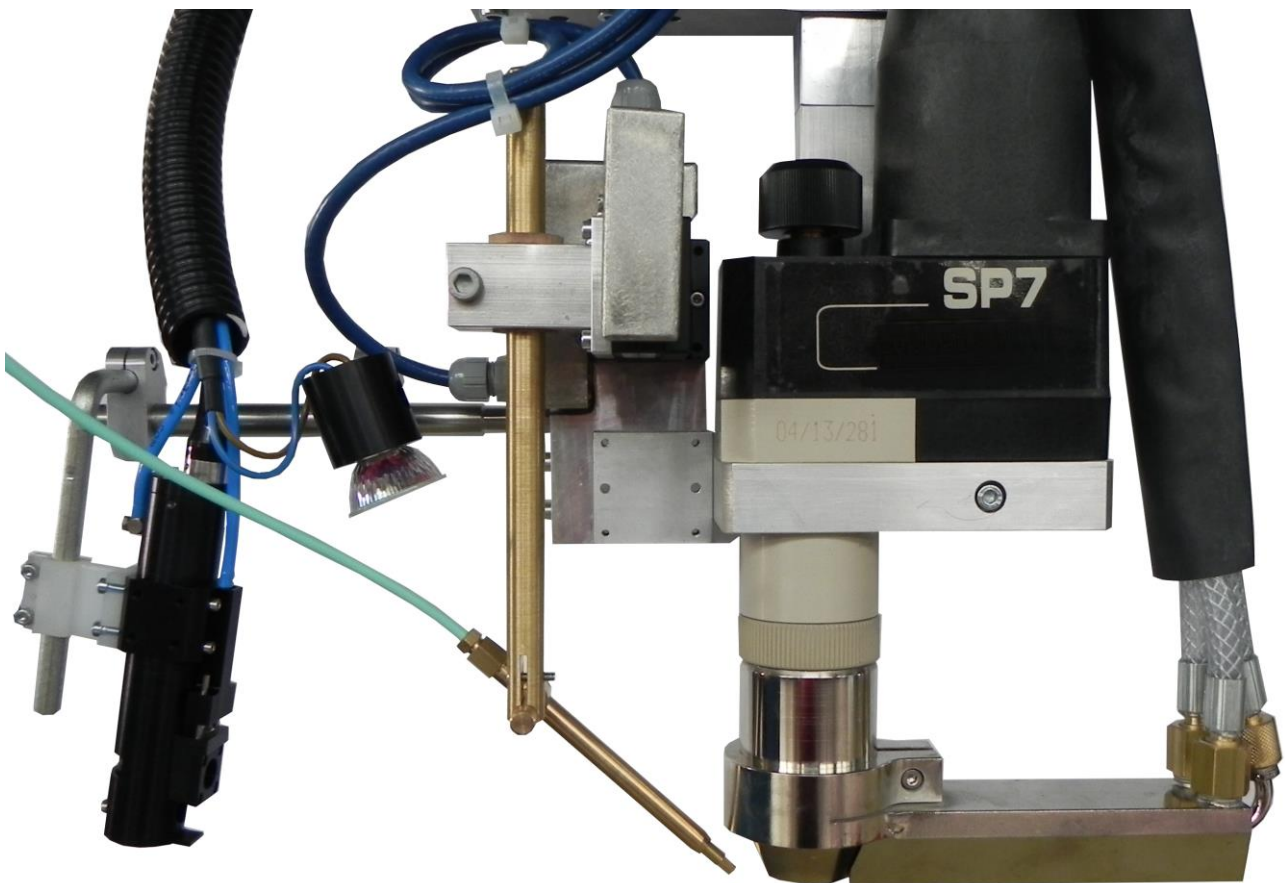


VISIOARC VA2

SICHERHEITS-/ GEBRAUCHS- UND WARTUNGSANLEITUNG

GERÄT NR. W000374795



AUSGABE : DE
ÜBERARB. : D
DATUM : 05-2022

Gebrauchsanleitung.

REF : **8695 5911**

Originalbetriebsanleitung

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Der Hersteller bedankt sich für Ihr Vertrauen und den Kauf dieser Anlage, mit der Sie voll zufrieden sein werden, wenn Sie diese Bedienungs- und Wartungsanleitung beachten.

Ihr Konzept, die Eigenschaften ihrer Komponenten sowie ihre Herstellung entsprechen den geltenden europäischen Richtlinien.

Bitte entnehmen Sie die geltenden Richtlinien der beiliegenden EG-Konformitätserklärung.

Für Materialzusammenstellungen, die nicht vom Hersteller empfohlen wurden, kann keine Funktionsgarantie übernommen werden

Für Ihre Sicherheit finden Sie nachfolgend einen auszug von verhaltensmaßnahmen aus dem Arbeitsgesetzbuch.

Wenn Sie Fehler in dieser Gebrauchsanweisung finden sollten, so bitten wir Sie, Ihren Vertragshändler darüber in Kenntnis zu setzen.

INHALT

A - IDENTIFIZIERUNG	1
B - BESCHREIBUNG	2
AUSSENABMESSUNGEN	4
ABMESSUNG DER KAMERA	4
C - INSTALLATIONSHANDBUCH	7
VISIOARC VA2 OHNE BILDSCHIRM W000374795	7
ANSCHLUSS VON KAMERA UND DISPLAY	8
ALLGEMEINE DATEN DES VISIOARC VA1 KASTENS	9
ALLGEMEINE DATEN DER KAMERA	9
SCHARFSTELLEN	9
EINSTELLEN DER BLENDE	9
D - WARTUNG	10
LEISTUNGSAusFALL	10
INSTANDHALTUNG	10
AusWECHSELN DES GETÖNTEN GLASES BRECHUNGSINDEX 1	11
REINIGEN DES PRISMAS	11
OPTION MIG : AusWECHSELN DES WÄRMESCHUTZGLASES	12
ERSATZTEILE	13
PERSÖNLICHE NOTIZEN	16

INFORMATIONEN

ANZEIGEGERÄTE UND DRUCKMESSER

Die Meß- oder Anzeigergeräte für Spannung, Stromstärke, Drahtvorschub, Druck usw. müssen unabhängig davon, ob es sich um Analog- oder Digitalgeräte handelt, als Anzeigergeräte angesehen werden.

