

PRZENOŚNY WÓZEK SPAWALNICZY

# WELDYPOCKET

INSTRUKCJE BEZPIECZENSTWA I OBSŁUGI



WYDANIE : PL  
POPRAWKA : D  
DATA : 10-2018

Instrukcje obsługi

REF : **8695 5875**

*Instrukcją oryginalną*

**LINCOLN**<sup>®</sup>  
**ELECTRIC**

**Producent dziękuje za zaufanie, którym Państwo go obdarzyliście nabywając niniejsze urządzenie. Spełni ono Państwa oczekiwania pod warunkiem przestrzegania warunków jego użytkowania i konserwacji.**

**Koncepcja tego urządzenia, specyfikacja jego elementów i jego produkcja są zgodne z mającymi zastosowanie przepisami dyrektyw europejskich.**

**Zachęcamy Państwa do odwołania się do załączonej deklaracji CE w celu poznania dyrektyw, którym ono podlega.**

**Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe w użytkowaniu urządzenia nie zgodnie z jego przeznaczeniem.**

**Dla Państwa bezpieczeństwa: w niniejszej instrukcji pominięto podstawowe wymogi bezpieczeństwa w miejscu pracy, które opisują stosowne przepisy.**

**Jeśli znajdziecie Państwo jakiegokolwiek błędy w niniejszej instrukcji proszę nas o tym poinformować.**

# SPIS TREŚCI

<b>A - IDENTYFIKACJA .....</b>	<b>1</b>
<b>B - INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA .....</b>	<b>2</b>
1 - KONSERWACJA.....	2
2 - OCHRONA OSOBISTA .....	2
<b>C - OPIS.....</b>	<b>4</b>
1 - OPIS .....	4
2 - SPECYFICZNE CECHY TECHNICZNE .....	7
<b>D - INSTRUKCJA OBSŁUGI .....</b>	<b>8</b>
1 - WÓZEK .....	8
2 - OBSŁUGA WELDYPOCKET .....	10
<b>E - KONSERWACJA.....</b>	<b>12</b>
1 - KONSERWACJA.....	12
2 - CZĘŚCI ZAMIENNE .....	13
3 - SCHEMAT ELEKTRYCZNY .....	16
4 - KONSERWACJA ELEKTRYCZNA .....	17
<b>NOTATKI.....</b>	<b>18</b>

# INFORMACJE

## WSKAŹNIK I CZUJNIK CIŚNIENIA

Narzędzia pomiarowe lub wskaźniki do pomiaru napięcia, natężenia i prędkości podawania drutu, zarówno analogowe jak i cyfrowe, muszą być traktowane jako wskaźniki.

## POPRAWKI

### POPRAWKA C

12/17

OPIS	STRONA
Jednojęzyczne wydání	

### POPRAWKA D

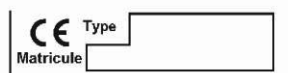
10/18

OPIS	STRONA
Zmiana logo	

# A - IDENTYFIKACJA

Należy wprowadzić numer wyposażenia we wskazanym okienku.

Poniższa informacja ułatwi nam identyfikację urządzenia.



# B - INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

## WYPOSAŻENIE ELEKTROMECHANICZNE, UŻYTE JAKO ELEMENT SKŁADOWY INSTALACJI.

- Wyposażenie może zostać wykorzystane w instalacjach do spawania lub cięcia, wraz z dołączonymi instrukcjami bezpieczeństwa opisanymi w instrukcjach urządzeń do spawania i cięcia.

- Jeżeli urządzenie jest używane w jednym z powyższych przypadków, należy przestrzegać poniższe instrukcje:

### 1 - KONSERWACJA



- Należy okresowo sprawdzać stan izolacji oraz poprawność działania połączeń elektrycznych, w tym: wtyczek, kabli, przewodów, połączeń prądowych, zacisków biegunowych i uchwytów elektrodowych, etc.
- Prace konserwacyjne wyposażenia elektrycznego muszą być wykonywane przez wykwalifikowany personel.
- Uszkodzone elementy muszą być naprawione lub wymienione przez wykwalifikowany personel. Have defective accessories.
- Należy okresowo sprawdzać poprawność połączeń elektrycznych. Nie należy dopuścić do przegrzewania się instalacji elektrycznej.

