

PRZENOŚNY WÓZEK SPAWALNICZY

WELDYCAR

INSTRUKCJE BEZPIECZENSTWA I OBSŁUGI

URZĄDZENIE W000401719
W000401720



WYDANIE : PL
POPRAWKA : B
DATA : 09-2018

Instrukcje obsługi

REF : **8695 5872**

Instrukcją oryginalną

LINCOLN[®]
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

A - IDENTYFIKACJA	1
B - INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA	2
1 - KONSERWACJA.....	2
2 - OCHRONA OSOBISTA	2
C - OPIS	3
1 - OPIS	3
2 - CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA WÓZKA	6
3 - ZASTOSOWANIE SPAWNI WÓZKÓW	7
4 - PRINCIPES DE GUIDAGE DES CHARIOTS	7
5 - OPCJE	8
D - INSTRUKCJA OBSŁUGI	14
1 - WERSJA PODSTAWOWA	14
2 - OBSŁUGA WELDYCAR	17
3 - OBSŁUGA WELDYCAR PRO	18
E - KONSERWACJA	21
1 - KONSERWACJA.....	21
2 - SCHEMAT DZIAŁANIA WÓZKÓW WELDYCAR I WELDYCAR PRO	22
3 - SCHEMAT DZIAŁANIA WELDYCAR PRO W TRYBIE PRZERYWANYM	23
4 - CZĘŚCI ZAMIENNE	25
5 - SCHEMAT ELEKTRYCZNY	34
6 - KONSERWACJA ELEKTRYCZNA	35
NOTATKI	36

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 B

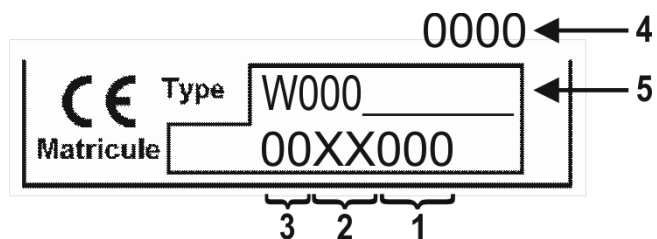
09/18

OPIS	STRONA
- Kompletna aktualizacja	C3 ; C5 ; D15 ; D17 ; D18 ; E28 ; E31 ; E32 ; E34
- Zmiana logo	

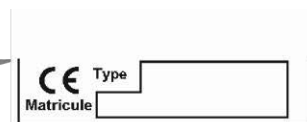
A - IDENTYFIKACJA

Należy wprowadzić numer wyposażenia we wskazanym okienku.

Poniższa informacja ułatwi nam identyfikację urządzenia.



1	Produkt nr
2	Kod rodzinny produktu
3	Kod roku produkcji
4	Rok produkcji
5	Nr referencyjny



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.



Przy spawaniu w pionie, wózek powinien być przywiązany linką zabezpieczającą go przed upadkiem.

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

→ OCHRONA IP235

C - OPIS

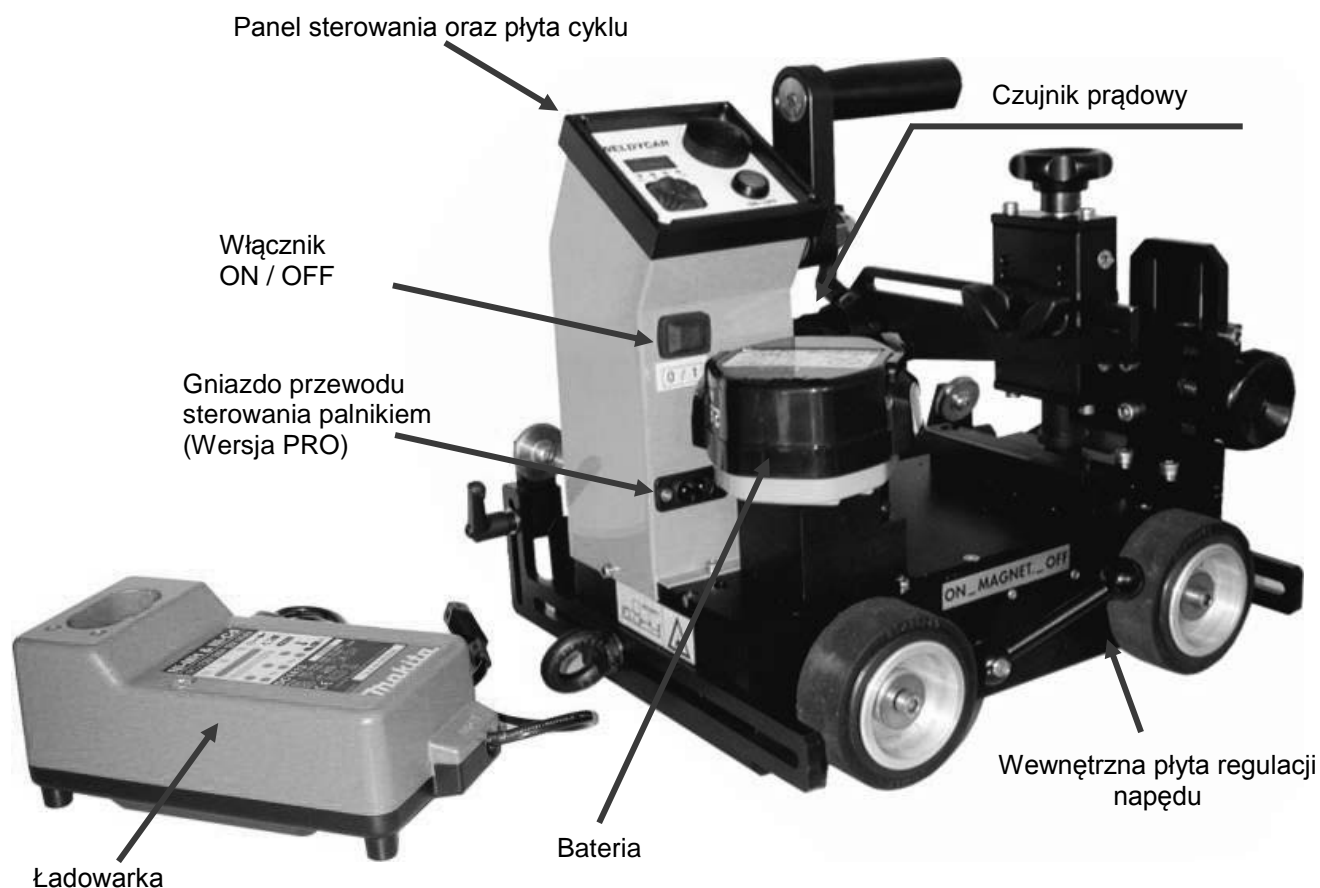
1 - OPIS

Wózki **WELDYCAR**, są portalowymi wózkami z niezależnym palnikiem, o napędzie na cztery koła. Zostały zaprojektowane do mechanizacji półautomatycznego spawania we wszystkich pozycjach – podolnych, na płaszczyznach pochyłych lub w pionie.

Lekki i wytrzymały, dzięki czemu oferuje jakościowe automatyczne spawanie, jak również łatwą obsługę oraz szybkie uruchomienie.

Poduszka magnetyczna wózka, umożliwiła użycie go do spawania w pozycjach naściennych, bez oprzyrządowania. Uruchomienie poduszki odbywa się poprzez przesunięcie dźwigni **(w tym wypadku jeden z dwóch zaczepów należy przymocować do linki zabezpieczającej przed spadnięciem wózka).**

Elektronika urządzenia została zoptymalizowana dzięki zastosowaniu mikrokontrolerów, co oznacza że urządzenie jest skalowalne.



A) NAPĘD

WELDYCAR jest napędzany silnikiem 14 V DC.

Wózek jest niezależny. Czas ładowania baterii wynosi 65 minut i pozwala na ciągłą pracę przez 6 godzin..

Wszystkie cztery napędzane koła są pokryte gumą. Włączana poduszka magnetyczna, włączana dźwignią **M1** może zostać zablokowana w pozycji On (siła 25-kg), oferując doskonale prowadzenie przy spawaniu w pozycjach naściennych.

W tym wypadku jeden z dwóch zaczepów należy przymocować do linki zabezpieczającej przed spadnięciem wózka.

B) STRUKTURA ELEKTRYCZNA

Wskazanie niskiego stanu baterii odbywa się poprzez miganie wskaźnika **E1**.

Na jasnym ekranie LED możliwe jest wstępne wyświetlenie prędkości oraz nastawienie jej za pomocą cyfrowego enkodera **E5** (max. błąd nastawienia < +/-5%).

Wózki wyposażone są w koder do wyświetlania prędkości, funkcjonujący w obiegu zamkniętym.

Ręczne uruchomienie wózka za pomocą **przycisku E2** lub start automatyczny dzięki czujnikowi prądowemu, ze źródłem prądu w **trybie czterotaktu**.

Regulowane opóźnienie przy rozpoczęciu ruchu jest zależne od charakterystyki spawania.

C) GŁÓWNE ZASADY

Wózek łatwo i szybko umieszcza się w miejscu spawania.

Wózek porusza się opierając się na dwóch rolkach (**M5**) zamocowanych na regulowanych ramionach: (**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.