NACHPRÜFUNGEN

NACHPRÜFUNG B

10/13

BEZEICHNUNG	SEITE
Aktualisierung	

NACHPRÜFUNG C

10/18

BEZEICHNUNG	SEITE
Änderung des Logos	

NACHPRÜFUNG D

05/22

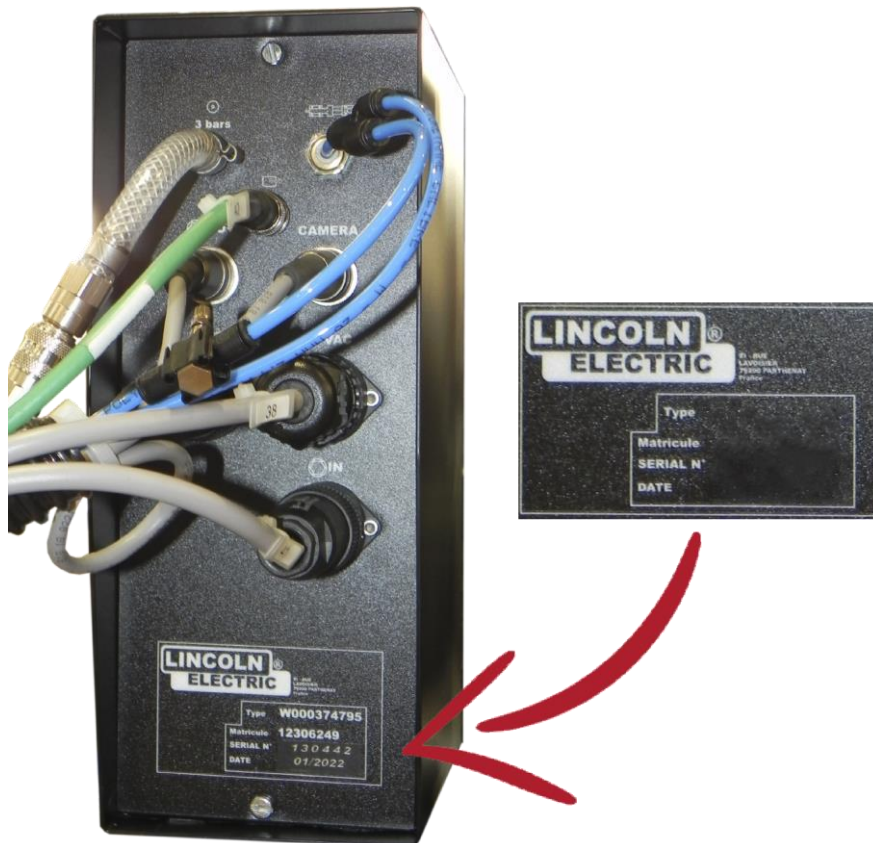
BEZEICHNUNG	SEITE
Ersatzteile => S92580391	15

A - IDENTIFIZIERUNG

Bitte notieren Sie die Nummer Ihres Geräts im untenstehenden Rahmen.
Bei allen Anfragen sind uns die in diesem Rahmen enthaltenen Angaben mitzuteilen.

CE	Type	W000374795	①
	Matricule	12306249	
	N°	000329 - 2013	
	②	③	

1	Produkttyp
2	Seriennummer des Produkts
3	Herstellungsjahr



B - BESCHREIBUNG

Mit dem **VISIOARC VA2** System können bei WIG-, PLASMA- oder MIG-Verfahren durch eine Kontrollkamera mit ausziehbarem Filter aus der Entfernung die Schweißnähte verfolgt werden.

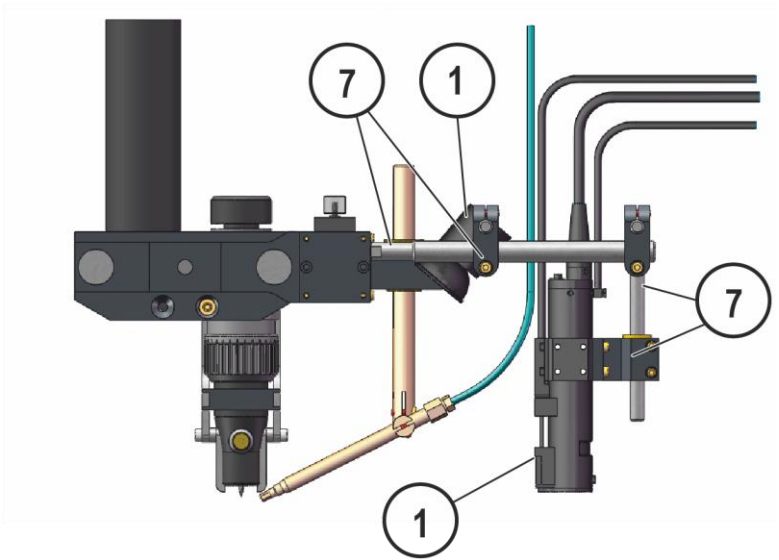
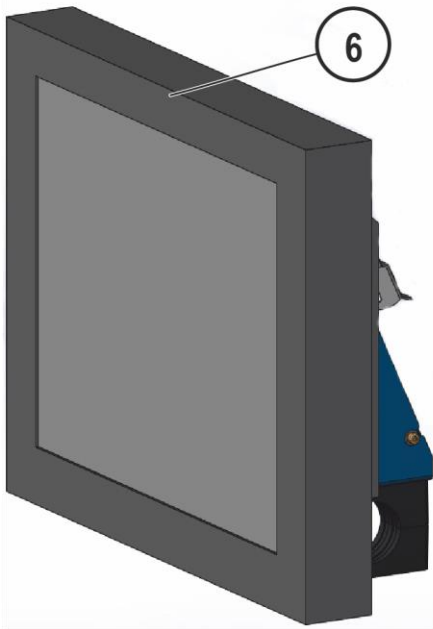
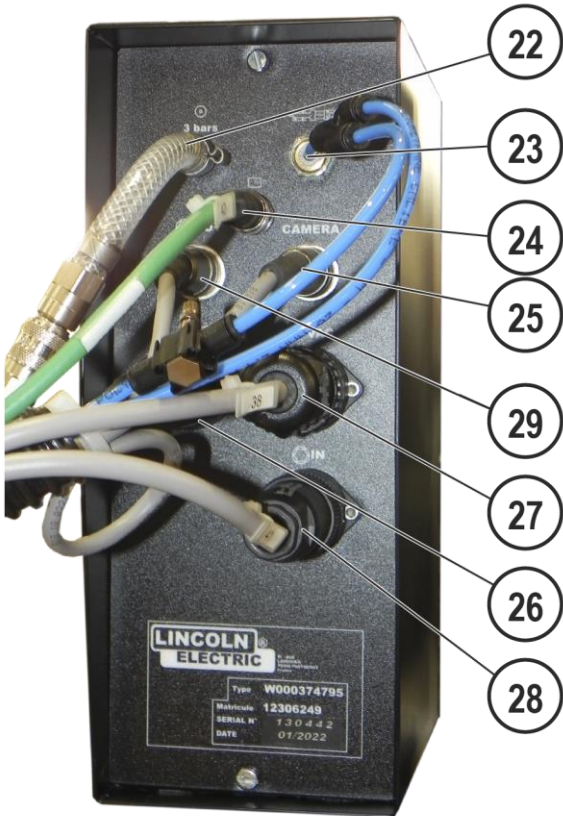
Das Videosystem umfasst:

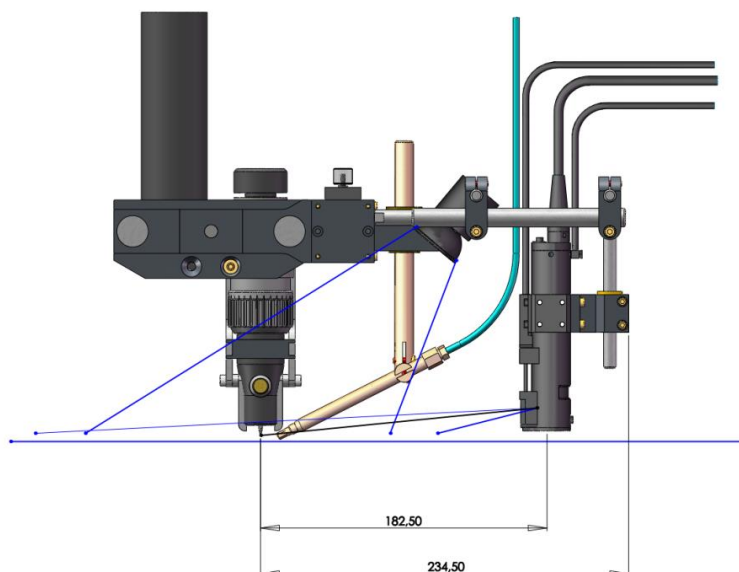
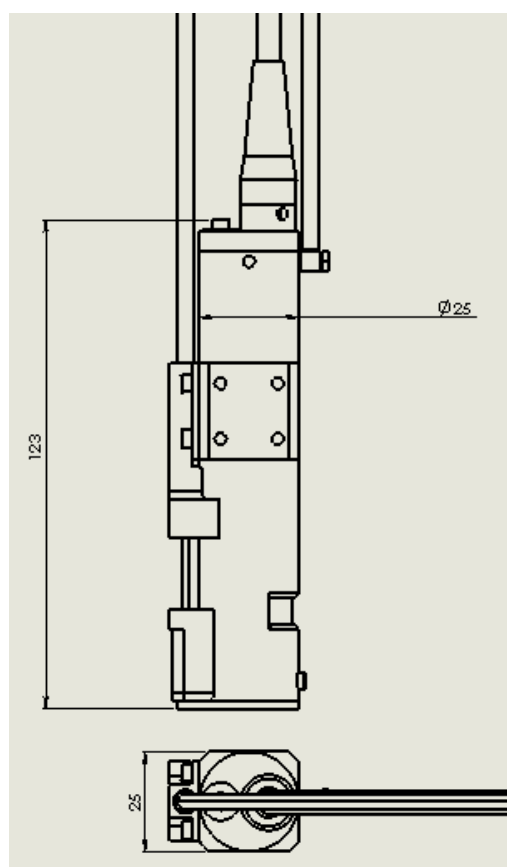
Punkt	Bezeichnung	Referenz
	VISIOARC VA2 ohne Bildschirm	W000374795
1	Kamera + Lampe (24V20W)	
2	VISIOARC VA2 Kasten	
3	Stromkabel für Kamera	
4	Stromkabel 24VAC	
5	Videokabel BNC/BNC	

Eventuelles Zubehör		
6	VISIOPRO MONITOR	W000315704 Siehe ISEE 8695 5899
7	Halterung und Befestigung an Schweißkopf	W000377085
8	Blendenmotor VA2	W000377228
9	Bedienungshebel für Blende VA2	W000379151
10	MIG-Option für Kamera VA2	W000377227
11	Wärmeschutzglas MIG VA2	W000378028
12	Zubehör für Kühlung VA2	W000379149

