

AZ ÍVFESZÜLTSEG SZABÁLYOZÁSA „AVC”

HASZNÁLATI ÉS KARBANTARTÁSI BIZTONSÁGI ÚTMUTATÓ

N° P95577285NG - P95577286NG - P95577287NG - P95577288NG

KIADÁS : HU
REVÍZIÓ : C
DATUM : 06 - 2023

Használati utasítás

REF: 8695 5506

Eredeti utasítások

A gyártó hálás azért a bizalomért, amit Ön ennek a berendezésének a megvásárlásával fejezett ki. Reméljük, hogy amennyiben követi a gép jelen használati és karbantartási utasítását, teljes mértékben meg lesz vele elégedve.

A berendezés koncepciója, alkotórészeinek specifikációja és gyártása megfelel a követendő európai irányelveknek.

A berendezésre vonatkozó irányelvek felsorolása a csatolt EK megfeleléségi nyilatkozatban található.

A gyártó nem visel felelősséget azokért az esetekért, amikor nem ajánlott tételeket kapcsolnak össze ezzel a géppel.

Az Ön biztonságát szolgálóan itt egy nem korlátozó ajánlás-gyűjtemény, illetve követelménylista következik, amelynek nagy része a foglalkoztatási kódban is szerepel.

Végezetül arra kérjük, szíveskedjen informálni az Ön szállítóját bármilyen hibáról, amelyet ebben a használati utasításban találna.

Tartalom

1 - Bemutató	1
2 - Az ívfeszültség szabályozó egység működése	1
3 - Összetétel	2
4 - A mechanikai elemek összeszerelése	3
5 - Elektromos bekötés	4
5.1 NERTAMATIC 450 Plus telepítésével	4
5.2 LINC-MASTER telepítéssel	4
5.3 Kábelkötegek	5
6 - A MOTOVAR MV20 beállítása	5
7 - Kezelői kézikönyv hpw nélkül	6
8 - Karbantartás	6
9 - Cserealkatrészek	7
SZEMÉLYES MEGJEGYZÉSEK	10

INFORMÁCIÓK

Ez a műszaki dokumentáció a következő gép(ek)re/termék(ek)re vonatkozik:

- „AVC” ívfeszültség szabályozás 10 méter
- „AVC” ívfeszültség szabályozás 17 méter
- „AVC” ívfeszültség szabályozás 25 méter
- „AVC” ívfeszültség szabályozás 30 méter



Ezek az utasítások és a termék, amelyre vonatkoznak, a vonatkozó hatályos szabványokra hivatkoznak.



A készülék telepítése, használata vagy karbantartása előtt figyelmesen olvassa el ezeket az utasításokat. Tartsa ezeket az utasításokat biztonságos helyen, hogy később is meg tudja azokat tekinteni. Ezeket az utasításoknak tulajdonosváltás esetén a leírt készülékkel együtt át kell adni, és a leselejtezésig kísérniük kell azt.



Kijelző és nyomásmérő:

A feszültség, áram, sebesség, nyomás stb. mérőberendezéseit vagy kijelzőit (akár analóg, akár digitális) indikátoroknak kell tekinteni.



A kezelési utasításokat, beállításokat, hibaelhárításokat és a pótalkatrészeket lásd a speciális biztonságos használattal és karbantartással foglalkozó utasításokban.



A berendezés több termék egysége. A gép használatba vétele előtt a dokumentáció minden részét el kell olvasni, mivel azok minden egyes alkatrész esetében tájékoztatást nyújtanak a fennmaradó kockázatokról és az azok ellen történő védekezés módjairól.