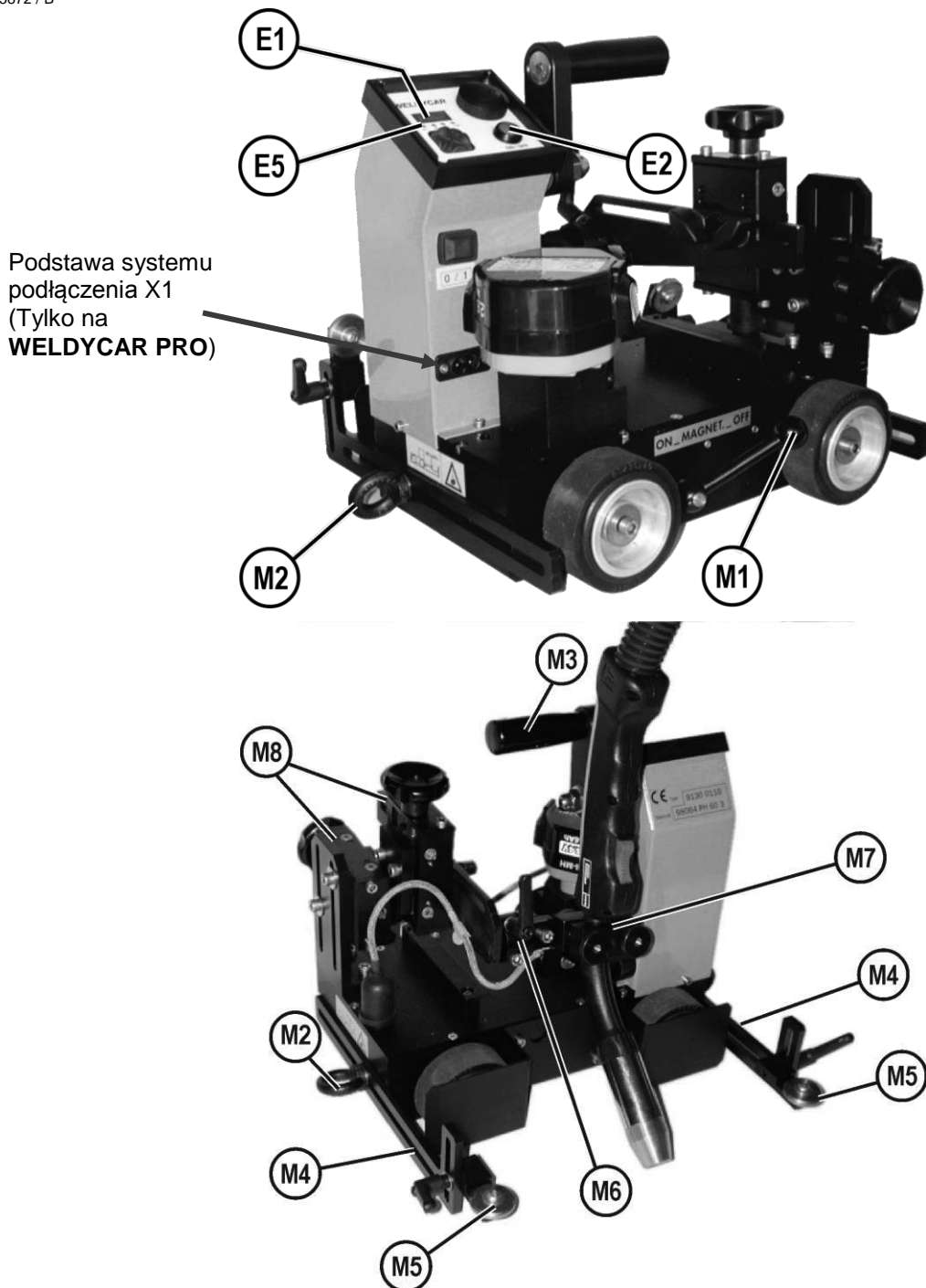
D) USTAWIENIE PALNIKA

Regulacja pozycji palnika jest bardzo łatwa i precyzyjna. Odbywa się 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

Niska waga (12 kg) oraz rączka (**M3**), pozwala operatorowi na szybkie przeniesienie i uruchomienie wózka **WELDYCAR**.



WERSJA WELDYCAR PRO

- możliwość **spawania przerywanego**
- łatwe programowanie za pomocą czterech klawiszy (**menu przewijane**)
- **wstępne ustawienie** długości od 0mm - 999cm, możliwość wykonania jednej spoiny o zaprogramowanej długości
- **powrót wypełniania kraterów** w zakresie: 0mm - 30mm.
- opóźnienie rozpoczęcia ruchu wózka po rozpoczęciu spawania: 0.1 - 3.0s.
- wyłączenie procesu spawania po zatrzymaniu wózka: 0.1 - 3.0s.

Dostarczone elementy:

- Podstawa systemu podłączenia X1 przewodu z wyzwalaczem (nie jest dostępna na **WELDYCAR**)
- Przewód z wyzwalaczem GE116 (nie jest dostępny na **WELDYCAR**)

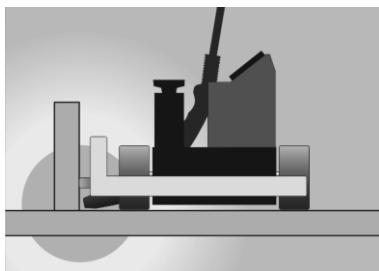
2 - CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA WÓZKA

	WELDYCAR W000401719	WELDYCAR PRO W000401720
Waga	12kg	
Zasilanie	Bateria 14 V	
Czas pracy		
Bez oscylatora	6 godzin ciągłej pracy	
Z oscylatorem	4 godziny ciągłej pracy	
Napęd na 4 koła	Ø 75mm szer.=30mm	
Jezdnia pionowa	zakres 40 mm	
Jezdnia pozioma	zakres 40 mm	
Prędkość	5 do 140 cm/mn	
Spawanie przerywane*	Nie	Spawanie przerywane*
Siła magnetyczna	25 kg	
Klasa ochrony	IP 235	
Sterowanie palnikiem	1 styk 1T/1A	
Temperatura pracy	-5°C do +50°C	
Temperatura przechowywania	-10°C do +70°C	
Wilgotność	<90%	
Wymiary gabarytowe mm		
Długość	250	
Szerokość	300	
Wysokość	260	

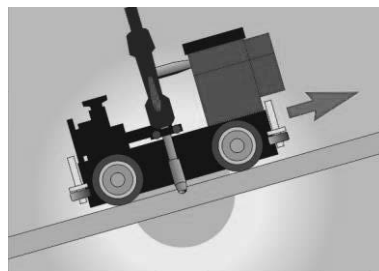
* : wózek **WELDYCAR PRO** wyposażony jest w pamięć Eprom do programowania, pozwalającą na pracę w trybie spawania ciągłego lub przerywanego.

3 - ZASTOSOWANIE SPAWNI WÓZKÓW

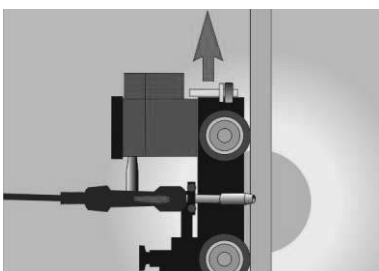
Spawanie na płasko



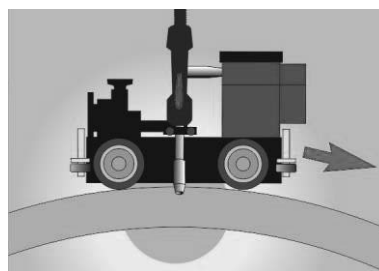
Spawanie na powierzchni pochylej



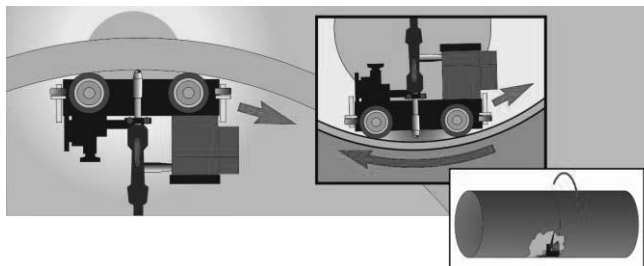
Spawanie pionowe



Spawanie na zewnątrz elementu cylindrycznego o \varnothing minim 2000 mm



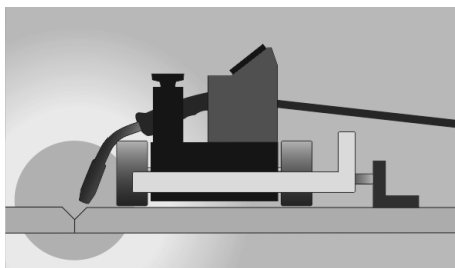
Spawanie wewnątrz elementu cylindrycznego o \varnothing minim 3000 mm