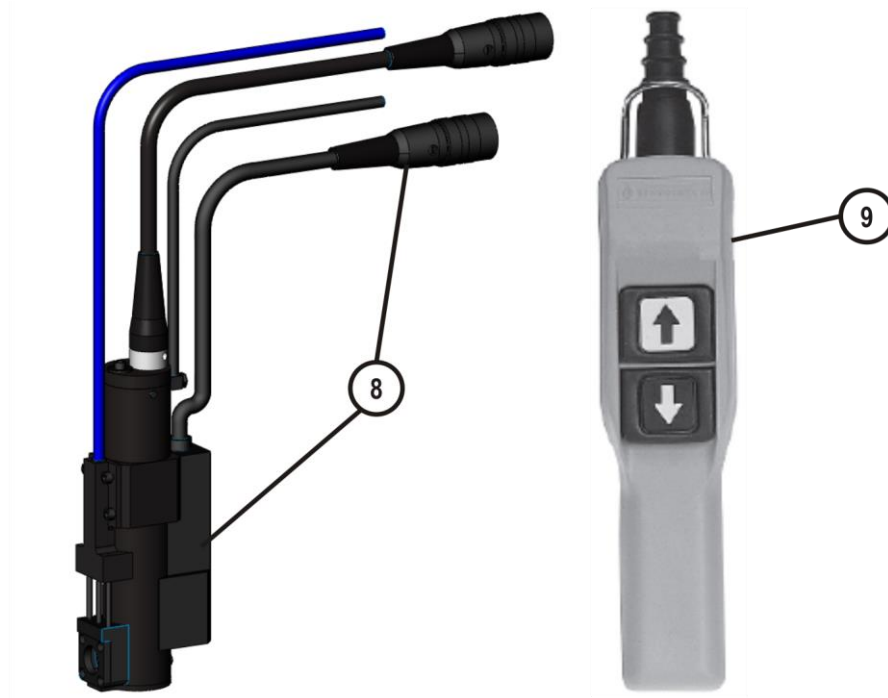
BESCHREIBUNG DER STEUERUNG:

VORDERSEITE	
20	Kontrolllämpchen für 24V (24VAC)
21	6V-Ausgangs-Anwesenheitsmelder für Stromversorgung der Kamera und der Blende.
RÜCKSEITE	
22	Eingang Gas
23	Gasausgang für Zylinder
24	Videoausgang zum Monitor
25	Eingang Kamera
26	Ausgang Lampe
27	Eingang 24VAC
28	Eingang für Steuerung des Blendenmotors
29	Ausgang für Stromversorgung des Blendenmotors



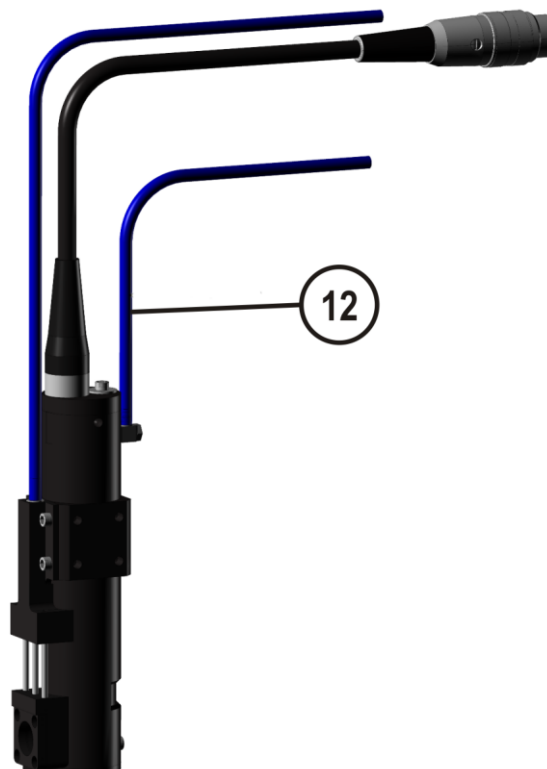
ABMESSUNGEN**AUSSENABMESSUNGEN****ABMESSUNG DER KAMERA**

OPTION MOTORISIERTE BLENDE

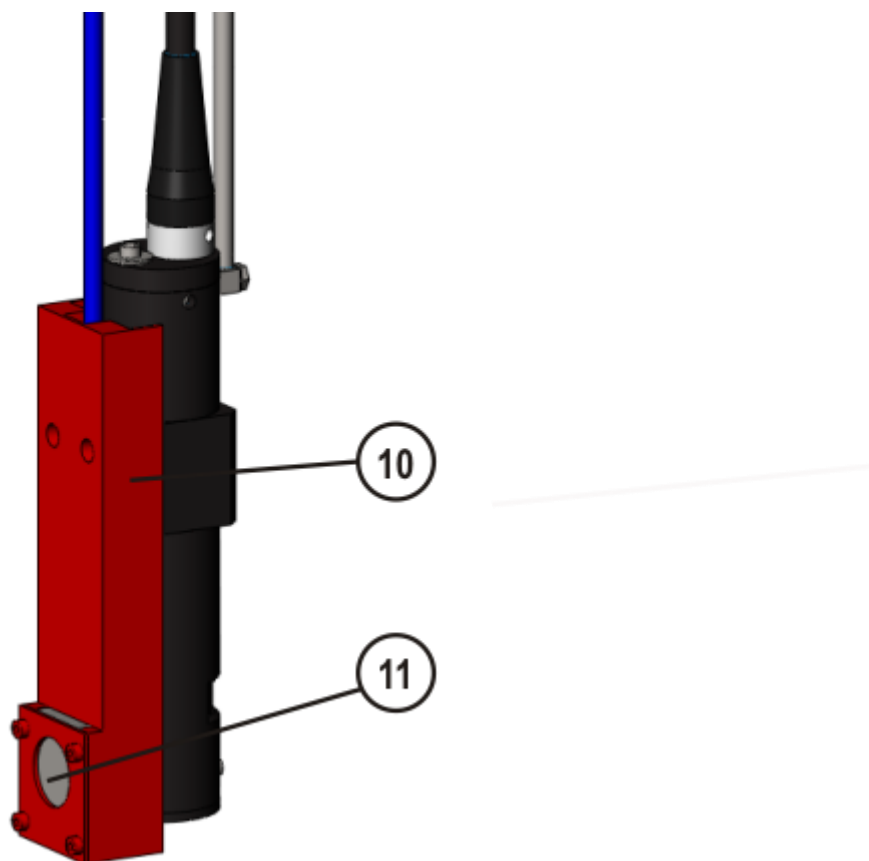


Mit dieser Option kann die motorisierte Blende mit einer Fernbedienung gesteuert werden (Einstellen der Helligkeit)

OPTION KAMERAKÜHLUNG



Bei sehr belastenden Verfahren wird die Kamera durch das Schweißgas (WIG/PLASMA) oder durch Luft (MIG) gekühlt; in diesem Fall muss die Leitung 12 angeschlossen werden.

OPTION MIG

Beim MIG-Verfahren wird mit ungeschmierter Druckluft gekühlt.