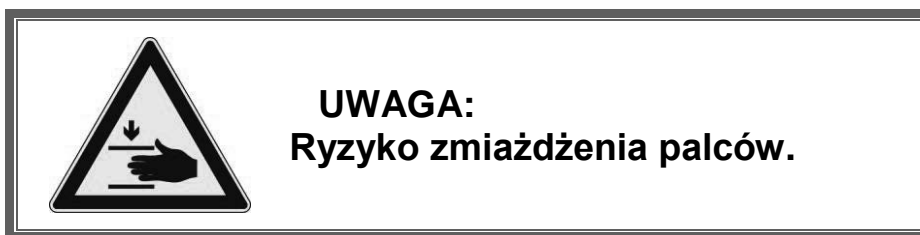
### 2 - OCHRONA OSOBISTA

#### RYZIKO URAZU ZEWNĘTRZNEGO.



- Operator powinien zawsze mieć na sobie odzież ochronną odpowiednią do wykonywanej pracy.
- Żadna część ciała operatora nie powinna mieć kontaktu z elementami spawanymi lub przewodami elektrycznymi..

Żadne przewody nie mogą dotykać operatora.



Należy upewnić się czy do środka wózka nie dostaje się woda lub para wodna.

→ OCHRONA IP23

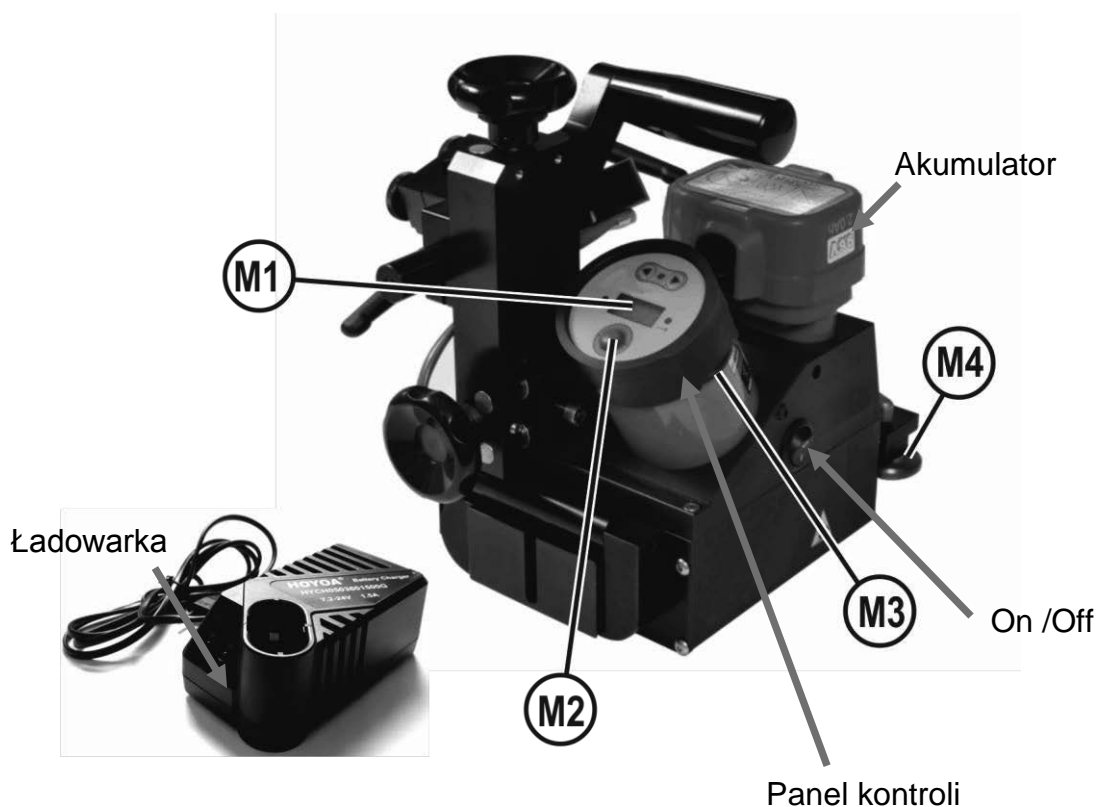


## C - OPIS

### 1 - OPIS

Wózki **WELDYPOCKET** służą do przemieszczania nośnych palników. Funkcjonują w sposób niezależny i są wyposażone w 4 zmotoryzowane kółka, specjalnie opracowane dla mechanizacji spawania pół-automatycznego w każdej pozycji: na powierzchni płaskiej lub pochyłej.