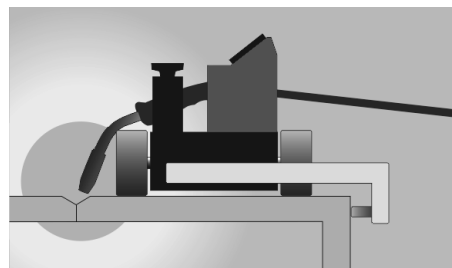
4 – ZASADY PROWADZENIA WÓZKA

Spawanie dwóch brzegów w linii prostej

Prowadzenie na kątowniku lub szynie

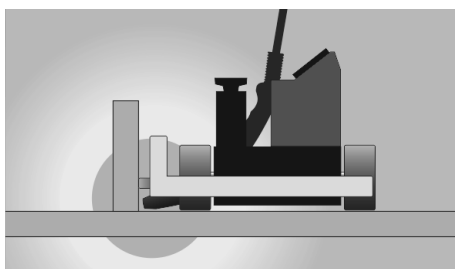


Prowadzenie na ścianie pionowej

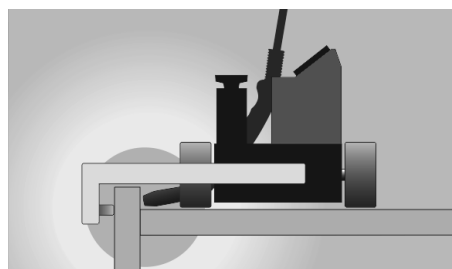


Spawanie kątowe

Prowadzenie na ścianie pionowej



Prowadzenie po zewnętrznej stronie ściany pionowej



5 - OPCJE

➤ Opcja chroniąca przed łukiem: Z91300108

Zestaw składa się z:

- Ochrony oczu przed promieniowaniem łuku.
- Rury do podłączenia urządzenia odciągającego opary powstałe podczas spawania.



➤ Opcja Oscylatora wahadłowego: W000315474

Wykonuje oscylację palnika z regulowaną predkością i amplitudą. System zasilany jest dzięki akumulatorowi wózka (14 V), w wyniku czego czas działania wózka to 4 godziny ciągłej pracy,

- częstotliwość oscylacji 0 do 100 uderzeń/min.
- ciężar 2 kg.



➤ Opcja 4. koła aluminiowego: W000401721

W przypadku wcześniej podgrzanych powierzchni, koła wykonane z kauczuku nie są zalecane. Należy więc na **WELDYCAR** zamontować koła aluminiowe.

- Dla 1 **WELDYCAR** potrzebne są 4 koła.



➤ **Opcja Oscylatora liniowego OSCI-WELDY : W000276068**

Funkcja ta jest teraz dostępna na wszystkich wózkach **WELDYCAR**, bez żadnej szczególnej adaptacji. Idealnie zaprojektowany oscylator pozwala na wykonywanie ruchów z dokładnością do 0,1 mm (praca ciągła wózka jest przez to zredukowana do 2 godzin)

- amplituda oscylacji 56 mm
- ciężar 2,7 kg.



➤ **Opcja nadzoru spoiny PROXI-WELDY : W000401726**

Opcja ta pozwala na poziome i pionowe śledzenie spoiny. Opierając się na tym samym założeniu co **OSCI-WELDY**, dodana zostaje pionowo jezdnia elektryczna.

Jeźdźnia boczna pilotowana jest przez joystick lub czujnik działający na odległość

Jeźdźnia pionowa jest pilotowana przez joystick albo czujnik działający na odległość.

Dzięki idealnemu projektowi, jeźdźnia krzyżowa pozwala na ruch z dokładnością do 0,1 mm (praca ciągła wózka jest przez to zredukowana do 2 godzin)

- Amplituda jeźdni bocznej 56 mm
- Amplituda jeźdni pionowej 56 mm
- Ciężar 3,5 kg

Śledzenie spoin przy pomocy czujnika działającego na odległość:

PROXI-WELDY



➤ **Opcja śledzenia spoin TRACK-WELDY : W000401725**

Opcja ta pozwala na poziome i pionowe śledzenie spoiny. Opierając się na tym samym założeniu co **OSCI-WELDY**, dodana zostaje pionowo jezdni elektryczna.

Jezdni boczna pilotowana jest przez joystick lub używana jako oscylator liniowy

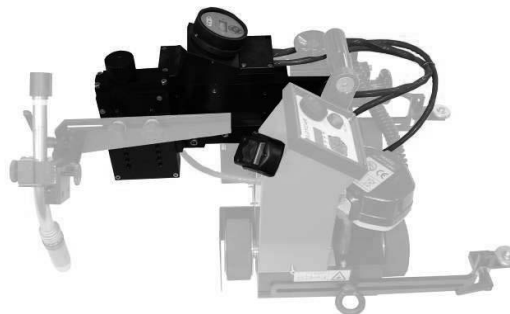
Jezdni pionowa jest pilotowana przez joystick albo przez dotykanie łuku.

Dzięki idealnemu projektowi, jezdni krzyżowa pozwala na ruch z dokładnością do 0,1 mm (praca ciągła wózka jest przez to zredukowana do 2 godzin)

- Amplituda jezdni bocznej 56 mm
- Amplituda jezdni pionowej 56mm
- Ciężar 3,5 kg

Śledzenie spoin przez dotykanie w łuku:

TRACK-WELDY



Dotykanie w łuku jest możliwe tylko w przypadku spoin brzeg do brzegu w linii prostej (prosimy się z nami skontaktować)

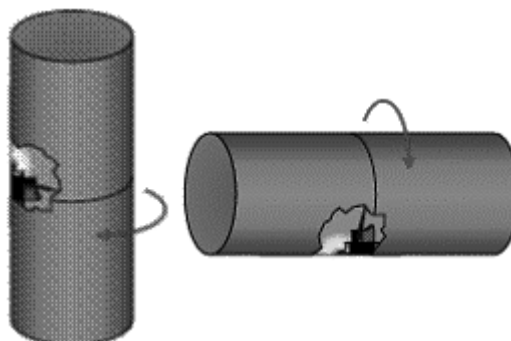
➤ **Opcja Szyny magnetycznej:**

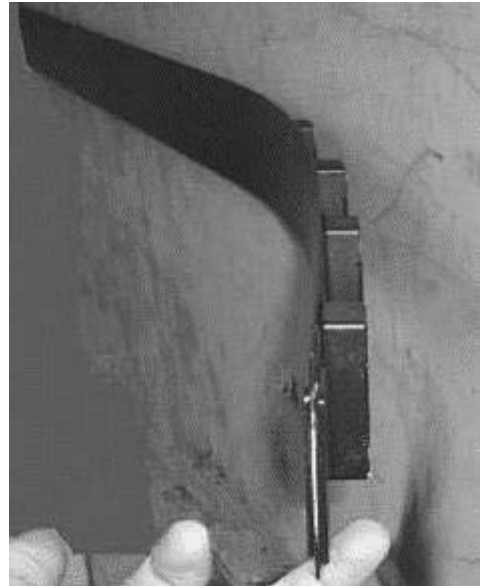
1 szyna 1,5 m + podstawy: W000401722

1 szyna dodatkowa 1,5 m: W000401723

Szyna magnetyczna z hartowanej stali (1500x80) jest systemem, który pozwala na śledzenie spoiny spawania. Szyna ta, zamontowana na 11 x 2 magnesach, mocowana jest na kuwecie lub obudowie ze stali przy pomocy wspomagającego ramienia, Weldycar przemieszcza się po magnetycznej szynie.

Proponujemy pierwszą sekcję 1,5 m ze wspomagającym ramieniem, a następnie sekcje dodatkowe 1,5 m

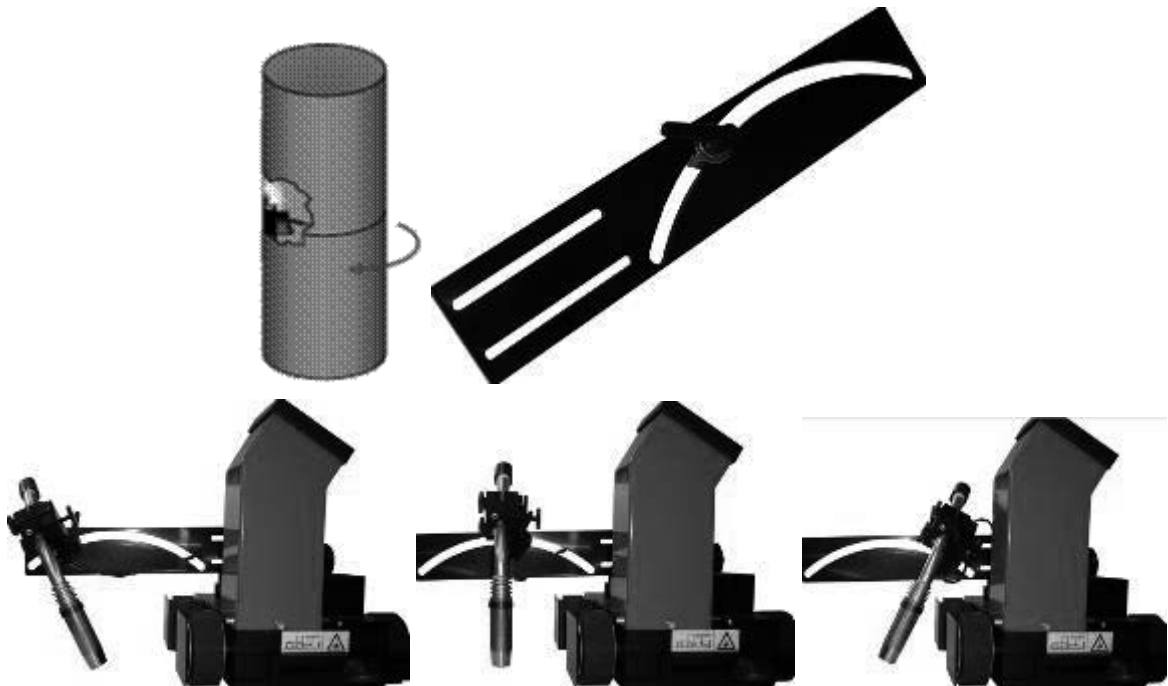


Ramię wspomagające:**Szyna magnetyczna:****11 x 2 magnesy na szynę 1,5 m:**

➤ **Opcja Wspomagania nachylenia palnika: W000401724**

Kiedy spawanie odbywa się w pozycji brzegowej, przydatna może się okazać możliwość nachylenia palnika. Opcja ta pozwala na regulację palnika w stosunku do krawędzi spawania.

