksimijännite.
- 6- Suurin virta elektrodeissa oikosulun aikana.
- 7- Turvallisuusymbolit, joiden merkitys selitetään luvussa 1 "Vastushitsauskoneen yleinen turvallisuus".
- 8- Virta kaksipiiriin pysyvässä tilassa (100%).

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

Yleiset ominaisuudet

- (*)Virransyötön jännite ja taajuus: 400V (±15%) ~ 2ph-50/60 Hz
tai: 230V (±15%) ~ 1ph-50/60 Hz
- Sähkösuojan luokka: I
- Eristyksen luokka: H
- Päälyssuojan aste: IP 22
- Paino: 18kg
- Input
 - Pistehitsauskoneen maksimivoima (S max): 13kVA
 - Tehokerroin Smax (cosφ): 0.8
 - Hitaat verkkosulakkeet: 10A (400V) / 16A (230V)
 - Verkon automaattinen sähkökatkaisin: 10A (400V) / 16A (230V)
 - Sähkökaapeli (L≤4m): 3G x 2.5mm²
- Output
 - Toisiojännite tyhjäkäynnillä (U_o max): 5.6V
 - Pistehitsauskoneen maksimivirta (I_o max): 2.5kA
 - Pistehitsauskyky (teras, matala hiilipitoisuus): max 1.5 + 1.5mm

(*)HUOMAUTUKSET:

- Pistehitsauskone voi olla varustettu 400V:n tai 230V:n virransyötön jännitteellä; tarkasta oikea arvo tyyppikilvestä.

4. PISTEHITSAUSLAITTEEN KUVAUS

4.1 PISTEHITSAUSLAITTEEN JA TÄRKEIMPIEN OSIEN KOKONAISUUS (KUVA B)

Etupuoolella:

- 1 - Ohjauspaneeli;
- 2 - Studder-pistoolin kaapelin liitos liipaisimella;
- 3 - 14-nastainen Studder-pistoolin liittimen liitos liipaisimella;
- 4 - Studder-pistoolin kaapelin liitos ilman liipaisinta nopean liittoksen kaapelin liitos (katso luettelo);
- 5 - Maadoituskaapeli.

Takapuoolella:

- 6 - Virransyöttökaapelin sisääntulo.

4.2 OHJAUS- JA SÄÄTÖLAITTEET

4.2.1 Ohjauspaneeli (KUVA C)



1. Monitoiminäppäin

- a) "START"-TOIMINTO:
saa laitteen toimimaan ensimmäisestä käynnistyksestä tai hätäpysäytyksen jälkeen. HUOMIO: Näyttö ilmoittaa käyttäjälle tarvittaessa, että on painettava painiketta "START" laitteen käyttämiseksi.
- b) "TOIMINTATAPA"-TOIMINTO:
Käytettävän työkalun ohjelman valinta (kuva C-8a / 8e).
- c) MITTAYKSIKÖN VALINTA:
pitämällä näppäin painettuna 3 sekuntia on mahdollista asettaa levyn paksuuden mittayksikkö "millimetrisä" [mm], "gauge" [ga] tai tuuma [in].

2-3. -/+ Kaksoistoimipainikkeet

- a) LEVYN PAKSUUS -TOIMINTO:
painamalla painiketta [+] levyn paksuus kasvaa, painamalla painiketta [-] se vähenee.
- b) TASOJEN TIME VALINTATOIMINTO:
pitämällä painettuna painike [-] 3 sekuntia on mahdollista lisätä tai vähentää

hitsausaika suhteessa laitteen automaattisesti asettamaan arvoon **AUTO**;

- c) STAND-BY: pitämällä näppäintä [+] painettuna 3 sekunnin ajan, laite siirtyy stand-by-tilaan. Poistu tilasta painamalla mitä tahansa näppäintä.

4. Nestekidenäyttö



5. Ilmoittaa, että on välttämätöntä painaa painiketta laitteen valmistamiseksi hitsausta varten.



6. Näyttää ohjelman "End" maadoitusliittimen hitsausta varten; näyttää lisäksi asetetun pellin paksuuden ja mahdolliset hälytyskoodit.



7. Osoittaa Studder-pistoolin ilman liipaisinta (kosketuksella aktivoitava versio) tai ilman liipaisinta (vain versio "DUO").



- 8a. Ilmoittaa nastojen, niitten, aluslevyjen, eristettyjen aluslevyjen ja erikoisvetopäiden pistehitsauskoneen sopivilla vasaroilla (katso luettelo).



- 8b. Ilmoittaa ruuvien pistehitsauskoneen, halkaisija 4÷6, sekä niitten pistehitsauskoneen, halkaisija 5, sopivalla elektrodilla.



- 8d. Ilmoittaa peltien päästön hiilielektrodilla.



- 8e. Ilmoittaa peltien tyssäyksen asianmukaisella elektrodilla.



9. Ilmoittaa hitsausajan tason suhteessa automaattisesti asetettuun arvoon **AUTO**.



12. Ilmoittaa, että käytössä on energisoitu pihti.



13. Aktivoidaan Studder-pistoolilla.



16. Esittää hitsattavan pellin paksuuden.



17. Ilmoittaa, että laitteessa on lämpösuoja.



19. Ilmoittaa levyn paksuuden mittayksikön.

4.3 SUOJATOIMINNOT JA LUKITUS

4.3.1 Suojaukset ja hälytykset (TAUL. 1)

a) Lämpösuoja:

Keskeyttää, mikäli pistehitsauslaite ylikuumentuu jäähdytysnesteen ollessa liian vähäinen tai sen puuttuessa tai toimintajakson ylittäessä sallitun rajan. Keskeytys näkyy kuvan syttyimisellä näytöllä (kuva C-17) sekä: AL1 = laitteen lämpöhälytys.

AL2 = studder-pihdin lämpöhälytys (jos olemassa).

VAIKUTUS: virran katkaisu (hitsaus estynyt).

ENNALLEENPALAUTUS: käsin (painikkeen "START" käyttö sallittuihin lämpötilarajoihin palaamisen jälkeen - kuvan sammuminen).

b) Painike "START" (kuva C-5).

Sen käyttö on välttämätöntä hitsaustoimenpiteen ohjaamiseksi kaikissa seuraavissa tilanteissa:

- laitteen ensimmäisen käynnistyksen yhteydessä;
- joka turva- ja suojalaitteiden kytkemisen jälkeen;
- virransyötön paluun jälkeen (sähkö), joka on aikaisemmin keskeytynyt alun katkaisun tai häiriön vuoksi;

5. ASENNUS



HUOMIO! TEE KAIKKI ASENNUKSET JA SÄHKÖ- TAI PAINELMAYKTYKENNÄT PISTEHITSAUSLAITTEEN OLLESSA EHDOTTOMASTI SAMMUTETTU JA IRROTETTU SÄHKÖVERKOSTA. AINOASTAAN ERIKOISTUNUT TAI AMMATTITAITOINEN HENKILÖ SAA SUORITTAA SÄHKÖ- JA PAINELMAYKTYKENNÄT.

5.1 VALMISTELU

Ota pistehitsauskone pakkauksesta, suorita pakkauksessa olevien erillisten osien kokoaminen.

5.2 NOSTOTAPA

HUOMIO: Kaikki tässä käsikirjassa kuvatut pistehitsauslaitteet ovat ilman nostotarvikkeita.

5.3 SIIJOITUS

Varaa asennuspaikkaan riittävästi tilaa, jossa ei ole esteitä ohjauspaneelille, pääkatkaisimelle ja työalueelle pääsemiseksi turvallisesti.

Varmista, että jäähdytysilman sisääntulo- ja ulostulo aukkojen edessä ei ole esteitä, tarkastamalla, ettei sisään pääse johtavaa pölyä, syövyttävää höyryä, kosteutta jne.

Mahdolliset tarkastukset jännitteisen pistehitsauslaitteen sisällä voivat aiheuttaa vakavan sähköiskun johtuen suorasta kosketuksesta jännitteisten osien kanssa ja/tai vaurioita johtuen kosketuksesta liikkuvien osien kanssa.

Tarkasta jaksoittain ja joka tapauksessa käyttötiheyden ja ympäristön olosuhteiden mukaan pistehitsauslaitteen ja pihdin sisäpuoli muuntajalle, valodiodimoduulille, virransyöttöliitinkotelolle jne. kertyneen pölyn ja metallihiukkasten poistamiseksi kuivalla paineilmasuihkulla (max. 5 bar).

Vältä paineilmasuihkun suuntaamista elektronisille korteille; huolehdi niiden mahdollisesta puhdistuksesta hyvin pehmeällä harjalla tai soveltuvilla liuottimilla.

Samalla:

- tarkasta, että kaapeloinneissa ei ole vaurioita eristyksessä tai hapettuneita ja löystyneitä liitoksia.
- tarkasta, että muuntajan toisiopiirin liitosruuvit ulostulotankoihin / -punoksiin on hyvin kiristetty eikä niissä ole merkkejä hapettumisesta tai ylikuumentumisesta.

8. VIANETSINTÄ

JOS TOIMINTA ON EPÄTYDELLISTÄ JA ENNEN JÄRJESTELISEMPIEN TARKASTUSTEN TEKEMISTÄ TAI YHTEYDEN OTTAMISTA PALVELUPISTEeseen, TARKASTA, ETTÄ:

- Pistehitsauslaitteen virtajohto verkkoon kytkettynä näyttö on päällä; mikäli näin ei ole, vika on virransyöttölinjassa (kaapelit, pistorasia ja pistoke, sulakkeet, jännitteen liiallinen putoaminen jne.).
 - Näytöllä ei näy hälytysviestejä (katso TAUL. 1): hälytyksen lakattua paina "START" pistehitsauslaitteen käynnistämiseksi uudelleen;
 - Toissijaiseen piiriin kuuluvat osat (pistooli - kaapelit) eivät ole tehottomia löystyneiden ruuvien tai hapettumien takia.
 - Hitsausparametrit ovat suoritettavaan työhön sopivat.
 - Huollon ja korjauksen jälkeen palauta ennalleen liitokset ja kaapeloinnit niin kuin ne olivat alunperin huolehtien, että ne eivät pääse kosketuksiin liikkuvien osien ja kovasti kuumenevien osien kanssa. Niputa kaikki johtimet alkuperäisellä tavalla huolehtien, että pidät hyvin erillään niiden välillä korkeajännitteiset ensiöpiirin liitokset matalajännitteisistä toisiopiirin liitoksista.
- Käytä alkuperäisiä aluslevyjä ja ruuveja rungon sulkemiseksi.

1. ALMEN SIKKERHED I FORBINDELSE MED MODSTANDSSVEJSNING.....	65	5.4.2 Stik og netstik.....	67
2. INDLEDNING OG ALMEN BESKRIVELSE.....	66	6. SVEJSNING (punktsvejsning).....	67
2.1 INDLEDNING.....	66	6.1 INDLEDENDE ARBEJDE.....	67
2.2 STANDARDTILBEHØR.....	66	6.1.1 TILSLUTNING AF VÆRKTØJERNE (Fig. B).....	67
2.3 TILBEHØR, DER KAN BESTILLES.....	66	6.2 REGULERING AF PARAMETRENE (under punktsvejsning).....	67
3. TEKNISKE DATA.....	66	6.3 PROCEDURE.....	67
3.1 SPECIFIKATIONS MÆRKAT (FIG. A).....	66	6.3.1 VALG AF STUDDER-PISTOL MED ELLER UDEN	
3.2 ANDRE TEKNISKE DATA.....	66	AFTRÆKKER (kun i tilfælde af versionen "DUO").....	67
4. BESKRIVELSE AF PUNKTSVEJSEMASKINEN.....	66	6.3.1.1 PUNKTSVEJSNING MED PISTOL MED AFTRÆKKER.....	67
4.1 PUNKTSVEJSEMASKINENHED OG HOVEDKOMPONENTER (Fig. B).....	66	6.3.1.2 PUNKTSVEJSNING MED PISTOL UDEN AFTRÆKKER.....	67
4.2 KONTROL- OG REGULERINGSANORDNINGER.....	66	6.3.2 FASTGØRELSE AF JORDFORBINDELSKABLET TIL METALPLADEN.....	67
4.2.1 Styrepanel (Fig. C).....	66	7. VEDLIGEHOLDELSE.....	68
4.3 SIKKERHEDS- OG SPÆRREFUNKTIONER.....	66	7.1 ALMINDELIG VEDLIGEHOLDELSE.....	68
4.3.1 Beskyttelsesplaner og alarmer (TAB. 1).....	66	7.2 EKSTRAORDINÆR VEDLIGEHOLDELSE.....	68
5. INSTALLATION.....	67	8. FEJLFINDING.....	68
5.1 INDRETNING.....	67		
5.2 LØFTEMETODER.....	67		
5.3 PLACERING.....	67		
5.4 FORBINDELSE TIL NETFORSYNINGEN.....	67		
5.4.1 Advarsler.....	67		

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). Hængelåsens nøgle må kun udleveres til medarbejdere med stor erfaring eller som er blevet sat ind i de tildelte opgaver og oplyst om de risici, der kan være forbundet med denne svejseprocedure eller skodesløs 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 rigtigt forbundet med jordbeskyttelses anlægget.
- Der må ikke anvendes ledninger med dårlig isolering eller løse forbindelser.
- Punktsvejsmaskinen skal anvendes ved en omgivende lufttemperatur mellem 5°C og 40°C og en relativ luftfugtighed på 50% ved temperaturer på op til 40°C og på 90% ved temperaturer på op til 20°C.
- Svejsmaskinen må ikke anvendes i fugtige, våde omgivelser eller udendørs i regnvej.
- Tilslutningen af svejsekablerne og hvilket som helst almindeligt vedligeholdelsesarbejde på arme og/eller elektroder skal udføres, mens punktsvejsmaskinen er slukket og frakoblet el- og trykløftsforstyrrelsen (såfremt de forefindes). 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).
- 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 rensed 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 arbejdsemnet køle ned efter svejsningen! Undlad at placere arbejdsemnet 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 svejsekredsløbet. Hold begge kabler på den samme side af kroppen.
- Forbind punktsvejsestrømreturkablet (såfremt det forefindes) til det emne, der skal punktsvejses, så tæt som muligt på samlingen.
- Undlad at punktsvejs i nærheden af punktsvejsmaskinen, samt at sidde på eller læne sig op ad den (minimal afstand: 50cm).
- Efterlad ikke jernmagnetiske genstande i nærheden af punktsvejskredsløbet.
- Minimal afstand:
 - d = 3cm, f = 50cm (Fig. E);
 - d = 3cm, f = 50cm (Fig. F);
 - d = 30cm (Fig. G);
 - d = 20cm (Fig. H) Studder.



- Apparatet hører til klasse A: Denne svejsmaskine opfylder den tekniske standards krav til produkter, der udelukkende anvendes i industrielle omgivelser og til professionel brug. Deres elektromagnetiske kompatibilitet garanteres ikke i bygninger, der er direkte forbundet med et lavspændingsnet, der forsyner husholdninger.

FORVENTET ANVENDELSE

Anlægget er udviklet til anvendelse på bilværksteder, til reparation af personbiler. Det skal anvendes til punktsvejsning af en eller flere stålplader med lavt kulstofindhold, med forskellige former og dimensioner alt efter den påtænkte forarbejdning.



Punktsvejsmaskinens funktionstilstand omfatter ikke en styreknap til start af svejsningen, men ganske enkelt kontakt mellem pistolens elektrode og det arbejdsemne, der er forbundet til jordforbindelsen: Der er fare for at starte svejsningen, hvis pistolens elektrode utilsigtet kommer til at berøre jordforbindelsen eller dele, der er forbundet dermed!

Når arbejdet er afsluttet, skal pistolen lægges på et isolerende underlag, og der skal slukkes for maskinen!

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 beskyttelsesklaeder. Lad arbejdsemnet 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 skræ 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 trykløftsforstyrrelsen (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).

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 vandkøleenhed 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 INDLEDNING

Bærbart anlæg til modstandssvejsning (punktsvejsmaskine) med digital mikroprocessorstyring. Anlægget giver mulighed for at udføre adskillige varmebehandling og punktsvejsning på metalplader, der typisk foretages på bilværksteder samt i de brancher, hvor der udføres lignende bearbejdnings på metalplader.

Anlæggets hovedegenskaber er som følger:

- automatisk valg af svejseparametrene;
 - mulighed for at variere svejsetiden automatisk på grundlag af den valgte værdi;
 - begrænsning af overstrøm på linjen ved tilkobling (kontrol cosφ ved tilkobling);
 - LCD-display med baggrundsbelysning til visning af indstillede kommandoer og parametre;
 - særligt program til svejsning af jordforbindelse på den metalplade, der skal repareres.
- Punktsvejsmaskinen giver desuden mulighed for forbindelse af to studder-pistoler og hurtig anvendelse af den eller den anden pistol med uafhængige programmer (kun i tilfælde af versionen "DUO").
- Punktsvejsmaskinen kan fungere på jernplader med lavt kulstofindhold og forzinkede jernplader.

2.2 STANDARDTILBEHØR

- Studder-pistol med aftrækker (kun i tilfælde af versionen "DUO").
- Studder-pistol uden aftrækker.
- Jordforbindelseskabel med jordforbindelse til punktsvejsning.
- Udtrækker.
- Elektrode til stjerneunderlagsskiver.
- Stjerneunderlagsskiver til trækning.

For udførlige oplysninger henvises der til det opdaterede katalog.

2.3 TILBEHØR, DER KAN BESTILLES

- Sliddelboks.
- Vogn.
- Ringvulver.
- Lynforbindelseskabel.
- Diverse værktøjer til trækning.

For andet tilbehør henvises der til det opdaterede katalog.

3. TEKNISKE DATA

3.1 SPECIFIKATIONS MÆRKAT (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- Netforsyningens mærkeeffekt ved et intermittensforhold på 50%.
- 4- Netforsyning ved permanent tilførsel (100%).
- 5- Maksimalspænding til elektroderne uden belastning.
- 6- Maksimalstrøm med kortsluttede elektroder.
- 7- Sikkerhedssymboler, hvis betydning er opført i Kapitel 1 "Almen sikkerhed ved modstandssvejsning".
- 8- Sekundær strøm ved permanent tilførsel (100%).

Bemærk: Formålet med ovenstående eksempel på et specifikationsmærkat er at forklare symbolernes betydning; de nøjagtige værdier og tekniske data gældende for jeres punktsvejsmaskine skal aflæses på den pågældende svejsmaskines specifikationsmærkat.

3.2 ANDRE TEKNISKE DATA

Almene egenskaber

- (*) Netspænding og frekvens:	400V (±15%) ~ 2ph-50/60 Hz
eller:	230V (±15%) ~ 1ph-50/60 Hz
- Elektrisk beskyttelsesklasse:	I
- Isoleringsklasse:	H
- Kassens beskyttelsesklasse:	IP 22
- Vægt:	18kg
Input	
- Maksimaleffekt ved punktsvejsning (S max):	13kVA
- Effektfaktor ved Smax (cosφ):	0.8
- Forsinkede sikringer på netforsyning:	10A (400V) / 16A (230V)
- Automatisk afbryder på netforsyning:	10A (400V) / 16A (230V)
- Forsyningsledning (L≤4m):	3G x 2.5mm ²
Output	
- Sekundær tomgangsspænding (U ₀ max):	5.6V
- Maksimal punktsvejsstrøm (I _s max):	2.5kA
- Punktsvejskapacitet (stål med lavt kulstofindhold):	max 1.5 + 1.5mm

(*)BEMÆRKNINGER:

- Punktsvejsmaskinen kan være beregnet til netspænding på 400V eller 230V; kontrollér den rigtige værdi for den pågældende maskine på specifikationsmærkatet.

4. BESKRIVELSE AF PUNKTSVEJSEMASKINEN

4.1 PUNKTSVEJSEMASKINENHED OG HOVEDKOMPONENTER (Fig. B)

På forsiden:

















- 1 - Betjeningspanel;
- 2 - Tilslutningsstykke til kabel til studder-pistol med aftrækker;
- 3 - 14-bens tilslutningsstykke til studder-pistol med aftrækker;
- 4 - Tilslutningsstykke til kabel til studder-pistol uden aftrækker eller lynforbindelseskabel (se kataloget);
- 5 - Jordforbindelseskabel.

På bagsiden:

- 6 - Indgang til forsyningskablet.

4.2 KONTROL- OG REGULERINGSANORDNINGER

4.2.1 Styrepanel (Fig. C)

1.  **Tast med flere funktioner**
 - a) FUNKTIONEN "START":
Gør det muligt for maskinen at køre ved første start eller efter en alarmsituation. BEMÆRK: Displayet giver om nødvendigt brugeren besked om at trykke på "START"-knappen for at kunne anvende maskinen.
 - b) FUNKTIONEN "MODE":
vælger programmet for det anvendte redskab (fig. C-8a/8e).
 - c) VALG AF MÅLEENHED:
hvis tasten holdes nede i 3 sekunder, kan pladens tykkelse indstilles i "millimeter" [mm], "gauge" [ga] eller inch [in].
- 2-3.  **Taster med dobbelt funktion**
 - a) FUNKTIONEN PLADETYKKELSE:
hvis der trykkes på tasten [+], øges pladens tykkelse, hvis der trykkes på tasten [-], formindskes den.
 - b) FUNKTIONEN VALG AF NIVEAU TIME  :
hvis tasten [-] holdes nede i 3 sekunder, kan svejsningens varighed øges eller formindskes  i forhold til den værdi, som maskinen har indstillet automatisk **AUTO**.
 - c) STAND-BY: Hvis tasten [+] holdes nede i 3 sekunder, går maskinen over på stand-by. Tryk på hvilken som helst tast for at forlade denne tilstand.
4. **LCD-display**
5.  **START**
Giver besked, om at det er nødvendigt at trykke på tasten  for at stille maskinen på svejsning.
6.  **888**
Viser programmet "Gnd" til svejsning af jordklemmen; viser desuden den indstillede tykkelse for metalpladen og eventuelle alarmkoder.
7. 
Angiver studder-pistol uden aftrækker (version, der kan aktiveres ved kontakt) eller med aftrækker (kun i tilfælde af versionen "DUO").
- 8a. 
Angiver punktsvejsning af stifter, nitter, underlagsskiver, underlagsskiver med langhuller, særlige spidser til trækning med dertil beregnede hamre (se katalog).
- 8b.  **Ø4**
Ø5-6
Angiver punktsvejsning af skruer med en diameter på 4-6 og nitter med en diameter på 5 med særlig elektrode.
- 8d. 
Angiver udbredning af metalplader med kuleelektrode.
- 8e. 
Angiver stukning af metalplader med særlig elektrode.
9.  **AUTO**
Angiver niveauet for svejsningens varighed  i forhold til den værdi, der er indstillet automatisk **AUTO**.
12. 
Angiver, at den anvendte tang leverer spænding.
13. 
Aktiveres med studder-pistolen.
16. 
Viser tykkelsen på de metalplader, der skal svejdes.
17. 
Angiver, at maskinen er under termostatbeskyttelse.
19. **ga**
in
mm
Angiver måleenheden for metalpladens tykkelse.

4.3 SIKKERHEDS- OG SPÆRREFUNKTIONER

4.3.1 Beskyttelsesordninger og alarmer (TAB. 1)

a) Varmesikring:

Udløses i tilfælde af overophedning af punktsvejsmaskinen på grund af manglende eller utilstrækkelig kølevæsketilførsel eller en arbejdscyklus, der overskrider den tilladte maksimalgrænse.

Udløsningen vises ved, at ikonet på displayet (fig. C-17) tændes, samt ved hjælp af:

AL1 = varmealarm for maskine.

AL2 = varmealarm for tang, studder (hvis modellen er forsynet dermed).

VIRKNING: Spærring af strøm (svejsning hindret).

GENOPRETNING: manuel (der trykkes på "START"-knappen, når temperauren igen befinder sig indenfor det tilladte område - ikonet slukker).

b) START-knap (Fig. C-5).

Der skal trykkes på den for at styre svejsningen i alle følgende tilstande:

- ved maskinens første start;
- efter hver udløsning af sikkerheds-/beskyttelsesordningerne;
- efter genopretning af energiforsyningen (el), efter en afbrydelse på et tidligere sted

eller sammenbrud;

5. INSTALLATION



GIV AGT! PUNKTSVEJSEMASKINEN SKAL SLUKKES OG FRAKOBLES NETFORSYNINGEN, FØR DER FORETAGES HVILKEN SOM HELST INSTALLATIONSPROCEDURE ELLER FORBINDELSE TIL EL- OG TRYKLUFFORSYNINGEN. FORBINDELSERNE TIL EL- OG TRYKLUFFORSYNINGEN SKAL UDFØRES AF PERSONALE MED DEN FØRNEDE ERFARING OG KOMPETENCE.

5.1 INDRETNING

Fjern emballagen fra punktsvejsmaskinen, monter de løse dele, der befinder sig i emballagen.

5.2 LØFTEMETODER

GIV AGT: Alle de punktsvejsmaskiner, der fremstilles i nærværende vejledning, leveres uden løfteanordninger.

5.3 PLACERING

Sørg for, at der er tilstrækkelig plads på installationsstedet samt for, at der ikke er nogen hindringer, så det er let at få adgang til betjeningspanelet, hovedafbryderen og arbejdsområdet under sikre forhold.

Kontroller, at der ikke er nogen hindringer ved køleluftind- og udstømningsåbningerne, samt at der ikke er fare for opslugning af strømførende pulver, korroderende damp, fugt m.m.

Anbring punktsvejsmaskinen på en plan flade lavet af et ensartet, kompakt, bæredygtigt materiale (se "tekniske data") for at undgå fare for væltning eller farlige forskydninger.


5.4 FORBINDELSE TIL NETFORSYNINGEN

5.4.1 Advarsler

Før der foretages hvilken som helst elektrisk forbindelse, skal man kontrollere, om punktsvejsmaskinens mærkedata stemmer overens med netforsyningens spænding og frekvens på installationsstedet.

Punktsvejsmaskinen 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;

- Punktsvejsmaskinen overholder ikke kravene i standarden IEC/EN 61000-3-12.

Hvis punktsvejsmaskinen 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 Stik og netstik

- **230V-version:**

Elforsyningskablet leveres med et allerede monteret Schuko-stik (2 poler + jord).

- **400V-version:**

Forbind et normaliseret stik (3P + J): Der anvendes kun 2 poler: forbindelse MELLEM FASERNE! med en passende kapacitet til forsyningskablet.

- **Netstik**

Indret et netstik, der er beskyttet af sikringer eller en automatisk varmesikring; den dertil beregnede jordklemme skal forbindes til forsyningsledningens jordforbindelsesleder (gul-grøn).

Sikringernes og den automatiske varmesikrings kapacitet og udløsningskarakteristika er angivet i afsnittet "TEKNISKE DATA".

Hvis der installeres flere punktsvejsmaskiner, skal elforsyningen fordeles cyklisk mellem de tre faser, så der opnås en mere balanceret belastning; eksempel:

punktsvejsmaskine 1: forsyning L1-L2;

punktsvejsmaskine 2: forsyning L2-L3;

punktsvejsmaskine 3: forsyning L3-L1.



GIV AGT! Hvis ovennævnte forskrifter tilsidesættes, fungerer det af fabrikanten indrettede sikkerhedssystem ikke (klasse I), hvorved der opstår alvorlig fare for personulykker (f.eks. elektrisk stød) og materielle skader (f.eks. brandfare).

6. SVEJSNING (punktsvejsning)

6.1 INDLEDENDE ARBEJDE

Før der udføres hvilket som helst punktsvejsarbejde, skal man kontrollere - med forsyningskablet frakoblet netforsyningen - om den elektriske tilslutning er udført korrekt i overensstemmelse med de foregående anvisninger.

6.1.1 TILSLUTNING AF VÆRKTØJERNE (Fig. B)

For at sikre korrekt funktion af maskinen skal værktøjerne tilsluttes til deres udtag som beskrevet nedenfor:

- Forbind studder-pistolens med aftrækker med udtaget på fig. B-2 (kun i tilfælde af versionen "DUO").

- Forbind 14-bens-stikket på studder-pistolens med aftrækker med udtaget på fig. B-3 (kun i tilfælde af versionen "DUO").

- Forbind studder-pistolens uden aftrækker eller lynforbindelseskablet (se kataloget) med stikket på fig. B-4.



GIV AGT!

- **Når punktsvejsmaskinen er startet med trykknappen eller ved kontakt med emnet, forsyner maskinen begge forbundne værktøjer med strøm (kun i tilfælde af versionen "DUO").**

- **LAD VÆRE MED AT LÆGGE VÆRKTØJET PÅ ARBEJDSEMNET, NÅR DET IKKE ER I BRUG!**

- **NÅR VÆRKTØJET IKKE ER I BRUG, SKAL DET ALTID LÆGGES PÅ EN STABIL, IKKE-STRØMFØRENDE FLADE!**

6.2 REGULERING AF PARAMETRENE (under punktsvejsning)

Følgende parametre er med til at bestemme punktets diameter (tværsnit) og mekaniske styrke:

- Kraften, som elektroden udøver.

- Punktsvejsstrømmen.

- Punktsvejssetiden.

Hvis brugeren ikke råder over særlig erfaring på området, bør der foretages nogle prøvepunktsvejsninger på metalplader med den samme tykkelse og af samme kvalitet som arbejdsemnerne.

Parametrene for punktsvejsstrøm og varighed indstilles automatisk ved at vælge tykkelsen på de metalplader, der skal svejdes, med tasterne (ikonet + / -). Punktsvejssetiden kan om-

nødvendigt justeres i forhold til standardværdien (DEFAULT), indenfor faste grænser, ved hjælp af tasten (ikon på fig. C-2).

6.3 PROCEDURE

6.3.1 VALG AF STUDDER-PISTOL MED ELLER UDEN AFTRÆKKER (kun i tilfælde af versionen "DUO")

Hvis den aktive pistol er den MED AFTRÆKKER (se fig. C-7), aktiverer den første kontakt mellem pistolen UDEN AFTRÆKKER og metalpladen genkendelsen af værktøjet. Hvis den aktive pistol er den UDEN aftrækker (se fig. C-7), behøver man blot trykke én gang på aftrækkeren på den anden pistol for at vælge den.

6.3.1.1 PUNKTSVEJSNING MED PISTOL MED AFTRÆKKER

Efter genkendelsen sker punktsvejsningen ved ganske enkelt at sætte værktøjet på det emne, der skal svejdes og trykke på aftrækkeren.

6.3.1.2 PUNKTSVEJSNING MED PISTOL UDEN AFTRÆKKER

Punktsvejsningen sker ved ganske enkelt at sætte værktøjet på det emne, der skal svejdes og som er forbundet til jordforbindelsesledningen: Efter et øjeblik genkender maskinen kontakten og starter automatisk punktsvejsningen.



GIV AGT!

- **Anvend to faste sekskantnøgler til at sætte tilbehøret på pistolens spindel og tage det af, så spindelen ikke kan dreje.**

- **Hvis der skal arbejdes på døre eller motorhjelme, er det strengt nødvendigt at anvende jordforbindelsen til disse dele for at undgå gennemgang af strøm i hænderne eller i nærheden af de steder, hvor punktsvejsningen foretages (lange strømkanaler gør punktsvejsningen mindre effektiv).**

- **UNDLAD AT SÆTTE STUDDEREN PÅ EMNET, HVIS SVEJSNINGEN IKKE SKAL STARTES!**

6.3.2 FASTGØRELSE AF JORDFORBINDELSKABLET TIL METALPLADEN

a) Tænd for maskinen, og tryk på "Start"-knappen (fig. C-1). På displayet vises punktsvejsprogrammet til jordforbindelse "Gnd".

b) Blot metalpladen så tæt som muligt på det sted, hvor der skal punktsvejses, fladens størrelse skal svare til jordmøtrikkens kontaktflade (fig. D-26).

c) Forbind jordelektrodens hoved til jordforbindelseskablets øje (fig. I).

d) Sæt jordelektrodens spids (fig. D-25) på den blottede metalplade, der er forberedt på forhånd, og luk kredsen ved at anbringe spidsen af studder-pistolens uden aftrækker på den blottede metalplade.

e) Kontrollér, om svejsningen af jordelektroden er holdbar ved at trække let i elektroden vinkelret i forhold til den plade, der er svejset på, og fastgør derefter jordmøtrikken helt på metalpladen (fig. L).

Bemærk: Hvis jordelektroden løsnes nemt under trækningen, kan man prøve at forlænge svejsningens varighed med tasterne "+" og "-" (fig. C-2, C-3).

Punktsvejsning af underlagsskive til fastgøring af jordklemme

Vælg programmet på fig. C-8a med "MODE"-tasten.

Monter den særlige elektrode (POS. 9, Fig. D) i pistolens spindel, og sæt underlagsskiven i den (POS.13, Fig. D).

Sæt underlagsskiven ned på det valgte område. Bring jordklemmen i kontakt i det samme område; tryk på knappen på pistolen for at svejse den underlagsskive, hvor ovennævnte fastgøring skal foretages.

Punktsvejsning af underlagsskiver med langhuller

Vælg programmet på fig. C-8a med "MODE"-tasten.

Denne funktion foretages ved at montere og tilspænde elektrodeholderen (POS. 28, Fig. D) på pistolen. Sæt underlagsskiven med langhul (POS. 27, Fig. D) ind i elektrodeholderen, og udfør punktsvejsningen som beskrevet tidligere.

Punktsvejsning af skruer, spændskiver, søm, nitter

Vælg programmet på fig. C-8b med "MODE"-tasten.

Sæt den egnede elektrode på pistolen, isæt det emne, der skal punktsvejses, og placér det på det ønskede område på metalpladen; tryk på pistolens knap; slip først knappen, når den indstillede tid er udløbet.

Samtidig punktsvejsning og trækning af specialunderlagsskiver

Vælg programmet på fig. C-8a med "MODE"-tasten.

Denne funktion foretages ved at montere spindelen (POS. 4, Fig. D) på udtrækkerens legeme (POS. 1, Fig. D) og spænde spindelen helt i bund, hvorefter udtrækkerens anden ende sættes på pistolen og spændes helt i bund. Sæt specialunderlagsskiven (POS. 14, Fig. D) i spindelen (POS. 4, Fig. D), og spær den med den særlige skrue (Fig. D). Punktsvejs på det relevante sted, idet punktsvejsmaskinen reguleres som ved punktsvejsning af underlagsskiver, og begynd så trækningen.

Til slut drejes udtrækkeren 90° for at tage underlagsskiven af, og nu kan denne punktsvejses igen på et andet sted.

Opvarmning af metalpladerne

Vælg programmet på fig. C-8d med "MODE"-tasten.

I denne driftstilstand er TIMEREN som standard inaktiveret.

Arbejdsens varighed reguleres således manuelt, eftersom den afhænger af, hvor lang tid pistolens elektrode holdes presset ned på arbejdsemnet, der er forbundet til jordforbindelsen.

Strømstyrken reguleres automatisk på grundlag af den valgte metalplades tykkelse.

Sæt kuleelektroden (POS.12, FIG. D) i pistolens spindel, og spær den med låsebolten. Berør det område, der er blevet afdækket tidligere, med kulspidsen. Start på ydersiden, og arbejd indad med en rund bevægelse, så metalpladen opvarmes; når den hærdes, kommer den tilbage til udgangsstillingen.

For at undgå, at metalpladen udvider sig for meget, skal man kun arbejde på små områder ad gangen, og straks efter behandlingen skal der stryges en fugtig klud henover området, så det afkøles.

Stukning af metalplader

Vælg programmet på fig. C-8e med "MODE"-tasten.

I denne position er der mulighed for udfaldning af metalplader med lokale deformationer, såfremt der arbejdes med den særlige elektrode.

BEMÆRK: ALLE DE OVENNÆVNTE PROGRAMMER KAN OGSÅ AKTIVERES MED VÆRKTØJET UDEN AFTRÆKKER VED AT BRINGE ARBEJDSEMNET I KONTAKT MED METALPLADEN!

Anvendelse af medfølgende udtrækker (POS. 1, Fig. D)

Sammenkobling og trækning af spændskiver

Denne funktion foretages ved at montere og stramme spindelen (POS. 3, Fig. D) på elektrodens hoveddel (POS. 1, Fig. D). Sæt den ifølge ovenstående anvisninger punktsvejsede underlagsskive på (POS. 13, Fig. D), og begynd trækningen. Til slut drejes udtrækkeren 90° for at tage underlagsskiven af.

Sammenkobling og trækning af stifter

Denne funktion foretages ved at montere og stramme spindlen (POS. 2, Fig. D) på elektrodens hoveddel (POS. 1, Fig. D). Før stiften (POS.15-16, Fig. D), der er punktsvejset ifølge overstående anvisninger, ind i spindlen (POS. 1, Fig. D), idet enden trækkes mod udtrækkeren (POS. 2, Fig. D). Når den er ført ind, slippes spindlen, og trækningen begynder. Til slut trækkes spindlen hen mod hammeren for at tage stiften ud.



GIV AGT:

Når arbejdet er afsluttet, skal værktøjerne lægges på et isolerende underlag, og der skal slukkes for maskinen!

7. VEDLIGEHOLDELSE



GIV AGT! FØR MAN GÅR I GANG MED VEDLIGEHOLDSESARBEJDET, SKAL MAN FORVISSE SIG OM, AT PUNKTSVEJSEMASKINEN ER SLUKKET OG FRAKOBLET NETFORSYNINGEN.

7.1 ALMINDELIG VEDLIGEHOLDELSE

DEN ALMINDELIGE VEDLIGEHOLDELSE KAN FORETAGES AF OPERATØREN.

- tilpasning/genopretning af elektrodespidsens diameter og profil;
- udskiftning af elektroder og arme;
- kontrollér, om forsyningskablet er intakt;
- kontrollér, om pistolen og udgangskablerne er intakte.

7.2 EKSTRAORDINÆR VEDLIGEHOLDELSE

DEN EKSTRAORDINÆRE VEDLIGEHOLDELSE SKAL UDFØRES AF PERSONALE MED DEN FORNØDNE ERFARING OG KOMPETENCE PÅ EL- OG MEKANIKOMRÅDET.



GIV AGT! FØR MAN FJERNER PUNKTSVEJSEMASKINENS ELLER PISTOLENS PANELER 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 punktsvejsmaskinen, 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 punktsvejsmaskinen og tangen indvendigt og fjerne støvet og ophobede metalpartikler fra transformeren, diodemodulet, forsyningsklemkassen osv. med tør trykluft (maks. 5 bar).

Trykstrålen 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 deres forbindelser ikke er løse eller oxiderede.
- Undersøg, om forbindelseskruerne for transformeren sekundære til stængerne / udgangsfløtningerne er godt strammede, samt at der ikke er tegn på oxydering eller overophedning.

8. FEJLFINDING

I TILFÆLDE AF UTILFREDSSTILLEDE DRIFT BØR MAN, FØR MAN RETTER HENVENDELSE TIL VORES SERVICECENTER ELLER UDFØRER MERE GRUNDIGE EFTERSYN, UNDERSØGE FØLGENDE:

- Når forsyningskablet er forbundet til netforsyningen, skal displayet lyse; i modsat fald er der en fejl på forsyningslinjen (kabler, stik og stikkontakt, sikringer, for stort spændingsfald osv.).
- At displayet ikke viser alarmsignaler (se TAB. 1): Når alarmen opfører, skal man trykke på "START" for at genaktivere punktsvejsmaskinen;
- Den sekundære kredse' bestanddele (pistol - kabler) ikke fungerer dårligt pga. løse skruer eller oxidering.
- Om svejseparametrene passer til det arbejde, der er ved at blive udført.
- Efter udførelse af vedligeholdelsen eller reparationen skal forbindelserne og kabelføringerne genoprettes, så de er som i begyndelsen, 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 kredse med højspænding er helt adskilt fra de sekundære kredse med lavspænding.

Anvend alle de oprindelige underlagsskiver og skruer til at lukke kabinettet igen.

1. GENERELL SIKKERHET FOR MOTSTANDSVEISING.....	69	5.4.2 Støpsel og stikkontakt	71
2. INTRODUKSJON OG GENERELL BESKRIVELSE.....	70	6. SVEISING (Punktsveis).....	71
2.1 INTRODUKSJON	70	6.1 INNLEDENDE OPERASJONER	71
2.2 SERIETILBEHØR	70	6.1.1 TILKOBLING AV VERKTØY (Fig. B).....	71
2.3 TILBEHØR SOM KAN BESTILLES	70	6.2 REGULERING AV PARAMETRENE (for punktsveising)	71
3. TEKNISKA DATA.....	70	6.3 PROSEDYRE	71
3.1 DATASKILT (FIG. A).....	70	6.3.1 VALG AV STUDDER-PISTOLEN MED ELLER	
3.2 ANDRE KARAKTERISTIKKER	70	UTEN AVTREKKER (kun for "DUO" versjonen)	71
4. BESKRIVELSE AV PUNKTSVEISEREN.....	70	6.3.1.1 PUNKTSVEIS MED PISTOL MED AVTREKKER.....	71
4.1 PUNKTSVEISERENHET OG HOVEDKOMponenter (Fig. B).....	70	6.3.1.2 PUNKTSVEIS MED PISTOL UTEN AVTREKKER.....	71
4.2 ANLEGG FOR KONTROLL OG REGULERING.....	70	6.3.2 FESTING AV MASSEKABELN TIL METALLPLATEN	71
4.2.1 Kontrollpanel (Fig. C).....	70	7. VEDLIKEHOLD	71
4.3 SIKKERHETS- OG LÅSFUNKSJONER.....	70	7.1 ORDINÆRT VEDLIKEHOLD.....	71
4.3.1 Verneutstyr og alarm (TAB. 1).....	70	7.2 EKSTRAORDINÆRT VEDLIKEHOLD	71
5. INSTALLASJON	70	8. FEILSØKING.....	72
5.1 INSTALLASJON	70		
5.2 LØFTEMODUS.....	70		
5.3 PLASSERING	71		
5.4 KOPLING TIL NETTET.....	71		
5.4.1 Advarslinger.....	71		

APPARATER FOR MOTSTANDSVEISING TIL INDUSTRIELT OG PROFESJONALT BRUK.

Bemerk: i teksten nedenfor er termen "punktsveiseapparat" brukt.

1. GENERELL SIKKERHET FOR MOTSTANDSVEISING

Operatøren må ha tilstrekkelig kjennndom for et sikkert bruk av punktsveiseapparatet og ha kjennndom om risikoene ved motstandssveising, tilsvarende verneinngrep og nødstoppsprosedyrer.

Punktsveiseapparatet (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).

Hengelåsens nøkkel må bare gis til en erfaren operatør som har fått danning i oppgaven han skal utføre og mulige farer som kan opstå under denne typen av sveising og ved en uforsiktig bruk av punktsveiseapparatet.

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.
- Punktsveiseapparatet 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 løstet.
- Bruk punktsveiseapparatet 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 punktsveiseapparatet i fuktige eller våte miljøer. Bruk den ikke i regn.
- Koplingen av sveisekablene og eventuelt vedlikehold på armer og/eller elektroder skal utføres med punktsveiseapparatet slått fra og frakoplet fra det elektriske og pneumatiske matenettet (hvis brukt). På punktsveiseapparater med aktivering med en pneumatisk sylinder er det nødvendig å lukke hovedbryteren i stilling "O" med hengelåset som medfølger.
- Samme prosedyren skal følges ved kopling til vannettet og til en kjøleenhet med lukket krets (punktsveiseapparatet med vannavkjøling) og i hvert fall ved reparasjoner (ekstraordinært vedlikehold).
- På punktsveiseapparater 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 avkjøleenhet med lukket krets (punktsveiseapparatet med vannkjøling) og i hvert fall ved reparasjoner (ekstraordinært vedlikehold).
- Det er forbudt å bruke apparatet i miljøer med områdene som er klassifisert som eksposisjonsfarlige på grunn av gss, støv eller tåke.



- Du skal ikke sveise på beholdere eller ledningen som inneholder eller har inneholdt brennbare produkter i væskeform eller gassform.
- Unngå å bruke den på rene materialer med kloropløsningsmidler 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 nære 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 eller overstigende 85dB(A) oppstår ved sveisearbeid som er spesielt intensivt, er det obligatorisk å bruke spesielle individuelle verneutstyr.



- Overgangen av punktsveisestrømmen fører til at elektromagnetiske felt (EMF) dannes ved punktsveisekretsen.

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

tiltåte adgang til området hvor punktsveiseapparatet er brukt. Dette punktsveiseapparatet oppfyller de tekniske produktstandardene for bruk bare i industrimiljø for profesjonalt bruk. Vi garanterer inget samsvar med grenseverdiene 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 nære de to punktsveisekablene som mulig (hvis installert).
- Hold hodet og kroppen så langt borte som mulig fra punktsveisekretsen.
- Du skal aldri linde punktsveisekablene (hvis brukt) rundt kroppen.
- Du skal aldri punktsveise hvis kroppen er i punktsveisekretsen. Hold begge kablene på samme side av kroppen.
- Kople punktstrømmens returkabel (hvis brukt) ved stykket som skal punktsveises så nære skjorten som mulig.
- Punktsveise aldri nære, sittende på eller støtt mot punktsveiseapparatet (mindste avstand: 50 cm).
- La ingen magnetiske jernformål være i nærheten av punktsveiseapparatet.
- Mindste avstand:
 - d= 3cm, f= 50cm (Fig. E);
 - d= 3cm, f= 50cm (Fig. F);
 - d= 30cm (Fig. G);
 - d= 20cm (Fig. H) Studder.



- Apparat av klasse A:

Dette punktsveiseapparatet 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 er prosjektert for å brukes kun for karosseriarbeid for å reparere biler. Den skal brukes til punktsveising av en eller flere stålplater med ett lavt kullinnhold, av ulike former og mål i samsvar med bearbeidelsen som skal utføres.



ANDRE RISIKOER

Sveiserens funksjonsmodalitet forutset ikke en kommandoknapp for å starte sveisingen, men rett og slett kontakt med pistolelektroden ved delen som skal bearbeides som er koplet til massen: det forekommer risiko for at man kan starte sveisingen ved uheld ved å støtte elektrodene ved pistolen på massen eller på delene koplet til denne!

Ved endt arbeid må man plassere pistolen på en isolert overflate og skru av maskinen!

RISIKO FOR FORBRENNINGER

Noen delar av punktsveiseapparatet (elektroder, armer og nærliggende områder) kan nå temperaturer over 65°C: det er nødvendig å bære egnet verneklær. La delen som er bearbeidet avkjøles før du rører ved den!

RISIKO FOR VELTING OG FALL

- Plasser punktsveiseapparatet på en horisontell overflate som er egnet til vekten. Fest punktsveiseapparatet ved støtteplanet (i samsvar med instruksene i kapittelet "INSTALLASJON" i denne håndboka). Et gulv eller støtteplan som er i skråning kan utgøre risiko for velting.
- Det er forbudt å løfte punktsveiseapparatet, unntatt fallene som er beskrevet i kapittelet "INSTALLASJON" i denne håndboka.
- Hvis du bruker maskiner med vogn: kople ifra punktsveiseapparatet 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 punktsveiseapparatet for arbeid som skiller seg fra forventet bruk (se FORVENTET BRUK).

OPPBEVARING

- Plasser maskinen og dens tilbehør (med eler 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 vannavkjøleenhet og miljøtemperaturen er under 0°C: tilsett 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 INTRODUKSJON

Bevegelig anlegg for motstandssveising (punktsveising) med digital mikroprosessor kontroll. Anlegget gjør det mulig å utføre mange varmearbeid og på punkter på blikkplater som er spesifikk for bilkarosseri og i sektorer med lignende behandling av blikkplater.

Hovedegenskapene er:

- automatisk valg av sveiseparametrene;
- mulighet for å variere sveisetiden i forhold til verdien valgt i automatisk modus;
- begrensning av overstrømmen i matelinjen (kontroll av cosφ for mating);
- Bakgrunnbelyst LCD-skjerm for visning av kommandoer og parametere;
- spesifikt program for sveising av metallplatemasse som skal repareres.

Punktsveismaskin gjør det i tillegg mulig å koble på to studder-pistoler og hurtig bruk av den ene eller den andre pistolen med uavhengige programmer (kun for "DUO" versjonen). Punktsveismaskinen kan brukes på jernplater med lavt karboninnhold og på galvanisert jern.

2.2 SERIETILBEHØR

- Studderpistol med avtrekker (kun for "DUO" versjonen).
- Studderpistol uten avtrekker.
- Massekabel med masse som skal sveises.
- Perkusjonsekstrator.
- Elektrode for stjerneformet underlagsskive.
- Stjerneformede underlagsskiver for drag.

For detaljert informasjon, se oppdatert katalog.

2.3 TILBEHØR SOM KAN BESTILLES

- Beholder forbruksvarer.
- Tralle.
- Ringvolver.
- Hurtigtilkoblingskabel.
- Ulike verktøy for drag.

For annet tilbehør må man se oppdatert katalog.

3. TEKNISKA DATA

3.1 DATASKILT (FIG. A)

Hoveddata som gjelder punktsveiserens bruk og prestasjoner står på skiltet med karakteristikk med følgende betydning.

- 1- Antall faser og frekvens i strømforsyningslinjen.
- 2- Nettspenning.
- 3- Nominal nettstrøm med periodisk frekvens på 50%.
- 4- Nettspenning av permanent type (100%).
- 5- Maksimal tomgangsspenning ved elektrodene.
- 6- Maksimal strøm med kortslutning av elektrodene.
- 7- Symboler som gjelder sikkerheten, med forklaringer som er angitt i kapittel 1 "Generell sikkerhet for motstandssveising".
- 8- Sekundærstrøm av permanent type (100%).

Bemerk: eksemplet på skiltet som er indikert angir betydningen av symbolene og nummerene; eksakte karakteristikk for punktsveiseren kan leses direkte på punktsveiserens skilt.

3.2 ANDRE KARAKTERISTIKKER

Generelle karakteristikk

- (*)Strømtenning og frekvens:	400V (±15%) ~ 2ph-50/60 Hz
eller:	230V (±15%) ~ 1ph-50/60 Hz
- Elektrisk verneklasse:	I
- Isoleringsklasse:	H
- Vernegrad for karosseriet:	IP 22
- Vekt:	18kg
Input	
- Maks. effekt under punktsveising (S maks.):	13kVA
- Effektfaktor Smax (cosφ):	0.8
- Trege nettsikringer:	10A (400V) / 16A (230V)
- Automatisk nettstrømbryter:	10A (400V) / 16A (230V)
- Strømkabel (L≤4m):	3G x 2.5mm ²
Output	
- Sekundær tomgangsstrøm (U ₀ max):	5.6V
- Maks. punktsveisingstrøm (I ₀ max):	2.5kA
- Punktsveisingkapasitet (stål med lavt kullinnhold):	max 1.5 + 1.5mm

(*)BEMERK:

- Punktsveiseren kan bli forsynt med nettspenning på 400V eller 230V; kontroller korrekt verdi på tilsvarende dataskilt.