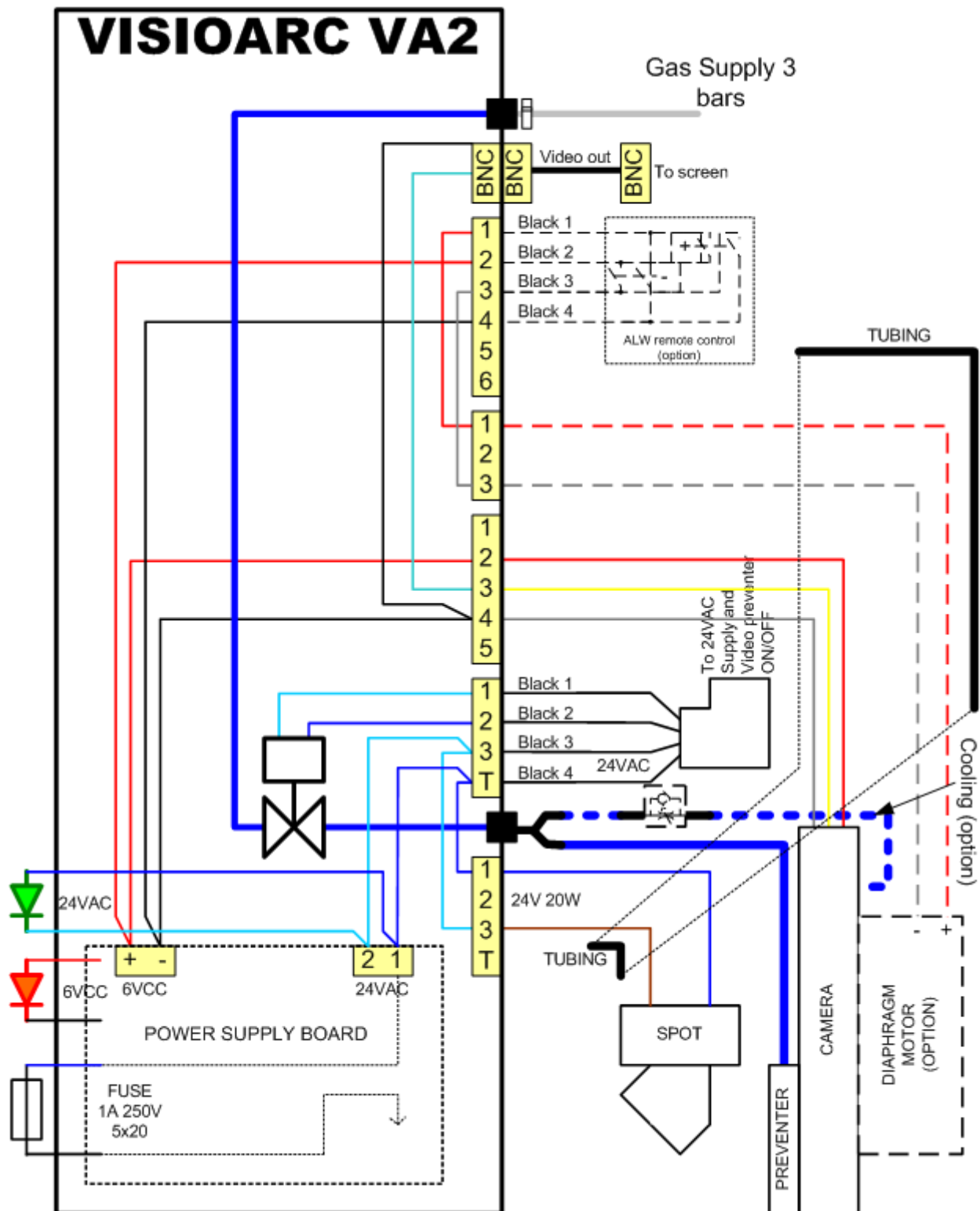
Der Versorgungsdruck ist auf 3 bar eingestellt.

Die Kamera ist durch eine Haube mit Schutzabdeckung vor Spritzern geschützt.