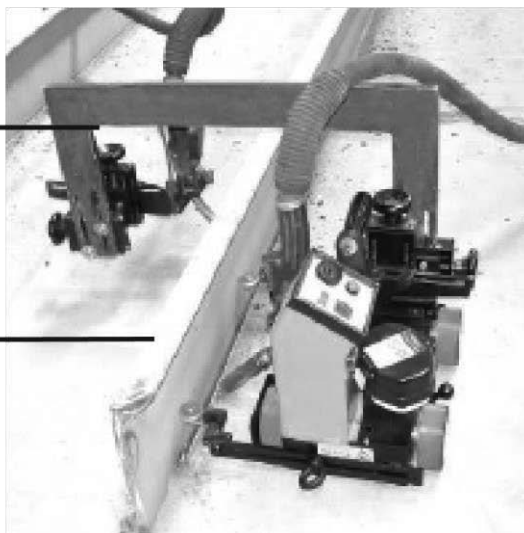
- W skład tej opcji wchodzi płyta i podstawa palnika.



➤ **Opcja podwójne palniki MIG : W000384545**

Opcja ta pozwala spawać przy pomocy 2 palników MIG jednocześnie. Procedura ta polega na dodaniu dodatkowej podstawy, niosącej 2 krzyżowe jezdnie oraz system kątowej regulacji.

Height under
support
around 200mm



UWAGA: Istnieje możliwość posiadania **WELDYCAR** w postaci jednej wersji PRO o 2 możliwych uruchomieniach przypadających na jeden spust (prosimy się z nami skontaktować).

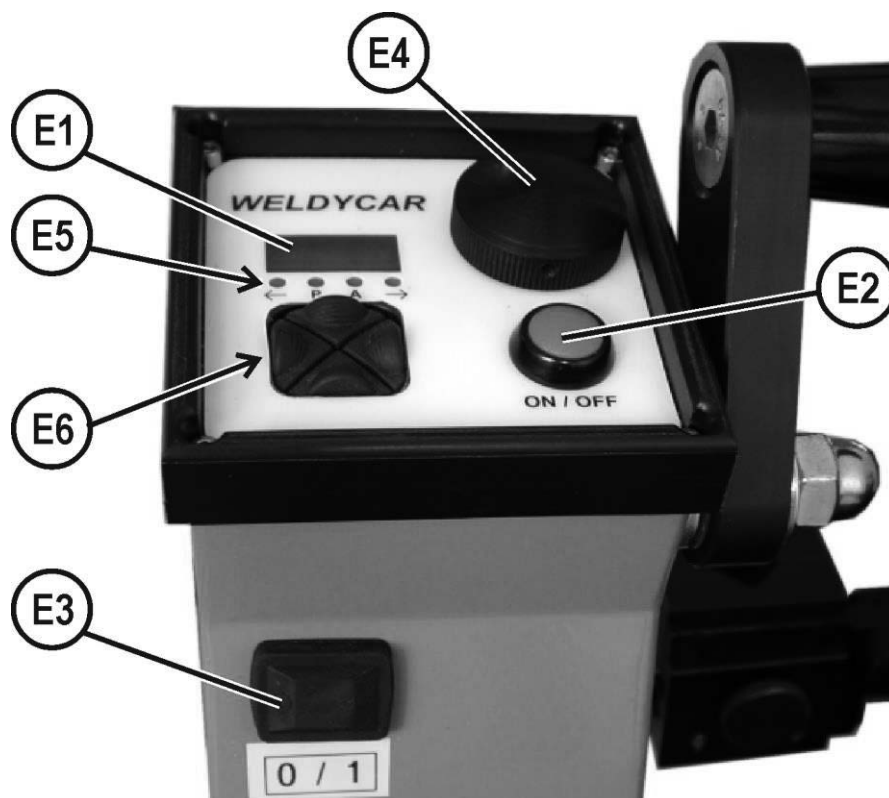
D - INSTRUKCJA OBSŁUGI



Podczas używania na stromych lub pionowych powierzchniach, linka powinna być zaczepiona do jednego z dwóch uchwytów (M2), zabezpieczając go przed upadkiem.

UWAGA: dostarczana bateria jest rozładowana. Bateria musi być naładowana przed pierwszym użyciem (paragraf C).

1 - WERSJA PODSTAWOWA



A) SKRZYŃKA STEROWANIA

Skrzynka starowania używana jest do następujących funkcji:

E1	Wyświetlacz.
E2	Cykl start/stop.
E3	Włącznik.
E4	Cyfrowy potencjometr zwiększający/zmniejszający.
E5	4 diody LED:
	- ← wybór kierunku ruchu (w lewo)
	- → wybór kierunku ruchu (w prawo)
	- A tryb standardowy (uruchomienie automatyczne przy pomocy czujnika łuku poprzez wyzwalacz planika spawania 4T lub w trybie uruchomienia samodzielnego).
	- P tryb programowalny (tylko na WELDYCAR PRO) (uruchomienie przy pomocy przycisku) (uruchomienie wózka i rozpoczęcie w trybie automatycznym palnika spawania 2T)
E6	4 klawisze do nawigacji parametrów oraz potwierdzania

B) PODUSZKA MAGNETYCZNA

Poduszka magnetyczna używana jest podczas spawania na powierzchniach pochyłych lub pionowych, bez dodatkowego wyposażenia.

Włączenie poduszki, przesunięcie dźwigni (**element M1**) do pozycji ON.



C) BATERIA (Z91300106)

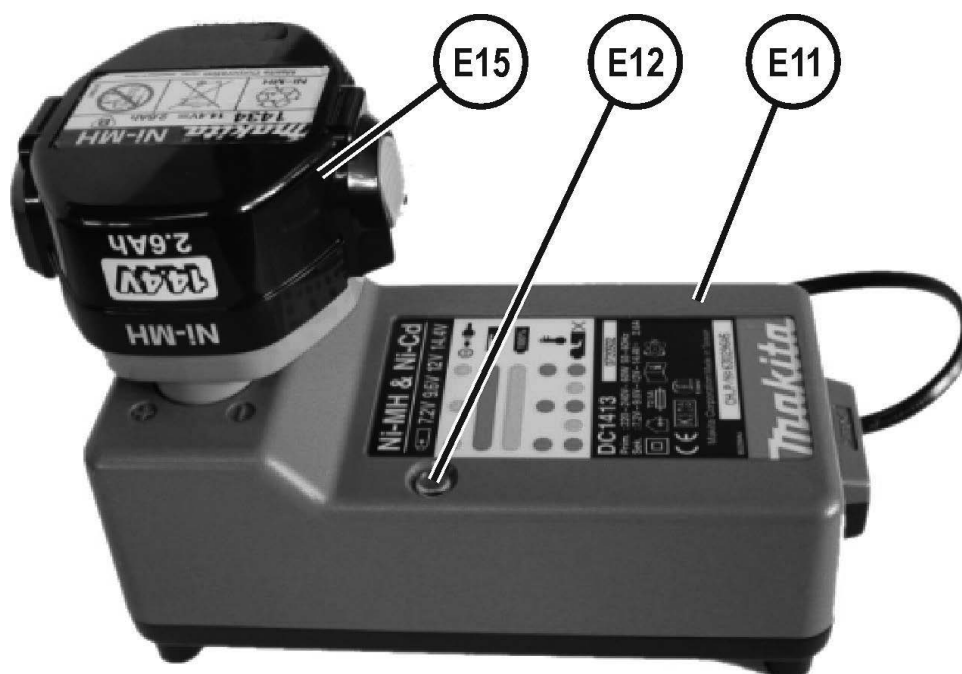
Czas działania baterii wystarcza na 6 godzin ciągłej pracy.

