

MOBILER SCHWEISSWAGEN

WELDYPOCKET

SICHERHEITS-/ GEBRAUCHS- UND WARTUNGSANLEITUNG



AUSGABE : DE
ÜBERARB. : D
DATUM : 10-2018

Gebrauchsanleitung.

REF : **8695 5875**

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 - SICHERHEITSRICHTLINIEN	2
1 - WARTUNG	2
2 - INDIVIDUALSCHUTZ	2
C - BESCHREIBUNG	4
1 - DEFINITION	4
2 - TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN	7
D - BEDIENUNGSANLEITUNG	8
1 - WAGEN	8
2 - FUNKTION WELDYPOCKET	10
E - WARTUNG	12
1 - INSTANDHALTUNG	12
2 - ERSATZTEILE	13
3 - VERKABELUNG	16
4 - ELEKTRISCHE WARTUNG	17
PERSÖNLICHE NOTIZEN	18

INFORMATIONEN

ANZEIGERÄTE UND DRUCKMESSER

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

NACHPRÜFUNGEN

NACHPRÜFUNG B 03/14

BEZEICHNUNG	SEITE
Entwurf auf Deutsch	

NACHPRÜFUNG C 08/14

BEZEICHNUNG	SEITE
Spare parts	

NACHPRÜFUNG D 10/18

BEZEICHNUNG	SEITE
Änderung des Logos	

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	<input type="text"/>
Matricule		<input type="text"/>

B - SICHERHEITSRICHTLINIEN

ELEKTROMECHANISCHES MATERIAL, DAS ALS TEILSYSTEM EINER ANLAGE VERWENDET WIRD

- Dieses Material kann mit einer Schweißanlage verwendet werden und muss daher die in der Anleitung der Schweißanlage beschriebenen Sicherheitsvorschriften beachten.

- Wenn dieses Material in einem anderen Zusammenhang verwendet wird, müssen mindestens folgende Vorschriften eingehalten werden:

1 - WARTUNG



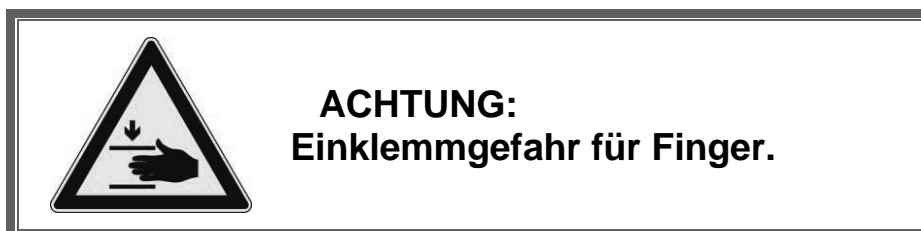
- Sie müssen regelmäßig die richtige Isolierung und die Anschlüsse der Geräte und des Zubehörs überprüfen: Anschlüsse, Seile, Kabel, Kabelhüllen, Steckverbinder, Verlängerungen, Lochzange, Elektrodenhalterungen oder Brenner....
- Die Wartungs- und Reparaturarbeiten eines Mantels oder Isolierschlauchs dürfen nicht dem Zufall überlassen werden.
- Von einem Fachmann reparieren lassen oder noch besser das defekte Zubehör auswechseln.
- Regelmäßig den festen Sitz der elektrischen Anschlüsse überprüfen und kontrollieren, dass sie nicht heiß werden.

2 - INDIVIDUALSCHUTZ

EXTERNE GEFAHREN



- Der Bediener muss entsprechend seiner Arbeit gekleidet und geschützt sein.
- Achten Sie darauf, dass kein Körperbereich der Bediener und ihrer Helfer mit Metallteilen in Berührung kommen kann, die unter Spannung sind oder versehentlich unter Spannung sein könnten.
- Keine Stromkabel um den Körper wickeln.



Es darf in keinem Fall Wasser oder Wasserdampf in das elektrische Gehäuse des Wagens eindringen.

