

Használati utasítás SW ponthegeesztő berendezésekhez

**Forgalmazó: Hód-Welding Kft
6800 Hódmezővásárhely
Könyves u. 29
Tel: +36 62 534 830**

Gyártó: DECA SA San Marino

Használati utasítás SW ponthegesztő berendezésekhez

FONTOS:

A KÉSZÜLÉK HASZNÁLATA ELŐTT ALAPOSAN ÁT KELL OLVASNI. A BERENDEZÉS KEZELÉSÉT ÉS A TECHNOLOGIÁT NEM ISMERŐ SZEMÉLYEK KONZULTÁLJANAK A GYÁRTÓVAL VAGY A FORGALMAZÓVAL.

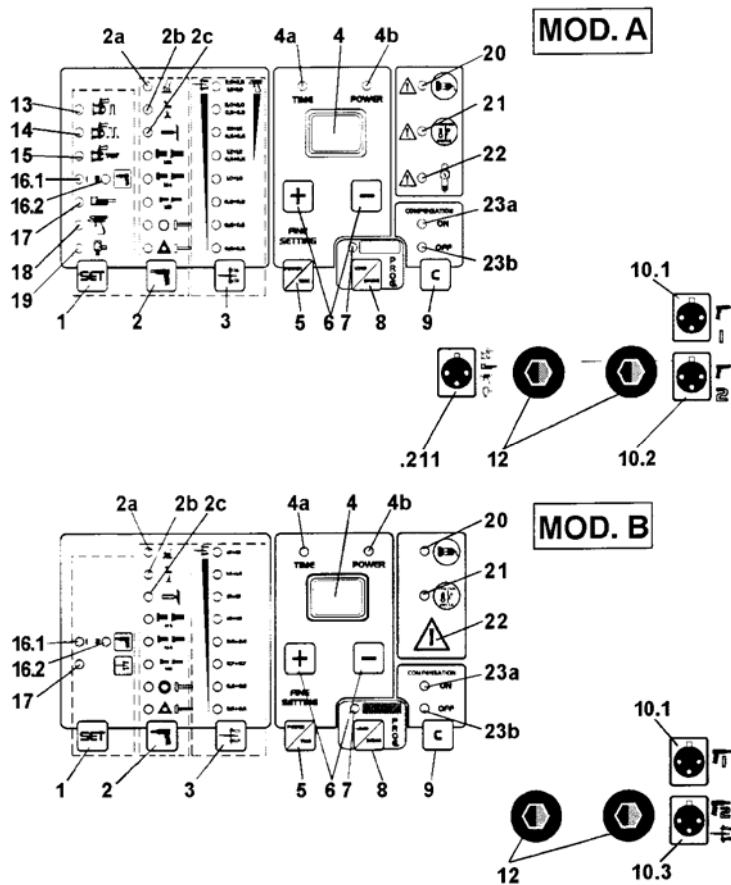
NE PRÓBÁLKOZZON A BERENDEZÉS ÜZEMBEHELYEZÉSÉVEL, KEZELÉSÉVEL VAGY SZERVIZELÉSÉVEL, HA NINCS MEG A MEGFELELŐ KÉPZETTSÉGE, VAGY NEM OLVASTA ÁT ÉS ÉRTETTE MEG EZT A LEÍRÁST. HA A BERENDEZÉS ÜZEMBEHELYEZÉSÉVEL VAGY ALKALMAZÁSÁVAL KAPCSOLATBAN KÉTELYEI VANNAK, KONZULTÁLJON A GYÁRTÓ VAGY A FORGALMAZÓ SZAKEMBEREIVEL

1.0 BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

A hegesztő berendezések használata és a hegesztéstechnológia veszélyeket rejt magában a kezelő személy és a közelben tartózkodók részére. Az alábbi biztonsági előírások elolvasása, megértése és betartása ezért lényeges. Ne feledjük, hogy a balesetekkel szemben a legjobb garancia az a kezelőszemély, aki tisztában van a kötelezettségeivel és betartja azokat. Csatlakoztatás, előkészítés, használat illetve szállítás előtt olvassa el az alábbi előírásokat.

Az SW ellenállás hegesztő berendezés a járműjavító ipar számára készült többfunkciós berendezés. Használatával szinte minden olyan hegesztési feladat elvégezhető, ami a karosszéria javításánál előfordulhat.

A berendezés ellenállás hegesztés elvén működik. Ez a technológia **csak tiszta, rozsdá és olajmentes** anyagokon használható. A hegesztendő felületeket **gondosan meg kell tisztítani** a szennyeződésektől. Csak így érhetünk el megfelelő eredményt.