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

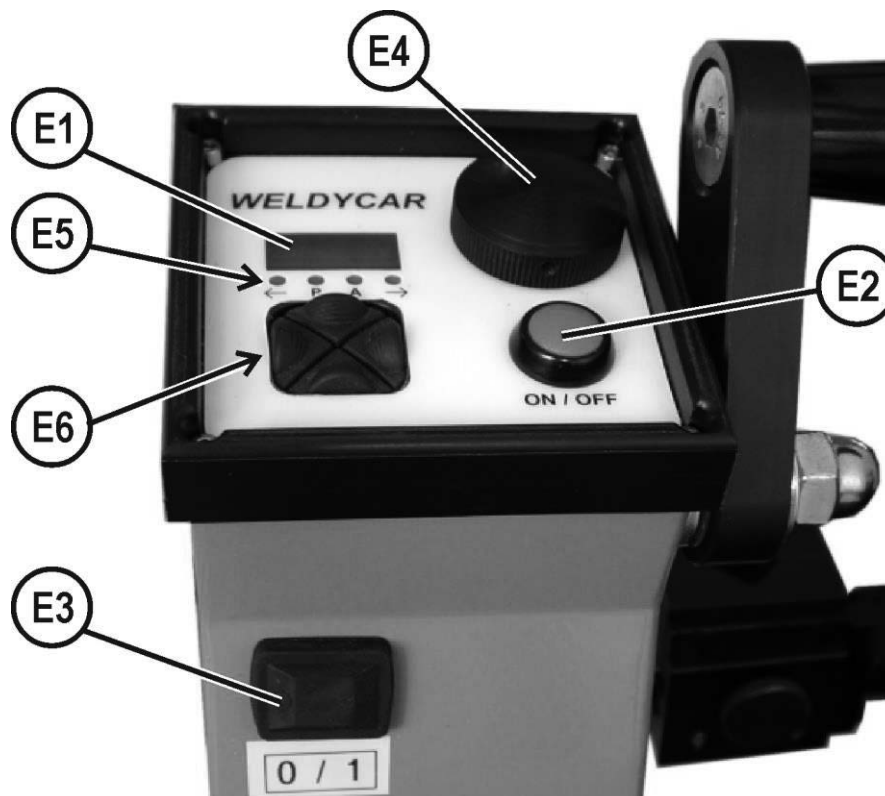
Podłączyć ładowarkę do sieci zasilającej 220-240V / 50-60 Hz.

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 (**element E12**).

Po zakończeniu ładowania, dioda zmienia kolor na zielony.



2 - OBSŁUGA WELDYCAR



<u>W trybie „auto”</u>	<u>W trybie „standard”</u> (tylko tryb A)
Zestaw podłączenia czujnika prądu. Wózek uruchamia się automatycznie poprzez powrót łuku.	Wózek nie zależy od spawania (aby zatrzymać jego automatyczne uruchomienie, prosimy odłączyć czujnik).
<p>Uruchomienie za pomocą E3.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wózek rozpocznie ruch po upływie 2 do 3 sekund. Po tym prędkość zostanie wyświetlona w cm/min. W celu modyfikacji prędkości należy obracać potencjometrem E4. - należy wybrać kierunek za pomocą E6, przyciskami w prawo lub w lewo. 	
<ul style="list-style-type: none"> - nacisnąć na wyzwalacz palnika (generator w trybie 4T) w celu uruchomienia spawania, a więc i wózka. - ponownie nacisnąć na wyzwalacz palnika (generator w trybie 4T) w celu zatrzymania spawania, a więc i wózka. 	<ul style="list-style-type: none"> - Nacisnąć na wyzwalacz palnika (generator w trybie 4T) w celu uruchomienia spawania - wykonać nacisk na E2 → wózek uruchamia się. - Nacisnąć ponownie na wyzwalacz palnika w celu zatrzymania spawania. - aby zatrzymać wózek, ponownie nacisnąć na E2.

3 - OBSŁUGA WELDYCAR PRO

1) Tryb A jest ustawiony jako domyślny.

- Obsługa jest identyczna jak w modelach **WELDYCAR** → patrz poprzednia strona.

2) By przejść w tryb P → należy przycisnąć **E6**



Zapali się dioda LED.

Tryb P pozwala na spawanie na określonych długościach przerywanych lub ciągłych. W trybie P, podłączyć przewód z wyzwalaczem na palniku i przyłączyć go do podstawy X1.

By zmienić parametry w trybie P → patrz kolejna strona.

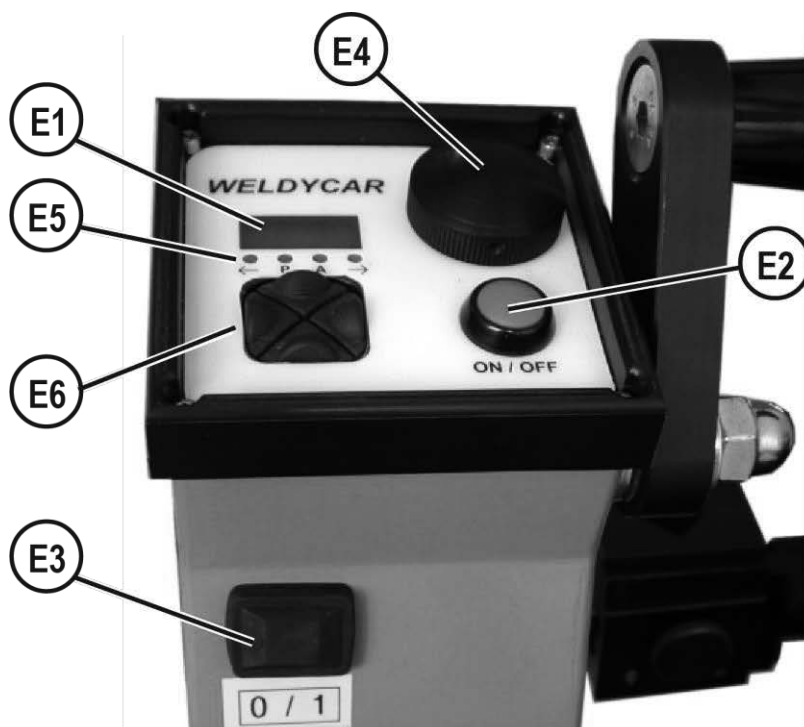
- należy wybrać kierunek na **E6** przyciskami w prawo lub w lewo.

Ustawić źródło prądu w tryb 2-taktowy.

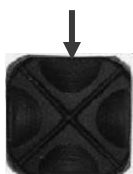
- nacisnąć **E2** → rozpocznie się ruch wózka oraz cykl spawania.

- nacisnąć **E2** ponownie w celu wyłączenia.

Powrót do trybu A poprzez przyciśnięcie klawisza



PARAMETRY	WYŚWIETLACZ	MIN. WARTOŚĆ	MAX. WARTOŚĆ
OPÓŹNIENIE PRZED SPAWANIEM	PRE	00.1s	3.0s
WYBÓR JEDNOSTEK DŁUGOŚCI	PAR	milimetry (0)	centymetry (1)
DŁUGOŚĆ/SPOINA	S	000mm	999cm
DŁUGOŚĆ/BEZ SPOINY	HS	000mm	999cm
POWRÓT WYPEŁNIENIA KRATERU	RC	00.0 mm	30.0mm
OPÓŹNIENIE PO SPAWANIU	POS	00.1s	3.0s

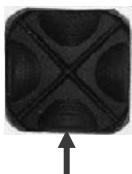


Dostęp do parametrów w menu, następuje przez przyciśnięcie tego samego przycisku przez **3 sekundy** i zwolnienie go.

Przewijanie i zatwierdzanie parametrów, nacisnąć ten sam przycisk.



Regulacja parametrów, obracać **gałką potencjometru**.



Wyjście z menu, nacisnąć przycisk.

PRZYKŁAD CYKLU:

- Programowanie wartości w **S** i **0** w **HS** → wózek porusza się z określoną prędkością spawania, z automatycznym **zatrzymaniem** po określonej odległości.
- Programowanie wartości w **S** i wartości w **HS** → wózek porusza się spawając na przemian, bez automatycznego **zatrzymania**.



- Programowanie **0** w **S** i **0** w **HS** → wózek porusza się z określoną prędkością spawania, bez automatycznego zatrzymania po określonej odległości.

DLA WSZYSTKICH WERSJI WELDYCAR

PARAMETRY		MIN. WARTOŚĆ	MAX. WARTOŚĆ
LICZNIK	Godziny	000	999 godzin



Licznik pracuje podczas pracy wózka.



By **zobaczyć** stan licznika, należy nacisnąć przycisk na **3 sekundy** i **zwolnić go**.



By **wyzerować licznik**, naciśnij **→** i **równocześnie przycisk ←** na 3 sekundy, po czym **zwolnij go**.

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



Usuwać regularnie odpryski i pozostałości po procesie spawania z elementów wózka oraz z rolek prowadzących.

Tygodniowo

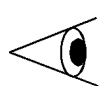
Data konserwacji : / /



Co 100 godzin, smarowanie elementów obrotowych.

Rocznie lub co 500 godzin

Data konserwacji : / /



- Sprawdzić system przekazywania napędu
- wyregulować ewentualne luzy na prowadnicach jezdni
- wyregulować ewentualne luzy na przekładni napędowej i na kołach zębatych.