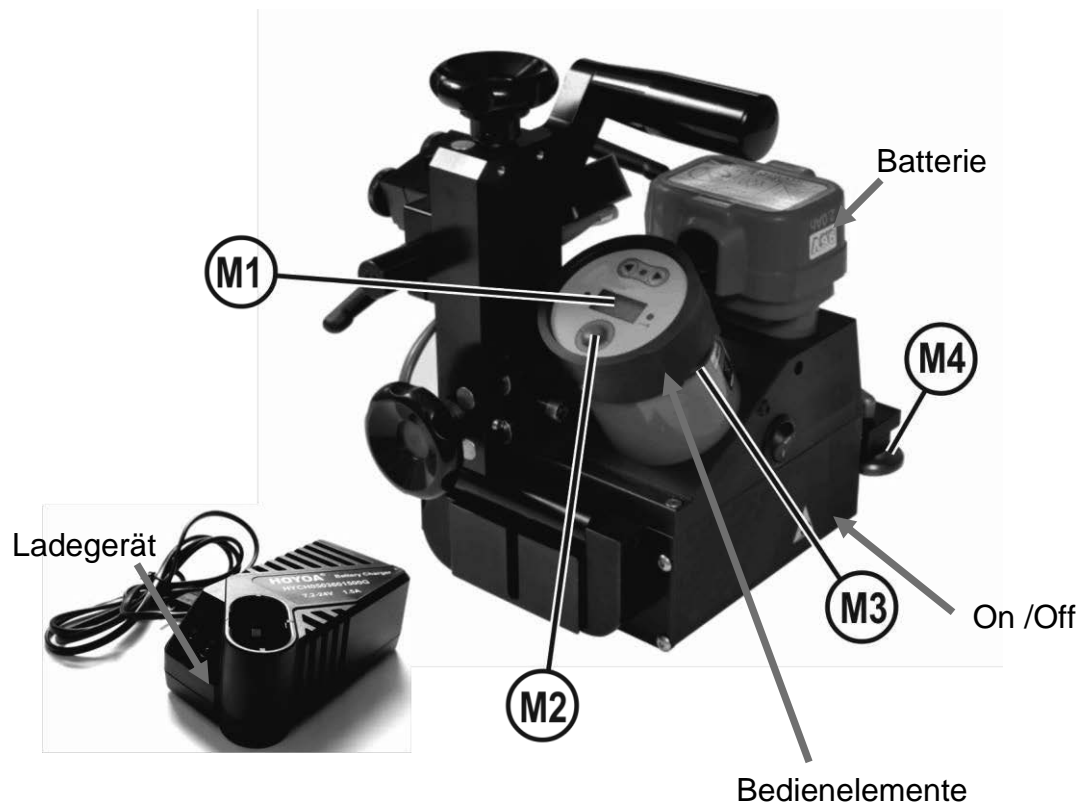
→ SCHUTZKLASSE IP23

C - BESCHREIBUNG

1 - DEFINITION

WELDYPOCKET Schweißwägen sind mobile Brennerträger-Wägen mit 4 Antriebsrädern, die speziell für die Mechanisierung des halbautomatischen Schweißens in allen Positionen (flach oder geneigt) entwickelt wurden.

Sie sind leicht und robust und garantieren die gleiche Qualität wie beim automatischen Schweißen, bewahren jedoch eine schnelle und einfache Einsatzbereitschaft.



A) MOTORISIERUNG

Der WELDYPOCKET wird von einem 9,6 V.CC Motor angetrieben.

Der Wagen ist netzunabhängig. Die Batterie gewährleistet einen durchgehenden Betrieb von 5 Stunden.

Die 4 Antriebsräder mit Gummibelag sowie die Magnetbahn gewährleisten einen perfekten Antrieb, der ein Schweißen in flacher und geneigter Position ermöglicht.

B) ELEKTRIK

Anzeige einer schwachen Ladung der Batterie durch Blinken der Anzeige **M1**.

Voranzeige der Geschwindigkeit durch hell leuchtende LEDs und Einstellen durch digitalen Codierer **M3**. (max. Fehler auf halber Skalierung < +/-5%).

Manuelles Starten über **Drucktaster M2** oder automatisches Starten über Lichtbogensensor mit „4 Schritt“-Generatorfunktion.

C) FÜHRUNGSPRINZIP DES WAGENS

Der Wagen positioniert sich einfach und schnell in Bezug zur schweißenden Naht.