4. BESKRIVELSE AV PUNKTSVEISEREN

4.1 PUNKTSVEISERENHET OG HOVEDKOMPONENTER (Fig. B)

På framsiden:

- 1 - Kontrollpanel;
- 2 - Koblingpunkt kabel studder-pistol med avtrekker;
- 3 - Koblingpunkt kontakt 14 pin ved studder-pistol med avtrekker;
- 4 - Koblingpunkt kabel studder-pistol uten avtrekker eller hurtigtilkoblingskabel (se katalog);
- 5 - Massekabel.

På baksiden:

- 6 - Inngang forsyningskabel.

4.2 ANLEGG FOR KONTROLL OG REGULERING

4.2.1 Kontrollpanel (Fig. C)



1. Knapp med flere funksjoner

- a) FUNKSJON "START":
Gjør at maskinen fungerer ved den første oppstarten eller etter en alarmsituasjon.
BEMERK: Skjermen signalerer hvis nødvendig når brukeren skal trykke på "START"-knappen for å bruke maskinen.
- b) FUNKSJON "MODE":
velg programmet for verktøy i bruk (fig. C-8a / 8e).
- c) VALG AV MÅLEENHET:
hold knappen nedtrykt i 3 sekunder for å stille in måleenheten for platens tykkelse på "millimetre" [mm], "gauge" [ga] eller inch [in].

2-3. Knapp med dobbel funksjon

- a) FUNKSJON FOR PLATENS TYKKELSE:
trykk på knapp [+] for å øke platens tykkelse. Når du trykker på [-] avtar den.


b) FUNKSJON FOR VALG AV NIVÅ FOR TIME ⏱:

hold knappen [-] nedtrykt i 3 sekunder for å øke eller redusere sveisetiden ⏱ i forhold til verdien som blir stilt inn automatisk av maskinen **AUTO**;

c) STAND-BY: ved å holde inne tasten [+] i 3 sekunder går maskinen over i stand-by modus. Trykk på hvilken som helst tast for å gå ut fra denne modusen.

4. LCD-skjerm

5. START

Signaliserer at det er nødvendig å trykke på knappen  for å forberede maskinen for sveisebrenning.

6. 888

Viser programmet "Grund" for sveisingen med masseklemme: vises i tillegg tykkelsen på innstilt metallplate og eventuelle alarmkoder.



7. Indikerer Studderpistolen uten avtrekker (versjon aktiveres ved kontakt) eller med avtrekker (kun for "DUO" versjonen).



8a. Indikerer punktsveisen ved plugger, nagler, skiver, hullede underlagsskiver, punkter for spesielle drag med egnede hammere (se katalog).



8b. Indikere sveising av skruer med diameteren 4+6, og nagler med diameteren 5 med spesialelektroden.



8d. Indikerer behandling av platene med kullelektrode.



8e. Indikerer behandling av platene med egnet elektrode.



9. Indikerer nivå for sveisetid ⏱ i forhold til verdien som blir stilt inn automatisk **AUTO**.



12. Indikerer at klemmen som er brukt er forsynt med strøm.



13. Aktiveres med Studderpistolen.



16. ↑ Representerer tykkelsen på platen som skal sveises.



17. Indikerer at maskinen er i modus for termostatisk vern.



19. Indikerer måleenheten for platens tykkelse.

4.3 SIKKERHETS- OG LÅSFUNKSJONER

4.3.1 Verneutstyr og alarm (TAB. 1)

a) Termisk verneutstyr:

Det inngriper ved overtemperatur i punktsveisebrenneren som beror på mangel eller utilstrekkelig tilførsel av kjølevæskken eller av en arbeidssyklus som overskrider maks. tillatt grenseverdi.

Inngrepet blir signalert av at symbolet lyser på skjermen (fig. C-17) og med:

AL1 = teknisk alarm maskin.

AL2 = teknisk alarm klemme, studder (dersom montert).

EFFEKT: blokkering av strømmen (sveising hindret).

TILBAKESTILLING: manuell (trykk på "START"-knappen) etter at verdien er innenfor tillatte temperaturverdier - ikonet slår seg av).

b) "START"-knapp (Fig. C-5).

Det er nødvendig å aktivisere den for å styre sveiseoperasjonen i ethvert av disse forholdene:

- ved førstegangs oppstart av maskinen;
- etter hver gang som sikkerhetsanleggene/verneutstyret blir aktivert;
- etter at strømmen kommer tilbake (el-strøm), som tidligere blitt avbrudd oppstrøms eller pga. feil;

5. INSTALLASJON



ADVARSEL! UTFØR ALLE INSTALLASJONSOPERASJONENE OG DE ELEKTRISKE OG PNEUMATISKE KOPLINGENE MED PUNKTSVEISEBRENNEREN SLÅTT FRA OG IKKE FORSYNT MED ELEKTRISITET. DE ELEKTRISKE OG PNEUMATISKE ANSLUTNINGENE MÅ BARE BLI UTFØRT AV PERSONAL MED ERFARING ELLER KVALIFIKASJONER.

5.1 INSTALLASJON

Pakk ut punktsveiseren, utfør monteringen av delene som befinner seg i emballasjen.

5.2 LØFTEMODUS

FORSIKTIG: Alle punktsveiser som er beskrevet i denne håndboka er ikke utstyrt med løftanordning.

5.3 Plassering

Reserver et tilstrekkelig stort og hinderfritt område ved installasjons-plassen får å garantere adgang til styrpanelet ved hovedbryteren og for å kunne arbeide i området i full sikkerhet. Forsikre deg hvis at det ikke er noen hindringer i høyde med ut- og inngangspåningene for avkjølingsluften og kontroller at inget ledende støv, etsende damp eller fukt kan ta seg inn. Plasser punktseisebrenneren på en flatt overflate av ett jevnt material som er kompakt og egnet til vekten (se "Tekniske data") for å unngå velting eller farlige bevegelser.


5.4 KOPLING TIL NETTET

5.4.1 Advarslinger

Før du utfører en elektrisk kabling, skal du kontrollere at oppgavene på punktseisebrennerens plåt overensstemmer med spenningen og frekvensen på installasjons-plassen.

Punktseisebrenneren kan bare koples til et forsyningssystem med nøytral jordledning.

For å garantere beskyttelse mot indirekte kontakter, skal du bruke differentialbryteren av typen:

- Type A () for enfasmaskiner;

- Type B () for trefasmaskiner.

Punktseiseren oppfyller ikke kravene for normen IEC/EN 61000-3-12.

Hvis den blir koblet til et nasjonalt forsyningsnett er installatøren eller brukeren ansvarlig for å kontrollere at punktseiseapparatet kan koples (hvis nødvendig, konsulter distribusjonsnettets distributør).

5.4.2 Støpsel og stikkontakt

- **Versjon 230V:**

Strømkabelen leveres med støpset Schuko (2 poler + jordning) allerede påmontert.

- **Versjon 400V:**

Koble til et normalisert støpsel på strømkabelen (3P + J; kun 2 poler brukes: SAMMENKOBLENDE kobling) med tilstrekkelig kapasitet.

- **Stikkontakt**

Legg opp en stikkontakt beskyttet av sikringer eller automatisk magnetotermisk bryter; egen jordet terminal må være koblet til en jordet kontakt (gul-grønn) ved strømlinjen.

Kapasiteten og egenskapen ved inngrep av sikringene og den magnetotermiske bryteren gjengis i paragrafen "TEKNISKE DATA".

Hvis det installeres flere punktseisere, må strømforsyningen distribueres syklisk mellom tre faser, slik at man oppnår en bedre balansert lading; eksempel:

punktseiser 1: forsyning L1-L2;

punktseiser 2: forsyning L2-L3;

punktseiser 3: forsyning L3-L1.



FORSIKTIG! Hvis du ikke følger reglene som står ovenfor, kan sikkerhetssystemet (klasse I) som fabrikanten installert ikke fungere med alvorlige risikoen for personene som arbeider i nærheten (f.eks. elektrisk støt) og materielle skader (f.eks. brann).

6. SVEISING (Punktseis)

6.1 INNLEDENDE OPERASJONER

Før du utfører enhver punktseisoperasjon er det nødvendig å kontrollere, med forsyningskabelen koblet fra nettet, at den elektriske tilkoblingen er riktig utført i tråd med de tidligere instruksjonene.

6.1.1 TILKOBLING AV VERKTØY (Fig. B)

For riktig funksjon av maskinen, må verktøyet kobles til de tilhørende kontaktene slik som beskrevet herunder:

- Koble studder-pistolen med avtrekker til kontakten på fig. B-2 (kun for "DUO" versjonen).

- Koble studder-pistolen med avtrekker til kontakten 14 PIN på fig. B-3 (kun for "DUO" versjonen).

- Koble studder-pistolen uten avtrekker eller hurtigkoblingskabelen til kontakten på fig. B-4 (se katalog).



ADVARSEL!

- Når punktseisemaskinen settes i gang via knappen eller kontakt med delen, strømsetter maskinen begge verktøyene som er koblet til den (kun for "DUO" versjonen).

- **UNNGÅ Å LEGGE VERKTØYET SOM IKKE ER I BRUK PÅ DEN DELEN SOM SKAL BEARBEIDES!**

- **LEGG ALLTID VERKTØYET SOM IKKE ER I BRUK PÅ EN STABIL OVERFLATE SOM IKKE ER STRØMFØRENDE!**

6.2 REGULERING AV PARAMETRENE (for punktseising)

Parametrene som gjelder bestemmelse av diameter (tværsnitt) og mekanisk tetthet i punktseisingen er:

- Kraft som utøves av elektroden.

- Punktseisestrøm.

- Punktseisetid.

Hvis du ikke har tilstrekkelige erfaringer, skal du utføre noen prøver av punktseising ved å bruke plater med samme tykkelse og kvalitet som punktseisingssplaten.

Sveisetiden og aktuelle parametre justeres automatisk ved å velge tykkelsen på platene som skal sveises med knappene (ikoner + / -). Eventuelle justeringer av tidspunkt i forhold til standardverdien (STANDARD) kan utføres innenfor de angitte grensene, ved å trykke på knappen (symbol fig. C-2).

6.3 PROSEDYRE

6.3.1 VALG AV STUDDER-PISTOLEN MED ELLER UTEN AVTREKKER (kun for "DUO" versjonen)

Hvis den aktive pistolen er den MED AVTREKKER (se fig. C-7), aktiverer den første kontakten mellom metallplaten og pistolen UTEN AVTREKKER gjenkjenning av verktøyet. Hvis den aktive pistolen er den UTEN avtrekker (se fig. C-7), holder det å trykke på avtrekkeren på den andre pistolen for å velge den.

6.3.1.1 PUNKTSEIS MED PISTOL MED AVTREKKER

Etter gjenkjenning skjer punktseisen rett og slett ved å legge verktøyet på delen som skal lodes og trykke på avtrekkeren.

6.3.1.2 PUNKTSEIS MED PISTOL UTEN AVTREKKER

Sveisingen er utført ved å helt enkelt plassere verktøyet på arbeidsstykket som er koblet til jordledningen: etter en stund oppdager maskinen kontakten og starter automatisk sveisingen.



ADVARSEL!

- For å feste eller fjerne deler fra spindelen på pistolen ved hjelp av to sekskantnøkler for å hindre spindelrotasjonen.

- Ved arbeid på dører eller deksler må du koble jordeledningsstangen til disse deler for å hindre strømpassasje gjennom hengslene, og i alle fall i nærheten av området som skal sveises (lange strømveier reduserer sveiseprosedyrens effektivitet).
- **UNNGÅ Å STILLE STUDDEREN PÅ ARBEIDSTYKKET HVIS DU IKKE AVSER Å BEGYNNE SVEISEPROSEDYREN!**

6.3.2 FESTING AV MASSEKABELEN TIL METALLPLATEN

a) Skru på maskinen og trykk på knappen "Start" (fig. C-1). Displayet viser punktseiseprogrammet for massen "Gnd".

b) Sett den bare metallplaten så nært som mulig det punktet hvor man ønsker å sveise, for en overflate som tilsvarer kontaktoverflaten ved massemutteren (fig. D-26).

c) Koble til hodet ved masseelektroden til åpningen i massekabelen (fig. I).

d) Legg tuppen på masseelektroden (fig. D-25) på den bare metallplaten som har tidligere blitt forberedt og lukk kretsen ved å støtte tuppen på studder-pistolen uten avtrekker på metallplaten.

e) Kontroller tetningen ved masseelektrodens sveising, ved å dra lett i elektroden i ortogonal retning i forhold til platen som er sveiset og fest deretter massemutteren helt inntil metallplaten (fig. L).

Merk: hvis masseelektroden løsner lett når man drar i den, må man forsøke å øke sveisetiden ved bruk av tastene "+" og "-" (fig. C-2, C-3).

Sveising av brikken for å feste jordterminalen

Velg programmet på fig. C-8a ved bruk av tasten "MODE".

Monter den spesielle elektroden (POS. 9, Fig. D) i pistolspindelen og sett in brikken (POS. 13, Fig. D).

Still brikken i valgt område. Still jordterminalen i kontakt med samme område; trykk på pistolknappen ved å aktivere sveisingen av brikken som du skal feste. Følg indikasjonene ovenfor.

Punktseis hullede sluttskiver

Velg programmet på fig. C-8a ved bruk av tasten "MODE".

Denne funksjonen utføres ved å montere og skru fast elektrodeholderen (POS. 28, Fig. D) på pistolen. Sett inn den hullede sluttskiven (POS. 27, Fig. D) i elektrodeholderen og rett den slik som beskrevet tidligere.

Sveise skruer, skiver, spiker, nagler

Velg programmet på fig. C-8b ved bruk av tasten "MODE".

Utstyr pistolelektroden som er egnet til å sette elementet som skal sveises og still den på platen på ønsket plass; trykk på knappen på pistolen, slipp den opp etter den innstilte tiden.

Sveising og samtidig trekking av spesialbrikkene

Velg programmet på fig. C-8a ved bruk av tasten "MODE".

Denne funksjonen utføres ved montering og strømming av spindelen (POS. 4, Fig. D) på ekstraktorens deksel (POS. 1, Fig. D), fest og trekk den andre enden av ekstraktoren på pistolen. Sett inn spesialbrikken (POS. 14, Fig. D) i spindelen (POS. 4, Fig. D), og blokker den med den spesielle skruen (Fig. D). Utfør sveisingen i det berørte området ved å justere sveisebrenneren for punktseising av skiver og begynn å trekke.

På slutten, roter ekstraktoren i 90° for å løse brikken, som kan sveises tilbake på et nytt sted.

Oppvarming av metallplater

Velg programmet på fig. C-8d ved bruk av tasten "MODE".

I dette driftmodus er TIMEREN inaktivert.

Varigheten av driftshåndboken er bestemt av hvor lenge du holder nede knappen på pistolen koblet til massen.

Intensiteten i strømmen blir automatisk justert i henhold til tykkelsen på platen som er valgt.

Monter kullelektrode (POS. 12, FIG. D) inn i chucken på pistolen og lås med mutteren. Trykk på kullspissen i sonen som tidligere ble brakt bar. Arbeid fra utsiden innover i en sirkulær bevegelse, for å varme opp platen som går tilbake til sin opprinnelige posisjon.

For å hindre at platen blir for varm, skal du behandle små områder og umiddelbart etter operasjonen tørke med en fuktig klut, slik at overflaten som blir behandlet blir avkjølt.

Kalkering metallplater

Velg programmet på fig. C-8e ved bruk av tasten "MODE".

I denne posisjonen ved å bruke egnet elektrode kan man flate ut metallplater som har fått påviste bulker.

BEMERK: ALLE PROGRAMMENE BESKREVET OVENFOR KAN UTFØRES MED VERKTØYET UTEN AVTREKKER VED Å TRYKKE PÅ DELEN SOM SKAL SVEISES I KONTAKT MED METALLPLATEN!

Bruk av ekstraktoren som medfølger (POS. 1, Fig. D)

Feste og trekke brikkene

Denne funksjonen utføres ved montering og strømming av chucken (POS. 3, Fig. D) Basert på elektroden (POS. 1, Fig. D). Fest brikken (POS. 13, Fig. D), etter sveising som beskrevet ovenfor, og begynne å trekke. Til slutt skal du dreie ekstraktoren i 90° for å løse skiven.

Feste og trekke kontaktene

Denne funksjonen utføres ved montering og strømming av chucken (POS. 2, Fig. D) Basert på elektroden (POS. 1, Fig. D). Trykk in pluggen (POS. 15-16, Fig. D), som behandles med sveising som beskrevet tidligere, i chucken (POS. 1, Fig. D) og la terminalen være strekt mot ekstraktoren (POS. 2, Fig. D). Etter innføringen skal du frigjøre spindelen og begynne å trekke. Deretter skal du trekke spindelen mot hammeren for å fjerne pluggen.



ADVARSEL!

ved endt arbeid, legg verktøyet på en isolerende overflate og skru av maskinen!

7. VEDLIKEHOLD



ADVARSEL! FØR DU UTFØRER VEDLIKEHOLD, PASS PÅ AT PUNKTSEISEREN ER SLÅTT AV OG BORTKOPLAET FRA STRØMLEDNINGEN.

7.1 ORDINÆRT VEDLIKEHOLD

OPERATØREN KAN UTFØRE ORDINÆRT VEDLIKEHOLD.

- tilpasning/tilbakstilling av elektrodspissens diameter og profil;

- bytte elektroder og armer;

- kontroller at strømløsningen er intakt;

- kontroller at pistolen og utgangsledningene er intakte.

7.2 EKSTRAORDINÆRT VEDLIKEHOLD

OPERASJONENE FOR EKSTRAORDINÆRT VEDLIKEHOLD BØR UTFØRES AV PERSONELL MED ERFARING ELLER KVALIFIKASJONER I ELEKTRISKE-MEKANISKE INSTALLASJONER.



ADVARSEL! FØR DU FJERNER PUNKTSVEISERENS ELLER KLEMMENS PANELER OG SØKE ADGANG TIL DENS INNVENDIGE DELER, PASS PÅ AT PUNKTSVEISEREN ER SLÅTT AV OG BORTKOPLET FRA STRØM- OG TRYKKLUFTFORSYNING (hvis installert).

Enhver kontroll som blir utført når punktsveiseren er forsynt med spenning, kan forårsake alvorlig elektrisk støt ved direkte kontakt med strømførende deler og/eller skade på grunn av kontakt med bevegelige deler.

Periodevis og i alle fall med en frekvens avhengig av bruk og miljøforhold, skal du inspisere innsiden av sveiser og holdeanordning for å fjerne støv og metallpartikler avsatt på transformatoren, diodmodulen, strømrekkeklemmen, osv. ved hjelp av tør trykkluft (maks. 5 bar).

Ikke rett trykkluftstrålen mot de elektroniske kortene. Rengjør disse med en veldig myk børste eller egnede løsemidler.

Samtidig skal du:

- Sjekk at ledningene ikke har skader på isolasjonen eller løse/oksiderte forbindelser.
- Pass på at skruene som forbinder transformatorens sekundærenhet til stenger/fletter ved utgangen er stramt og at det ikke er tegn på oksidasjon eller overhetning.

8. FEILSØKING

I HENDELSE AV UTILFREDSTILLENDE DRIFT OG FØR DU UTFØRER MER SYSTEMATISKE SJEKKER ELLER HENVENDER DEG TIL SERVICESENTERET, SJEKK AT:

- Med hovedbryteren koblet til strømmettet lyser skjermen; i motsatt tilfelle ligger feilen i forsyningsledningen (kabel, støpsel og stikkontakt, sikringer, stort spenningsfall, etc).
 - Displayet ikke viser varselsignaler (se Tab. 1): da alarmen er stoppet, trykk på "START" for å aktivisere punktsveiseren igjen.
 - Elementene som er en del av den sekundære kretsen (pistol - ledninger) er ikke ineffektive på grunn av løse skruer eller oksidasjon.
 - Sveiseparametrene er egnet til arbeidet som blir utført.
 - Når du har utført vedlikeholdet eller reparasjonen skal du tilbake stille koplingene og kablene som de var opprinnelig. Vær nøye med at ikke la dem komme bort i bevegelige deler eller deler som kan nå høye temperaturer. Linde alle ledere slik de var opprinnelig. Vær nøye med å separere koplingene til hovedledningen med høy spenning fra koplingene til ledningene med lav spenning.
- Bruk alle brikker og de opprinnelige skruene for å tilbakemontere delene.

	str.		str.
1. SPLOŠNA VARNOST ZA UPOROVNO VARJENJE.....	73	5.4.2 Vtikač in vtičnica električnega omrežja	75
2. UVOD IN SPLOŠNI OPIS	74	6. VARJENJE (točkovno).....	75
2.1 UVOD	74	6.1 VNAPREJŠNJE OPERACIJE.....	75
2.2 SERIJSKA OPREMA	74	6.1.1 PRIKLJUČEVANJE ORODJA (Slika B).....	75
2.3 DODATKI NA ZAHTEVO.....	74	6.2 URAVNAVANJE PARAMETROV (pri točkovnem varjenju)	75
3. TEHNIČNI PODATKI	74	6.3 POSTOPEK.....	75
3.1 PLOŠČICA S PODATKI (SLIKA A).....	74	6.3.1 IZBIRA ELEKTRODNEGA DRŽALA STUDDER S PETELINOM ALI BREZ (samo za različico "DUO").....	75
3.2 DRUGI TEHNIČNI PODATKI.....	74	6.3.1.1 TOČKANJE Z ELEKTRODNIM DRŽALOM S PETELINOM	75
4. OPIS TOČKALNIKA	74	6.3.1.2 TOČKANJE Z ELEKTRODNIM DRŽALOM BREZ PETELINA.....	75
4.1 SKLOP TOČKALNIKA IN GLAVNIH SESTAVNIH DELOV (Slika B).....	74	6.3.2 PRITRDITEV MASNEGA KABLA NA PLOČEVINO	75
4.2 NAPRAVE ZA KRMILJENJE IN URAVNAVANJE	74	7. VZDRŽEVANJE.....	75
4.2.1 Krmilna plošča (Slika C).....	74	7.1 OBIČAJNO VZDRŽEVANJE	75
4.3 VARNOSTNE FUNKCIJE IN VMESNE BLOKADE.....	74	7.2 POSEBNO VZDRŽEVANJE.....	75
4.3.1 Zaščite in alarmi (TAB. 1).....	74	8. ISKANJE OKVAR	76
5. NAMESTITEV	74		
5.1 SESTAVLJANJE	74		
5.2 NAČINI DVIGANJA	75		
5.3 UMESTITEV.....	75		
5.4 PRIKLJUČITEV V OMREŽJE.....	75		
5.4.1 Opozorila	75		

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 cilindri) 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). 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).
- 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 kloruratnimi topili ali v bližini teh snovi.
- Ne varite posod pod tlakom.
- Iz delovnega območja odstranite vse vnetljive materiale (npr. les, papir, krpe).
- Počakajte, da se pravkar varjeni obdelovanec ohladi! Obdelovanca ne postavljajte ob vnetljive snovi.
- Zagotovite ustrezno zamenjavo zraka ali naprave, primerne za odvajanje varilnega dima v bližini elektrod; potreben je sistematski pristop za oceno 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 najbliže 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 najbliže spoju, ki ga mora izvesti.
- Nikoli naj ne vari preblizu točkalnika, sede ali naslonjen na njem (minimalna razdalja: 50 cm).
- Nikoli naj ne pušča železomagnetnih predmetov v bližini točkalnega tokokroga.
- Minimalna razdalja:
 - d = 3 cm, f = 50 cm (slika E);
 - d = 3 cm, f = 50 cm (slika F);
 - d = 30 cm (slika G);
 - d = 20 cm (slika H) elektrodno držalo Studder.



- Naprava A razreda:

Točkalnik je skladen z zahtevami tehničnega standarda izdelka, ki je izdelan izključno za rabo v industrijskem okolju in za profesionalno rabo. Elektromagnetna združljivost v domovih in v zgradbah, neposredno povezanih v nizkonapetostno napajalno omrežje, ki napaja zgradbe za domačo rabo.

PREDVIDENA UPORABA

Naprava je bila načrtovana za izključno uporabo na karoserijah za popravilo avtomobilskih vozil; uporabljati jo je treba za točkanje ene ali več jeklenih pločevin z majhno vsebnostjo ogljika, ki se po obliki in merah spreminjajo glede na potrebno obdelavo.



Način delovanja točkalnika ne predvideva krmiljenja z gumbom za zagon varjenja, ampak se to zažene preprosto s stikom elektrode v elektrodno držalo z obdelovancem, s katerim se ukvarjamo in ki mora biti priključen na maso: obstaja tveganje, da zažene varjenje, če nehote prislonite elektrodo v elektrodno držalo na maso ali na dele, ki so priključeni na maso!
Ob koncu dela položite elektrodno držalo na izolirano površino in ugasnite aparat!

- 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 nagnjenih ali nepovezanih tleh, na premičnih naslonskih površinah, obstaja nevarnost prekucevanja.
- 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.

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 napeljavo in rezervoar vode.

Vedno uporabljajte ustrezne ukrepe za zaščito aparata pred vlažnostjo, umazanijo in rjo.

2. UVOD IN SPLOŠNI OPIS

2.1 UVOD

Prenosna naprava za uporavno varjenje (točkalnik) z digitalnim mikroprocesorskim krmiljenjem. Aparat omogoča izvajanje več vrst toplotnih in točkanih obdelav pločevine, ki se uporabljajo posebej na avtomobilskih šasijah in v industriji, ki se ukvarja s podobnimi obdelavami pločevine.

Poglavitne lastnosti naprave:

- samodejna izbira varilnih parametrov;
- možnost spreminjanja točkalnega časa glede na izbrano vrednost v samodejnem načinu;
- omejitev prevelikega linijskega toka pri vključitvi (preverjanje $\cos\phi$ pri vključitvi);
- od zadaj osvetljen zaslon LCD za prikaz ukazov in nastavljenih parametrov;
- poseben program za varjenje mase na popravila potrebno pločevino.

Točkalnik poleg tega omogoča povezavo dveh elektrodnih držal studder in hitro uporabo enega ali drugega z neodvisnimi programi (samo za različico "DUO").

Točkalnik se sme uporabiti na železnih ploščah z nizko vsebnostjo ogljika in na pločevini iz pocinkanelega železa.

2.2 SERIJSKA OPREMA

- Elektrodno držalo studder s petelinom (samo za različico "Duo").
- Elektrodno držalo studder brez petelina.
- Masni kabel z maso za točkanje.
- Izvlačevalnik z udarno maso.
- Elektroda za zvezdaste podložke.
- Zvezdaste podložke za oprijem.

Za podrobnejše informacije glejte najnovejšo različico kataloga.

2.3 DODATKI NA ZAHTEVO

- Škatlica s potrošnim materialom.
- Voziček.
- Ringvolver.
- Kabel za hitri priključek.
- Razno vlečno orodje.

Za druge dodatke glejte najnovejšo različico kataloga

3. TEHNIČNI PODATKI

3.1 PLOŠČICA S PODATKI (SLIKA A)

Vsi osnovni podatki v zvezi z uporabo in predstavitvijo točkalnika so povzeti na ploščici z lastnostmi in pomenijo naslednje.

- 1- Število faz in frekvenca napajalne linije.
- 2- Napajalna napetost.
- 3- Nazivna omrežna napetost s prekinitvenim razmerjem 50%.
- 4- Omrežna jakost pri trajnem režimu (100%).
- 5- Maksimalna napetost v prazno na elektrodah.
- 6- Maksimalen tok na elektrodah v kratkem stiku.
- 7- Simboli, ki se nanašajo na varnost in katerih pomen je naveden v 1. poglavju "Splošna varnost za uporavno varjenje"
- 8- Sekundarni tok pri trajnem režimu (100%).

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

Splošne lastnosti

- (*)Napajalna napetost in frekvenca: 400V ($\pm 15\%$) ~ 2 faza - 50/60 Hz ali: 230V ($\pm 15\%$) ~ 1 faza - 50/60 Hz
- Razred električne zaščite: I
- Razred izolativnosti: H
- Stopnja zaščite ovoja: IP 22
- Teža: 18kg
- Vhod
- Maksimalna moč točkanja (S max): 13kVA
- Močnostni faktor pri Smaks ($\cos\phi$): 0.8
- Zakasnitvene omrežne varovalke: 10A (400V) / 16A (230V)
- Samodejno omrežno stikalo: 10A (400V) / 16A (230V)
- Napajalni kabel (L \leq 4m): 3G x 2.5mm²
- Izhod
- Sekundarna napetost v prazno (U₂ maks): 5,6V
- Maksimalni tok za točkanje (I₂ maks): 2,5kA
- Zmogljivost točkanja (jeklo z nizko vsebnostjo ogljika): maks 1.5 + 1.5 mm

(*) OPOMBE:

- Točkalnik je mogoče dobaviti z napajalno napetostjo 400V ali 230V; preverite pravilno vrednost na ploščici s podatki.

4. OPIS TOČKALNIKA

4.1 SKLOP TOČKALNIKA IN GLAVNIH SESTAVNIH DELOV (Slika B)

Na sprednji strani:

- 1 - Krmilna plošča;
- 2 - Priključek elektrodnega držala studder s petelinom;
- 3 - 14-nožični priključek elektrodnega držala studder s petelinom;
- 4 - Priključek kabla elektrodnega držala studder s petelinom ali kabla za hitri priključek (glej katalog);
- 5 - Masni kabel.

Na zadnjem delu:

- 6 - Vhod za napajalni kabel.

4.2 NAPRAVE ZA KRMILJENJE IN URAVNAVANJE

4.2.1 Krmilna plošča (Slika C)



1. Multifunkcijska tipka

- a) FUNKCIJA "ZAGON": napravi omogoča delovanje ob prvem zagonu ali po stanju alarma. POZOR: Zaslonski operaterju po potrebi prikazuje, da mora pritisniti tipko "START", da bi lahko uporabljal napravo.
- b) FUNKCIJA "NAČIN": izbere program za uporabljeno orodje (slika C-8a / 8e).
- c) IZBIRA MERSKE ENOTE: pritisnite in 3 sekunde držite tipko, da bi nastavili mersko enoto za debelino pločevine na "milimetre" [mm], "debelino" [ga] ali palce [in].

2-3. - / + Tipke z dvema funkcijama

a) FUNKCIJA DEBELINE PLOČEVINE:

s pritiskom na tipko [+] se debelina pločevine povečuje, s pritiskom na tipko [-] se zmanjšuje.

b) FUNKCIJA ZA IZBIRO ČASA ⌚:

če pritisnete tipko [-] in jo držite 3 sekunde, je mogoče podaljševati ali skrajševati čas varjenja ⌚ glede na vrednost, ki jo samodejno nastavi naprava **AUTO**;

c) STAND-BY: če pritisnete in 3 sekunde držite tipki [+], stroj preklopi v način stand-by (pripravljenost). Pritisnite katero koli tipko za izhod iz tega načina.

4. ZASLON LCD



Prikazuje, da je treba pritisniti tipko  per abilitare la macchina alla saldatura.



Prikaži program »Gnd« za varjenje masnega stičnika; prikaži debelino pločevine in morebitne kode alarmov.



7. Prikazuje elektrodno držalo studder brez petelina (različica, ki se aktivira ob stiku) ali s petelinom (samo za različico "Duo").



8a. Prikazuje točkanje hrbtenic, kovic, podložk, podložk z režo, posebnih konic za oprijem z ustreznimi kladivi (glej katalog).



8b. Prikazuje točkanje vijakov s premerom 4÷6 in zakovic s premerom 5 z ustrežno elektrodo.



8d. Prikazuje žarenje pločevine z ogljikovo elektrodo.



8e. Prikazuje kopiranje pločevine z ustrežno elektrodo.



9. Prikazuje stopnjo varilnega časa ⌚ glede na samodejno nastavljeno vrednost **AUTO**.



12. Prikazuje, da so uporabljene klešče pod napetostjo.



13. Se proži z elektrodnim držalom studder.



16. Predstavlja debelino pločevine za varjenje.



17. Prikazuje, da je stroj pod termostatsko zaščito.



19. Prikazuje mersko enoto debeline plošče.

4.3 VARNOSTNE FUNKCIJE IN VMESNE BLOKADE

4.3.1 Zaščite in alarmi (TAB. 1)

a) Termična zaščita:

Sproži se v primeru previsoke temperature točkalnika, ki jo povzroči premajhen/ nezadosten domet tekočine za hlajenje ali zaradi delovnega cikla, ki preseže dovoljeno omejitev.

Poseg je signaliziran s prižigom ikone na zaslonu (slika C-17) in z:

AL1 = termični alarm stroja.

AL2 = alarm termičnega stikala na kleščah, studderju (če je predviden).

UČINEK: blokada toka (varjenje preprečeno).

POVRNITEV V PRVOTNO STANJE: ročna (pritisek na gumb "START", ko je temperatura spet znotraj dovoljenih omejitev - ikona ugasne).

b) Tipka "START" (Slika C-5).

Da bi lahko krmilili postopek varjenja, ga je treba sprožiti v vsakem od naslednjih primerov:

- ob prvem zagonu stroja;
- po vsakem posegu varnostnih/zaščitnih naprav;
- po novič vzpostavljenem napajanju (električnem), ki se je prekinilo zaradi razdelitve pred delovnim mestom ali zaradi okvare;

5. NAMESTITEV



POZOR! VSE FAZE NAMESTITVE IN PRIKLJUČITVE NAPRAVE NA ELEKTRIČNO IN PNEVMATSKO NAPELJAVO MORAJO BITI IZVEDENE, KO JE TOČKALNIK IZKLUČEN IN IZKLOPLJEN IZ ELEKTRIČNEGA OMREŽJA. ELEKTRIČNO IN PNEVMATSKO PRIKLJUČITEV SME IZVESTI LE USPOSOBLJENO OSEBJE.

5.1 SESTAVLJANJE

Točkalnik izvlecite iz embalaže in sestavite razstavljene dele, ki jih boste našli v embalaži.



POZOR! PREDEN ODSTRANITE STRANICE S TOČKALNIKA ALI Z ELEKTRODNEGA DRŽALA IN POSEGATE V NOTRANJOST, SE PREPRIČAJTE, DA JE TOČKALNIK IZKLUČEN 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 in klešč, da bi odstranjevali prah in kovinske delce, ki se naberejo na transformatorju, tiristorskem modulu, napajalni plošči za stičnike itd. s curkom suhega stisnjene zraka (maks. 5 barov).

Pazite, da zrak pod tlakom ne poškoduje elektronskih kartic; le te lahko očistite z mehko ščetko ali ustreznimi topili.

Ko je prilika za to:

- Preverite, da izolacija kablov ni poškodovana ali da priključki niso zrahljani ali oksidirani;
- Preverite, da so povezovalni vijaki sekundarja transformatorja pri izhodnih prečkah/pletenicah dobro zategnjeni in da na njih ni znamenj oksidacije ali pregrevanja.

8. ISKANJE OKVAR

ČE DELOVANJE NI OPTIMALNO, PREDEN SE OBRNETE NA POOBlaščenega serviserja ali se lotite bolj podrobnih ugotavljanj, preverite:

- Da je zaslonček prižgan, ko je napajalni kabel priključen v omrežje; sicer je okvara na napajanju (kablji, vtič in vtičnica, varovalke, prevelik padec napetosti itd.).
 - Da na zaslonu ni prikazan signal za alarm (glejte TABELO 1): ko je alarma konec, pritisnite gumb »START«, da bi točkalnik spet zagnali;
 - Da elementi, ki sestavljajo sekundarni tokokrog (elektrodno držalo - kabli), niso neučinkoviti zaradi popuščenih ali oksidiranih vijakov.
 - Da so varilni parametri primerni za delo, ki se izvaja.
 - Ko izvedete vzdrževanje ali popravilo, vse priključke in kable vrnite na njihova mesta. Pazite, da se ne bodo stikali z gibljivimi deli ali deli, ki se močno segrejejo. Vse vode ovijte, kot so bili oviti prej, in pazite, da se primarni visokonapetostni priključki ne bodo stikali s sekundarnimi nizkonapetostnimi priključki.
- Uporabite originalne podložke in vijake za zapiranje ohišja.

	str.		str.
1. ZÁKLADNÉ BEZPEČNOSTNÉ POKYNY PRE ODPOROVÉ ZVÁRANIE.....	77	5.4.2 Sietová zástrčka a zásuvka.....	79
2. ÚVOD A ZÁKLADNÝ POPIS.....	78	6. ZVÁRANIE (Bodovanie)	79
2.1 ÚVOD.....	78	6.1 PRÍPRAVNÉ ÚKONY.....	79
2.2 ŠTANDARDNÉ PRÍSLUŠENSTVO.....	78	6.1.1 PRIPOJENIE NÁSTROJOV (obr. B).....	79
2.3 VOLITEĽNÉ PRÍSLUŠENSTVO.....	78	6.2 NASTAVENIE PARAMETROV (bodovania).....	79
3. TECHNICKÉ ÚDAJE.....	78	6.3 PRACOVNÝ POSTUP.....	79
3.1 IDENTIFIKAČNÝ ŠTÍTKO (OBR. A).....	78	6.3.1 VOLBA PIŠTOLE STUDDER SO SPŮŠTOU ALEBO BEZ SPŮŠTE (len pre verziu „DUO“).....	79
3.2 ĎALŠIE TECHNICKÉ ÚDAJE.....	78	6.3.1.1 BODOVANIE PIŠTOĽOU SO SPŮŠTOU.....	79
4. POPIS BODOVAČKY.....	78	6.3.1.2 BODOVANIE PIŠTOĽOU BEZ SPŮŠTE.....	79
4.1 ZOSTAVA BODOVAČKY A JEJ HLAVNÉ ČASTI (Obr. B).....	78	6.3.2 UPEVNENIE ZEMNIAČEHO KÁBLA O PLECH.....	79
4.2 OVLÁDACIE A NASTAVOVACIE PRVKY.....	78	7. ÚDRŽBA	80
4.2.1 Ovládací panel (Obr. C).....	78	7.1 RIADNA ÚDRŽBA.....	80
4.3 BEZPEČNOSTNÉ FUNKCIE A FUNKCIA VZÁJOMNÉHO BLOKOVANIA.....	78	7.2 MIMORIADNA ÚDRŽBA.....	80
4.3.1 Ochrany a alarmy (TAB. 1).....	78	8. ODSTRANOVANIE PORÚCH.....	80
5. INŠTALÁCIA.....	79		
5.1 MONTÁŽ.....	79		
5.2 SPÔSOB DVÍHANIA.....	79		
5.3 UMIESTNENIE.....	79		
5.4 PRIPOJENIE DO SIETE.....	79		
5.4.1 Upozornenia.....	79		

ZARIADENIA PRE ODPOROVÉ ZVÁRANIE, URČENÉ PRE PRIEMYSELNÉ A PROFESIONÁLNE POUŽITIE.

Poznámka: V nasledujúcom texte bude použitý výraz „bodovačka“ na označenie bodového zväracieho prístroja.

1. ZÁKLADNÉ BEZPEČNOSTNÉ POKYNY PRE ODPOROVÉ ZVÁRANIE

Obsluha musí byť dostatočne vyškolená na bezpečné používanie bodovačky a musí byť informovaná o rizikách spojených s postupmi pri odporovom zváraní, o príslušných ochranných opatreniach a o postupoch v núdzovom stave.

Bodovačka (len pri verziiach s aktiváciou prostredníctvom 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 náležitú skúsenosť, alebo ktorý bol vyškolený ohľadne pridelených úloh a ohľadne rizík spojených so zväracím postupom alebo s neodborným použitím bodovačky.

Ak obsluha nie je prítomná, musí byť hlavný vypínač zaistený v polohe „O“ zabezpečený visacím zámkom bez kľúča.



- Vykonajte elektrickú inštaláciu v súlade s platnými predpismi a zákonmi na predchádzanie úrazom.
- Bodovačka musí byť pripojená výhradne k napájaciemu systému s uzemneným nulovým vodičom.
- Uistite sa, že napájacia zásuvka je správne pripojená a vybavená zemnicím 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 vlhkosťi 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 zväracích káblov a akýkoľvek druh riadnej údržby na ramenách a/alebo elektródach musí byť vykonaný pri vypnutej bodovačke, odpojenej od rozvodov elektrického a pneumatického (ak je súčasťou) napájania. Pri bodovačkách aktivovaných prostredníctvom 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 chladickej 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 chladickej 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 potrubniach, ktoré obsahujú alebo obsahovali zápalné kvapalné alebo plynné 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, koncentrácii a dĺžke samotnej expozície, vyžaduje systematický prístup.



- Zakaždým si chráňte oči príslušnými ochrannými okuliarmi.
- Používajte ochranné rukavice a ďalšie osobné ochranné prostriedky, vhodné pre pracovné činnosti spojené s odporovým zváraním.
- Hlučnosť: Ak ste pri mimoriadne intenzívnych operáciách zvárania každodenne vystavení hlučnosti s úrovňou (LEP,d) rovnajúcou sa alebo prevyšujúcou 85db(A), je povinné používať vhodné osobné ochranné prostriedky.



- Prechod zväracieho 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 zväracieho prístroja.

Tento zvärací prístroj vyhovuje požiadavkám technického štandardu výrobu, určeného pre výhradné použitie v priemyselnom prostredí a na profesionálne účely. Nie je zaručené dodržanie základných medzných hodnôt, týkajúcich sa expozície osôb elektromagnetickým poliam v domácom prostredí.

Obsluha musí používať nasledujúce postupy, aby znížila expozíciu elektromagnetickým poliam:

- Pripevniť obidva bodovacie káble (ak sú súčasťou) spolu, podľa možnosti čo najbližšie.
- Udržavať 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.
- Udržavať 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= 3cm, f= 50cm (obr. E);
 - d= 3cm, f= 50cm (obr. F);
 - d= 30cm (obr. G);
 - d= 20cm (obr. H) Studder.



Zariadenie triedy A:

Táto bodovačka vyhovuje požiadavkám technického štandardu výrobu, určeného pre výhradné použitie v priemyselnom prostredí a na profesionálne účely. Nie je zaistená elektromagnetická kompatibilita v domáciach budovách a v budovách priamo pripojených k napájacej sieti nízkeho napätia, ktorá zásobuje budovy pre domáce použitie.

URČENÉ POUŽITIE

Toto zariadenie bolo navrhnuté pre výhradné použitie v karosárni na opravu automobilov: Musí byť používané pre bodovanie jedného alebo viacerých oceľových plechov s nízkym obsahom uhlíka, rôznych tvarov a rozmerov, v závislosti na ich spracovaní.



ZVÝŠKOVÉ RIZIKÁ

Režim činnosti bodovačky nepočíta s ovládacím tlačidlom pre zahájenie zvárania, ale s jednoduchým dotykom elektródy zväracieho pištole so zväracím dielom, ktorý je ukostený: preto hrozí riziko náhodného zahájenia zvárania položením elektródy zväracieho pištole na ukostenie alebo na časti, ktoré sú ukostené!

Po ukončení pracovnej činnosti odložte pištoľ na izolovaný povrch a vypnite stroj!

RIZIKO POPÁLENÍN

Niektoré súčasti bodovačky (elektródy – ramená a príslušné plochy) môžu dosahovať teploty vyššie ako 65°C: je potrebné používať vhodný ochranný odev. Skôr, ako sa dotknete práve zvarovaného 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 dvíhať 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 pneumatické (ak je súčasťou) napájanie. Venujte pozornosť prekážkam a nerovnostiam terénu (napríklad káble a rúrky).

NEVHODNÉ POUŽITIE

Použitie bodovačky na akýkoľvek iný druh pracovnej činnosti, ako je určené (viď URČENÉ POUŽITIE), je nebezpečné.

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 nemrznúcu 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 ÚVOD

Prenosné zväracie zariadenie na odporové zväranie („bodový zvärací prístroj“ alebo skrátene „bodovačka“) s digitálnym ovládaním prostredníctvom mikroprocesoru. Výrobné zariadenie umožňuje množstvo pracovných činností za tepla a bodovanie plechov, hlavne v karosárňach a v oblasti s obdobytnými pracovnými činnosťami.

K hlavným vlastnostiam patria:

- automatická voľba zväracích parametrov;
- možnosť zmeny doby zvärania voči automaticky zvolenej hodnote;
- obmedzenie sieťového nadprúdu pri zapnutí (kontrola zapínacieho cosφ);
- podsvietený LCD displej pre zobrazovanie ovládacích príkazov a nastavených parametrov;
- špecifický program privarenia uzemnenia k opravovaným plechom.

Bodovačka ďalej umožňuje pripojenie dvoch pištôľ Studder a rýchle použitie jednej alebo druhej pištole s nezávislými programami (len pre verziu „DUO“).

Bodovačka umožňuje zvärať železné plechy s nízkym obsahom uhlíka a pozinkované železné plechy.

2.2 ŠTANDARDNÉ PRÍSLUŠENSTVO

- Pištoľ Studder so spúšťou (len pre verziu „DUO“).
- Pištoľ Studder bez spúšte.
- Zemniaci kábel s uzemnením určeným na bodovanie.
- Vytahovač s príklepovým uzemnením.
- Elektroda pre vejárové podložky.
- Vejárové podložky pre použitie v ťahu.

Podrobnejšie informácie môžete získať z aktualizovaného katalógu.

2.3 VOLITELNÉ PRÍSLUŠENSTVO

- Zásuvka na spotrebný materiál.
- Vozík.
- Ringvolver.
- Kábel pre rýchle pripojenie.
- Rôzne náradie pre ťah.

Ohľadne ostatného príslušenstva si prečítajte aktualizovaný katalóg.

3. TECHNICKÉ ÚDAJE

3.1 IDENTIFIKAČNÝ ŠTÍTOK (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- Menovitý výkon siete so zaťažovateľom 50%.
- 4- Výkon siete s permanentným režimom (100%).
- 5- Maximálne napätie naprázdno na elektródach.
- 6- Maximálny prúd so skratovanými elektródami.
- 7- Symboly vzťahujúce sa k bezpečnosti, význam ktorých je uvedený v kapitole 1 „Základné bezpečnostné pokyny pri odporovom zväraní“.
- 8- Prúd na sekundárnom vinutí s permanentným režimom (100%).

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

Základné vlastnosti

- (*)Napájacie napätie a frekvencia: 400V (±15%) ~ 2fázové-50/60 Hz alebo: 230V (±15%) ~ 1fázové-50/60 Hz
 - Trieda elektrickej ochrany: I
 - Trieda izolácie: H
 - Trieda ochrany obalu: IP 22
 - Hmotnosť: 18kg
- Vstup
- Max. výkon pri bodovaní (S max): 13kVA
 - Výkonový faktor a Smax (cosφ): 0.8
 - Pomalé sieťové poistky: 10A (400V) / 16A (230V)
 - Automatický istič sieťového napájania: 10A (400V) / 16A (230V)
 - Napájací kábel (L≤4m): 3G x 2.5mm²
- Výstup
- Sekundárne napätie naprázdno (U₀ max): 5.6V
 - Max. bodovací prúd (I₂ max): 2.5kA
 - Bodovacia kapacita (očef s nízkym obsahom uhlíka): max. 1.5 + 1.5mm

(*)POZNÁMKY:

- Bodovačka môže byť dodaná s napájacím napätím 400V alebo 230V; skontrolujte správnu hodnotu na identifikačnom štítku.

4. POPIS BODOVAČKY

4.1 ZOSTAVA BODOVAČKY A JEJ HLAVNÉ ČASTI (Obr. B)

Na prednej strane:

- 1 - Ovládací panel;
- 2 - Pripojka kábla pištole Studder so spúšťou;
- 3 - Pripojka konektora 14-pólovej pištole Studder so spúšťou;
- 4 - Pripojka kábla pištole Studder bez spúšte alebo kábla pre rýchle pripojenie (viď katalóg);
- 5 - Zemniaci kábel.

Na zadnej strane:

- 6 - Vstup napájacieho kábla.

4.2 OVLÁDACIE A NASTAVOVACIE PRVKY

4.2.1 Ovládací panel (Obr. C)



1. Viacúčelové tlačidlo

- a) FUNKCIA „START“: aktivuje činnosť stroja pri prvom uvedení do činnosti alebo po aktivovanom alarme. POZNÁMKA: displej signalizuje obsluhu, kedy je potrebné stlačiť „START“, aby sa stroj uviedol do činnosti.
- b) FUNKCIA „MODE“: slúži na voľbu programu používaného nástroja (obr. C-8a / 8e).
- c) VOĽBA MERNÝCH JEDNOTIEK: stlačením a pridržením tlačidla na 3 sekundy je možné nastaviť mernú jednotku hrúbky plechu v „milimetroch“ [mm], „gauge“ [ga] alebo inch [in].

2-3. - / + Tlačidlá s dvojitou funkciou

- a) FUNKCIA HRÚBKY PLECHU: stlačením tlačidla [+] sa zvyšuje hodnota hrúbky plechu, zatiaľ čo stlačením tlačidla [-] sa znižuje.
- b) FUNKCIA PRE NASTAVENIE PARAMETROV TIME ⌚ : stlačením a pridržením tlačidla [-] na 3 sekundy je možné zvýšiť alebo znížiť dobu zvärania ⌚ vzhľadom k hodnote nastavenej automaticky strojom **AUTO**;
- c) POHOTOVOSTNÝ REŽIM (STAND-BY): pri podržaní tlačidla [+] na 3 sekundy náradie prejde do pohotovostného režimu. Pre ukončenie pohotovostného režimu stlačte ktorékoľvek tlačidlo.

4. LCD displej



5. Signalizuje, že je potrebné stlačiť tlačidlo kvôli aktivácii stroja pre zväranie.



6. Slúži na zobrazenie programu „Gnd“ pre privarenie zemniacej svorky; ďalej umožňuje zobrazenie nastavenej hrúbky plechu a prípadných kódov alarmu.



7. Označuje pištoľ Studder bez spúšte (verzia aktivovateľná dotykom) alebo so spúšťou (len pre verziu „DUO“).



- 8a. Označuje bodovanie kolíkov, nitov, podložiek, podložiek s pozdĺžnym otvorom, špeciálnych hrotov pre aplikáciu v ťahu príslušnými kladivami (viď katalóg).



- 8b. Označuje bodovanie skrutiek s priemerom 4÷6 a nitov s priemerom 5 príslušnou elektródou.