REVÍZIÓK


























REVÍZIÓ : B DÁTUM : 01/21

JELÖLÉS	OLDAL
Magyar nyelvű kiadás	

REVÍZIÓ : C DÁTUM : 06/23

JELÖLÉS	OLDAL
Frissítés „LINC-MASTER telepítés” hozzáadása	

A SZIMBÓLUMOK JEGYZÉKE

	A kézikönyv/utasítások elolvasása kötelező.		Veszély jelzése.
	Védőcipő használata kötelező.		Figyelmeztetés az elektromos áram okozta kockázatra vagy veszélyre.
	Zajszűrő fültek viselése kötelező.		Figyelmeztetés a talajon lévő akadály által okozott kockázatra vagy veszélyre.
	Védősisak viselése kötelező.		Figyelmeztetés a magasból való lezuhanás kockázatára vagy veszélyére.
	Védőkesztyű viselése kötelező.		Figyelmeztetés a felfüggesztett terhek által okozott kockázatra vagy veszélyre.
	Kötelezően viseljen védőkesztyűt és védőszemüveget.		Figyelmeztetés a forró felület által okozott kockázatra vagy veszélyre.
	Védőszemüveg viselése kötelező.		Figyelmeztetés a mozgó mechanikus alkatrészek által okozott kockázatra vagy veszélyre.
	Védőruházat viselése kötelező.		Figyelmeztetés a berendezés mechanikus alkatrészeinek záródó mozgásából adódó kockázatra vagy veszélyre.
	Kötelező megtisztítani a munkaterületet.		Figyelmeztetés a lézersugárzás jelenléte által okozott kockázatra vagy veszélyre.
	Légzésvédő eszközök használata kötelező.		Figyelmeztetés a magasban elhelyezkedő akadály által okozott kockázatra vagy veszélyre.
	Szemrevételezéses ellenőrzést igényel.		Egy hegyes alkatrész jelenléte miatti kockázatra vagy veszélyre történő figyelmeztetés.
	Zsírozási műveletet jelez.		A pacemakert viselő személyek számára tilos a belépés a kijelölt területre.
	Karbantartási műveletet igényel.		

1 - Bemutató

Telepítési hossz	10 méter	17 méter	25 méter	30 méter
Referencia kód	P95577285NG	P95577286NG	P95577287NG	P95577288NG

Az AVC "Az ívfeszültség szabályozása" egység lehetővé teszi egy Tig vagy Plazma berendezés hegesztő fáklyája magasságának szabályozását.

A hegesztési ív feszültsége az elektróda és a hegesztendő munkadarab közötti távolság közvetlen függvénye, az összes többi paraméter állandó. (áramerősség, a gáz jellege és hozama).

Az elektróda - munkadarab távolság állandó szinten tartása egyenértékű az ívfeszültség állandó értéken tartásával. Ehhez ki lett fejlesztve az ívfeszültség-szabályozás.

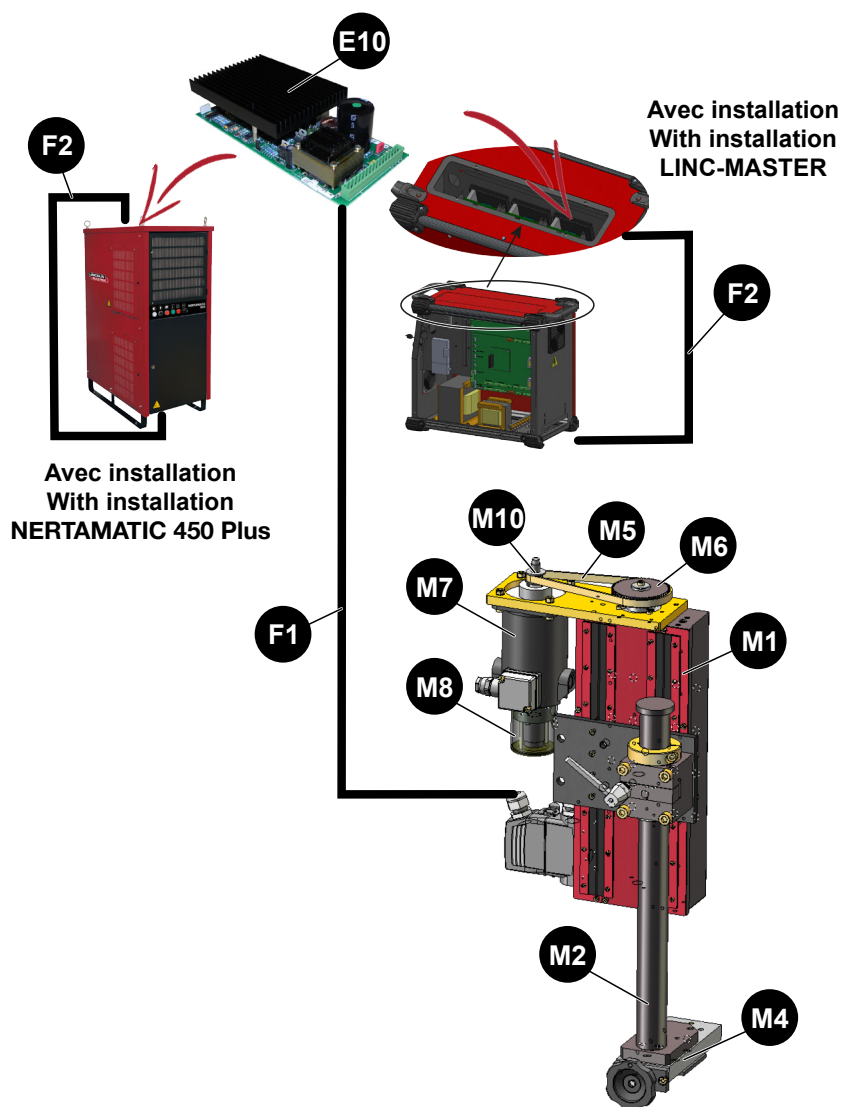
2 - Az ívfeszültség szabályozó egység működése