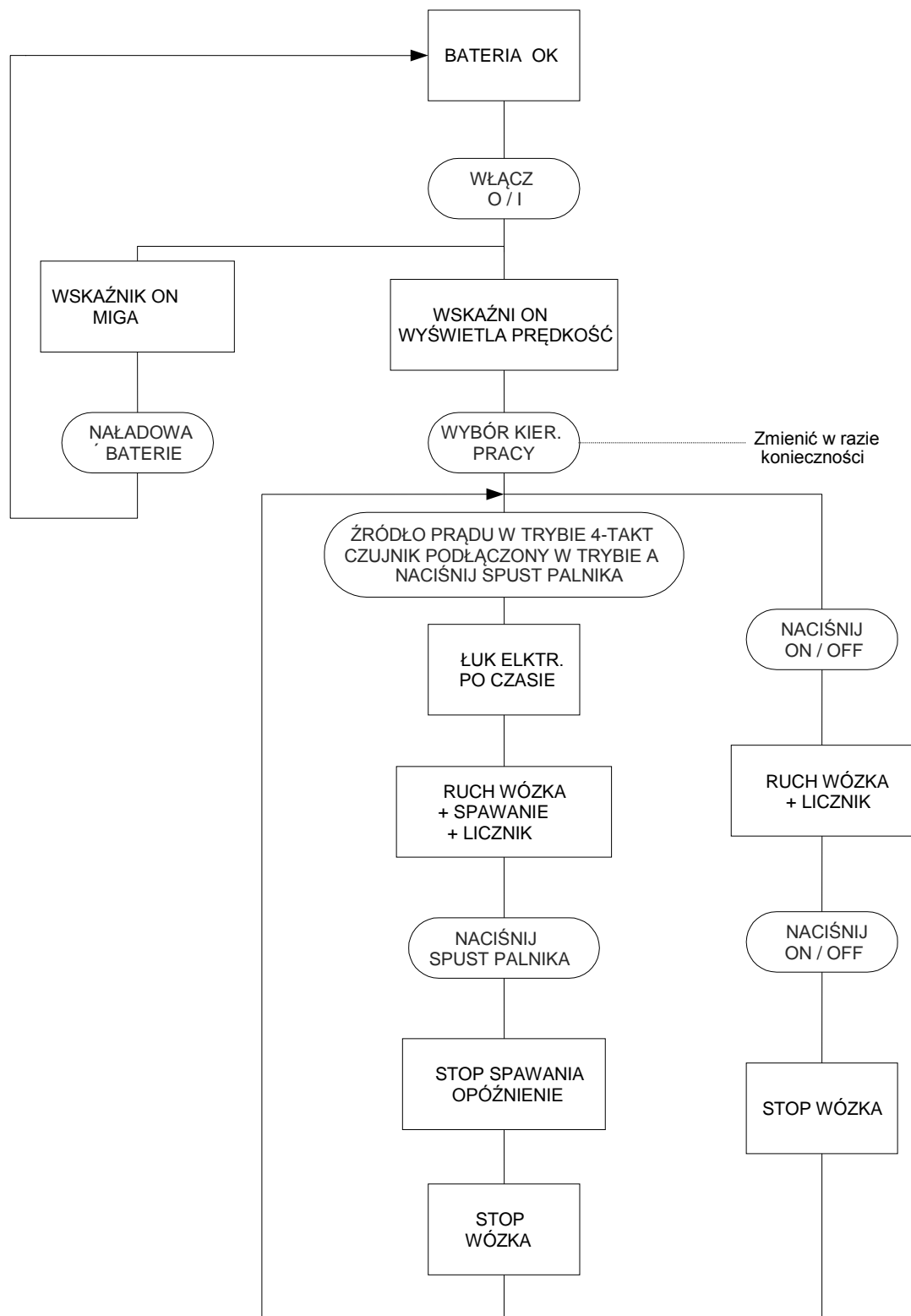



- umyć i nasmarować koła.



- ostrożnie przedmuchać płyty elektroniczne, regulator prędkości, gniazda elektryczne.

2 - SCHEMAT DZIAŁANIA WÓZKÓW WELDYCAR I WELDYCAR PRO

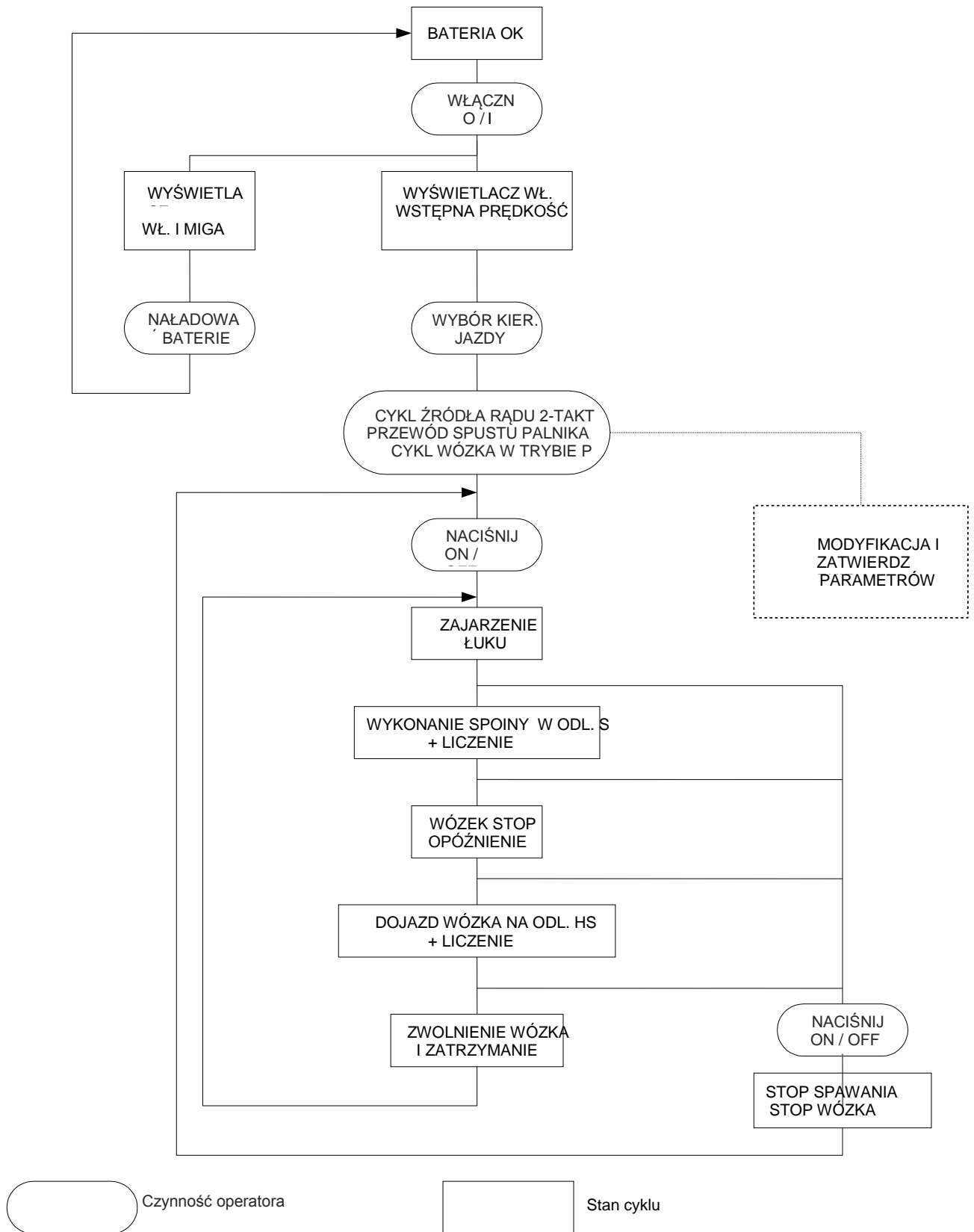


 Czynność operatora

 Stan cyklu

PR czas : opóźnienie ruchu wózka po zajarzeniu łuku (czas opóźnienia ustawiany wewnątrz w obwodzie sterowania).

3 - SCHEMAT DZIAŁANIA WELDYCAR PRO W TRYBIE PRZERYWANYM



Tempo PR : wózek startuje później niż zajarzenie łuku

Tempo PG : wyłączenie spawania później niż zatrzymanie wózka

Tempo GV : wysoka prędkość wózka później niż zatrzymanie spawania

4 - 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
E1	W000XXXXXX	✓		Płyta interfejsu urządzenia
G2	W000XXXXXX	✗		Przepływomierz
A3	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 :

	GM001		GM020		GM038
	GM002		GM021		GM039
	GM003		GM022		GM040
	GM004		GM023		GM043
	GM005		GM024		GM049
	GM008		GM025		GM050
	GM011		GM027		GM054
	GM012		GM028		GM056
	GM013		GM030		GM060
	GM014		GM031		GM061
	GM016+ GM033		GM032		GM062
	GM017		GM034		
	GM018		GM036		
	GM019		GM037		