- 8d. Označuje vyrovnávanie stlačených plechov uhlíkovou elektródou.



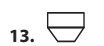
- 8e. Označuje pechovanie plechov s použitím príslušnej elektródy.



9. Označuje úroveň doby zvärania ⌚ vzhľadom k hodnote nastavenej automaticky **AUTO**.



12. Informuje o tom, že do používaných klieští je privádzaná energia.



13. Aktivuje sa prostredníctvom pištole Studder.



16. Predstavuje hrúbku plechu určeného na zväranie.



17. Informuje o zásahu termostatickej ochrany stroja.



19. Označuje mernú jednotku hrúbky plechu.

4.3 BEZPEČNOSTNÉ FUNKCIE A FUNKCIA VZÁJOMNÉHO BLOKOVANIA

4.3.1 Ochrany a alarmy (TAB. 1)

a) Tepelná ochrana:

Zasahuje v prípade príliš vysokej teploty bodovačky, zapríčinennej nedostatkom chladiacej kvapaliny alebo jej nedostatočným prietokom, či pracovným cyklom prekračujúcim povolenú medznú úroveň.

Zásah je signalizovaný rozsvietením ikony na displeji (obr. C-17) a príslušným označením alarmu:

AL1 = tepelný alarm stroja.

AL2 = tepelný alarm klieští - Studder (ak je súčasťou).

ÚČINOK: zablokovanie prúdu (znemožnené zväranie).

OBNOVENIE: manuálne (prostredníctvom tlačidla „START“ po poklese do povoleného teplotného rozmedzia - zhasnutie ikony).

b) Tlačidlo „START“ (obr. C-5).

- Jeho aktivácia je potrebná pre ovládanie zvärania pri každom z nasledujúcich prípadov:
 - pri prvom spustení stroja;
 - po každej aktivácii bezpečnostných/ochranných zariadení;

**UPOZORNENIE:**

Po ukončení pracovnej činnosti odložte nástroje na izolovaný povrch a vypnite stroj!

7. ÚDRŽBA

UPOZORNENIE! PRED VYKONANÍM ÚDRŽBY SA UISTITE, ŽE JE BODOVAČKA VYPNUTÁ A ODPOJENÁ OD NAPÁJACEJ SIETE.

7.1 RIADNA ÚDRŽBA

ÚKONY RIADNEJ ÚDRŽBY MÔŽE VYKONÁVAŤ OBSLUHA:

- prispôsobenie/obnovenie priemeru a profilu hrotu elektródy,
- výmena elektród a ramien,
- kontrola, či nie je poškodený napájací kábel,
- kontrola, či nie je poškodená pištoľ a výstupné káble.

7.2 MIMORIADNA ÚDRŽBA

MIMORIADNA ÚDRŽBA MUSÍ BYŤ VYKONANÁ VÝHRADNE SKÚSENÝM TECHNIKOM ALEBO TECHNIKOM KVALIFIKOVANÝM V OBLASTI ELEKTROMECHANIKY.



UPOZORNENIE! PRED DEMONTÁŽOU PANELOV BODOVAČKY ALEBO PIŠTOLE A PRÍSTUPOM DO JEJ VNÚTRA SA UISTITE, ŽE JE BODOVAČKA VYPNUTÁ A ODPOJENÁ OD ELEKTRICKÉHO NAPÁJANIA A PNEUMATICKÉHO PRÍVODU (ak je súčasťou).

Prípadné kontroly, vykonávané vo vnútri bodovačky pod napätím, môžu spôsobiť zásah elektrickým prúdom s vážnymi následkami, spôsobenými priamym stykom s časťami pod napätím a/alebo priamym stykom s pohybujúcimi sa časťami.

Pravidelne, a v každom prípade v intervaloch odpovedajúcich použitiu a podmienkam prostredia, skontrolujte vnútro bodovačky a odstráňte prach a kovové častice, ktoré sa uložili na transformátore, module diód, svorkovnici napájania a pod., prostredníctvom prúdu suchého stlačeného vzduchu (max. 5 bar).

Nesmerujte prúd stlačeného vzduchu na elektronické karty; očistite ich veľmi jemnou kefou alebo vhodnými rozpúšťadlami.

Pri tejto príležitosti:

- Skontrolujte, či káble nemajú poškodenú izoláciu, alebo či nie sú uvoľnené a či spoje nie sú zaoxidované.
- Skontrolujte, či sú spojovacie skrutky pripojenia sekundárneho vinutia transformátora k tyčiam / výstupným pletencom dobre dotiahnuté a či nie sú zaoxidované alebo prehriate.

8. ODSTRANOVANIE PORÚCH

V PRÍPADE NEUSPOKOJIVEJ ČINNOSTI A TIEŽ PRED VYKONANÍM SYSTEMATICKEJ KONTROLY SKŔOR, AKO SA OBRÁTITE NA VAŠE SERVISNÉ STREDISKO, SKONTROLUJTE, ČI:

- Po pripojení napájacieho kábla do elektrickej siete sa zapne displej; ak nie, porucha je v napájacom vedení (káble, zástrčka a zásuvka, poistky, nadmerný pokles napätia, atd.).
- displej nezobrazuje signály alarmu (viď TAB. 1): po skončení alarmu opätovne aktivujte bodovačku stlačením „START“;
- prvky tvoriace súčasť sekundárneho obvodu (pištoľ - káble) nie sú účinné následkom uvoľnených alebo zoxidovaných skrutiiek;
- parametre zvárania nie sú vhodné pre vykonávanú pracovnú činnosť;
- Po vykonaní údržby alebo opravy zapojte všetky káble a vráťte ich do pôvodného stavu, pričom dbajte, aby neprišli do styku s pohybujúcimi sa časťami, ktoré môžu dosiahnuť vysoké teploty. Upevnite všetky vodiče sťahovacími páskami, ako to bolo v pôvodnom stave a dostatočne vzájomne oddelte pripojenia primárneho vinutia transformátora od nízkonapäťových vodičov sekundárneho vinutia.

Použite všetky originálne podložky a skrutky na zatvorenie kovovej konštrukcie.

	oldal		oldal
1. ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI SZABÁLYOK AZ ELLENÁLLÁS-HEGESZTÉSHEZ.....	81	5.4.2 Hálózati csatlakozójzat és dugó.....	83
2. BEVEZETÉS ÉS ÁLTALÁNOS LEÍRÁS	82	6. HEGESZTÉS (Ponthegeztés)	83
2.1 BEVEZETÉS.....	82	6.1 ELŐZETES MŰVELETEK.....	83
2.2 SZÉRIA KIEGÉSZÍTŐK	82	6.1.1 A SZERSZÁMOK CSATLAKOZTATÁSAI (B ábra).....	83
2.3 IGÉNYELHETŐ KIEGÉSZÍTŐK.....	82	6.2 A PARAMÉTEREK BEÁLLÍTÁSA (ponthegeztésnél)	83
3. MŰSZAKI ADATOK	82	6.3 ELJÁRÁS.....	83
3.1 ADAT-TÁBLA (A ÁBRA).....	82	6.3.1 A RAVASZOS VAGY A RAVASZ NÉLKÜLI STUDDER PISZTOLY	
3.2 EGYÉB MŰSZAKI ADATOK.....	82	KIVÁLASZTÁSA (csak a "DUO" verziónál).....	83
4. A PONTHEGESZTŐ LEÍRÁSA.....	82	6.3.1.1 PONTHEGESZTÉS RAVASZOS PISZTOLLYAL.....	83
4.1 A PONTHEGESZTŐ ÉS ALAPVETŐ ALKOTÓRÉSZEINEK ÖSSZESEN (Ábra B).....	82	6.3.1.2 PONTHEGESZTÉS RAVASZ NÉLKÜLI PISZTOLLYAL	83
4.2 ELLENŐRZŐ ÉS SZABÁLYOZÓ BERENDEZÉSEK.....	82	6.3.2 A FÖLDKÁBEL RÖGZÍTÉSE A LEMEZHÉZ.....	83
4.2.1 Ellenőrző panel (C Ábra).....	82	7. KARBANTARTÁS.....	84
4.3 BIZTONSÁGI ÉS KERESZTRETREZSELÉSI FUNKCIÓK.....	82	7.1 RENDES KARBANTARTÁS.....	84
4.3.1 Védelmek és riasztások (1. TÁBL.).....	82	7.2 RENDKÍVÜLI KARBANTARTÁS.....	84
5. ÖSSZESZERELÉS.....	83	8. MEGHIBÁSODÁSOK FELTÁRÁSA.....	84
5.1 ELRENDEZÉS.....	83		
5.2 FELEMELÉS MÓDOZATA.....	83		
5.3 ELHELYEZÉS.....	83		
5.4 CSATLAKOZTATÁS A HÁLÓZATHOZ.....	83		
5.4.1 Figyelmeztetés.....	83		

ELLENÁLLÁS-HEGESZTŐ BERENDEZÉSEK IPARI ÉS PROFESSZIONÁLIS FELHASZNÁLÁSHOZ.

Megjegyzés: A következő szövegben a "ponthegeztő" kifejezést alkalmazzuk.

1. ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI SZABÁLYOK AZ ELLENÁLLÁS-HEGESZTÉSHEZ

A kezelőnek kielégítő ismeretekkel kell rendelkeznie a ponthegeztő biztonságos használatára vonatkozóan és tájékoztatva kell lennie az ellenállás-hegesztési folyamatokkal kapcsolatos kockázatokról, a vonatkozó védelmi intézkedésekről és a vészhelyzeti eljárásokról.

A ponthegeztő (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 ponthegeztő gondatlan használatából eredő, lehetséges veszélyekről tájékozott és a rábizott 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 vennie.



- Végezze el az elektromos beszerelést az előírt szabványok és balesetvédelmi törvények szerint.
- A ponthegeztőt kizárólag egy földelt, semleges vezetékkel szabad a táprendszerbe csatlakoztatni.
- Győződjön meg arról, hogy a tápaljat helyesen van csatlakoztatva a védőföldeléshez.
- Ne használjon sérült szigetelésű vagy meglazult csatlakozókkal rendelkező vezetékeket.
- A ponthegeztőt 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 ponthegeztőt nedves vagy vizes környezetekben vagy esőben.
- A hegesztőkábelek csatlakoztatását és a hegesztőkarokon és/vagy az elektródákon végzendő, bármilyen rendes karbantartási beavatkozást kikapcsolt és az elektromos és pneumatikus (ha van) táphálózatból kicsatlakoztatott ponthegeztővel kell végrehajtani. A pneumatikus hengeres működtetésű ponthegeztőkön blokkolni kell a főkapcsolót az "O" pozícióban a tartozékként nyújtott lakat segítségével. Ugyanilyen módon kell eljárni a vízhálózatához vagy egy zártkörű hűtőegységhez (vissz hűtött ponthegeztők) történő bekötésnél és minden javító beavatkozás esetén (rendkívüli karbantartás).
- A pneumatikus hengeres működtetésű ponthegeztőkön blokkolni kell a főkapcsolót az "O" pozícióban a tartozékként nyújtott lakat segítségével. Ugyanilyen módon kell eljárni a vízhálózatához vagy egy zártkörű hűtőegységhez (vissz hűtött ponthegeztők) 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 tartalmaztak.
- Kerülje a munkavégzést klórtartalmú oldószerekkel tisztított anyagokon vagy az említett oldószerek közelében.
- Ne hegeszsen nyomás alatt álló edényeket.
- Távolítsa 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 ponthegeztő áram áthaladása a ponthegeztő áramkör környékén lokalizált, elektromágneses terek (EMF) keletkezését okozza. Az elektromágneses terek néhány orvosi készülékkel (pl. Pace-maker, lélegeztetőgép, fémprotézisek, stb.) interferálhatnak. Az ilyen készülékeket viselők számára megfelelő óvintézkedéseket kell hozni. Például meg kell tiltani a ponthegeztő gép használati térségének megközelítését. Ez a ponthegeztő 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 ponthegeztő kábelt (ha vannak).
- Tartsa a fejét és a törzsét a lehető legtávolabb a ponthegeztő áramkörtől.
- Soha ne csavarja a ponthegeztő kábeleket (ha vannak) a teste köré.
- Ne ponthegezsen úgy, hogy a teste a ponthegeztő áramkör között van. Tartsa mindkét kábelt a testéhez képest ugyanazon az oldalon.
- Csatlakoztassa a ponthegeztő áram visszavezető kábelét (ha van) a ponthegeztő munkadarabhoz, a lehető legközelebb a készítenő varrhoz.
- Ne ponthegezsen a ponthegeztő gép mellett, azon ülve vagy annak nekitámaszkodva (minimum távolság: 50 cm).
- Ne hagyjon ferromágneses tárgyakat a ponthegeztő áramkör közelében.
- Minimum távolság:
 - d = 3cm, f = 50cm (E Ábra);
 - d = 3cm, f = 50cm (F Ábra);
 - d = 30cm (G Ábra);
 - d = 20cm (H Ábra) Studder.



- A osztályú berendezés: Ez a ponthegeztő 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, kifizetségszerű táphálózatához közvetlenül csatlakoztatott épületekben.

ELŐÍRT HASZNÁLAT

A berendezést kizárólag karosszériaműhelyekben történő felhasználásra, gépjárművek javítása céljából terveztek: egy vagy több, az elvégzendő megmunkálás függvényében változó formájú és méretű, alacsony széntartalmú acéllemez ponthegeztéséhez kell használni.



FENNMARADÓ KOCKÁZATOK

A ponthegeztő működési módozata nem egy nyomógombos vezérlést ír elő a hegesztés beindításához, hanem egyszerűen csak a hegesztőpisztoly elektródájának hozzáérítését a testhez csatlakoztatott, megmunkálás alatt lévő munkadarabhoz: fennáll a hegesztés beindításának kockázata akkor, ha szándékosan nélkül rátámasztják a hegesztőpisztoly elektródáját a testre vagy az ahhoz csatlakoztatott részekre!
A munka végén helyezze vissza a hegesztőpisztolyt egy szigetelt munkalapról és kapcsolja ki a gépet!

ÉGÉSI SÉRÜLÉSEK KOCKÁZATA

A ponthegeztő egyes részei (elektródák – hegesztőkarok és a mellettük lévő területek) 65°C-nál magasabb hőmérsékleteket érhetnek el: megfelelő védőruházatok viselete szükséges.
Hagyja lehűlni a frissen hegesztett munkadarabot, mielőtt hozzáérne!

FELBORULÁS ÉS LEESÉS KOCKÁZATA

- Helyezze a ponthegeztőt egy a tömegének megfelelő teherbírású, vízszintes felületre; rögzítse a támaszfelületre a ponthegeztőt (amikor az előírt a jelen kézikönyv "ÖSSZESZERELÉS" szakaszában). Máskülönben lejtős vagy összefüggéstelen padlózati, mozgó támaszfelületek esetén a felborulás veszélye fennáll.
- Tilos a ponthegeztő 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 előirtaktól különböző, bármilyen megmunkáláshoz (lásd ELŐIRT HASZNÁLAT).

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: tölts be az előírt, fagyálló folyadékot vagy teljesen ürítse ki a hidraulikus rendszert és a víztartályt.
- Mindig megfelelően gondoskodjon a gép nedvességgel, szennyeződéssel és korrózióval szembeni védelméről.

2. BEVEZETÉS ÉS ÁLTALÁNOS LEÍRÁS

2.1 BEVEZETÉS

Hordozható ellenállás-hegesztő készülék (ponthegesztő), mikroprocesszoros, digitális vezérléssel. A berendezés lehetővé teszi számos melegen történő és ponthegesztéses megmunkálás végrehajtását olyan lemezekben, amelyeket a karrosszériajavítás területén és hasonló lemezkezeléseket végző szektorokban használnak.

Az alapvető karakterisztikák a következők:

- a hegesztési paraméterek automatikus kiválasztása;
 - a hegesztési idő változtatásának lehetősége az automatikus módban kiválasztott értékhez képest;
 - a vezeték túláramának korlátozása a beillesztésnél (beillesztési csop. ellenőrzése);
 - Háttérvilágításos LCD kijelző a beállított vezérlők és paraméterek megjelenítéséhez;
 - specifikus program a földelés javítandó lemezhez való hegesztéséhez.
- Ezenkívül a ponthegesztő lehetővé teszi két studder pisztoly csatlakoztatását és az egyik vagy a másik pisztoly gyors használatát független programokkal (csak a "DUO" verziónál).
- A ponthegesztő alkalmazható alacsony széntartalmú vaslemezekben és horganyzott vaslemezekben.

2.2 SZÉRIA KIEGÉSZÍTŐK

- Ravaszos studder pisztoly (csak a "DUO" verziónál).
- Studder pisztoly ravasz nélkül.
- Földkábel hegesztendő földeléssel.
- Kihúzó kalapács.
- Elektróda csillagos alátétekhez.
- Csillagos alátétek kihúzáshoz.

Részletes információkkal kapcsolatban olvassa el a felújított katalógust.

2.3 IGÉNYELHETŐ KIEGÉSZÍTŐK

- Fogyóalkatrész doboz.
- Kocsi.
- Ringvolver.
- Gyorscsatlakozó kábel.
- Különféle szerszámok kihúzáshoz.

Egyéb kiegészítőkkel kapcsolatban olvassa el a felújított katalógust.

3. MŰSZAKI ADATOK

3.1 ADAT-TÁBLA (A ÁBRA)

A ponthegesztő használatára és teljesítményére vonatkozó, alapvető adatok a karakterisztikák táblázatában vannak összefoglalva a következő jelentéssel.

- 1- A tápvonal fázisszáma és frekvenciája.
- 2- Tápfeszültség.
- 3- Hálózati névleges teljesítmény 50%-os bekapcsolási idővel.
- 4- Állandó üzemi hálózati teljesítmény (100%).
- 5- Maximális üresjárású feszültség az elektródáknál.
- 6- Maximális áram az elektródáknál rövidzárlatnál.
- 7- Biztonságra vonatkozó jelek, amelyek jelentése az "Általános biztonsági szabályok az ellenállás-hegesztéshez" 1. bekezdésben van feltüntetve.
- 8- Állandó üzemi szekunder áram (100%).

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

Általános karakterisztikák

- (*)Tápfeszültség és frekvencia: 400V (±15%) ~ 2ph-50/60 Hz
vagy: 230V (±15%) ~ 1ph-50/60 Hz
 - Elektromos védelmi osztály: I
 - Szigetelési osztály: H
 - Burkolat védelmi fokozata: IP 22
 - Súly: 18kg
- Bemenet
- Max. teljesítmény ponthegesztésnél (S max): 13kVA
 - Teljesítmény tényező Smax-on (cosφ): 0.8
 - Kélszített hálózati biztosítók: 10A (400V) / 16A (230V)
 - Automatikus hálózati megszakítók: 10A (400V) / 16A (230V)
 - Tápkábel (L≤4m): 3G x 2.5mm²
- Kimenet
- Üresjárású szekunder feszültség (U₀ max): 5,6V
 - Max. ponthegesztő áram (I₁ max): 2,5kA
 - Ponthegesztési képesség (álacsony széntartalmú acél): max 1.5 + 1.5mm

(*)MEGJEGYZÉS:

- A ponthegesztőt 400V vagy 230V tápfeszültséggel szállítjuk; vizsgálja meg az adat-táblán lévő helyes értéket.

4. A PONTHEGESZTŐ LEÍRÁSA

4.1 A PONTHEGESZTŐ ÉS ALAPVETŐ ALKOTÓRÉSZEINEK ÖSSZESENÉGE (ÁBRA B)

Az elülső oldalon:

- 1 - Ellenőrző panel;
- 2 - Ravaszos studder pisztoly kábel csatlakozó;
- 3 - Ravaszos studder pisztoly 14 pin konnektor csatlakozó;
- 4 - A ravasz nélküli studder pisztoly kábel vagy a gyorscsatlakozó kábel csatlakozása (lásd katalógus);
- 5 - Földkábel.

A hátsó oldalon:

- 6 - Tápkábel bemenet.

4.2 ELLENŐRZŐ ÉS SZABÁLYOZÓ BERENDEZÉSEK

4.2.1 Ellenőrző panel (C Ábra)



1. **Többfunkciós gomb**
 - a) FUNKCIÓ "START": engedélyezi a gép számára az első beindításra vagy egy vészhelyzeti leállás után történő működést. MEGJEGYZÉS: A kijelző jelzi a kezelő felé, amikor az szükséges, hogy be kell nyomni a "START" gombot a gép használatához.
 - b) "MODE" FUNKCIÓ: kiválasztja a használatban lévő szerszám programját (C-8a / 8e ábra).
 - c) A MÉRTÉKEGYSÉG KIVÁLASZTÁSA: a gomb 3 másodpercig történő nyomvatartásával be lehet állítani a lemez vastagságának mértékegységét "miliméterekben" [mm], "gauge"-ban [ga] vagy inch-ben [in].

2-3. - / + Kettős funkciójú gombok

- a) LEMEZVASTAGSÁG FUNKCIÓ: a [+] gomb benyomásával a lemez vastagsága növekszik, míg a [-] gomb benyomásával az csökken.
- b) IDŐ SZINT KIVÁLASZTÁSI FUNKCIÓ: a [-] gomb 3 másodpercig történő nyomvatartásával növelni vagy csökkenteni lehet a hegesztési időt a gép által automatikusan beállított értékhez képest **AUTO**;
- c) STAND-BY: a gomb [+] 3 másodpercig tartó nyomvatartásával a gép belép a stand-by üzemmódba. Nyomja be bármelyik gombot az üzemmódból történő kilépéshez.

4. LCD kijelző



5. Azt jelzi, hogy be kell nyomni a gombot a gép hegesztésre való alkalmassá tételéhez.



6. Megjeleníti a „”, programot a földkapocs hegesztéséhez; ezenkívül megjeleníti a beállított lemezvastagságot és esetleges riasztási kódokat.



7. A ravasz nélküli (érintéssel aktiválható verzió) vagy a ravaszos (csak a "DUO" verziónál) Studder pisztolyt jelöli.



- 8a. Csapok, szegecsek, alátétek, füles alátétek, megfelelő kalapácsokkal való kihúzásra szolgáló, speciális hegyek ponthegesztését jelöli (lásd katalógus).



- 8b. 4÷6 átmérőjű csavarok és 5 átmérőjű szegecsek megfelelő elektródával történő ponthegesztését jelzi.



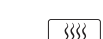
- 8d. A lemezek szélelektrodával történő hőkezelését jelzi.



- 8e. A lemezek megfelelő elektródával történő préselését jelzi.



9. A hegesztési idő szintjét jelzi az automatikusan beállított értékhez viszonyítva **AUTO**.



12. Azt jelzi, hogy a használatban lévő fogó feszültség alatt áll.



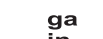
13. a Studder pisztollyal aktiválható.



16. A hegesztendő lemez vastagságát mutatja.



17. Azt jelzi, hogy a gép termosztatikus védelem alatt van.



19. A lemezvastagság mértékegységét jelzi.

4.3 BIZTONSÁGI ÉS KERESZTRETESZELÉSI FUNKCIÓK

4.3.1 Védelmek és riasztások (1. TÁBL.)

a) Termikus védelem:

A ponthegesztő túl magas hőmérséklete esetén lép közbe, amelyet a hűtőfolyadék hiánya vagy nem kielégítő, szállított mennyisége okoz, vagy az elfogadott határokat meghaladó munkaciklus eredményez.

A beavatkozást az ikon kigyulladás jelzi a kijelzőn (C-17 ábra) és az alábbiakkal:

AL1 = gép termikus riasztás.

AL2 = fogó, studder termikus riasztás (ha előírt).

HATÁS: áram blokkolása (tiltott hegesztés).

VISSZAÁLLÍTÁS: kézi (a "START" gomb megnyomásával az elfogadott hőmérsékleti határértékek közé történő visszatérés után - az ikon kikapcsolása).

b) "START" gomb (C-5 Ábra).

A működtetése szükséges a hegesztési művelet vezérléséhez, az összes következő feltétel esetén:

- a gép első beindításánál;
- a biztonsági/védelmi berendezések minden beavatkozása után;
- a szakaszolás vagy károsodás miatt korábban megszakított energiaellátás (elektromos áram) visszatérése után;

5. ÖSSZESZERELÉS



FIGYELEM! MINDEN EGYES ÖSSZESZERELÉSI VALAMINT ELEKTROMOS ÉS PNEUMATIKUS BEKÖTÉSI MŰVELETET SZIGORÚAN KIKAPCSOLT ÁLLAPOTBAN LÉVŐ ÉS A TÁPKÁBELTŐL KICSATLAKOZTATOTT PONTHEGESZTŐVEL VÉGEZZEN EL. AZ ELEKTROMOS ÉS PNEUMATIKUS BEKÖTÉSEKET KIZÁRÓLAG TAPASZTALT VAGY KÉPESÍTETT DOLGOZÓ VÉGEZHETI EL.

5.1 ELRENDEZÉS

Csomagolja ki a ponthegesztőt, szerelje össze a csomagban található különálló részeket.

5.2 FELEMELÉS MÓDOZATA

FIGYELEM: A jelen használati útmutatóban ismertetett valamennyi ponthegesztő emelőszervekkel nélkül van leszállítva.

5.3 ELHELYEZÉS

Tartson fenn a beszerelési zónában egy kellőképpen tágas és akadályoktól mentes területet, amely lehetővé teszi a vezérlőpanelhez, a főkapcsolóhoz és a munkaterülethez való hozzáférést teljesen biztonságos körülmények között.

Győződjön meg arról, hogy nincsenek akadályok a hűtőlevegő bevezető vagy kivezető nyílásai előtt, odafigyelve arra, hogy ne tudjon beszivni elektromosan vezetett porokat, korrozív gőzöket, nedvességet, stb.

Helyezze a ponthegesztőt egy olyan homogén és tömör anyagból álló, sík felületre, amely alkalmas a súlyának elbírására (lásd "műszaki adatok"), a felborulás és veszélyes elmozdulások kockázatának elkerülése végett.



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.

- A ponthegesztő gép az IEC/EN 61000-3-12 szabvány követelményeinek nem felel meg. Ha azt egy közszolgáltató táphálózathoz kötik be, a beszerelő vagy a felhasználó felelősségébe tartozik annak vizsgálata, hogy a ponthegesztő gép csatlakoztatható-e (szükség esetén konzultáljon a disztribúciós hálózat kezelőjével).

5.4.2 Hálózati csatlakozóaljzat és dugó

- 230V-s változat:

A tápkábelt már felszerelt Schuko csatlakozódugóval (2 pólus + földelés) szállítjuk.

- 400V-s változat:

Csatlakoztasson a tápkábelhez egy szabványosított (3P + F: csak 2 pólus lesz használatos: INTERFÁZISOS csatlakozás!), megfelelő teljesítményű csatlakozódugót.

- Hálózati csatlakozóaljzat

Készítsen elő egy biztosítékokkal vagy termomágneses, automata megszakítóval védett, hálózati csatlakozóaljzatot; az adott földelő kábelvéget a tápvonal földvezetékéhez (sárga-zöld) kell csatlakoztatni.

A biztosítékok és a termomágneses megszakító teljesítménye és beavatkozási jellemzői a „MŰSZAKI ADATOK” bekezdésben 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 hatástalaná teszi a gyártó által beszerelt biztonsági rendszert (I osztály), amely súlyos veszélyek kialakulását eredményezi személyekre (pl. elektromos áramütés) és dolgokra (pl. tűzveszély) vonatkozóan.

6. HEGESZTÉS (Ponthegesztés)

6.1 ELŐZETES MŰVELETEK

Bármilyen ponthegesztési művelet elvégzése előtt ellenőrizni kell a tápkábel hálózathoz való kicsatlakoztatását követően, hogy az elektromos bekötés helyes, a korábbi utasítások szerint elvégzte.

6.1.1 A SZERSZÁMOK CSATLAKOZTATÁSAI (B ábra)

A gép helyes működéséhez csatlakoztassa a szerszámokat a vonatkozó csatlakozóaljzatokhoz az alábbiakban leírtak szerint:

- Csatlakoztassa a ravaszos studder pisztolyt a B-2 ábrán lévő csatlakozóaljzathoz (csak a "DUO" verzióánál).
- Csatlakoztassa a ravaszos studder pisztoly 14 PIN-es csatlakozóját a B-3 ábrán lévő csatlakozóaljzathoz (csak a "DUO" verzióánál).
- Csatlakoztassa a B-4 ábrán lévő csatlakozóaljzathoz a ravasz nélküli studder pisztolyt vagy a gyorscsatlakozó kábelt (lásd katalógus).



FIGYELEM!

- **A ponthegesztés nyomógombbal vagy a munkadarab megérintésével való elkezdése után a gép energiával látja el mindkét hozzá csatlakoztatott szerszámot (csak a "DUO" verzióánál).**
- **KERÜLJE A HASZNÁLATON KÍVÜLI SZERSZÁM MEGMUNKÁLÁS ALATT LÉVŐ MUNKADARABRA TÖRTÉNŐ RÁHELYEZÉSÉT!**
- **MINDIG HELYEZZE VISSZA A HASZNÁLATON KÍVÜLI SZERSZÁMOT EGY STABIL ÉS NEM VEZETŐ FELÜLETRE!**

6.2 A PARAMÉTEREK BEÁLLÍTÁSA (ponthegesztésnél)

A pont átmérőjét (keresztmetszet) és a mechanikai tapadását meghatározó paraméterek a következők:

- Az elektróda által gyakorolt nyomóerő.
- Hegesztő áram.
- Ponthegesztési idő.

Sajátos tapasztalat hiányában végezzen el néhány ponthegesztési próbát ugyanolyan minőségű lemez vastagságok és munkavastagság alkalmazásával.

A ponthegesztő áram és idő paramétereit automatikusan kerülnek szabályozásra, a hegesztésre szánt lemezek vastagságának (ikonok + / -) gombokkal történő kiválasztására. A ponthegesztési idő standard (GYÁRI ALAPBEÁLLÍTÁS) értékéhez viszonyított, esetleges javításait az előre meghatározott határértékeken belül el lehet végezni a (C-2 ábra ikon) gomb megnyomásával.

6.3 ELJÁRÁS

6.3.1 A RAVASZOS VAGY A RAVASZ NÉLKÜLI STUDDER PISZTOLY KIVÁLASZTÁSA (csak a "DUO" verzióánál)

Ha az aktív pisztoly az, amely RAVASZOS (lásd C-7 ábra), a RAVASZ NÉLKÜLI pisztoly lemezzel való első érintkezése aktiválja a szerszám felismerését. Ha az aktív pisztoly az, amely ravasz NÉLKÜLI (lásd C-7 ábra), elegendő egyszer benyomni a másik pisztoly ravaszát a kiválasztásához.

6.3.1.1 PONTHEGESZTÉS RAVASZOS PISZTOLLYAL

A felismerés után a ponthegesztés egyszerűen a szerszám hegesztendő munkadarabra történő ráhelyezésével és a ravasz benyomásával valósul meg.

6.3.1.2 PONTHEGESZTÉS RAVASZ NÉLKÜLI PISZTOLLYAL


A ponthegesztés egyszerűen a szerszám hegesztendő munkadarabra történő ráhelyezésével valósul meg, amely a földkábelhez van csatlakoztatva: a gép néhány pillanat után felismeri az érintkezést és automatikusan beindítja a pont elkészítését.



FIGYELEM!

- **A tartozékoknak a pisztoly szorítótokmányára való rögzítéséhez vagy az arról történő leszereléséhez két fix hatszögletű kulcsot használjon, megakadályozva ezáltal a szorítótokmány elforgását.**
- **Ajtókon vagy motorházfedeleken végzendő műveletek esetén kötelező a földelő rúd csatlakoztatása ezekhez a részekhez azért, hogy megakadályozza az áram áthaladását a sarokpántokon keresztül és mindenestre a ponthegesztésre szánt zóna közelében (hosszú áram útvonalak lecsökkentik a pont eredményességét).**
- **KERÜLJE A STUDDER MUNKADARABHOZ VALÓ ÉRINTÉSÉT, HA NEM KIVÁNJA BEINDÍTANI A HEGESZTÉST!**

6.3.2 A FÖLDKÁBEL RÖGZÍTÉSE A LEMEZHEZ

a) Kapcsolja be a gépet és nyomja be a „Start” gombot (C-1 ábra). A kijelző megjeleníti a ponthegesztési programot a földeléshez „”

- Vigye a letisztított lemezt a lehető legközelebb ahhoz a ponthoz, ahol dolgozni kíván, a földelő csavaranya érintkezési felületéhez alkalmas felületre (D-26 ábra).
- Csatlakoztassa a földelő elektróda hegyét a földkábel szemes kapcsához (I ábra).
- Helyezze a földelő elektróda hegyét (D-25 ábra) a korábban előkészített, letisztított lemezre és zárja az áramkörét úgy, hogy helyezze a ravasz nélküli studder pisztoly hegyét a letisztított lemezre.
- Vizsgálja meg a földelő elektróda hegesztésének tapadását úgy, hogy óvatosan húzza az elektródát átlós irányban ahhoz a felülethez képest, amelyre rá van hegesztve majd szorulási rögzítse a földelő csavaranyát a lemezhez (L ábra).

Megjegyzés: ha a földelő elektróda könnyedén leválna a húzás folyamán, próbálja meg növelni a hegesztési időt a „+” és „-” gombok alkalmazásával (C-2, C-3 ábra).

Alátétgyűrű ponthegesztése a földelő kapocs rögzítéséhez



Válassza ki a C-8a ábrán lévő programot a „MODE” gomb használatával. Szerelje be a pisztoly szorítótokmányába a megfelelő elektródát (9. POZ., D Ábra) és illessze be az alátétgyűrűt (13. POZ., D Ábra).

Támassza az alátétgyűrűt a kiválasztott zónára. Hozza érintkezésbe a földelő kapcsot ugyanazzal a zónával; nyomja meg a hegesztőpisztoly gombját és végezze el annak az alátétgyűrűnek a hegesztését, amelyre a rögzítést végre kell hajtani a korábban leírtak alapján.

Hosszú alátétek ponthegesztése



Válassza ki a C-8a ábrán lévő programot a „MODE” gomb használatával.

Ez a funkció végrehajtható az elektródatarató (28. POZ., D Ábra) pisztolyra történő felszerelésével és megszorításával. Illessze be a hosszú alátétet (27. POZ., D Ábra) az elektródataratóba és végezze el a ponthegesztést az előzőekben leírtak alapján.

Csavarok, alátétek, szögek, szegecsek ponthegesztése



Válassza ki a C-8b ábrán lévő programot a „MODE” gomb használatával. Tegye be a pisztolyba a megfelelő elektródát; illessze be a ponthegesztésre szánt elemet és helyezze a lemezen a kívánt pontra; nyomja meg a pisztoly gombját: csak a beállított idő eltelté után engedje ki a gombot.

Speciális alátétgyűrűk egyidejű ponthegesztése és kihúzása



Válassza ki a C-8a ábrán lévő programot a „MODE” gomb használatával. Ez a funkció úgy hajtható végre, hogy fel kell szerelni a szorítótokmányt (4. POZ., D Ábra) a kihúzó egységre (1. POZ., D Ábra) és alaposan meg kell húzni, majd rákapcsolni a kihúzó másik végét a pisztolyra és erősen megszorítani. Illessze be a speciális alátétgyűrűt (14. POZ., D Ábra) a szorítótokmányba (4. POZ., D Ábra) és a megfelelő csavarral rögzítse (D Ábra). Ponthegesztésre az érintett zónára, miután beállította a ponthegesztőt az alátétgyűrűk ponthegesztésére és kezdje el a kihúzást. A végén forgassa el a kihúzót 90°-kal az alátétgyűrű leválasztásához, amelyet ismét ponthegesztéssel lehet egy új pozícióba.

A lemezek melegítése



Válassza ki a C-8d ábrán lévő programot a „MODE” gomb használatával.

Ebben az operatív módozatban a TIMER ki van kapcsolva. A műveletek időtartama tehát kézi vezérlésű, mivel az az idő határozza meg, amíg a pisztoly elektródáját a testhez csatlakoztatott munkadarabra rányomva tartják. Az áramerősség szabályozása automatikus a kiválasztott lemezvastagság függvényében. Szerelje fel a szénelektrodát (12. POZ., D ÁBRA) a pisztoly szorítótokmányába és a gyűrűvel rögzítse. Érintse meg a szén hegyével a korábban megtisztított felületet. Kívülről befelé haladva, körkörös mozgással dolgozzon, felmelegítve ezáltal a lemezt, amely megkeményedve vissza fog térni az eredeti pozíciójába. Annak elkerüléséhez, hogy a lemez túlságosan felmelegedjen, kis felületeket kezeljen és a művelet után azonnal törölje át egy nedves ronggyal, lehűtve ezzel a kezelt részt.

Lemezek préselése

Válassza ki a C-8e ábrán lévő programot a „MODE” gomb használatával. Ebben a pozícióban a megfelelő elektródával dolgozva ismét össze lehet lapítani olyan lemezeket, amelyek helyi alakváltozásokon mentek keresztül.

MEGJEGYZÉS: A FENTIEKBEN LEÍRT, VALAMENNYI PROGRAM VÉGREHAJTHATÓ RAVASZ NÉLKÜLI SZERSZÁMMAL IS, ÉRINTKEZÉSBE HOZVA A PONTHEGESZTÉSRE SZÁNT MUNKADARABOT A LEMEZZEL!

A tartozékként nyújtott kihúzó felhasználása (1. POZ., D Ábra)

Alátétgyűrűk rákapcsolása és kihúzása

Ez a funkció úgy hajtható végre, hogy fel kell szerelni a szorítótokmányt (3. POZ., D Ábra) az elektróda testre (1. POZ., D Ábra) és azon meg kell szorítani. Kapcsolja rá a korábbiakban leírtak alapján ponthegesztett alátétgyűrűt (13. POZ., D Ábra) és kezdje el a kihúzást. A végén forgassa el a kihúzót 90°-kal az alátétgyűrű leválasztásához.

Csapok rákapcsolása és kihúzása

Ez a funkció úgy hajtható végre, hogy fel kell szerelni a szorítótokmányt (2. POZ., D Ábra) az elektróda testre (1. POZ., D Ábra) és azon meg kell szorítani. Vezesse be a korábbiakban leírtak alapján ponthegesztett csapot (15-16. POZ., D Ábra) a szorítótokmányba (1. POZ., D Ábra) úgy, hogy a végét tartsa húzva a kihúzó felé (2. POZ., D Ábra). A beillesztés végén engedje el a szorítótokmányt és kezdje el a kihúzást. A végén húzza a szorítótokmányt a kalapács felé a csap kivételéhez.



FIGYELEM:

a munka végén helyezze vissza a szerszámokat egy szigetelő munkalapra és kapcsolja ki a gépet!

7. KARBANTARTÁS



FIGYELEM! A KARBANTARTÁSI MŰVELETEK VÉGREHAJTÁSA ELŐTT GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A PONTHEGESZTŐ KI VAN KAPCSOLVA ÉS A TÁPHÁLÓZATBÓL KI VAN HÚZVA.

7.1 RENDES KARBANTARTÁS

A RENDES KARBANTARTÁS MŰVELETEIT A KEZELŐ ELVÉGEZHETI.

- az elektródahegy átmérőjének és profiljának kiigazítása/visszaállítása;
- az elektródák és hegesztőkarok cseréje;
- a tápkábel épségének vizsgálata;
- a pisztoly és a kimeneti kábelek épségének vizsgálata.

7.2 RENDKÍVÜLI KARBANTARTÁS

A RENDKÍVÜLI KARBANTARTÁS MŰVELETEIT KIZÁRÓLAG TAPASZTALT SZEMÉLY VAGY SZAKKÉPZETT ELEKTROMŰSZERÉSZ HAJTHATJA VÉGRE.



FIGYELEM! A PONTHEGESZTŐ VAGY A PISZTOLY PANELJEINEK ELMOZDÍTÁSA ÉS A BELSEJÉBE VALÓ BENYÚLÁS ELŐTT GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A PONTHEGESZTŐ KI VAN KAPCSOLVA ÉS AZ ELEKTROMOS ÉS PNEUMATIKUS TÁPHÁLÓZATBÓL (ha van) KI VAN HÚZVA.

A feszültség alatt lévő ponthegesztő belsejében végezendő, esetleges ellenőrzések során a súlyos áramütés veszélye fennáll, melyet a feszültség alatt álló alkatrészekkel való közvetlen érintkezés eredményez és/vagy olyan sérülések történhetnek, amelyek a mozgásban lévő szervekkel való közvetlen érintkezés következményei.

Időszakonként és mindenesetre a használatól és a környezeti feltételektől függő gyakorisággal ellenőrizni kell a ponthegesztő és a fogó belsejét és eltávolítani a transzformátorra, diódás modulokra, áramellátás kapcsolóira, stb. rakódott port és fémrészeket száraz, sűrített levegősugár (max. 5 bar) segítségével.

Kerülje a sűrített levegősugár elektronikus kártyákra való irányítását; végezze el azok esetleges tisztítását egy nagyon puha kefével vagy megfelelő oldószerekkel.

Alkalomszerűen:

- Vizsgálja meg, hogy nem látszanak-e sérülések a kábelezések szigetelésein vagy nincsenek-e kilazult - eloxidálódott csatlakozások.
- 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.

8. MEGHIBÁSODÁSOK FELTÁRÁSA

NEM KIELÉGÍTŐ MŰKÖDÉS FELMERÜLÉSE ESETÉN ÉS SZISZTEMATIKUSABB VIZSGÁLATOK VÉGREHAJTÁSA ELŐTT VAGY MIELŐTT A MŰSZAKI SZERVÍZSZOLGÁLATHOZ FORDULNA, ELLENŐRIZZE AZ ALÁBBIKAT:

- Ha a tápkábel a hálózathoz csatlakoztatva van, a kijelző be legyen kapcsolva; ellenkező esetben a meghibásodás a tápvonalban van (kábelek, csatlakozóaljzat és -dugó, biztosítékok, túlzott feszültségesség, stb.).
- a kijelző ne jelenítsen meg riasztási jeleket (lásd TÁBL. 1): a riasztás megszűnése után nyomja be a „START”-t a ponthegesztő újraaktiválásához.
- A szekunder hálózat részét képező elemek (pisztoly - kábelek) ne kerüljenek használhatatlan állapotba meglazult csavarok vagy oxidációk miatt.
- A hegesztési paraméterek megfeleljenek a folyamatban lévő megmunkálásnak.
- 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. Bilincseljen át minden vezetékét az eredeti állapotuk szerint, vigyázva arra, hogy jól elkülönítse a nagyfeszültségű primer csatlakozásokat a kisfeszültségű szekunder csatlakozásoktól.

Használja fel az összes eredeti alátétgyűrűt és csavart a burkolat visszazárásához.

1. BENDRI SAUGOS REIKALAVIMAI KONTAKTINIAM SUVIRINIMUI	psl. 85	5.4.2 Kištukas ir tinklo lizdas	psl. 87
2. ĮVADAS IR BENDRAS APRAŠYMAS	86	6. SUVIRINIMAS (Taškinis suvirinimas)	87
2.1 ĮVADAS	86	6.1. PARUOŠIAMIEJI DARBAI	87
2.2 SERIJINIAI PRIEDAI	86	6.1.1 ĮRANKIŲ PRIJUNGIMAS (B pav.)	87
2.3 UŽSAKOMI PRIEDAI	86	6.2 PARAMETRŲ REGULIAVIMAS (Taškiniame suvirinime)	87
3. TECHNINIAI DUOMENYS	86	6.3 PROCESAS	87
3.1 DUOMENŲ LENTELE (PAV. A)	86	6.3.1 STUDDER PISTOLETO SU NULEISTUKU ARBA BE	
3.2 KITI TECHNINIAI DUOMENYS	86	JO PASIRINKIMAS (tik „DUO“ versijoje)	87
4. TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATO APRAŠYMAS	86	6.3.1.1 TAŠKINIS SUVIRINIMAS PISTOLETU SU NULEISTUKU	87
4.1 TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATO BLOKAS IR JO PAGRINDINĖS DALYS (B pav.)	86	6.3.1.2 TAŠKINIS SUVIRINIMAS PISTOLETU BE NULEISTUKO	87
4.2 VALDYMO ĮTAISAI IR REGULIAVIMAS	86	6.3.2 ĮŽEMINIMO KABELIO PRITVIRTINIMAS PRIE LAKŠTO	87
4.2.1 Valdymo skydas (C pav.)	86	7. TECHNINĖ PRIEŽIŪRA	88
4.3 SAUGOS FUNKCIJOS IR UŽBLOKAVIMAS	86	7.1 EINAMOJI TECHNINĖ PRIEŽIŪRA	88
4.3.1 Apsaugos įtaisai ir avariniai signalai (1 LENT.)	86	7.2 SPECIALIOJI TECHNINĖ PRIEŽIŪRA	88
5. ĮRENGIMAS	87	8. GEDIMŲ PAIEŠKA	88
5.1 PARUOŠIMAS	87		
5.2 PRIETAISO PAKĖLIMO BŪDAI	87		
5.3 PASTATYMAS	87		
5.4 PRIJUNGIMAS PRIE TINKLO	87		
5.4.1 Įspėjimai	87		

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 pneumatinio cilindro pagalba) yra numatytas pagrindinis jungiklis su avarinės būklės funkcijomis, jis yra aprūpintas užraktu užblokavimui padėtyje "O" (atviras).

Užraktas 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 žemintu laidininku.
- Įsitikinti, ar maitinimo lizdas yra taisyklingai sujungtas su apsauginiu žeminiu.
- 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 lietu.
- Suvirinimo laidų sujungimas ir bet kokios eilinės priežiūros operacijos su svirtimis ir/arba elektrodais turi būti atliekamos išjungus taškinio suvirinimo aparatą ir jį atjungus iš elektros tinklo ir pneumatinės sistemos (jei yra). Taškinio suvirinimo aparatuose, paleidžiamuose pneumatinio 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 operacijas).
- Taškinio suvirinimo aparatuose, paleidžiamuose pneumatinio 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 operacijas).
- Įrangą draudžiama eksploatuoti aplinkoje, kuri yra klasifikuota kaip sproginio 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 priegose.
- Nevirinti ant taros su slėgiu.
- Pašalinti iš darbo vietos visas lengvai užsidegančias medžiagas (pavyzdžiui, mediena, popierius, skudurais 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 priegose; 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 stimulatoriams, 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 darbui pramoninėje aplinkoje. Buitinėje aplinkoje nėra garantuojamos elektromagnetinių laukų poveikio asmenims nustatytos galiojančios apšvitinimo ribos.

Siekdamas sumažinti elektromagnetinių laukų poveikį, operatorius privalo atlikti tokias procedūras:

- Pritvirtinti kartu ir kaip galima arčiau abu taškinio suvirinimo laidus (jei jie yra).
- Laikyti galvą ir liemenį kaip galima toliau nuo suvirinimo kontūro.
- Niekada 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 į jį remtis (minimalus atstumas: 50cm).
- Nepalikti netoli suvirinimo kontūro metalinių magnetinių daiktų.
- Minimalus atstumas:
 - d = 3cm, f = 50cm (E pav.);
 - d = 3cm, f = 50cm (F pav.);
 - d = 30cm (G pav.);
 - d = 20cm (H pav.) Studder.



- A klasės įranga: Šis taškinio suvirinimo aparatas atitinka visus techninių standartų reikalavimus, keliamus produktams, skirtiems išskirtinai profesionaliam naudojimui ir darbui pramoninėje aplinkoje. Negarantuojamas elektromagnetinis suderinamumas buitinėse patalpose arba vietose, kur įranga yra tiesiogiai sujungta su žemos įtampos maitinimo tinklu, skirtu buitiniams reikmėms.

NUMATYTAS NAUDOJIMAS

Ši įranga yra sukurta eksploatavimui tik automobilių kėbulų remonto dirbtuvėse ir turi būti naudojama tik transporto priemonių remontui: aparatas turi būti naudojamas taškiniam vienos ar kelių plieno plokštėms su nedideliu kiekiu anglies suvirinimui, šios plokštės gali būti įvairios formos ir matmenų, priklausomai nuo norimo atlikti darbo.



KITA RIZIKA
Taškinio suvirinimo aparato darbiniai režimai nenumato valdymo mygtuko suvirinimo paleidimui, o tik paprasčiausią pistoleto elektrodo kontaktą su apdirbamu gaminiu, prijungtu prie žemimo: dėl to atsiranda rizika atsitiktiniam suvirinimo paleidimui padedant pistoleto elektrodo ant žemimo ar prie jo prijungtų detalių! Darbo pabaigoje padėti pistoletą ant izoliuotos plokštumos ir išjungti aparatą!

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 darbatalio (jei tai yra numatyta šio instrukcijų vadovo skyriuje "INSTALIAVIMAS"). Priešingu atveju, prie nelygios ar sutrūkinėjusios grindų dangos, judančių darbatalių, iškyla prietaiso nuvirtimo pavojus.
- Draudžiama pakelti taškinio suvirinimo aparatą, išskyrus atvejus, jei tai numatyta instrukcijų vadovo skyriuje "INSTALIAVIMAS".
- Jei naudojami aparatai su vežimėliais: prieš perkeliant 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.

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: įpilti 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 ĮVADAS

Mobili kontaktinio suvirinimo įranga (taškinio suvirinimo aparatas) valdoma mikroprocesoriais. Sistema leidžia atlikti įvairiausių darbus su karštais įrankiais ir taškų apdirbimą ant lakštų; šie apdirbimo metodai ypač naudingi automobilių kebulų remonto dirbtuvėse ir kituose panašiuose lakštų apdirbimo sektoriuose.

Pagrindiniai įrangos ypatumai:

- automatinis suvirinimo parametru parinkimas;
- galimybė keisti suvirinimo laiką priklausomai nuo automatiname režime pasirinktos vertės;
- linijos viršrosvio apribojimas įterpime (įterpimo cosφ kontrolė);
- retrospektyviai apšviestas LCD ekranas nustatytų funkcijų ir parametru parodymams;
- speciali programa įžeminimo privirinimui prie remontuojamo lakšto.

Be to, taškinis suvirinimo aparatas suteikia galimybę sujungti du studder pistoletus ir sudaro sąlygas greitam vieno ar kito iš jų panaudojimui atskirose programose (tik „DUO“ versijoje). Taškinio suvirinimo aparatas gali būti naudojamas dirbant su geležies lakštais, kurių sudėtyje yra nedaug anglies, taip pat su cinkuotos geležies lakštais.