C - INSTALLATIONSHANDBUCH

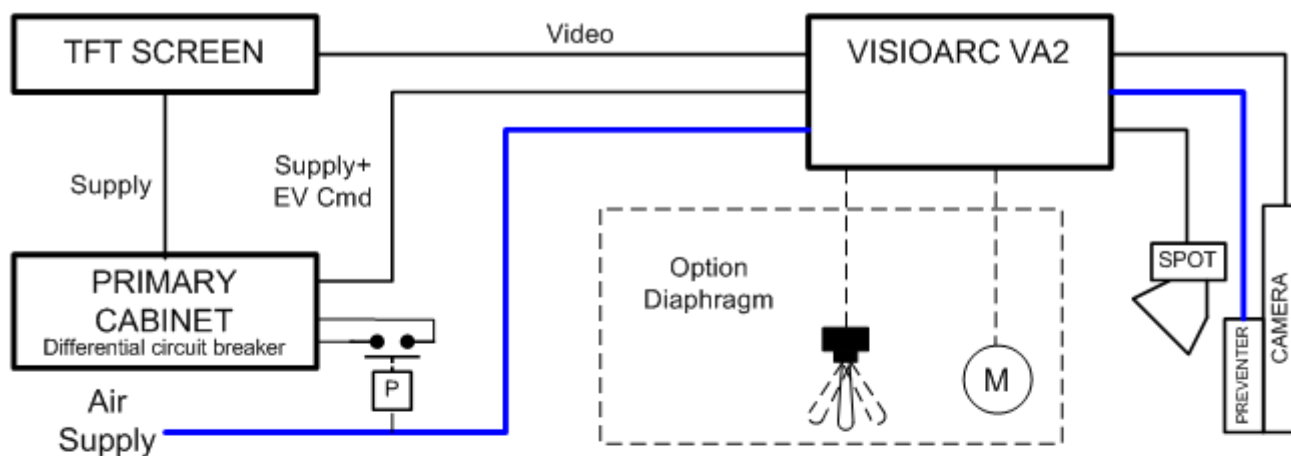
SCHALTPLAN

VISIOARC VA2 OHNE BILDSCHIRM W000374795

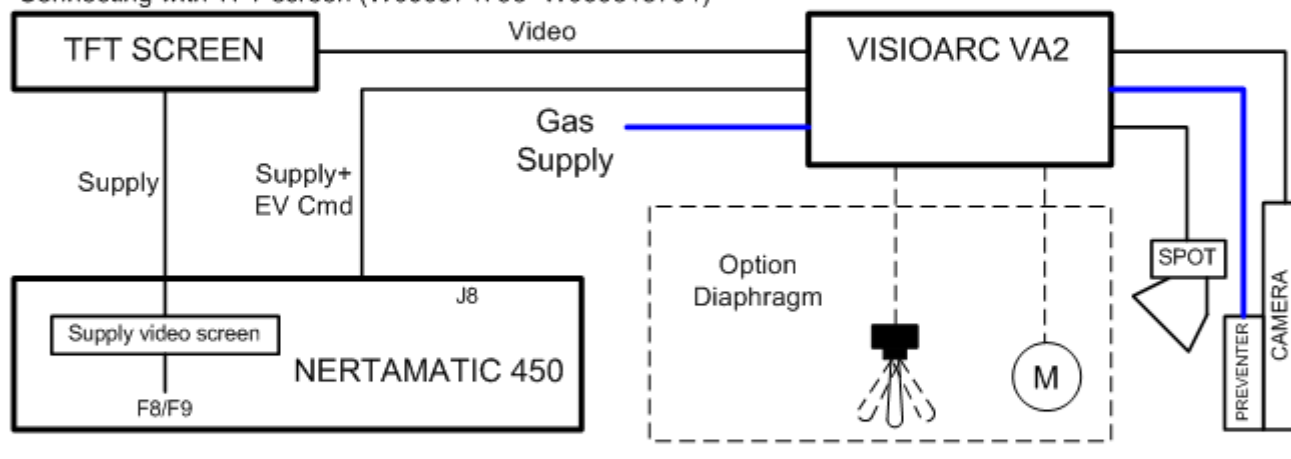


ANSCHLUSS VON KAMERA UND DISPLAY

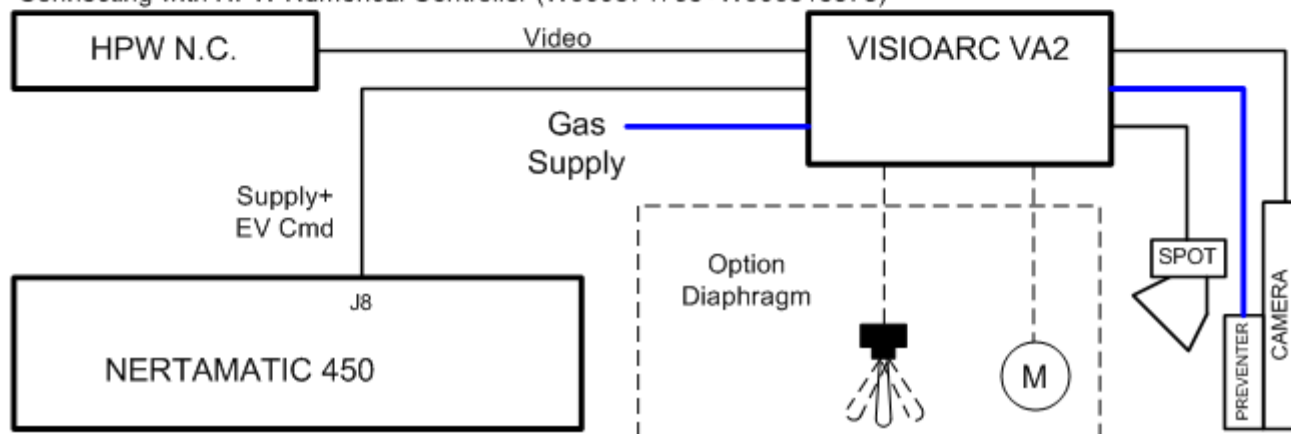
MIG : Connecting with TFT screen (W000374795+W000315704)



Connecting with TFT screen (W000374795+W000315704)



Connecting with HPW Numerical Controller (W000374795+W000315573)



DATEN

ALLGEMEINE DATEN DES VISIOARC VA1 KASTENS

Stromversorgung		24 V AC 50/60 Hz
Verbrauch		30 W
AUSGANG	Vers. Kamera	6 V DC
	Vers. Magnetventil	24 V AC
	Vers. Lampe	24 V AC 20 W
	Vers. Blende	6 V DC

ALLGEMEINE DATEN DER KAMERA

Stromversorgung		6 V DC
Verbrauch		160 mA
Einzug	Zylinde	3 bar min. – 7 bar max.
	Filter	Getöntes Glas, Brechungsindex 1
Kamerafilter		Glas mit variabler Stärke
Optik		F : 24 mm
Scharfstellen		50-unendlich
Verschiebung Prisma		90°

EINSTELLUNG

SCHARFSTELLEN

- Die Schraube **M3** in Uhrzeigerrichtung (Pos. 1) drehen, um im Nahbereich scharfzustellen (Fokus)
 - Die Schraube **M3** entgegen der Uhrzeigerrichtung drehen, um im Fernbereich scharfzustellen (Fokus)
- HINWEIS: Dieser Vorgang erfolgt mit offener Blende (Position bzw. Bild sind am hellsten (siehe unten: „Einstellen der Helligkeit“).

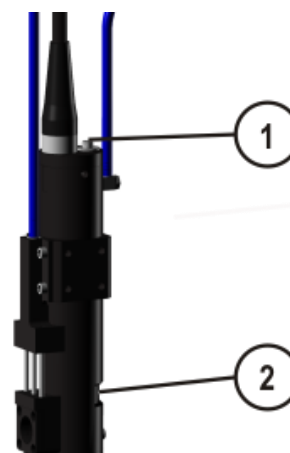
EINSTELLEN DER BLENDE

Bei einer nicht motorisierten Blende:

Die Kamera so anordnen, dass sich der Lichtbogen auf dem Display im Mittelpunkt des Bildes befindet.