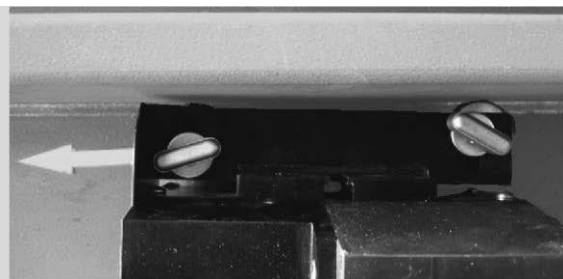
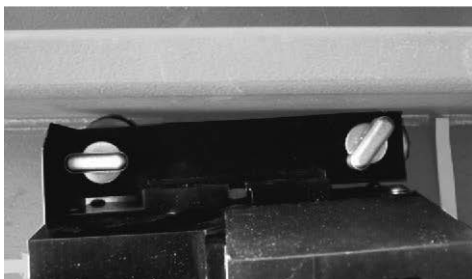
Durch Druck auf seine 2 Kontaktwalzen (**M4**) bewegt er sich.

- ➔ entweder direkt auf der Versteifung bei Winkelschweißnähten
- ➔ oder entlang einer schnell fixierbaren Schiene bei anderen Schweißpositionen.

Die "Crabbing"-Führung wird durch eine Einstellung der vorderen Kontaktwalze mit Rückzug im Verhältnis zur hinteren Kontaktwalze erreicht.

Crabbing-Einstellung für Vorschubrichtung

Crabbing-Einstellung für Vorschubrichtung ≈



≡ Vorschubrichtung von links nach rechts

≈ Vorschubrichtung von rechts nach links ≈



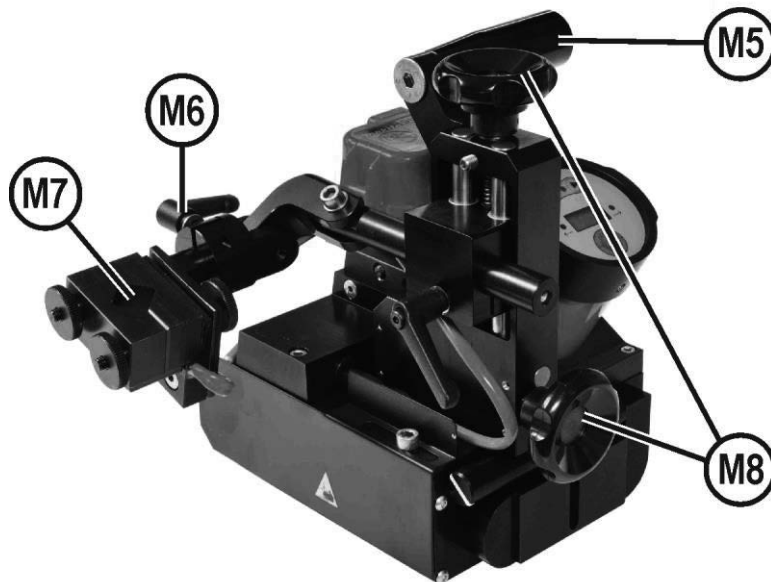
D) EINSTELLEN DES BRENNERS

Die Position des Brenners stellt sich mit zwei gekreuzten Gleitschienen (**M8**) mit einem Weg von 40 mm und mehreren Fixierungsschritten mit großer Flexibilität und Präzision ein.

Ein an einem Hebel mit Skalierung verbundener Gelenkkopf (**M6**) richtet die Brennerhalterung für eine optimale Einstellung aus. Der viereckige Abschnitt dieser Halterung (**M7**) ermöglicht eine schnelle Fixierung des Brenners. Extrem einfaches Demontieren, kann durch ein Sonderwerkzeug ersetzt werden.

E) TRANSPORT DES WAGENS

Durch das geringe Gewicht von nur 5 kg und den Transportgriff (**M5**) kann der **WELDYPOCKET** vom Bediener getragen und einfach und schnell installiert werden.



2 - TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

FUNKTIONEN

- Hell leuchtende Voranzeige der Vorschubgeschwindigkeit in cm/mn.
- Einstellen der Vorschubgeschwindigkeit durch digitalen Codierer (Präzision +/- 5%)
- Bewegung manuell steuerbar durch Drucktaste oder automatisch durch Lichtbogensensor. => Das Schweißen muss auf den "4 Schritt"-Modus eingestellt sein.