2.2 SERIJINIAI PRIEDAI

- Studder pistoletas su nuleistuku (tik „DUO“ versijoje).
- Studder pistoletas be nuleistuko.
- Įžeminimo kabelis įžeminimo taškinio suvirinimo atlikimui.
- Smūginis ištraukiklis.
- Elektrodas žvaigždės formos poveržlės.
- Žvaigždės formos poveržlės traukimui.

Išsamesnės informacijos ieškoti atnaujintame kataloge.

2.3 UŽSAKOMI PRIEDAI

- Vartojimo reikmenų dėžutė.
- Vežimėlis.
- Ringvolver.
- Greitojo jungimo kabelis.
- Įvairūs įrankiai traukimui.

Informacijos apie kitus priedus ieškoti atnaujintame kataloge.

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- Nominali tinklo galia, kai apkrovimo ciklas yra 50%.
- 4- Tinklo galingumas nuolatiniam režime (100%).
- 5- Maksimali tuščios eigos įtampa elektrodams.
- 6- Maksimali srovė prie elektrodų trumpo sujungimo.
- 7- Su darbo sauga susiję simboliai, kurių reikšmės pateikiamos 1 skyriuje "Bendri saugumo reikalavimai varžiniam suvirinimui".
- 8- Antrinė srovė nuolatiniam režime (100%).

Pastaba: Aukščiau pateiktas duomenų lentelės pavyzdys yra skirtas tik simbolių ir skaičių reikšmių paaiškinimui; tikslūs jūsų turimo taškinio suvirinimo aparato techninių duomenų dydžiai turi būti pateikti duomenų lentelėje ant paties taškinio suvirinimo aparato.

3.2 KITI TECHNINIAI DUOMENYS

Bendri ypatumai

- (*) Maitinimo įtampa ir dažnis: 400V (±15%) ~ 2ph-50/60 Hz
arba: 230V (±15%) ~ 1ph-50/60 Hz
- Elektrinės apsaugos klasė: I
- Izoliacijos klasė: H
- Dangos apsaugos laipsnis: IP 22
- Svoris: 18kg
- Įėjimas
 - Maksimalus galingumas taškiniame suvirinime (S maks.): 13kVA
 - Galios faktorius prie Smaks (cosφ): 0.8
 - Uždelstieji tinklo lydieji saugikliai: 10A (400V) / 16A (230V)
 - Automatinis tinklo perjungiklis: 10A (400V) / 16A (230V)
 - Maitinimo kabelis (L≤4m): 3G x 2.5mm²
- Išėjimas
 - Antrinė tuščios eigos įtampa (U₀ maks): 5.6V
 - Maksimali srovė taškiniame suvirinime (I₂ maks): 2.5kA
 - Taškinio suvirinimo pajėgumas (plienas su nedideliu kiekiu anglies): maks 1.5 + 1.5mm

(*) PASTABOS:

- Taškinio suvirinimo aparatas gali būti tiekiamas su 400V arba 230V maitinimo įtampa; patikrinti teisingą dydį duomenų lentelėje.

4. TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATO APRAŠYMAS

4.1 TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATO BLOKAS IR JO PAGRINDINĖS DALYS (B pav.)

Priekiniame šone:

- 1 - Valdymo skydas;
- 2 - Studder pistoleto su nuleistuku laido jungtis;
- 3 - Studder pistoleto su nuleistuku 14 kontaktų jungtis;
- 4 - Studder pistoleto be nuleistuko arba greitojo jungimo kabelio jungtis (žiūrėti katalogą);
- 5 - Įžeminimo kabelis.

Galiniame šone:

- 6 - Maitinimo kabelio įvestis.

4.2 VALDYMO ĮTAISAI IR REGULIAVIMAS

4.2.1 Valdymo skydas (C pav.)



1. Kelių funkcijų mygtukas

- a) FUNKCIJA „START“:
leidžia aparatui dirbti jį pirmą kartą paleidžiant arba atnaujina darbą po avarinės situacijos.
PASTABA: Kai reikia, ekranas įspėja operatorių, jei norint naudotis aparatu, reikia paspausti mygtuką „START“.
- b) FUNKCIJA „MODE“:
pasirinkti naudojamo įrankio programą (C-8a / 8e pav.).
- c) MATAVIMO VIENETO PASIRINKIMAS:
laikant šį mygtuką paspaudus 3 sekundes, galima nustatyti lakšto storio matavimo vienetą „milimetrais“ [mm], „kalibru“ [ga] arba coliais [in].

2-3. - / + Dvigubos funkcijos mygtukai

- a) LAKŠTO STORIO FUNKCIJA:
paspaudus mygtuką [+] padidinamas lakštų storis, o paspaudus mygtuką [-], jis sumažinamas.
- b) LYGIO TIME (⌚) PASIRINKIMO FUNKCIJA:
laikant paspaudus mygtuką [-] 3 sekundes, galima pailginti arba sutrumpinti suvirinimo laiką (⌚) aparato automatiškai nustatytos vertės atžvilgiu **AUTO**;
- c) STAND-BY: 3 sekundes laikant nuspauštą [+] mygtuką, aparatas persijungia budėjimo režimu. Norėdami išeiti iš šio režimo, paspauskite bet kurį mygtuką.

4. LCD ekranas



Pažymi, kad reikia paspausti mygtuką aparato įjungimui suvirinimo darbui.



6. Parodo įžeminimo gnybto suvirinimo programą „Gnd“; be to parodo nustatytą lakšto storį ir galimų pavojaus pranešimų kodus.



7. Nurodo „Studder“ pistoletą be nuleistuko (aktyvuojamas sąlytyje) arba su nuleistuku (tik „DUO“ versijoje).



8a. Nurodo kištukų, kniedžių, poveržlių, sraigtnių poveržlių, specialių kaiščių, skirtų traukimui specialiais plaktukais, taškinį suvirinimą (žiūrėti katalogą).



8b. Nurodo 4÷6 skersmens varžtų ir 5 skersmens kniedžių taškinį suvirinimą specialiu elektrodu.



8d. Nurodo lakštų lyginimą angliniu elektrodu.



8e. Nurodo lakštų suspaudimą atitinkamu elektrodu.



9. Nurodo suvirinimo laiko (⌚) lygį, automatiškai nustatytos vertės atžvilgiu **AUTO**.



12. Nurodo, kad naudojami gnybtai yra įtampoje.



13. Aktyvuojasi su Studder pistoletu.



16. Žymi norimo suvirinti lakšto storį.



17. Nurodo, kad aparatas yra termostatiškai apsaugotas.



19. Nurodo lakšto storio matavimo vienetą.

4.3 SAUGOS FUNKCIJOS IR UŽBLOKAVIMAS

4.3.1 Apsaugos įtaisai ir avariniai signalai (1 LENT.)

a) Šiluminis saugiklis:

Įsijungia pernelyg aukštos temperatūros taškinio suvirinimo aparate atveju, tai gali atsitikti dėl aušinimo vandens trūkumo arba nepakankamo jo tiekimo arba dėl darbo ciklo, kuris viršija leistinas ribas.

Saugiklio įsijungimą lydi simbolio užsidegimas ekrane (C-17 pav.) ir:

AL1 = aparato šiluminio gedimo signalas.

AL2 = gnybty, studder (jei numatytas) šiluminio gedimo signalas.

POVEIKIS: srovės užblokavimas (suvirinimas neįmanomas).

DARBO ATSINAUJINIMAS: rankinis (spaussti mygtuką „START“, kai temperatūra vėl sugrįš į leidžiamas ribas - simbolio išsijungimas).

b) Mygtukas „START“ (C-5 pav.).

Jo paspaudimas yra būtinas suvirinimo operacijų valdymui, kai pasireiškia viena iš šių sąlygų:

- pirmą kartą paleidžiant aparatą;
- po kiekvieno saugos/apsaugos įtaisu įsijungimo;
- po energijos (elektros) tiekimo atsinaujinimo, kai pastarasis prieš tai buvo nutrauktas

Pabaigus įvedimą, atleisti įtvarą ir pradėti ištraukimą. Jo pabaigoje įtvarą patraukti smūginio traukiklio kryptimi, tokiu būdu kištukas bus išvestas.



DĖMESIO:
darbo pabaigoje padėti įrankius ant izoliuoto paviršiaus ir išjungti aparatą!

7. TECHNINĖ PRIEŽIŪRA



DĖMESIO! PRIEŠ ATLIEKANT BET KOKIAS TECHNINĖS PRIEŽIŪROS OPERACIJAS, ĮSITIKINTI, AR TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATAS YRA IŠJUNGTAS IR ATJUNGTAS NUO ELEKTROS TINKLO.

7.1 EINAMOJI TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

EINAMOSIOS PRIEŽIŪROS OPERACIJAS GALI ATLIKTI OPERATORIUS.

- elektrodo viršūnės skersmens ir profilio pritaikymas/pakeitimas;
- elektrodų ir svirčių pakeitimas;
- maitinimo kabelio vientisumo patikrinimas;
- pistoleto ir išvesties laidų vientisumo patikrinimas.

7.2 SPECIALIOJI TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

SPECIALIOSIOS PRIEŽIŪROS OPERACIJAS TURI ATLIKTI TIK PATYRĘS ARBA ELEKTROMECHANIKOS SRITYJE SPECIALIZUOTAS PERSONALAS.



DĖMESIO! PRIEŠ NUIMANT TAŠKINIO SUVIRINIMO APARATO ARBA PISTOLETO SKYDUS IR ATLIEKANT DARBUS JŲ VIDUJE, ĮSITIKINTI, KAD TAŠKINIS SUVIRINIMO APARATAS YRA IŠJUNGTAS IR ATJUNGTAS NUO ELEKTROS ENERGIJOS TIEKIMO TINKLO IR PNEUMATINIO MAITINIMO (jei jis yra).

Bet kokie patikrinimai 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, 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, ir ar nėra pažeisti bei susioksidavę sujungimai.
- Patikrinti, ar transformatoriaus antrinio sujungimo varžtai ties išėjimo strypeliais / tinkleliu yra gerai priveržti ir ar nėra pastebimi oksidacijos ar perkaitimo požymiai.

8. GEDIMŲ PAIEŠKA

NEPATENKINAMO ĮRANGOS VEIKIMO ATVEJU IR PRIEŠ ATLIEKANT SISTEMINĮ PATIKRINIMĄ AR PRIEŠ KREIPIANTIS Į TECHNINIO APTARNAVIMO CENTRĄ, ĮSITIKINTI AR:

- Ekranas yra įjungtas kai maitinimo kabelis yra prijungtas prie tinklo; priešingu atveju gedimas yra lokalizuotas maitinimo linijoje (laidai, lizdas arba kištukas, lydieji saugikliai, pernelyg smarkus įtampos kritimas, ir t.t.).
- Ekране nėra rodomi avariniai pranešimai (žiūrėti 1 LENT.): pasibaigus avarinei situacijai, paspausti "START" taškinio suvirinimo aparato įjungimui;
- Elementai, sudarantys antrinės grandinės dalis (pistoletas - laidai) nėra neveiksmingi dėl atsilaisvinsų varžtų arba oksidacijos.
- Suvirinimo parametrai yra pritaikyti atliekamų darbų pobūdžiui.
- Po techninės priežiūros ar remonto darbų atlikimo, atnaujinti prieš tai buvusias jungtis ir kabelių sujungimus, atkreipiant dėmesį, kad jie nesusilietę su judančiomis detalėmis arba dalimis, kurios gali įkaisti iki aukštų temperatūrų. Visus laidininkus perrišti 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.

1. KONTAKTKEEVITUSE ÜLDINE OHUTUS.....	89	5.4.2 Pistikud ja võrgu pistikupesad	91
2. SISSEJUHATUS JA ÜLDINE KIRJELDUS	90	6. KEEVITUS (Punktkeevitus)	91
2.1 SISSEJUHATUS	90	6.1 ETTEVALMISTAVAD TOIMINGUD	91
2.2 STANDARDSED LISASEADMED	90	6.1.1 TÖÖRIISTADE ÜHENDAMINE (Joon. B).....	91
2.3 TELLITAVAD LISATARVIKUD	90	6.2 PARAMEETRITE SEADISTAMINE (punktimiseks)	91
3. TEHNILISED ANDMED	90	6.3 TOIMINGU KORD.....	91
3.1 ANDMEPLAAT (JOON. A).....	90	6.3.1 PÄÄSTIKUGA VÕI PÄÄSTIKUTA POLKKEEVITUSPÜSTOLI	
3.2 MUUD TEHNILISED ANDMED.....	90	VALIMINE (ainult versioonile "DUO")	91
4. PUNKTKEEVITUSSEADME KIRJELDUS.....	90	6.3.1.1 PUNKTKEEVITUS PÄÄSTIKUGA PÜSTOLIGA	91
4.1 PUNKTKEEVITUSSEADE JA PÕHIKOMPONENDID (Joon. B).....	90	6.3.1.2 PUNKTKEEVITUS ILMA PÄÄSTIKUTA PÜSTOLITA	91
4.2 KONTROLLI JA REGULATSIOONISEADMED	90	6.3.2 MAANDUSKAABLI KINNITAMINE METALLPLAADI KÜLGE	91
4.2.1 Juhtpaneel (Joon. C)	90	7. HOOLDUS	91
4.3 OHUTUSFUNKTSIOONID JA BLOKEERIMINE	90	7.1 TAVAHOOLDUS.....	91
4.3.1 Kaitsed ja valveseadmed (TAB. 1).....	90	7.2 ERAKORRALINE HOOLDUS.....	92
5. PAIGALDAMINE.....	90	8. RIKETE OTSIMINE	92
5.1 KOKKUPANEK.....	90		
5.2 SEADME TEISALDAMINE	90		
5.3 ASUKOHT	90		
5.4 ÜHENDAMINE VOOLUVÕRKU	91		
5.4.1 Tähelepanu.....	91		

SEADMED KONTAKTKEEVITUSEKS TÖÖSTUSES JA AMETIALASES KASUTUSES.

Märkus: Järgnevas tekstis on kasutusel mõiste „punktkeevitusseade“

1. KONTAKTKEEVITUSE ÜLDINE OHUTUS

Seadmega töötaja peab omama piisavat väljaõpet punktkeevitusseadmega töötamiseks ja olema informeeritud sellega seonduvatest ohtudest, tunda vastavaid kaitsemeetmeid ning ettevaatusabinõusid.

Punktkeevitusseade (ainult suruõhuallooniaga 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 kasutamisest 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 niiskuseaste 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.
- Keevitajate ühendamine ja igasugune tavapärase õlgu ja/või elektroode puudutav hooldustegevus peab läbi viidama välja lülitatud ja elektrilise- ning suruõhu toitevõrgust (kui on olemas) väljas punktkeevitusseadmega. Suruõhuallooniaga töötavate punktkeevitusseadmete puhul on vajalik varustusse kuuluva luku abil blokeerida pealüliti asendisse „O“.
- Sama protseduuri tuleb järgida veeskeemi või suletud vooluringiga jahutusseadmega (veega jahutatavad punktkeevitusseadmed) ühendamisel ja iga parandusprotseduuri puhul (erakorraline hooldus).
- Suruõhuallooniaga töötavate punktkeevitusseadmete puhul on vajalik varustusse kuuluva luku abil blokeerida pealüliti asendisse „O“.
- Sama toimingut tuleb järgida veeskeemi 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 vedelaid 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 keevitusuitsu eemaldavad vahendid elektroodide läheduses; on vajalik keevitusuitsu piirmäär sümboolne hindamine tulenevalt nende koostisest, kontsentratsioonist ja suitsu sees viibimise kestvusest.



- Kaitske alati silmi vastavate kaitseprillidega.
- Kandke alati kontaktkeevitusseaga seotud toimingute puhul kaitsekindaid ja rõivaid.
- Mära: Kui eriti intensiivsete keevitusprotseduuride puhul tehakse kindlaks, et määratakse, 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 mõnede 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 tehnilistele standarditele professionaalseks kasutamiseks tööstuses. Pole tagatud baaspiirmäärade vastavus seoses inimese viibimisega elektrimagnetväljas kodus keskkonnas.

Töötaja peab sooritama järgnevad toimingud vähendamaks elektrimagnetväljades 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) keevitavale esemale nii lähedale sooritavale ühendusele kui võimalik.
- Keevitust mitte läbi viima punktkeevitusseadme lähedal, selle peal istudes või toetudes (miinimumkaugus: 50cm).
- Ärge jätke ferromagnetilisi esemeid punktkeevituse piirkonda lähedusse.
- Miinimumkaugus:
 - d = 3cm, f = 50cm (Fig. E);
 - d = 3cm, f = 50cm (Fig. F);
 - d = 30cm (Fig. G);
 - d = 20cm (Fig. H) Studder.



- A klassi seade:

See punktkeevitusseade vastab toote tehnilise standardi nõuetele professionaalseks kasutamiseks tööstuses.

Pole tagatud elektrimagnetiline ühilduvus elamutes ja kodusel eesmärgil kasutatavates madalpinge toitevõrguga ühendatud hoonetes.

KASUTUSALA

Seade on mõeldud kasutamiseks üksnes autotöökodades sõidukite remonditöödel: kasutatakse ühe või enama madala süsinikusisaldusega terastooriku punktkeevituseks, mille kuju ja mõõdud varieeruvad tulenevalt töö iseloomust.



MUUD OHUD

Punktkeevitusseadme töörežiim ei näe keevitusseadme käivitamiseks ette käsunuppu, vaid lihtsalt püstoli elektroodi kokkupuudet maandatud töödeldava objektiga: on oht käivitada keevitamine toetades püstoli elektroodi tahtmatult maandusele või sellega ühendatud osadele!

Kui töö on lõpetatud, asetage püstol isoleerpinna ja lülitage seade välja!

PÕLETUSTE OHT

Mõned punktkeevitusseadme osad (elektroodid – õlad ja lähimübrus) võivad saavutada temperatuuri, mis ületab 65°C: on vajalik kanda sobivat kaitseriietust. Laske äsja keevitatud objektile enne selle puudutamist maha jahtuda!

ÜMBERMINEMISE JA KUKKUMISE OHT

- Paigutada punktkeevitusseade sobiva kandejõuga horisontaalpinna; ühendada punktkeevitusseade tugipinnaga (vastavalt selle kasutusjuhendi osas „PAIGALDUS“ ette nähtule). Vastasel juhul, kui on tegemist kaldpindade või liiskuvate 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 ebatasasustele (näiteks kaablid ja torud).

EBAOTSTARBEKOHANE KASUTAMINE

Punktkeevitusseadme kasutamine igasuguseks teistsuguseks tööks, milleks see on ette nähtud (vaata ETTE NÄHTUD KASUTAMINE)

HOUSTAMINE

- 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 veeskeem ja veepaak. Kasutada alati vastavaid meetmeid kaitsmaks seadet niiskuse, mustuse ja korrosiooni eest.

2. SISSEJUHATUS JA ÜLDINE KIRJELDUS

2.1 SISSEJUHATUS

Digitaalne kontrolliva mikroprotsessoriga liikuv seade kontaktkeevitusseadmele (punktkeevitusseade). Seade võimaldab erinevaid kuum- ja punktkeevitustöölusi metallplaatidel, mis on omased autokeretöödel ja analoogseid töölusi nõudvates sektorites. Peamised omadused on:

- automaatne keevitusparameetrite valimine;
- on võimalik automaatselt muuta keevitusaega valitud väärtuse suhtes;
- süsteemi ülevoolu limiit sisestamisel (sisestamise kontroll cosφ);
- Tagant valgustusega LCD kuvar seadistatud käskluste ja parameetrite visualiseerimiseks;
- eriprogramm maanduse keevitamiseks parandatava metallplaadi külge.

Punktkeevitusseade võimaldab kahe poltkeevituspüstoli ühendamist ja nendest ühe või teise kasutamist iseseisvate programmidega (ainult versioonile "DUO").

Punktkeevitusseadet saab kasutada madala süsiniku sisaldusega raudplaatidel ja tsingitud rauast plaatidel.

2.2 STANDARDSED LISASEADMED

- Päästikuga poltkeevituspüstol (ainult versioonile "DUO").
- Ilma päästikuta studder püstol.
- Maaduskaabel punktkeevitatava maandusega.
- Massi jõuga ekstraktor.
- Elektrood tähekujulistele seibidele.
- Tähekujulised haardumisseibid.

Täpsema info saamiseks vaadata värskendatud kataloogi.

2.3 TELLITAVAD LISATARVIKUD

- Tarvikute kast.
- Käru.
- Ringvolver.
- Ühenduskaabel.
- Erinevad haardumisvahendid.

Muude liseseadmete asjus vaadata värskendatud kataloogi.

3. TEHNILISED ANDMED

3.1 ANDMEPLAAT (JOON. A)

Peamised andmed punktkeevitusmasina kasutamise ja omaduste kohta on ära toodud seadme andmeplaadil; andmete tähendused on järgnevad:

- 1- Toiteliini faaside arv ja toitesagedus.
- 2- Toitepinge.
- 3- Nominaalne sisendvõimsus 50% lülituskestusel.
- 4- Sisendvõimsus töörežiimil (100%).
- 5- Maksimaalne tühijooksupinge.
- 6- Maksimumvool lühistatud elektroodidega.
- 7- Ohutusnorme puudutavad sümbolid, mille tähendus on ära toodud peatükis 1 "Üldine ohutus kontaktkeevitusel".
- 8- Sekundaarvool töörežiimil (100%).

NB: Äratoodud andmeplaat illustreerib sümbolite ja väärtuste tähendusi; iga konkreetse punktkeevitusmasina täpseid tehnilised andmed on ära toodud sellel oleval andmeplaadil.

3.2 MUUD TEHNILISED ANDMED

Üldomadused

- (*)Toitepinge ja -sagedus: või siis:	400V (±15%) ~ 2ph-50/60 Hz 230V (±15%) ~ 1ph-50/60 Hz
- Elektriarviti kaitseklass:	I
- Isolatsiooniklass:	H
- Korpuse kaitseaste:	IP 22
- Kaal:	18kg
Sisend	
- Maksimaalne võimsus punktkeevitusel (S max):	13kVA
- Võimsustegur Smax juures (cosφ):	0.8
- Viittoimega liinikaitsmed:	10A (400V) / 16A (230V)
- Liini lahklüliti:	10A (400V) / 16A (230V)
- Toitejuhe (L≤4m):	3G x 2.5mm ²
Väljund	
- Sekundaarvoolu tühijooksupinge (U ₀ max):	5.6V
- Maksimaalne keevitusvool (I ₀ max):	2.5kA
- Keevitatava tooriku paksus (süsinikuvaesed terased):	maksimaalselt (1.5 + 1.5) mm

(*)NB:

- Punktkeevitusmasina toitepinge võib olla kas 400V või 230V; seadet iseloomustavad andmed on ära toodud andmeplaadil

4. PUNKTKEEVITUSSEADME KIRJELDUS

4.1 PUNKTKEEVITUSSEADE JA PÕHIKOMPONENDID (Joon. B)

Esiküljel:

- 1 - Juhtpaneel;
- 2 - Päästikuga studer püstoli kinnituskabel;
- 3 - Päästikuga studer püstoli 14 pin kinnitusliitmik;
- 4 - Ilma päästikuta studder püstoli või ühenduskaabli kinnituskabel (vaata kataloogi);
- 5 - Maaduskaabel.

Tagaküljel:

- 6 - Toitekaabli sisend.

4.2 KONTROLLI JA REGULATSIOONISEADMED

4.2.1 Juhtpaneel (Joon. C)



1. Mitme funktsiooniga nupp

- a) FUNKTSIOON "START":
lubab masinal esimesel käivitamisel või pärast ohuolukorda tööle hakata. MÄRKUS: Vajadusel teavitab kuvar operaatorit millal vajutada nuppu "START", et alustada masina kasutamist.
- b) FUNKTSIOON "MODE":
vali kasutatava tööriista programm (joon. C-8a / 8e).
- c) MÕÕTÜHIKU VALIMINE:
vajutades 3 sekundi jooksul nuppu on võimalik seadistada metallplaadi paksuse mõõtühikut "millimeetrites" [mm], "gauge" [ga] või siis tolli [in].

2-3. - / + Kahe funktsioonilised nupud

- a) FUNKTSIOON METALLPLAADI PAKSUS:
vajutades nuppu [+] suurendatakse metallplaadi paksust, vajutades nuppu [-] vähendatakse.
- b) FUNKTSIOON VALIMISEKS TASE TIME :
vajutades nupule [-] 3 sekundi jooksul saab suurendada või vähendada keevitusaega

masina poolt automaatselt seadistatud väärtuse suhtes **AUTO** ;

- c) STAND-BY: kui nuppu [+] 3 sekundit all hoida, lülitub masin ooterežiimi. Režiimist väljumiseks vajutage mis tahes nuppu.

4. LCD KUVAR

5. START

Annab teada, millal on vajalik vajutada nuppu, mis lubab masinal hakata keevitama.

6.

Visualiseerib programmi "Gnd" maandusklemmi keevitamiseks; lisaks visualiseerib seadistatud metallplaadi paksuse ja võimalikud häirekoodid.

7.

Tähistab ilma päästikuta (kontakti kaudu käivitav versioon) või päästikuga (ainult versioonile "DUO") poltkeevituspüstolit.

8a.

Tähistab pistikuid, neete, seibe, piluga seibe, vastavate haamritega spetsiaalsed otsikud haardumiseks (vaata kataloogi).

8b.

Tähistab 4÷6 läbimõõduga kruvide ja 5-se läbimõõduga seibide punktkeevitust vastava elektroodiga.

8d.

Tähistab metallplaatide löömutamine süsinikelektroodiga.

8e.

Tähistab metallplaatide jäljendamine vastava elektroodiga.

9.

Tähistab keevitusaja taset automaatselt seadistatud väärtuse suhtes **AUTO**.

12.

Tähistab, et kasutatav käpp on pinges.

13.

Käivitub Studder püstoliga.

16.

Keevitatava metallplaadi paksus.

17.

Tähistab, et masinal on termokaitse.

19.

Tähistab metallplaadi paksuse mõõtühikut.

4.3 OHUTUSFUNKTSIOONID JA BLOKEERIMINE

4.3.1 Kaitse ja valveseadmed (TAB. 1)

a) Termokaitse:

Sekkub jahutusvedeliku puudumisest või selle ebapiisavast hulgast, või lubatud limiiti ületavast töötüklit tingitud punktkeevitusseadme liiga kõrge temperatuuri korral.

Sekkumisest annab märku ikooni süttimine kuvaril (joon. C-17) ja:

AL1 = masina termoalarm.

AL2 = klambri, poltkeevitusseadme alarm (kui ette nähtud).

TULEMUS: voolu peatamine (keevitamine pärsitud).

TAASTAMINE: manuaalne (vajutada nuppu "START" peale lubatud temperatuuri saavutamist - ikooni kustumine).

b) Nupp "START" (Joon. C-5).

Sellele vajutamine on vajalik keevitusoperatsiooni juhtimiseks järgnevalt ära toodud tingimustel:

- seadme esmakordsel käivitamisel;
- peale igat ohutus-/kaitseadme sekkumist;
- peale eelnevalt katkenud toite- (elektri)energia taastamist elektrikatkesti või rikke tõttu;

5. PAIGALDAMINE



ATTENZIONE! MISTAHES PAIGALDUSTÖÖDE JA ELEKTRI-NING PNEUMAATILISTE ÜHENDUSTE TEOSTAMISEKS PEAB KEEVITUSSEADE OLEMA ILMTINGIMATA VÄLJA LÜLITATUD JA VOOLUVÕRGUST VÄLJAS. ELEKTRI- JA PNEUMAATILISI ÜHENDUSI TOHIB TEOSTADA AINULT SELLE ALA SPETSIALIST VÕI VASTAVAT KVALIFIKATSIOONI OMAV ISIK.

5.1 KOKKUPANEK

Võtke keevitusseade pakendist lahti ja monteeri peakorpus külge pakendis olevad lahtised detailid.

5.2 SEADME TEISALDAMINE

TÄHELEPANU: Mitte ühelgi käesolevas juhendis kirjeldatud punktkeevitusmasinast pole ülestõstmisvahendeid.

5.3 ASUKOHT

Paigalduskoht peab olema piisavalt ruumikas ning seal ei tohi leiduda takistusi, nii et oleks tagatud turvaline juurdepääs juhtimispuuldile, pealülile ja töösoonile.

Veenduge, et jahutusõhu sissevõtu- või väljalaskeavade ees pole tõkkeid, samuti seda, et



masinasse ei saaks sattuda voolu juhtiv tolm, söövitava toimega aurud, niiskus jne..
Pange punktkeevitusmasin tasasele, ühtlasele ja monoliitselt materjalist ning seadme kaalu (vt. "tehnilised andmed") kannatavale alusele, et vältida selle mahakukkumist või libisemahakkamist.

5.4 ÜHENDAMINE VOOLUVÕRKU

5.4.1 Tähelepanu

Enne mistahes elektriühenduste teostamist kontrollige, et punktkeevitusmasina andmeplaadil olev info langeks kokku paigaldamiskoha elektrivõrgu pingele ja sagedusega. Punktkeevitusmasina tohib ühendada ainult toitesüsteemi, mis on varustatud maandusega ühendatud nulljuhuga.

Kaitseks rikkevoolu eest paigaldage järgmist tüüpi kaitseüliliteid:

- Tüüp A () ühefaasiliste seadmete korral;
- Tüüp B () kolmefaasiliste seadmete korral;

- Punktkeevitusseade ei vasta standardi IEC/EN 61000-3-12 nõuetele.

Juhul kui seade ühendatakse üldisesse elektrivõrku, lasub paigaldajal või kasutajal kohustus kontrollida, kas punktkeevitusseadme tohib antud võrguga ühendada (vajadusel võtke ühendust elektriettevõtte esindusega).

5.4.2 Pistikud ja võrgu pistikupesad

- Versioon 230V:

Toitekaabel on varustatud algselt peale monteeritud Schuko pistikuga (2 poolust + maandus).

- Versioon 400V:

Ühendage toitekaabel sobiva mahuga normaliseeritud toitekaabliga (3P + M: kasutatakse ainult 2 poolust: FAASIDEVAHELINE ühendus!).

- Võrgu pistikupesad

Looge sulavkaitsmete või termomagnetilise automaatlüliti poolt kaitstud võrgupesad; vastav maandusterminal peab olema ühendatud toiteliini (kollane-roheline) maandusjuhuga.

Sulavkaitsmete ja termomagnetilise lüliti maht ning omadused on ära toodud peatükis "TEHNILISED ANDMED".

Juhul, kui paigaldatavaid punktkeevitusseadmeid on rohkem, tuleb toide jagada tsükliilisel kolme faasi vahel, saavutamaks enam tasakaalus koormuse:

punktkeevitusseade 1: toide L1-L2;

punktkeevitusseade 2: toide L2-L3;

punktkeevitusseade 3: toide L3-L1.



TÄHELEPANU! Ülaloodud reeglite eiramine nullib tootja poolt ettenähtud turvasüsteemi (klass I) ning paneb seetõttu tõsiselt ohtu inimesed (oht saada elektrilööki) ja esemed (tulekahjuoht).

6. KEEVITUS (Punktkeevitus)

6.1 ETTEVALMISTAVAD TOIMINGUD

Peale mistahes punktkeevitustoimingut on vajalik kontrollida, toitekaabel võrku ühendatuna, et elektriühendus oleks sooritatud vastavalt eelnevale juhendile.

6.1.1 TÖÖRIISTADE ÜHENDAMINE (Joon. B)

Masina jaoks funktsioneerimiseks ühendage tööriistad vastavate pesadega järgmiselt:

- Ühendage päästikuga poltkeevituspüstoli pistikupesasse joon. B-2 (ainult versioonile "DUO").
- Ühendage päästikuga punktkeevituspüstoli 14 PIN konnektor pistikupesasse joon. B-3 (ainult versioonile "DUO").
- Ühendage joon. B-4 pistikupesasse ilma päästikuta studder püstol või siis ühendusjuhe (vaata kataloogi).



TÄHELEPANU!

- **Pärast punktkeevituse käivitamist nupust või kokkupuutest toorikuga, varustab seade energiaga mõlemat endaga ühendatud tööriista (ainult versioonile "DUO").**
- **VÄLTIGE MITTE KASUTATAVA TÖÖRIISTA ASETAMIST TÕDELDAVA ESEME PEALE!**
- **ASETAGE ALATI TÖÖRIIST, MIDA EI KASUTATA STABIILSELE JA MITTEJUHTIVALE PINNALE!**

6.2 PARAMEETRITE SEADISTAMINE (punktkeevitus)

Parameetrid, mis määravad ära keevituspunkti läbimõõdu (ristlõike) ja keeviliite mehhaanilise vastupidavuse, on järgmised:

- Elektroodi poolt tekitatud jõud.

- Keevitusvool.

- Punktkeevituse kestus.

Juhul kui kasutaja ei ole seadme kasutamisel kogunud, on soovitatav enne tööleasumist katsetada seadistusi sama tüüpi ja paksusega toorikutel.

Voolu ja punktkeevituse parameetreid reguleeritakse automaatselt, valides selleks nuppe kasutades keevitatavate metallplaatide paksused (ikoonid + / -). Võimalikud keevituseõmbeluse aja muudatused standardväärtesuhtes (VAIKEVÄÄRTUS) saab eelnevalt kindlaksmääratud piirides läbi vajutades nupule (ikoon joon. C-2).

6.3 TOIMINGU KORD

6.3.1 PÄÄSTIKUGA VÕI PÄÄSTIKUTA POLTKEEVITUSPÜSTOLI VALIMINE (ainult versioonile "DUO")

Kui aktiveeritud on PÄÄSTIKUGA variant (vaata joon. C-7), siis esimene kokkupuude PÄÄSTIKUTA püstoli plekiga aktiveerib tööriista äratundmise. Kui käigus püstol on ILMA päästikuta (vaata joon. C-7), piisab korra teise püstoli päästikule vajutamisest, et see valida.

6.3.1.1 PUNKTKEEVITUS PÄÄSTIKUGA PÜSTOLIGA

Peale ära tundmist algab punktkeevitus lihtsalt tööriista asetamisega keevitatava esemele ja päästikule vajutamisega.

6.3.1.2 PUNKTKEEVITUS ILMA PÄÄSTIKUTA PÜSTOLIGA


Punktkeevitamine toimib asetades tööriista keevitatavale, maanduskaabliga ühendatud esemele: masin tunneb kontakti ära ja sooritab automaatselt õmbeluse.



TÄHELEPANU!

- Lisaseadmete fikseerimiseks või eemaldamiseks püstoli võlliit, kasutage kaht kuusnurket stantsonaarset võtit viisil, mis takistab võlli enese pöörlemist.
- Töötamisel uste või kapottidega on kohustuslik ühendada nende osadele maandusriba, et takistada voolu liikumist ukse hingede suunas, see tähendab punktkeevitatavas piirkonnas (pikk voolu teekond vähendab õmbeluse efektiivsust).
- **JUHUL, KUI EI SOOVITE KEEVITAMIST ALUSTADA, VÄLTIGE STUDDERI ASETAMIST ESEME PEALE!**

6.3.2 MAANDUSKAABLI KINNITAMINE METALLPLAADI KÜLGEL

a) Lülitage masin sisse ja vajutage nuppu "Start" (Joon. C-1). Kuvar visualiseerib punktkeevitusprogrammi maadusele .

b) Viige puhas metallplaadid võimalikult lähedale punktile, mille juures katsetatakse töötada, sellise pinna ulatuses, mis vastab maandusmutri kokkupuutepinnale (Joon. D-26).

c) Ühendage maanduselektroodi pea maanduskaabli silmusega (Joon. I).

d) Asetage maanduselektroodi otsik (Joon. D-25) puhtale, eelnevalt valmis pandud metallplaadile ja sulgege ahel asetades puhta metallplaadi peale ilma päästikuta studder püstoli ots.

e) Kontrollige maanduselektroodi keevituse pidavust lüketes elektroodi keevituspinnale ristisuunas ja seejärel kinnitage maandusmutter tihkelt metallplaadi külge (Joon. L).

Märkus: kui maanduselektrood peaks tõmbamise ajal kergesti lahti tulema, siis proovige suurendada keevitusaega kasutades nuppe "+" ja "-" (Joon. C-2, C-3).

Seibi punktkeevitamine maanduse lõplikuks fikseerimiseks

Valige joon. C-8a programm nupu "MODE" abil.

Monteerige püstoli võlli vastav elektrood (ASEND 9, Joon. D) ja sisestage sinna seib (ASEND 13, Joon. D).

Asetage seib valitud kohta. Samas kohas asetage kontakti maandusterminal; vajutage püstoli nupule keevitades seibi, mille peal sooritada eelnevalt kirjeldatud kinnitamine.



Avaga seibide punktkeevitus

Valige joon. C-8a programm nupu "MODE" abil.

Selle toimingu sooritamiseks monteeritakse ja keeratakse kinni elektroodi port (POS. 28, Joon. D) püstolil. Sisestage avaga seib (POS. 27, Joon. D) elektroodi porti ja punktkeevitage nagu eelnevalt kirjeldatud.



Kruvide, seibid, naelad, needid

Valige joon. C-8b programm nupu "MODE" abil.

Varustada püstol sobiva elektroodiga ja sisestada sinna keevitatav element ja toetage see soovitud punktis metallplaadile; vajutage püstoli nupule: vabastage nupp alles peale paika pandud aja möödumist.



Spetsiaalsete seibide punktkeevitus ja samaaegne vedu

Valige joon. C-8a programm nupu "MODE" abil.

Selleks monteeritakse ja keeratakse lõpuni võlli (ASEND 4, Joon. D) ekstraktori korpuslele (ASEND 1, Joon. D), kinnitatakse ja keeratakse lõpuni ekstraktori teine terminal püstolil. Sisestada võlli (ASEND 4, Joon. D) spetsiaalne seib (ASEND 14, Joon. D), blokeerides selle sobiva kruviga (Joon. D). Suunake see soovitus alale, seadistades punktkeevitusseadme nagu seibide punktkeevituseks ja alustada vedu. Lõpuks keerata seibi eemaldamiseks ekstraktorit 90°, viies selle vajadusel uude asendisse.



Metallplaatide soojendamine

Valige joon. C-8d programm nupu "MODE" abil.

Selles töörežiimis on TAIMER välja lülitatud.

Operatsioonide kestus on seega manuaalne, tulenedes ajast, mille jooksul vajutatakse püstoli elektroodi maandusega ühendatud esemel.

Voolu tugevuse reguleerimine toimub automaatselt, vastavalt valitud metallplaadi paksusele.

Monteerige söeektrood (POS. 12, JOON. D) püstoli spindlisse, blokeerige see mutriga. Puudutage söeotsaga eelnevalt vabastatud piirkonda. Liikuge väljastpoolt ringjate liigutustega sissepoole, soojendades sel viisil metallplaati, mis karastudes naaseb algasendisse.

Vältimaks, et metallplaat liigselt karastuks, töödeldelge väikesed alasid, ja kohe peale operatsiooni tõmmake üle märja lapiga, et töödeldud koht jahtuks.



Metallplaatide pressimine

Valige joon. C-8e programm nupu "MODE" abil.

Selles asendis sobivat elektroodi kasutades saab tasandada metallplaate, mis on paiguti deformeerunud.

MÄRKUS: KÕIKI EELNEVALT KIRJELDATUD PROGRAMME SAAB KÄIVITADA KA ILMA PÄÄSTIKUTA TÖÖRIISTAGA, VIIES PUNKTKEEVITATAVA ESEME KONTAKTI METALLPLAADIGA!

Varustusse kuuluva ekstraktori kasutamine (ASEND 1, Joon. D)

Seibide kinnitamine ja vedu

Seda funktsiooni sooritatakse läbi monteerides ja pinguldades võlli (ASEND 3, Joon. D) elektroodi korpusel (ASEND 1, Joon. D). Kinnitage seig (ASEND 13, Joon. D), suunates nagu eelnevalt kirjeldatud ja alustada vedu. Lõpus keerake ekstraktorit 90° eemaldamaks seibi.

Pistikute kinnitamine ja vedu

See funktsioon viiakse läbi monteerides ja pinguldades võlli (ASEND 2, Joon. D) elektroodi korpusel (ASEND 1, Joon. D). Sisestada suunatud pistik (ASEND 15-16, Joon. D), vastavalt eelpooltoodule võlli (ASEND 1, Joon. D) tõmmates terminali ennast ekstraktori poole (ASEND 2, Joon. D). Sisestamine lõpule viidud vabastage võll ja alustage vedu. Lõpuks tõmmake võlli pistiku eemaldamiseks haamri poole.



TÄHELEPANU:

peale töö lõpetamist asetage tööriistad tagasi isoleeritud pinnale ja lülitage masin välja!

7. HOOLDUS



TÄHELEPANU! ENNE HOOLDUST VEENDU, ET PUNKTKEEVITUSSEADE OLEKS VÄLJA LÜLITATUD JA TOITEVÕRGUST VÄLJAS.

7.1 TAVAHOOLDUS

TAVAHOOLDUSE VÕIB LÄBI VIIA OPERAATOR.

- elektroodi otsa profiili ja diameetri kohandamine/taastamine;
- elektroodide ja õlgade väljavahetamine;
- kontrollib toitekaabli terviklikkust;
- kontrollib püstoli ja väljundkaabli terviklikkust.

7.2 ERAKORRALINE HOOLDUS

ERAKORRALISED HOOLDUSTÖÖD PEAVAD OLEMA LÄBI VIIDUD ÜKSNES ELEKTRO-MEHAANILIST KVALIFIKATSIOONI OMAVA PERSONALI POOLT.



TÄHELEPANU! ENNE PUNKTKEEVITUSSEADME VÕI PÜSTOLI PANEELIDE EEMALDAMIST JA SELLE SISEMUSSE JUURDEPÄÄSU, VEENDUGE, ET PUNKTKEEVITUSSEADE OLEKS VÄLJA LÜLITATUD JA ELEKTRI- JA PNEUMOVÕRGUST (kui on) VÄLJAS.

Pinge all läbi viidavad kontrollid punktkeevitusseadme sees võivad põhjustada raskekujulist elektrišokki, tulenevalt otsesest kokkupuutest pinge all osadega ja/või kehalisi vigastusi otsesest kontaktist seadme liikumises osadega.

Kontrolli korrapäraselt, vastavalt kasutussagedusele ja keskkonnatingimustele, punktkeevitusseadme ja klambri sisemust eemaldamiseks kuiva suruõhuvoo (max 5 bar) transformatorile, diodide moodulile, toite klemmiistule kogunenud tolmu ja metalli osakesi. Välti suruõhuvoo suunamist elektriskeemidele; vajadusel puhasta neid pehme harja või sobivate lahustega.

Seega:

- Veendu, et kaablite isolatsioon poleks kahjustatud või ühendused oksüdeerunud-lõtvunud.
- Veendu, et varbade/põimikutega transformatori sekundaarse ühenduse kruvid oleksid kinni keeratud ega leiduks märke oksüdeerumisest või ülekuumenemisest.

8. RIKETE OTSIMINE

JUHUL, KUI SEADME TÖÖ ON EBARAHULDAV, SIIS ENNE SÜSTEEMAATILISEMA KONTROLLI LÄBIVIIMIST VÕI PÕÖRDUMIST TEHNILISE ABI KESKUSE POOLE, VEENDU, ET:

- Võrku ühendatud toitekaabliga peab kuvar olema sisse lülitatud; vastasel korral on viga toiteliinis (kaablid, pistik ja pistikupes, kaitsekorgid, liigne pingelangus jne.).
- Kuvar ei visualiseeri alarmsignaale (vaata TAB. 1): alarmi lõppedes vajuta punktkeevitusseadme taaskäivitamiseks "START";
- Sekundaarsesse ahelasse kuuluvad osad (püstol - kaablid) pole töökorras lödvenenud või oksüdeerunud kruvide tõttu.
- Keevitusparameetrid ühilduvad tehtava tööga.
- Peale hooldus- või parandustööde läbiviimist taasta algsed ühendused ja juhtmestikud nii, et need ei puutuks liikuvate või kõrget temperatuuri saavutavate osadega. Kõida kõik juhtmed nagu need algselt olid, hoides kõrge pingega primaarmähised lahus madalpingega sekundaarmähistest.

Kasuta autokere sulgemiseks originaalseibe ja kruvisid.

1. VISPĀRĪGI DROŠĪBAS NOTEIKUMI PRETESTĪBAS METINĀŠANAS LAIKĀ	lpp. 93
2. IEVADS UN VISPĀRĪGS APRAKSTS	94
2.1 IEVADS.....	94
2.2 STANDARTA PIEDERUMI	94
2.3 PIEDERUMI PĒC PASŪTĪJUMA	94
3. TEHNISKIE DATI	94
3.1 PLĀKSNĪTE AR DATIEM (ZĪM. A)	94
3.2 CITI TEHNISKIE DATI	94
4. PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTA APRAKSTS	94
4.1 PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTA KOMPLEKTĀCIJA UN GALVENĀS SASTĀVDAĻAS (att. B).....	94
4.2 KONTROLES UN REGULĒŠANAS IERICES.....	94
4.2.1 Vadības panelis (att. C).....	94
4.3 DROŠĪBAS UN BLOKĒŠANAS FUNKCIJAS.....	94
4.3.1 Aizsargierīces un trauksmes signāli (TAB. 1).....	94
5. UZSTĀDĪŠANA.....	95
5.1 APRĪKOJUMS.....	95
5.2 PACELŠANAS NOTEIKUMI.....	95
5.3 IZVIETOJUMS.....	95
5.4 PIESLĒGŠANA PIE TĪKLA.....	95
5.4.1 Brīdinājumi.....	95
5.4.2 Kontaktdakša un tīkla rozete.....	95
6. METINĀŠANA (Punktmetināšana).....	95
6.1 SAGATAVOŠANAS DARBI.....	95
6.1.1 INSTRUMENTU PIESLĒGŠANA (att. B).....	95
6.2 PARAMETRU REGULĒŠANA (punktmetināšanas režīmā).....	95
6.3 DARBA PROCEDŪRA.....	95
6.3.1 STUDDER PISTOLES IZVĒLE AR VAI BEZ MĒLĪTES (tikai variantam "DUO").....	95
6.3.1.1 PUNKTMETINĀŠANA, IZMANTOJOT PISTOLI AR MĒLĪTI.....	95
6.3.1.2 PUNKTMETINĀŠANA, IZMANTOJOT PISTOLI BEZ MĒLĪTES.....	95
6.3.2 MASAS VADA STIPRINĀŠANA PIE LOKSNES.....	95
7. TEHNISKĀ APKOPE.....	96
7.1 PLĀNOTĀ TEHNISKĀ APKOPE.....	96
7.2 ĀRKĀRTAS TEHNISKĀ APKOPE.....	96
8. BOJĀJUMU MEKLĒŠANA.....	96

APARĀTS PRETESTĪBAS METINĀŠANAI RŪPNIECISKAJAI UN PROFESIONĀLAI LIETOŠANAI

Piezīme: Tālāk tekstā tiks izmantots termins „punktmetināšanas aparāts”.

1. VISPĀRĪGI DROŠĪBAS NOTEIKUMI PRETESTĪBAS METINĀŠANAS LAIKĀ

Lietotājam jābūt pietiekoši labi instruētam par punktmetināšanas aparāta drošu izmantošanu un tam ir jābūt informētam par ar pretestības metināšanu saistītajiem riskiem, par atbilstošajiem aizsardzības līdzekļiem un par darbību kārtību negadījumu laikā.

Punktmetināšanas aparāts (tikai modeļi ar pneimatiskā cilindra piedziņu) ir aprīkots ar galveno slēdzi, kas paredzēts avārijas gadījumiem, tas ir aprīkots ar slēdzeni, lai to varētu nobloķēt pozīcijā „O” (atvērts).

Slēdzenes atslēgu drīkst dot tikai kvalificētam operatoram, kas ir instruēts par viņam uzticētiem pienākumiem un par iespējamām 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.
- Pārliedzieties, 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 list.
- 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). Punktmetināšanas aparātos 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 laikā (ārkārtas tehniskā apkope).
- Punktmetināšanas aparātos 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 sprādziendrošas uzliesmojošo gāzu, putekļu vai mikroskopisko daļiņu klātbūtnes dēļ.



- Nemetiniet tvertnes, traukus un cauruļvadus, kuri satur vai saturēja šķidrus vai gāzveida uzliesmojošus produktus.
- Neizmantojiet ar hlora šķīdinātāju apstrādātus materiālus, ka arī nestrādājiet šo vielu tuvumā.
- Nemetiniet zem spiediena esošos traukus.
- Novāciet no darba vietas visus uzliesmojošus materiālus (piemēram, koka izstrādājumus, papīru, lupatas utt.).
- Pēc metināšanas ļaujiet detaļai atdzist! Nenovietojiet detaļu uzliesmojošu vielu tuvumā.
- Pārliedzieties, ka darba vieta ir piemērota gaisa cirkulācija vai, ka ir paredzēti līdzekļi elektrodu tuvumā esošo metināšanas iztvaikojumu novākšanai; ir jāievada sistematiskā uzskaite sistēma metināšanas iztvaikojumu robežas novērtēšanai saskaņā ar to sastāvu, koncentrāciju un iedarbības ilgumu.



- Vienmēr aizsargājiet acis ar atbilstošām aizsargbrillēm.
- Velciet aizsargcimdus un aizsargtērpus, kas ir piemēroti pretestības metināšanai.
- Trokšņa līmenis: Ja īpaši intensīvas metināšanas dēļ individuālais dienas trokšņa ekspozīcijas līmenis (LEP,d) ir vienāds vai ir lielāks par 85dB(A), tad obligāti ir jāizmanto atbilstoši individuālie aizsarglīdzekļi.



- Metināšanas strāvas plūsmas dēļ apkārt punktmetināšanas kontūram veidojas elektromagnētiskie lauki (EMF).

Elektromagnētiskie lauki var traucēt dažādu medicīnisko ierīču darbību (piemēram, elektrokardiostimulatori, elpošanas aparāti, metāla protēzes utt.).

Šādu ierīču lietotājiem jāievēro atbilstošie piesardzības noteikumi. Piemēram, viņiem jāizvairās 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 neapņemat 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 nesēdēt un neatbalstīties pret to (minimālais attālums: 50 cm).
- Sekojiet tam, lai punktmetināšanas kontūra tuvumā nebūtu feromagnētisko priekšmetu.
- Minimālais attālums:
 - d = 3 cm, f = 50 cm (att. E);
 - d = 3 cm, f = 50 cm (att. F);
 - d = 30 cm (att. G);
 - d = 20 cm (att. H) Studder.