Die Stellschraube zum Arretieren der Einstellung lösen (wenn manuell).

Zum Einstellen der Helligkeit (wenn manuell) den Ring (Pos. 2) drehen oder die Fernbedienung benutzen (bei motorisierter Blende)



D - WARTUNG

Bei Reparaturen und für die Wartung wird das Tragen von Handschuhen empfohlen, da sich die Kamera in der Nähe des Schweißprozesses befindet.

LEISTUNGSAusFALL

Bei einer Panne des Schaltkastens (Eingangsspannung vorhanden, jedoch keine Ausgangsspannung) muss die Reparatur von einem befugten Techniker und bei abgeschalteter Spannung durchgeführt werden.

Die Sicherungshalterung lösen und die Sicherung durch eine 5x20 1A 250V (schnellauslösend) austauschen.

INSTANDHALTUNG

- Damit die Maschine auf Dauer einwandfrei funktioniert, ist ein Mindestmaß an Wartungsarbeiten erforderlich.
- Die Wartungsintervalle gelten für eine Tagesproduktion mit 1 Arbeitsposten. Bei einer intensiveren Produktion müssen die Wartungsabstände entsprechend verkürzt werden.

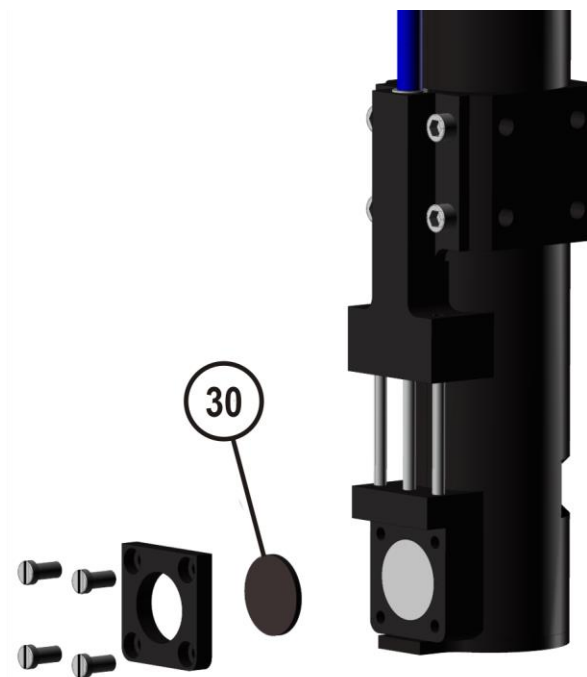
Ihr Wartungsdienst kann diese Seiten fotokopieren, damit die Wartungsdaten eingehalten und die durchgeführten Arbeiten notiert werden können (entsprechendes Kästchen ankreuzen)

Jährlich

Datum der Wartungsarbeit : / /	
	- Einwandfreien Betrieb des Gaskreislaufs überprüfen: Manometer, Druck-minderer, Magnetventil, Ventil, Anschlüsse, usw. Anmerkung: wenn die Rohrleitung auch nur das kleinste Anzeichen von Ermü-dung, Verschleiß oder Beschädigung aufweist, sofort durch einen identischen genormten Schlauch ersetzen.
	- Zustand der Isolierung der Stromkabel in der Nähe der Brenner überprüfen, und ganz besonders in der Nähe der Brenner und in der Kabeltragekette (auswechseln, falls erforderlich).
	Luftfilter (Option für MIG). Um eine maximale Wirksamkeit des Filters beizubehalten und um jeglichen Verlust zu vermeiden, muss eine regelmäßige Reinigung erfolgen. Die Standardfilter verfügen über eine halbautomatische Entleerung, um Ansammlungen im Behälter abzulassen.

AUSWECHSELN DES GETÖNTEN GLASES BRECHUNGSINDEX 1

- Die vier **M2** Schrauben des Flansches lösen
- Flansch mit Schutzfenster entfernen
- Neues, sauberes Schutzfenster anbringen (getöntes Glas mit Brechungsindex 1 **VA2**, Pos. **30**)
- Flansch wieder anbringen und die vier **M2** Schrauben wieder anziehen.



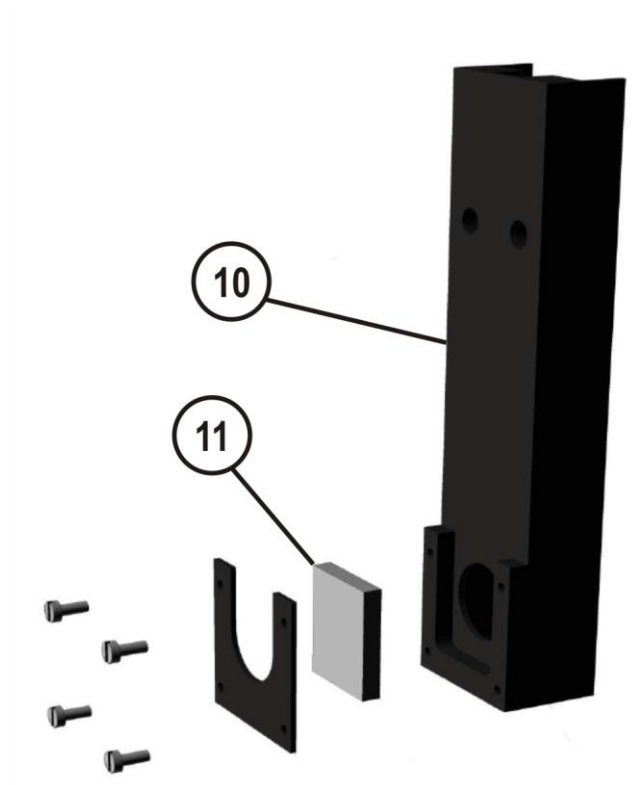
REINIGEN DES PRISMAS

- Die Halteschraube des Prismas lösen.
- Prismahalterung herausnehmen und das Prisma mit einem weichen Lappen und Lösungsmittel reinigen.
- Prismahalterung wieder montieren und die Halteschraube wieder anziehen.