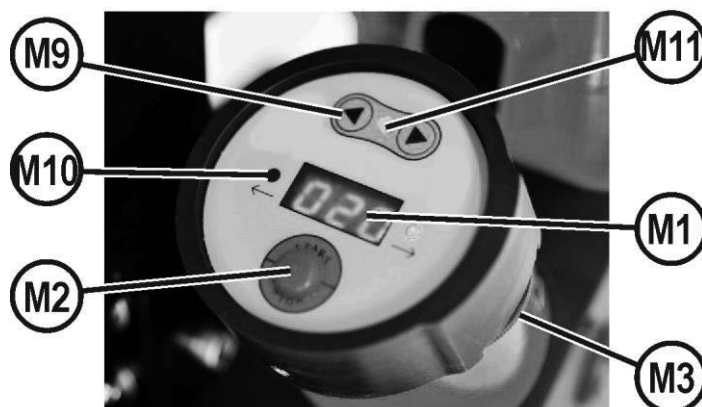
TECHNISCHE DATEN

Gewicht	5 kg
Stromversorgung	9,6 VDC Batterie
Netzunabhängiges Arbeiten:	5 Stunden
Gleitschienenweg Brennerträger	25 mm
Vorschubgeschwindigkeit	15 bis 120 cm/mn
magnetische Anziehungskraft	15 kg
Schutzindex	IP 23
Steueranschluss	1 Kontakt 1T/1A
Betriebstemperatur	-5°C bis +50°C
Lagertemperatur	-10°C bis +70°C
relative Feuchtigkeit	<90%
Länge	240 mm
Breite	140 mm
Höhe	220 mm

D - BEDIENUNGSANLEITUNG

HINWEIS: Die Batterie wird immer ungeladen geliefert und muss daher vor der ersten Anwendung geladen werden.

1 - WAGEN



A) STEUERKASTEN

Der Steuerkasten ermöglicht folgende Funktionen:

M1	Anzeige
M2	Zyklus-Start/-Stopp
	Inbetriebnahme
M3	Digitales Potenziometer Inkrementieren / Dekrementieren
M9-M10	- ← Auswahl der Bewegungsrichtung (links)
	- → Auswahl der Bewegungsrichtung (rechts)
M11	LED-Anzeige Lichtbogensensor aktiviert

B) MAGNETBASIS

Durch die Magnetbasis unter dem Wagen kann der **WELDYOCKET** auf geeigneten Flächen ohne zusätzliche Ausstattung schweißen.

Die Fläche unter den Druckwalzen ist magnetisiert, sodass die Führungswand besser verfolgt werden kann.

C) BATTERIE - LADEGERÄT

Die Batterie ermöglicht einen 5-stündigen Dauerbetrieb.

Das Blinken der Anzeige weist auf eine niedrige Batterieladung hin, die für die einwandfreie Funktion des gesamten Wagens und seiner Optionen nicht mehr ausreicht.

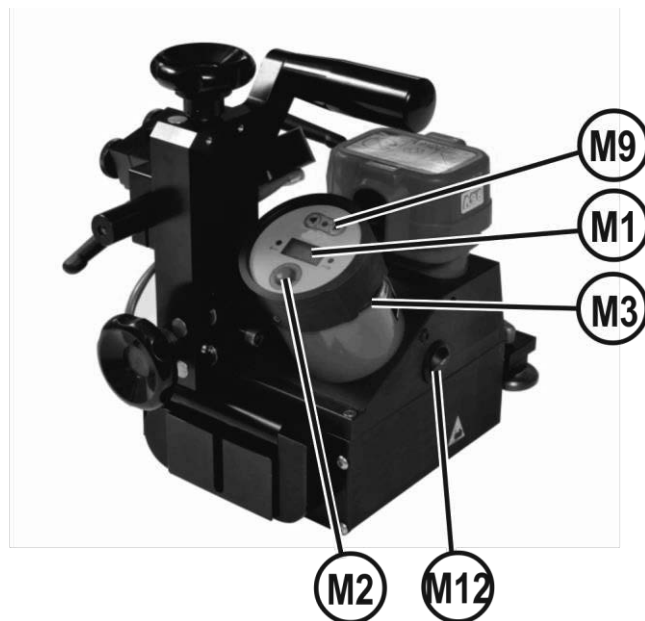
Das Ladegerät muss an eine 220-240V / 50-60 Hz Steckdose angeschlossen werden.