Są one lekkie, ale wytrzymałe, zapewniają wysoką jakość automatycznego spawania, zachowując jednocześnie szybkość wykonania i łatwość w obsłudze.



#### A) NAPĘD

Napęd **WELDYPOCKET** zapewniony jest przez silnik 9,6 V prąd stały.

Wózek działa w sposób całkowicie niezależny. Akumulator pozwala na nieprzerwane funkcjonowanie przez 5 godzin.

4 zmotoryzowane koła pokryte kauczukiem oraz element przyciągania magnetycznego zapewniają idealny napęd, pozwalając na spawanie na powierzchni płaskiej, jak i nachylonej.



## B) STRUKTURA ELEKTRYCZNA

Kiedy stan naładowania akumulatora jest „niski”, wyświetlacz **M1** miga.

Wstępne wyświetlenie prędkości przez lampy led o wysokiej świetlistości i regulacja przy pomocy cyfrowego pokręćła **M3** (maksymalny błąd pół-skali, <math>\pm 5\%</math>).

Uruchomienie ręczne przy pomocy przycisku **M2** lub uruchomienie automatyczne przez czuknik łuku z funkcją generatora na **4 tempa**.

## C) GŁÓWNE ZASADY

Wózek łatwo i szybko umieszcza się w miejscu spawania.

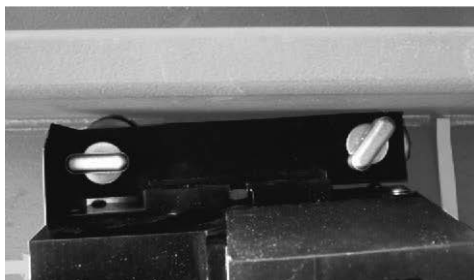
Przemieszcza się, naciskając na 2 krążki kontaktowe (**M4**).

→ wzdłuż wzmocnienia przy wykonywaniu spoin kątowych.

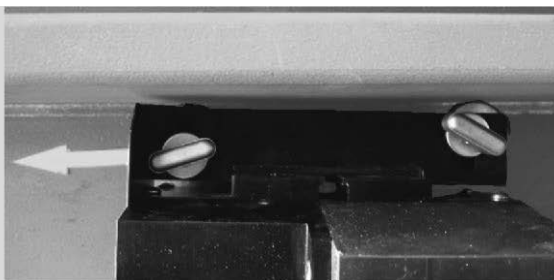
→ lub po szybko montowanej szynie przy wykonywaniu innych spoin.

Prowadzenie odbywa się poprzez ustawienie rolek prowadzących do pozycji pionowej.