- A klases ierīce: Šis punktmetināšanas aparāts atbilst tehnisko standartu prasībām, kas attiecas uz rūpnieciskajā vidē profesionālajai lietošanai paredzētajām iekārtām. Nav nodrošināta elektromagnētiskā saderība dzīvojamajās mājās, kā arī ēkās, kuras ir pa tiešo savienotas ar zema sprieguma tīklu, kas paredzēts dzīvojamajām mājām.

PAREDZĒTAIS LIETOŠANAS VEIDS

Aparāts ir paredzēts lietošanai tikai autodarbnīcās automašīnu virsbūvju remontēšanai: to izmanto vienas vai vairāku dažādu formu un izmēru tērauda lokšņu ar zemu oglekļa saturu punktmetināšanai.



Punktmetināšanas aparāta darbības režīms neparedz metināšanas uzsākšanas vadību ar pogas nospiešanu, šim nolūkam ar pistoles elektrodu vienkārši jāpieskaras apstrādājamaī detaļai, kas ir savienota ar masu: pastāv metināšanas aktivizēšanas risks, ja ar pistoles elektrodu nejausī pieskaras masai vai daļām, kas ar to ir savienotas! Pēc darba pabeigšanas novietojiet pistoli uz izolētas virsmas un izslēdziet mašīnu!

APDEGUMU GŪŠANAS RISKS

Dažas punktmetināšanas aparāta detaļas (elektrodi, sviras un blakus esošās zonas) var sasniegt temperatūru, kas lielāka par 65°C: ir obligāti jāizmanto atbilstošie aizsargtērpi.

Pēc metināšanas ļaujiet detaļai atdzist pirms pieskaraties tai!

APGĀŠANĀS UN NOKRĪŠANĀS RISKS

- Novietojiet punktmetināšanas aparātu uz horizontālas virsmas, kuras kravasbija atbilst aparāta svaram; piestipriniet punktmetināšanas aparātu pie balstvirsmas (saskaņā ar šīs rokasgrāmatas nodalījuma „UZSTĀDĪŠANA” izklāstītajiem norādījumiem). Pretējā gadījumā, ja grīda ir slīpa vai nelīdzena, balstvirsmā ir kustīga, pastāv apgāšanās risks.
- Ir aizliegts celt punktmetināšanas aparātu, izņemot gadījumus, kad tas ir tiešā veidā norādīts šīs rokasgrāmatas nodalījuma „UZSTĀDĪŠANA”.
- Uz ratiņiem uzstādītā aparāta lietošanas gadījumā: pirms punktmetināšanas aparāta pārvietošanas jaunā darba vietā atvienojiet to no elektrības tīkla un no pneimatiskā tīkla (ja tas ir pievienots). Uzmaniet šķēršļus un grīdas nelīdzenumus (piemēram, vadus un caurules).

NEPAREIZA LIETOŠANA

Ir bīstami izmantot punktmetināšanas aparātu nolūkiem, kuriem tas nav paredzēts (skatīt nodaļu „PAREDZĒTAIS LIETOŠANAS VEIDS”).

NOVIETOŠANA NOLIKTAVĀ

- Glabājiet mašīnu un tās piederumus (iepakojumā vai bez tā) slēgtās telpās.
- Gaisa relatīvais mitrums nedrīkst pārsniegt 80%.
- Gaisa temperatūrai jābūt diapazonā no -15°C līdz 45°C.

Gadījumā, ja mašīna ir aprīkota ar ūdens dzesēšanas iekārtu un gaisa temperatūra nolaiza zem 0°C: pievienojiet piemērotu antifrīza šķidrums vai pilnīgi iztukšojiet hidraulisko kontūru un ūdens tvertni.

Vienmēr izmantojiet piemērotus līdzekļus mašīnas aizsardzībai no mitruma, netīrumiem un korozijas.

2. IEVADS UN VISPĀRĪGS APRAKSTS

2.1 IEVADS

Mobilais elektrotestības metināšanas aparāts (punktmetināšanas aparāts) ar digitālo vadību ar mikroprocesora palīdzību. Aparātu var izmantot daudziem karstās apstrādes veidiem un punktmetināšanas darbiem, kas ir raksturīgi automašīnu virsbūves darbiem, kā arī tā ir piemērota citām jomām, kurās ir nepieciešama līdzīga veida metāla lokšņu apstrāde. Galvenās īpašības:

- metināšanas parametru automātiskā izvēle;
 - iespēja mainīt automātiski iestatīto metināšanas ilgumu;
 - līnijas pārsprieguma ierobežošana ieslēgšanas laikā (ieslēgšanas cosφ kontrole);
 - LCD displejs ar aizmugurgaismojumu, uz kura tiek attēlotas komandas un iestatītie parametri;
 - īpaša programma masas metināšanai pie remontējamās loksnes.
- Turklāt punktmetināšanas aparāts ļauj pieslēgt divas pistoles Studder un ātri pārslēgties starp tām, izmantojot neatkarīgas programmas (tikai variantam "DUO"). Ar punktmetināšanas aparātu var metināt dzelzs loksnes ar zemu oglekļa saturu un cinkotās dzelzs loksnes.

2.2 STANDARTA PIEDERUMI

- Studder pistole ar mēlīti (tikai variantam "DUO").
- Studder pistole bez mēlītes.
- Masas vads ar metināmo masu.
- Ekstraktors ar atsienu.
- Elektrods zvaigzņveida paplāksnēm.
- Vilkšanas zvaigzņveida paplāksnes.

Papildu informāciju skatiet mūsu pēdējā katalogā.

2.3 PIEDERUMI PĒC PASŪTĪJUMA

- Kaste ar izlietojamiem materiāliem.
- Ratiņi.
- Ringvolver.
- Ātri savienojams vads.
- Dažādi vilkšanas instrumenti.

Informāciju par citiem piederumiem skatiet mūsu pēdējā katalogā.

3. TEHNISKIE DATI

3.1 PLĀKSNĪTE AR DATIEM (ZĪM. A)

Pamatdati par punktmetināšanas aparāta pielietojšanu un par tā raksturojumiem ir izklāstīti uz plāksnītes ar tehniskajiem datiem, kuru nozīmi ir paskaidrota zemāk.

- 1- Fāžu skaits un barošanas līnijas spriegums.
- 2- Barošanas spriegums.
- 3- Tikla nominālā jauda 50% pārtraukumainā darba režīma laikā.
- 4- Tikla jauda nepārtrauktā režīma laikā (100%).
- 5- Elektrodu maksimālais tukšgaitas spriegums.
- 6- Maksimālais spriegums elektrodu issavienojuma laikā.
- 7- Ar drošību saistīti simboli, kuru nozīmi ir paskaidrota 1. nodaļā "Vispārīgās drošības prasības elektrotestības metināšanai".
- 8- Sekundārā strāva nepārtrauktā režīma laikā (100%).

Piezīme: Attēlotajam plāksnītes piemēram ir ilustratīvs raksturs, tas ir izmantots tikai lai paskaidrotu simbolu un ciparu nozīmi; jūsu punktmetināšanas aparāta precīzas tehnisko datu vērtības var atrast uz punktmetināšanas aparāta esošās plāksnītes.

3.2 CITI TEHNISKIE DATI

Vispārēji raksturojumi

- (*)Elektropadeves spriegums un frekvence: 400V (±15%) ~ 2ph-50/60 Hz
 - vai: 230V (±15%) ~ 1ph-50/60 Hz
 - Elektriskās aizsardzības klase: I
 - Izolācijas klase: H
 - Korpusa aizsardzības pakāpe: IP 22
 - Svārs: 18kg
- leēja
- Punktmetināšanas maksimālā jauda (S maks.): 13kVA
 - Jaudas koeficients pie Smaks.(cosφ): 0.8
 - Tikla palēninātas darbības drošinātāji: 10A (400V) / 16A (230V)
 - Tikla automātiskais slēdzis: 10A (400V) / 16A (230V)
 - Barošanas vads (L≤4m): 3G x 2.5mm²
- Izeja
- Sekundārā spriegums tukšgaitas režīmā (U₀ maks.): 5.6V
 - Maksimālā punktmetināšanas strāva (I₂ maks.): 2.5kA
 - Metināšanas spēja (tērauds ar zemu oglekļa saturu): maks. 1.5 + 1.5mm

(*)PIEZĪME:

- Punktmetināšanas aparāta barošanas avota spriegumam jābūt 400V vai 230V; precīza vērtība ir norādīta plāksnītē ar tehniskajiem datiem.

4. PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTA APRAKSTS

4.1 PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTA KOMPLEKTĀCIJA UN GALVENĀS SASTĀVDAĻAS (att. B)

Priekšpusē:

- 1 - Vadības panelis;
- 2 - Studder pistoles ar mēlīti kabeļa ligzda;
- 3 - Studder pistoles ar mēlīti 14 kontaktpaņņu spraudņa ligzda;
- 4 - Studder pistoles bez mēlītes un ātri savienojama vada (sk. katalogu) ligzda;
- 5 - Masas vads.

Aizmugurē:

- 6 - Barošanas vada ieeja.

4.2 KONTROLES UN REGULĒŠANAS IERĪCES

4.2.1 Vadības panelis (att. C)



1. Taustiņš ar vairākām funkcijām

- a) FUNKCIJA "START":
ļauj ieslēgt aparātu, uzsākot darbu vai pēc kļūmes. PIEZĪME: Nepieciešamības gadījumā uz displeja parādās ziņojums par to, ka ir jānospiež poga "START", lai varētu izmantot aparātu.
- b) FUNKCIJA "MODE":
atlasa izmantojamā instrumenta programmu (att. C-8a / 8e).
- c) MĒRVĒNĪBAS IZVĒLE:
nospiežot un turot to nospiestu 3 sekundes, var iestatīt loksnes biezuma mērvienību "milimetri" [mm], "biezums" [ga] vai "collas" [in].

2-3. - / + Taustiņi ar dubulto funkciju

- a) LOKSNES BIEZUMA FUNKCIJA:
nospiežot taustiņu [+] loksnes biezums palielinās, bet nospiežot taustiņu [-] biezums samazinās.
- b) LĪMĒŅA IZVĒLES FUNKCIJA "TIME" (laiks) :
turot taustiņu [-] nospiestu 3 sekundes var palielināt vai samazināt metināšanas laiku attiecībā pret aparāta automātiski iestatīto vērtību **AUTO**;
- c) GAIDĪŠANAS REŽĪMS (STAND-BY):
turot nospiestu pogu [+] 3 sekundes, ierīce pārslēdzas gaidīšanas režīmā. Nospiediet jebkuru pogu, lai izietu no šī režīma.

4. LCD displejs



Norāda, ka jānospiež taustiņš , lai mašīnu sagatavotu metināšanai.



Attēlo masas spailes metināšanas programmu "Gnd"; kā arī rāda iestatīto loksnes biezumu un trauksmju kodus, ja ir.



Apzīmē Studder pistoli bez mēlītes (modelis ar kontaktieslēgšanu) vai ar mēlīti (tikai variantam "DUO").



8a. Norāda uz tapu, kniežu, paplāksņu, perforētu paplāksņu, īpašu vilkšanas uzgaļu ar attiecīgiem āmuriem punktmetināšanu (sk. katalogu).



8b. Apzīmē 4÷6 diametra skrūvju un 5 diametra kniežu punktmetināšanu ar piemērotu elektrodu.



8d. Apzīmē lokšņu atlaidīšanu ar ogles elektrodu.



8e. Apzīmē lokšņu sēdināšanu ar piemērotu elektrodu.



9. Apzīmē metināšanas laika līmeni attiecībā pret automātiski iestatīto vērtību **AUTO**.



12. Norāda, ka izmantojamajai spailēs tiek padota strāva.



13. Ieslēdzas ar pistoli Studder.



16. Apzīmē metināmās loksnes biezumu.



17. Norāda uz to, ka ieslēdzās mašīnas termostatiskā aizsardzība.



19. Norāda uz loksnes biezuma mērvienību.

4.3 DROŠĪBAS UN BLOKĒŠANAS FUNKCIJAS

4.3.1 Aizsargierīces un trauksmes signāli (TAB. 1)

a) Termiskā aizsardzība:

Tā ieslēdzas punktmetināšanas aparāta pārkaršanas gadījumā, ko izraisa dzesēšanas šķidruma trūkums vai tā nepietiekoša plūsma vai darba cikls, kas pārsniedz atļautos ierobežojumus.

Tā ieslēdzanos norāda zīmes, kas parādās displejā (att. C-17) un:

AL1 = aparāta termiskās aizsardzības trauksmes signāls.

AL2 = spailes, Studder termiskās aizsardzības trauksmes signāls (ja tas ir paredzēts).

REZULTĀTS: strāvas bloķēšana (metināšana tiek bloķēta).

ATJAUNOŠANA: manuāla (ar pogas "START" palīdzību pēc temperatūras atgriešanās pieļaujamajās robežās - zīme pazūd).

b) Poga "START" (att. C-5).

Tā ir jānospiež, lai varētu vadīt metināšanu šajos gadījumos:

- aparāta pirmajā iedarbināšanas reizē;
- pēc katras drošības/aizsardzības ierīču nostrādes reizes;
- pēc enerģijas (elektrības) padeves atjaunošanas, ja tā iepriekš tika pārtraukta ar slēdzi, kas uzstādīts pirms aparāta, vai avārijas dēļ;

5. UZSTĀDĪŠANA



UZMANĪBU! UZSTĀDOT PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTU UN VEICOT ELEKTRISKOS UN PNEIMATISKOS SAVIENOJUMUS PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTAM IR JĀBŪT PILNĪGI IZSLĒGTAM UN ATSLĒGTAM NO BAROŠANAS TĪKLA. ELEKTRISKOS UN PNEIMATISKOS SAVIENOJUMUS DRIKST VEIKT TIKAI PIEREDZĒJUŠAIS VAI KVALIFICĒTAIS PERSONĀLS.

5.1 APRĪKOJUMS

Izņemiet punktmetināšanas aparātu no iepakojuma, samontējiet iepakojumā esošās atsevišķas daļas.

5.2 PACELŠANAS NOTEIKUMI

UZMANĪBU: Visi šajā rokasgrāmatā aprakstīti punktmetināšanas aparāti nav aprīkotas ar cēlējierīcēm.

5.3 IZVIETOJUMS

Uzstādīšanas zonā atstājiet pietiekoši plašu laukumu bez šķēršļiem, kas nodrošinās pilnīgi drošu piekļuvi vadības panelim, galvenajam slēdzim un darba zonai. Pārliedzieties, ka uz tās nav šķēršļu blakus dzesēšanas gaisa ieplūdes un izplūdes caurumiem; turklāt, pārliedzieties, ka nevar tikt iesūkta elektrību vadoši putekļi, kodīgi tvaiki, mitrums utt. Novietojiet punktmetināšanas aparātu uz plakana virsmas no viendabīga un blīva materiāla, kurai ir atbilstoša kravnesība (skatiet "tehniskos datus"), lai izvairītos no apgāšanās vai bīstamām nobīdēm.


5.4 PIESLĒGŠANA PIE TĪKLA

5.4.1 Bredinājumi

Pirms jebkādu elektrisko savienojumu veikšanas pārbaudiet, vai dati uz punktmetināšanas aparāta plāksnītes atbilst uzstādīšanas vietā pieejamā tīkla spriegumam un frekvencei.

Punktmetināšanas aparātu drīkst pieslēgt tikai pie tādas barošanas sistēmas, kurai neitrālais vads ir izņemts.

Lai nodrošinātu aizsardzību pret netiešo kontaktu izmantojiet šādu tipu diferenciālos slēdzus:

- Tips A () vienfāzes aparātiem;

- Tips B () trīsfāžu aparātiem.

- 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 pievienot (nepieciešamības gadījumā sazinieties ar sadales tīkla pārštāvi).

5.4.2 Kontaktdakša un tīkla rozete

- 230 V versija:

Barošanas vads ir aprīkots ar Schuko tipa kontaktdakšu (2 kontakttapas + zemējums).

- 400 V versija:

Savienojiet barošanas vadu ar piemērotas jaudas lezēmētu kontaktdakšu (3 kontakttapas + zemējums; izmanto tikai 2 kontakttapas: STARPFAŽU savienojums!).

- Tīkla rozete

Sagatavojiet elektrības tīkla rozeti, kas ir aizsargāta ar drošinātāju vai automātisko termomagnētisko slēdzi; attiecīgajam izņemšanas kontaktam jābūt savienotam ar barošanas līnijas zemējuma vadu (dzeltenī-zaļā krāsā).

Drošinātāju un termomagnētiskā slēdža nomināls un izslēgšanas raksturlielumi ir norādīti sadaļā "TEHNISKIE DATI".

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 risks pakāpe personālam (piemēram, elektrošoka risks) un mantai (piemēram, ugunsgrēka risks).

6. METINĀŠANA (Punktmetināšana)

6.1 SAGATAVOŠANAS DARBI

Pirms jebkādu punktmetināšanas darbu veikšanas ir jāpārbauda, kamēr barošanas kabelis ir atvienots no tīkla, vai elektriskais savienojums ir veikts pareizi un atbilstoši augstāk sniegtajiem norādījumiem.

6.1.1 INSTRUMENTU PIESLĒGŠANA (att. B)

Lai nodrošinātu mašīnas pareizu darbību, pieslēdziet instrumentus pie attiecīgām ligzdām, kā aprakstīts turpmāk:

- Pieslēdziet Studder pistoli ar mēlīti pie ligzdas, kas redzama att. B-2 (tikai variantam "DUO").
- Pieslēdziet Studder pistoles ar mēlīti 14 kontakttapiņu spraudni pie ligzdas, kas redzama att. B-3 (tikai variantam "DUO").
- Pieslēdziet Studder pistoli bez mēlītes vai ātri savienojamu vadu pie ligzdas, kas redzama att. B-4 (sk. katalogu).



UZMANĪBU!

- Pēc punktmetināšanas ieslēgšanas, izmantojot pogu vai pieskaroties detaļai, aparāts padod strāvu abos instrumentos, kuri pie tā ir pievienoti (tikai variantam "DUO").
- NELIECIET INSTRUMENTU, KAS NETIEK IZMANTOTS, UZ APSTRĀDĀJAMĀS DETAĻĀS!
- VIENMĒR LIECIET INSTRUMENTU, KAS NETIEK IZMANTOTS, UZ STABILAS UN ELEKTRĪBU NEVADOŠAS VIRSMAS!

6.2 PARAMETRU REGULĒŠANA (punktmetināšanas režīmā)

Uzgaļa diametru (šķērsriezumu) un mehānisko blīvējumu nosaka šādi parametri:

- Elektroda pielietojamais spēks.
- Punktmetināšanas strāva.
- Punktmetināšanas ilgums.

Pieredzes trūkuma gadījumā tiek rekomendēts veikt dažus punktmetināšanas izmēģinājumus, izmantojot loksnes ar tādu pašu kvalitāti un biežumu kā apstrādājamajām loksņēm.

Punktmetināšanas strāvas un ilguma parametri tiek regulēti automātiski, izvēloties

metināmās loksnes biežumu ar taustiņu (zīmes + / -) palīdzību. Nepieciešamības gadījumā standarta punktmetināšanas ilgumu (DEFAULT) var noregulēt noteiktajā diapazonā ar taustiņu (zīme att. C-2) palīdzību.

6.3 DARBA PROCEDŪRA

6.3.1 STUDDER PISTOLES IZVĒLE AR VAI BEZ MĒLĪTES (tikai variantam "DUO")

Ja aktīva ir pistole AR MĒLĪTI (sk. att. C-7), pēc pistoles BEZ MĒLĪTES pirmā pieskāriena pie loksnes tiek aktivizēta instrumenta noteikšana. Ja aktīva ir pistole BEZ mēlītes (sk. att. C-7), pietiek vienu reizi nospiegt otras pistoles mēlīti, lai to izvēlētos.

6.3.1.1 PUNKTMETINĀŠANA, IZMANTOJOT PISTOLI AR MĒLĪTI

Pēc noteikšanas pabeigšanas, lai veiktu punktmetināšanu pietiek vienkārši atbalstīt instrumentu pret metināmo detaļu un nospiegt mēlīti.

6.3.1.2 PUNKTMETINĀŠANA, IZMANTOJOT PISTOLI BEZ MĒLĪTES

Lai veiktu punktmetināšanu, šis rīks vienkārši jāatbalsta pret metināmo detaļu, kas ir savienota ar masas vadu: aparāts pēc brīža konstatēs kontaktu un automātiski veiks punktmetināšanu.



UZMANĪBU!

- Lai piestiprinātu vai noņemtu piederumus no pistoles darbvirspas, izmantojiet divas fikstās sešstūru atslēgas, lai nofiksētu patronu.
- Durvju vai pārsegu metināšanas gadījumā masas svira obligāti jāpievieno pie šīm detaļām, lai novērstu strāvas plūsmu caur engēm, pievienojiet to metināšanas zonas tuvumā (liels strāvas plūsmas garums samazina punktmetināšanas efektivitāti).
- NEATBALSTIET STUDDER PRET DETAĻU, JA NETAISĀTIES TO METINĀT!

6.3.2 MASAS VADA STIPRINĀŠANA PIE LOKSNES

a) Ieslēdziet aparātu un nospiediet pogu "Start" (att. C-1). Displejā parādās masas punktmetināšanas programma "Gnd".

b) Attīriet loksnes gabalu pēc iespējas tuvāk darba vietai, kura izmērs atbilst masas uzgriežņa kontaktvirsmai (att. D-26).

c) Savienojiet masas elektroda galvu ar masas vada cilpu (att. I).

d) Atbalstiet masas elektroda uzgali (att. D-25) pret attīrīto un iepriekš sagatavoto loksni un saslēdziet ķēdi, pieskaroties ar Studder pistoli bez mēlītes attīrītajai loksnei.

e) Pārbaudiet, vai masas elektrods ir cieši piemetināts, viegli pavelkt elektrodu perpendikulāri attiecībā pret virsmu, pie kuras tas ir piemetināts, pēc tam piestipriniet masas uzgriezni tā, lai tas pieskartos loksnei (att. L).

Piezīme: ja pavelk masas elektrodu tas uzreiz atvienojas, mēģiniet palielināt metināšanas laiku, izmantojot pogas "+" un "-" (att. C-2, C-3).

Paplašnes punktmetināšana masas kontakta piestiprināšanai 

Izvēlieties programmu, kas redzama att. C-8a, izmantojot pogu "MODE" (režīms).

Uzstādiet pistoles darbvirspā atbilstošu elektrodu (POZ. 9, att. D) un ievietojiet tajā paplašni (POZ. 13, att. D).

Atbalstiet paplašni pret izvēlēto zonu. Tajā pašā zonā pielieciet līdz saskarei masas kontaktu; nospiediet pistoles pogu, piemērinot paplašni, tad izmantojiet to piestiprināšanai, kā aprakstīts augstāk.

Perforētu paplašņu punktmetināšana 

Izvēlieties programmu, kas redzama att. C-8a, izmantojot pogu "MODE" (režīms).

Lai veiktu šo funkciju, uz pistoles ir jāuzstāda un jāpievelk elektroda turētājs (POZ. 28, att. D). Ievietojiet perforētu paplašni (POZ. 27, att. D) elektroda turētājā un veiciet punktmetināšanu, kā aprakstīts iepriekš.

Skūrvju, gredzenu, naglu, kniežu punktmetināšana 

Izvēlieties programmu, kas redzama att. C-8b, izmantojot pogu "MODE" (režīms).

Uzstādiet uz pistoles atbilstošu elektrodu, ievietojiet tajā elementu, kuru ir paredzēts piemetināt, un atbalstiet to pret loksni vēlamajā punktā; nospiediet pistoles pogu un atļaidiet to tikai pēc iestatītā laika.

Punktmetināšana un vienlaicīga speciālo paplašņu vilkšana 

Izvēlieties programmu, kas redzama att. C-8a, izmantojot pogu "MODE" (režīms).

Lai izmantotu šo funkciju, ir jāuzstāda un līdz galam jāpieskrūvē darbvirspsta (POZ. 4, att. D) pie ekstraktora korpusa (POZ. 1, att. D), otrs ekstraktora gals ir jāpiekabināna un līdz galam jāpieskrūvē pie pistoles. Ievietojiet speciālo paplašni (POZ. 14, att. D) darbvirspstā (POZ. 4, att. D), nobloķējot to ar atbilstošas skrūves palīdzību (att. D). Novirziet to vēlamajā zonā, noregulējot punktmetināšanas aparātu paplašņu punktmetināšanai un sāciet vilkšanu.

Beigās pagrieziet ekstraktoru par 90°, lai izņemtu paplašni, kuru var atkārtoti piemetināt citviet.

Lokšņu sildīšana 

Izvēlieties programmu, kas redzama att. C-8d, izmantojot pogu "MODE" (režīms).

Šajā darba režīmā TAIMERIS ir izslēgts.

Tāpēc operācijas ilgums tiek kontrolēts manuāli un to nosaka laiks, kuru elektrods ir piespiests pie detaļas, kas ir savienota ar masu.

Strāvas intensitāte tiek regulēta automātiski atkarībā no iestatītā loksnes biežuma.

Uzstādiet pistoles ietverē ogles elektrodu (POZ. 12, ATT. D) un nobloķējiet to ar gredzenu. Ar ogles elektroda galu pieskarieties iepriekš notīrītai zonai. Veiciet riņķveida kustības no iekšpusē uz ārpusi, lai uzsildītu loksni, kas pēc sacietēšanas atgriezīsies savā sākotnējā stāvoklī.

Lai izvairītos no loksnes pārmērīgas atlaidināšanas, apstrādājiet mazas zonas un uzreiz pēc šīs operācijas noslaukiet ar mitru lupatu, lai atdzēsētu apstrādāto daļu.

Loksnes sēdināšana 

Izvēlieties programmu, kas redzama att. C-8e, izmantojot pogu "MODE" (režīms).

Šajā pozīcijā, strādājot ar atbilstošu elektrodu, var saplacināt loksnes, kurām ir lokālas deformācijas.

PIEZĪME: VISAS IEPRIEKŠ APRAKSTĪTĀS PROGRAMMAS VAR IZMANTOT ARĪ AR INSTRUMENTU BEZ MĒLĪTES, IZVIETOJOT METINĀMO DETAĻU TĀ, LAI TAI BŪTU KONTAKTS AR LOKSNI!

Komplektācijā esošā ekstraktora izmantošana (POZ. 1, att. D)

Paplašņu piekabināšana un vilkšana

Lai veiktu šo operāciju, ir jāuzstāda un jāpieskrūvē darbvirspsta (POZ. 3, att. D) pie elektroda korpusa (POZ. 1, att. D). Piekabiniet paplašni (POZ. 13, att. D), virzot to, kā aprakstīts iepriekš, un sāciet vilkšanu. Beigās pagrieziet ekstraktoru par 90°, lai izņemtu paplašni.

Tapu piekabināšana un vilkšana

Lai veiktu šo operāciju, ir jāuzstāda un jāpieskrūvē darbvirspsta (POZ. 2, att. D) pie elektroda korpusa (POZ. 1, att. D). Iespraudiet tapu (POZ. 15-16, att. D), virzot to darbvirspstā, kā norādīts iepriekš (POZ. 1, att. D), turot uzgali tā, lai tas būtu virzīts ekstraktora virzienā (POZ. 2, att. D). Pēc iesprašanas atļaidiet darbvirpstu un sāciet vilkšanu. Beigās velciet darbvirpstu āmra pusē, lai izņemtu tapu.



UZMANĪBU:
pēc darba pabeigšanas novietojiet instrumentus uz izolētas virsmas un izslēdziet aparātu!

7. TEHNISKĀ APKOPE



UZMANĪBU! PIRMS TEHNISKĀS APKOPES VEIKŠANAS PĀRLIECINIETIES, KA PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTS IR IZSLĒGTS UN ATSLĒGTS NO BAROŠANAS TĪKLA.

7.1 PLĀNOTĀ TEHNISKĀ APKOPE

PLĀNOTO TEHNISKO APKOPI VAR VEIKT OPERATORS.

- elektroda uzgaļa diametra un profila pielāgošana/atjaunošana;
- elektrodu un svīru maiņa;
- pārbaudiet, vai barošanas vads nav bojāts;
- pārbaudiet, vai pistole un izejas vadi nav bojāti.

7.2 ĀRKĀRTAS TEHNISKĀ APKOPE

ĀRKĀRTAS TEHNISKO APKOPI VAR VEIKT TIKAI PIEREDZĒJUŠAIS VAI KVALIFICĒTAIS PERSONĀLS, KURAM IR ZINĀŠANAS ELEKTRĪBAS UN MEHĀNIKAS JOMĀ.



UZMANĪBU! PIRMS PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTA VAI PISTOLES PANEĻU NONEMŠANAS UN PIEKLŪŠANAS TO IEKŠĒJAI DAĻAI PĀRLIECINIETIES, VAI PUNKTMETINĀŠANAS APARĀTS IR IZSLĒGTS UN ATVĒNOTS NO BAROŠANAS TĪKLA UN NO PNEIMATISKĀ TĪKLA (ja tas ir pievienots).

Veicot pārbaudes, kamēr punktmetināšanas aparāta iekšējās daļas ir pieslēgtas spriegumam, var gūt smagu elektrošoku, pieskaroties šīm daļām. Turklāt var savainoties, pieskaroties kustīgajām daļām.

Periodiski, biežums ir atkarīgs no ekspluatācijas režīma un apkārtējās vides apstākļiem, pārbaudiet punktmetināšanas aparāta un spalles iekšējo daļu un notīriet uz transformatora, diožu moduļa, barošanas spaiļu paneļa esošos putekļus un metāla daļiņas ar sausā saspīestā gaisa palīdzību (maks. spiediens 5 bar).

Nevirziet saspīestā gaisa strūklu elektronisko plašu virzienā; to tīrīšanai izmantojiet ļoti mīkstu birsti vai piemērotus šķīdinātājus.

Pie reizes:

- Pārbaudiet, vai uz vadu izolācijas nav bojājumu un vai savienojumi nav izžodzijušies vai oksidējuši.
- Pārbaudiet, vai transformatora sekundārā tinuma un izejas stienju / appinuma savienotājskrūves ir labi pieskrūvētas un uz tām nav oksidēšanās un pārkaršanas pazīmju.

8. BOJĀJUMU MEKLĒŠANA

GADĪJUMĀ JA APARĀTA DARBĪBA IR NEAPMIERINOŠA, PIRMS PAMATĪGĀKU PĀRBAUŽU VEIKŠANAS UN PIRMS GRIEZTIES TEHNISKĀS PALĪDZĪBAS CENTRĀ, PĀRBAUDIET ŠĀDAS LIETAS:

- Kamēr barošanas kabelis ir pieslēgts tīklam, displejs ir ieslēgts; pretējā gadījumā problēma parasti ir barošanas līnijā (vadi, rozete un kontaktdakša, drošinātāji, pārmērīgs sprieguma kritums u.c.).
 - Uz displeja neparādās trauksmes signāli (skatiet TAB. 1): kad izslēgsies trauksmes signāls, nospiediet "START", lai ieslēgtu punktmetināšanas aparātu no jauna;
 - Sekundārā kontūra sastāvdaļu (pistole - vadi) efektivitāte nav pasliktinājusies izžodzijušo skrūvju vai korozijas dēļ.
 - Metināšanas parametri ir piemēroti veicamajam darbam.
 - Pēc tehniskās apkopes vai remonta veikšanas pievienojiet savienojumus un kabelus tā, kā tie bija pievienoti sākotnēji, sekojot tam, lai tie nenonāktu saskarē ar kustīgajām daļām vai daļām, kuru temperatūra var būtiski paaugstināties. Piestipriniet visus vadus ar savilcējiem tā, kā tie bija piestiprināti sākotnēji, sekojot tam, lai primārā kontūra augstsprieguma savienojumi būtu pienācīgi atdalīti no sekundārā kontūra zemsprieguma savienojumiem.
- Saliekot konstrukciju, uzstādiet atpakaļ visas paplāksnes un skrūves.

	стр.		стр.
1. ОБЩИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ ПРИ СЪПРОТИВИТЕЛНО ЗАВАРЯВАНЕ	97	5.4.1 Предупреждения	99
2. УВОД И ОБЩО ОПИСАНИЕ	98	5.4.2 Щепсел и контакт на мрежата.....	99
2.1 УВОД.....	98	6. ЗАВАРЯВАНЕ (Точково заваряване).....	99
2.2 АКЕСОАРИ КЪМ СЕРИЯТА	98	6.1 ПРЕДВАРИТЕЛНИ ОПЕРАЦИИ	99
2.3 АКЕСОАРИ ПО ЗАВЯВКА	98	6.1.1 СВЪРЗВАНЕ НА ИНСТРУМЕНТИ (Фиг. В).....	99
3. ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ	98	6.2 РЕГУЛИРАНЕ НА ПАРАМЕТРИТЕ (при точково заваряване)	99
3.1 ТАБЛИЦА С ДАННИ (ФИГ. А)	98	6.3 ПРОЦЕДУРА	99
3.2 ДРУГИ ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ.....	98	6.3.1 ИЗБОР НА ПИСТОЛЕТ STUDDER С ИЛИ БЕЗ СПУСЪК (само за версия "DUO").....	99
4. ОПИСАНИЕ НА АПАРАТА ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ.....	98	6.3.1.1 ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ С ПИСТОЛЕТ СЪС СПУСЪК.....	99
4.1 ОБЩ ИЗГЛЕД НА АПАРАТА ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ И ОСНОВНИТЕ МУ		6.3.1.2 ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ С ПИСТОЛЕТ БЕЗ СПУСЪК.....	99
КОМПОНЕНТИ (Фиг. В)	98	6.3.2 ЗАКРЕПВАНЕ НА ЗАМАСЯВАЩА КABEL КЪМ ЛАМАРИНАТА	99
4.2 УРЕДИ ЗА КОНТРОЛ И РЕГУЛИРАНЕ	98	7. ПОДДРЪЖКА.....	100
4.2.1 Контролен панел (Фиг. С)	98	7.1 ОБИКНОВЕНА ПОДДРЪЖКА	100
4.3 ФУНКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ И ВЗАИМНО БЛОКИРАНЕ	99	7.2 ИЗВЪНРЕДНА ПОДДРЪЖКА	100
4.3.1 Защити и аларми (ТАБ. 1)	99	8. ОТКРИВАНЕ НА ПОВРЕДИ.....	100
5. ИНСТАЛИРАНЕ	99		
5.1 ПОДГОТОВКА.....	99		
5.2 НАЧИНИ ЗА ПОВДИГАНЕ.....	99		
5.3 МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ.....	99		
5.4 СВЪРЗВАНЕ С МРЕЖАТА.....	99		

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 "О" (отворено).

Ключът на катинара трябва да бъде връчен само на оператора, познаващ и обучен относно извършването на възложените му задачи и възможните опасности, произтичащи от този метод на заваряване или от небрежната употреба на апарата за точково заваряване.

При отсъствие на оператора, прекъсвачът трябва да бъде поставен в положение "О" блокирано със заключен катинар и без ключ.



- Електрическата инсталация трябва да бъде направена съгласно действащите закони за предпазване от трудови злополуки.
- Апаратът за точково заваряване трябва да бъде свързан единствено със захранваща система с неутрален заземен проводник.
- Уверете се, дали контактът за електрическо захранване е правилно заземен.
- Да не се използват кабели с повредена изолация или разхлабени връзки.
- Използвайте апарата за точково заваряване при температура на околната среда между 5°C и 40°C и относителна влажност равна на 50% при температури до 40°C и на 90% при температури до 20°C.
- Не използвайте апаратът за точково заваряване във влажна или мокра среда или при дъжд.
- Свързването на заваръчните кабели и всяка операция по обикновена поддръжка върху раменете и/или електродите трябва да бъдат извършени при изгасен и изключен апарат за точково заваряване от захранващата електрическа или пневматична мрежа (ако има такава). При апаратите за точково заваряване с пневматичен цилиндър е необходимо да се блокира главния прекъсвач в положение "О" 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).
- При апаратите за точково заваряване с пневматичен цилиндър е необходимо да се блокира главния прекъсвач в положение "О" 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.



- Преминването на тока на точково заваряване може да предизвика появята 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 увивайте 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 облежани на него (минимално разстояние: 50cm).
- Не оставяйте феромагнитни предмети в близост до системата за точково заваряване.
- Минимално разстояние:
 - d = 3cm, f = 50cm (Фиг. E);
 - d = 3cm, f = 50cm (Фиг. F);
 - d = 30cm (Фиг. G);
 - d = 20cm (Фиг. H) Studder.



- Апаратура клас А:
Този апарат за точково заваряване отговаря на изискванията на техническите стандарти за продукти, които се употребяват само в индустриална среда и с професионална цел.

Не се гарантира съответствието с електромагнитната съвместимост на жилищните сгради и на тези които директно са свързани към захранваща мрежа ниско напрежение, която захранва жилищните сгради.

УПОТРЕБА ПО ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Съоръжението е проектирано, за да бъде използвано единствено в сферата на автомобилната промишленост за ремонт на автомобили: трябва да се използва за точково заваряване на една или повече стоманени ламарини с ниско съдържание на въглерод, с различна форма и размери в зависимост от обработката, която трябва да се извърши.



Режимът на функциониране на апарата за точково заваряване не предвижда управление с бутон, за да започне заваряването, а само контакт на електрода в пистолета с обработвания детайл, свързан със заземяването: съществува риск заваряването да започне, ако поставите неволно електрода на пистолета върху заземяването или части, които са свързани с него!

В края на работата поставете отново пистолета върху изолираща повърхност и изключете машината!

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 апарата, 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 единиците 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)

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 температура 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 УВОД

Мобилен съоръжение за съпротивително заваряване (апарат за точково заваряване) с дигитален контрол и микропроцесор. Съоръжението позволява изпълнение на различни топлинни обработки и само в точки върху ламарини, които са специфични за автокаросерии и секторите с аналогично обработване на ламарините.

Основните характеристики са:

- автоматично избиране на заваръчните параметри;
 - възможност да се променя времето на заваряване спрямо избраната стойност в автоматичен режим;
 - ограничаване на свръхтока на линията при включване (контрол cosφ на включване);
 - LCD дисплей със задно осветление за показване на командите и зададените параметри;
 - специфична програма за заваряване на маса на ламарина за ремонтниране.
- Апаратът за точково заваряване позволява, освен това, свързването на два пистолета studder и бързо използване на единия или на другия с независими програми (само за версия "DUO").

Апаратът за точково заваряване може да извършва дейности върху железни ламарини с ниско съдържание на въглерод и железни поцинковани ламарини.

2.2 АКСЕСОАРИ КЪМ СЕРИЯТА

- Пистолет studder със спусък (само за версия "DUO").
- Пистолет studder без спусък.
- Замасяващ кабел с маса за точково заваряване.
- Ударен екстрактор.
- Електрод за звездовидни шайби.
- Звездовидни шайби за изтегляне.

За по-подробна информация, направете справка с актуалния каталог.

2.3 АКСЕСОАРИ ПО ЗАЯВКА

- Кутия с консумативи.
- Количка.
- Ringvolver.
- Кабел за бързо свързване.
- Различни инструменти за изтегляне.

За други аксесоари, направете справка с актуалния каталог.

3. ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

3.1 ТАБЛИЦА С ДАННИ (ФИГ. А)

Основните данни, свързани с употребата и работата на апарата за точково заваряване, са обобщени в табелата с техническите характеристики със следните значения:

- 1- Брой на фазите и честота на захранващата линия.
- 2- Захранващо напрежение.
- 3- Номинална мощност на мрежата с отношение на прекъсване на 50%.
- 4- Мощност на мрежата при постоянен режим (100%).
- 5- Максимално напрежение при празен ход на електродите.
- 6- Максимален ток с електроди в късо съединение.
- 7- Символи, отнасящи се до безопасността, чието значение е отразено в глава 1 "Обща безопасност при съпротивителното заваряване".
- 8- Ток на вторичната намотка на трансформатора при постоянен режим (100%).

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

Общи характеристики

- (*) Захранващо напрежение и честота: 400V (±15%) ~ 2ph-50/60 Hz
или: 230V (±15%) ~ 1ph-50/60 Hz
 - Клас електрическа защита: I
 - Клас на изолиране: II
 - Степен на защита на корпуса: IP 22
 - Тегло: 18kg
- Вход
- Максимална мощност при точково заваряване (S max): 13kVA
 - Фактор на мощността на Smax (cosφ): 0.8
 - Инерционни предпазители на мрежата: 10A (400V) / 16A (230V)
 - Автоматичен прекъсвач на мрежата: 10A (400V) / 16A (230V)
 - Захранващ кабел (L≤4m): 3G x 2.5mm²
- Изход
- Вторично напрежение на празен ход (U₀ max): 5.6V
 - Максимален ток при точково заваряване (I₁ max): 2.5kA
 - Капацитет на точковото заваряване (стома на ниско съдържание на въглерод): max 1.5 + 1.5mm

(*)ЗАБЕЛЕЖКИ:

- Апаратът за точково заваряване може да бъде доставен със захранващо напрежение

400V или 230V; проверете точната стойност на табелата с данни.

4. ОПИСАНИЕ НА АПАРАТА ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ

4.1 ОБЩ ИЗГЛЕД НА АПАРАТА ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ И ОСНОВНИТЕ МУ КОМПОНЕНТИ (Фиг. В)

Върху предната страна:

- 1 - Контролен панел;
- 2 - Съединение за кабела на пистолета studder със спусък;
- 3 - Съединение за конектор 14 pin на пистолет studder със спусък;
- 4 - Съединение за кабела на пистолета studder без спусък или на кабела за бързо свързване (виж каталога);
- 5 - Замасяващ кабел.

Върху задната страна:

- 6 - Вход за захранващ кабел.

4.2 УРЕДИ ЗА КОНТРОЛ И РЕГУЛИРАНЕ

4.2.1 Контролен панел (Фиг. С)



1. Бутон с няколко функции

a) ФУНКЦИЯ "START":

позволява на машината да функционира при първо пускане или след ситуация на задействане на аларма.

ЗАБЕЛЕЖКА: Дисплейт анализира на оператора, когато е необходимо, че трябва да натисне бутон "START", за да може да използва машината.

b) ФУНКЦИЯ "MODE":

изберете програмата на използвания инструмент (фиг. С-8а / 8е).

c) ИЗБОР НА МЕРНАТА ЕДИНИЦА:

като се държи натиснат за 3 секунди бутона е възможно да се зададе мерната единица на дебелината на ламарината в "милиметри" [mm], "калибър" [ga] или инч [in].

2-3. - / + Бутони с двойна функция

a) ФУНКЦИЯ ДЕБЕЛИНА НА ЛАМАРИНАТА:

като се натисне бутон [+], се увеличава дебелината на ламарината, като се натисне бутон [-] намалява.

b) ФУНКЦИЯ ИЗБОР НА НИВО TIME ⌚:

като се държи натиснат бутон [-] за 3 секунди е възможно да се увеличи или намали времето за заваряване ⌚ спрямо зададената стойност автоматично

от машината AUTO;

c) STAND-BY: натискането и задържането на бутона [+] за 3 секунди поставя машината в режим на готовност. Натиснете който и да е бутон, за да излезете от режима.

4. Дисплей LCD



5. START

Сигнализира, че е необходимо да се натисне бутон START, за да се позволи на машината да извършва заваряване.



6. Показва програмата „Gnd“ за заваряване на замасяващата клема; показва освен това зададената дебелина на ламарината и евентуални кодове на аларми.



7. Показва пистолет Studder без спусък (версия, която се активира при контакт) или със спусък (само за версия "DUO").



8a. Показва точково заваряване на цифрове, нитове, шайби, шайби с отвори, специални остриета за изтегляне със съответните чукове (виж каталога).



8b. Показва точково заваряване на винтове с диаметър 4÷6 и нитове с диаметър 5 със съответния електрод.



8d. Показва отвързване на ламарини с въглероден електрод.



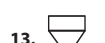
8e. Показва изправянето на ламарини със съответния електрод.



9. Показва нивото на времето на заваряване ⌚ спрямо автоматично зададената стойност AUTO.



12. Показва, че използваните клещи са захранвани с ток.



13. Активира се с пистолет Studder.



16. Представява дебелината на ламарината за заваряване.



17. Показва, че е задействана термостатичната защита на машината.

19. Показва мерната единица на дебелината на ламарината.

4.3 ФУНКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ И ВЗАИМНО БЛОКИРАНЕ

4.3.1 Защити и аларми (ТАБ. 1)

a) Термична защита:

Задейства се в случай на прекалено висока температура на апарата за точково заваряване, причинено от липсата или недостатъчен дебит на охлаждаща течност или от работен цикъл, който е по-голям от допустимото.

Тази интервенция се сигнализира със светването на иконата на дисплея (фиг. С-17) и с:

AL1 = аларма за термична защита на машината.

AL2 = аларма за термична защита на клещи, пистолет studder (ако е предвидено).

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 иконата).

b) Бутон "START" (Фиг. С-5).

Необходимо е да се натисне, за да може да се управлява операцията по заваряване при всяко от следните условия:

- при първото пускане на машината;
- след всяко задействане на устройствата за безопасност/защитите;
- след подновяване на захранването с енергия (електрическа), която е била прекъсната поради секционирание преди това или авария;

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 ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ. ЕЛЕКТРИЧЕСКИТЕ СВЪРЗВАНИЯ ТРЯБВА ДА БЪДАТ ИЗВЪРШВАНИ ЕДИНСТВЕНО ОТ ОБУЧЕН И КВАЛИФИЦИРАН ЗА ТАЗИ ДЕЙНОСТ, ПЕРСОНАЛ.

5.1 ПОДГОТОВКА

Разпокавайте апарата за точково заваряване, извършете свързванията, както е посочено в тази глава

5.2 НАЧИНИ ЗА ПОВДИГАНЕ

ВНИМАНИЕ: Всички апарати за точково заваряване, описани в настоящето ръководство са без устройства за повдигане.

5.3 МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ

Определете в зоната на инсталиране достатъчно обширно пространство без препятствия, така че да гарантира достъпа до командния панел, главния прекъсвач и работното място, в пълна безопасност.

Уверете се, дали няма препятствия пред съответния отвор за вход и изход на охлаждащия въздух; в същото време уверете се, че не се всмукват пращинки, корозивни изпарения, влага и т.н.

Поставете апарата за точково заваряване върху равна повърхност от хомогенен и компактен материал, така че да издръжи тежестта, (виж "технически данни"), за да се избегне опасността от преобръщане или опасно преместване.


5.4 СВЪРЗВАНЕ С МРЕЖАТА


5.4.1 Предупреждения

Преди да се извърши, каквото и да електрическо свързване, проверете върху табелата с технически характеристики на апарата за точково заваряване, дали данните отговарят на напрежението и честотата на мрежата при мястото на инсталация.

Апаратът за точково заваряване трябва да бъде свързан единствено със захранваща система със занулен и вземан проводник.

За да се гарантира защита срещу индиректен контакт, да се използват диференциални прекъсвачи от типа:

- Тип А () за монофазните машини;

- Тип В () за трифазните машини.

- Апаратът за точково заваряване не отговаря на изискванията на стандарт IEC/EN 61000-3-12.

Ако апаратът за точково заваряване трябва да се свърже към обществена захранваща мрежа, лицето, което го инсталира или използва трябва да провери, дали може да бъде свързан (ако е необходимо, да се направи консултация с разпределителното дружество).

5.4.2 Щепсел и контакт на мрежата

- Версия 230V:

Захранващият кабел се предоставя с щепсел шуко (Schuko) (2 полюса + земя), който предварително е монтиран.

- Версия 400V:

Свържете захранващия кабел с нормализиран щепсел (3P + 3: използват се само 2 полюса: МЕЖДУФАЗОВО свързване!) с подходяща издръжливост.

- Контакт на мрежата

Подгответе контакт на мрежата, обезопасен с предпазители или автоматичен магнитотермичен прекъсвач; специалният заземяващ накрайник трябва да бъде свързан към заземяващ проводник (жълто-зелен) на захранващата линия.

Капацитетът и характеристиките на действие на предпазителя са посочени в параграф "ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ".

Тогава когато се инсталира повече от един апарат за точково заваряване разпределете циклично захранването между трите фази, така че натоварването да е по-равномерно; например:

апарат за точково заваряване 1: захранване L1-L2;

апарат за точково заваряване 2: захранване L2-L3;

апарат за точково 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).

6. ЗАВАРЯВАНЕ (Точково заваряване)

6.1 ПРЕДВАРИТЕЛНИ ОПЕРАЦИИ

Преди да извършвате каквато и да е операция по точково заваряване, трябва да проверите, с изключен от мрежата захранващ кабел, дали електрическото свързване е направено правилно и в съответствие с инструкциите преди това.

6.1.1 СВЪРЗВАНЕ НА ИНСТРУМЕНТИ (Фиг. В)

За правилното функциониране на машината свържете инструментите към съответните контакти, както е описано по-долу:

- Свържете пистолета studder със спусъка към контакта на фиг. В-2 (само за версия "DUO").
- Свържете конектора 14 PIN към пистолета studder със спусъка към контакта на фиг. В-3. (само за версия "DUO").
- Свържете към контакта на фиг. В-4 пистолета studder без спусък или кабела за бързо свързване (виж каталога).



ВНИМАНИЕ!

- След като един път е стартирано точковото заваряване чрез бутона или чрез контакт с детайла, машината захранва с енергия и двата инструмента, които са свързани към нея: (само за версия "DUO").
- ИЗБЯГВАЙТЕ ДА ПОСТАВЯТЕ ИНСТРУМЕНТИ, КОИТО НЕ СЕ УПОТРЕБЯВАТ ВЪРХУ ДЕТАЙЛА, КОИТО СЕ ОБРАБОТВА!
- ПОСТАВЯЙТЕ ИНСТРУМЕНТА ВИНАГИ ВЪРХУ СТАБИЛНА РАВНИНА И КОЯТО НЕ Е ПРОВОДНИК НА ЕНЕРГИЯ!

6.2 РЕГУЛИРАНЕ НА ПАРАМЕТРИТЕ (при точково заваряване)

Параметрите, които имат значение за определяне на диаметъра (секция) и механичната устойчивост на точката са:

- Сила, упражнявана върху електродите.
- Ток на точковото заваряване.
- Време на точково заваряване.

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 тази на работата, която трябва да се извърши.

Параметрите на тока и времето за точково заваряване се регулират автоматично като се избере дебелината на ламарините, които трябва да се заваряват с бутони (икони + / -). Евентуални настройки на времето за точка спрямо стандартната стойност (DEFAULT) могат да се направят в предварително фиксирани граници като се натисне бутон (икона фиг. С-2).