A hegesztési ív valós feszültsége össze van hasonlítva a kezelőpulton állítható referenciájával. A feldolgozott és felerősített hibajel mozgásba hoz egy motoros működtetésű csúszószerkezetet, amely a hegesztő fáklyát tartja.

Ha az ívfeszültség alacsonyabb, mint a referenciafeszültség, a csúszószerkezet távolítja az elektródát a munkadarabtól, ezáltal növelve az ívfeszültséget, amíg az egyensúly helyre nem áll, és fordítva, amennyiben az ívfeszültség nagyobb, mint a referenciafeszültség.

Az ív begyűjtésének műveletsora teljesen automatizált.

- Fáklya leengedése a hegesztendő munkadarab észleléséhez.
- A leereszkedés leállítása az ív begyűjtésakor.
- Az előhegesztés ívmagasság-szabályozásának üzembe helyezése.
- A paraméterezhető késleltetés után áttérés hegesztési szabályozási feszültségre.
- A hegesztés leállításkor, az utógáz után a fáklya paraméterezhető emelkedési késleltetése.



Jelölés	Megnevezés
M1	Eltoló egység 200 mm-es működési út SLIDEMATIC M200E
M2	Forgó oszlop egység Ø 40
M4	Kézi csúszószerkezet 75*50
M5	Ékszíj 180 XL 037
M6	Fogadó szíjtárcsa 48 XL 037
M7	Motor A 77
M8	Fordulatszámérő
M10	Hajtótárcsa 12 XL 037
E10	MOTOVAR MV 20 A77 - A77 Beállítás fordulatszámérővel
	MOTOVAR MV 20 A77 - A77 Beállítás fordulatszámérő nélkül
F1	AVC vezérlés kábelkötege + végállás 10m
	AVC vezérlés kábelkötege + végállás 17m
	AVC vezérlés kábelkötege + végállás 22m
	AVC vezérlés kábelkötege + végállás 25m
	AVC vezérlés kábelkötege + végállás 30m
F2	Generátor / AVC vezérlés kábelköteg

4 - A mechanikai elemek összeszerelése



A **SLIDEMATIC M100E/M200E** csúszóelem beszereléséhez kérjük, olvassa el a következő műszaki dokumentációt:

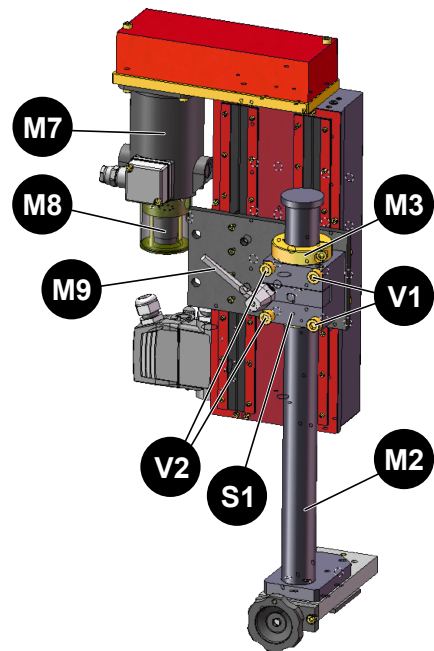
- 86956844: **SLIDEMATIC M100E/M200E**

A fő elemek szállításkor össze vannak szerelve.