Regulacja przemieszczania na bok patrząc w kierunku przesuwania się ≡



Regulacja przemieszczania na bok patrząc w kierunku przesuwania się ≈



≡ Kierunek przesuwania się z lewej na prawą ≡



≈ Kierunek przesuwania się z prawej na lewą ≈



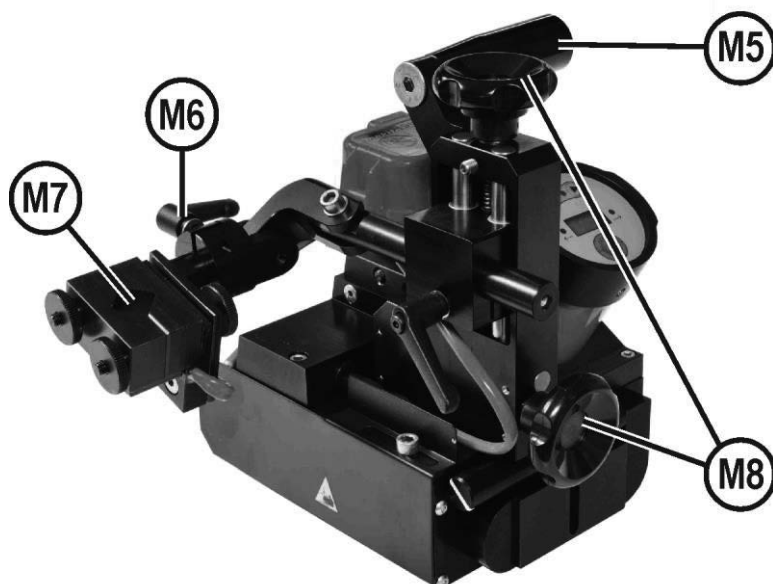
## D) USTAWIENIE PALNIKA

Regulacja pozycji palnika jest bardzo łatwa i precyzyjna. Odbывается za pomocą dwóch jezdni krzyżowych (**M8**) o zakresie 40mm z międzypozycjami.

Złącze kulowe (**M6**), wyposażone w rączkę mocującą, pozwala na bardzo precyzyjne ustawienie palnika (**M7**). Uchwyt palnika pozwala na szybkie i łatwe ustawienie, również może być wymieniony na inne narzędzie.

## E) PRZENOSZENIE

Jego mały ciężar 5 kg i uchwyt do trzymania (**M5**) sprawiają, że **WELDYPOCKET** jest łatwy do przenoszenia przez operatora, jak również dający się łatwo i szybko ustawić.



## 2 - SPECYFICZNE CECHY TECHNICZNE

### FUNKCJE

- Wstępne wyświetlanie o wysokiej świetlistości prędkości przemieszczania się, podanej w cm/min.
- Regulacja prędkości przemieszczania się przy pomocy cyfrowego pokręćła (dokładność +/- 5%)
- Przemieszczanie się sterowane ręcznie przez przycisk lub automatycznie przez czujnik łuku spawania => spawanie musi być ustawione na tryb „4 tempa”

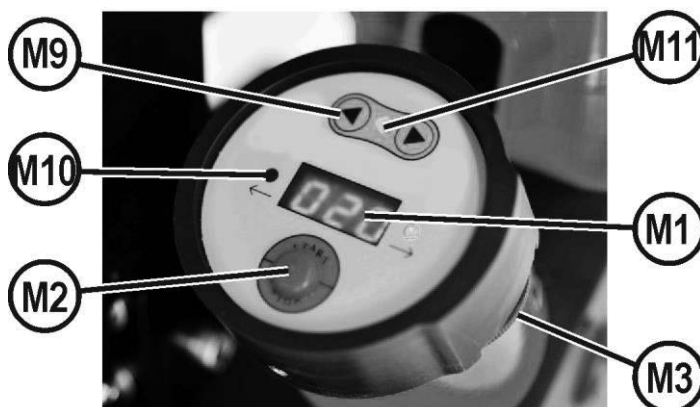
### CHRAKTERYSTYKA

Ciężar	5 kg
Zasilanie	Akumulator 9,6 VDC
Niezależność funkcjonowania	5 godzin
Długość łożyska podstawy palnika	25 mm
Prędkość przemieszczania	15 do 120 cm/mn
Siła magnetyczna	15 kg
Wskaźnik ochrony	IP 23
Sterowanie spustem	1 kontakt 1T/1A
Zakres temperatury pracy	-5°C do +50°C
Zakres temperatury przechowywania	-10°C do +70°C
Względna wilgotność	<90%
Długość	240 mm
Szerokość	140 mm
Wysokość	220 mm

## D - INSTRUKCJA OBSŁUGI

**UWAGA:** *dostarczana bateria jest rozładowana. Bateria musi być naładowana przed pierwszym użyciem.*

### 1 - WÓZEK



#### A) SKRZYŃKA STEROWANIA

Skrzynka sterowania używana jest do następujących funkcji:

<b>M1</b>	Wyświetlacz.
<b>M2</b>	Cykl start/stop.
	Włącznik.
<b>M3</b>	Cyfrowy potencjometr zwiększający/zmniejszający.
<b>M9-M10</b>	- ← wybór kierunku ruchu (w lewo)
	- → wybór kierunku ruchu (w prawo)
<b>M11</b>	Led wizualizacji czujnika łuku aktywnego

#### B) PODUSZKA MAGNETYCZNA

Namagnesowana podstawa pod wózkiem pozwala **WELDYOCKET** na spawanie na powierzchniach nachylonych, bez dodatkowego wyposażenia.