6.3 ПРОЦЕДУРА

6.3.1 ИЗБОР НА ПИСТОЛЕТ STUDDER С ИЛИ БЕЗ СПУСЪК (само за версия "DUO")

Ако активният пистолет е този СЪС СПУСЪКА (виж фиг. С-7) първият контакт с ламарината на пистолета БЕЗ СПУСЪКА активира разпознаването на инструмента. Ако активният пистолет е този БЕЗ спусъка (виж фиг. С-7), достатъчно е да натиснете един път спусъка на другия пистолет, за да го изберете.

6.3.1.1 ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ С ПИСТОЛЕТ СЪС СПУСЪК

След разпознаването, точковото заваряване става като просто поставите инструмента върху детайла за заваряване и натиснете спусъка.

6.3.1.2 ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ С ПИСТОЛЕТ БЕЗ СПУСЪК

Точковото заваряване се извършва като се постави инструмента върху детайла, който е свързан със заземяващия кабел на машината, след няколко мига разпознава контакта и задейства автоматично точката.



ВНИМАНИЕ!

- За да поставите или демонтирате аксесоарите на патрона на пистолета, използвайте два неподвижни шестоъгълни ключа, така че да избегнете въртенето на самия патрон.
- В случай на операции върху врати или багажници задължително свържете заземяващия прът върху тези части, за да избегнете преминаването на ток през шарнирите или в близост до зоната за заваряване (дългия път на тока намалява ефективността на точката).
- ИЗБЯГВАЙТЕ ДА ПОСТАВЯТЕ ПИСТОЛЕТА STUDDER ВЪРХУ ДЕТАЙЛА, АКО НЕ ВЪЗНАМЕРЯВАТЕ ДА ЗАПОЧВАТЕ ЗАВАРЯВАНЕ!

6.3.2 ЗАКРЕПВАНЕ НА ЗАМАСЯВАЩИЯ КАБЕЛ КЪМ ЛАМАРИНАТА

a) Пуснете машината и натиснете бутон „Start“ (фиг. С-1). На дисплея се показва програмата за точково заваряване за масата „Gnd“.

b) Почистете до голо ламарината, възможно най близо до точката, в която възнамерявате да работите, в повърхност, която да съответства на контактната повърхност на замасяващата гайка (фиг. D-26).

c) Свържете главата на замасяващия електрод към пръстена на замасяващия кабел (фиг. I).

d) Поставете върха на замасяващия електрод (фиг. D-25) върху оголената ламарина, предварително подготвена и затворете системата като поставите върху оголената ламарина върха на пистолета studder без спусък.

e) Проверете издръжливостта на заваряването на замасяващия електрод като извършете леко изтегляне под прав ъгъл спрямо равнината, върху, която се извършва заваряването и след това закрепете замасяващата гайка с удар върху ламарината (фиг. L).

Забележка: ако замасяващия електрод се отдели лесно при изтеглянето, опитайте се да увеличите времето за заваряване чрез бутони „+“ и „-“ (фиг. С-2, С-3).

Точково заваряване на шайба за закрепване на замасяващ терминал



Изберете програмата от фиг. С-8а чрез бутон „MODE“.

Монтирайте в патрона на пистолета специален електрод (ПОЗ. 9, Фиг. D) и вкарайте в него шайбата (ПОЗ. 13, Фиг. D).

Поставете шайбата в избраната зона. Поставете в контакт, в същата зона, замасяващия терминал; натиснете бутона на пистолета като започнете заваряването на шайбата, върху която ще направите закрепването, както е описано по-горе.

Точково заваряване на шайби с отвори



Изберете програмата от фиг. С-8а чрез бутон „MODE“.

Тази функция се извършва, като се монтира и се затегне ръкохватката на електродата (ПОЗ. 28, Фиг. D) на пистолета. Поставете шайбата с отвора (ПОЗ. 27, Фиг. D) в ръкохватката на електрода и извършете точковото заваряване, както е описано по-горе.

Точково заваряване на винтове, подложки, гвоздеи, нитове



Изберете програмата от фиг. С-8b чрез бутон „MODE“.

Поставете в пистолета подходящ електрод, вкарайте в него елемента за точково заваряване и го поставете на ламарината в желаната точка; натиснете бутона на пистолета: спрете да натискате бутона, само след като е изминало зададеното време.

Точково заваряване и едновременно изтегляне на специални шайби



Изберете програмата от фиг. С-8а чрез бутон „MODE“.

Тази функция се извършва като се монтира и затегне докрай патрона (ПОЗ. 4, Фиг. D) върху тялото на екстрактора (ПОЗ. 1, Фиг. D), закачете и затегнете докрай другия край на екстрактора върху пистолета. Вкарайте специалната шайба (ПОЗ. 14, Фиг. D) в патрона (ПОЗ. 4, Фиг. D), като я блокирате със специалния винт (Фиг. D). Направете точково заваряване в желаната зона като регулирате апарата за точково заваряване, както за точково заваряване на шайби и започнете изтегляне. Накрая, завъртете екстрактора на 90°, за да отделите шайбата, на която може да се повтори точковото заваряване в новото положение.



Нагриване на ламарини

Изберете програмата от фиг. С-8d чрез бутон „MODE“.

В този оперативен режим ТАЙМЕРЪТ е деактивиран.

Продължителността на операциите, следователно е ръчна, тъй като се определя от времето, в което се държи натиснат електрода на пистолета върху заземяния детайл. Интензитетът на тока се регулира автоматично, в зависимост от избраната дебелина на ламарината.

Монтирайте въглеродния електрод (ПОЗ.12, ФИГ. D) в патрона на пистолета като го блокирате с пръстена. Докоснете с върха на въглеродния електрод, зоната която предварително е оголена. Действайте отвън навътре с кръгови движения, така че да нагreete ламарината, която като се потвърди, ще се върне в първоначалното си положение.

За да се избегне прекаленото отвърщане, третирайте малки зони и веднага след операцията минете с влажна кърпа, така че да се охлади третираната част.



Изправяне на ламарини

Изберете програмата от фиг. С-8e чрез бутон „MODE“.

В тази позиция като се работи със съответния електрод могат да се сплескат ламарини, които са с локализиращи деформации.

ЗАБЕЛЕЖКА: ВСИЧКИ ПРОГРАМИ, ОПИСАНИ ПО-ГОРЕ, МОГАТ ДА БЪДАТ ЗАДЕЙСТВАНИ СЪЩО С ИНСТРУМЕНТ БЕЗ СПУСЪК КАТО СЕ ПОСТАВИ ДЕТАЙЛА ЗА ЗАВАРЯВАНЕ В КОНТАКТ С ЛАМАРИНАТА!

Използване на предоставения екстрактор (ПОЗ. 1, Фиг. D)

Закачане и изтегляне на шайби

Тази функция се извършва като се монтира и затегне патрона (ПОЗ. 3, Fig. D) върху тялото на електрода (ПОЗ. 1, Фиг. D). Закачете шайбата (ПОЗ. 13, Фиг. D), заварена, както е описано преди това и започнете да изтегляте. В края завъртете екстрактора на 90°, за да отделите шайбата.

Закачане и изтегляне на щифтове

Тази функция се извършва като се монтира и затегне патрона (ПОЗ. 2, Фиг. D) върху тялото на електрода (ПОЗ. 1, Фиг. D). Вкарайте щифта, (ПОЗ. 15-16, Фиг. D), заострен, както е описано преди това, в патрона (ПОЗ. 1, Фиг. D) като се държи обтегнат краят към екстрактора (ПОЗ. 2, Фиг. D). Когато приключи вкарването, пуснете патрона и започнете изтеглянето. В края дръпнете патрона към чукчето, за да извадите щифта.



ВНИМАНИЕ:

в края на работата поставете отново инструментите върху изолираща повърхност и изключете машината!

7. ПОДДРЪЖКА



ВНИМАНИЕ! ПРЕДИ ДА ИЗВЪРШИТЕ КАКВАТО И ДА Е ОПЕРАЦИЯ ПО ПОДДРЪЖКА, УВЕРЕТЕ СЕ, ЧЕ АПАРАТЪТ ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ Е СПРЯН И ИЗКЛУЧЕН ОТ ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА МРЕЖА.

7.1 ОБИКНОВЕНА ПОДДРЪЖКА

ОПЕРАЦИИТЕ ПО ОБИКНОВЕНАТА ПОДДРЪЖКА МОГАТ ДА БЪДАТ ИЗВЪРШЕНИ ОТ ОПЕРАТОРА.

- изравняване/възстановяване на диаметъра и профила на върха на електрода;
- подмяна на електродите и на раменете;
- проверете целостта на хранващия кабел;
- проверете целостта на пистолета и изходните кабели.

7.2 ИЗВЪНРЕДНА ПОДДРЪЖКА

ОПЕРАЦИИТЕ ПО ИЗВЪНРЕДНА ПОДДРЪЖКА ТРЯБВА ДА БЪДАТ ИЗВЪРШВАНИ ЕДИНСТВЕНО ОТ ЕКСПЕРТЕН ИЛИ КВАЛИФИЦИРАН ПЕРСОНАЛ В ОБЛАСТТА НА ЕЛЕКТРО-МЕХАНИКАТА.



ВНИМАНИЕ! ПРЕДИ ДА ОТСТРАНИТЕ ПАНЕЛИТЕ НА АПАРАТА ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ ИЛИ НА ПИСТОЛЕТА И ДА ДОСТИГНЕТЕ ДО ТЯХНАТА ВЪТРЕШНА ЧАСТ, УВЕРЕТЕ СЕ, ЧЕ АПАРАТЪТ ЗА ТОЧКОВО ЗАВАРЯВАНЕ Е СПРЯН И ИЗКЛУЧЕН ОТ ЗАХРАНВАЩАТА ЕЛЕКТРИЧЕСКА ИЛИ ПНЕВМАТИЧНА МРЕЖА (ако има такава).

Евентуални проверки, извършени под напрежение във вътрешната част на апарата за точково заваряване могат да причинят сериозен токов удар, породен от директния контакт с части под напрежение и/или наранявания, дължащи се на директния контакт с движещи се части.

Периодично и с честота в зависимост от употребата и условията на средата, преглеждайте вътрешността на апарата за точково заваряване и на клещите, за да отстраните прах и метални частици, които са се натрупали върху трансформатора, модула с диоди, хранващия клеморед и т.н., посредством струя сух съгъстен въздух (max 5 bar).

Избягвайте да насочвате струята съгъстен въздух върху електронните схеми; погрижете се евентуално да ги почистите с много мека четка или подходящи разтворители.

По този повод:

- Проверете, дали няма нарушение в изолацията на кабелите или за разхлабени връзки - окислени.
- Проверете, дали винтовете за свързване на вторичната намотка на трансформатора с изходните прътове/плитки са добре затегнати и няма признаци на окисляване или прегряване.

8. ОТКРИВАНЕ НА ПОВРЕДИ

В СЛУЧАЙ НА НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛНО ФУНКЦИОНИРАНЕ И ПРЕДИ ДА ИЗВЪРШИТЕ ПО-СИСТЕМАТИЧНИ ПРОВЕРКИ ИЛИ ДА СЕ ОБЪРНЕТЕ КЪМ ВАШИЯТ СЕРВИЗ ЗА ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ, ПРОВЕРЕТЕ ДАЛИ:

- Със хранващ кабел, свързан към мрежата, дисплей светва; в противен случай повредата е в хранващата линия (кабели, контакт и щепсели, предпазители, прекомерен спад в напрежението и т.н.).
- Дисплей не показва сигнали на алармата (виж ТАБ. 1): като приключи алармата, натиснете "START", за да рестартирате апарата за точково заваряване;

- Дали елементите, които са част от вторичната система (пистолет - кабели) са неефективни, поради разхлабени винтове или окисления.
 - Дали заваръчните параметри са адекватни на извършваната работа.
 - След като сте извършили поддръжка или поправка, възстановете връзките и кабелите, както са били първоначално като се погрижите да не влизат в контакт с движещи се части или части, които могат да достигнат високи температури. Превържете всички проводници, както са били първоначално като се погрижите да отделите добре връзките на първичната намотка под високо напрежение от вторичните под ниско напрежение.
- Използвайте всички оригинални винтове и шайби за затваряне на корпуса.

1. DİRENÇ KAYNAĞI İÇİN GENEL GÜVENLİK.....	101	5.4.2 Fiş ve şebeke prizi	103
2. GİRİŞ VE GENEL TANIM	102	6. KAYNAK (Puntalama).....	103
2.1 GİRİŞ	102	6.1 BAŞLANGIÇ İŞLEMLERİ.....	103
2.2 STANDART AKSESUARLAR	102	6.1.1 ALETLERİN BAĞLANMASI (Şekil B)	103
2.3 TALEP ÜZERİNE TEDARİK EDİLEN AKSESUARLAR	102	6.2 PARAMETRELERİN AYARLANMASI (puntalamada)	103
3. TEKNİK VERİLER	102	6.3 PROSEDÜR.....	103
3.1 VERİ ETİKETİ (ŞEKİL A).....	102	6.3.1 TETİKLİ VEYA TETİKSİZ STUDDER TABANCA SEÇİMİ (sadece "DUO" versiyonu için)	103
3.2 DİĞER TEKNİK VERİLER.....	102	6.3.1.1 TETİKLİ TABANCA İLE PUNTALAMA	103
4. PUNTA KAYNAK MAKİNESİNİN TANIMI	102	6.3.1.2 TETİKSİZ TABANCA İLE PUNTALAMA.....	103
4.1 PUNTA KAYNAK MAKİNESİ VE BAŞLICA PARÇALARIN BİLEŞİĞİ (Şekil B)	102	6.3.2 TOPRAKLAMA KABLOSUNUN SAC LEVHAYA SABİTLENMESİ.....	103
4.2 KONTROL VE REGÜLASYON CİHAZLARI	102	7. BAKIM	104
4.2.1 Kontrol paneli (Şekil C).....	102	7.1 OLAĞAN BAKIM.....	104
4.3 GÜVENLİK VE ZİNCİRLEME KİLİT FONKSİYONLARI.....	102	7.2 OLAĞANÜSTÜ BAKIM	104
4.3.1 Korumalar ve alarmlar (TAB. 1).....	102	8. ARIZA ARAMA	104
5. KURULUM	103		
5.1 HAZIRLAMA.....	103		
5.2 KALDIRMA YÖNTEMİ.....	103		
5.3 POZİSYON	103		
5.4 ŞEBEKEYE BAĞLANTI.....	103		
5.4.1 Uyarılar.....	103		

PROFESYONEL VE ENDÜSTRİYEL KULLANIM İÇİN DİRENÇ KAYNAK MAKİNELERİ.

Not: Aşağıda yer alan metinde "punta kaynak makinesi" terimi kullanılacaktır.

1. DİRENÇ KAYNAĞI İÇİN GENEL GÜVENLİK

Operatör, punta kaynak makinesinin güvenli kullanımı için yeterince eğitilmiş ve direnç kaynağı işlemleriyle bağlantılı riskler, ilgili koruma önlemleri ve acil durum prosedürleri hakkında bilgilendirilmiş olmalıdır.

Punta kaynak makinesi (sadece pnömatik silindiri ile tahrikli modellerde), "O" (açık) pozisyonda bloke edilmesi için bir asma kilitte teçhiz edilmiş olan acil durum fonksiyonlu bir genel şalter ile donatılmıştır.

Asma kilit anahtarı sadece kendisine tahsis edilen görevler ve bu kaynak işleminden veya punta kaynak makinesinin dikkatsizce kullanımından kaynaklanan olası tehlikeler hakkında eğitimden geçirilmiş bir operatöre veya uzman operatöre teslim edilebilir.

Operatör mevcut olmadığında, şalter "O" pozisyonuna getirilmeli, asma kilit kapalı ve anahtar çıkarılmış olmalıdır.



- Elektriksel kurulumu öngörülen standartlara ve iş kazalarını önleme kanunlarına uygun şekilde gerçekleştirin.
- Punta kaynak makinesi sadece toprağa bağlanmış nötr iletkenli bir güç besleme sistemine bağlanmalıdır.
- Elektrik prizinin koruyucu toprağa doğru şekilde bağlanmış olduğunu kontrol ederek emin olun.
- Yalıtımı bozulmuş veya bağlantıları gevşemiş olan kabloları kullanmayın.
- Punta kaynak makinesini 5°C ile 40°C arasındaki bir ortam hava sıcaklığında ve 40°C'ye kadar sıcaklıklarda %50 ve 20° C'ye kadar sıcaklıklar için %90 oranına eşit başlı nemde kullanın.
- Punta kaynak makinesini nemli veya ıslak mekanlarda veya yağmur altında kullanmayın.
- Kaynak kablolarının bağlanması ve kollar ve/veya elektrotlar üzerindeki her türlü olağan bakım müdahalesi, punta kaynak makinesi kapalı ve elektrik ve (mevcut ise) pnömatik güç besleme şebekesinden ayrılmış olarak yapılmalıdır. Pnömatik silindiri ile tahrikli punta kaynak makinelerinde, genel şalterin birlikte tedarik edilen asma kilitte "O" pozisyonunda kilitlenmesi gerekir.
- Aynı prosedür, su şebekesine veya kapalı devreli bir soğutma ünitesine (su ile soğutulan punta kaynak makinesi) bağlantı yapılması ve her halükarda onarım müdahaleleri (olağanüstü bakım) için uygulanmalıdır.
- Pnömatik silindiri ile tahrikli punta kaynak makinelerinde, genel şalterin birlikte tedarik edilen asma kilitte "O" pozisyonunda kilitlenmesi gerekir.
- Aynı prosedür, su şebekesine veya kapalı devreli bir soğutma ünitesine (su ile soğutulan punta kaynak makinesi) bağlantı yapılması ve her halükarda onarım müdahaleleri (olağanüstü bakım) için uygulanmalıdır.
- Makinenin, gaz, toz veya sis mevcudiyeti nedeni patlama riski ile sınıflandırılan bölgelerinde bulunan ortamlarda kullanılması yasaktır.



- Yanıcı sıvı veya gaz ürünler içeren veya daha önceden içermiş olabilecek kaplar, sıvı taşıma kapları veya borular üzerinde kaynak yapmayın.
- Klorlu solventler ile temizlenmiş malzemeler üzerinde veya bu maddelerin yakınında çalışmaktan kaçının.
- Basınçlı kaplar üzerinde kaynak yapmayın.
- Çalışma alanından tüm yanıcı maddeleri (örneğin ahşap, kağıt, bez parçaları, vb.) uzaklaştırın.
- Henüz kaynak yapılmış olan parçanın soğumasını bekleyin! Parçayı yanıcı maddelerin yakınında yerleştirmeyin.
- Uygun bir hava değişiminin bulunduğunu veya elektrotların yakınında kaynak dumanlarının giderilmesini sağlayacak sistemlerin mevcudiyetini garanti edin; kaynak dumanlarına maruz kalma limitlerinin değerlendirilmesi için bunların bileşimlerine, konsantrasyonuna ve maruz kalma süresine göre sistematik bir yaklaşım gereklidir.



- Bu gibi faaliyetler için öngörülen özel koruyucu gözlükler ile daima gözlerinizi koruyun.
- Direnç kaynağı ile yapılan çalışmalara uygun koruyucu eldivenler ve giysiler giyin.
- Gürültü: Özellikle yoğun kaynak işlemleri nedeniyle, 85dB(A)'ya eşit veya daha yüksek bir kişisel günlük maruziyet seviyesi (LEPD) doğrulanırsa, uygun kişisel koruyucu donanımların kullanımı zorunludur.



- Puntalama akımının geçişi, puntalama devresinin yakınında bulunan elektromanyetik alanlarının (EMF) meydana gelmesine neden olur.

Elektromanyetik alanlar bazı tıbbi cihazlar (örneğin kalp pilleri, solunum cihazları, metal protezler vb.) ile etkileşime girebilir.

Bu cihazları kullananlarla ilgili olarak yeterli koruyucu önlemler alınmalıdır. Örneğin, bu kişilerin punta kaynak makinesinin kullanım alanına girmeleri yasaklanmalıdır. Bu punta kaynak makinesi, sadece endüstriyel ortamda profesyonel amaçlar doğrultusunda kullanım için ürün teknik standartlarını karşılar. Ev ortamında insanların elektromanyetik alanlara maruz kalmasıyla ilgili temel limitlere uygunluk garanti edilmez.

Operatör, elektromanyetik alanlara maruziyeti azaltacak şekilde aşağıdaki prosedürleri kullanmalıdır:

- İki puntalama kablosunu (mevcut ise) mümkün olduğunca birbirine yakın olacak şekilde sabitleyin.
- Başınızı ve gövdenizi puntalama devresinden mümkün olan en fazla uzaklıkta tutun.
- Puntalama kablolarını (mevcut ise) asla vücut etrafına sarmayın.
- Vücut puntalama devresinin ortasında olarak puntalama yapmayın. Her iki kabloyu vücudun aynı tarafında tutun.
- Puntalama akımı geri dönüş kablosunu (mevcut ise) puntalama yapılacak parçaya, yapılacak ek yerine mümkün olduğunca yakın bağlayın.
- Punta kaynak makinesinin yakınında, üzerine oturarak veya makineye yaslanarak kaynak yapmayın (minimum mesafe: 50cm).
- Puntalama devresinin yakınında ferromanyetik nesnelere bırakmayın.
- Minimum mesafe:
 - d = 3cm, f = 50cm (Şekil E);
 - d = 3cm, f = 50cm (Şekil F);
 - d = 30cm (Şekil G);
 - d = 20cm (Şekil H) Studder.



- A sınıfı ekipman: Bu punta kaynak makinesi, sadece endüstriyel ortamda profesyonel amaçlar doğrultusunda kullanım için ürün teknik standardının gerekliliklerini karşılar. Konut olarak kullanılan binalarda ve ev içi kullanım için binalara sağlanan düşük gerilimli bir güç besleme şebekesine doğrudan bağlı olan binalarda elektromanyetik uyumluluğu uyum garanti edilmez.

ÖNGÖRÜLEN KULLANIM

Sistem, sadece araba onarımları için kaporta atölyelerinde kullanılmak amacıyla tasarlanmıştır: gerçekleştirilecek işe bağlı olarak çeşitli şekil ve boyutlarda bir veya birden çok düşük karbon içerikli çelik levhaları puntalama için kullanılmalıdır.



Punta kaynak makinesinin çalışma modu kaynak işlemini başlatmak için butonlu bir kumanda öngörmekte olup, sadece tabanca elektrodunun toprağa bağlı iş parçasıyla temas etmesi kaynak yapmaya başlamak için yeterlidir: tabanca elektrodunu kazara toprağa veya buna bağlı parçalara dayayarak kaynak işlemini başlatma riski mevcuttur!

Çalışma sona erdiğinde, tabancayı yalıtıcı bir düzlem üzerine koyun ve makineyi kapatın!

YANIK RİSKİ

- Punta kaynak makinesinin bazı parçaları (elektrotlar - kollar ve bunların yakınındaki alanlar) 65°C üzerinde ısıya ulaşabilir: uygun ve yeterli koruyucu giysilerin kullanılması gerekir.
- Henüz kaynak yapılmış olan parçaya dokunmadan önce soğumasını bekleyin!

DEVİRİLME VE DÜŞME RİSKİ

- Punta kaynak makinesini, bunun ağırlığını taşımaya uygun kapasitede yatay bir yüzey üzerinde konumlandırın; punta kaynak makinesini destek yüzeyine sabitleyin (bu kılavuzun "KURULUM" bölümünde öngörülmüş olduğunda). Aksi takdirde, eğimli veya düzgün olmayan zeminler veya hareketli destek yüzeylerinde devrilme riski mevcuttur.
- Bu kılavuzun "KURULUM" bölümünde açıkça öngörülmüş olan durum dışında, punta kaynak makinesinin kaldırılması yasaktır.
- Taşıma trolleyi olan makinelerin kullanılması durumunda: üniteyi başka bir çalışma alanına götürmeden önce punta kaynak makinesinin elektrik ve (mevcut ise)

pnömatik güç beslemesini kesin. Engellere ve zemindeki düzensizliklere (örneğin kablolar ve borular) dikkate edin.

UYGUNSUZ KULLANIM

Punta kaynak makinesinin öngörülenden farklı olan herhangi bir iş için kullanılması tehlikelidir (Bkz. UYGUNSUZ KULLANIM).

DEPOLAMA

- Makineyi ve aksesuarlarını (ambalajlı veya ambalajsız) kapalı mekanlara yerleştirin.
 - Hava bağıl nem oranı %80 üzerinde olmamalıdır.
 - Ortam sıcaklığı -15°C ile 45°C arasında olmalıdır.
- Makinenin su kapsayan soğutma ünitesi ile donatılmış ve ortam sıcaklığının 0°C altında olması halinde: öngörülen antifriz sıvısını ilave edin veya hidrolik devreyi ve su tankını tamamen boşaltın.
- Makineyi nem, kir ve korozyona karşı korumak için daima yeterli önlemler alın.

2. GİRİŞ VE GENEL TANIM

2.1 GİRİŞ

Dijital mikro işlemci kontrolü ile direnç kaynağı için (punta kaynak makinesi) seyir sistem. Sistem, oto kaporta atölyeleri ve benzer sac işlemleri uygulanan sektörlerle özgü sac levhalar üzerinde çok sayıda sıcak ve nokta kaynak çalışmalarının gerçekleştirilmesine olanak tanır.

Başlıca özellikler şunlardır:

- kaynak parametrelerinin otomatik seçimi;
 - seçilen değere göre kaynak süresini otomatik olarak değiştirme olanağı;
 - ekleme sırasında hat aşırı akımının sınırlandırılması (ekleme cosφ kontrolü);
 - Kumandaların ve ayarlanan parametrelerin görüntülenmesi için arkadan aydınlatmalı LCD ekran;
 - Onarılabilecek sac levhaya topraklayıcının kaynaklanması için özel program.
- Punta kaynak makinesi ayrıca iki adet studder tabanca bağlanmasına ve bir veya diğer tabancanın bağımsız programlar ile hızlı kullanımına (sadece "DUO" versiyonu için) olanak tanır.
- Punta kaynak makinesi düşük karbon içerikli demir sac lar ve galvanizli demir sac levhalar üzerinde çalışabilir.

2.2 STANDART AKSESUARLAR

- Tetikli studder tabanca (sadece "DUO" versiyonu için).
- Tetiksiz studder tabanca.
- Nokta kaynak topağı ile toprak kablosu.
- Vurucu kütle ile ekstraktör.
- Yıldız rondela için elektrot.
- Çekme için yıldız rondela.

Ayrıntılı bilgi edinmek için güncellenmiş kataloğa danışın.

2.3 TALEP ÜZERİNE TEDARİK EDİLEN AKSESUARLAR

- Sarf malzemesi kutusu.
- Taşıma trolleyi.
- Ringvolver.
- Hızlı bağlantı kablosu.
- Çekme için çeşitli aletler.

Diğer aksesuarlar için güncellenmiş kataloğa danışın.

3. TEKNİK VERİLER

3.1 VERİ ETİKETİ (ŞEKİL A)

Punta kaynak makinesinin kullanımını ve performansı ile ilgili ana veriler, özellikler etiketinde aşağıdaki anlamlarla özetlenmiştir.

- 1- Güç besleme hattının faz sayısı ve frekansı.
- 2- Güç besleme gerilimi.
- 3- %50 görev döngüsü ile şebeke nominal gücü.
- 4- Sürekli çalışma koşullarında şebeke gücü (%100).
- 5- Elektrotlarda yüksüz maksimum akım.
- 6- Kısa devrede elektrotlar ile maksimum akım.
- 7- Anlamları 1. bölümde "Direnç kaynağı için genel güvenlik" başlığında yer alan güvenliğe atıfta bulunan semboller.
- 8- Sürekli çalışma koşullarında akım sekondere (%100).

Not: Gösterilen etiket örneği, sembollerin ve rakamların anlamı açısından bilgi mahiyetindedir; elinizde bulunan punta kaynak makinesinin teknik verilerinin kesin değerleri doğrudan punta kaynak makinesinin etiketinden alınmalıdır.

3.2 DİĞER TEKNİK VERİLER

Genel özellikler

- (*)Güç besleme gerilimi ve frekansı:	400V ~ 2ph-50/60 Hz
veya:	230V ~ 1ph-50/60 Hz
- Elektrik koruma sınıfı:	I
- İzolasyon sınıfı:	H
- Mahfaza koruma derecesi:	IP 22
- Ağırlık:	18 kg
Input	
- Puntalama sırasında maksimum güç (S max):	13kVA
- Smax'ta güç faktörü (cosφ):	0.8
- Gecikmeli şebeke sigortaları:	10A (400V) / 16A (230V)
- Şebeke otomatik anahtarı:	10A (400V) / 16A (230V)
- Güç besleme kablosu (L≤4m):	3G x 2.5mm ²
Output	
- Yüksüz sekonder gerilim (U ₀ max):	5,6V
- Maksimum puntalama akımı (I ₀ max):	2,5kA
- Puntalama kapasitesi (karbon içeriği düşük çelik):	max 1.5 + 1.5mm

(*)NOTLAR:

- Punta kaynak makinesi 400V veya 230V besleme gerilimiyle tedarik edilebilir; veri etiketinden doğru değeri kontrol edin.

4. PUNTA KAYNAK MAKİNESİNİN TANIMI

4.1 PUNTA KAYNAK MAKİNESİ VE BAŞLICA PARÇALARIN BİLEŞİĞİ (ŞEKİL B)

Ön taraf üzerinde:

- 1 - Kontrol paneli;
- 2 - Tetikli studder tabanca kablo rakoru;
- 3 - Tetikli studder tabanca 14 pin konektör rakoru;
- 4 - Tetiksiz studder tabanca kablo rakoru veya hızlı bağlantı kablo rakoru (kataloğa bakınız);
- 5 - Topraklama kablosu.

Arka taraf üzerinde:

- 6 - Güç besleme kablosu girişi.

4.2 KONTROL VE REGÜLASYON CİHAZLARI

4.2.1 Kontrol paneli (ŞEKİL C)



1. Birden çok fonksiyonlu tuş

a) "START" FONKSİYONU:

Makineyi, ilk başlatmada veya bir alarm durumundan sonra çalışmak için etkinleştirir. NOT: Ekran, gerekli olduğunda, makineyi kullanabilmek için "START" butonuna basması gerektiğini operatöre bildirir.

b) "MOD" FONKSİYONU:

Kullanılmakta olan aletin programını seçer (şekil C-8a / 8e).

c) ÖLÇÜ BİRİMİNİN SEÇİMİ:

Tuşu 3 saniye boyunca basılı tutularak sac levhanın kalınlığının ölçü birimini "milimetre" [mm], "gauge" [ga] veya inç [in] olarak ayarlamak mümkündür.

2-3. - / + Çift fonksiyonlu tuşlar

a) SAC LEVHA KALINLIK FONKSİYONU:

[+] tuşuna basılarak sac levha kalınlığı artırılır, [-] tuşuna basıldığında ise azaltılır.

b) ZAMAN SEVİYESİ SEÇİM FONKSİYONU

3 saniye boyunca [-] tuşu basılı tutularak kaynak zamanının otomatik olarak

AUTO ayarlanmış olan değere göre artırılması veya azaltılması mümkündür;

c) STAND-BY: [+] tuşu 3 saniye boyunca basılı tutulduğunda makine stand-by moduna girer. Moddan çıkmak için herhangi bir tuşa basın.

4. LCD Ekran

5. START

Makinenin kaynak yapmak için etkinleştirilmesini sağlamak amacıyla tuşuna basılması gerektiğini bildirir.

6. 8.8.8

Topraklama terminalinin kaynağı için "Gnd" programını görüntüler; ayrıca, ayarlanan sac levha kalınlığını ve olası alarm kodlarını gösterir.



7. Tetiksiz Studder tabancayı belirtir (temasla aktif kılınabilen versiyon) veya sadece "DUO" versiyonu için tetik ile).



8a. Pimlerin, perçinlerin, rondelaların, delikli rondelaların, özel çekiçli özel çekmeler için başlıkları puntalamayı belirtir (kataloğa bakınız).



8b. Çap 4÷6 vidaları ve çap 5 perçinleri özel bir elektrot ile puntalamayı belirtir.



8d. Karbon elektrot ile sac levhaların temperlenmesini belirtir.



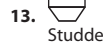
8e. Özel elektrot ile sac levhaların modellemesini belirtir.



9. Kaynak zamanının seviyesini, otomatik olarak ayarlanan değere **AUTO** göre belirtir.



12. Kullanılan maşaya enerji verilmiş olduğunu belirtir.



13. Studder tabanca ile aktif kılınır.



16. Kaynaklanacak sac levhanın kalınlığını temsil eder.



17. Makinenin termostatik korumada olduğunu belirtir.



19. Sac levhasının kalınlığının ölçü birimini belirtir.

4.3 GÜVENLİK VE ZİNCİRLEME KİLİT FONKSİYONLARI

4.3.1 Korumalar ve alarmlar (TAB. 1)

a) Termik koruma:

Soğutma sıvısının olmaması veya yetersiz akış debisi nedeni veya izin verilen sınırdan daha yüksek bir çalışma çevrimi nedeni punta kaynak makinesinin aşırı ısınması durumunda müdahale eder.

Müdahale ekran üzerinde ikonun (Şekil C-17) yanması ile aşağıda belirtilenler ile bildirilir: AL1 = makine termik alarmı.

AL2 = maşa, studder (öngörülmesi ise) alarmı.

ETK: akım blokajı (kaynak engellendi).

GİDERME: el yordamıyla (izin verilen sıcaklık limitlerine geri dönüş sonrasında "START" butonuna basarak - ikonun sönmesi).

b) "START" butonu (Şekil C-5).

Aşağıdaki durumların her birinde kaynak işlemini kumanda edebilmek için basılması gerekir:

- makine ilk kez başlatıldığında;
- güvenlik/koruma cihazlarının her müdahalesinden sonra;
- akış yukarıdan ayırma veya arıza nedeni önce kesilmiş olan enerji (elektrik) beslemesinin geri gelişinden sonra;

5. KURULUM



DİKKAT! TÖM KURULUM VE ELEKTRİK VE PNÖMATİK BAĞLANTILARI İŞLEMLERİ, PUNTA KAYNAK MAKİNESİ KESİNLİKLE KAPALI VE GÜÇ BESLEME ŞEBEKESİNE BAĞLANTISI KESİLMİŞ OLARAK YAPILMALIDIR. ELEKTRİK VE PNÖMATİK BAĞLANTILARI SADECE UZMAN VEYA NİTELİKLİ PERSONEL TARAFINDAN YAPILMALIDIR.

5.1 HAZIRLAMA

Punta kaynak makinesini ambalajından çıkarın, ambalaj içinde bulunan sökülü parçaların montajını gerçekleştirin.

5.2 KALDIRMA YÖNTEMİ

DİKKAT: Bu kılavuz bağlamında tanımlanan punta kaynak makinelerinin hiç birinde kaldırma cihazı yoktur.

5.3 POZİSYON

Kumanda paneline, genel şaltere ve çalışma alanına tam bir güvenlik içinde erişimi garantileyecek şekilde, kurulum alanı için yeterince büyük ve engel bulundurmayan bir bölgeyi ayırın.

Soğutma havası girişi veya çıkışı deliklerinin hizasında engel bulunmadığını ve iletken tozların, aşındırıcı buharların, nemin vb. emilmeyeceğini kontrol ederek emin olun. Devrilme veya tehlikeli hareket tehlikesinden kaçınmak için punta kaynak makinesini, ağırlığını karşılamaya (bkz. "Teknik veriler") uygun homojen ve kompakt malmazeden düz bir yüzey üzerinde konumlandırın.



5.4 ŞEBEKESİNE BAĞLANTI

5.4.1 Uyarılar

Herhangi bir elektrik bağlantısını gerçekleştirmeden önce punta kaynak makinesinin etiket verilerinin kurulum yerinde mevcut şebeke gerilimi ve frekansına karşılık geldiğini kontrol edin.

Punta kaynak makinesi sadece toprağa bağlanmış nötr iletkenli bir güç besleme sistemine bağlanmalıdır.

Dolaylı kondağa karşı koruma garanti etmek amacıyla aşağıdaki tip diferansiyel şalterleri kullanın:

- Monofaze makineler için () A tipi;
- Trifaze makineler için () B tipi.

- Punta kaynak makinesi, IEC/EN 61000-3-12 standardının gerekliliklerini karşılamaz. Kaynak makinesi bir kamu besleme şebekesine bağlanırsa, kaynak makinesinin bağlanabilirliğini doğrulamak montaj görevlisinin veya kullanıcının sorumluluğundadır (gerekirse dağıtım şebekesinin yöneticisine danışın).

5.4.2 Fiş ve şebeke prizi

- 230V versiyonu:

Güç besleme kablosu Schuko tipi fiş (2 kutup + toprak) monte edilmiş olarak tedarik edilir.

- 400V versiyonu:

Güç besleme kablosuna, yeterli kapasitede normalize bir fiş (3Faz + T: sadece 2 kutup kullanılır: INTERFAZ bağlantı!) bağlayın.

- Şebeke prizi

Sigortalar veya termik-manyetik otomatik anahtar ile korunan bir şebeke prizi hazırlayın; özel toprak terminali, güç besleme hattının (sarı-yeşil) toprak iletkenine bağlanmalıdır. Sigortaların ve termik-manyetik otomatik anahtarın müdahale kapasitesi ve özelliği "TEKNİK VERİLER" paragrafında belirtilmiştir.

Birden çok sayıda punta kaynak makinesinin kurulması halinde, daha dengeli bir yük sağlamak için güç beslemesini üç faz arasında dölgesel olarak dağıtın; örnek:

- punta kaynak makinesi 1: besleme L1-L2;
- punta kaynak makinesi 2: besleme L2-L3;
- punta kaynak makinesi 3: besleme L3-L1.



DİKKAT! Yukarıda belirtilen kurallara uyulmaması, imalatçı tarafından öngörölmüş olan (sınıf I) güvenlik sistemini etkisiz kılar ve bunun neticesi olarak insanlar (örneğin elektrik çarpması) ve eşyalar için (örneğin yangın) ciddi riskler meydana gelir.

6. KAYNAK (Puntalama)

6.1 BAŞLANGIÇ İŞLEMLERİ

Her türlü puntalama işlemini gerçekleştirmeden önce, güç besleme kablosu şebekeden ayrılmış olarak, elektrik bağlantısının önceki talimatlara göre doğru olarak yapılmış olduğunu kontrol edilmesi gerekir.

6.1.1 ALETLERİN BAĞLANMASI (Şekil B)

Makinenin doğru şekilde çalışması için aletleri aşağıda tanımlandığı gibi ilgili kavramlara bağlayın:

- Tetikli studder tabancayı Şekil B-2'deki (sadece "DUO" versiyonu için) prize bağlayın.
- Tetikli studder tabancanın 14 PIN konnektörünü Şekil B-3 bağlamında gösterilen (sadece "DUO" versiyonu için) prize bağlayın.
- Tetiksiz studder tabancayı veya hızlı bağlantı kablosunu Şekil B-4 bağlamında gösterilen prize bağlayın (kataloga bakınız).



DİKKAT!

- **Buton veya parçaya temas yoluyla puntalama başladıktan sonra makine, makineye bağlı olan aletlerin her ikisine de enerji verir (sadece "DUO" versiyonu için).**
- **KULLANILMAYAN TAKIMI İŞLENMEKTE OLAN PARÇA ÜZERİNE KOYMAKTAN KAÇININ!**
- **KULLANILMAYAN TAKIMI DAİMA DENGELİ VE İLETKEN OLMAYAN BİR YÜZEY ÜZERİNE KOYUN!**

6.2 PARAMETRELERİN AYARLANMASI (puntalamada)

Nokta çapını (kesit) ve noktanın mekanik sıklığını belirleyen parametreler şunlardır:

- Elektrot tarafından uygulanan kuvvet.
- Puntalama akımı.
- Puntalama süresi.

Spesifik deneyimin olmadığı durumlarda, yapılacak işle aynı kalite ve kalınlıktaki sac levha kalınlıkları kullanılarak bazı puntalama testleri yapılması tavsiye edilir.

Akım ve puntalama süresi parametreleri, tuşlar (+ / - ikonları) ile kaynaklanacak sac levhaların kalınlığı seçilecek otomatik olarak ayarlanır. Standart değere (DEFAULT) göre punta süresinde olası düzeltme, tuş (Şekil C-2 ikonunu) üzerinde müdahalede bulunarak önceden belirlenmiş limitler dahilinde yapılabilir.

6.3 PROSEDÜR

6.3.1 TETİKLİ VEYA TETİKSİZ STUDDER TABANCA SEÇİMİ (sadece "DUO" versiyonu için)
Aktif olan tabanca TETİKLİ TABANCA ise (bkz. Şekil C-7) TETİKSİZ tabancanın sac levha ile ilk temas aletin tanınmasını etkinleştirir. Aktif olan tabanca TETİKSİZ TABANCA ise (bkz. Şekil C-7) diğer tabancanın tetiğine bir kez basmak bunun seçilmesi için yeterli olur.

6.3.1.1 TETİKLİ TABANCA İLE PUNTALAMA

Tanınma sonrasında, puntalama, alet kaynak yapılacak parça üzerine konularak ve tetiğe basılarak basit şekilde gerçekleştirilir.

6.3.1.2 TETİKSİZ TABANCA İLE PUNTALAMA


Puntalama, topklamla kablosuna bağlı olan kaynak yapılacak parça üzerine alet koyularak basit şekilde gerçekleştirilir: makine, birkaç saniye sonra temas tanır ve otomatik olarak punta kaynağı başlatır.



DİKKAT!

- **Aksesuarların tabanca mandrenine takılması veya çıkarılması için, mandrenin dönmelerini engelleyecek şekilde iki sabit altıgen anahtar kullanın.**
- **Kapılar veya kaportalar üzerinde çalışılıyorsa, menteşelerden akım geçişini önlemek amacıyla topklamla çubuğunun bu parçalara ve her halükarda punta kaynağı yapılacak bölge yakınında bağlanması zorunludur (uzun akım güzergahları nokta verimliliğini azaltır).**
- **KAYNAK İŞLEMİNİ BAĞLATMAK İSTEMİYORSANIZ STUDDER'İ PARÇA ÜZERİNE KOYMAKTAN KAÇININ!**

6.3.2 TOPRAKLAMA KABLOSUNUN SAC LEVHAYA SABİTLENMESİ

a) Makineyi açın ve "Start" butonuna basın (Şekil C-1). Ekran, topklayıcı için puntalama programını " Gnd" gösterir.

- b) Sac levhayı, topklamla somununun temas yüzeyine karşılık gelen bir alan kadar çalışılacak noktaya mümkün olduğunca yakın olarak çıplak hale getirin (Şekil D-26).
- c) Topklamla elektrodu başlığını topklamla kablosunun deliğine bağlayın (Şekil I).
- d) Topklamla elektrodunun ucunu (Şekil D-25) önceden hazırlanmış çıplak sac levha üzerine yerleştirin ve tetiksiz studder tabanca ucunu çıplak sac levha üzerine koyarak devreyi kapatın.
- e) Kaynağın yapılmış olduğu düzleme göre dikey yönde elektrodla hafif bir çekiş uygulayarak topklamla elektrodunun kaynaklama sıklığını kontrol edin ve ardından topklamla somunu sac levha üzerine sabitleyin (Şekil L).

Not: topklamla elektrodu çekme sırasında kolayca ayrılırsa, "+" ve "-" tuşları aracılığıyla kaynak süresini artırmayı deneyin (Şekil C-2, C-3).

Topklamla terminalinin sabitlenmesi için rondela puntalama

"MODE" tuşu aracılığıyla Şekil C-8a bağlamındaki programı seçin.

Tabanca mandrenine özel elektrodu (POZ.9, Şekil D) monte edin ve içine rondelayı (POZ.13, Şekil D) getirin.

Rondelayı seçilen bölgeye koyun. Aynı bölgede topklamla terminali ile temas ettirin; tabanca üzerindeki butona basarak, yukarıda tanımlanmış olduğu şekilde üzerinde sabitleme uygulanacak rondelayı kaynaklayın.

Delikli rondela puntalama

"MODE" tuşu aracılığıyla Şekil C-8a bağlamındaki programı seçin.

Bu fonksiyon, tabanca üzerine elektrot tutucu (POZ.28, Şekil D) takılarak ve kilitleyerek uygulanır. Delikli rondelayı (POZ.27, Şekil D) elektrot tutucuya takın ve önceden açıkladığı gibi punta kaynağı yapın.

Vida, pul, çivi, perçin puntalama

"MODE" tuşu aracılığıyla Şekil C-8b bağlamındaki programı seçin.

Tabancayı uygun elektrot ile donatın, punta kaynak yapılacak elemanı yerleştirin ve bunu arzu edilen noktada sac levha üzerine koyun; tabanca butonuna basın: sadece ayarlanan süre dolduktan sonra butonu bırakın.

Özel rondelaları aynı anda puntalama ve çekme

"MODE" tuşu aracılığıyla Şekil C-8a bağlamındaki programı seçin.

Bu fonksiyon ekstraktör gövdesi (POZ.1, Şekil D) üzerine mandren (POZ.4, Şekil D) takılarak ve tamamen sıkılarak gerçekleştirilir, ekstraktörün diğer terminalini tabancaya takın ve tamamen sıkın. Özel rondelayı (POZ.14, Şekil D) mandrene (POZ.4, Şekil D) takın ve özel vida ile (Şekil D) kilitleyin. İlgili bölgede puntalamayı yapın ve punta kaynak makinesini rondela punta kaynağı için olduğu gibi ayarlayarak çekmeye başlayın. İşlem tamamlandığında rondelayı ayırmak için ekstraktörü 90° döndürün, rondela yeni bir pozisyonda tekrar nokta kaynaklı birleştirilmeye tabi tutulabilir.

Sac levha ısıtma

"MODE" tuşu aracılığıyla Şekil C-8d bağlamındaki programı seçin.

Bu çalışma modunda TIMER devre dışı bırakılmıştır. Dolayısıyla işlemlerin süresi, tabanca elektrotu topklayıcıya bağlı parça üzerinde basılı tutulduğu zamana göre belirlendiğinden, el yordamıyla tespit edilir. Akım şiddeti, seçilen sac levhanın kalınlığına göre otomatik olarak ayarlanır. Karbon elektrotu (POZ.12, Şekil D) tabanca mandrenine takın ve bilezikle kilitleyin. Önceden çıplak hale getirilmiş bölgeye karbon ucuyla dokunun. Sac levhayı ısıtacak şekilde dışarıdan içeriye doğru dairesel hareketler gerçekleştirin, sac levha bu şekilde sertleşerek orijinal pozisyonuna dönecektir. Sac levhanın çok fazla çekmesini önlemek için küçük alanlar üzerinde çalışın ve işlemden hemen sonra işlenmiş olan kısmı soğutacak şekilde nemli bir bezle silin.

Sac levha modelleme

"MODE" tuşu aracılığıyla Şekil C-8e bağlamındaki programı seçin.

Bu pozisyonda özel elektrot ile çalışarak, lokal deformasyona uğramış olan sac levhalar düzeltilir.

NOT: YUKARIDA TANIMLANAN PROGRAMLARIN HEPSİ, PUNTA KAYNAK YAPILACAK PARÇA SAC LEVHA İLE TEMAS ETTİRİLEREK TETİKSİZ ALET İLE DE UYGULANABİLİR!

Birlikte tedarik edilen ekstraktörün kullanılması (POZ.1, Şekil D)

Rondela takılma ve çekilme

Bu fonksiyon, mandren (POZ.3, Şekil D) elektrot gövdesi (POZ.1, Şekil D) üzerine takılarak ve kilitleyerek uygulanır. Önceden açıklanmış olduğu gibi puntalanmış rondelayı (POZ.13, Şekil D) takın ve çekmeye başlayın. İşlem tamamlandığında rondelayı ayırmak için ekstraktörü 90° döndürün.

Pim takılma ve çekilme

Bu fonksiyon, mandren (POZ.2, Şekil D) elektrot gövdesi (POZ.1, Şekil D) üzerine takılarak ve kilitleyerek uygulanır. Önceden tanımlanmış olduğu şekilde puntalanmış pimi (POZ.15-16, Şekil D), terminali ekstraktöre doğru çekili tutarak (POZ.2, Şekil D) mandren (POZ.1, Şekil D) içine yerleştirin. Yerleştirme tamamlandığında, mandreni bırakın ve çekmeye başlayın. İşlem sonunda, pimi dışarı çıkarmak için mandreni çekice doğru çekin.

**DİKKAT:**

Çalışma sona erdiğinde, takımları yalıtıcı bir düzlem üzerine koyun ve makineyi kapatın!

7. BAKIM

DİKKAT! BAKIM İŞLEMLERİNİ GERÇEKLEŞTİRMEDE ÖNCE PUNTA KAYNAK MAKİNESİNİN KAPALI VE GÜÇ BESLEME ŞEBEKESİNE BAĞLANTISININ KESİLMİŞ OLDUĞUNU KONTROL EDEREK EMİN OLUN.

7.1 OLAĞAN BAKIM

OLAĞAN BAKIM İŞLEMLERİ OPERATÖR TARAFINDAN GERÇEKLEŞTİRİLEBİLİRLER.

- elektrot ucunun çapı ve profilinin uyarlanması/yeniden düzenlenmesi;
- elektrotların değiştirilmesi;
- güç besleme kablosunun sağlamlığının kontrolü;
- tabanca ve çıkış kablolarının sağlamlığının kontrolü.

7.2 OLAĞANÜSTÜ BAKIM

OLAĞANÜSTÜ BAKIM İŞLEMLERİ, SADECE ELEKTRİK-MEKANİK ALANLARINDA UZMAN VEYA NİTELİKLİ PERSONEL TARAFINDAN YAPILMALIDIR.



DİKKAT! PUNTA KAYNAK MAKİNESİNİN VEYA TABANCANIN PANELLERİNİ ÇIKARMADAN VE ÜNİTE İÇİNE ERİŞMEDE ÖNCE PUNTA KAYNAK MAKİNESİNİN KAPALI VE ELEKTRİK VE (mevcut ise) PNÖMATİK GÜÇ BESLEME ŞEBEKESİNE BAĞLANTISININ KESİLMİŞ OLDUĞUNU KONTROL EDEREK EMİN OLUN.

Punta kaynak makinesinin içinde gerilim altında uygulanan olası kontroller, gerilim altında olan parçalarla doğrudan temastan meydana gelen ciddi elektrik çarpmasına ve/veya hareket halinde olan organlarla doğrudan temas nedeni yaralanmalara neden olabilir.