Wenn die Batterie richtig in das Ladegerät eingelegt wurde (auf Polarität achten), schaltet das Kontrolllämpchen von grün auf rot um, der Ladevorgang beginnt. Das Kontrolllämpchen leuchtet während des gesamten Ladevorgangs.

Wenn das Laden beendet ist, schaltet das Kontrolllämpchen auf grün um.



2 - FUNKTION WELDYPOCKET



Beim Unterspannungsetzen durch **M12**

- Die Richtung stellt sich automatisch auf rechts ein. →
- Der Lichtbogensensor für den automatischen Start ist aktiviert (grüne LED leuchtet)

Bewegen des Wagens

- entweder durch Druck auf die Taste EIN/AUS **M2**
- oder automatisch beim Starten des Lichtbogens, wenn der Sensor aktiviert ist und der Schweißgenerator auf den "4-Schritt"-Modus eingestellt ist.

Zum Aktivieren oder Deaktivieren des automatischen Startensors gleichzeitig 3 Sekunden lang auf die 2 Tasten **M9** drücken.

FUNKTION STUNDENZÄHLER

① Es wird nur während des Bewegens des Wagens gezählt.



Zur **Anzeige** des Zählers:

- 1) den Wagen **außer Spannung** setzen
- 2) die **Taste EIN/AUS M2** gedrückt halten
- 3) den Wagen **gleichzeitig** mit dem Schalter **ON/OFF M12** unter Spannung setzen
- 4) die Taste EIN/AUS nach 3 Sekunden wieder loslassen.



Um **den Zähler auf null zurückzustellen**, das Rad **M3** auf 000 drehen und dann 3 Sekunden lang gleichzeitig auf die 2 Tasten drücken.

E - WARTUNG

1 - 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)

Täglich



Regelmäßig die Schweißspritzer am Schutzgehäuse des Lichtbogens und an Stützrollen der Crabbing-Arme entfernen.

Die Außenfläche des Wagens und die Einstellelemente an der Brennerhalterung regelmäßig reinigen.

Alle 100 Stunden

Datum der Wartungsarbeit : / /



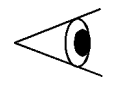
- Die Stellschrauben des Wagens fetten.



- Die Druckwalzen demontieren und reinigen.

Jährlich oder alle 500 Stunden

Datum der Wartungsarbeit : / /



- Spannung der Antriebskette einstellen.
- Spiel der Führungsklötze auf den Gleitschienen einstellen
- Spiel des Getriebemotors auf dem großen Zahnrad einstellen.



- Antriebskinematik der Räder reinigen und schmieren.



- Vorsichtig auf Magnetkarte blasen und die Anschlüsse überprüfen.

2 - 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 Teilleiste 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.

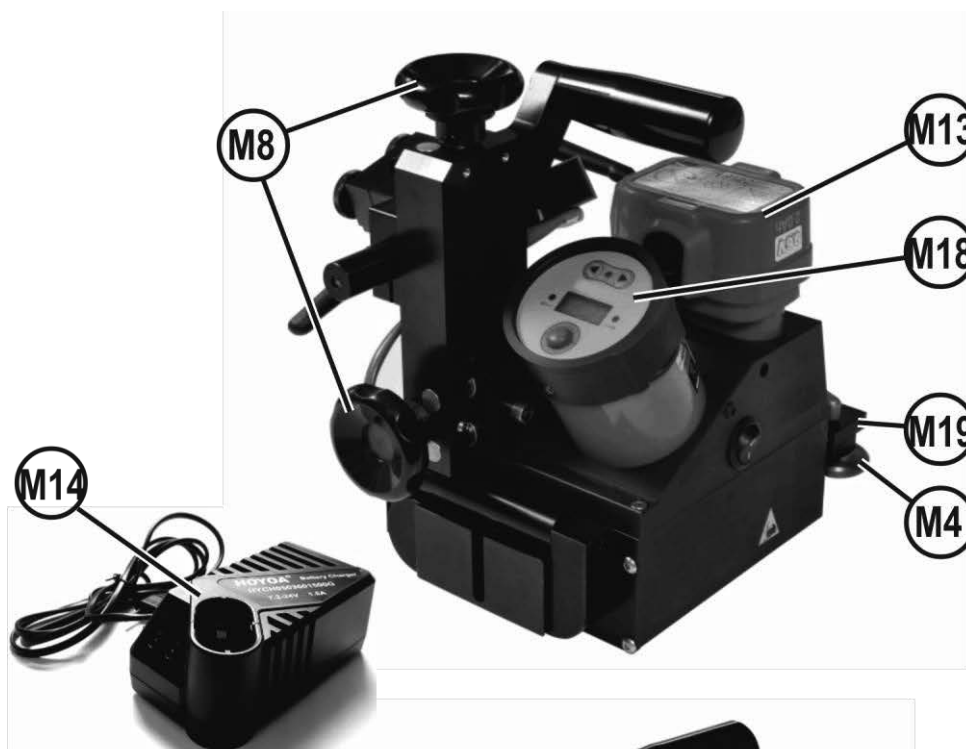
Beispiel :