Powierzchnia, o którą oparte są krążki jest namagnesowana, co pozwala na lepsze śledzenie powierzchni poruszania się.

## C) AKUMULATOR - ŁADOWARKA

Czas działania baterii wystarcza na 5 godzin ciągłej pracy.

Migający wyświetlacz informuje, iż poziom naładowania baterii jest zbyt niski by napędzić wózek oraz opcjonalne wyposażenie.

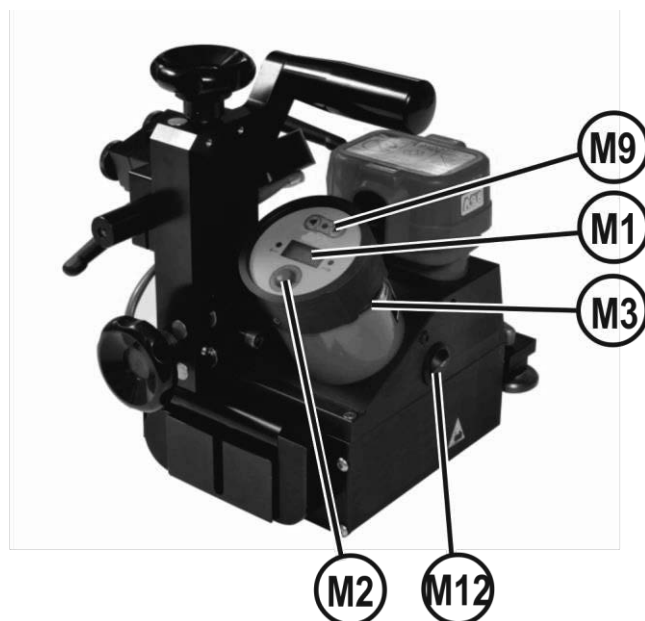
Podłączyć ładowarkę do sieci zasilającej 220-240V / 50-60 Hz.

Gdy bateria jest dobrze podłączona, zgodnie z polaryzacją, zielona dioda zmienia kolor na czerwony i zaczyna się ładowanie. Dioda pozostaje czerwona przez cały czas ładowania.

Po zakończeniu ładowania, dioda zmienia kolor na zielony.



## 2 - OBSŁUGA WELDYPOCKET



Podłączenie do zasilania przy pomocy **M12**

- Kierunek automatycznie ustawia się na prawo →
- Czujnik łuku automatycznego uruchomienia zostaje zaaktywowany (zapala się zielone światło led)

Przemieszczanie się wózka

- Albo przez naciśnięcie na przycisk start / stop **M2**
- Albo automatycznie, w momencie uruchomienia łuku spawania, jeśli czujnik jest zaktywowany i generator spawania ustawiony na tryb „4 tempa”.

Aby zaktywować lub dezaktywować czujnik automatycznego uruchomienia, należy nacisnąć na 2 przyciski **M9** jednocześnie, trzymając naciśnięcie przez 3 sekundy.

### FUNKCJA LICZNIKA GODZIN

① Licznik pracuje tylko podczas przemieszczania się wózka.

☞ Aby **wyświetlić** stan licznika:

- 1) **odłączyć** wózek od zasilania
- 2) nacisnąć i trzymać naciśnięty **przycisk start / stop M2**
- 3) **jednocześnie** podłączyć wózek do zasilania i włączyć **ON/OFF M12**
- 4) po upływie 3 sekund puścić przycisk start / stop

☞ Aby **wyzerować licznik**, należy przekręcić uchwyt **M3** na 000, a następnie nacisnąć jednocześnie na 2 przyciski i trzymać naciśnięcie przez 3 sekundy




# E - KONSERWACJA

## 1 - KONSERWACJA



- W celu prawidłowego funkcjonowania maszyny, konieczne jest spełnienie następujących czynności.
- Częstotliwość czynności konserwacyjnych jest podana w oparciu o pracę jednozmianową. Konserwację należy przeprowadzać częściej jeżeli produkcja jest większa.