Az „**S1**” tartóelemet és az „**M2**” forgóoszlopot azonban össze kell szerelni a 2 „**V1**” csavar, a 2 „**V2**” csavar, az „**M3**” gyűrű és az „**M9**” fogantyú segítségével, ezek lehetővé teszik a forgóoszlop reteszelését elfordulás és eltolódás ellen.

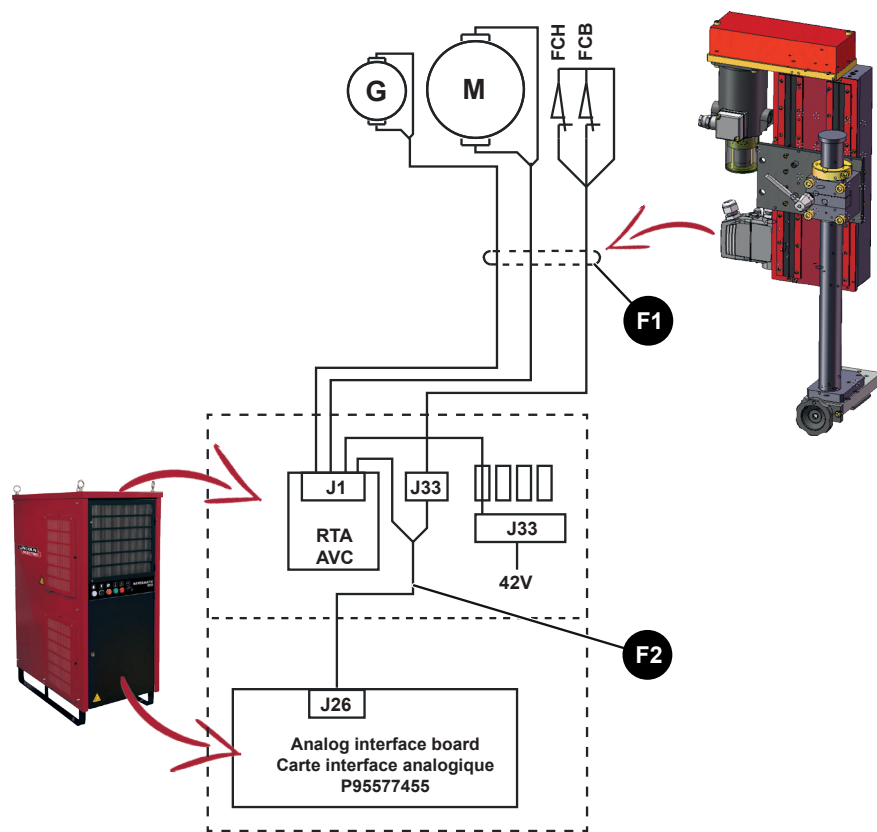
Minden elem újra leszerelhető, hogy a legjobban megfeleljen az ügyfél hegesztőberendezésének.

Rögzítse az egységet a hegesztőgéphez (lásd a 8695 6844 csúszószerkezet útmutatóját).