OPTION MIG : AUSWECHSELN DES WÄRMESCHUTZGLASES

- Die vier **M2** Schrauben des Flansches lösen.
- Den Flansch mit dem Schutzglas entfernen.
- Das neue, saubere Schutzglas anbringen.
(Wärmeschutzglas MIG **VA2** (Pos. **11**))
- Den Flansch wieder anbringen und die vier **M2** Schrauben wieder anziehen.



ERSATZTEILE

Bestellungen :

Die Fotos oder Skizzen zeigen nahezu alle Teile, die zu einer Maschine oder einer Anlage gehören.

Die Beschreibungstabellen umfassen 3 Artikelarten:

- Artikel, die normalerweise immer auf Lager sind : ✓
- Nicht auf Lager gehaltene Artikel : ✗
- Artikel nur auf Anfrage: ohne Markierung

(Für diese bitten wir Sie, uns eine ordnungsgemäß ausgefüllte Teileliste zu schicken. In der Spalte Best. die gewünschte Stückzahl und Typ sowie Seriennummer Ihres Geräts angeben.)

Für die auf den Fotos oder Skizzen abgebildeten Teile, die nicht in der Tabelle aufgeführt sind, senden Sie uns bitte eine Kopie der entsprechenden Seite und markieren Sie das gewünschte Teil.

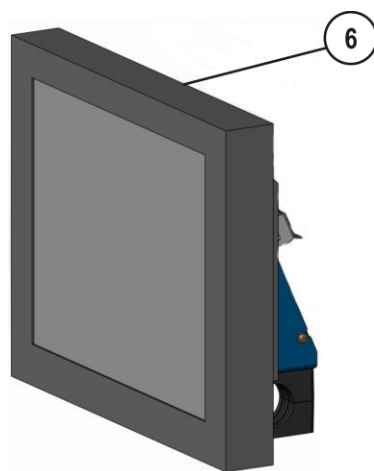
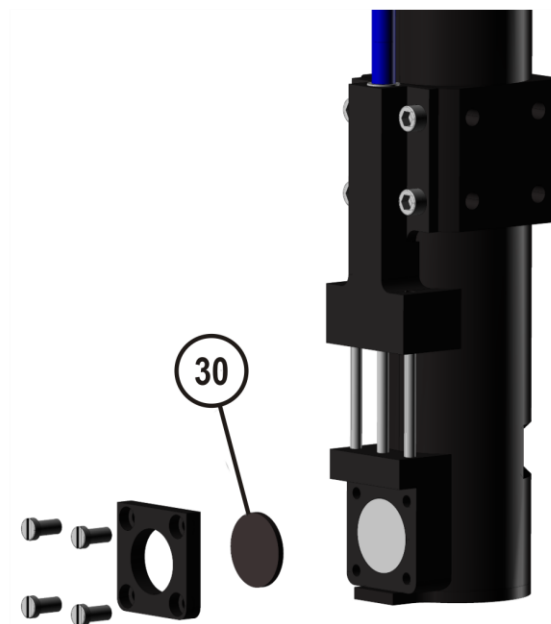
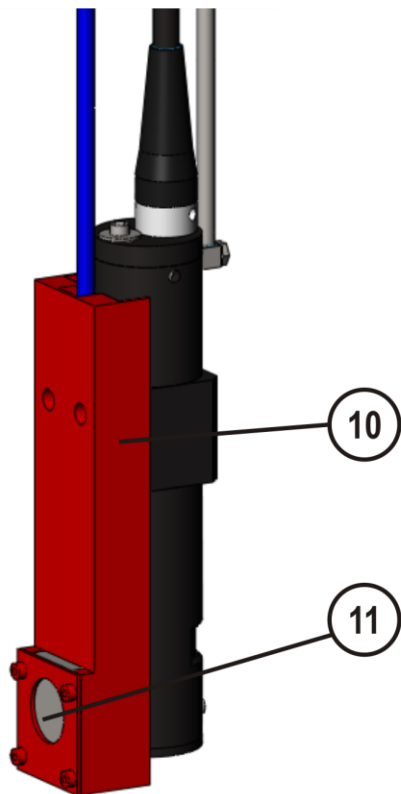
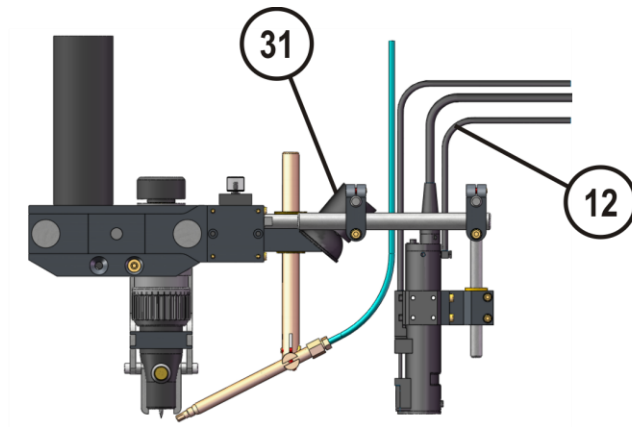
Beispiel :

			✓	normalerweise auf Lager.
			✗	nicht auf Lager
				auf Anfrage.

Punkt	Ref.	Stock	Bestell	Bezeichnung
E1	W000XXXXXX	✓		Schnittstellenkarte Maschine
G2	W000XXXXXX	✗		Durchflussmesser
A3	9357 XXXX			Siebdruckblech Vorderseite

- Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen

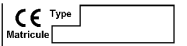
	TYPE :	TYP:
	Matricule : Nummer :	



✓	normalerweise auf Lager.
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage.

Punkt	Ref.	Stock	Bestell	Bezeichnung
30	W000378030	✓		Getöntes Glas - Brechungsindex 1 VA2
31	W000376309	✓		Lampenhalterung und Lampe VA2
	S92580391			Lampe 35 mm - 24V - 20W
6	W000315704	✓		VISIOPRO MONITOR
11	W000378028	✓		Wärmeschutzglas MIG VA2
10	W000377227	✓		Option MIG für Kamera VA2
12	W000379149	✗		Kühlungszubehör VA2

- Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen

	TYPE :	TYP:
	Matricule :	Nummer :

[illegible]