Zaleca się wykonanie kopii tych stron i wpisywanie dat przeglądów (zaznaczyć właściwe).

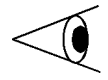


### Dziennie

	<p>Regularnie usuwać odpryski powstające w wyniku spawania, które przyczepiły się do osłony łuku i do krążków nacisku, na ramieniu zestawu przemieszczania się.</p> <p>Regularnie czyścić zewnętrzną część wózka oraz części regulacji podstawy palnika.</p>
--	--

### Co 100 godzin

Data konserwacji:    /    /	
	- nasmarować śruby pozwalające na manewrowanie wózkiem
	- zdemontować i wyczyścić krążki nacisku.

### Rocznie lub co 500 godzin

Data konserwacji:    /    /	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sprawdzić system przekazywania napędu</li> <li>- wyregulować ewentualne luzy na prowadnicach jezdni</li> <li>- wyregulować ewentualne luzy na przekładni napędowej i na kołach zębatych.</li> </ul>
	- umyć i nasmarować koła.
	- czyścić kartę elektroniczną, dmuchając na nią i sprawdzić podłączenia.



## 2 - CZĘŚCI ZAMIENNE

### Sposób zamówienia

Zdjęcia i szkice identyfikują każdy element urządzenia i instalacji.

Tabele opisowe zawierają 3 rodzaje elementów:

- dostępne: ✓
- ograniczony zapas: ✗
- dostępne na zamówienie: brak oznaczenia

(Dla powyższych elementów zaleca się przesłanie kopii strony z listą potrzebnych elementów. Należy określić ilość potrzebnych elementów i wskazać typ oraz nr seryjny wyposażenia)


Dla elementów zaznaczonych na zdjęciach lub rysunkach, a nie znajdujących się w tabelach, należy wysłać kopie stron, podkreślając symbol danego elementu

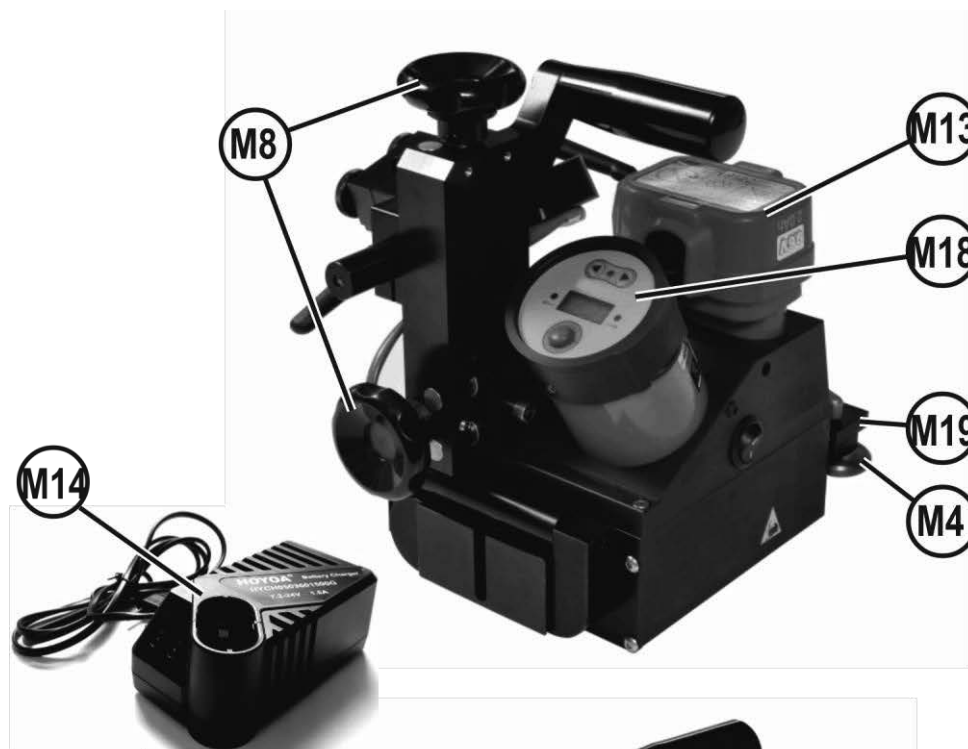
Na przykład:

Elem.	Ref.	Magazyn	Zamów.	Opis
1	W000XXXXXX	✓		Płyta interfejsu urządzenia
2	W000XXXXXX	✗		Przepływomierz
3	9357 XXXX			Stalowa płytką z nadrukiem z przodu

✓	Dostępne
✗	Dostępność ograniczona
	Dostępne na zamówienie

- Przy zamówieniu części należy podać żądaną ilość oraz numer urządzenia w poniższej tabeli.