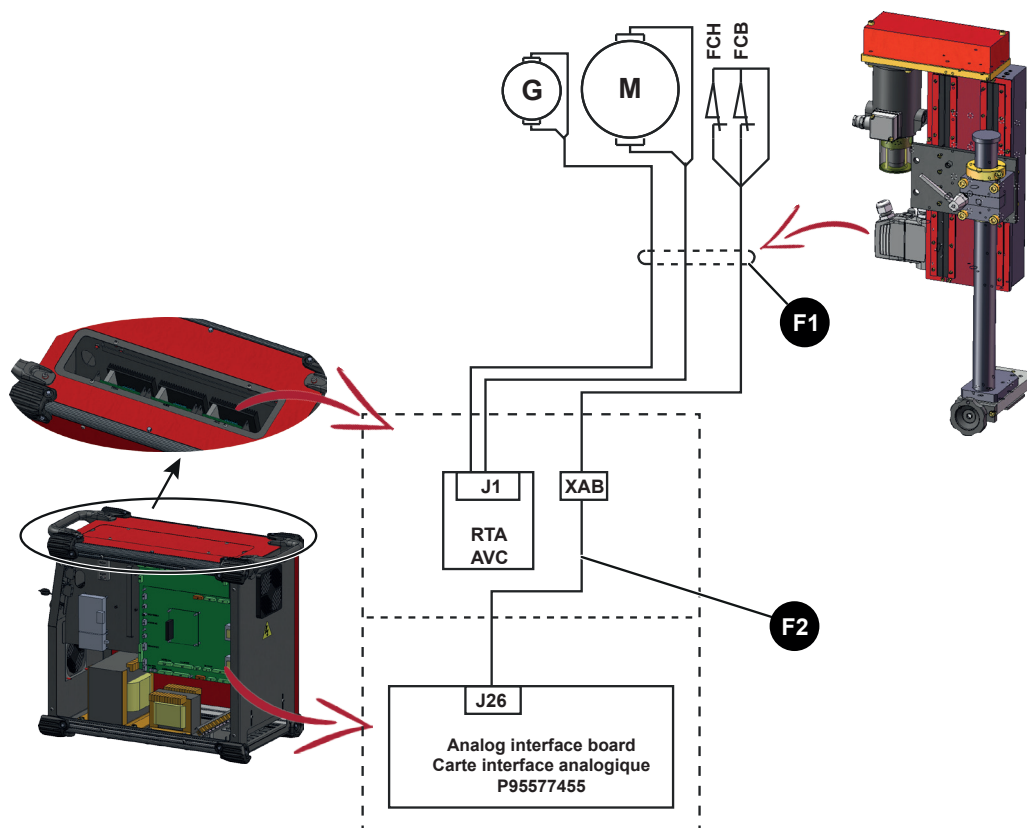


A csúszószerkezet úgy van kialakítva, hogy a motor felső helyzetében működjön. Ennek ellenére lehetséges a másik irányban is használni, de feltétlenül meg kell fordítani az „**M7**” motor, az „**M8**” fordulatszámérő és a felső és alsó végálláskapcsolók forgásirányát.

5.1 NERTAMATIC 450 Plus telepítésével

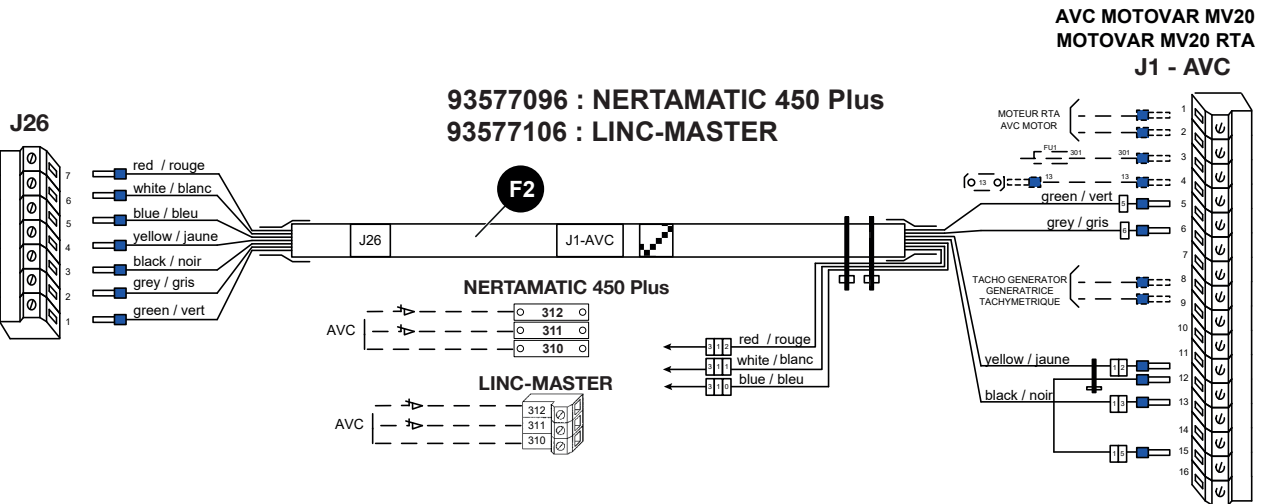
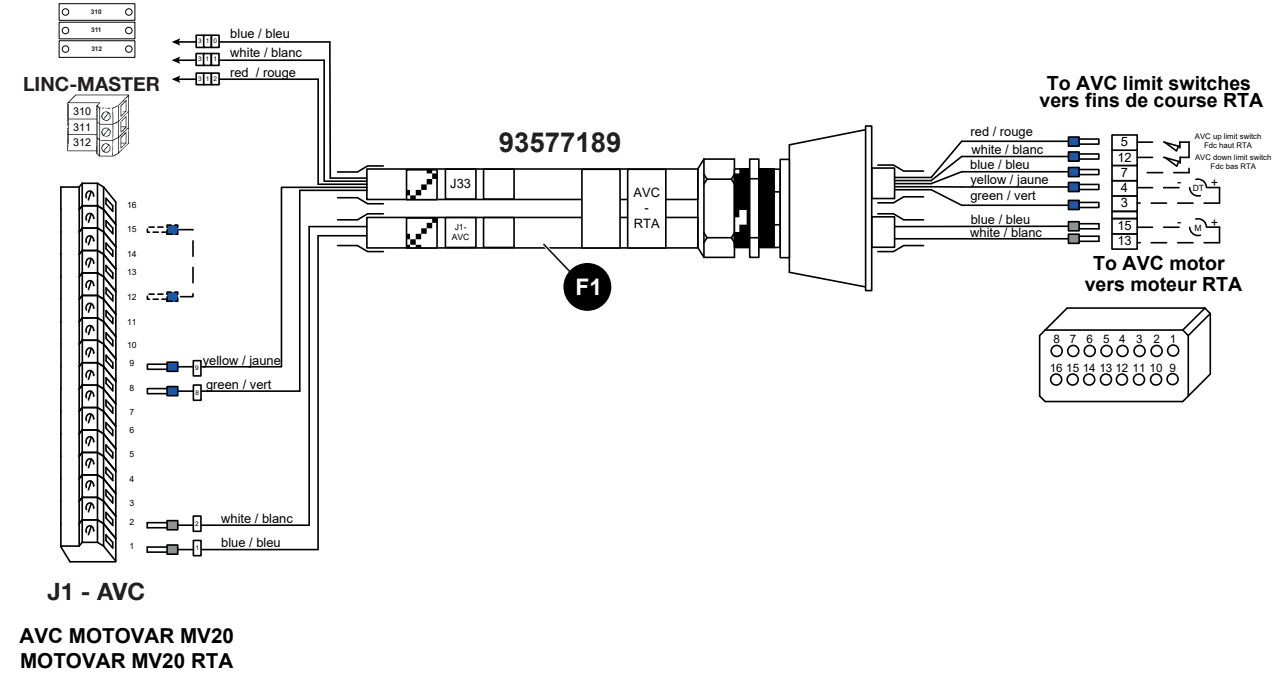