1. eszköz választó funkció
2. csaphegesztő funkcióválasztás
- 2a. vonalhegesztés
- 2b. melegítés
- 2c. egyoldalas ponthegesztés
3. lemezvastagság állítás ponthegesztéshez
4. idő/teljesítmény kijelzés
- 4a. idő kijelzés
- 4b. teljesítmény kijelzés
5. idő/teljesítmény kijelzés átkapcsoló
6. idő/teljesítményállítás
7. programkiválasztó
8. program betöltő gomb
9. kompenzáció be/ki kapcsoló
- 10.1 csaphegesztő pisztoly (1) csatlakozó
- 10.2 csaphegesztő pisztoly (2) csatlakozó
- 10.3 pneumatikus hegesztőfej csatlakozó
11. kézi ponthegesztő csatlakozó
12. Test csatlakozó
13. egy ciklusos ponthegesztés
14. impulzus ponthegesztés
15. ponthegesztő teszt
- 16.1 csaphegesztő pisztoly (1)
- 16.2 csaphegesztő pisztoly (2)
17. kézi ponthegesztés
18. kétpontos ponthegesztés
19. air puller
20. hálózati csatlakozást jelző LED
21. túlmelegedést jelző LED
22. levegőnyomást jelző LED
23. kompenzáció aktív LED
24. kompenzáció inaktív LED

Csaphegesztő

A sikeres munka érdekében a következő előírásokat szükséges betartani:

- a) megtisztítani a hegeszteni kívánt felületet, eltávolítani a festéket, rozsdát.
- b) stabilan rögzíteni a testkábel megfelelő távolságra a munkaterülettől (max. 30 cm).

Fontos: Ha szükséges állítani a teljesítményt vagy az áramerősséget

használja a következő gombokat:  

Hegesztőpisztoly csatlakozás:

Rögzítse fixen a pisztolykábel a berendezéshez és csatlakoztassa vezérlőkábel a vezérlőcsatlakozóhoz.

Testkábel csatlakoztatás:

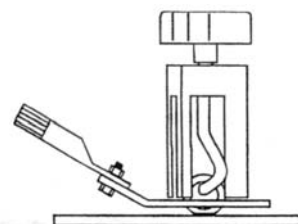
Rögzítse fixen a testkábel a berendezéshez.

Szorosan rögzítse a testkábel réz végződését a javítani kívánt elemre Csavarral, leszorítóval vagy hegeszsen csavaralátétet a munkadarabra és használja a kampós csatlakoztatást. (az ábrán látható módon).

Fontos: Ajtók, szekrények javításához szükséges a testcsatlakozást

A lehető legközelebb elhelyezni az anyaghoz, hogy megakadályozzuk,

Hogy a zsanérokon keresztül folyjék az áram, mert az a zsanér eldeformálását okozhatja



Egyoldalas ponthegesztés:

Állítsa a berendezést a  gombbal a  szimbólumra.

Szerelje a pisztolyt a hegesztéshez megfelelő befogótokmánnal.

Az  gomb segítségével válassza ki a  szimbólumot.

Helyezze a pisztolyba a használni kívánt csúcsot és nyomja hegesztendő felületre.

Nyomja meg a pisztolyon lévő gombot, majd engedje el miután a beállított hegesztési idő letelt.

Ha a testkábel nincs megfelelően csatlakoztatva az időzítő nem hegeszti meg a pontot, tehát a hegesztés nem lesz megfelelő.

Figyelem: ezt a technológiát ne használja nagy szállító szerkezetek hegesztésére.

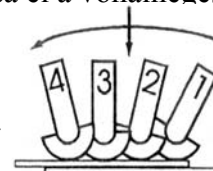
Ez a hegesztés főleg kis felületű fémlemezek hegesztéséhez ajánlott.

Sűrű impulzusos hegesztés (vonalhegesztés)

Az  gomb segítségével válassza ki a  szimbólumot.

Szerelje a vonalhegesztő csúcsot a pisztolyba és a mellékelt ábrán látható módon mozgassa el a vonalhegesztő csúcsot úgy hogy a pisztolyon található gomb a teljes hegesztési idő alatt benyomva legyen. Ennél a funkciónál a szünetidő rögzítve van (kb. 0,5 másodperc).

A sikeres hegesztés érdekében legyen figyelemmel testkábel megfelelő csatlakoztatására.