	TYP:
	Numer:



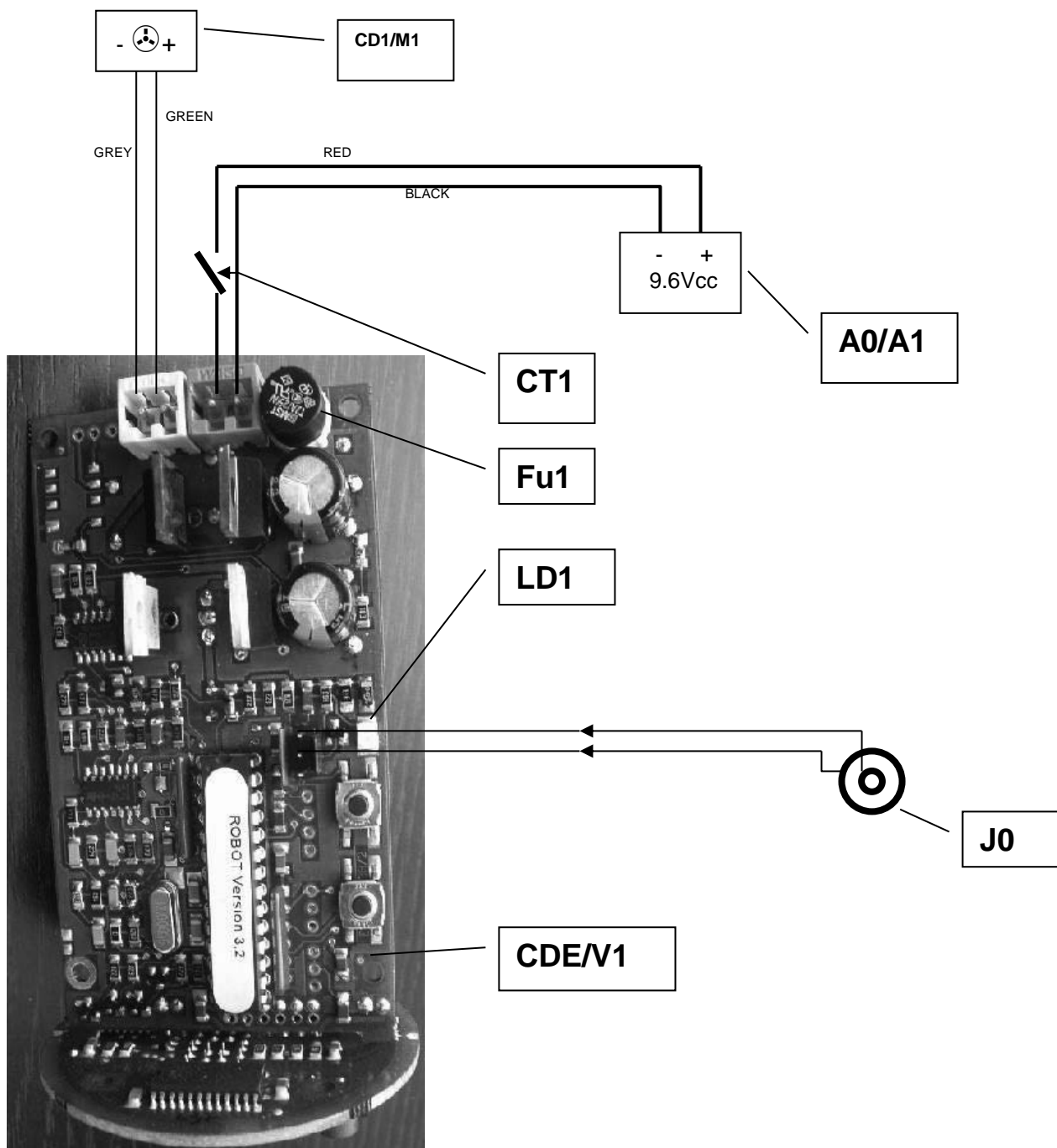
✓	Dostępne
✗	Dostępność ograniczona
	Dostępne na zamówienie