5.2 LINC-MASTER telepítéssel



5.3 Kábelkötegek

NERTAMATIC 450 Plus



6 - A MOTOVAR MV20 beállítása



A **MOTOVAR MV20** frekvenciaváltó beállításához olvassa el a következő műszaki dokumentációt:

- 86955832: **MOTOVAR MV20**

7 - Kezelői kézikönyv hpw nélkül



Lásd a dokumentumot:

- 86955510: NERTAMATIC 450 Plus telepítése
- 86955520: LINC-MASTER telepítése

Automatikus módban a gomb **P6** megnyomásával érvényesítheti vagy letilthatja a szondázást.



Az AVC módot érvényesíteni kell a konfigurálásban.
Telepítés.

LANGUAGE	GB
AC=0	▶ AVC=1 WIRE=0
Vr WIRE=999cm/mn	
Vr AVC=120cm/mn	

Az AVC módot ki kell választani (AVC=1 a programkonfigurációban) minden programban, ahol a szondázást szeretné használni.

PROGRAM	1	
PLASMA	DC	FLAT
▶ AVC=1	WIRE=0	MD=0
MVT1=0	HOT WIRE=0	

A szondázáshoz beállítandó paraméterek a következők:

- **U1:** Előhegesztés
- **T7:** „AVC” ívfeszültség-szabályozás indulás
- **U2:** Hegesztés
- **T16:** Dégagement Régulation de Tension d’Arc “AVC” (a fáklya felemelkedési ideje az utógáz után)

8 - Karbantartás

Az „AVC” ívfeszültség-szabályozás opció nem igényel különösebb karbantartást, kivéve annak eltoló egységét, lásd az utasítását.



