

PROPORCIONÁLIS SZONDA

TRACKMATIC

ÜZEMELTETÉSI ÉS KARBANTARTÁSI BIZTONSÁGI UTASÍTÁS

N : W000315597 - W000276601



KIADÁS : HU
REVÍZIÓ : C
DÁTUM : 10-2022

Hasznalati utasitas

REF : **8695 6863**

Eredeti használati utasítás

LINCOLN[®]
ELECTRIC

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

A - AZONOSITAS	1
B - BIZTONSAGI UTASITASOK	2
1 - KÖRNYEZETI ZAJSZINT	2
C - LEÍRÁS.....	4
1 - JELLEMZŐK	4
2 - OPCIÓK	6
3 - SPECIFIKÁCIÓ	7
D - ÖSSZESZERELÉS ÉS TELEPÍTÉS	8
1 - ÖSSZESZERELÉS	8
2 - CSATLAKOZTATÁS	12
3 - KONFIGURÁCIÓ.....	14
4 - AZ OPCIÓK FELSZERELÉSE	15
E - KARBANTARTÁS	16
1 - KARBANTARTÁS	16
2 - CSEREALKATRÉSZEK	18
SZEMÉLYES MEGJEGYZÉSEK	20

INFORMÁCIÓK

KIJELZŐK ÉS NYOMÁS-JELADÓK

A mérőeszközöket, vagy a feszültség, áramerősség, sebesség, nyomás, stb. kijelzőit, függetlenül attól, hogy analógok vagy digitálisak, indikátornak kell tekinteni.

Az üzemeltetési utasításokat, beállításokat, hibaelhárítást és az alkatrészjegyzéket lásd az üzemeltetési és karbantartási biztonsági utasításban.

ISEE	N°
KOCSIK MINDEN POZÍCIÓRA CTP	86956885
SLIDEMATIC M100E-M200E	86956844
FRIOJET 300w	86954939

REVÍZIÓK

REVÍZIÓ B

01/21

JELÖLÉS	OLDAL
Magyar nyelvű kiadás	

REVÍZIÓ C

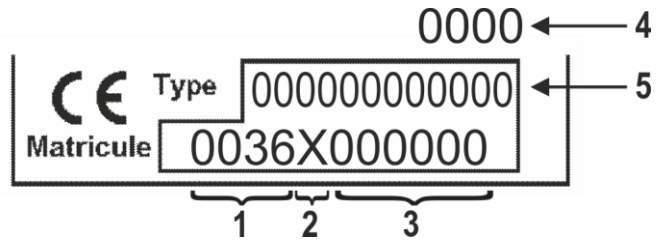
10/22

JELÖLÉS	OLDAL
Frissítés + « D2C → Pilot Pro »	

A - AZONOSITAS

Kérjük, jegyezze fel gépének számát az alábbi keretben.

Ezt az információt valamennyi hozzánk intézett levelében szíveskedjék feltüntetni.



1	A gyártóüzem kódja	4	Gyártási év
2	A gyártási év kódja	5	A termék típusa
3	A termék gyári száma		



B - BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

Az általános biztonsági utasításokat a berendezéshez tartozó biztonsági tájékoztató tartalmazza.



1 - KÖRNYEZETI ZAJSZINT

Olvassa el a berendezéshez tartozó biztonsági tájékoztatót!

C - LEÍRÁS

1 - JELLEMZŐK

A proporcionális szondázás egy pozícionáló berendezés, amely a kötés nyomon követésére szolgál.

AS (MERÍTETT ÍV) vagy MIG hegesztőfejre szerelhető fel.

A szondázás egy- vagy kétirányú, a berendezés konfigurációjától függően **Pilot Pro**.

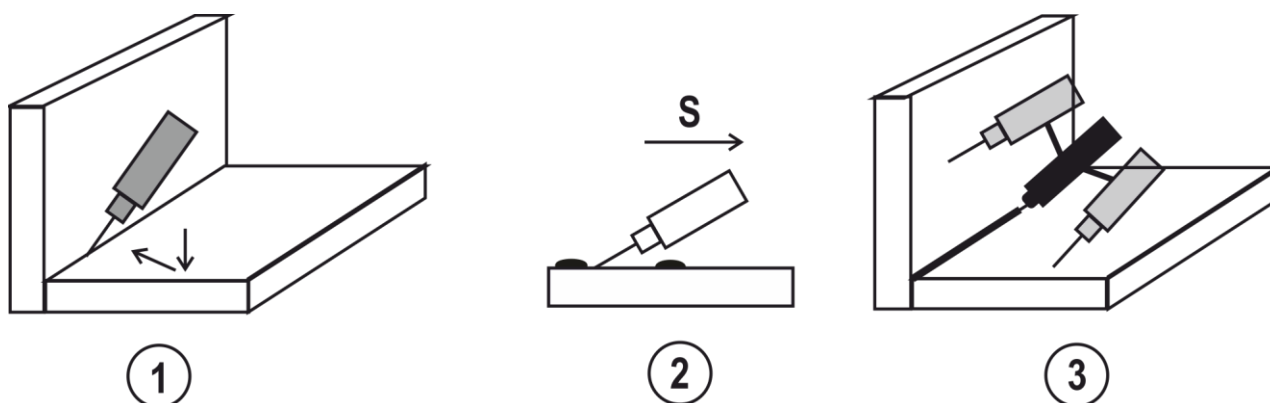
A KÖTÉS KÖVETÉS KONFIGURÁCIÓJA

A szondázás két szakaszra bontható:

- A szondázás megközelítése referenciák keresése érdekében.
- A kötés tényleges követése.

A szondázás viselkedése különböző hegesztési konfigurációkban.

A) BELSŐ HEGESZTÉS



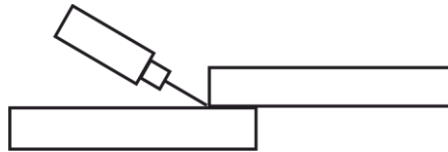
Lehetséges a szondázás megközelítése, valamint a kötés követése (lásd a rajzot ①).

Azonban ügyeljen a felületek tisztaságára, mivel előfordulhat, hogy az elmozdulási erő növekszik az eltolás ideiglenes módosításával (a HMI vezérlőpulton **Pilot Pro**). **Mivel miután a függőleges megközelítés el lett végezve, ha a vízszintes megközelítés túl hosszú a nem sima felület következtében fellépő nem megfelelő csúszásból adódóan, fennáll annak a veszélye, hogy a hegesztés megkezdéséhez gyakran alkalmazott „szondázás” információ megjelenik.**

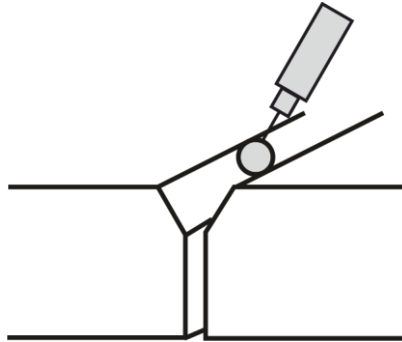
Kétféle megoldás lehetséges a probléma elkerülésére:

Feltétlenül húzni kell a szonda ujját a referencia felé, és nem nyomni (lásd az ábrát ②)

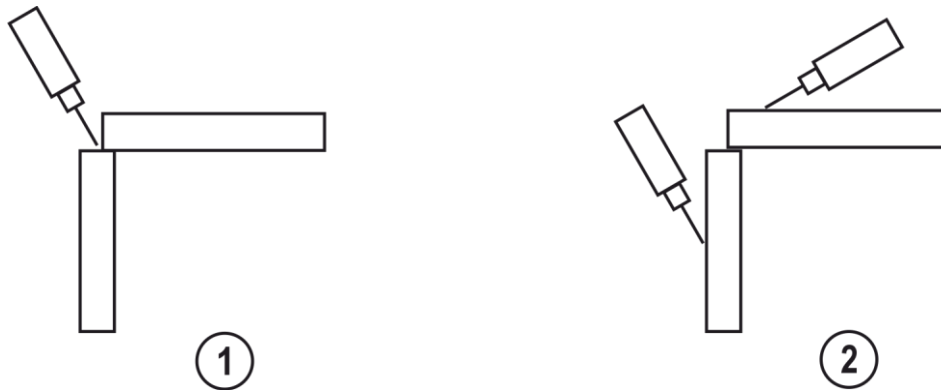
Ellenkező esetben használjon két szondázó ujját a két megközelítés elkülönítése érdekében; vegye figyelembe, hogy ez a megoldás csak a fáklya körüli méret függvényében lehetséges (lásd az ábrát ③).

B) SAROKVARRAT ÁTFEDÉSES KÖTÉS ESETÉN

A szondázási megközelítés lehetséges, azonban a kötés követése nehezen végezhető el. Általános szabályként csak akkor végezhető szondázás, ha a lemez vastagsága az esetleges kiugrási pontok vastagságának levonása után nagyobb vagy egyenlő, mint a fáklya sugarának 1,5-szerese plusz 2 mm.

C) ÉLLETÖRÉSES HEGESZTÉS

A szondázási megközelítés és a kötés követés lehetséges. De figyeljen azokra a pontokra, amelyek miatt a szonda kijöhet a kötésből, és ez új vízszintes referencia keresését idézheti elő.

D) KÜLSŐ HEGESZTÉS

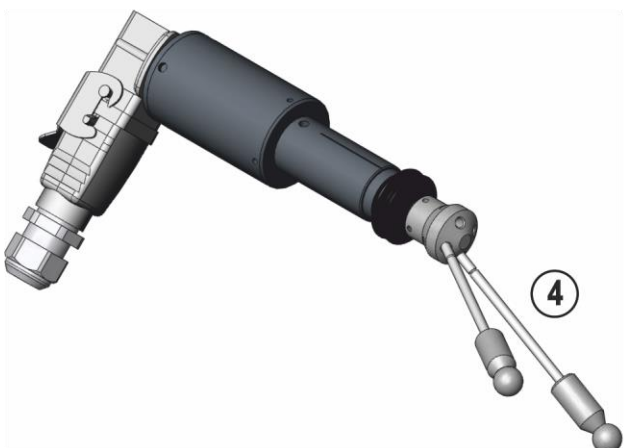
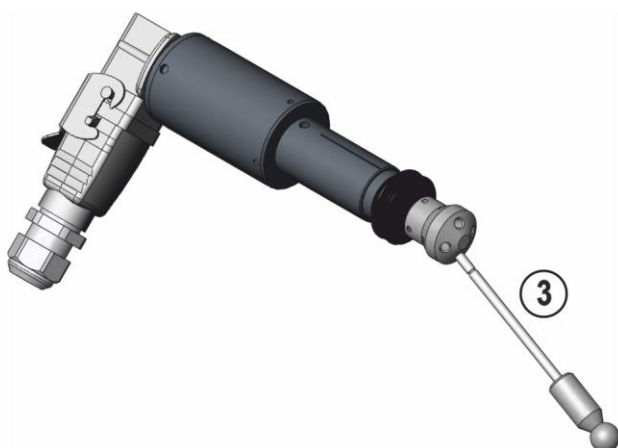
Egy szondázó ujj esetében a szondázási megközelítés lehetetlen, de a kötés követése lehetséges (lásd az ábrát ①).

Két szondázó ujj esetében nincs korlátozás (lásd az ábrát ②).

A kimeneti jel, amely arányos az ujj deformációjával, közvetlenül befolyásolja a korrekció sebességét.

A szondázó ujj csúcsát 4 különböző módon lehet felszerelni:

- ① Kizárólag egy csúcs az érdesség nélküli felületekhez.
- ② Toldattal ellátott csúcs, amely elviseli a felület bizonyos érdességét.
- ③ A szondázó ujj csúcsára rögzített toldat lehetővé teszi a csúcs 45°-os helyzetbe állítását, amely felszerelhető a gömb végződésű toldattal vagy sem.
- ④ Kétirányú csúcs, amely a szondázó ujjhoz rögzül.



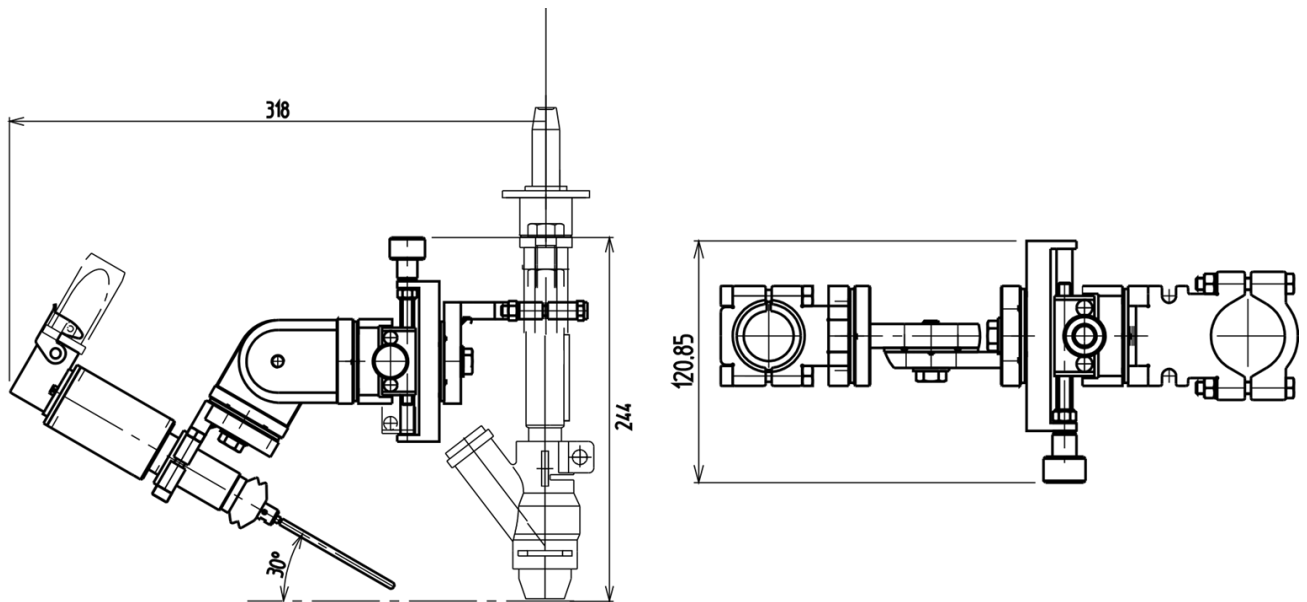
2 - OPCIÓK

➤ **Hűtőrendszer Ref : W000315482** , amelyet a szondázó ujjra kell felszerelni.

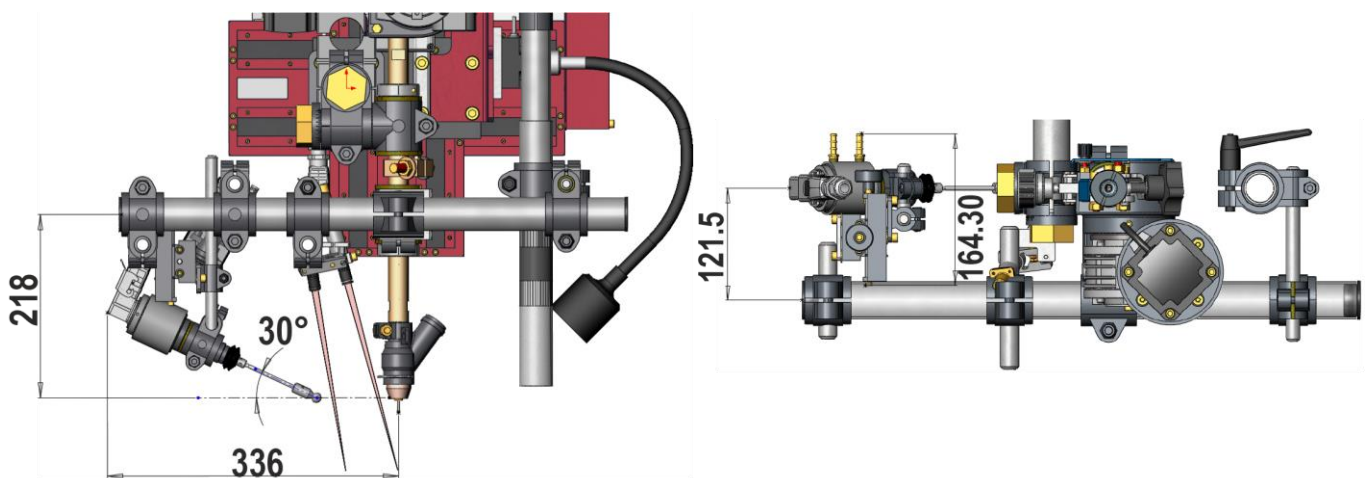
Magas hőmérsékletű környezetben történő üzemeltetés esetén ajánlott.

3 - SPECIFIKÁCIÓ

A) STANDARD FEJJEL RENDELKEZŐ VÁLTOZAT



B) CSŐFEJJEL RENDELKEZŐ VÁLTOZAT



Üzemi hőmérséklet:

0 - +40° C

Szonda + tartó súlya:

2 kg

Szondázási pontosság:

+/- 0,2mm

D - ÖSSZESZERELÉS ÉS TELEPÍTÉS

1 - ÖSSZESZERELÉS



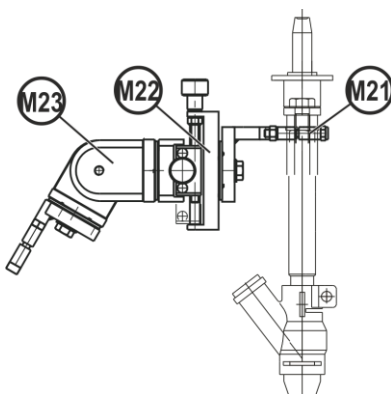
A SZONDÁZÓ RENDSZERT TARTÓ BERENDEZÉS SEMMILYEN REZGÉST NEM VISEL EL.

- Abban az esetben, ha van telepítendő motoros működtetőrendszer, olvassa el a specifikus utasításokat.

A csúszószerkezet rögzítésével kapcsolatban lásd az ISEE-t **86956844**.

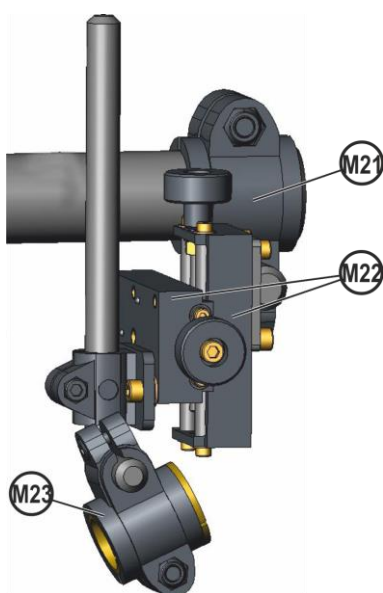
A) STANDARD FEJJEL RENDELKEZŐ VÁLTOZAT

- Helyezze a bilincset **M21** a fáklyára, a mini csúszóelemeket **M22**, majd a csuklós tartóelemet **M23**.



B) CSÓFEJJEL RENDELKEZŐ VÁLTOZAT

- Helyezze a bilincset **M21** a fáklyára, a mini csúszóelemeket **M22**, majd a csuklós tartóelemet **M23**.

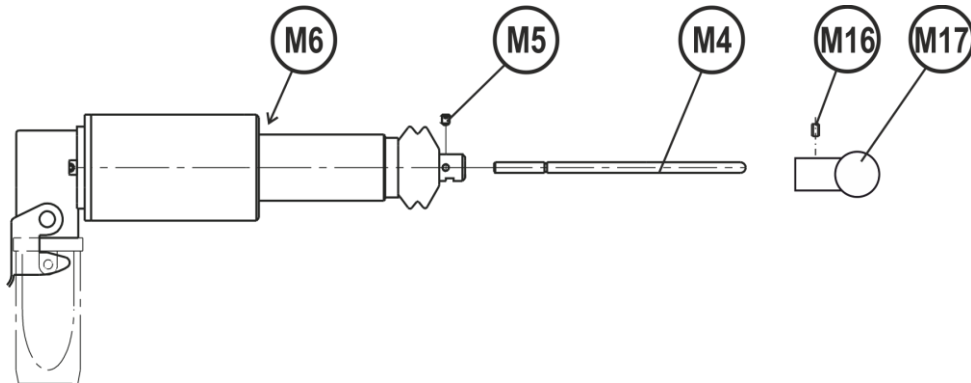


C) A SZONDA FELSZERELÉSE

- **A csúcsok rögzítése a szondán.**

A szonda (**M6** jelölés) egyenes csúccsal (**M4** jelölés) van kiszállítva.

A csavar (**M5** jelölés) tartja a csúcsot.



A toldat felszerelése esetén P91301709 vagy P92240541.

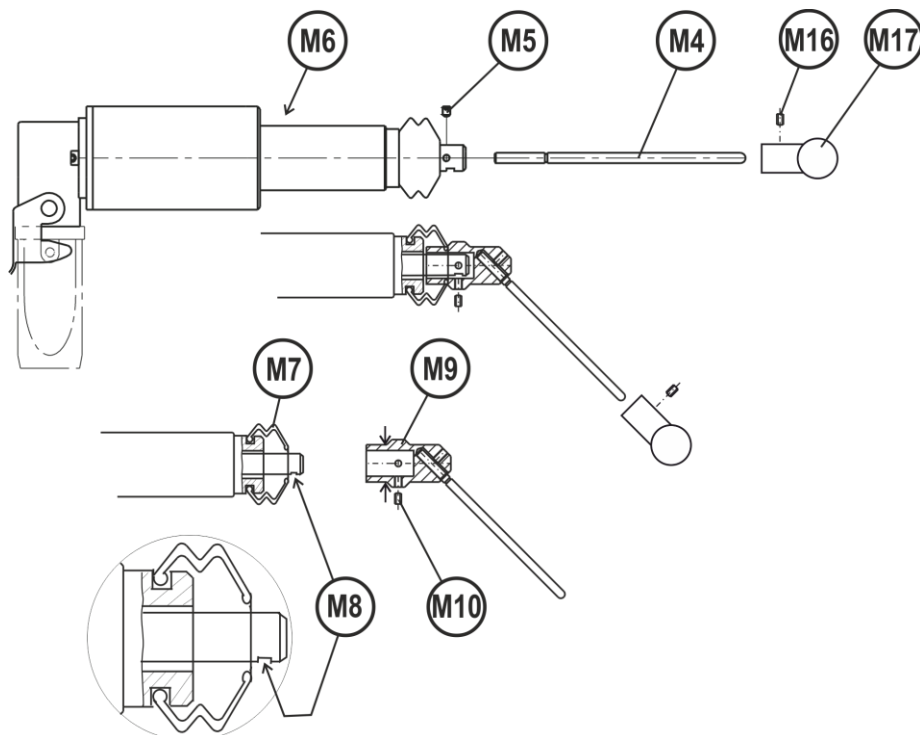
Csavarja ki és távolítsa el a csavart (**M5** jelölés).

Távolítsa el az egyenes csúcsot a szondázó ujjról.

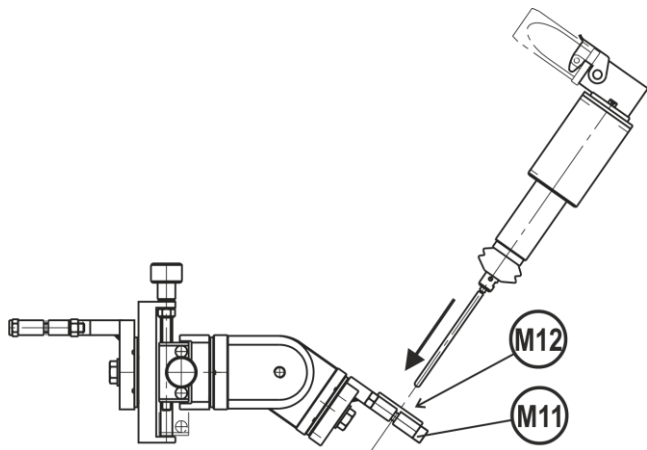
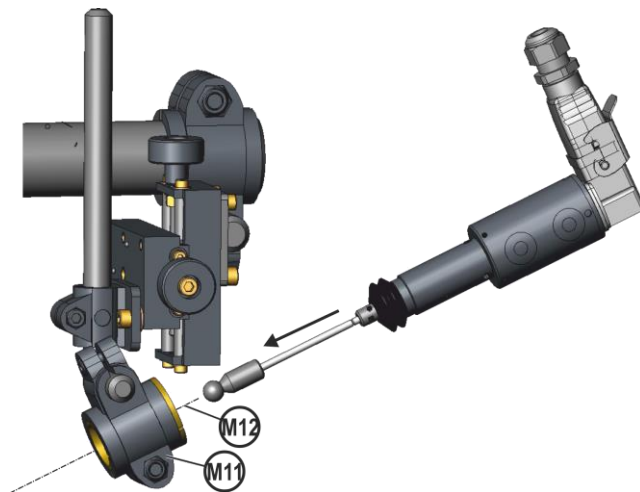
Helyezze a toldatot (**M9** jelölés) a szondára úgy, hogy beilleszti azt a gumiharangba (**M7** jelölés).

Húzza meg a csavart (**M10** jelölés).

Figyelem, a meghúzásakor a csavarnak (**M10** jelölés) a lelapolásban (**M8** jelölés) kell elhelyezkednie.

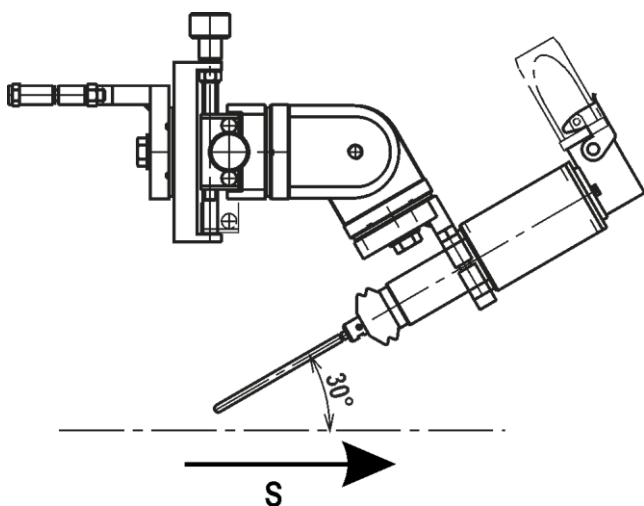
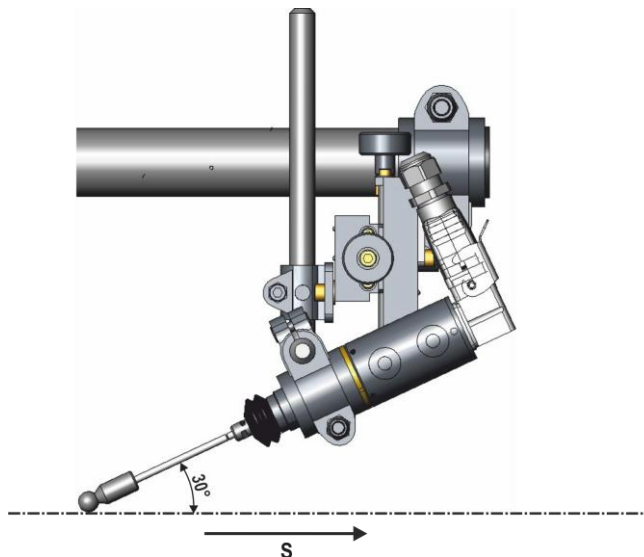


- A szondázó ujj fáklyára történő rögzítése a csukló segítségével történik.
- Csavarja ki a csavarokat **M11** jelölés, helyezze el a szondázó ujjat az **M12** helyre és csavarja be újra.

STANDARD FEJJEL RENDELKEZŐ VÁLTOZAT**CSŐFEJJEL RENDELKEZŐ VÁLTOZAT**

FIGYELEM Bármelyik csúcsot használja, azt maximum 30°-kal meg kell dönteni a hegesztés irányában. Ez megakadályozza a csúcs idő előtti kopását.

S = Hegesztési irány

STANDARD FEJJEL RENDELKEZŐ VÁLTOZAT**CSŐFEJJEL RENDELKEZŐ VÁLTOZAT**

- A kétirányú szondázáshoz előnyösen alkalmazható felszerelés.

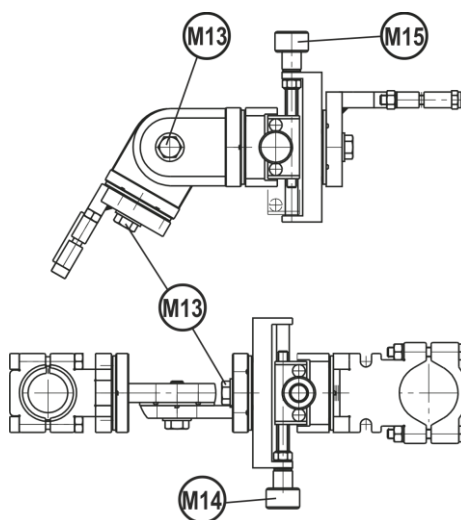
A szondázó ujj beállítása a munkadarabhoz képest két lépésben történik a csuklón:

- Első beállítás az ujj megközelítése érdekében.

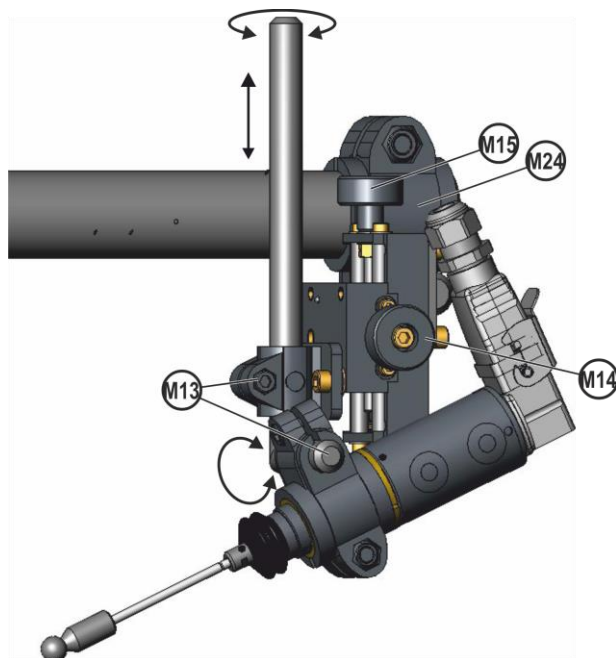
Elegendő kissé kicsavarni a csavarokat (**M13** jelölés), és mozgatni a csuklót, amíg a csúcs vége nem érintkezik a munkadarabbal. Ezután húzza meg újra a csavarokat.

- Második beállítás a finomítás érdekében. Elegendő becsavarni vagy kicsavarni a rovátkolt csavarokat a függőleges tengely esetén (**M15** jelölés) és a vízszintes tengely esetén (**M14** jelölés).

STANDARD FEJJEL RENDELKEZŐ VÁLTOZAT



CSŐFEJJEL RENDELKEZŐ VÁLTOZAT

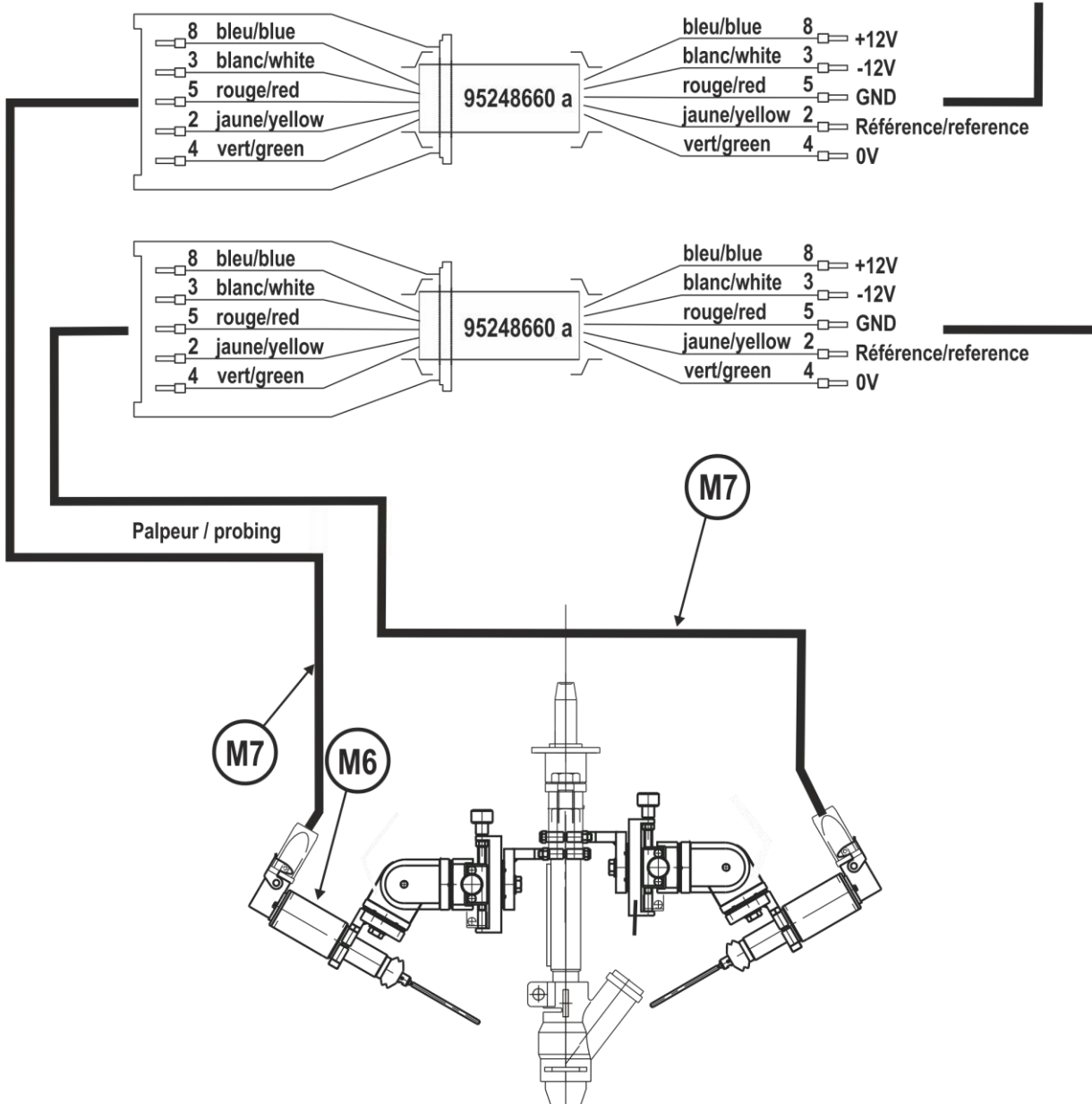


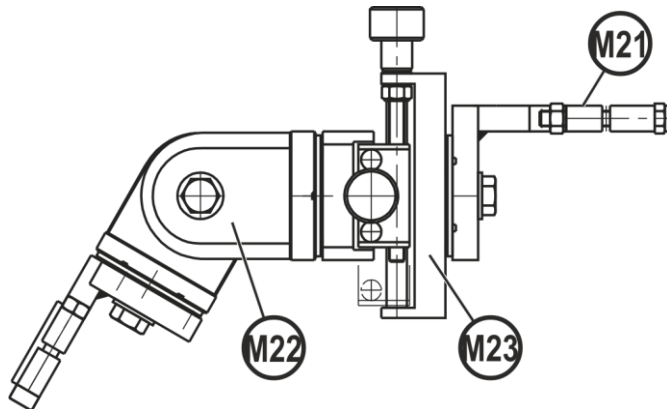
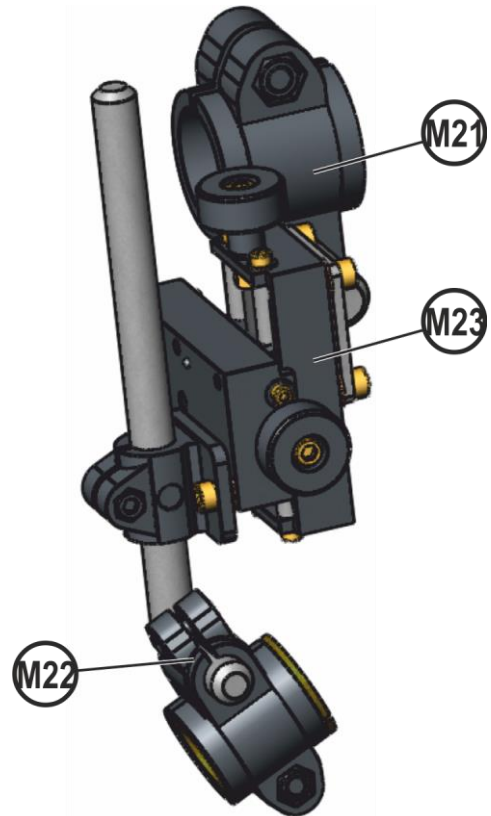
Az M24 jelölésnek függőlegesnek kell lennie

2 - CSATLAKOZTATÁS



Bornier armoire / Terminal cabinet



STANDARD FEJJEL RENDELKEZŐ VÁLTOZAT**CSŐFEJJEL RENDELKEZŐ VÁLTOZAT**

Standard fejjel rendelkező változat	Csőfejjel rendelkező változat
/	W000384406

A szonda egység a következőket tartalmazza :

M21	Tartóbilincs A szondázó ujj csuklós tartóegységének rögzítésére szolgál	W000315497	P95090004
M22	Csuklós tartó a szondázó ujj és a mini csúszóelemek között.	W000315498	
M23	Mini csúszóelemek keresztirányban elhelyezve, 40 mm.	W000315496	W000315496
M6	Szondázó ujj amely lehetővé teszi a kötés követését a csúcs segítségével végzett mechanikai érintkezés alapján.	W000315597	W000276601
M7	Szonda kábel Hossz: 30 m	P95248661	

Társított motoros működtetőrendszer:

A szondázás a következőkhöz társítható:

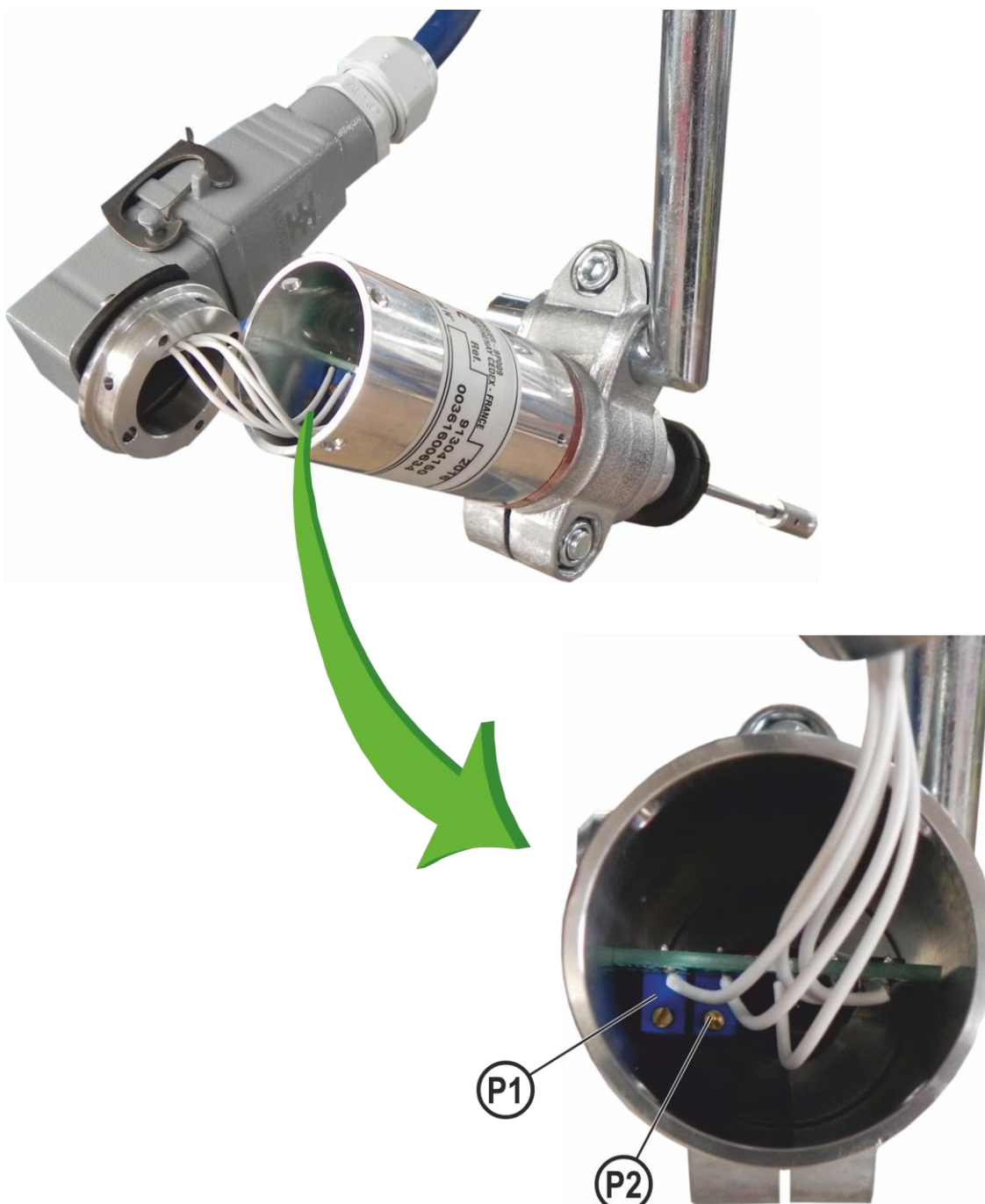
- SLIDEMATIC M200	W000315480
- CTP 3 méter/perc motoros működtetőrendszer	P91306009

3 - KONFIGURÁCIÓ

A SZONDA NULLA HELYZETÉNEK BEÁLLÍTÁSA

A szonda nulla helyzetének beállítása a szondázó ujjon belül elhelyezkedő **P1** (függőleges) és **P2** (vízszintes) potenciométerekkel történik.

Állítsa be a szondákat úgy, hogy nulla értéket kapjon a szonda analóg bemenetének kijelzőjén (lásd: ISUM « **Pilot Pro** »).



4 - AZ OPCÍÓK FELSZERELÉSE

HŰTŐEGYSÉG OPCÍÓ „W000315482”

Ez az opció intenzív használat esetén ajánlott.

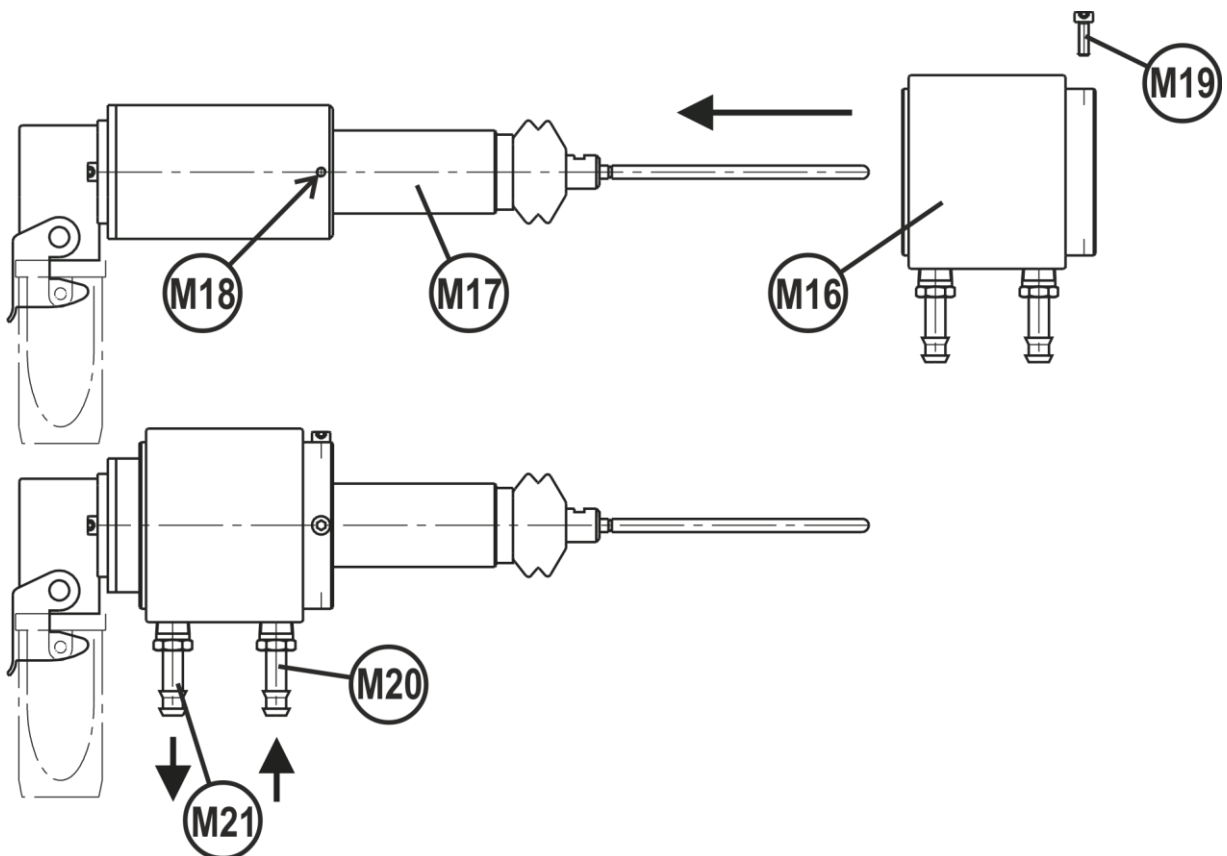
Összeszerelés

Csatlakoztassa a hűtőegységet (M16 jelölés) a szondázó ujjra (M17 jelölés).

Húzza meg a csavart (M19 jelölés), amelynek be kell csavarodnia a furatba (M18 jelölés).

Csatlakoztassa a vízkör két csövét a hűtőegység végdarabjaihoz (M20 és M21 jelölés).

Ezek kapcsolódnak a FRIOJET-hez. Lásd: ISEE N° 86954939.



E - KARBANTARTÁS

1 - KARBANTARTÁS

- A gép csak megfelelő állagmegóvás és karbantartás mellett tudja tartósan, hosszú ideig és a legjobb minőségben ellátni feladatát.
- Ezeknek a karbantartásoknak a gyakorisága napi 1 munkaállomás gyártására vonatkozik. A nagyobb termelés esetén növelje ennek megfelelően a karbantartási gyakoriságot

A karbantartási osztálya lefénymásolhatja ezeket az oldalakat a karbantartási dátumok és az elvégzett műveletek nyomon követése érdekében (be kell jelölni a megfelelő négyzetet)

A csúcs kopó alkatrész: a kopási állapotától függően cserélje ki, amely nagy mértékben változik a többé-kevésbé érdes felülettől függően.

napi

A karbantartás dátuma : / /



Tisztítsa meg és naponta vigyen fel kifröccsenésgátló anyagot a szondára (AEROSZOL - Ref P91590020).

Heti

A karbantartás dátuma : / /



Tisztítsa meg a szonda testét és csuklóját hetente egyszer.

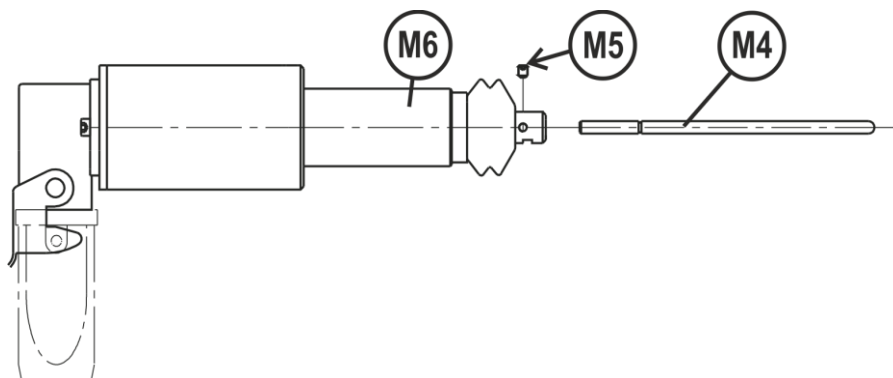
Az egyenes csúcs cseréje

Csavarja ki a csavart (M5)

Távolítsa el a szondázó ujj csúcsának maradék végét (M6).

Cserélje ki egy újra (M4 jelölés).

Húzza meg mérsékelten a csavart (M5).



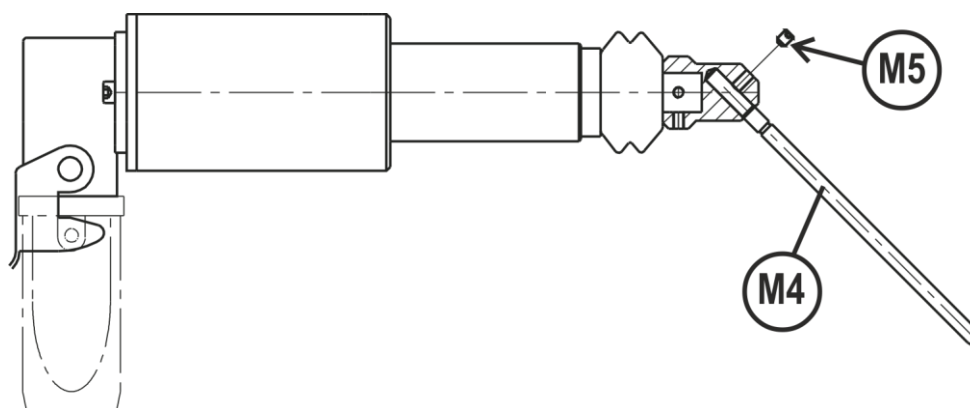
A 45°-os toldatra szerelt csúcs cseréje.

Csavarja ki a csavart (M5)

Távolítsa el a szondázó ujj csúcsának maradék végét.

Cserélje ki egy újra (M4).

Húzza meg mérsékelten a csavart (M5).



2 - CSEREALKATRÉSZEK

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.)

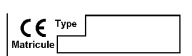
A fényképeken vagy rajzokon szereplő, viszont a táblázatban fel nem tüntetett termékekről kérjük, szíveskedjen másolatot küldeni, kimásolva az érintett oldalt és bekarikázva a szóban forgó terméket.

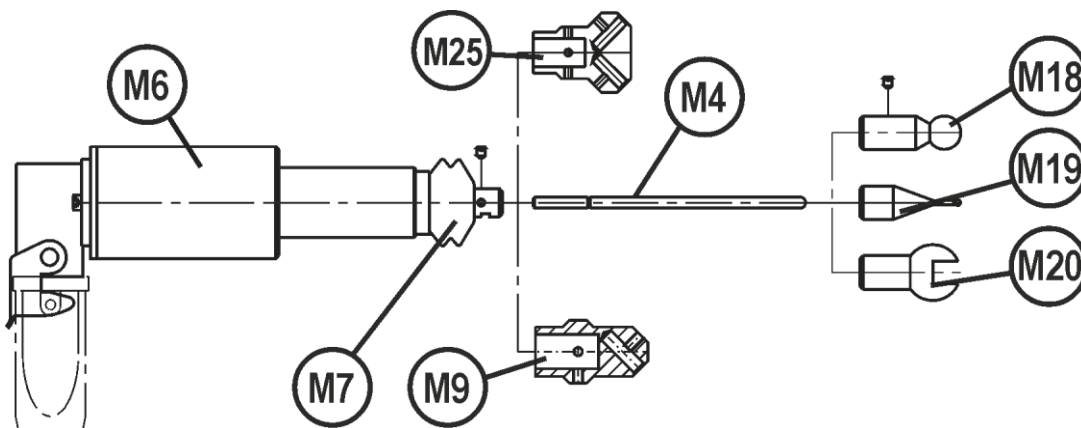
Példa:

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!

	TÍPUS :
	Törzsszám :



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

Ism	Ref. kód	Készlet	Kód	Megnevezés
M4	W000140720	✓		2 db standard egyenes Ø4 acél csúcsból álló készlet
M18	W000140742	✓		Gömb végződésű toldat Ø12 réz
M19	W000140741	✓		Finom csúcs toldata Ø2 acél
M20	W000140743	✓		Villás toldat Ø20 réz
M4+ M18	W000140721	✓		2 db egyenes csúcsból álló készlet, 2 gömb végződésű acél toldattal
M9	P91301709			45°-os egyszerű toldat
M25	P92240541			45°-os többszörös toldat
M7	W000140723	✓		2 db gumiharangból álló készlet
M6	W000315597	✓		Szonda
	W000276601	✓		Szonda « potenciométerrel »
	P95248661			Szonda kábel 30 m
M21				Fáklya rögzítőbilincs
	W000315497	✓		AS telepítés esetén
	-			Intenzív munkavégzésű telepítés esetén
M22	W000315498	✓		Csuklós támogatás
M23	W000315496	✓		Mini csúszóelem C40 mm

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

	TÍPUS:
	Törzsszám:

SZEMÉLYES MEGJEGYZÉSEK

Lincoln Electric France S.A.S.
Avenue Franklin Roosevelt 76120 Le Grand Quevilly
76121 Le Grand Quevilly cedex
www.lincolnelectriceurope.com