GM030

GM040

GM022

GM013

GM001

GM027

GM034

GM028

GM012

GM011

GM036

GM014



GM024

GM032

GM021

GM062

GM031

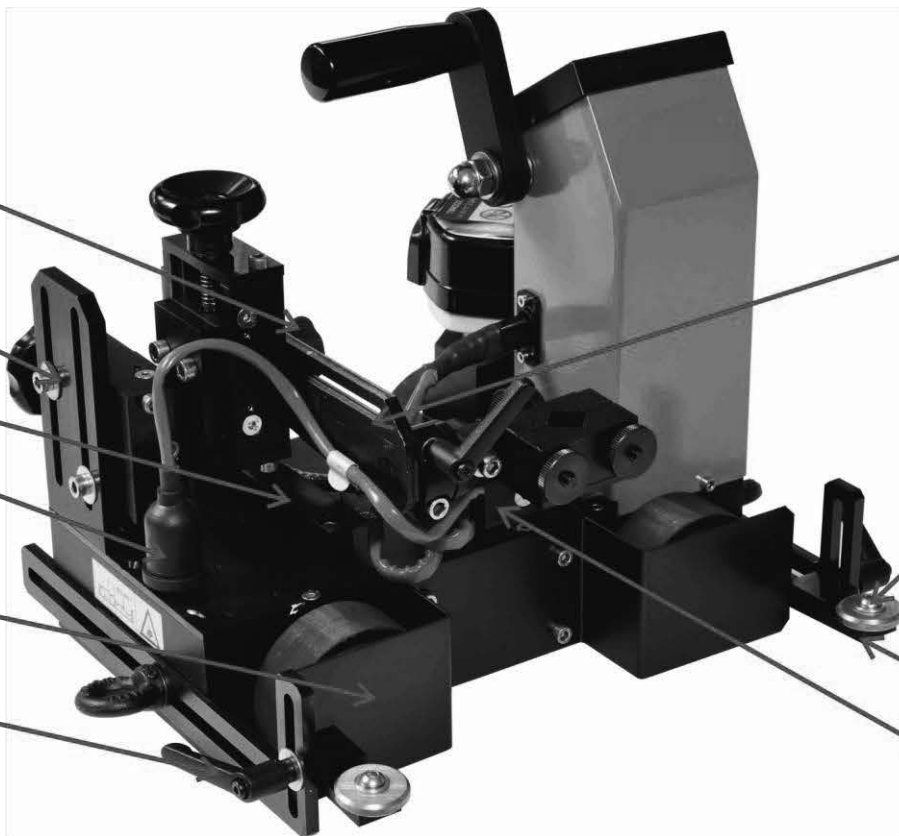
GM025

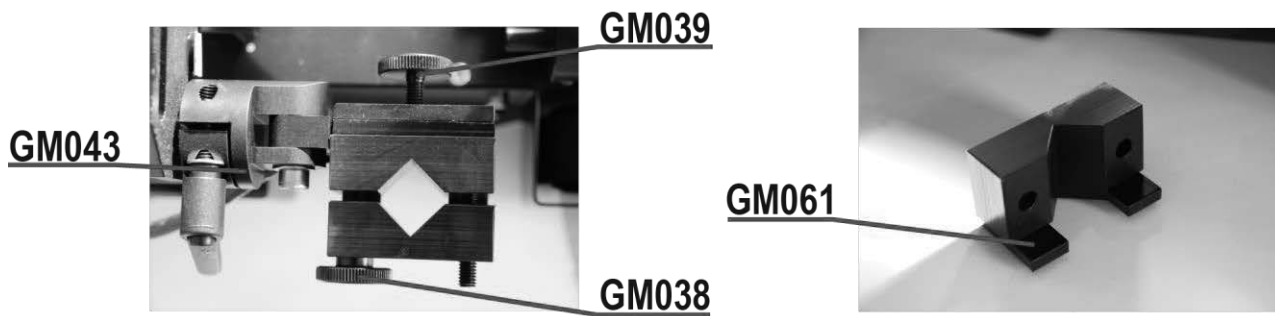
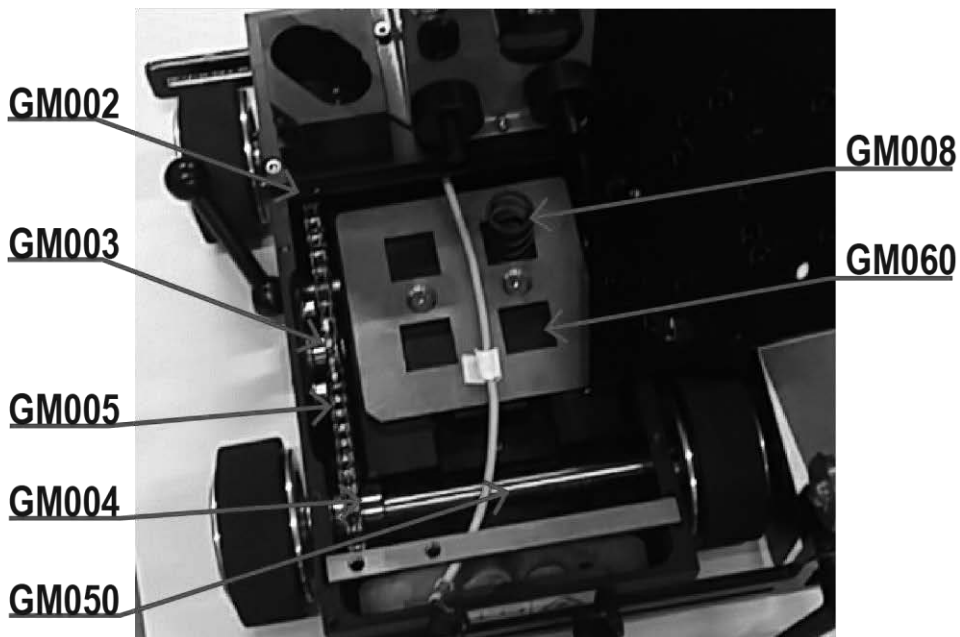
GM017

GM056

GM016+GM033

GM018






✓	Dostępne
✗	Dostępność ograniczona
	Dostępne na zamówienie

Elem.	Ref.	Magazyn	Zamów.	Opis
GM001	Z91300120	✓		Gumowe koło
GM002	W000401713	✗		Rama
GM003	W000401732	✗		Płyta koła łańcucha
GM004	W000401733	✗		16 zębowa przekładnia
GM005	Z91300121	✓		Łańcuch ze stali nierdzewnej
GM008	W000401734	✗		Sprężyna poduszki magnetycznej
GM011	W000401735	✗		Podkładka jezdni
GM012	W000401736	✗		Wyposażona jezdni
GM013	W000401737	✗		Ertalonowy uchwyt baterii
GM014	Z91300122	✓		Ramię prowadzące I=260
GM016	W000401738	✗		Rolka podpierająca
GM016 + GM033	Z91300123	✓		Rolka oporowa (miedziana) ze wspornikiem
GM017	W000401739	✗		Płyta regulacji pozycji palnika
GM018	W000401740	✗		Układ pozycjonowania palnika
GM019	W000401741	✗		Ertalonowy wspornik palnika wraz z zawiasem
GM020	Z91300108	✓		Ośłona ze stali nierdzewnej chroniąca przed łukiem i do odciągania dymów
GM021	W000401742	✗		Linijka do prowadzenia pokrywy ochronnej łuku
GM022	W000401743	✗		Element pozwalający na prowadzenie pokrywy ochrony łuku
GM023	Z91300125	✗		Gumowa osłona łuku
GM024	Z91300128	✓		Zestaw 2 śrub motylkowych
GM025	Z91300127	✓		2 rączki 25 mm znalazowe
GM027	W000051009	✓		Dźwignia poduszki magnetycznej
GM028	W000401744	✗		Koło jezdni
GM030	W000401745	✗		Rączka

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




















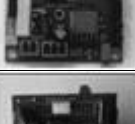





	TYP :
	Numer :

✓	Dostępne
✗	Dostępność ograniczona
	Dostępne na zamówienie

Elem.	Ref.	Magazyn	Zamów.	Opis
GM031	W000051014	✗		Ośłona kół wózka
GM032	W000401746	✗		Podkładka jezdni krzyżowej
GM034	W000401747	✗		Kulka dźwigni części magnetycznej
GM036	Z91300129	✓		Pierścienie mocujące wózek (2)
GM037	Z91300124	✓		Ertalonowy uchwyt palnika na teowniku
GM038	W000275072	✓		Zestaw 2 nakrętek karbowanych do podstawy podtrzymującej palnik standardowy
GM039	W000275073	✓		Zestaw 2 śrub zaciskających do bloku podstawy podtrzymującej palnik
GM040	W000401748	✗		Drażek do uchwytu ze śubą i nakrętką
GM043	W000401749	✗		System nachylenia kątownego z dźwignią
GM049	W000401750	✗		Śruba motylkowa Inox
GM050	W000401751	✗		Oś koła
GM054	W000401752	✗		Klin prowadnicy
GM056	W000401753	✗		Zestaw 10 pierścieni do podstawy podtrzymującej rolkę
GM060	W000401754	✗		Magnes
GM061	W000401755	✗		Płyta do zamknięcia pola magnetycznego
GM062	W000401756	✗		Rura aluminiowa do łącznika czujnika łuku

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

CE Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	TYP :
	Numer :

	GE108	Fu1		GE302A	CDE		GE310AP	
	GE111	A1		GE302AP	CDE-1		GE314	
	GE112			GE303	S1		GE315A	
	GE116	X1		GE304			GE318A	Fu0
	GE126			GE305			GE319	J0
	GE127	A0		GE306			GM335	
	GE128			GE307A	CPU		GE118A	
	GE301A	CT1		GE307AP	CPU-1		GE317A	
				GE310A				