Elem.	Ref.	Magazyn	Zamów.	Opis
M4	W000275061	✓		Zestaw 2 krążków nacisku miedz zamontowane na podstawie
M18	W000275738	✗		Moduł kontroli sterowania
M19	W000275068	✓		Zestaw 2 śrub motylkowych inox regulacja krążków
M6	Z91300127	✓		Zestaw 2 uchwytów wymiennych ZAMAC
M7	Z91300124	✓		Podstawa palnika zamontowana na łączniku w kształcie T
M8	W000051010	✓		Pokrętło z wypustkami
M13	W000275069	✓		Akumulator
M14	W000275070	✓		Ładowarka
	W000275071	✗		Zestaw 10 bezpieczników TR5 F2A
M15	W000275072	✓		Zestaw 2 nakrętek radełkowych podstawa palnika
M16	W000275073	✓		Zestaw 2 śrub z łbem radełkowym trzon palnika
M17	W000275067	✓		Wyposażony wykrywacz łuku
-	W000275064	✓		Zestaw 2 kół od strony akumulatora
-	W000275063	✓		Zestaw 2 kół od strony pasa napędowego
-	W000275062	✓		Pas napędowy zębaty

- Przy zamówieniu części należy podać żadaną ilość oraz numer urządzenia w poniższej tabeli.

	→	TYP:
	→	Numer:

### 3 - SCHEMAT ELEKTRYCZNY



## 4 - KONSERWACJA ELEKTRYCZNA

PRZEZNACZENIE ELEMENTU	TYP USTERKI	WYNIK USTERKI	POWODY USTERKI	USUNIĘCIE USTERKI
WÓZEK	Nie uruchamia się	Nie wyświetla się	Przełącznik nie działa	Wymienić na: Wyłącznik on/off
WÓZEK	Nie uruchamia się	Nie wyświetla się	Bezpiecznik FU1 nie działa	Wymienić na: Bezpiecznik TR5 F2A
WÓZEK	Nie uruchamia się	Nie wyświetla się	Akumulator nie działa	Wymienić na: Akumulator 9,6V
WÓZEK	Nie przemieszcza się	Po naciśnięciu na przycisk uruchomienia, silnik nie zaczyna pracować.	Moduł elektroniczny nie działa	Wymienić na: Moduł kontroli sterowania
WÓZEK	Nie przemieszcza się	Po naciśnięciu na przycisk uruchomienia, silnik nie zaczyna pracować.	Silnik nie działa	
WÓZEK	Nie przemieszcza się	Po naciśnięciu na przycisk uruchomienia, silnik nie zaczyna pracować.	Motoreduktor nie działa	Wymienić na: Motoreduktor
WÓZEK	Nie przemieszcza się	Po naciśnięciu na przycisk uruchomienia, silnik pracuje, ale wózek nie przemieszcza się.	Pas napędowy	Wymienić na: Pas napędowy zębaty
WÓZEK (W trybie automatycznego uruchamiania przez łuk spawania)	Nie przemieszcza się	Po rozpoczęciu spawania, wózek nie przemieszcza się	Czujnik prądu nie działa	Wymienić na: Wyposażony wykrywacz łuku
WÓZEK (W trybie automatycznego uruchamiania przez łuk spawania)	Nie przemieszcza się	Po rozpoczęciu spawania, wózek nie przemieszcza się	Połączenia mikroelektroniczne nie działają	Wymienić na: Podstawę łącznika łuku + okablowanie podstawy + zwój podłączeń podstawy

### Uwaga:

W przypadku przeciążenia wózka, wyświetlacz wskazuje "Err.", konieczne jest wtedy odcięcie od źródła zasilania, a następnie ponowne podłączenie, aby zresetować system.

Jeśli problem nadal występuje, konieczne należy zwrócić wózek do Serwisu Usług, w celu jego sprawdzenia.