Düzenli aralıklarla ve her halükarda kullanıma ve ortam şartlarına bağlı olarak gerektiği sıklıkla, basınçlı kuru hava jeti ile (max. 5 bar) transformatör, diyet modülü, güç kaynağı terminal kutusu vb. üzerinde birikmiş toz ve metal parçacıkları gidermek için punta kaynak makinesinin ve klemp içini inceleyin.

Basınçlı hava jetini elektronik kartlara yönlendirmekten kaçının; bunları, gerekmesi halinde çok yumuşak bir fırça veya uygun çözücülerle temizleyin.

Bu çerçevede:

- Kablo bağlantılarının yalıtımında hasar olmadığını veya gevşemiş- oksitlenmiş bağlantılarının bulunmadığını kontrol edin.
- Transformatör sekonderini çıkış çubuklarına / tellerine bağlayan vidaların iyice sıkılı olduklarını ve oksidasyon veya aşırı ısınma izlerinin olmadığını kontrol edin.

8. ARIZA ARAMA

MEMNUN EDİCİ OLMAYAN İŞLEYİŞ OLASILIĞINDA VE DAHA SİSTEMATİK KONTROLLERİ UYGULAMADAN VEYA TEKNİK YARDIM MERKEZİNİZE BAŞVURMADAN ÖNCE, AŞAĞIDA , BELİRTİLENLERİ KONTROL EDİN:

- Güç kablosu şebekeye bağlı olarak ekranın açık olduğunu kontrol edin; aksi takdirde arıza güç besleme hattından (kablolar, priz ve fiş, sigortalar, aşırı gerilim düşüşü, vb.) kaynaklanmaktadır.
- Ekranda alarm bildirimlerinin bulunmadığını kontrol edin (bkz. TAB. 1): alarm sona erdikten sonra punta kaynak makinesini yeniden aktif kılmak için "START" butonuna basın;
- Sekonder devreye dahil olan elemanların (tabanca - kablolar) gevşemiş vidalar veya oksidasyon nedeni verimsiz olmadıklarını kontrol edin.
- Kaynaklama parametrelerinin uygulanmakta olan çalışmaya uygun olduklarını kontrol edin.
- Bakım veya onarım yaptıktan sonra bağlantıları ve kabloları başlangıçtaki şekilde yeniden düzenleyin ve bunların hareket eden kısımlar veya aşırı sıcaklıklara erişebilecek kısımlara temas etmemelerine özen gösterin. Bütün iletkenleri başlangıçta oldukları şekilde sarmalayın, yüksek gerilimli birincil devre bağlantılarını düşük gerilimli ikincil devre bağlantılarından iyice ayrılmış durumda tutmaya özen gösterin. Şasinin yeniden kapatılması için bütün orijinal rondela ve vidaları kullanın.

صفحة	1.4.5 التحذيرات
107	2.4.5 قايص ومآخذ التيار
107	6. اللحام (التديس)
107	1.6 عمليات أولية
107	1.1.6 توصيل الأدوات (الشكل B)
107	2.6 ضبط المعايير (في اللحام بالتديس)
107	3.6 الاجراء
107	1.3.6 اختيار مسدس التديس مع أو بدون زناد (فقط للنسخة "المزدوجة")
107	1.1.3.6 تديس بمسدس بزناد
107	2.1.3.6 تدي بمسدس بدون زناد
107	2.3.6 تثبيت كابل الكتلة على الصفائح
107	7. الصيانة
107	1.7 الصيانة الدورية
107	2.7 صيانة طارة
107	8. البحث عن أعطال

صفحة	1. أمان عام بالنسبة للحام ذو المقاومة
105	2. مقدمة ووصف عام
105	1.2 مقدمة
106	2.2 إكسسوارات أصلية
106	3.2 إكسسوارات حسب الطلب
106	3. بيانات فنية
106	1.3 لوحة بيانات (الشكل A)
106	2.3 بيانات فنية أخرى
106	4. وصف آلة اللحام
106	1.4 تجميع آلة اللحام والمكونات الأساسية (الشكل B)
106	2.4 أجهزة تحكم وضبط
106	1.2.4 لوحة تحكم (الشكل C)
106	3.4 وظائف امان والتعطيل الداخلي
106	1.3.4 أجهزة وقاية وتحذيرات (ج 1)
106	5. التركيب
106	1.5 التجهيز
106	2.5 طريقة الرفع
106	3.5 التثبيت
107	4.5 التوصيل بالشبكة

- الحفاظ على الرأس والجذع من الجسم بعيداً قدر الإمكان عن دائرة اللحام بالتديس.
- لا تلمس أبداً كابلات اللحام بالتديس (إن وجدت) حول الجسم.
- لا تقم أبداً باللمس بالتديس والجسم في منتصف دائرة اللحام. الإبقاء على الكبلين على نفس الجانب من الجسم.
- قم بتوصيل كابل العائد لآلة اللحام بالتديس (إن وجد) الخاص بالتيار الكهري مع القطعة المراد شغلها أقرب ما يكون من الوصلة الجارية تنفيذها.
- لا تقم باللحام بالتديس بالقرب من، خلال الجلوس أو الاتكاء على آلة اللحام بالتديس (الحد الأدنى للمسافة: 50 سم).
- لا تترك أشياء معدنية مغناطيسية في محيط دائرة اللحام بالتديس.
- الحد الأدنى للمسافة:
 - م = 3سم، بعد = 50سم (الشكل E)؛
 - م = 3سم، بعد = 50سم (الشكل F)؛
 - م = 30سم (الشكل G)؛
 - م = 20سم (الشكل H) Studter؛



أجهزة من النوع A:

آلة اللحام بالتديس هذه تفي بمتطلبات معيار المنتج الفني لاستخدامها حصراً في الأغراض الصناعية والمهنية. ليس مضموناً الامتثال مع التوافق الكهرومغناطيسي في المباني السكنية وفي تلك التي ترتبط مباشرة بشبكة الجهد المنخفض التي تمد بالطاقة مباني للاستخدام المنزلي.

الاستخدام المتوقع

تم تصميم الآلة في تستخدم حصراً في ورش السمكرة لإصلاح المركبات: يجب أن تستخدم في لحام واحدة أو أكثر من قطع صاج الصلب ذات المحتوى المنخفض من الكربون، ذات الشكل والأبعاد المختلفة وفقاً للأعمال المطلوب تنفيذها.



المخاطر المتبقية

إن طريقة تشغيل آلة اللحام بالتديس لا يتوافق بها مفتاح لبدء اللحام ولكن ببساطة من خلال ملاسة قطب المسدس مع القطعة قيد التنفيذ المتصلة بالكتلة: هناك خطر بدء تشغيل اللحام عن طريق الإسناد الغير ارايدي لقطب المسدس على الكتلة أو أجزاء متصلة به!

مع الانتهاء من العمل يتم وضع المسدس على سطح عازل ومن ثم يتم إطفاء الآلة!

- 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 حموله 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. اتبهِ إلى العوائق والبروز الأرضي (مثل الكابلات والأنايب).

- الاستخدام غير الصحيح
- يمثل استخدام آلة اللحام في أية أعمال مختلفة عن تلك المنصوص عليها خطراً (انظر الاستخدامات المنصوص عليها).

- التخزين
- ضع الماكينة وملحقاتها (بالتغليف أو بدونه) في أماكن مغلقة.
- الرطوبة النسبية للهواء لا يجب أن تتعدى 80%.
- حرارة البيئة يجب أن تتراوح 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 مقدمة

- ماكينة متحركة من أجل اللحام بالمقاومة (آلة لحام) ذات تحكم رقمي بمعالج بيانات دقيق. تسمح الآلة بتنفيذ العديد من الأعمال على الساخن ونقاط لحام على القطع الصاج المستخدمة عادةً في ورش سمكرة السيارات وفي تلك القطاعات المشابهة التي تقوم بمعالجة الصاج.
- المواصفات الأساسية هي:
 - الاختيار الأوتوماتيكي لمعايير اللحام؛
 - إمكانية توزيع زمن اللحام بالنسبة للقيمة المختارة بطريقة أونوماتيكية؛
 - الحد من التيار الزائد على الخط الداخل (التحكم في cosφ الداخل)؛
 - شاشة LCD مضيئة من الخلف لإظهار الأوامر والمعايير المضبوطة؛
 - برنامج خاص للحام كتل الصفائح المراد إصلاحها.
- تسمح الدباسة علوة على ذلك بالاختلاف بين مسدسين للدبابيس من أجل الاستخدام السريع لمسدس أو للاخر مع برامج مستقلة

أجهزة لحام ذات مقاومة للاستخدام الاحترافي والصناعي.
ملحوظة: في النص التالي يتم استخدام مصطلح "آلة تديس".

1. أمان عام بالنسبة للحام ذو المقاومة
- يجب أن يكون العامل مدرك بشكل كافي لإستخدام آلة التديس بشكل آمن وعلى علم بالمخاطر ذات الصلة بمجريات اللحام ذو المقاومة بالإضافة إلى مقياس الوقاية ذات الصلة فضلاً عن الإجراءات التي تتخذ في حالة الطوارئ.
- إن ماكينة اللحام (فقط في الإصدارات ذات التشغيل بالأسطوانة الهوائية) مزودة بمفتاح عام به وظائف للطوارئ ومزود بقفل لتقلبه في الوضع "O" (مفتوح).
- يمكن تسليح مفتاح القفل حصراً للمشغل الذي الخبرة أو الواعي بالمهام المكلف بها وبالمخاطر المحتملة الناتجة عن عملية اللحام هذه أو الناتجة عن الاستخدام الغير مسؤول لآلة التديس.
- في غياب المشغل يجب وضع المفتاح العام على وضعية "O" مقللاً بالقفل المغلق وبلا مفتاح.



- القيام بالتوصيلات الكهربائية وفقاً لقوانين وتشريعات الصحة والسلامة.
- يجب توصيل آلة التديس 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 التديس 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 وينسبة 90% لدرجات حرارة حتى 20 مئوية.
- لا تستخدم آلة التديس 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 مطفاة ومفصولة عن شبكة التغذية بالكهرباء والهواء (إن وجدت). يجب تثبيت المفتاح العام على وضعية "O" بواسطة القفل المرفق عند العمل بواسطة آلات التديس التي تعمل بالأسطوانة الهوائية.
- يجب الالتزام بنفس الإجراء عند التوصيل بشبكة التزويد بالماء أو بوحدة التبريد ذات الدائرة المغلقة (آلات تديس ذات تبريد بالماء) وفي جميع حالات التدخل للإصلاح (الصيانة الطارئة).
- يجب تثبيت المفتاح العام على وضعية "O" بواسطة القفل المرفق عند العمل بواسطة آلات التديس التي تعمل بالأسطوانة الهوائية.
- يجب الالتزام بنفس الإجراء عند التوصيل بشبكة التزويد بالماء أو بوحدة التبريد ذات الدائرة المغلقة (آلات تديس ذات تبريد بالماء) وفي جميع حالات التدخل للإصلاح (الصيانة الطارئة).
- يحظر استخدام الاجهزة في بيئات ذات مناطق مصنفة بانها 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 إقصاء جميع المواد القابلة للاشتعال (على سبيل المثال الخشب والورق والمناشف، ألخ.) 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 شط الأدخنة الناتجة عن اللحام بالقرب من الاقطاب؛ من الضروري وجود نهج منتظر تقسيم حد التعرض لأدخنة اللحام وفقاً لمكوناتها ودرجة تركيزها ومدته التعرض في حد ذاتها.



- قم بحماية العينين دائماً بنظارات الحماية المختصة.
- ارتدي القفازات وملابس الحماية المناسبة لأعمال اللحام بالمقاومة.
- الضوضاء: يصبح إلزامي استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة، إذا تم التحقق من أن مستوى التعرض اليومي (LEP_d) 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 بالتديس.
- يمكن أن تؤثر المجالات كهرومغناطيسية على بعض الاجهزة الطبية (على سبيل المثال جهاز تنظيم ضربات القلب، أجهزة التنفس والاعضاء المعدنية البديلة ألخ.).
- يجب اتخاذ الإجراءات الوقائية المناسبة تجاه حاملي هذه الاجهزة. على سبيل المثال، منع الوصول إلى منطقة استخدام آلة اللحام بالتديس.
- آلة اللحام بالتديس هذه تلي المعايير التقنية لمنتج يستخدم حصراً في البيئات الصناعية لأغراض مهنية. من غير المؤكد الامتثال للقيود الأساسية المتعلقة بالتعرض البشري للمجالات الكهرومغناطيسية في المنزل.

- يجب على العامل اتباع الإجراءات التالية بطريقة تقلل من التعرض للمجال الكهرومغناطيسي:
- التثبيت معاً لأقرب ما يمكن كابل اللحام بالتديس (إن وجد).

(فقط للنسخة "المزدوجة").

يمكن لآلة اللحم بالتيديس العمل على صفائح من الحديد ذات مستوى منخفض من الكربون وأيضاً على صفائح من الحديد المحتوي على ذلك.

2.2 إكسوارات أصلية

- مسدس ستدرمع زناد (فقط للنسخة "المزدوجة").
- مسدس دبابيس بدون زناد.
- كابل الكتلة مع كتلة للتيديس.
- مستخرج مع كتلة طارقة.
- قطب مع وردات على شكل نجمات.
- وردات على شكل نجمات للسحب.

للحصول على معلومات وتفصيل أكثر يرجى الرجوع إلى الكاتالوج المحدث.

3.2 إكسوارات حسب الطلب

- درج قابل للاستهلاك.
- سلة.
- Ringvolver.
- كابل الاتصال السريع.
- إيدوات متنوعة للسحب.

بالنسبة للاكسوارات الاخرى يرجى الرجوع إلى الكاتالوج المحدث.

3. بيانات فنية

1.3 لوحة بيانات (الشكل A)

وتتلخص البيانات الأساسية بشأن استخدام وأداء آلة اللحم ملخصة على لوحة الخصائص والمواصفات وتحمل المعنى التالي:

- 1- عدد المراحل وتردد خط التغذية بالطاقة.
- 2- جهد التغذية بالطاقة.
- 3- القوة الاسمية للشبكة مع علاقة وميض بنسبة 50%.
- 4- قوة الشبكة في ظل نظام ثابت (100%).
- 5- أقصى جهد فارغ للقطب.
- 6- أقصى تيار مع الاقظاب في حالة الماس الكهربي.
- 7- رموز متعلقة بتشريعات السلامة ترد معانيها في الفصل 1 "الامان العام للحمار بالمقاومة".
- 8- التيار في ظل النظام الثانوي الثابت (100%).

ملحوظة: مثال اللوحة المعروض يدل على معنى الرموز والأرقام بشكل تقريبي؛ يجب أن تسجل القيم الحقيقية الخاصة بالبيانات الفنية لآلة اللحم مباشرة على آلة اللحم نفسها.

2.3 بيانات فنية أخرى

المواصفات العامة

- جهد وتردد التغذية بالطاقة:
- أو:
- فئة الحماية الكهربائية:
- فئة العزل:
- درجة حماية المغلف:
- الوزن:
- داخل
- أقصى قوة خلال اللحم بالتيديس (S max):
- عامل القوة في S max ل (cosφ):
- صمامات أمان الشبكة المتأخرة:
- قاطع الدائرة التلقائي للشبكة:
- كابل التغذية بالطاقة (طول أقل من أو يساوي 4 متر):
- خارج
- الجهد الثانوي الفارغ (U₂ max):
- أقصى تيار للحمار بالتيديس (I₂ max):
- قدرة اللحم بالتيديس (فولاد بمكونات قليلة من الكربون):

(*) ملاحظات:

- يمكن توريد آلة اللحم بجهد تغذية 400 فولت أو 230 فولت؛ تحقق من القيمة الصحيحة على لوحة البيانات.

4. وصف آلة اللحم

1.4 تجميع آلة اللحم والمكونات الأساسية (الشكل B)

على الجانب الأمامي:

- 1- لوحة تحكم؛
- 2- وصلة كابل مسدس التيديس مع زناد؛
- 3- وصلة رابط 14 جاك لمسدس التيديس مع زناد؛
- 4- وصلة كابل مسدس التيديس بدون زناد أو كابل الاتصال السريع (أنظر الكاتالوج)؛
- 5- كابل الكتلة.

على الجانب الخلفي:

- 6- مدخل كابل التغذية بالطاقة.

2.4 أجهزة تحكم وضبط

1.2.4 لوحة تحكم (الشكل C)



1. زر متعدد الوظائف

أ) وظيفة "بدء التشغيل":

يؤهل الآلة لبدء التشغيل الأول أو بعد حالة تحذير.

ملحوظة: تشير الشاشة للمشغل، عند اللزوم، إلى أنه يجب أن يضغط على مفتاح إبدأ "START" لتتمكن من استخدام الآلة.

ب) وظيفة "MODE":

اختار برنامج المعدات المستخدمة (الشكل 8e / C-8a).

ت) اختيار وحدة القياس:

بالإبقاء ضاغطة لمدة 3 ثوانٍ على المفتاح يمكن ضبط وحدة قياس سمك الصاج بالمليمتر [mm] أو "بالسمك" [ga] أو بالبوصة [in].

3-2 +/- أزرار مزدوجة الاستخدام

أ) وظيفة سمك الصاج: بالضغط على مفتاح (+) يزيد سمك الصاج، بالضغط على مفتاح (-) يقل.

ب) وظيفة اختيار مستوى الوقت (⌚):

بالإبقاء ضاغطة على المفتاح (-) لمدة 3 ثوانٍ يمكن زيادة أو خفض وقت اللحم (⌚) بالنسبة للوقت المضبوط أوتوماتيكياً

من الآلة **AUTO**

ت) STAND-BY: مع الإبقاء بالضغط على زر [+] لمدة 3 ثوانٍ تصبح الماكينة في حالة تأهب. اضغط على أي زر للخروج من هذه الوضعية.

4 شاشة LCD



5 تشير إلى أنه من الضروري الضغط على مفتاح START من أجل تأهيل الآلة للحمار.



6 عرض برنامج "Gnd" للحمار مشبك الكتلة؛ كما يظهر سمك الصفائح المعد ورموز التحذير المحتملة.



7 يشير إلى مسدس اللحم بالتيديس بدون زناد (إصدار يمكن تنشيطه باللمس) أو مع زناد (فقط للنسخة "المزدوجة").



8. يشير إلى دبابيس القابسات، المسامير، الوردات، الوردات ذات الطرف، أطراف للسحب الخاص مع مطرقات خاصة بذلك (أنظر الكاتالوج).



8.ب. يشير إلى اللحم بالتيديس لمسامير بمحيط 4÷6 وحلقات ذات محيط 5 مع قطب خاص بذلك.



8.ت. يشير إلى تقسية قطع الصاج بقطب الكربون.



8.ث. يشير إلى تقسية قطع الصاج بالقطب المخصص لها.



9. يشير إلى مستوى وقت اللحم (⌚) بالنسبة للقيمة المضبوطة أوتوماتيكياً **AUTO**



12. يشير إلى أن البنسة المستخدمة منشطة



13. يتم تنشيطه بواسطة مسدس التيديس.



16. يمثل سمك الصفائح قيد اللحم.



17. يشير إلى أن الآلة في حالة وقاية حرارية.



19. يشير إلى وحدة قياس سمك الصفائح.

3.4 وظائف الامان والتعطيل الداخلي

1.3.4 أجهزة وقاية وتحذيرات (ج 1)

أ) الحماية الحرارية:

تدخل في حالة الحرارة الزائدة لآلة اللحم الناتجة عن غياب أو عدم كفاية كمية سائل التبريد أو نتيجة دورة عمل تتجاوز الحد المسموح به.

التدخل تشير إليه إضاءة أيقونة على الشاشة (الشكل C-17) ومع:

AL1 = إنذار حراري الآلة.

AL2 = إيقاف حراري مسدس للمشبك، سندر (إذا كان متوقع).

تأثير: إيقاف التيار (منع اللحم).

الاستعادة: يدويا (الضغط على مفتاح "START" بعد العودة إلى حدود الحرارة المسموح بها – إنطفاء الأيقونة).

ب) زر البدء "START" (الشكل C-5).

من الضروري تنشيطه لتتمكن من التحكم في عملية اللحم في كل من الحالات التالية:

- في أول تشغيل للآلة؛

- بعد كل تدخل لأجهزة السلامة / الحماية؛

- بعد عودة تغذية الطاقة (الكهربائية) التي انقطعت سابقاً نتيجة لقطع الخط أو عطل؛

5. التركيب



إنتبه! يتم القيام بجميع عمليات التركيبات والتوصيلات الكهربائية عندما تكون آلة اللحم مغطاة ومنعزلة عن شبكة التغذية بالطاقة.

يجب القيام بالتوصيلات الكهربائية حصرياً من قبل عمال خبراء مؤهلين.

1.5 التحضير

يتم فك غلاف آلة اللحم ثم بتركيب الأجزاء المنفصلة المشتملة في الحزمة.

2.5 طريقة الرفع

إنتبه: إن جميع آلات اللحم الميبنة في هذا الدليل غير مزودة بنظم للرفع.

3.5 التثبيت

خصص لموقع التثبيت منطقة واسعة بشكل كافي وخالي من العوائق مع ضمان إمكانية الوصول إلى لوحة التحكم والمفتاح العام ومنطقة العمل في أمان كامل.

تأكد من أنه لا توجد عوائق أمام فتحات دخول وخروج هواء التبريد، مع التحقق من عدم إمكانية استنشاق غبار الموصلات وأبخرة التآكل والرطوبة، الخ.

ضع آلة اللحم على سطح مستوي من مادة متجانسة ومتماسكة مناسبة لتحمل وزنها (انظر "البيانات الفنية") من أجل تجنب خطر الانقلاب أو التحركات الخطرة.

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 كابل التغذية بالطاقة فإنه يمكن الدخول إلى الشاشة؛ خلاف ذلك فإن العيب يكمن في خط التغذية بالطاقة (الكابلات والمأخذ والقياس وصمامات الامان والانخفاض الحاد في الجهد الكهربائي، الخ).
- لا تظهر الشاشة علامات الإنذار (انظر الجدول 1): بعد انتهاء الإنذار اضغط على مفتاح "START" من أجل إعادة تنشيط آلة اللحام؛
- العناصر التي تُشكل أجزاءً من الدائرة الثانوية (المسدس - الكابلات) لا تكون فعالة بسبب مسامير مرخاة أو عمليات تأكسد.
- معايير اللحام تكون مناسبة للعمل قيد التنفيذ.
- بعد القيام بالصيانة أو الإصلاح يتم استعادة توصيل الكابلات كما كانت في الاصل مع العناية 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.

FIG. A

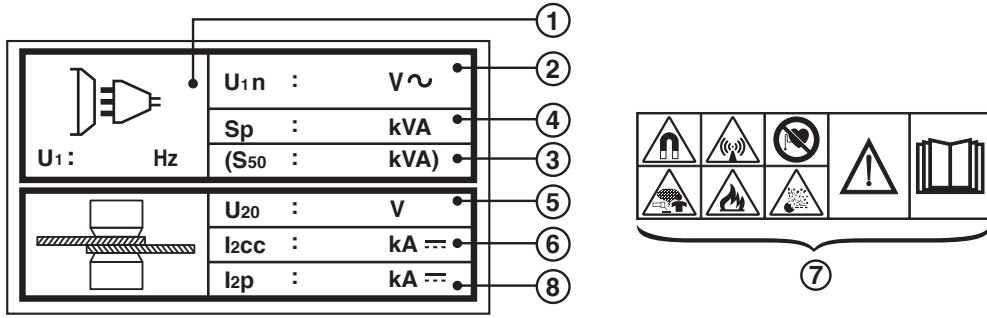


FIG. B

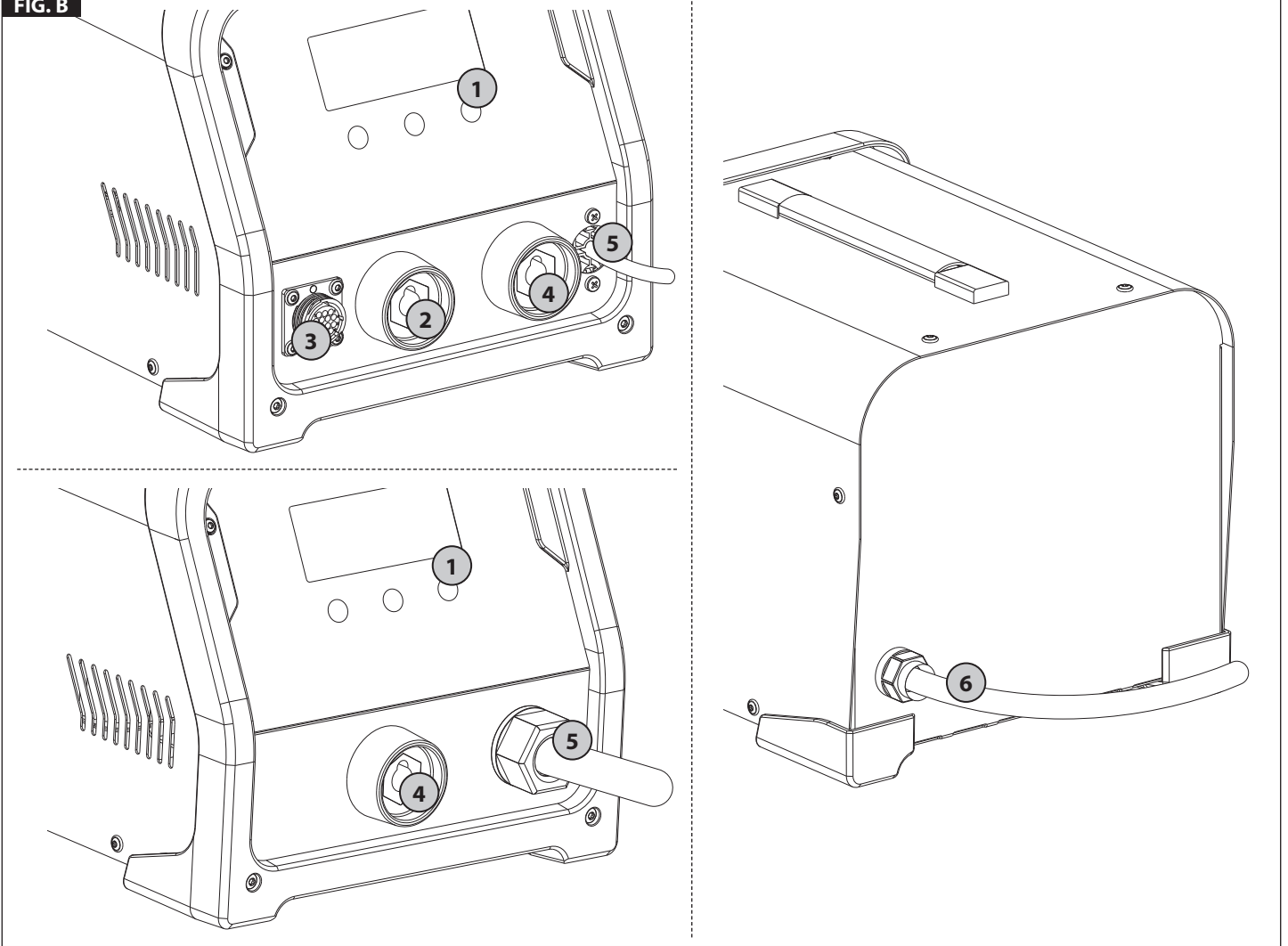


FIG. C

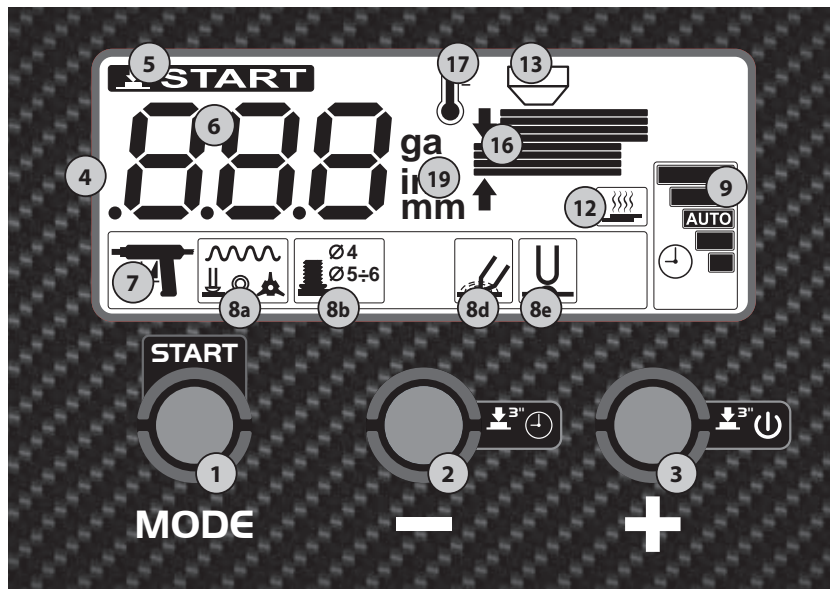


FIG. D

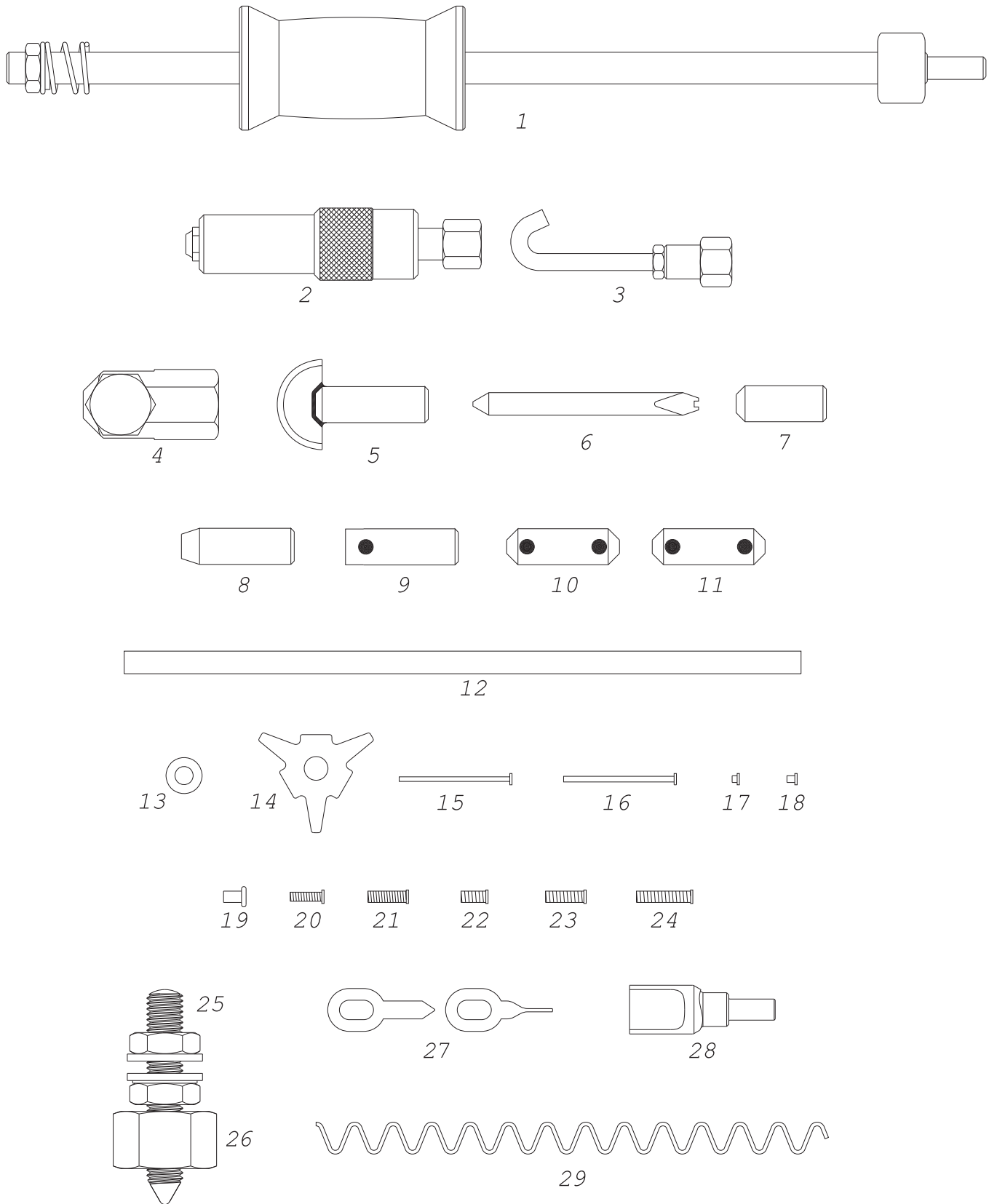


FIG. E

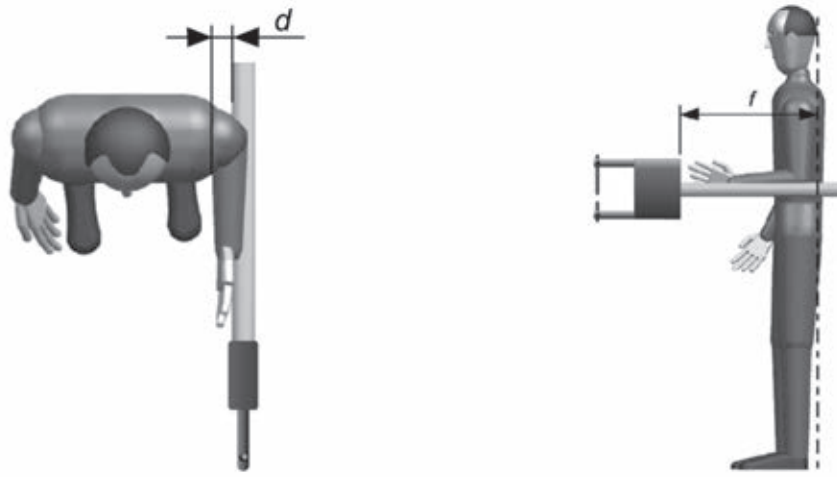


FIG. F

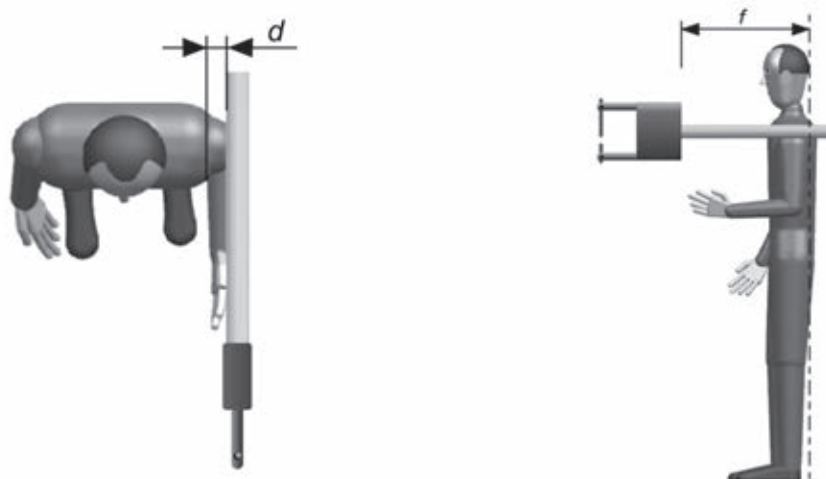


FIG. G



FIG. H

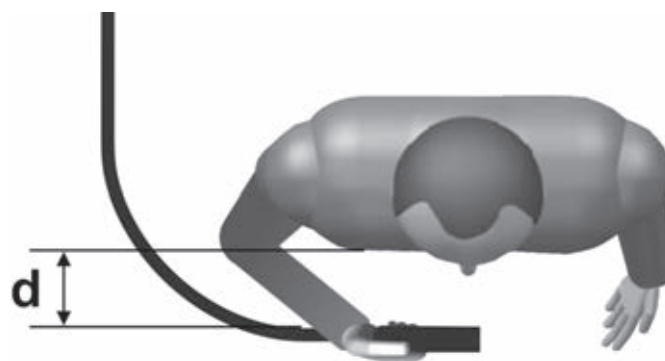


FIG. I

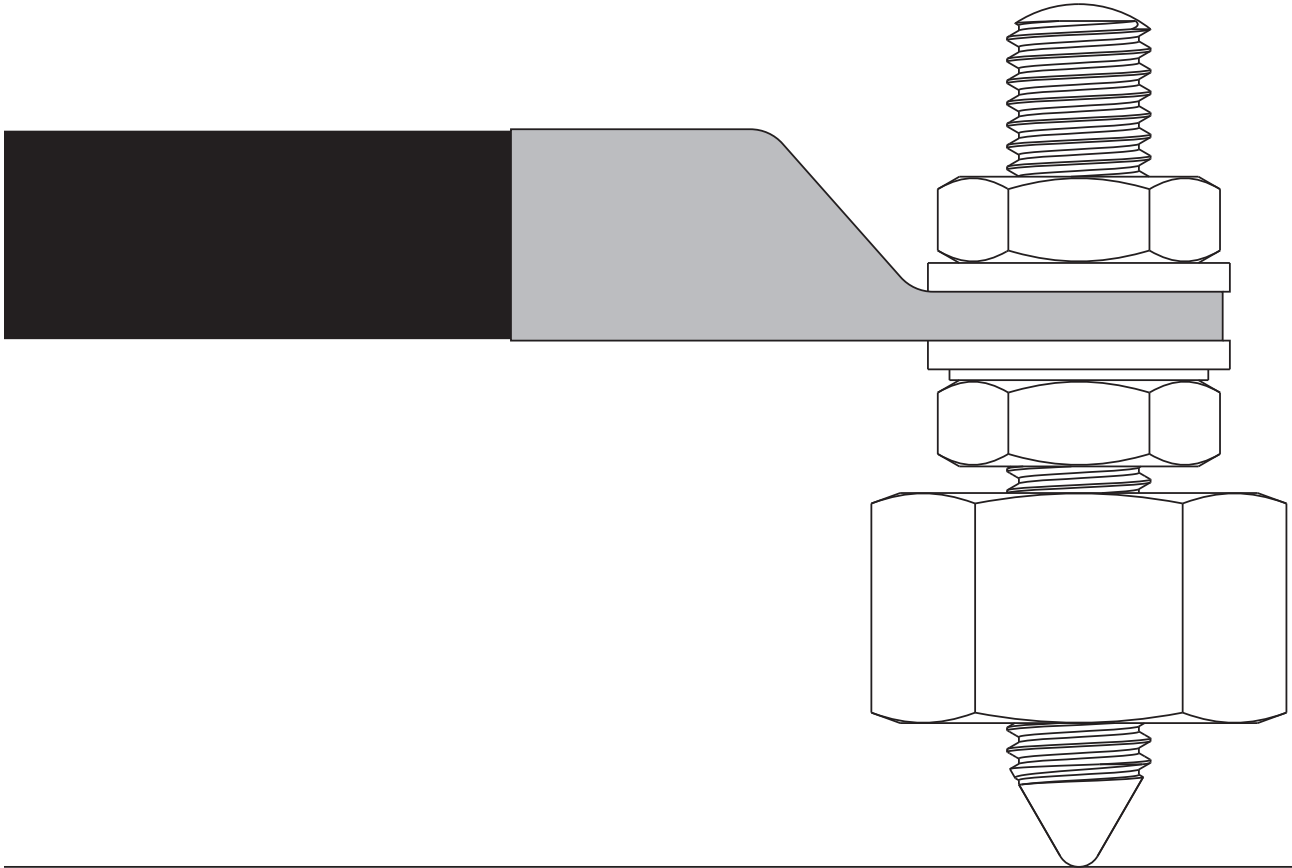
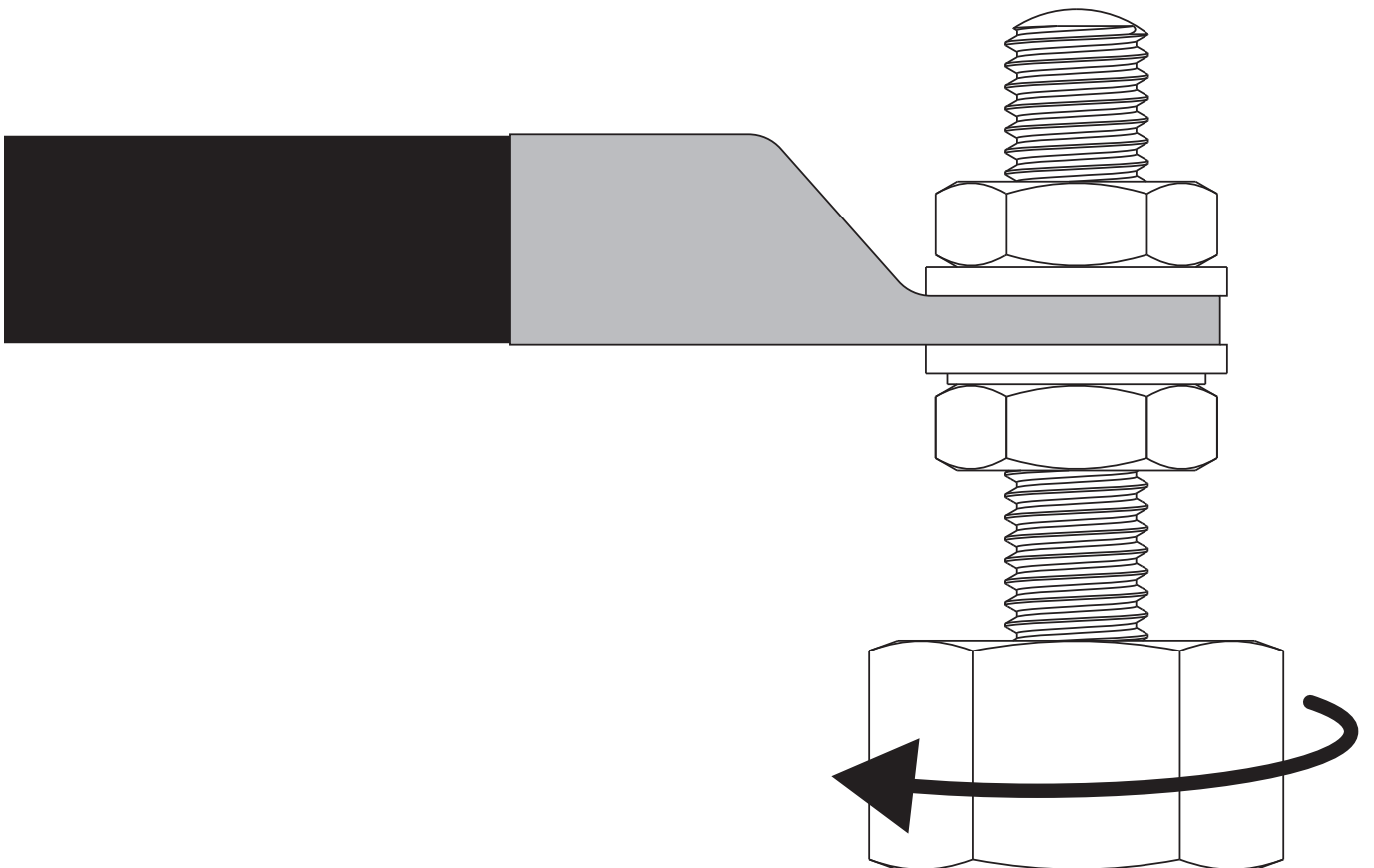


FIG. L



WARNING LEDS ON DISPLAY - SEGNALAZIONI DEL DISPLAY

	DESCRIPTION	POSSIBLE SOLUTION	DESCRIZIONE	SOLUZIONE POSSIBILE
AL 1	Machine thermal cut out	Make sure the holes for ventilation of the machine are not blocked and that the fan is working properly. Reduce the rate of spot-welding.	<i>Allarme termico macchina</i>	<i>Verificare che le feritoie per la ventilazione della macchina non siano occluse e che il ventilatore funzioni correttamente. Ridurre la cadenza di puntatura.</i>
<i>Err</i>	At start the tool in in contact with the mass	Separate the tool from the mass before turning the machine on	<i>All'accensione l'utensile è in contatto con la massa</i>	<i>Separare l'utensile dalla massa prima di accendere la macchina</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 DÛ. 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/EC, только в том случае, если они были проданы в государствах, входящих в ЕС. Гарантийный сертификат считается действительным только при условии, что к нему прилагается товарный чек или товаросопроводительная накладная. Неисправности, возникшие из-за неправильного использования, порчи или небрежного обращения, не покрываются действием гарантии. Дополнительно производитель снимает с себя любую ответственность за какой-либо прямой или косвенный ущерб.

(PT) GARANTIA

A empresa fabricante torna-se garante do bom funcionamento das máquinas e compromete-se a efectuar gratuitamente a substituição das peças que porventura se deteriorarem devido à má qualidade de material e por defeitos de fabricação no prazo de 12 meses da data de entrada da máquina em funcionamento, comprovada no certificado. As máquinas devolvidas, mesmo se em garantia, deverão ser despachadas em PORTO FRANCO e serão devolvidas com FRETE A PAGAR. São excepção, a quanto estabelecido, as máquinas que são consideradas como bens de consumo segundo a directiva europeia 1999/44/CE, somente se vendidas nos estados-membros da EU. O certificado de garantia tem validade somente se acompanhado pela nota fiscal ou conhecimento de entrega. Os inconvenientes decorrentes de utilização imprópria, adulteração ou descuido, são excluídos da garantia. Para além disso, o fabricante exime-se de qualquer responsabilidade para todos os danos directos e indirectos.

(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 afsluiten 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.

(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.

(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 vårdslöshet täcks inte av garantin. Tillverkaren fransäger sig även allt ansvar för direkt och indirekt skada.

(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. Vrácené 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 ve smyslu směrnice 1999/44/ES pouze za předpokladu, že byly prodány v členských státech EU. Záruční list má platnost pouze v případě, že je předloženo 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.

(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.

(PL) GWARANCJA

Producent gwarantuje prawidłowe funkcjonowanie urządzeń i zobowiązuje się do bezpłatnej wymiany części, które zepsują się w wyniku złej jakości materiału lub wad fabrycznych w ciągu 12 miesięcy od daty uruchomienia urządzenia, poświadczonej na gwarancji. Urządzenia przesłane do Producenta, również w okresie gwarancji, należy wysłać na warunkach PORTO FRANKO, po naprawie zostaną one zwrócone na koszt odbiorcy. Zgodnie z ustaleniami wyjątkiem są te urządzenia, które są 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.

(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 tavarantoimituksesta. Takuu ei kata vääriinkäytöstä, vaurioittamisesta tai huolimattomuudesta johtuvia haittoja. Lisäksi yritys kieltäytyy ottamasta vastuuta kaikista välittömistä tai välillisistä vaurioista.

(DA) GARANTI

Producenten stiller garanti for, at maskinerne fungerer ordentligt, og forpligter sig til vederlagsfrit at udskefte 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 styrrelser, 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 utelukkaet fra garantien. Dessuten frasier seg selskapet alt ansvar for alle direkte og indirekte skader.

(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 priloženo 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: Itehnik d.o.o., Vanganeljska cesta 26a, 6000 Koper, tel: 05/625-02-08.

(SK) ZÁRUKA

Výrobca ručí za správnou činnosť strojov a zaväzuje sa vykonať bezplatnú výmenu dielov opotrebovaných z dôvodu zlej kvality materiálu a následkom konštrukčných väd do 12 mesiacov od dátumu uvedenia stroja do prevádzky, uvedeného na záručnom liste. Vrátene stroje a to i v podmienkach záručnej doby musia byť odoslané so ZAPLATENÝM POŠTOVNÝM a budú vrátene na NÁKLADY PŘÍJEMCU. Na základe dohody výnimku tvoria stroje spadajúce do spotrebného majetku, v zmysle smernice 1999/44/ES, len za predpokladu, že boli predané v členských štátoch EU. Záručný list je platný len v prípade, keď je predložený spolu s účtenkou alebo dodacím listom. Poruchy vyplývajúce z nesprávneho použitia, neoprávneného zásahu alebo nedostatočnej starostlivosti nespádajú do záruky. Zodpovednosť sa ďalej nevztahuje na všetky priame i nepriame škody.

(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 UTÓVÉTEL 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 tagországaiban kerültek értékesítésre. A jótállás csak a blokk igazolás illetve szállítólevél mellékeléssel érvényes. A nem rendeltetésszerű használatból, megrongálásból illetve nem megfelelő gondossággal való kezeléssel eredő rendellenességek a jótállást kizárják. Kizárt továbbá bárminemű felelősségvállalás minden közvetlen és közvetett kárért.

(LT) GARANTIJA

Gaminiojas 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 sugrąžinti atgal PIRKĖJO lėšomis. Išimtį aukščiausiai sąlygatai 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 garantija nėra įtraukti nesklandumai, susiję su netinkamu prietaiso naudojimu, aplaidumu ar prasta jo priežiūra. Gaminiojas taip pat atsiriboja nuo atsakomybės už bet kokius tiesioginius ar netiesioginius nuostolius.

(ET) GARANTI

Tootajfirma 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 saadetavad masinad, ka kehtiva garantiiga, tuleb saata TASUTUD POSTIMAKSUGA ja nende tagastamise SAATEKULUD ON KAUBASAAJA TASUDA. Nagu kehtestatud, teevad erandi masinad, mis kuuluvad euroopa normatiivi 1999/44/EC kohaselt tarbekauba kategooriasse ja ainult siis, kui müüdüd ÜE liikmesriikides. Garantisertifikaat kehtib ainult koos ostu- või kättetoimetamiskviitungiga. Garantii ei hõlma riknemisi, mis on põhjustatud seadme väärast 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 neņem jebkādu atbildību par tiešajiem un netiešajiem zaudējumiem.

(BG) ГАРАНЦИЯ

Фирмата производител гарантира за доброто функциониране на машините и се задължава да извърши безплатно подмяната на части, които са се повредили, заради некачествен материал или производствени дефекти, до 12 месеца от датата на пускане в действие на машината, доказана с гаранционна карта. Върнатите машини, дори и в гаранция, трябва да бъдат изпратени със ЗАПЛАТЕН ПРЕВОЗ и ще бъдат върнати с НАЛОЖЕН ПЛАТЕЖ. С изключение на машините, които се считат за движимо имущество за постоянно ползване, както е установено от европейската директива 1999/44/EC, само ако машините са продадени в страни членки на Европейския съюз. Гаранционната карта е валидна, само ако е придружена от фискален бон или разписка за доставка. Нередностите, произтичащи от лоша употреба или небрежност, са изключени от гаранцията. Освен това се отклонява всякаква отговорност за директни или индиректни щети.