GE310A
GE310AP

GE111

GE116



GM335

GE126

GE128

GE319

GE301A



GE314

GE305

GE303

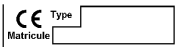
GE306

ELEMENTY ELEKTRYCZNE

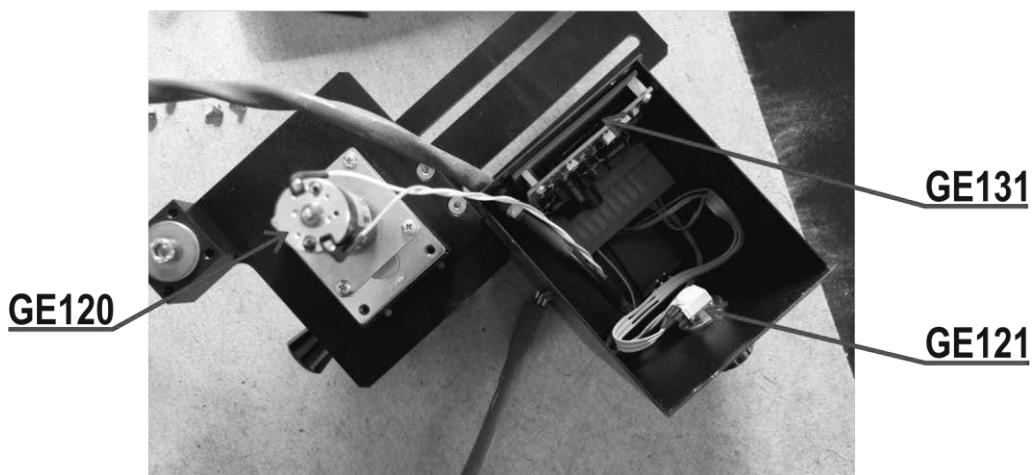
✓	Dostępne
✗	Dostępność ograniczona
	Dostępne na zamówienie

Elem.	Ref.	Magazyn	Zamów.	Opis
GE108	W000275071	✗		Zestaw 10 bezpieczników T2A
GE111	Z91300106	✓		Bateria 14 V
GE112	Z91300107	✓		Ładowarka baterii
GE116	W000401758	✗		Przewód dźwigni spustowej
GE126	W000120694	✓		Czujnik łuku
GE127	W000401759	✗		Zestaw 2 kontaktów możliwych do schowania, pokrytych złotem
GE128	W000401760	✗		Kaptur kauczukowy do ochrony przewodu wykrywania łuku
GE301A	W000401761	✗		Wyłącznik główny „on/off ”
GE302A	W000401778	✓		Płyta sterowania
GE302AP	W000401779	✓		Karta sterowania, wersja PRO
GE303	W000401763	✗		Przycisk czerwony „on/off ”
GE304	W000401764	✗		Potencjometr tylko i wyłącznie dotykowy
GE305	W000401765	✗		Przycisk aluminiowy czarny
GE306	W000401766	✗		Korek nieprzepuszczalny
GE307A	W000401780	✓		Płyta CPU
GE307AP	W000401781	✓		Płyta CPU, wersja PRO
GE310A	W000401782	✗		Kompletny panel sterowania z LEXAN
GE310AP	W000401783	✗		Kompletna tablica kontrolna z kartą sterowania wersja PRO
GE314	W000401769	✗		Lexan seul
GE315A	W000401784	✗		Przewód podłączenia akumulatora
GE318A	W000401785	✗		Bezpiecznik liniowy 3,15 A
GE319	W000401772	✗		Podstawa łącznika łuku
GM335	W000401757	✗		Ochroniacz tablicy kontrolnej
GE118A	W000401786	✗		Motoreduktor 1,4 m/min z Koderem
GE317A	W000401787	✗		Wiązka podłączenia + silnik

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

	→	TYP :
	→	Numer :

OPCJA OSCYLATORA WAHADŁOWEGO



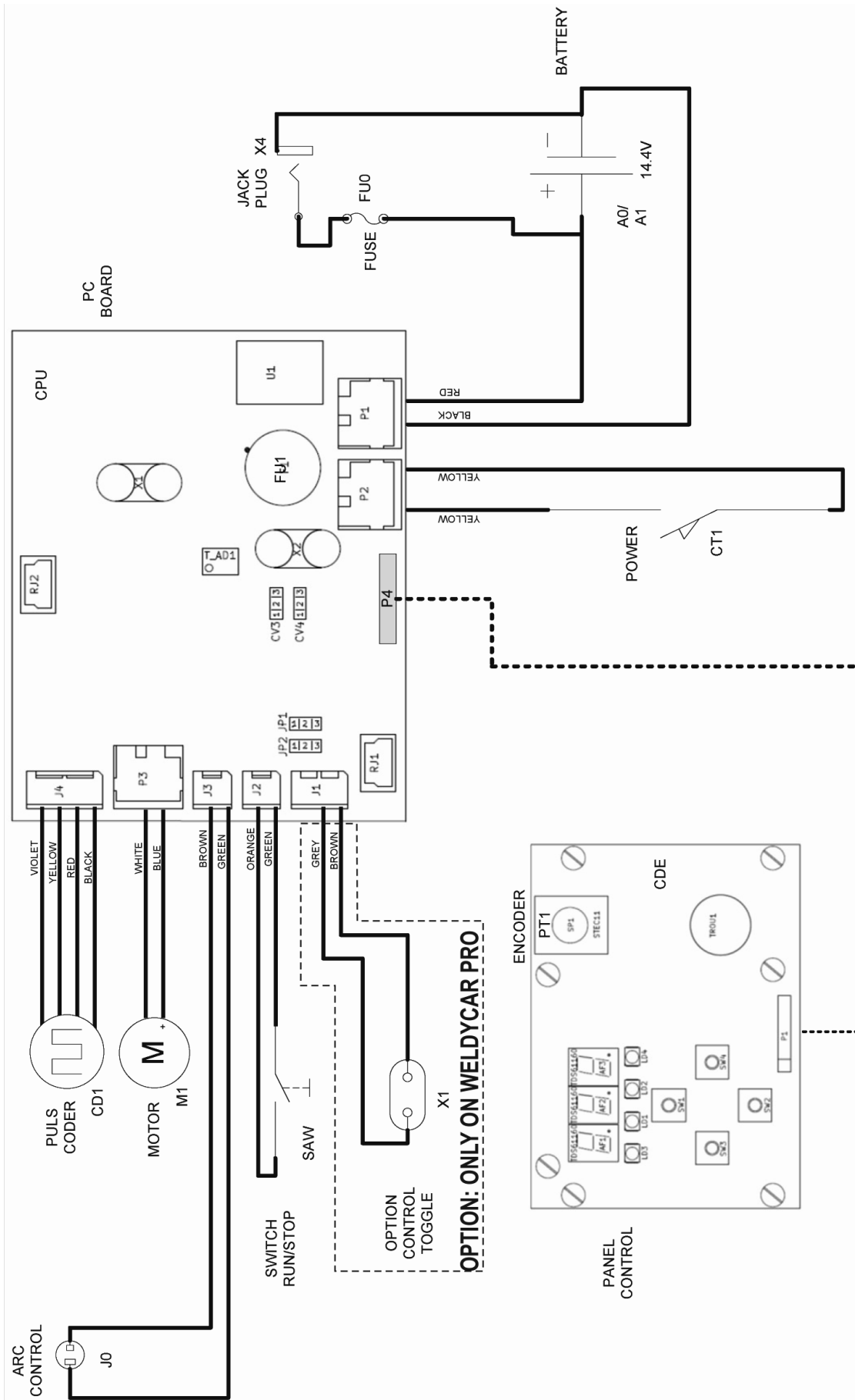
✓	Dostępne
✗	Dostępność ograniczona
	Dostępne na zamówienie

Elem.	Ref.	Magazyn	Zamów.	Opis
GE120	Z91300136	✓		Silnik
GE121	W000401886	✗		Potencjometr
GE131	W000120693	✓		Falownik oscylatora
GE106	W000401887	✗		Przycisk regulacji potencjometra
GE146	W000401888	✗		Przycisk on/off
GE132	W000401889	✗		Przewód zasilania oscylatora
GB016	W000401890	✗		Przycisk regulacji

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

	TYP :
	Numer :

5 - SCHEMAT ELEKTRYCZNY



6 - KONSERWACJA ELEKTRYCZNA

Switch SAW	J2= 1/GND 2/contact NO	Sensor ILS	J3= 1/+5V 2/contact NO	alim+bus I2C	P4= 1/GND 2/+5V 3/SCL 4/SDA 5/ICD 6/SCD
encoder	J4= 1/GND 2/+5V 3/VA 4/VB	Switch ON/OFF	P2= 1/GND 2/-BAT	battery	P1= 1/+BAT 2/-BAT
Control toggle	J1= 1/ 2/gachette NO 3/gachette NO	CPU	AD1= timer for run carriage	CPU	two led for microcontroleur twinkling is ok no twinkling is fault
Control panel CDE	If control panel is black out , see control the fuse FU1	Motor	P3=1/+v 2/ -v		