Lemezmelegítés és kihúzás:

Melegítés: Az  gomb segítségével válassza ki a  szimbólumot, és helyezze a szénelektrodát a pisztolyba. Tartsa a melegítendő felületre az elektrodát és tartsa a gombot benyomva mindaddig, míg az anyag megfelelő hőmérsékletű nem lesz, majd hűtse le nedves szivaccsal. (a melegítés körkörösén, belülről kifelé történik)

Kihúzás: : Az  gomb segítségével válassza ki a  szimbólumot, és helyezze a hengeres elektrodát a pisztolyba. Helyezze az elektrodát a pisztolyba, nyomja meg a gombot és tartsa benyomva mindaddig, míg a kiválasztott csap, stift alátét vagy csillag felhegesztődik az anyagra.

Ponthegeesztés és kihúzatás:

Alátét használata : Az  gomb segítségével válassza ki a  szimbólumot a már említett módon hegecsse fel az alátétet az anyagra, fogassa be a kihúzató kampót a kihúzató kalapácsba Akassza be a kampót az alátétbe és a kihúzató kalapácson lévő súlyt, mozgassa az anyaggal ellentétes irányba.



Csapok és csavarok alkalmazása: Az  gomb segítségével válassza ki a felhegesztteni kívánt elemet és a már említett módon hegecsse fel az anyagra, majd a megfelelő befogót szerelje a kihúzató kalapácsra, majd a kihúzató kalapácson lévő súlyt mozgassa az anyaggal ellentétes irányba.

Kihúzató csillag használata: Az  gomb segítségével válassza ki a  szimbólumot. Szerelje a kihúzató kalapácsot a hegesztőpisztolyba, majd a fogassa kihúzató kalapácsba a csillagot, hegecsse fel az anyagra majd a kihúzató kalapácson lévő súlyt mozgassa az anyaggal ellentétes irányba. A kihúzatás befejezés után a csillag eltávolításához forgassa el a kalapácsot 90°-kal.

KARBANTARTÁS:

Fontos: Mielőtt megkezdene a gép karbantartását mindig áramtalanítsa a berendezést.

Pisztoly: ellenőrizze a munkakábel épségét, hogy nincs-e a rajta szakadás vagy erős kopás.

Testkábel: ellenőrizze testkábel végződéseinek tisztaságát, és csatlakozását.

Problémák	Lehetséges okok	Megoldás
Hüvelykzorító, csavaralátét, karom Ömledék az elektródán belül, vagy az elektróda szikrázik	Túl gyenge a kar összenyomás	Növelni a kar összenyomást
Hüvelykzorító, csavaralátét, karom Túl sok az ömledék, vagy a pont átég	Túl erős a kar összenyomás, vagy Túl hosszú a hegesztési idő	Csökkenteni a karösszenyomást, vagy csökkenteni a hegesztési időt
Hüvelykzorító, csavaralátét, karom Nem olvad össze az anyag a ponton, nem elég erős a kötés	Túl gyenge a kar összenyomás Túl rövid a hegesztési idő Nem jó a testkábel csatlakozás Alacsony a hálózati feszültség Túl nagy a lemezvastagság Festékes, vagy rozsdás a lemez	Növelni a kar összenyomást Növelni a hegesztési időt Ellenőrizni és kijavítani Ellenőrizni és kijavítani Ellenőrizni és kijavítani Megtisztítani a felületet

A rendszer dupla hő védelemmel rendelkezik, az egyik az áramforráson belül a másik a karban van

A hő védelem bekapcsolása automatikusan történik, és automatikusan törlődik

A pneumatikus kétkarú fejekkel két lemezt hegeszthetünk egymáshoz. A maximum hegeszthető anyagvastagság 2+2mm. Minél hosszabb karokat használunk, annál inkább csökken a hegeszthető anyagvastagság. Pl. 500mm hosszú karok esetén a hegeszthető maximum anyagvastagság 0,8+0,8mm. A pneumatikus fejlet alap rendelés esetén 250mm hosszú karral szállítjuk. Rendelhető karhosszak: 350 és 500mm. Speciális hegesztőkar a sárvédő hegesztő kar.

A sikeres hegesztés érdekében a következő szabályokat szükséges betartani:

- Megfelelően előkészíteni a csúcsokat, - ellenőrizni a levegőnyomást, - kiválasztani a megfelelő elektródát a hegesztéshez, - ellenőrizni, hogy a hegesztendő anyagok kellően érintkeznek-e egymással és, hogy tisztaságuk megfelelő-e.

Fontos: Ha szükséges állítani a teljesítményt vagy az áramerősséget

használja a következő gombokat:  

Kétoldalas ponthegeesztés: Csatlakoztassa az áramkábelek a megfelelő helyekre, dugja a vezérlőcsatlakozót a csatlakozóaljzatba és állítsa a levegőnyomást 5-7 Bárra

Folyamatos ponthegeesztés:

Állítsa a berendezést a **SET** gombbal a  szimbólumra. Elsősorban finomlemezek hegesztéséhez ajánlott.