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

✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

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


	<div style="border: 1px solid black; width: 150px; height: 20px; margin-bottom: 5px;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 150px; height: 20px;"></div>
<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 20px; margin-bottom: 5px;">TYP :</div> <div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 20px;">Nummer :</div>	



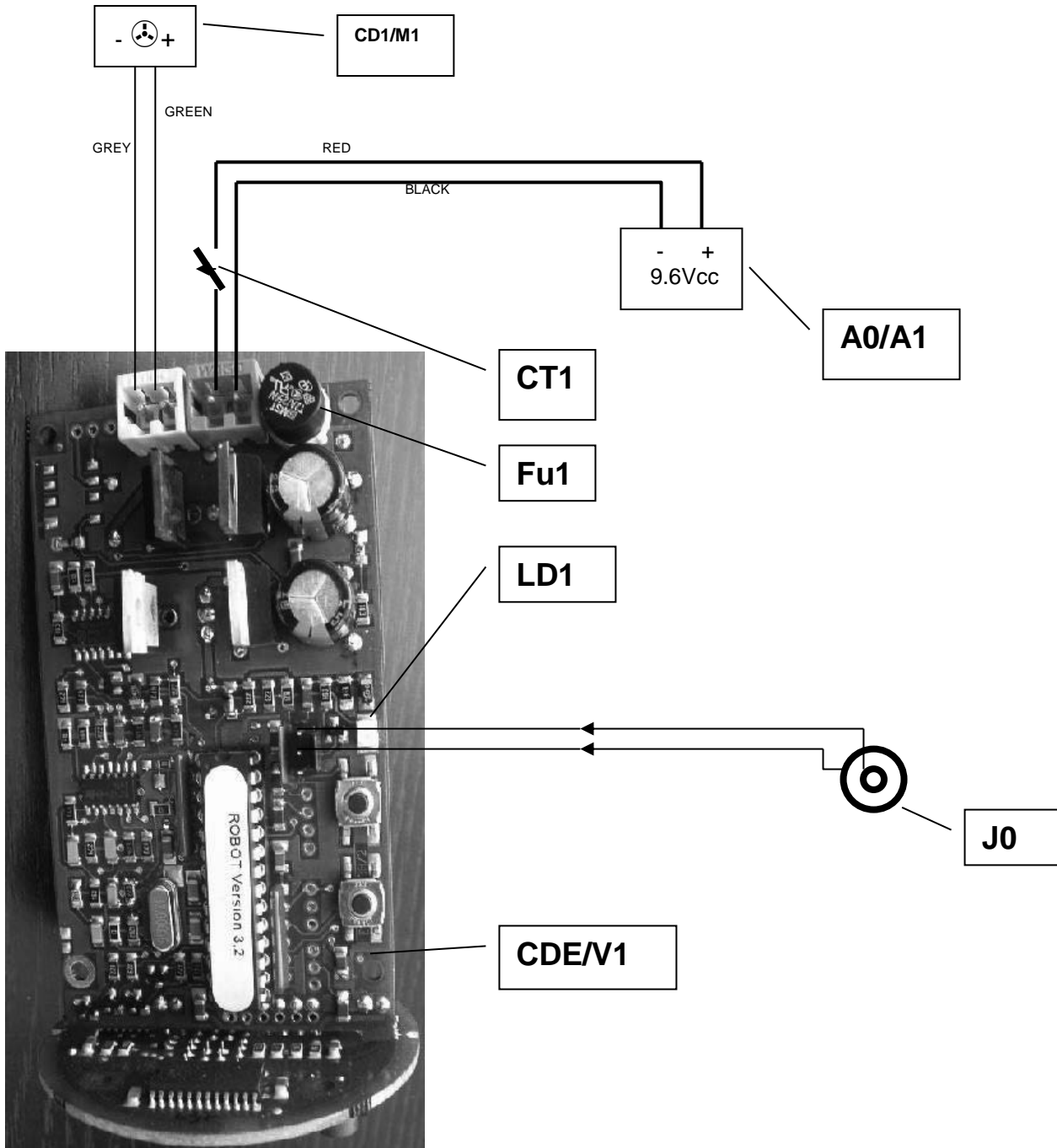
✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

Punkt	Ref.	Lager	Bestell	Bezeichnung
M4	W000275061	✓		Satz mit 2 Kupfer-Druckwalzen auf Halterung montiert
M18	W000275738	✗		Kontrollmodul Steuerung
M19	W000275068	✓		Satz mit 2 Flügelschrauben aus Edelstahl zum Einstellen der Walzen
M6	Z91300127	✓		Satz mit 2 indexierbaren ZAMAC-Hebeln
M7	Z91300124	✓		auf TE montierte Brennerhalterung
M8	W000051010	✓		Flügelhandrad
M13	W000275069	✓		Batterie
M14	W000275070	✓		Ladegerät
	W000275071	✗		Satz mit 10 Sicherungen TR5 F2A
M15	W000275072	✓		Satz mit 2 Rändelmuttern Brennerhalterung
M16	W000275073	✓		Satz mit 2 Rändelschrauben Brennerblock
M17	W000275067	✓		Lichtbogendetektor, bestückt
-	W000275064	✓		Satz mit 2 Rädern, Batterieseite
-	W000275063	✓		Satz mit 2 Rädern, Riemenseite
-	W000275062	✓		Zahnriemen

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

	→	TYP :
	→	Nummer :

3 - VERKABELUNG



4 - ELEKTRISCHE WARTUNG

BEZEICHNUNG DES ELEMENTS	FEHLER	FEHLER WIRKUNG	FEHLER URSACHEN	FEHLER ABHILFE
WAGEN	Startet nicht	Keine Anzeige	Schalter außer Betrieb	Austauschen durch: ON/OFF-Schalter
WAGEN	Startet nicht	Keine Anzeige	Sicherung FU1 außer Betrieb	Austauschen durch: Sicherung TR5 F2A
WAGEN	Startet nicht	Keine Anzeige	Batterie außer Betrieb	Austauschen durch: Batterie 9,6V
WAGEN	bewegt sich nicht	Nach Druck auf die Starttaste läuft der Motor nicht.	Elektronikmodul außer Betrieb	Austauschen durch: Kontrollmodul Steuerung
WAGEN	bewegt sich nicht	Nach Druck auf die Starttaste läuft der Motor nicht.	Motor außer Betrieb	
WAGEN	bewegt sich nicht	Nach Druck auf die Starttaste läuft zwar der Motor, aber der Wagen bewegt sich nicht.	Getriebemotor außer Betrieb	Austauschen durch: Getriebemotor
WAGEN	bewegt sich nicht	Nach Druck auf die Starttaste läuft zwar der Motor, aber der Wagen bewegt sich nicht.	Riemen außer Betrieb	Austauschen durch: Zahnriemen
WAGEN (Im Modus "Automatisches Starten durch Lichtbogen")	bewegt sich nicht	Nach Starten des Schweißens bewegt sich der Wagen nicht.	Stromsensor außer Betrieb	Austauschen durch: Lichtbogendetektor, bestückt
WAGEN (Im Modus "Automatisches Starten durch Lichtbogen")	bewegt sich nicht	Nach Starten des Schweißens bewegt sich der Wagen nicht.	Anschlüsse außer Betrieb	Austauschen durch: Sockel Lichtbogensteckverbinder + Verkabelung Sockel + Kabelverbindung Sockel

Hinweis :

Bei einer Überlastung des Wagens zeigt die Anzeige « **Err** » an. Die Stromversorgung muss für ein Reset aus und dann wieder eingeschaltet werden.

Wenn das Problem anhält, muss der Wagen zu einer Kontrolle an den Kundendienst zurückgeschickt werden.