(TR) GARANTİ

Üretici, makinelerin düzgün şekilde çalışmasını garanti eder ve malzeme kalitesi veya üretim hatası nedeniyle hasar görmesi durumunda belgelendirme ile kanıtlandığında, makinenin devreye alınma tarihinden itibaren 12 ay içinde, parçaları ücretsiz olarak değiştirmeyi taahhüt eder. İade edilen makineler de garanti kapsamında olup, NAVLUN SATICIYA AİT gönderilir ve NAVLUN ALICIYA AİT iade edilir. Kararlaştırıldığı gibi, 1999/44 / EC sayılı Avrupa direktifine göre tüketici malları olarak kabul edilen makinelerin, yalnızca AB üye devletlerinde satılması bu durumun istisnasıdır. Garanti belgesi, yalnızca resmi bir makbuz veya teslimat notu eşliğinde geçerlidir. Yanlış kullanım, kurcalama veya ihmalden kaynaklanan sorunlar garanti kapsamı dışındadır. Ayrıca, üretici doğrudan veya dolaylı tüm zararlardan dolayı sorumluluk kabul etmemektedir.

(AR) الضمان

تضمن الشركة المصنعة جودة الماكينات، كما أنها تعهد باستبدال قطع مجاًناً في حالة تلفها بسبب سوء جودة المادة وعيوب التصنيع وذلك في خلال 12 شهر من تاريخ تشغيل الماكينة المثبت في الشهادة. سُرس الماكينات المسترجعة - حتى وإن كانت في الضمان- على حساب المُرسِل ويتم استرجاعهم على حساب المُستلم. 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 تُنتج عن سوء الاستخدام أو العبث أو الإهمال. كما أنها لا تتحمل أي مسؤولية عن جميع الأضرار المباشرة وغير المباشرة.

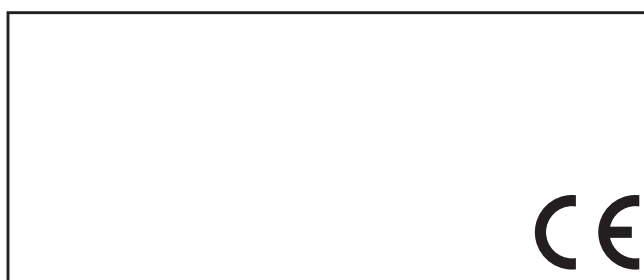
(EN) CERTIFICATE OF GUARANTEE	(EL) ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΟ ΕΓΓΥΗΣΗΣ	(SL) CERTIFICAT GARANCIJE
(IT) CERTIFICATO DI GARANZIA	(RO) CERTIFICAT DE GARANȚIE	(SK) ZÁRUČNÝ LIST
(FR) CERTIFICAT DE GARANTIE	(SV) GARANTISEDEL	(HU) GARANCIALEVÉL
(ES) CERTIFICADO DE GARANTIA	(CS) ZÁRUČNÍ LIST	(LT) GARANTINIS PAŽYMĖJIMAS
(DE) GARANTIEKARTE	(HR-SR) GARANTNI LIST	(ET) GARANTIISERTIFIKAAT
(RU) ГАРАНТИЙНЫЙ СЕРТИФИКАТ	(PL) CERTYFIKAT GWARANCJI	(LV) GARANTIJAS SERTIFIKĀTS
(PT) CERTIFICADO DE GARANTIA	(FI) TAKUUTODISTUS	(BG) ГАРАНЦИОННА КАРТА
(NL) GARANTIEBEWIJS	(DA) GARANTIBEVIS	(TR) GARANTİ SERTİFİKASI
	(NO) GARANTIBEVIS	(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 - **(NL)** Datum van aankoop - **(EL)** Ημερομηνία αγοράς - **(RO)** Data achiziției - **(SV)** Inköpsdatum - **(CS)** Datum zakoupení - **(HR-SR)** Datum kupnje - **(PL)** Data zakupu - **(FI)** Ostopäivämäärä - **(DA)** Købsdato - **(NO)** Innkjøpsdato - **(SL)** Datum nakupa - **(SK)** Dátum zakúpenia - **(HU)** Vásárlás kelte - **(LT)** Pirkimo data - **(ET)** Ostu kuupäev - **(LV)** Pirkšanas datums - **(BG)** ДАТА НА ПОКУПКАТА - **(TR)** Satın Alma Tarihi - **(AR)** تاريخ الشراء

NR. / ARIQM / È. / Ć. / HOMEP:

(EN) Sales company (Name and Signature)	(PL) Firma odsprzedająca (Pieczęć i Podpis)
(IT) Ditta rivenditrice (Timbro e Firma)	(FI) Jälleenmyyjä (Leima ja Allekirjoitus)
(FR) Revendeur (Chachet et Signature)	(DA) Forhandler (stempel og underskrift)
(ES) Vendedor (Nombre y sello)	(NO) Forhandler (Stempel og underskrift)
(DE) Händler (Stempel und Unterschrift)	(SL) Prodajno podjetje (Žig in podpis)
(RU) ШТАМП и ПОДПИСЬ (ТОРГОВОГО ПРЕДПРИЯТИЯ)	(SK) Predajca (Pečiatka a podpis)
(PT) Revendedor (Carimbo e Assinatura)	(HU) Eladás helye (Pecset és Aláírás)
(NL) Verkoper (Stempel en naam)	(LT) Pardavėjas (Antspaudas ir Parašas)
(EL) Κατάστημα πώλησης (Σφραγίδα και υπογραφή)	(ET) Edasimüügi firma (Tempel ja allkiri)
(RO) Reprezentant comercial (Ștampila și semnătura)	(LV) Izplātītājs (Zīmogs un paraksts)
(SV) Återförsäljare (Stämpel och Underskrift)	(BG) ПРОДАВАЧ (Подпис и Печат)
(CS) Prodejce (Razítka a podpis)	(TR) Satıcı Firma (Ad ve İmza)
(HR-SR) Tvrtka prodavatelj (Pečat i potpis)	(AR) شركة المبيعات (ختم وتوقيع)



(EN) The product is in compliance with:	(RO) Produsul este conform cu:	(SK) Výrobek je ve shodě se:
(IT) Il prodotto è conforme a:	(SV) Att produkten är i överensstämmelse med:	(HU) A termék megfelel a következőknek:
(FR) Le produit est conforme aux:	(CS) Výrobek je v souladu so:	(LT) Produktas atitinka:
(ES) Het produkt overeenkomstig de:	(HR-SR) Proizvod je u skladu sa:	(ET) Toode on kooskõlas:
(DE) Die maschine entspricht:	(PL) Produkt spełnia wymagania następujących Dyrektyw:	(LV) Izstrādājums atbilst:
(RU) Заявляется, что изделие соответствует:	(FI) Että laite mallia on yhdenmukainen direktiivissä:	(BG) Продуктът отговаря на:
(PT) El producto es conforme as:	(DA) At produktet er i overensstemmelse med:	(TR) Uyumluluk:
(NL) O producto è conforme as:	(NO) At produktet er i overensstemmelse med:	(AR) المنتج متوافق مع:
(EL) Το προϊόν είναι κατασκευασμένο σύμφωνα με τη:	(SL) Proizvod je v skladu z:	

(EN) DIRECTIVES - (IT) DIRETTIVE - (FR) DIRECTIVES - (ES) DIRECTIVAS - (DE) RICHTLINIEN - (RU) ДИРЕКТИВЫ - (PT) DIRECTIVAS - (NL) RICHTLIJNEN - (EL) ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ - (RO) DIRECTIVE - (SV) DIREKTIV - (CS) SMĚRNICE - (HR-SR) DIREKTIVE - (PL) DYREKTYWY - (FI) DIREKTIIVIT - (DA) DIREKTIVER - (NO) DIREKTIVER - (SL) DIREKTIVE - (SK) SMERNICE - (HU) IRÁNYELVEK - (LT) DIREKTYVOS - (ET) DIREKTIIVID - (LV) DIREKTĪVAS - (BG) ДИРЕКТИВИ - (TR) YÖNERGELER - (AR) توجيه

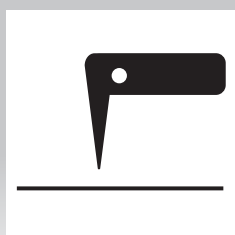
LVD 2014/35/EU + Amdt.

EMC 2014/30/EU + Amdt.

RoHS 2011/65/EU + Amdt.



ZH



点焊机

型号





通用指示

警告



请仔细阅读相关使用说明
使用说明帮助你更好的了解你的产品及安全使用产品。

- 请仔细阅读所有相关部件的使用说明。
- 请严格遵守安全操作规范。



索引

- 索引.....3
- 安全指导.....4
- 警告说明指示.....4
- 图标解释.....5
- 1. 电阻焊机的一般安全性.....6
- 2. 简介和概述.....10
- 2.1 介绍.....10
- 2.2 标准配件.....10
- 2.3 可选配件.....10
- 3. 技术参数.....11
- 3.1 铭牌数据.....11
- 3.2 其它技术参数.....12
- 4. 点焊机的描述.....13
- 4.1 点焊机组件和主要部件 (图 B).....13
- 4.2 控制和调节装置.....14
- 4.2.1 控制面板 (图 C).....14
- 4.3 安全和联锁功能.....15
- 4.3.1 保护和报警 (表 1).....15
- 5. 安装.....16
- 5.1 设置.....16
- 5.2 起重方式.....16
- 5.3 使用位置.....16
- 5.4 电网连接.....16
- 5.4.1 警告.....16
- 5.4.2 电源插头和插座.....16
- 6. 焊接 (点焊).....17
- 6.1 初步操作.....17
- 6.1.1 工具连接 (图 B).....17
- 6.2 调整参数 (点焊).....17
- 6.3 操作步骤.....17
- 6.3.1 选择带或不带扳机的螺柱枪 (仅适用于“DUO”版本).....17
- 6.3.1.1 扳机枪点焊.....17
- 6.3.1.2 无扳机枪点焊.....17
- 6.3.2 将接地电缆连接到钣金上.....17
- 7. 保养.....20
- 7.1 日常维护.....20
- 7.2 特殊维护.....20
- 8. 故障排除.....21
- 9. 保修.....24



安全指导 警告说明指示

⚠ 警告

操作步骤必须严格按照操作说明进行，以免导致不必要的伤害。

- 请注意安全标准中含有“警告”的字样或警告标识。
- 页面中强调提出具有危害性的部分。

⚠ 警告

操作步骤必须严格按照操作说明进行，避免可能发生的人身伤害。

- 请注意安全标准中含有“警告”的字样或警告标识。
- 具有危害性部分会在页面内由标识表示出来，并做出解释说明。

警告

操作过程中必须及时跟踪，避免机器毁坏。

- 请注意安全标准中含有“警告”的字样或警告标识。
- 具有危害性部分会在页面内由标识表示出来，并做出解释说明。






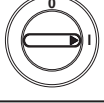

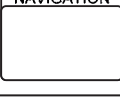
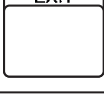




备注

用户需遵守的特殊技术要点。

- 抬头中所含的“注意”二字，无标识标注。
- 请仔细阅读带有“备注”字样的提示说明。



图标解释

标识	描述
	按压
	禁止按压
	旋转
	上下调节
	电源关闭状态
	电源启动状态
	进入 (进入菜单)
	操作 (操作菜单)
	退出 (退出菜单)
	时间显示 (例如: 4秒/按住)
	停止显示菜单 (其他设置选项)
	不需要使用工具类
	需使用相关工具



用于专业和工业用途的电阻焊设备。

注：术语“点焊机”将在以下文本中使用。

1. 电阻焊机的一般安全性

操作员必须充分了解锥度的安全使用并告知与电阻焊接工艺相关的风险，保护措施和应急程序。点焊机（仅在带气罐的版本中）配备了一个具有紧急功能的主开关，并配有一个挂锁，用于将其锁定在“O”（打开）位置。挂锁钥匙只能提供给有经验的操作员或已接受指派给他或她的任务的人。在没有操作员的情况下，开关必须放置在“O”位置。

⚠ 危险



- 危险触电。
- 按照所需事故预防规定进行电气安装。
- 点焊机只能连接到中性导体接地的电源。
- 确保电源插座正确连接到保护接地。
- 请勿使用绝缘劣化或连接松动的电缆。
- 在 5°C 至 40°C 的环境空气温度和 50% 的相对湿度（最高 40°C）和 90% 的相对湿度（最高 20°C）下使用点焊机。
- 请勿在潮湿的环境或雨中使用点焊机。
- 焊接电缆的连接以及焊臂和/或电极上的任何日常维护工作必须在点焊机关闭并与电气和气动电源（如果有）断开的情况下进行。在使用气罐操作的点焊机上，必须使用随附的挂锁将主开关锁定在位置“O”。连接到水管或闭路冷却装置（水冷点焊机）以及在任何情况下进行维修（特殊维护）都必须遵循相同的程序。
- 在使用气罐操作的点焊机上，必须将主开关锁定在提供的位置“O”挂锁。连接到水管或闭式冷却装置（水冷点焊机）以及在任何情况下进行维修工作（维护）都必须遵循相同的程序。
- 禁止在存在气体、灰尘或雾气而被归类为有爆炸风险的区域的环境中使用设备。

⚠ 危险



- 烟雾危险。
- 爆炸危险。
- 明火危险。



- 请勿在含有或含有易燃物、液体或气体产品上进行焊接。
- 避免在用氯化溶剂清洁的材料或物质上工作。
- 不要在压力容器上焊接。
- 工作区域清除所有易燃物质（例如：木材，纸，抹布等）。



- 焊接后让工件冷却！禁止靠近易燃物质。
- 确保充分的空气流通或去除焊条附近焊接时产生的烟雾；需要一种系统的方法来评估其成分、浓度和暴露持续时间的暴露限值。



警告



- 务必穿戴防护服。
- 务必穿戴防护手套。
- 注意焊接产生的紫外线辐射。
- 必佩戴防护面罩。
- 必须采取适时的隔音保护措施。



- 始终使用适当的护目镜保护您的眼睛。
- 穿戴适合电焊的手套和防护服。



- 噪音：如果是由于特别密集的焊接造成的，每天的个人暴露量等于或大于85db(a)，则必须使用适当的个人防护装备。



警告



- 未经授权的人员禁止接触。
- 禁止佩戴心脏起搏器者靠近。
- 禁止佩戴金属假肢者使用设备。
- 请勿佩戴或携带金属物品，手表或磁卡。

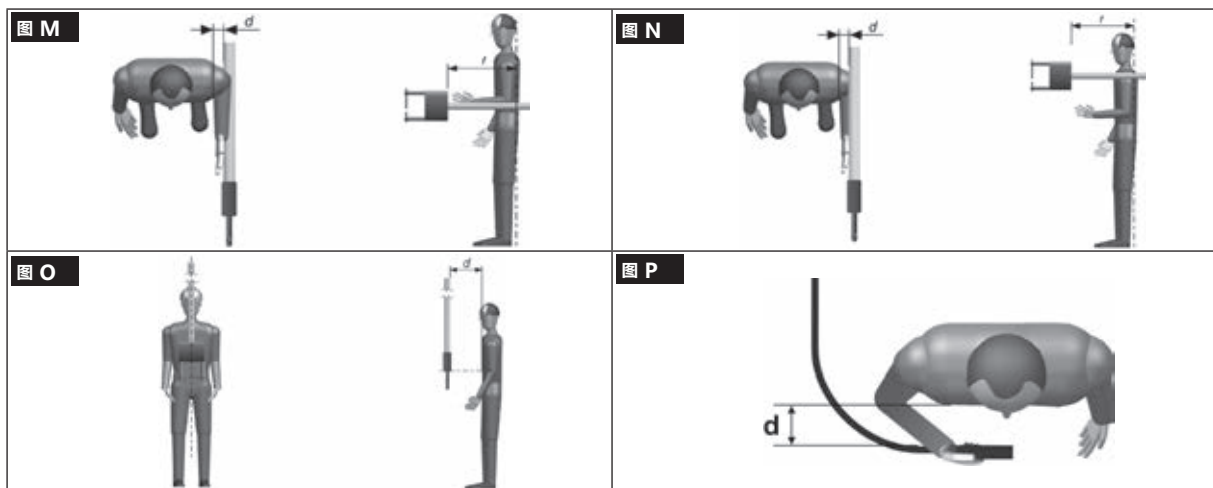


- 点焊电流的通过会导致位于点焊电路附近的电磁场（EMF）的发生。电磁场会干扰某些医疗设备（例如心脏起搏器、呼吸器、金属假体等）。必须对本设备的佩戴者采取适当的保护措施。例如，禁止访问点焊机的使用区域。该点焊机符合技术产品标准，仅在工业环境中用于专业目的。合规性无法保证人体暴露于家中电磁场的基本限制。



操作员应使用以下程序来减少暴露于电磁场：

- 将两根点焊丝（如果有）尽可能紧密地固定在一起。
- 使身体的头部和躯干尽可能远离点焊电路。
- 切勿将点焊电缆（如果有）缠绕在身上。
- 请勿将身体对准点焊电路的中间。将两根电缆放在身体的同一侧。
- 将点焊电流回流电缆（如果配备）连接到要指向的工件上，尽可能靠近运行接头
- 不要靠近、坐在或靠在点焊机上（最小，距离：50 厘米）。
- 请勿将铁磁性物体留在点焊电路附近。
- 距离：d=3cm, f=50cm (图 E); d=3cm, f=50cm (图 F); d=30cm (图 G); d=20cm (图 H) 拉拔枪。





警告



- 非电离辐射危险。

- 设备级别A:

该点焊机符合技术产品标准的要求，仅用于工业和专业用途。无法确保直接连接到为家庭使用的低压供电网络及会符合电磁兼容性的建筑物中。

可使用范围

该系统专门设计用于汽车修理厂：它可用于处理一块或多块低碳钢板，这些钢板的形状和尺寸各不相同，具体取决于要进行的工作。

危险



- 一般危险。
- 挤压上肢的危险。
- 高温烫伤危险。
- 禁止未经允许的人员使用。



残余风险

点焊机的操作模式不包含启动焊接的按钮控制，而只是将焊枪焊条与连接到地面的工件接触：无意中焊枪焊条放在地面上或与其相连的部件存在开始焊接的风险！

工作结束时，将喷枪放在绝缘表面上并关闭机器！



- 烧伤风险

点焊机的某些部件（焊臂电极和相邻区域）的温度可能达到 65°C 以上：必须穿着适当的防护服。在接触之前，让新焊接的工件冷却！



翻倒和倾倒的风险

- 将点焊机放置在适合质量的水平表面上；将点焊机连接到支撑面（在本手册的“安装”部分中规定时）。否则，倾斜或不平整的地板或可移动的桌面都有翻倒的危险。
- 禁止抬起点焊机，除非本手册“安装”部分明确规定的情况。
- 在使用有推车的机器的情况下：在将设备移动到另一个工作区域之前，断开点焊机与电气和气动电源（如果有）的连接。注意地面的障碍物和粗糙度（例如电缆和管道）。

- 滥用

从预期用途以外使用点焊机进行任何其他加工都是危险的（见预期用途）。



⚠ 危险



- 注意运行部件。
- 小心夹手。



⚠ 警告



- 强磁危险。
- 非电离辐射危险。
- 禁止将手柄用作焊机的悬挂装置。
- 务必佩戴护目镜。



备注



对电气及电子产品垃圾收集应给予记号表示，使用者必须通过相关授权垃圾分类中心处理该类垃圾，不准将此类垃圾与生活垃圾混合。

存储

- 将机器及其附件（带或不带包装）放置在密闭的房间内。
- 空气的相对湿度不应高于80%。
- 环境温度应在-15°C至45°C之间。

如果机器配备水冷装置且环境温度低于 0°C：添加所需的防冻液或完全清空液压回路和水箱。始终采取适当的措施来保护机器免受潮湿、污垢和腐蚀。



2. 简介和概述

2.1 介绍

本系统用于电阻焊（点焊机），采用数字微处理器控制。该设备允许在板材上执行多热点和点工艺，这些工艺特定于车身车间和那些对板材进行类似处理的行业。

主要特点是：

- 自动选择焊接参数；
- 可以根据所选值自动改变焊接时间；
- 限制插件的线路过流（插件控制）；
- 背光LCD显示屏，用于显示命令和参数集；
- 将质量焊焊接到要修复的钣金上的特定程序。

点焊机还允许连接两个螺柱枪，并通过独立程序快速使用一个或另一个枪（仅适用于“DUO”版本）。点焊机可以在低碳铁皮和镀锌铁皮上操作。

2.2 标准配件

- 带扳机的螺柱枪（仅适用于“DUO”版本）。
- 不带扳机的螺柱枪。
- 带尖头的接地电缆。
- 带拉锤的提取器。
- 星形垫圈电极。
- 牵引星形垫圈。

有关详细信息，请参阅更新的目录。

2.3 可选配件

- 耗材盒。
- 推车。
- 环形缓冲垫。
- 快速连接电缆。
- 各种拉拔工具。

其他配件请参阅更新后的目录。

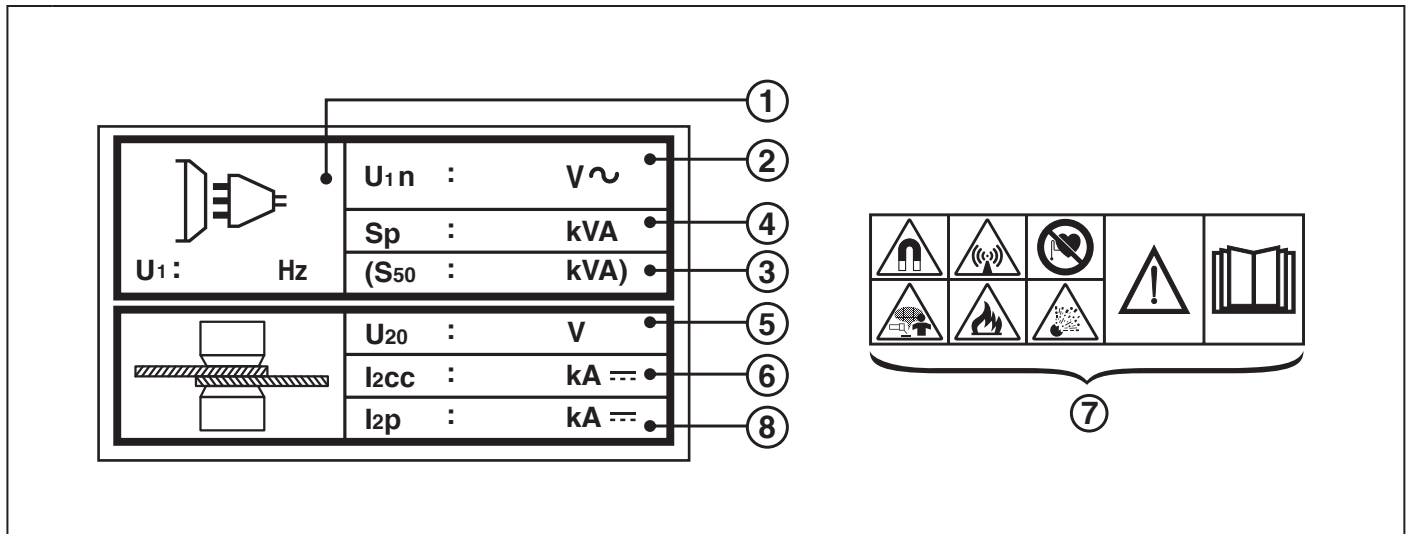


3. 技术参数

3.1 铭牌数据

(图 A)

与点焊机的使用和性能有关的主要数据总结在具有以下含义的功能板。



具有以下含义的铭牌:

1	电源线的相数和频率。
2	电源电压。
3	标称主电源, 间歇率为 50%。
4	稳态电网功率 (100%)。
5	电极处的最大空载电压。
6	电极短路时的最大电流。
7	电阻焊通用安全第 1 章中给出了表示安全的符号。
8	稳态次级电流 (100%)。

备注



所示铭牌示例表示符号和数字的含义;您拥有的点焊机技术数据的确切值必须直接记录在点焊机本身的铭牌上。



3.2 其它技术参数

一般特征

- (*)电源电压和频率:	400V ~ 2ph-50/60 Hz
或者:	230V ~ 1ph-50/60 Hz
- 电气防护等级:	I
- 绝缘等级:	H
- 外壳防护等级:	IP 22
- 重量:	18kg

输入

- 最大点焊功率 (S max) :	13kVA
- 功率因数在Smax (cosφ) :	0.8
- 延迟网络保险丝:	10A (400V) / 16A (230V)
- 电源断路器:	10A (400V) / 16A (230V)
- 电源线 (L≤4m):	3G x 2.5mm ²

输出

- 次级空载电压 (U ₀ max) :	5.6V
- 最大点焊电流 (I ₂ max) :	2.5kA
- 点焊能力 (低碳钢) :	max 1.5 + 1.5mm

备注

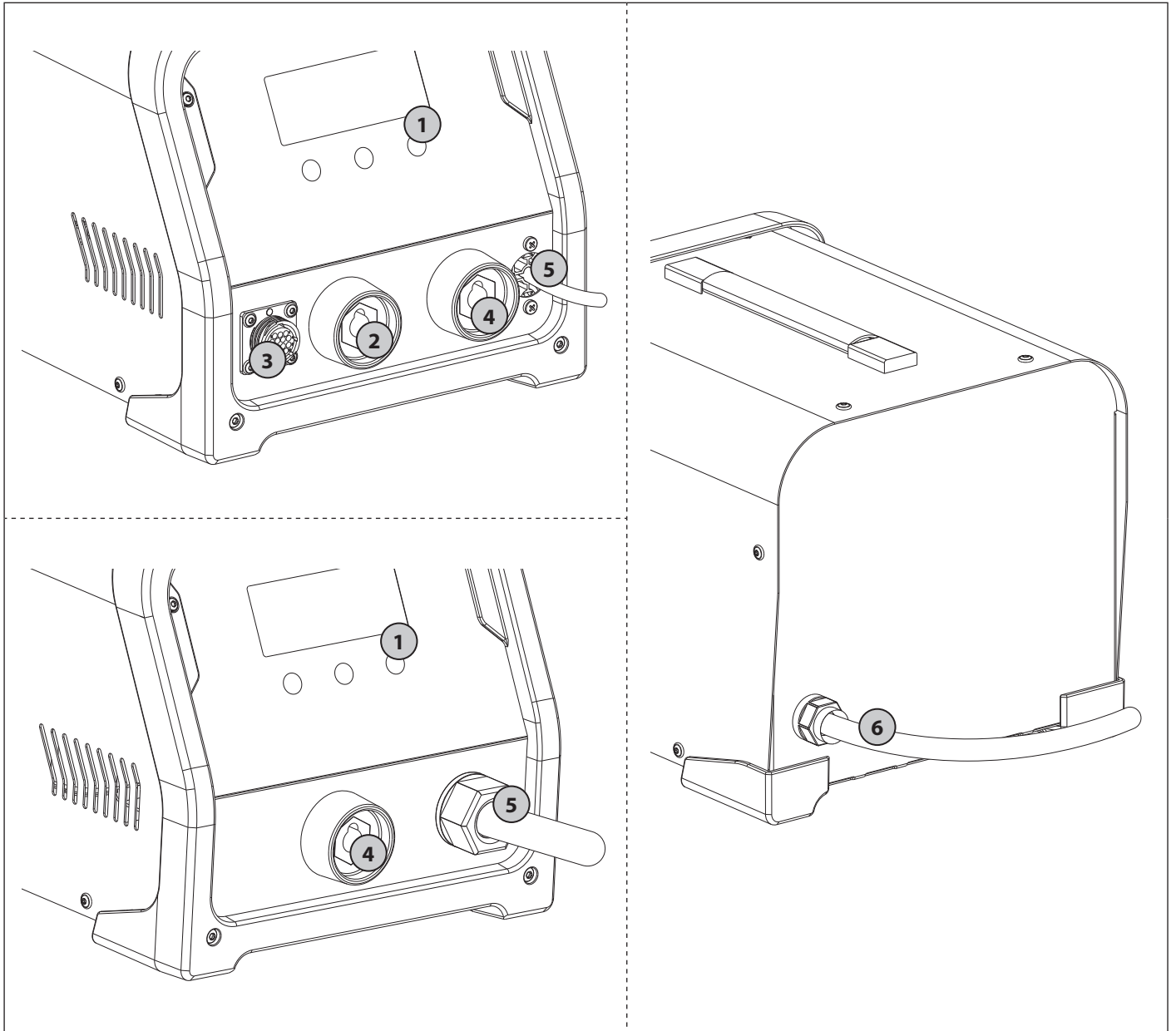


(*) 点焊机可提供400V或230V的电源电压; 检查铭牌上的正确值。



4. 点焊机的描述

4.1 点焊机组件和主要部件 (图 B)



正面:

N°	描述
1	控制面板。
2	带扳机的螺柱枪电缆插口。
3	带扳机的螺柱枪的 14 针连接器插口。
4	不带扳机的螺柱枪或快速连接电缆的电缆插口 (见目录)。
5	接地电缆。

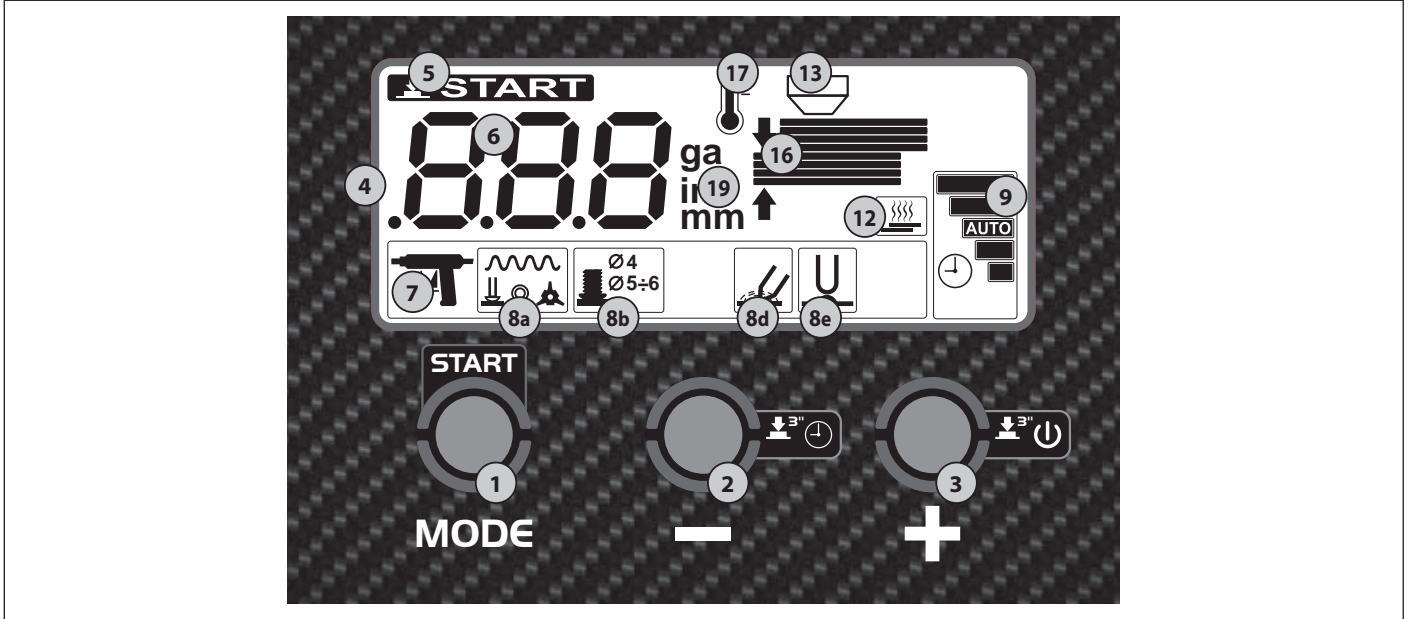
背面:

N°	描述
6	电源线入口。










4.2 控制和调节装置

4.2.1 控制面板 (图 C)



N°	描述
1	多功能键 a) “START”功能: 使焊机能够在首次启动时或启动后运行报警。
<div style="background-color: #cccccc; padding: 5px; border: 1px solid black;"> 备注 </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 5px;"> 显示屏在必要时向操作员发出信号, 表明他或她必须按下“START”按钮能够使用机器。 </div>	
2-3	- / + 双功能键 a) 钣金厚度功能: 按下 [+] 按钮可增加钣金的厚度, 按 [-] 减少。 b) 焊接时间段选择 (⌚): 按住 [-] 按钮 3 秒钟, ⌚ 可以相对于机器自动设置的值增加或减少焊接时间 AUTO 。 c) 待机: 按住 [+] 按钮 3 秒钟, 机器进入待机模式。按任意键退出模式。
4	显示液晶显示器。
5	START : 表示按需要按下按钮 才能使机器进行焊接。
6	0.00 : 显示用于焊接接地端子的程序“Gnd”;它还显示设定的板材厚度和任何报警代码。
7	: 表示不带扳机的螺柱喷枪 (触摸激活版本) 或仅针对“DUO”版本带扳机)。
8a	: 表示点焊的插头、铆钉、垫圈、专用垫圈用特殊垫圈电极 (见目录)。
8b	: 它表示螺钉直径为4÷6, 铆钉直径为5的点焊专用电极。



8d	 : 指示直径为 4÷6 的螺钉和直径为 5 的铆钉的点焊，带有特殊的电极。
8e	 : 它表示用特殊电极铆粗薄板。
9	 : 指示焊接时间 ☰ 与自动设定值相比的水平 AUTO 。
12	 : 表示您正在使用的夹具已通电。
13	 : 用螺柱枪激活。
16	 : 表示要焊接的钣金的厚度。
17	 : 表示机器处于恒温保护状态。
19	$\frac{ga}{in}$ $\frac{mm}{mm}$: 表示板材厚度的测量单位。

4.3 安全和联锁功能

4.3.1 保护和报警 (表 1)

a) 温度保护

当由于冷却液流量不足或占空比超过允许限制而导致点焊机温度过高时，它会进行干预。

干预由显示屏上图标照明指示 (图 C-17):

AL (警报) 1 = 机器热报警。

AL (警报) 2 = 焊夹，点焊枪热报警 (如提供)。

效果: 电流截止 (焊接抑制)。

重置: 手动 (返回允许的温度限制后对“START”按钮执行操作 - 关闭图标)。

d) “START”启动按钮 (图 C-5)

它的驱动需要能够在以下条件下控制焊接操作:

- 首次启动机器时。
- 每次安全/保护装置干预后。
- 先前因上游断线或故障而中断的电源 (电力)。

表 1 - 显示信号

	描述	可能的解决方案
AL 1 警报1	机器高温警告	检查机器的通风槽是否堵塞，风扇是否正常工作。 降低点焊率。
Err 错误	当工具打开时，它与地面接触	在打开机器之前将工具与地面分开



5. 安装

警告



进行所有安装操作以及电气和气动连接，点焊机严格关闭并断开电源。电气和气动连接只能由有经验或合格的人员进行。

5.1 设置

打开点焊机的包装，拆卸组装包装中的部件。

5.2 起重方式

警告



本手册中描述的所有点焊机均未配备起重装置。

5.3 使用位置

为安装区域预留足够大且畅通无阻的区域 确保控制面板、主开关和控制区域的可访问性。在完全安全的情况下工作。确保冷却空气入口或出口处没有障碍物并且不会吸入导电灰尘、腐蚀性蒸气、湿气等。将点焊机放置在由适合支撑其重量的均匀致密材料制成的平坦表面上（参见“技术数据”），以避免翻倒或危险运动的危险。



5.4 电网连接

5.4.1 警告

在进行任何电气连接之前，请检查点焊机的铭牌数据是否与电源电压和安装现场可用的频率相对应。

点焊机只能连接到中性导体接地的电源系统。

为确保防止间接接触，请使用以下类型的剩余电流断路器：

- A型 () 用于单相电机；
- B型 () 用于三相电机。
- 点焊机不符合 IEC/EN 61000-3-12 的要求。

如果连接到公共电源，则负责安装人员或用户检查焊机是否可以连接（如有必要，请咨询配电系统操作员）。

5.4.2 电源插头和插座

- 230v类型:

电源线随附已安装的 Schuko 插头（2 极 + 接地）。

- 400v 类型:

将合适容量的标准化插头（3P + T：仅使用 2 极：INTERPHASE 连接！

- 电源插座

准备一个由保险丝或断路器保护的电源插座；适当的接地端子必须连接到电源线的接地导（黄绿色）。

保险丝和断路器的额定值和脱扣特性 在“技术数据”部分报告。

如果安装了多个点焊机，则在 三相之间，以实现更平衡的负载；例：

点焊机1：电源L1-L2。

点焊机2：电源L2-L3。

点焊机3：电源L3-L1。

警告



不遵守上述规则会使制造商的安全系统无效（I 类），从而对人员（例如触电）和财产（例如火灾）造成严重风险。



6 焊接 (点焊)

6.1 初步操作

在进行任何点焊操作之前，有必要在电源线与电源断开的情况下，检查电气连接是否按照前面的说明正确进行。

6.1.1 工具连接 (图 B)

为确保机器正常运行，请如下所述将工具连接到相关插座：

- 将带扳机的螺柱枪连接到图中的插座 图 B-2 (仅适用于“DUO”版本)。
- 将带扳机的螺柱枪的 14 PIN 连接器连接到图中所示的插座 图 B-3 (仅适用于“DUO”版本)。
- 插入图的插座 图 B-4 不带扳机或快速连接电缆的螺柱枪 (见目录)。

⚠ 警告



- 一旦通过按钮或工件上的接触开始点焊，机器就会为连接到它的两个工具通电 (仅适用于DUO版本)。
- 请勿将不使用的工具放在工件上。
- 始终将不使用的工具存放在稳定的导电表面上。

6.2 调整参数 (点焊)

确定该点的直径 (横截面) 和机械密封的参数是：

- 电极施加的力。
- 点焊电流。
- 点焊时间。

在没有具体经验的情况下，建议使用与要执行的工作具有相同质量和厚度的板材厚度进行一些点焊测试。通过使用按钮 (+/-图标) 选择要焊接的板材的厚度，自动调整当前和点焊时间参数。在预设限制内，可以通过按下按钮对点时间相对于标准值 (DEFAULT) 进行任何调整 (图标图C-2)。

6.3 操作步骤

6.3.1 选择带或不带扳机的螺柱枪 (仅适用于“DUO”版本)

如果主动枪是带扳机的枪 (见图.C-7) 在没有扳机的情况下与喷枪的钣金的第一次接触激活了对工具的识别。如果主动枪是没有扳机的枪 (见图.C-7) 只需扣动另一把枪的扳机一次即可选择它。

6.3.1.1 扳机枪点焊

识别后，只需将工具放在待焊工件上并扣动扳机即可进行点焊。

6.3.1.2 无扳机枪点焊

只需将工具放在连接到接地电缆的待焊接工件上即可进行点焊：片刻后，机器识别接触点并自动启动该点。

⚠ 警告



- 要从枪卡盘上安装或拆卸附件，请使用两个六角开口扳手以防止卡盘旋转。
- 在门或阀盖上操作的情况下，必须连接这些部件上的接地条，以防止电流通过铰链，并且在任何情况下都靠近要指向的区域 (长电流路径会降低该点的效率)。
- 如果您不打算开始焊接，请勿将螺柱放在工件上。

6.3.2 将接地电缆连接到钣金上

- 打开机器并按下“开始”按钮 (图 C-1)。显示屏显示批量的点焊程序 “Gnd”。
- 将钣金剥离得尽可能靠近您打算操作的点，以获得与磨砂螺母接触面相对应的表面 (图 D-26)。
- 将接地电极的头部连接到接地电缆的扣环部 (图 I)。
- 放下接地电极的尖端 (图 D-25) 在先前准备好的裸钣金上，并通过将没有扳机的螺柱枪的尖端放在裸板上关闭电路。
- 通过对焊接的平面施加与焊接平面垂直的电极轻微拉力来检查接地电极焊缝的密封性，然后将接地螺母固定在金属板上的挡块中 (图 L)。



备注



如果接地电极在拉动过程中容易脱落，请尝试使用“+”和“-”按钮增加焊接时间（图 C-2、C-3）。

图 D

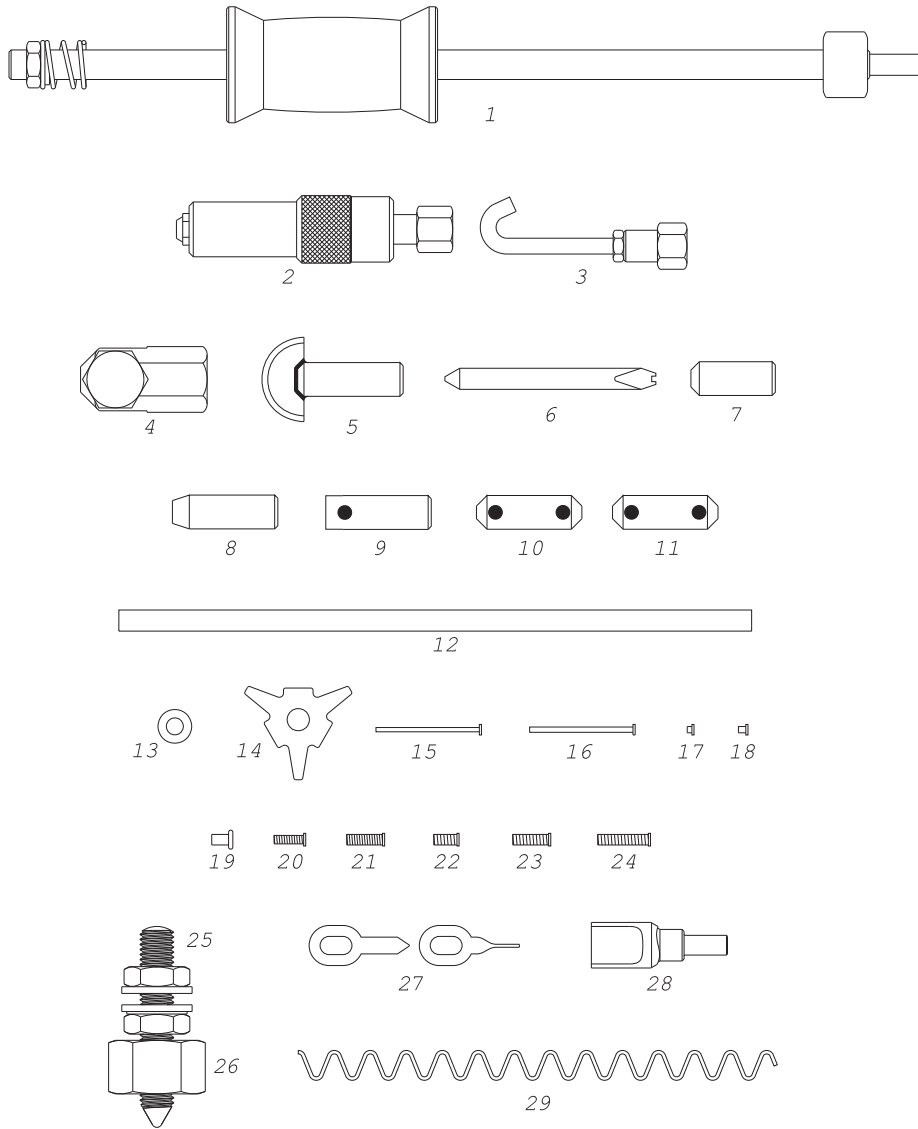


图 I

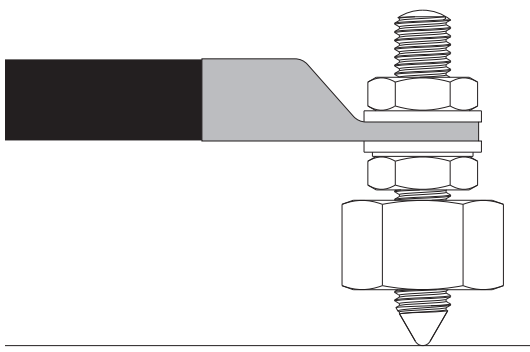
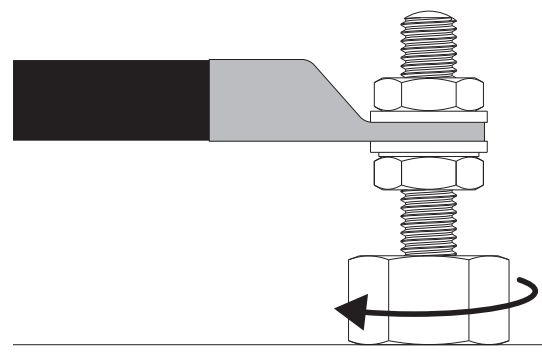


图 L





垫圈的点焊，用于表面固定

选择如图所示的程序 图C-8a 通过“MODE”按钮。

将电极安装在拉锤的主轴中（位置.9, 图.D）并将垫圈插入其中（位置.13, 图 D）。

将垫圈放在所选区域。将接地端子接触在同一区域;如上所述，通过焊接垫圈来按下喷枪的按钮以执行紧固。

开槽垫圈的点焊

选择如图所示的程序 图C-8a 通过“MODE”按钮。

此功能是通过在喷枪上安装和拧紧电极支架（位置.28, 图 D）来执行的。将开槽垫圈（位置.27, 图 D）插入电极支架并按上述方式瞄准。

螺钉、垫圈、钉子、铆钉的点焊

选择如图所示的程序 图C-8b 通过“MODE”按钮。

为焊枪配备适当的电极，插入要指向的元件并将其放置在所需点的钣金上;按下焊枪按钮：仅在设定的时间过后松开按钮。

同时点焊和牵引特殊垫圈

选择如图所示的程序 图C-8a 通过“MODE”按钮。

通过将卡盘（位置.4, 图 D）完全安装并拧紧到拉拔器主体（位置.1, 图 D）上，将拉拔器的另一端钩住并拧紧到喷枪上来执行此功能。将专用垫圈（位置.14, 图 D）插入主轴（位置.4, 图 D），用适当的螺钉锁定（图 D）。通过调整指针将其指向受影响的区域，就像垫圈的点焊一样，然后开始拉动。

完成后，将拉拔器旋转 90° 以拆下垫圈，垫圈可以重新存放到新位置。

钣金加热

选择如图所示的程序 图C-8d 通过“MODE”按钮。

在此操作模式下，计时器被停用。

因此，操作的持续时间是手动的，由焊枪电极压在接地件上的时间决定。

电流强度会根据所选的板材厚度自动调整。

将碳电极（位置.12, 图 D）安装到枪夹头中，并用环形螺母将其锁定。用木炭尖端触摸之前暴露的区域。从外向内进行圆周运动，以加热金属板，当金属板硬化时，将返回到其原始位置。

为防止金属板变得太热，应小面积处理，并在操作后立即用湿布擦拭，以使处理过的部分冷却。

钣金跟踪

选择如图所示的程序 图C-8e 通过“MODE”按钮。

在这个位置，通过使用适当的电极操作，可以压平发生局部变形的板材。

备注



上述所有程序也可以在没有触发器的情况下使用工具实现，方法是将要指向的工件与钣金接触！

使用随附的拉拔器（位置.1, 图 D）

联轴器和拉拔垫圈

此功能是通过在电极体（位置.1, 图 D）上安装和拧紧主轴（位置.3, 图 D）来执行的。钩住垫圈（位置.13, 图 D），如上所述指向，然后开始拉动。完成后将拉拔器旋转 90° 以拆下垫圈。

销钉的耦合和拉拔

此功能是通过在电极体（位置.1, 图 D）上安装和拧紧主轴（位置.2, 图 D）来执行的。将插头（位置.15-16, 图 D）插入主轴（位置.1, 图 D），同时将端子拉向拉拔器（位置.2, 图 D）。引入完成后，松开主轴并开始拉动。完成后，将主轴拉向锤子以取下塞子。

警告



在工作结束时，将工具放在绝缘表面上并关闭机器！



7. 保养

⚠ 警告



在进行维护操作之前，请确保点焊机已关闭并断开电源。

7.1 日常维护

操作员可以进行日常维护。

- 调整/恢复电极尖端的直径和轮廓。
- 更换电极。
- 验证电力电缆的完整性。
- 检查焊枪和输出电缆的完整性。

7.2 特殊维护

特殊的维护操作必须完全由在电气机械领域有经验或合格的人员进行。

⚠ 警告



在卸下点焊机或钳子的面板并打开之前，请确保焊机已关闭并与电气和气动电源（如果有）断开连接。

在点焊机内部的张力下进行的任何检查都可能因直接接触带电部件和/或因直接接触运动部件而造成严重触电。

根据使用和环境条件，定期检查点焊机内部和夹具，通过干燥压缩空气（最大 5 帕）喷射去除沉积在变压器、二极管模块、电源接线端子等上的灰尘和金属颗粒。避免将压缩空气射流引导到电子板上；用非常柔软的刷子或适当的溶剂清洁它们。

值此之际：

- 检查线束是否绝缘损坏或连接是否松动氧化。
- 检查输出杆/编织层的变压器次级连接螺钉是否拧紧，有没有氧化或过热的迹象。



8. 故障排除

如果操作不满意，在进行更系统的检查或联系您帮助中心的之前，请检查：

- 将电源线连接到电源后显示屏打开;如果没有打开缺陷出在电源线（电缆、插座和插头、保险丝、电压降过大等）。
- 显示屏不显示报警信号（见表1）：报警停止后，按“START”重新激活点焊机。
- 作为次级电路一部分的元件（喷枪 - 电缆）不会因螺钉松动或氧化而效率低下。
- 焊接参数适合正在执行的工作。
- 进行维护或维修后，请恢复原来的连接和接线，注意不要与运行部件或可能达到高温的部件接触。将所有导体按原样夹紧，注意保持初级高压和次级低压的连接彼此分开。使用所有原装垫圈和螺钉重新密封机壳。



Lined writing area consisting of 27 horizontal lines.



9. 保修

制造商保证机器的正常运行，并承诺在机器调试之日起12个月内免费更换因材料质量差或制造缺陷而损坏的任何部件，并经认证证明。退回的机器在保修期内，以运费到付的方式发货，并将以已支付方式退回。根据欧洲指令 1999/44/EC，只有在欧盟成员国销售时才被视为消费品的机器。保证书只有在附有正式收据或交货单的情况下才有效。因使用不当、篡改或疏忽而引起的问题不在保修范围内。此外，制造商拒绝对所有直接或间接损害承担任何责任。

保修卡

型号：

.....

编号：

.....

购买日期：

.....

经销商（盖章和签名）



产品符合：

许可

LVD 2014/35/EU + Amdt.

EMC 2014/30/EU + Amdt.

RoHS 2011/65/EU + Amdt.