Impulzusos hegesztés:

Állítsa a berendezést a **SET** gombbal a  szimbólumra. Állítsa be az **F** gombbal a vastagságot a ponthegeesztéshez. Helyezze a két elektróda egyikét a hegesztendő felületre és nyomja a gombot a pisztolyon még tart az időzítés.

A kétpontos fej üreges testekre való lemezhegesztésre alkalmas. (Pl. zártszelvényre lemez), **maximum 2mm vastag zártszelvényre 1mm lemez.** A hegesztést mindig úgy kell végezni, hogy a lemezen kell lenni a kétpontos fejnek. Nagyon fontos, hogy a hegesztendő felületek rozsa és olajmentesek legyenek. Az eszköz használata esetén nem kell külön a testkábel külön felfogatni az anyagra, mert mind a két elektróda kapcsolódik az áramforráshoz, ezért nagyon fontos, hogy úgy helyezzük az eszközt a hegesztendő anyaghoz, hogy mind a két elektróda egyforma erővel nyomódjon az anyaghoz.

A kétpontos fej csak vízűtéses kábelekkel használható!

Állítsa a berendezést a **SET** gombbal a kétpontos hegesztés szimbólumra. Állítsa be az **F** gombbal a vastagságot a ponthegeesztéshez.

Helyezze mindkét elektródát a hegesztendő felületre, nyomja az elektródákat kellő erővel (egy rugó ellenében) az anyaghoz, majd nyomja a gombot még a hegesztési idő tart.

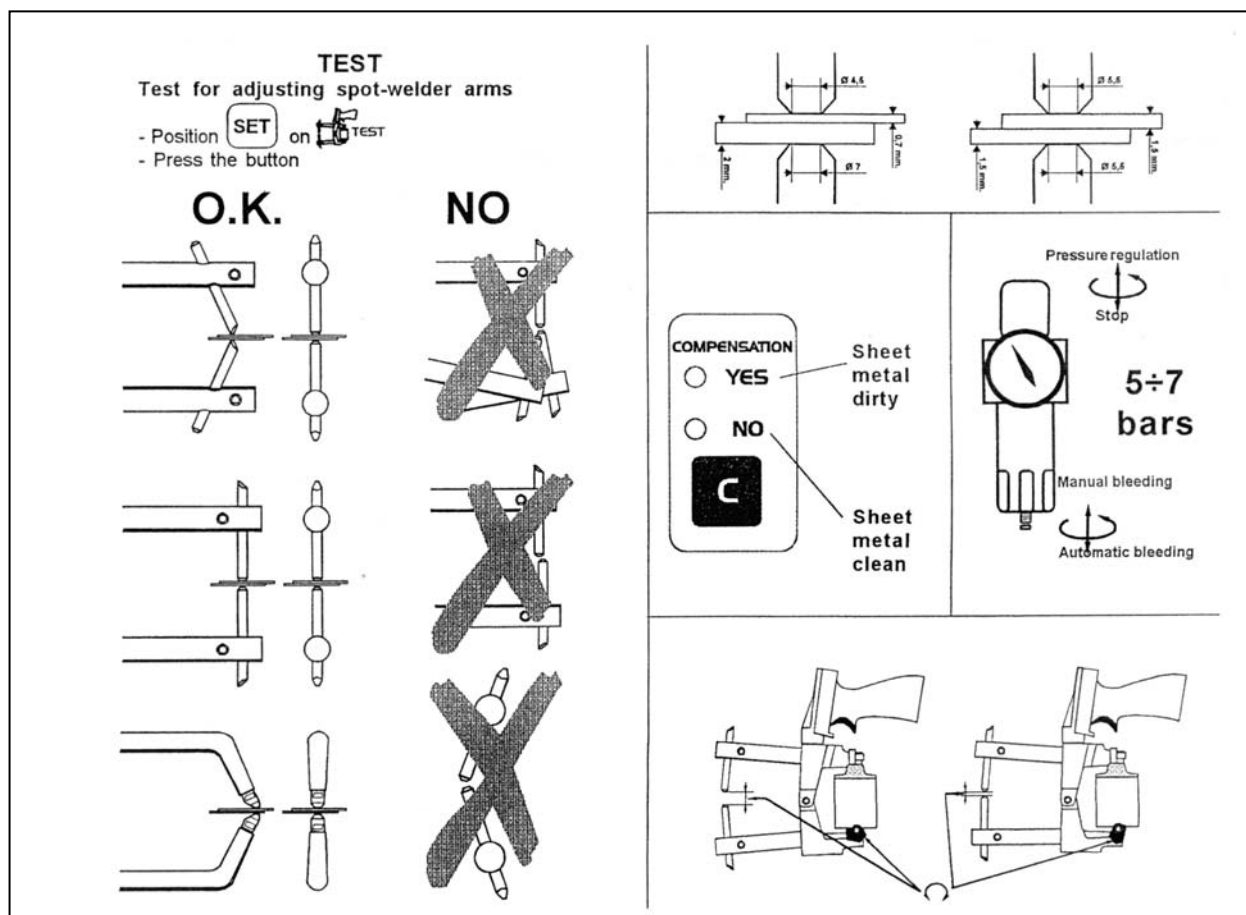
Levegős kihúzó: Csatlakoztassa az áramkábeleket a megfelelő helyekre, dugja a vezérlőcsatlakozót a csatlakozóaljzatba, csatlakoztassa levegőnyomást miután kicserélte a T csatlakozás egy megfelelő csatlakozóra. Állítsa a berendezést a **SET** gombbal a levegős kihúzó szimbólumra, és kövesse a Levegős kihúzó előírás.

KARBANTARTÁS:

Fontos: Mielőtt megkezdene a gép karbantartását, mindig áramtalanítsa a berendezést.

Pisztoly: ellenőrizze a munkakábel épségét, hogy nincs-e a rajta szakadás vagy erős kopás.

Tömlő: ellenőrizze, hogy a tömlő vagy a tömlő csatlakozás megfelelő-e, hogy van-e szivárgás, nyomásvesztés.



A gép műszaki adatai

Áramforrás		SW 35	SW 60
Hálózati feszültség	Volt 60-60Hz	2 fázis x 400	2 fázis x 400
Hálózati biztosító	A	16	32
Hálózati teljesítmény	KW	8,5	11
Üresjárási feszültség	V	6,5	8,5
Bekapcsolási idő	%	5	5
Méret	mm	670x560x1120	670x560x1120
Súly	kg	59	64
Csaphegesztő			
Hegesztő áram	A	200-2800	200-2800
Egyoldalas hegesztés	mm	0,8+0,8	0,8+0,8
Kábel hossza	mm	1500+2500	1500+2500
Ponthegeztő			
Hegesztő áram	A		2000-6000
Hegeszthető anyag vastagság	mm		2,5+2,5 1,0+1,0+1,0
Hegeszthető anyag Vastagság 500mm kar	mm		1,0+1,5
Óráként lerakható pontok száma léghűtéssel.	db 1,0+1,0mm		180
Óráként lerakható pontok száma vízhűtéssel.	db 1,0+1,0mm		980
Kábelhossz	mm		1600
Levegőnyomás	bar		6

FIGYELEM! A GÉP, A JÁRMŰIPAR SZÁMÁRA KÉSZÜLT JAVÍTÓ BERENDEZÉS. IPARI, GYÁRTÓ HASZNÁLAT ELŐTT FIGYELMESEN TANULMÁNYOZZA A FENTI TÁBLÁZATOT.

A BERENDEZÉS 2 X 400V TÁPFESZÜLTSEGRŐL MŰKÖDIK!

Szerviz:

Hód-Welding Kft. 6800 Hódmezővásárhely Könyves u. 29 Tel: 62/534-830 Fax: 62/534-831

Minőség tanúsítás: A forgalomba hozó tanúsítja, hogy a készülék a 2/1984 (III. 10) IpM BkM sz. rendeletben előírtak szerint megfelel a műszaki adatokban megadott jellemzőknek

Megfelelőségi nyilatkozat:

Alulírott, az alábbi gyártó nevében

gyártó:	DECA s.a.
címe:	Strada dei Censiti 10, 47891 Rep. San Marino (Italy)

Illetve a termék magyarországi importálója nevében:

meghatalmazott képviselő:	Hód-Welding Kft
címe:	6800 Hódmezővásárhely, Könyves u. 29

Ezennel kijelentem, hogy a gépkönyvben szereplő termék megfelel az alábbi követelményeknek:

szám:	cím:
79/1997 (XII.31.) IKIM	rendelet a kisműködésű villamos termékek megfelelőségi tanúsításáról

Honosított harmonizált szabványok

száma:	kiadása:	címe:
MSz EN 60 974-1	1998	Az ívhegesztő berendezések biztonsági követelményei. 1. Hegesztő áramforrások
EN 50 192	1999	Ívhegesztő berendezések. Kézi plazmavágó rendszerek
EN 50 060	1999	.Korlátozott bekapcsolási idejű hegesztő áramforrások

Makrai István