A **SLIDEMATIC M100E/M200E** csúszóelem karbantartásához lásd a következő műszaki dokumentációt:

- 86956844: **SLIDEMATIC M100E/M200E**

Rendelés menete:

A fényképek vagy a rajzos ábrák a készülék vagy gépi berendezés csaknem minden fontos alkotóelemét és alkatrészét bemutatják.

A leíró táblázatok által bemutatott termékek 3 típusba sorolhatók:

- általában készleten tartott termékek: ✓
- készleten nem tartott termékek: ✗
- igény szerinti termékek: jelzések nélkül

(Utóbbiak megrendeléséhez kérjük, küldjenek másolatot a pontosan kitöltött alkatrész-listát tartalmazó oldalról!) A C oszlopban kérjük feltüntetni az igényelt darabszámot, a gép típusát és regisztrációs törzslapszámát.)


A fényképeken vagy rajzokon szereplő, viszont a táblázatban fel nem tüntetett termékekről kérjük, szíveskedjen másolatot küldeni, kimásolva az érintett oldalt és bekarikázva a szóban forgó terméket.

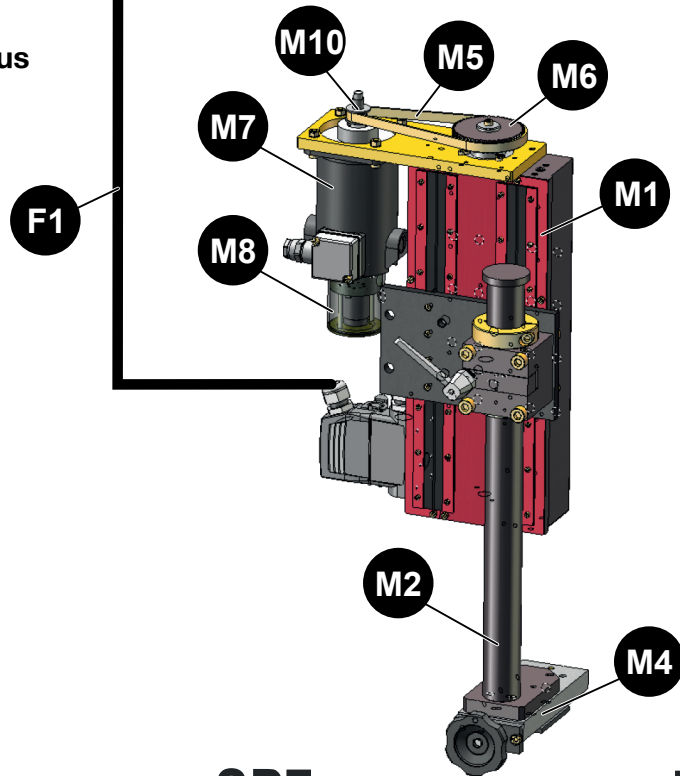
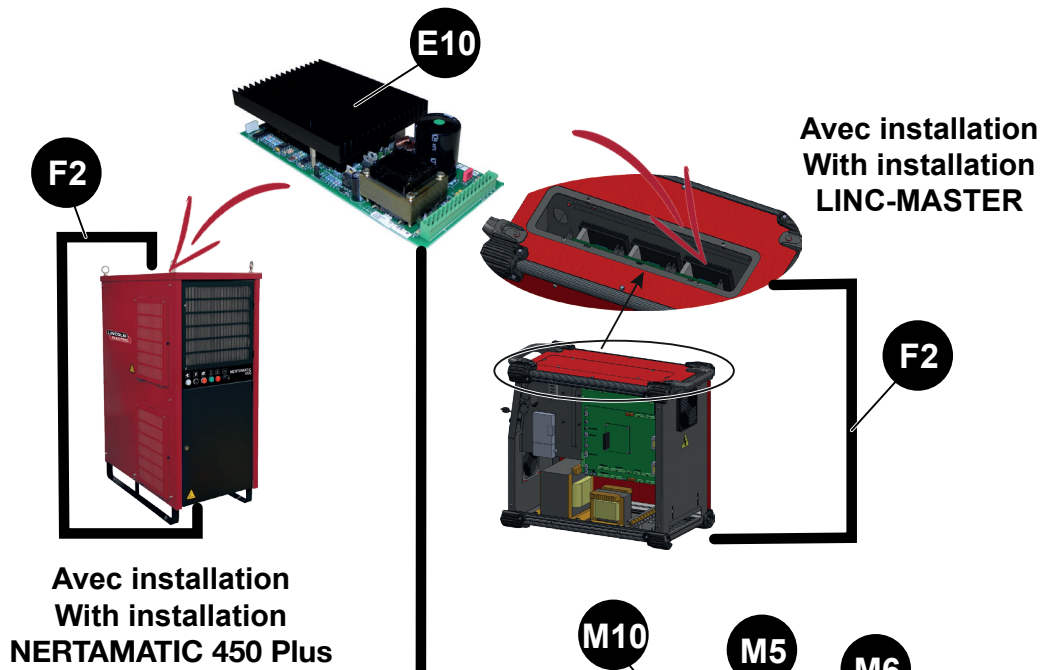
Példa:

Ism	Ref. kód	Készlet	Kód	Megnevezés
E1	W000XXXXXX	✓		Gép interfész kártya
G2	W000XXXXXX	✗		Áramlásmérő
A3	P9357XXXX		↑	Elülső nyomott fémburkolat

✓	általában készleten tartott termékek.
✗	nincs készleten
	igény szerint rendelhető.

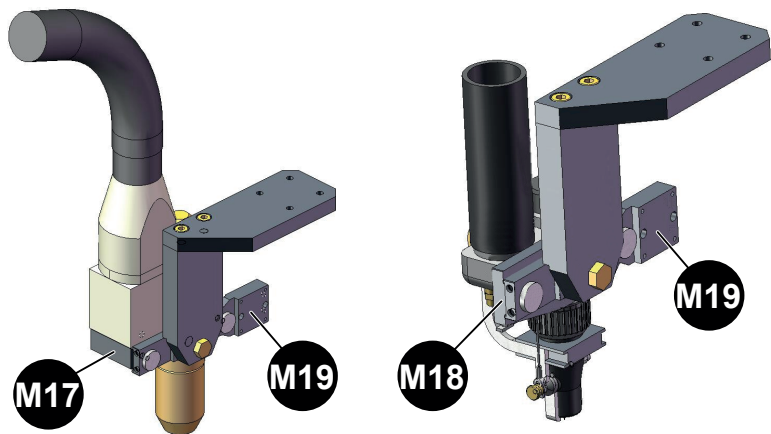
- Alkatrészrendeléshez kérjük, jelölje be a mennyiséget és írja be a gépe számát az alábbi rubrikába!

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TÍPUS:
	→	Törzsszám:



SP7


MEC4



✓	általában készleten tartott termékek.
✗	nincs készleten
	igény szerint rendelhető.

Ism	Ref. kód	Készlet	Kód	Megnevezés
M1	W000315480	✓		Eltoló egység 200mm -es működési út SLIDEMATIC M200E
M2	W000375805	✓		Forgó oszlop egység Ø 40
M4	W000315508	✗		Kézi csúszószerkezet 75*50
M5	W000140719	✓		Ékszíj 180 XL 037
M6	W000375806	✓		Fogadó tárcsa 48 XL 037
M10	W000352137	✓		Hajtótárcsa 12 XL 037
M7	W000164864	✓		Motor A 77
M8	W000315477	✓		Fordulatszám mérő
M17	W000375807	✓		SP7 fáklya rögzítőbilincs
M18	W000375808	✓		MEC4 fáklya rögzítőbilincs
M19	W000375810	✓		Huzalbeállító egység tartóeleme
E10	W000352135	✗		MOTOVAR MV20 A77 Beállítás fordulatszám mérővel
	W000140676	✓		MOTOVAR MV20 A77 Beállítás fordulatszám mérő nélkül
F1	W000366102	✗		AVC vezérlés kábelkötege + végállás 10m
	W000366103	✗		AVC vezérlés kábelkötege + végállás 17m
	W000366104	✗		AVC vezérlés kábelkötege + végállás 22m
	P93577562			AVC vezérlés kábelkötege + végállás 25m
	P95577188			AVC vezérlés kábelkötege + végállás 30m
F2	W000366105	✗		Generátor / AVC vezérlés kábelköteg 3 méter => A NERTAMATIC 450 Plus telepítése
	P93577106		↑	Generátor / AVC vezérlés kábelköteg 1,5 méter => A LINC-MASTER telepítése

- Alkatrészrendeléshez kérjük, jelölje be a mennyiséget és írja be a gépe számát az alábbi rubrikába!.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TÍPUS:
	→	Törzsszám:

