

PŘENOSNÝ VOZÍK PRO SVAŘOVÁNÍ

# WELDYCAR 2.0 PRO

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY K POUŽITÍ A ÚDRŽBĚ

Č. AS-PM-T0550200



VYDÁNÍ : CS  
REVIZE : A  
DATUM : 07 - 2024

Návod k použití

KAT. Č.: 8695 5885

Původní návod

**LINCOLN**<sup>®</sup>  
**ELECTRIC**

**Výrobce vám děkuje za důvěru, kterou jste mu projevili tím, že jste si pořídili toho zařízen, které vám přinese plné uspokojení, pokud dodržíte podmínky jeho používání a údržby.**

**Jeho koncepce, specifikace součástí a výroba jsou v souladu s platnými evropskými směrnici.**

**Vyzýváme vás, abyste se seznámili s prohlášením ES v příloze, abyste zjistili, kterým směrnícím podléhá.**

**Výrobce se zříká odpovědnosti ohledně spojování prvků, které by neprovedl sám.**

**V zájmu vaší bezpečnosti uvádíme níže neomezený seznam doporučení či povinností, jejichž významná část figuruje v zákoníku práce.**

**A konečně vás žádáme, abyste byli tak laskavi a informovali vašeho dodavatele o jakékoli chybě, která by se mohla vloudit do tohoto návodu k použití.**

# Obsah

<b>A - IDENTIFIKACE</b> .....	1
<b>B - BEZPEČNOSTNÍ POKYNY</b> .....	2
1 - Provozní podmínky.....	2
2 - Uživatelé.....	2
3 - Bezpečnost.....	2
4 - Soulad.....	2
5 - Životní prostředí.....	3
6 - Hlavní doporučení.....	3
7 - Omezení pro používání stroje nebo instalace.....	4
8 - Zbytková rizika.....	5
9 - Omezení záruky.....	8
10 - Převaha a manipulace.....	8
<b>C - POPIS</b> .....	9
1 - Představení.....	9
1.1 <i>TECHNICKÉ PARAMETRY</i> .....	10
1.2 <i>Katalogová čísla</i> .....	12
2 - Mechanický popis.....	16
2.1 <i>Popis pohyblivé základny</i> .....	16
2.2 <i>Přístup kvůli zásahům údržby</i> .....	17
2.3 <i>Popis věže</i> .....	18
2.4 <i>Popis držáku hořáku „dvojitá ruční lišta YZ“</i> .....	19
2.5 <i>Pohled na montáž s variantou Oscilátor Y „OSCI-WELDY“ + ruční lišta Z</i> .....	20
2.6 <i>Pohled na montáž s variantou Kyvadlový oscilátor + dvojitá ruční lišta Y/Z</i> .....	20
2.7 <i>Magnetická kolejnice</i> .....	22
2.8 <i>Kontrola štítku citlivého na teplo</i> .....	23
3 - Popis rozhraní věže.....	24
3.1 <i>Hlavní pohled</i> .....	24
3.2 <i>Přístup k informacím o výrobcích</i> .....	25
3.3 <i>Přístup k nabídce nastavení pokročilých parametrů</i> .....	25
3.4 <i>Programování</i> .....	27
3.5 <i>Programovatelný režim aktivován „ON“ [ P ]</i> .....	27
3.6 <i>Programovatelný režim deaktivován „OFF“ [ ] nebo [ P ]</i> .....	30
<b>D - MONTÁŽ INSTALACE</b> .....	31
1 - Umístění.....	31
1.1 <i>Princip navádění na díl (krabování)</i> .....	31
1.2 <i>Princip navádění s kolejnicí</i> .....	32
2 - Montáž hořáku.....	33
3 - Spuštění a vypnutí vozíku.....	34
3.1 <i>Spuštění vozíku</i> .....	34
3.2 <i>Vypnutí vozíku</i> .....	34
<b>E - PROVOZNÍ NÁVOD</b> .....	35
1 - Uvedení vozíku do provozu.....	35
<b>F - ÚDRŽBA</b> .....	36
1 - Údržba.....	36

1.1 Běžná údržba -----	36
1.2 Pravidelná údržba -----	36
1.3 Výměna kol -----	37
1.4 Výměna vodících koleček -----	39
1.5 Výměna baterie -----	40
1.6 Výměna magnetů -----	41
2 - Odstraňování poruch -----	42
3 - Elektrická schémata -----	43
4 - Náhradní díly -----	45
4.1 Vozík na kolejnici -----	46
4.2 Věž -----	48
4.3 Lišty -----	50
4.4 Držák hořáku pravý -----	52
4.5 Držák hořáku rohový -----	54
4.6 Kolejnice 2G 1500 mm -----	56
4.7 Kolejnice 2G HT 1500 mm -----	58
OSOBNÍ POZNÁMKY .....	60

## INFORMACE

Tato technická dokumentace je určena pro následující stroj či stroje / výrobky:

- WELDYCAR 2.0 PRO



Tento návod i výrobek, k němuž je přiřazen, se odvolává na příslušné platné normy.



Přečtěte si pozorně tento návod před instalací, použitím či údržbou tohoto přístroje. Uchovejte tento návod na bezpečném místě pro možné použití v budoucnu. Tento návod má následovat přístroj či stroj v případě změny majitele a provázet ho až do jeho zničení.



### Displej a manometr:

Měřicí přístroje nebo displeje napětí, intenzity, rychlosti, tlaku...at' analogové či digitální, je nutno považovat za indikátory.



Ohledně provozních pokynů, nastavení, odstraňování poruch a náhradních dílů viz bezpečnostní pokyny k použití a speciální údržbě.






























**Instalace je sestava několika výrobků.** Veškeré části dokumentace je nutno přečíst před zahájením používání stroje, neboť obsahují informace o zbytkových rizicích a způsobech, jak se před nimi ochránit u každého prvku.



Přes veškerá přijatá opatření je možné, že přetrvávají neviditelná zbytková rizika. Zbytková rizika lze omezit, pokud jsou dodržovány bezpečnostní pokyny, odpovídající použití a pokyny k údržbě obecně.

# SLOVNÍK SYMBOLŮ

	Povinnost přečíst si návod k použití.		Signál nebezpečí.
	Povinnost nosit bezpečnostní obuv.		Výstraha na riziko nebo nebezpečí způsobené elektrickým proudem.
	Povinnost nosit ochranná sluchátka proti hluku.		Výstraha na riziko nebo nebezpečí způsobené překážkou na zemi.
	Povinnost nosit ochrannou přilbu.		Výstraha na riziko nebo nebezpečí pádu.
	Povinnost nosit ochranné rukavice.		Výstraha na riziko nebo nebezpečí způsobené zavěšeným nákladem.
	Povinnost nosit ochranné brýle.		Výstraha na riziko nebo nebezpečí způsobené horkým povrchem.
	Povinnost nosit ochranný štít.		Výstraha na riziko nebo nebezpečí způsobené pohybujícími se mechanickými díly.
	Povinnost nosit ochranný oděv.		Výstraha na riziko nebo nebezpečí způsobené pohybem uzavření mechanických dílů zařízení.
	Povinnost čistit pracovní oblast.		Výstraha na riziko nebo nebezpečí způsobené laserovými paprsky.
	Povinnost nosit ochranu dýchacích cest.		Výstraha na riziko nebo nebezpečí způsobené překážkou ve výšce.
	Vyžaduje vizuální kontrolu.		Výstraha na riziko nebo nebezpečí způsobené špičatým předmětem.
	Indikuje operaci mazání.		Zákaz vstupu do označené oblasti osobám s kardiostimulátorem.
	Vyžaduje zásah údržby.		Přístroj je vybaven Lithium-Iontovou baterií, která vyžaduje zvláštní podmínky přepravy, skladování a recyklace (viz dokumentaci k baterii)
	Přístroj nemá osvědčení ATEX		



**A - IDENTIFIKACE**

V jakémkoli písemném styku nám dodejte tyto informace.



### 1 - Provozní podmínky

Společnost LINCOLN ELECTRIC vám děkuje za důvěru, kterou jste jí projevili nákupem tohoto přístroje, který vám přinese plnou spokojenost.

Tento přístroj je určen k upevnění svářecího hořáku MIG/MAG a k přesunu na plechách v manuálním, poloautomatickém či automatickém provozním režimu.

Tento návod musí být k dispozici pro každého uživatele. Před každým uvedením do provozu se musí uživatel seznámit s přístrojem a ujistit se, že si přečetl a osvojil informace obsažené v návodech k použití. Použití vybavení předpokládá znalost a dodržení obvyklých výstražných a bezpečnostních poznámek týkajících se používaného procesu.



**Viz normy a správné postupy týkající se použitého(tých) procesu(ů).**

Společnost LINCOLN ELECTRIC si vyhrazuje právo na změnu vlastností svých výrobků, aby jim dodala nejnovější technologický vývoj. Informace v tomto návodu se mohou změnit bez předchozího upozornění.

### 2 - Uživatelé

Přístroj smí uvádět do provozu, používat nebo odstavovat pouze oprávněný personál.



**POZOR!**  
**Všichni pracovníci obsluhy a údržby, kteří s tímto přístrojem pracují, si musejí přečíst a osvojit veškeré pokyny uvedené v tomto návodu.**

Přístroj je vybaven ovládací jednotkou určenou k použití jediným pracovníkem obsluhy současně. Správu společného užívání přístroje více pracovníky obsluhy nezajišťuje výrobce.

Technické údaje a schémata v tomto návodu jsou uvedeny informativně a nemohou odrážet konfiguraci, kterou naše společnost skutečně dodala. Na vyžádání můžeme poskytnout úplné a aktualizované informace.

### 3 - Bezpečnost

Analýza rizik přístroje byla provedena podle příslušných platných norem.

Tento přístroj je připojen k svářecí instalaci a v tom případě podléhá bezpečnostním předpisům popsáním v návodu k instalaci příslušného procesu.

### 4 - Soulad

Výrobní číslo přístroje je uvedeno na identifikačním štítku CE upevněném na stroji. Přístroj splňuje příslušná ustanovení platných směrnic:

- Směrnice o strojních zařízeních 2006/42/ES
- Směrnice „CEM“ 2014/30/EU
- Směrnice „RoHS“ 2011/65/EU

Každý výrobek bude dodán s vlastním prohlášením spjatým s jeho výrobním číslem.



## 5 - Životní prostředí

Teplota použití stroje se musí pohybovat mezi -5 °C (23 °F) a 50 °C (122 °F), relativní vlhkost vzduchu nesmí překročit 90 %.

Teplota uskladnění stroje se musí pohybovat mezi -10 °C (14 °F) a 70 °C (158 °F), relativní vlhkost vzduchu nesmí překročit 90 %.

Při likvidaci přístroje a jeho vybavení a příslušenství je nutno vzít v úvahu různá bezpečnostní opatření, zejména aby se zamezilo veškerým rizikům během demontáže a přepravy nebo důsledkům pro životní prostředí s ohledem na produkty nebo prvky, které obsahuje.



**Přístroj obsahuje jednu či více baterií, které musejí podléhat speciálnímu postupu recyklace (viz údaje výrobce). Zbytek přístroje podléhá normálnímu postupu recyklace.**

Z těchto důvodů musí uživatelská společnost a společnost vlastníci přístroj vzít v úvahu tento aspekt a převzít veškerou odpovědnost.

## 6 - Hlavní doporučení

K převozu nebo zvedání nákladů neuvedených společnostmi **LINCOLN ELECTRIC** se nesmí používat vozík

Nástroje a/nebo procesy naložené na vozících musejí být schváleny společnostmi **LINCOLN ELECTRIC**.

Nedržte, netlačte ani netahejte za vozík během práce.

Nošení osobních ochranných prostředků (OOP) a pracovních oděvů zahalujících tělo, bez kravat a se svázanými vlasy v pracovní oblasti je povinné.



Vozík má index ochrany IP43; je chráněn proti vodním spádům s náklonem 60°. Do vozíku nesmí proniknout voda či vodní pára.

Veškeré vadné prvky vozíku vyměňte nebo nechte opravit u odborníka.

Pravidelně kontrolujte řádné utažení veškerých součástí vozíku.

Nedemontujte plošné spoje během záruční doby, jinak by byla okamžitě neplatná (s výjimkou souhlasu výrobce).

Jakákoli úprava přístroje nebo přidání součástky neuvedené výrobcem může významně změnit fungování přístroje.



**Vozík musí být zavěšen, aby se předešlo pádům v případě ztráty magnetické přilnavosti. K tomu je třeba použít vyvažovač nákladu s kapacitou nastavitelnou od 10 do 14 kg (délka lana 2,5 m). Doporučuje se ho umístit do minimální vzdálenosti odpovídající výstupu lana umístěnému mezi 50 a 100 cm.**



**Společnost LINCOLN ELECTRIC nenesse jakoukoli odpovědnost, nejsou-li přijata pravidla uvedená zde výše.**

## 7 - Omezení pro používání stroje nebo instalace



Omezení pro používání stroje (nebo instalace) jsou uvedena v různé dokumentaci, důkladně si je přečtěte, než začnete stroj (nebo instalaci) užívat.

Z bezpečnostních důvodů a na současném stupni našich znalostí o procesech zákazníka se musí v pracovní oblasti nacházet pouze jedna jediná osoba.

Stroj (nebo instalaci) smí řídit pouze jedna dospělá osoba, proškolená ohledně řízení a rizik používání.

Stroj (či instalace) musí být používán (a) výlučně ke sváření, jakékoli jiné použití stroje je zakázáno.

Stroj (nebo instalace) je určen(a) k použití uvnitř.  
Použití venku je zakázáno.

Dílna musí být dostatečně osvětlena a větrána.

Díly musejí mít rozměry a hmotnost kompatibilní se strojem (či instalací).

Nakládka a vykládka se musí provádět mimo cyklus sváření.

Napájení energií musí být v souladu s doporučeními.  
Zákazník bude muset dodat a nainstalovat na každý zdroj energie (elektřina, vzduch, plyn a voda) zařízení umožňující jeho izolaci. Zařízení musejí být jasně označena. Musejí být uzamykatelná.

Stroj (nebo instalace) je určen(a) k profesionálnímu použití.

Před jakýmkoli použitím se musí obsluha ujistit, zda zde není riziko střetu s jakoukoli osobou.

Pracujte tak, aby se žádná část stroje nemohla přiblížit na méně než 500 mm od překážky.  
Naléhavé: ulička pro obsluhu musí být volná nejméně v šířce 800 mm.  
Doporučujeme vám vytvořit na zemi značky.

Při vstupu do vyznačené oblasti může některý prvek instalace kohokoli zranit.

Při jakékoli delší absenci obsluhy uzavřete přívody energií (elektrické a kapalin).

Údržbu musí provádět zkušený personál proškolený ohledně rizik spjatých se strojem.

Ke stroji (či instalaci) musí být volný přístup pro údržbu (příklad: absence dílu,...).

Frekvence údržby je stanovena pro výrobu na 1 pracovišti za den (tj. 8 h denně).

Výměnu spotřebního materiálu je třeba provádět podle jeho opotřebení.

Vizuální kontrolu celkového stavu instalace a pracovních oblastí je nutno provádět 2krát na každém pracovišti nebo při každé změně výroby.

Tento plán musí být dodržován.  
Doporučujeme vám zavést stálou kontrolu s vyznačením veškerých operací údržby.

Veškeré operace údržby musí provádět specializovaný personál, který si přečetl a osvojil tento návod.

Elektrikář

Kvalifikovaný operátor schopný zasáhnout za normálních podmínek kvůli zásahu z důvodu regulace, údržby či opravy elektrických částí.

Mechanik

Specializovaný technik pověřený prováděním složitých a mimořádných mechanických operací.

## 8 - Zbytková rizika

Podle výsledků vyhodnocení rizik se objevují některé prvky, kvůli nimž nebylo „technicky“ možné vyloučit riziko nebo je učinit zanedbatelným.

Navzdory veškeré pozornosti věnované navrhování našich strojů (či instalací) některé rizikové oblasti přetrvávají. V zájmu zvládnutí rizik musí zákazník těmto oblastem věnovat zvláštní pozornost. Zajistit dodržování pokynů a stanovit případná doplňující nezbytná opatření vhodná pro interní provozní režimy.

Proto zde níže najdete informativní seznam zbytkových rizik.

Školení pracovníků obsluhy ohledně bezpečnosti a používání stroje na jejich pracovišti umožní lepší pochopení zbytkových rizik.

Doporučujeme vám nainstalovat na pracoviště karty připomínající výskyt zbytkového rizika či ne v pracovní oblasti.

### 8.1 - Zbytková rizika „Obecně“

#### ☛ Riziko prostředí - uklouznutí a/nebo pádu



Pracovní a bezpečnostní oblast musí být zbavena veškerých překážek.

Pracovní oblast musí být čistá a pravidelně čištěná.

Údržbu stroje je nutno provádět pravidelně (viz návod k údržbě ke každému vybavení).

Je nutno odstraňovat odpady spotřebního materiálu.

Obsluha musí věnovat zvláštní pozornost kabelům a kolejnicím na dráze pojezdění na zemi.

Obsluha musí nosit nezbytné osobní ochranné prostředky „helmu, rukavice, bezpečnostní obuv, masku a pracovní oděv“.

#### Pád z výšky:

V zájmu ochrany před pády z výšky a k přístupu na vyvýšenou část musí obsluha používat prostředky pro přístup odpovídající příslušným platným normám.

Pro jakoukoli práci ve výšce je nezbytné nosit osobní ochranné prostředky jako „helmu, rukavice, bezpečnostní obuv, masku ochranu sluchu a popruh“.

Pro jakoukoli práci ve výšce musí být obsluha proškolená k používání prostředků pro přístup do výšky.

#### ☛ Mechanické riziko - Náraz, ustříhnutí, rozdrčení



Obsluha nesmí nosit vlající oděvy, kravatu, musí mít svázané vlasy a nosit osobní ochranné prostředky „helmu, rukavice, bezpečnostní obuv, masku a pracovní oděv“.

Obsluha musí před spuštěním stroje zkontrolovat nepřítomnost dalších spolupracovníků v blízkosti stroje.

Pracoviště obsluhy je před ovládacím pultem.

Je třeba respektovat bezpečnostní oblasti stroje.

Obsluha musí být proškolená k používání, personál seznámen se zbytkovými riziky.

#### Uváznutí mezi překážkou a strojem - Přístup k pohyblivému prvku.

Obsluha musí nosit nezbytné osobní ochranné prostředky „helmu, rukavice, bezpečnostní obuv, masku a pracovní oděv“.

Pracoviště obsluhy je před ovládacím pultem.

Obsluha se musí před používáním stroje ujistit o nepřítomnosti osob v pracovní oblasti a v bezpečnostní oblasti stroje.

Obsluha se musí před používáním stroje ujistit o přítomnosti ochranných krytů stroje.

Obsluha musí být proškolená k používání, personál seznámen se zbytkovými riziky.

#### Prasknutí ukotvení manipulačního prostředku

Stroj se nesmí upravovat.

Stroj není kotvicí prvek pro manipulační prostředek.

### Přítomnost osoby pod nákladem

Obsluha musí být proškolená a oprávněna k používání manipulačních prostředků.  
Obsluha musí být proškolená k používání, personál seznámen se zbytkovými riziky.

#### ☛ Mechanické riziko - Perforace nebo píchnutí



Je nezbytné nosit osobní ochranné prostředky jako „helmu, rukavice, bezpečnostní obuv, masku, ochranu sluchu“.

Obsluha musí být proškolená k používání stroje a personál seznámen se zbytkovými riziky.

## 8.2 - Zbytková rizika „Proces“

#### ☛ Elektrické riziko - Odlétávání roztavených částic



##### Odlétávání roztaveného materiálu na hořlavé materiály nebo osoby:

Pracovní oblast musí být čistá a pravidelně čištěná.

Nainstalujte kryty kolem hořáků v závislosti na pracovním prostředí.

Je nezbytné nosit osobní ochranné prostředky jako „helmu, rukavice, bezpečnostní obuv, masku, ochranu sluchu, ohnivzdorný pracovní oděv“.

Obsluha musí být proškolená k používání, personál seznámen se zbytkovými riziky.

#### ☛ Riziko ergonomie - Únava

##### Nakládka těžkých cívek na držák cívek ve výšce:

Obsluha musí používat vhodné manipulační prostředky.

Obsluha musí být proškolená k používání, personál seznámen se zbytkovými riziky.

#### ☛ Riziko materiálu a produkt - Otrava



##### Kouře/plyn uvolněné procesem:

Počítejte s umístěním sacího zařízení (na náklady zákazníka).

Je nezbytné nosit osobní ochranné prostředky jako „helmu, rukavice, bezpečnostní obuv, masku, ochranu sluchu“.

Obsluha musí být proškolená k používání, personál seznámen se zbytkovými riziky.

#### ☛ Mechanické riziko - Perforace nebo píchnutí



##### Styk mezi koncem přísadového drátu a částí těla

Je nezbytné nosit osobní ochranné prostředky jako „helmu, rukavice, bezpečnostní obuv, masku, ochranu sluchu“.

Obsluha musí být proškolená k používání stroje a personál seznámen se zbytkovými riziky.

#### ☛ Riziko záření - Oční a kožní poranění



##### Oslnění:

Nainstalujte kryty kolem hořáků v závislosti na pracovním prostředí.

Je nezbytné nosit osobní ochranné prostředky jako „helmu, rukavice, bezpečnostní obuv, masku, ochranu sluchu“.

Obsluha musí být proškolená k používání stroje a personál seznámen se zbytkovými riziky.

#### ☛ Tepelné riziko - Popálení



##### Část těla ve styku s horkým prvkem (hořák/díl...)

Je nezbytné nosit osobní ochranné prostředky jako „helmu, rukavice, bezpečnostní obuv, masku, ochranu sluchu“.

Obsluha musí být proškolená k používání stroje a personál seznámen se zbytkovými riziky.

#### ☛ Riziko hluku - Únava



##### Hluk z procesu

Je nezbytné nosit osobní ochranné prostředky jako „helmu, rukavice, bezpečnostní obuv, masku, ochranu sluchu“.

Obsluha musí být proškolená k používání stroje a personál seznámen se zbytkovými riziky.

#### ☛ Mechanické riziko - Rozdrcení



##### Manipulace s plynovou lahví a/nebo držákem plynové lahve

Plynové lahve se přepravují upevněné popruhem na vozíku a s popruhem.

Držáky: přepravují se pomocí vhodných manipulačních prostředků (např.: mostový jeřáb, vysokozdvíhací vozík).

Obsluha musí být proškolená a oprávněná k používání manipulačních prostředků.

Je nezbytné nosit osobní ochranné prostředky jako „helmu, rukavice, bezpečnostní obuv, masku, ochranu sluchu“.

#### ☛ Riziko materiálu a produkt - Výbuch

##### Skladování plynové lahve a/nebo držáku plynové lahve blízko stroje

Skladování musí být dostatečně vzdáleno od oblasti sváření a dalších zdrojů tepla, v odvětrávané oblasti.

Lahve musejí být upevněny.

Obsluha musí být proškolená a personál seznámen s používáním plynu.

## 9 - Omezení záruky

Během záruční doby se na přístroji nebo na vybavení nesmí provádět žádné úpravy. Jakákoli úprava bez předchozího písemného souhlasu bude mít za následek zrušení záruky.

**Společnost LINCOLN ELECTRIC** zaručí fungování stroje s výhradou použití dodaných a certifikovaných součástí. Tyto originální součástky jsou uvedeny v seznamu náhradních dílů.

Na vybavení se vztahuje záruka 12 měsíců odd data dodání (mimo částí podléhajících opotřebení).

Na přístroj se vztahuje záruka jeden rok a na práci s výjimkou případů, kdy:

- úpravy vybavení byly provedeny jinou společností než **LINCOLN ELECTRIC** bez jejího povolení.
- poruchy jsou způsobeny použitím mimo uvedený rozsah teplot použití.
- poruchy jsou způsobeny náhodnými nárazy přístroje.
- poruchy jsou způsobeny externím připojením v rozporu s předpisy.
- poruchy jsou způsobeny externími důvody.
- chybí alespoň jeden štítek citlivý na teplo na kolejnici, který dokládá nepřekročení maximální povolené teploty.



**POZOR!**  
Nedemontujte plošné spoje během záruční doby, jinak by byla okamžitě neplatná (s výjimkou souhlasu výrobce).



**POZOR!**  
Jakákoli úprava přístroje nebo přidání součástky neuvedené výrobcem může významně změnit fungování přístroje.

## 10 - Přeprava a manipulace

Nakládka a přeprava přístroje z prostor společnosti **LINCOLN ELECTRIC** k závodu zákazníka jsou stanoveny podle podmínek sjednaných při objednávce.

Podmínky vykládky a manipulace s přístrojem až do místa určení jsou stanoveny podle podmínek sjednaných při objednávce.

Přístroj se dodává standardně v kartonové krabici.



Přístroj je vybaven Lithium-Iontovou baterií, která vyžaduje zvláštní podmínky přepravy, skladování a recyklace (viz dokumentaci k baterii).

## 1 - Představení

Tento pojízdný vozík se 4 hnacími koly je schopen nést hořák MIG/MAG s cílem usnadnění práce svářeče. Je lehký a robustní, a po vybavení přinese kvalitu automatického uvedení do pohybu a zároveň zachová snadné použití a rychlé uvedení do provozu.

„Magnetizující“ základna vozíku umožní provádět stoupající svislé svary bez nástrojů, aktivace se provádí snadno pomocí naklápěcí páky (v tom případě musí být jeden z kroužků umístěných na straně spojen s lanem, aby se zamezilo jakémukoli riziku pádu).

Vysouvací páčka umožňuje umístění vozíku do polohy.

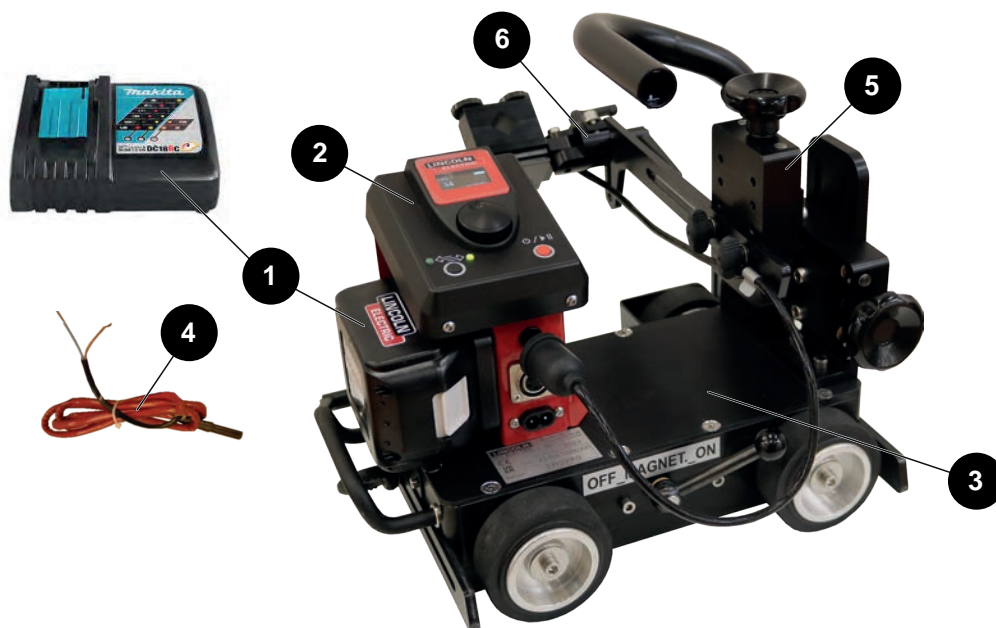
Displej vozíku ukazuje skutečnou rychlost vozíku během jeho pohybu.

Držák hořáku je vybaven detektorem oblouku, který umožňuje automatický start vozíku.

Verze PRO umožňuje rovněž ovládání startu sváření z generátoru (spoušť). Umožňuje spravovat dobu před a po sváření, proti vadám a přerušované sváření.

Balíček **WELDYCAR 2.0 PRO** obsahuje:

- základna vozíku
- ovládací věž
- křížové lišty 40 mm
- držák hořáku s detekcí oblouku
- startovací lanko spouště
- baterie a nabíječka.



1	Baterie 18 V s nabíječkou 230 V
2	Ovládací panel vozíku
3	Pohyblivá základna
4	lanko startu sváření (spoušť)
5	Křížové lišty ruční 40 mm
6	Držák hořáku MIG s detektorem

## 1.1 TECHNICKÉ PARAMETRY

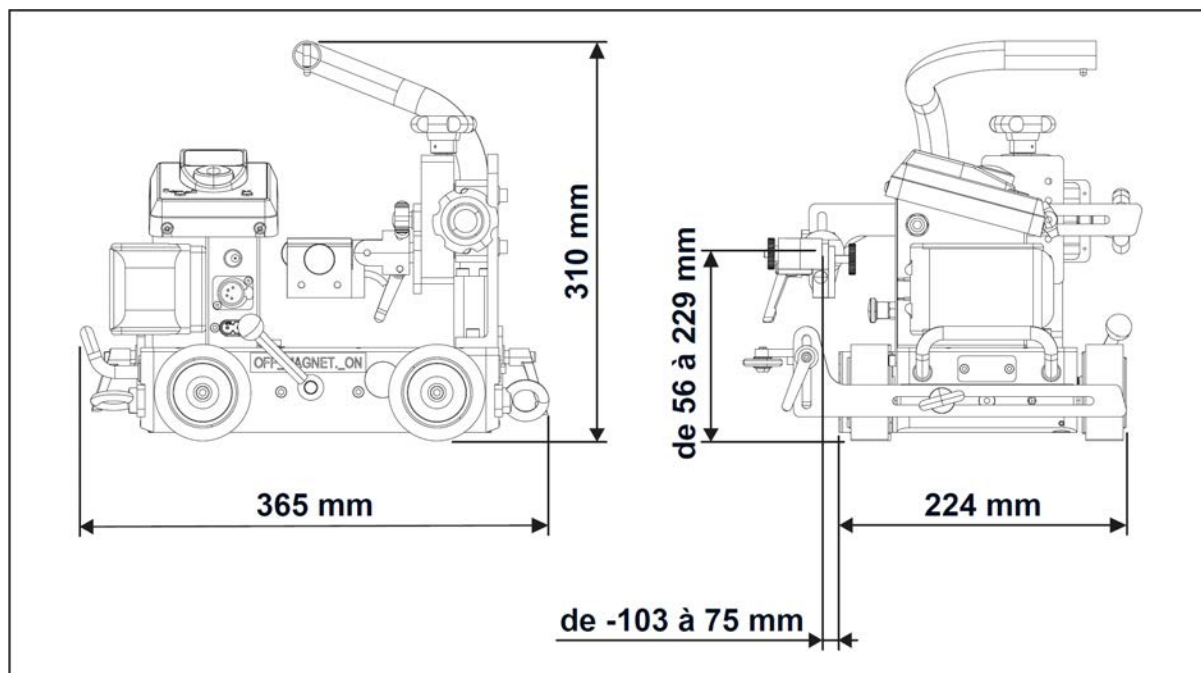
<b>Vlastnost</b>		
Programovatelný: · Ovládání generátoru (spoušť) · Přerušované sváření		Ano
Rychlost vozíku (s kolem Ø 75 mm)	cm/min	od 1 do 180*
Dráha lišty ruční X & Y	mm	40
Držák hořáku s detekcí oblouku		Univerzální s rychlým upevněním
Venkovní rozměry celkové	mm	Délka: 365 Šířka: 260 Výška: 310
Hmotnost vozíku s baterií a ručními lištami X et Z Hmotnost vozíku s baterií a lištou Z a kyvnou lištou	kg	9 12
Maximální naložená zátěž	kg	5
Krytí		IP43
<b>Elektrická energie</b>		
Napětí elektrického napájení		Baterie 18 V Li-Iontová 5Ah
Provoz na baterii	hodin	20
Provoz na baterii s variantou oscilátor	hodin	8
Doba nabíjení s nabíječkou 230 V - 50-60 Hz	Min	45
<b>Provoz a skladování</b>		
Provozní teplota (relativní vlhkost vzduchu nesmí překročit 90 %)	-	-5 °C až +50 °C
Skladovací teplota (relativní vlhkost vzduchu nesmí překročit 90 %)	-	-10 °C až +70 °C
<b>Poloha sváření</b>		
Vedení		Krabování
Přitažlivá síla magnetu	kg	28



\* **POZOR** na klouzání kol ve svislé poloze (sestupná „PG“ a vzestupná „PF“), které vyvolá rychlostní rozsah spjatý s naloženým břemenem (PG: až do +6,5 % a PF: až do -4 %)



## Rozměry a půdorysy základního vozíku:



<u>Varianta oscilatory</u>		
<b>Kyvadlový oscilátor</b>		
Dráha kývání (amplituda)	mm	Od 0 do 40
Frekvence	řezů/ min	Od 0 do 100
<b>Lineární oscilátor "OSCI-WELDY" (2)</b>		
Dráha kývání (amplituda)	mm	Od 2 do 56
Ofset (O)	mm	Od 0 do 27 (závisí na amplitudě)
Rychlost kývání	cm/min	Od 20 do 200
Externí časování (t1)	sec	Od 0 do 10
Externí časování (t2)	sec	Od 0 do 10

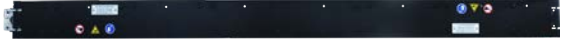







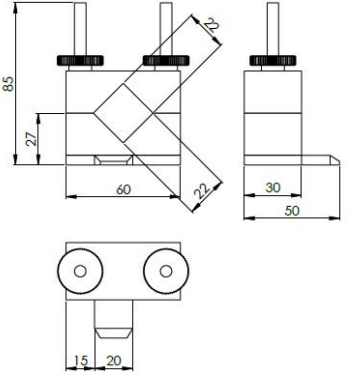


Viz dokument:

• 86955877: OSCI-WELDY

## 1.2 Katalogová čísla

AS-PM-T0550200	WELDYCAR 2.0 PRO	
<b>Napájecí napětí</b>		
AS-PP-T0550100	Baterie	
AS-PP-T0550101	Nabíječka baterie 18 V ALIM 110-230 VAC	
AS-PP-T0550102	Přímé napájení ze sítě 110 V-230 VAC	
<b>Kolejnice</b>		
W000401721	4 hliníková kola	
AS-PP-T0550207	Kolejnice „2G“ 1,5 metru (Teplota do 70 °C)	
AS-PP-T0550208	2 ramena „2G“	
AS-PP-T0550109	Magnet konce lišty	

<b>AS-PP-T0550210</b>	Kolejnice „2G“ HT 1,5 metru (Teplota do 18 °C)	
<b>AS-PP-T0550112</b>	Magnet konce kolejnice HT	
<b>Bezpečnost</b>		
<b>AS-PP-T0550202</b>	Sada dorazů (x2)	
<b>AS-PP-TP0550116</b>	Vyvažovač nákladu 10-14 kg Délka 2,5 metru	
<b>W000315476</b>	Zařízení proti pádu 250 kg Délka 10 metrů	
<b>Podpory</b>		
<b>AS-PP-T0550203</b>	Podpůrný sloup svazku	
<b>AS-PP-T0550104</b>	Lampa XLR	
<b>AS-PS-T0550004</b>	Držák sacího hořáku	 

<p><b>AS-PS-T0550002</b></p>	<p>Držák hořáku innershieldK 115 K116</p>	
<p><b>AS-PS-T0550006</b></p>	<p>Sada držáku hořáku Hyperfill</p>	
<p><b>AS-PP-T0550106</b></p>	<p>Ruční lišta 100MM</p>	
<p><b>AS-PP-T0550201</b></p>	<p>Rohový držák hořáku</p>	
<p><b>W000384545</b></p>	<p>Držák 2. hořáku</p>	
<p><b>Kývání / lišta</b></p>		
<p><b>W000315474</b></p>	<p>Kyvadlový oscilátor</p>	
<p><b>W000276068</b></p>	<p>Lineární oscilátor</p>	
<p><b>AS-PP-T0550105</b></p>	<p>Montážní sada pro lineární oscilátor <b>WELDYRAIL</b></p>	



## 2 - Mechanický popis

Přístroj je samostatný vozík se čtyřmi hnacími koly speciálně navržený pro mechanizaci poloautomatického svaření ve všech polohách.

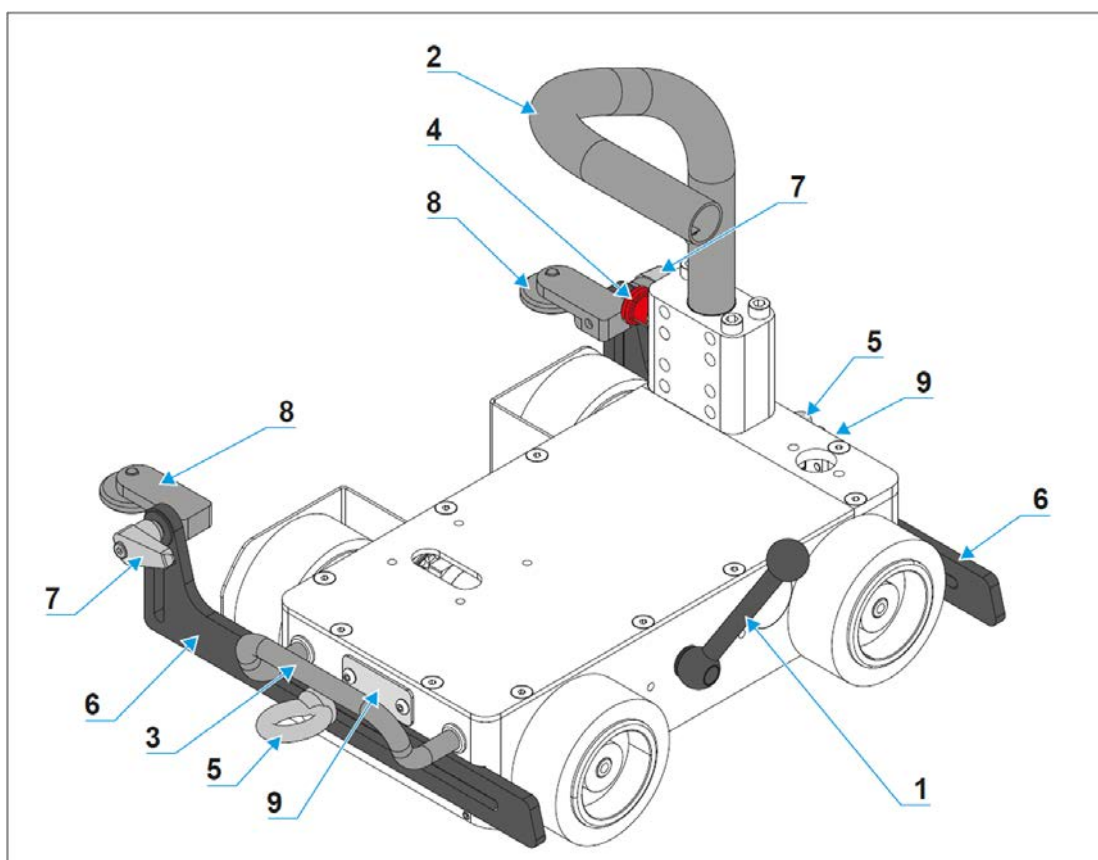
Tento vozík je navržen pro provoz s minimálně jednou ovládací věží a jedním rozhraním.

Je lehký a robustní, a po vybavení přinese kvalitu automatického uvedení do pohybu a zároveň zachová snadné použití a rychlé uvedení do provozu. Jeho magnetická přitažlivá síla umožňuje jízdu bez přidržovací kolejnice na plechu z uhlíkové oceli v polohách stoupající svislé, stropní a převísle.



V případě použití s ohřevem doporučujeme jako variantu zařízení vybavené hliníkovými koly (bez gumy). Navíc dávejte pozor, abyste nepoškodili magnetickou vlastnost magnetů, které zajišťují udržení vozíku v jeho poloze během používání.

### 2.1 Popis pohyblivé základny



1	<b>Magnetické držadlo:</b> => umožňuje zmagnetizovat podvozek, aby fungoval v poloze stoupající svislé, stropní a převísle.
2 a 3	<b>Manipulační držadla:</b> => umožňují ergonomicky zvedat vozík a přesunovat ho.
4	<b>Blokovací kolík</b> Umožňuje uvolnit přepravní držadlo při otáčení.
5	<b>Upevňovací kroužky:</b> => umožňují upevnit vozík, když se připravuje na provoz v poloze stoupající svislé, stropní a převísle. Upevňovací kroužky rovněž umožňují blokování a přesun krabovacích ramen (Zn. 6).

6	<b>Krbovací ramena:</b> => umožňují umístění opěrných válečků (Zn. 8)
7	<b>Blokovací držadla:</b> => umožňují umístění opěrných válečků a zablokování jejich polohy.
8	<b>Opěrné válečky:</b> => umožňují vedení vozíku po dráze stanovené plochou
9	<b>Snímač dorazu (varianta):</b> => umožňují zastavit vozík po spuštění dorazu překážkou.



Vozík je standardně vybaven magnetickou přilnavostí na kovovém plechu, která umožňuje jeho umístění ve všech možných polohách. Před spuštěním nějaké operace je nutné sklopit magnetické držadlo (Zn. 1).

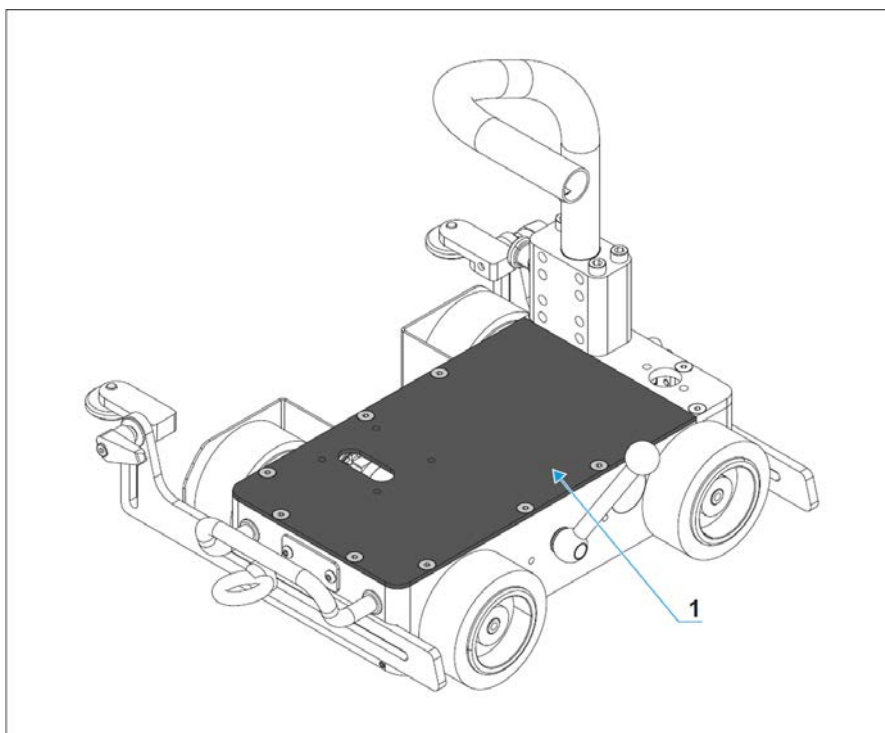


Magnetická přilnavost závisí z velké části na průměru kol, která jsou namontována na vozíku. V případě volitelných kol (Ø100) je ztráta magnetické přilnavosti totální.



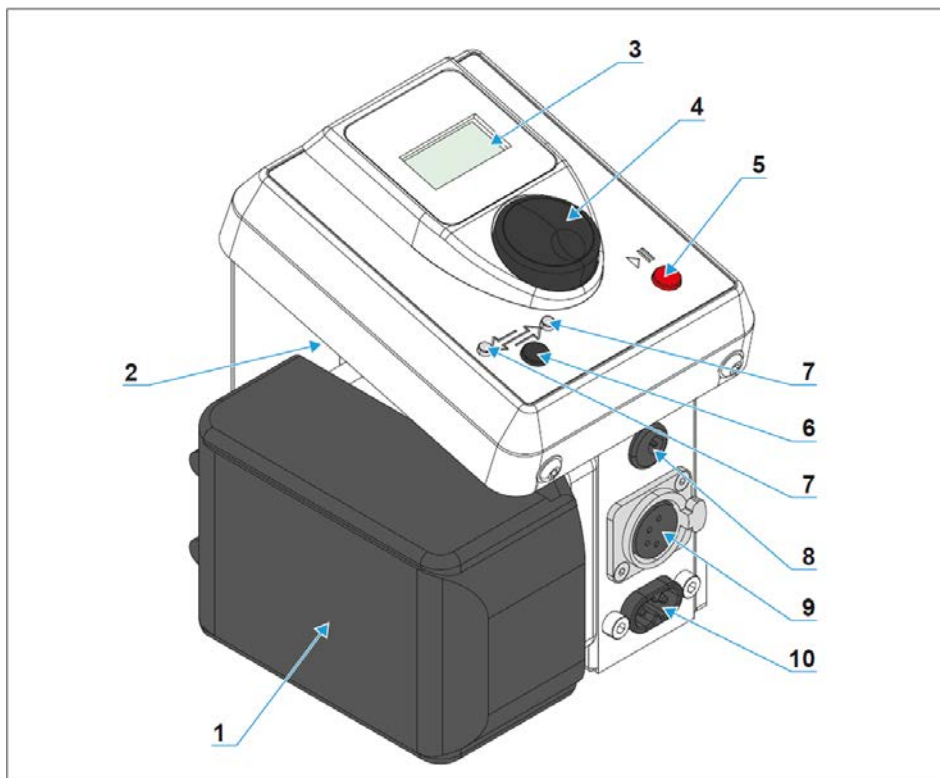
V poloze stoupající svislé, stropní a převislé je nezbytné vozík upevnit pomocí jednoho ze dvou upevňovacích kroužků (Zn. 5), aby se zamezilo jakémukoli pádu přístroje.

## 2.2 Přístup kvůli zásahům údržby



1	<b>Kryt:</b> => pro kontrolu, opravu a údržbu zařízení, které tvoří vozík.
---	---

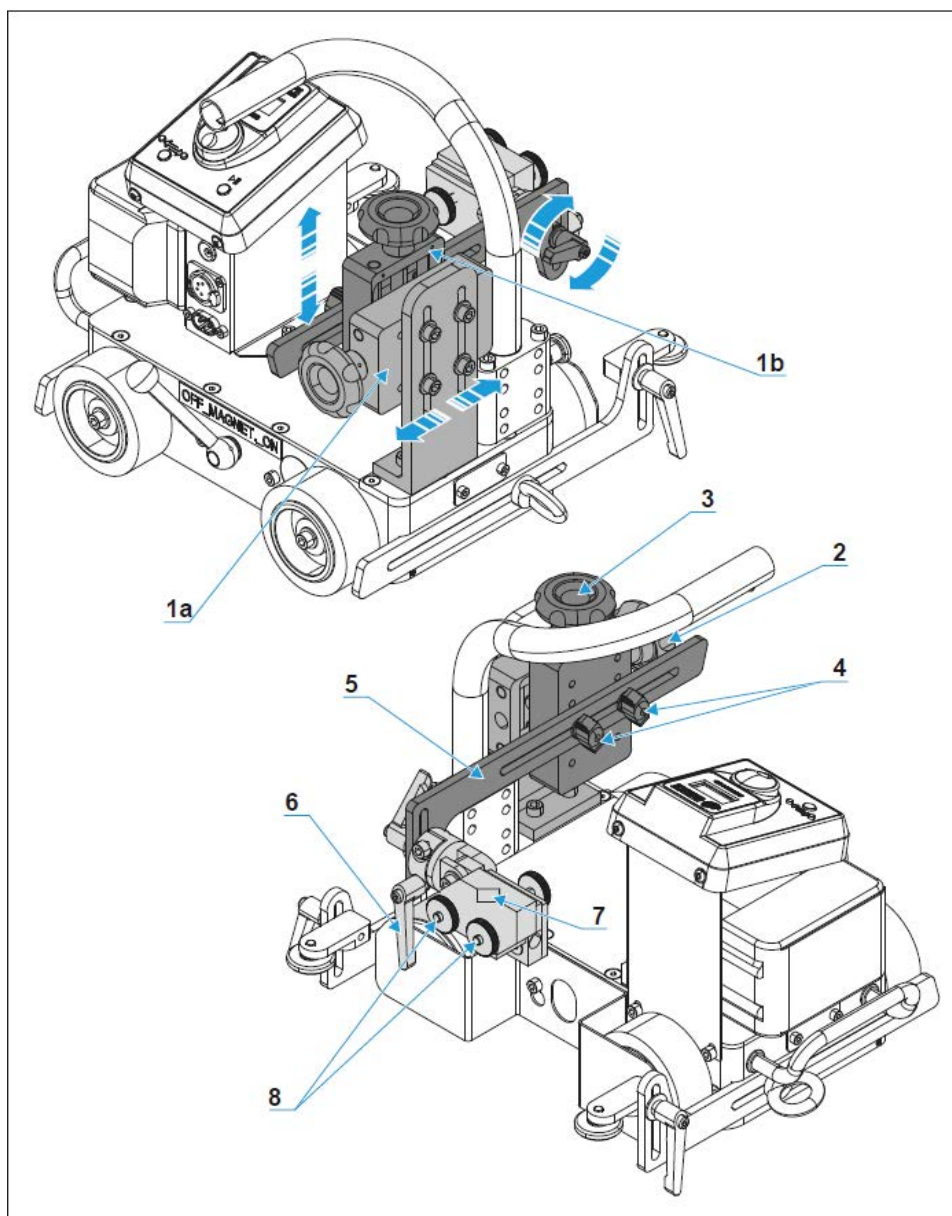
## 2.3 Popis věže



1	<b><u>Baterie:</u></b> => umožňuje napájení přístroje. Přístroj je navržen k provozu na baterii Li-ion 18 V.
2	<b><u>Napájecí zásuvka příslušenství:</u></b> => umožňuje zapojení příslušenství (lištu, oscilátor...). Výstupní napětí je rovno 14,4 V DC (5 A max)
3	<b><u>Obrazovka:</u></b> => umožňuje nastavení parametrů a kontrolu přístroje.
4	<b><u>Kolečko / tlačítko výběru:</u></b> => umožňuje pohyb v nabídkách a volbu různých provozních parametrů.
5	<b><u>Tlačítko on/off a spuštění / pozastavení cyklu:</u></b> => umožňuje uvedení přístroje do provozu a mimo provoz a spuštění či pozastavení cyklu.
6	<b><u>Tlačítko pro změnu směru:</u></b> => umožňuje změnu směru jízdy vozíku.
7	<b><u>Směrové světelné kontrolky:</u></b> => umožňuje zobrazit směr vozíku. Kontrolka led bliká při probíhajícím cyklu.
8	<b><u>Zásuvka snímače svařovacího oblouku:</u></b> => umožňuje připojení snímače svařovacího oblouku umístěného u držáku hořáku. Pohyb vozíku je tedy synchronizován s obloukem, který se spustí spuštěním hořáku.
9	<b><u>Držák příslušenství:</u></b> => umožňuje zapojení příslušenství (např. snímače, lampy...).
10	<b><u>Port ovládání spouště hořáku:</u></b> => umožňuje zapojení lanka ovládání spouště na hořáku. Svařovací oblouk je tedy synchronizován s pohybem vozíku, který se spustí tlačítkem spuštění cyklu umístěným na pultu. Jako varianta: na konkrétní žádost lze ovládat zároveň dva hořáky pomocí druhé zásuvky spouští.

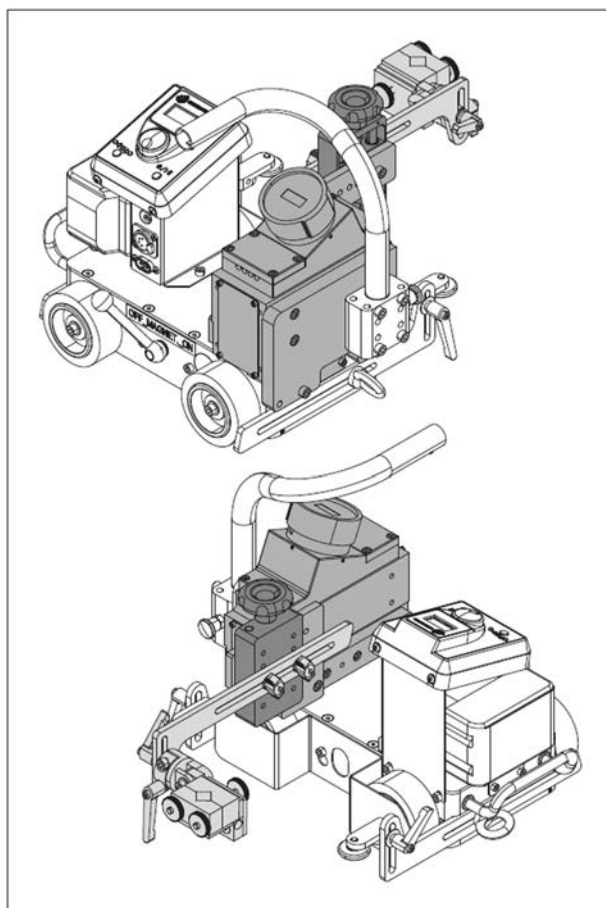


## 2.4 Popis držáku hořáku „dvojitá ruční lišta YZ“

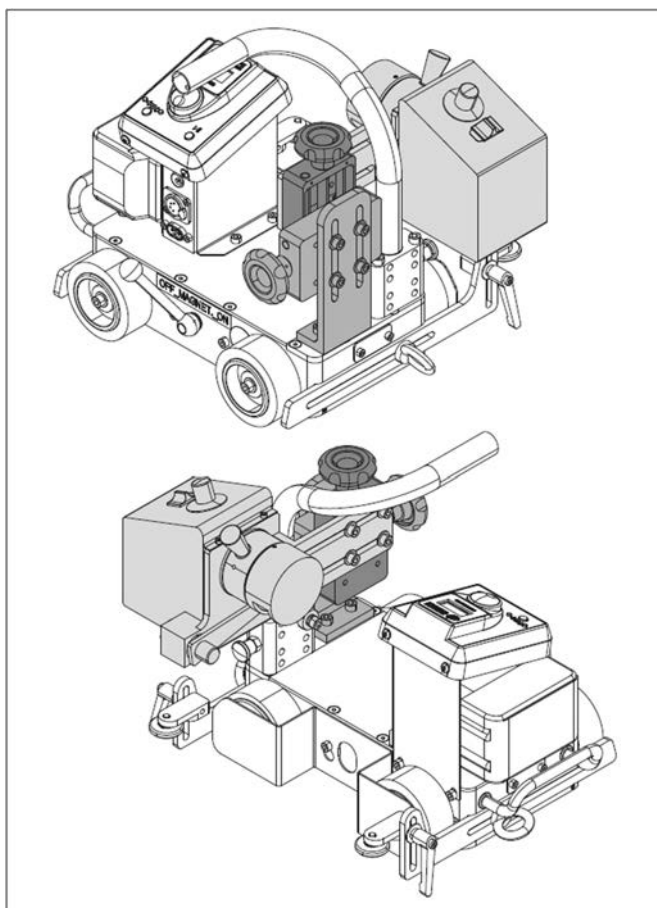


1a	<b><u>Ruční lišta Y:</u></b> => umožňuje provádět pomocí volantu (Zn. 2) nastavení příčného konce polohy naloženého nástroje.
1b	<b><u>Ruční lišta Z (Zn. 1b):</u></b> => umožňuje provádět pomocí volantu (Zn. 3) nastavení konce výšky naloženého nástroje.
4	<b><u>Křídlatý šroub:</u></b> =>umožňuje přemístění držáku (Zn. 5) ze strany ke směru jízdy vozíku.
6	<b><u>Upínací držadlo:</u></b> => umožňuje nastavení náklonu držáku svářecího hořáku (Zn. 7).
7	<b><u>Držák hořáku:</u></b> => umožňuje upevnění svářecího hořáku na vozík. Tento držák se skládá ze dvou čelistí upnutých dvěma vroubkovanými šrouby (Zn. 8) kolem labutího krku hořáku.

**2.5 Pohled na montáž s variantou Oscilátor Y „OSCI-WELDY“ + ruční lišta Z**



**2.6 Pohled na montáž s variantou Kyvadlový oscilátor + dvojitá ruční lišta Y/Z**





## 2.7 Magnetická kolejnice

Tato kolejnice umožňuje vedení vozíku **WELDYCAR 2.0 PRO** v převislé poloze „2G“ na magnetickém plechu (ocel).

Je vybavena magnety pro udržení kolejnice u dílu.

Rozměry a hmotnost		
Rozměry (Délka x Šířka x Výška): · Pro kolejnici o délce 1500 mm	mm	1497x100x21
Hmotnost (podle počtu magnetů): · Pro kolejnici o délce 1500 mm	kg	od 3,5 do 4,2
Limit kapacity v pracovní poloze: Pro vybavený vozík (s variantou a 1 doplňkovým nákladem o hmotnosti 2kg)	kg	16
Provoz a skladování		
V případě standardních kolejnic: · Teplota povrchu ve styku s kolejnicí · Skladovací teplota	°C	< 70 < 70
V případě kolejnic HT „vysoké teploty“ · Teplota povrchu ve styku s kolejnicí · Skladovací teplota	°C	< 180 < 70



Abyste nepoškodili magnetickou vlastnost magnetů, které zajišťují udržení vozíku v jeho poloze během používání, nabízíme jako variantu magnety „vysoké teploty“, které jsou vhodné k použití s ohřevem.



Magnety mohou rušit správný provoz implantovatelných kardiostimulátorů a defibrilátorů.

Kardiostimulátor by mohl přejít do testovacího režimu a způsobit zdravotní potíže.

Defibrilátor by případně již nemusel fungovat.

Pokud máte takové zařízení, držte se v dostatečné vzdálenosti od magnetů.

Zabraňte nositelům takových zařízení, aby se přiblížili k magnetům.



Nepoužívejte kolejnici k přesunu nebo podpoře jiných zařízení než vozíků WELDYCAR. Netlačte ani netahejte za kolejnici, když je na ní připevněn vozík.

Před použitím zkontrolujte teplotu kovového povrchu, na němž bude upevněna kolejnice.

Před použitím zkontrolujte štítek citlivý na teplo.

S kolejnicí manipulujte s vhodnými ochrannými prostředky (rukavice, bezpečnostní obuv, helma, brýle...).

Před použitím zkontrolujte čistotu celé kolejnice (magnety, boky, ozubnice).

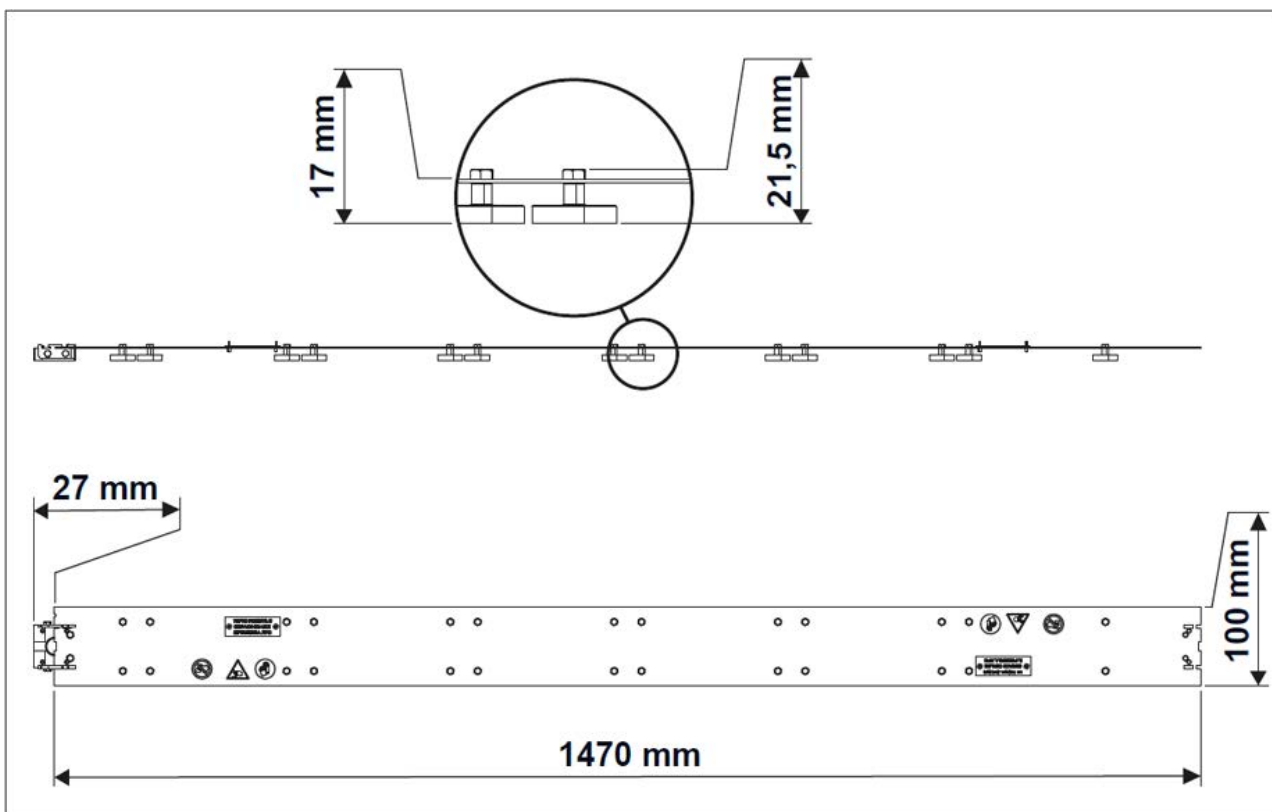
Jakákoli úprava nebo přidání součástky neuvedené výrobcem může významně změnit fungování zařízení.

V případě rozbití magnety vyměňte

Při pokládce kolejnic na magnety prudce nenarážejte. Pozor, abyste se při pokládce kolejnice neskřípli.



**Rozměry a půdorysy kolejnice 1500:**



**2.8 Kontrola štítku citlivého na teplo**

Při každém použití kolejnic je **POVINNÉ** zkontrolovat štítky citlivé na teplo umístěné pod kolejnicí. Štítek umožňuje změření teploty u magnetů a její uložení do paměti.

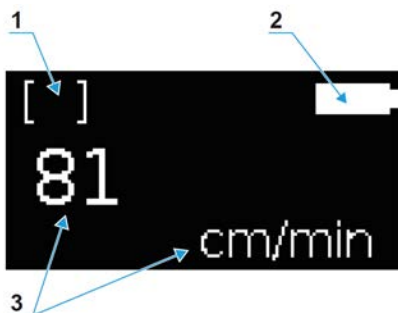


**Pozor, pokud teplota překročila mez použití (podle vlastnosti použité kolejnice), je ZAKÁZÁNO používat kolejnici v tomto stavu. Je POVINNÉ vyměnit magnety a opět nalepit nový štítek citlivý na teplo.**

Štítek citlivý na teplo 65 °C až 93 °C		Štítek citlivý na teplo 160 °C až 199 °C	
<p>6ML-3 150 65 160 71 170 77 180 82 190 88 200 93 °C °F</p>	<p>6ML-3 150 65 160 71 170 77 180 82 190 88 200 93 °C °F</p>	<p>°C 199 193 188 182 177 171 166 160 RS PRO D 555-421</p>	<p>°C 199 193 188 182 177 171 166 160 RS PRO D 555-421</p>

### 3.1 Hlavní pohled

Pro zapnutí vozíku stiskněte červené tlačítko. Obrazovka se rozsvítí.



1	<b>Stav vozíku:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• [ ]: Programovatelný režim deaktivován / automatický start deaktivován</li><li>• [ A ]: Automatický start deaktivován (pomocí detektoru oblouku)</li><li>• [ P ]: Programovatelný režim aktivován</li></ul>
2	<b>Nabití baterie</b>
3	<b>Zobrazení rychlosti pohybu při sváření, upravitelné v cyklu:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Volba počtu desetinných míst za čárkou je nastavitelná</li><li>• Volba jednotky je nastavitelná</li></ul>



**Pozor:**

Tlačítko spuštění slouží:

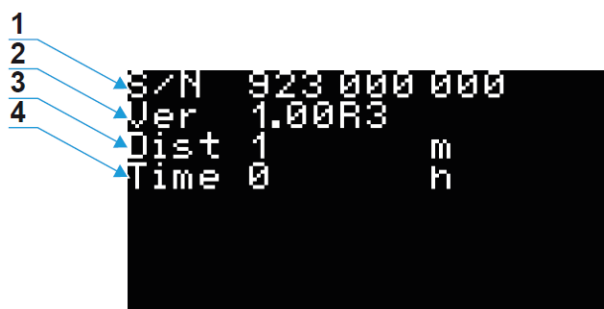
- ke spuštění cyklu a k zastavení cyklu (krátký stisk)
- k okamžitému zastavení/pozastavení (krátký stisk)
- uvedení do chodu a zastavení (dlouhý stisk)



**Poznámka:** Ve svislých polohách a s určitým naloženým nákladem se může ураžená vzdálenost lišit od pokynu. Například v PG může být až o 5 % víc při rychlosti 50cm/min

### 3.2 Přístup k informacím o výrobcích

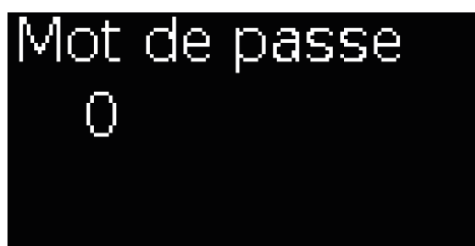
Tato stránka je přístupná kliknutím na kolečko po dobu 2 sekund při zobrazení loga **LINCOLN ELECTRIC** při rozsvícení vozíku.



1	Sériové číslo
2	Verze soft
3	Uražená vzdálenost (v metrech)
4	Počítadlo pod napětím (v hodinách). Přírůstek času od uvedení přístroje pod napětí.

### 3.3 Přístup k nabídce nastavení pokročilých parametrů

Tato stránka je přístupná kliknutím na kolečko až do zobrazení „Heslo“, pak pusťte.

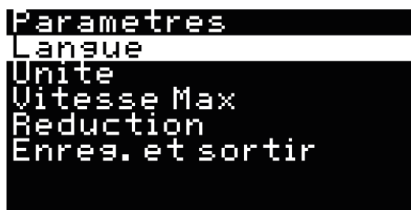


Zadání hesla (pomocí kolečka): různé úrovně uživatelů:

- Výrobce (**LINCOLN ELECTRIC**)
- Zákazník: 73



Pak klikněte na kolečko. Tak získáte přístup k nabídce nastavení pokročilých parametrů:



**Nabídka v angličtině (EN) nebo francouzštině (FR) podle nastavení parametru:**

Požadovaný parametr se zvolí pomocí kolečka a pak se klikne pro přístup k výběru, Zvolí se hodnota pomocí kolečka a pak se klikne pro potvrzení našeho výběru návratem na stránku nabídky, Po ukončení se klikne na „Uložit a odejít“ pro návrat na hlavní pohled na rozhraní.

• **Jazyk:**

Fr = 0 a En = 1

• **Jednotka:**

Jednotka: Cm = 0 a Inch = 1

• **Max. rychlost (v cm/min):**

Max. rychlost (v cm/min) (Rychlost odpovídající rychlosti „mimo sváření“):  
Přírůstek: 1 a Min: 1

Verze	Maximální rychlost
WELDYCAR Ø 75 mm	Max: 200 (pokud CM/MIN) / 80 (pokud INCH/MIN)
WELDYCAR Ø 100 mm	Max: 266 (pokud CM/MIN) / 104 (pokud INCH/MIN)
WELDYRAIL 2.0	Max: 180 (pokud CM/MIN) / 70 (pokud INCH/MIN)



• **Redukce:**

Přírůstek: 1  
Min.: -10 000  
Max: 10 000



Tabulka vztahu hodnot redukce vozíků.

Verze	„Bod na cm“
WELDYCAR Ø 75 mm	1398
WELDYCAR Ø 100 mm	1048
WELDYRAIL 2.0	-1544

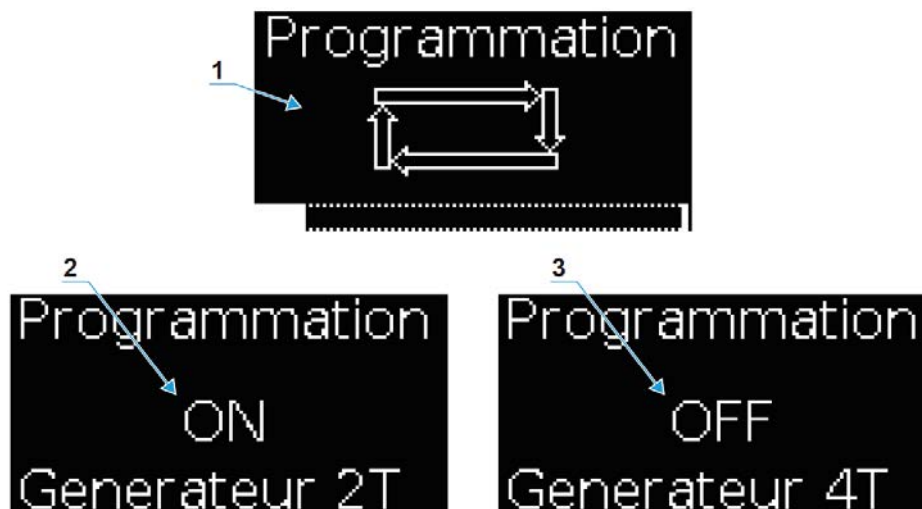


V případě změny tohoto parametru je třeba rovněž změnit maximální přípustnou rychlost

• **Uložit a odejít:**



### 3.4 Programování



Po stisku kolečka se přejde na stránku „Programování“ (Zn. 1). Kliknutí na kolečko umožňuje zvolit typ programování:

- Programování „ON“ (Zn.2)
- Programování „OFF“ (Zn.3)

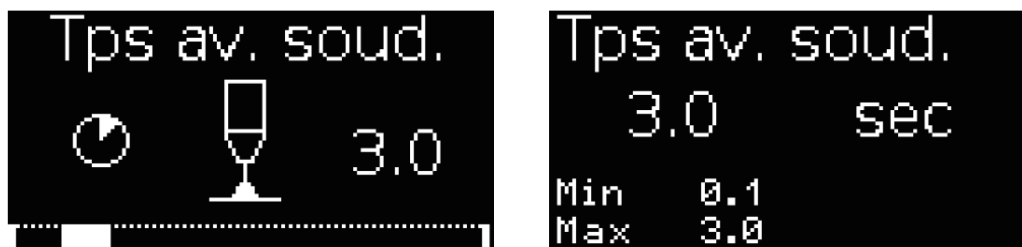
Pro přechod z jednoho návrhu na druhý stačí otočit kolečkem. Pak potvrďte stisknutím kolečka.



### 3.5 Programovatelný režim aktivován „ON“ [ P ]

Volbou programovatelný režim aktivován „ON“ otočení kolečka umožňuje pohyb různými možnostmi nastavení:

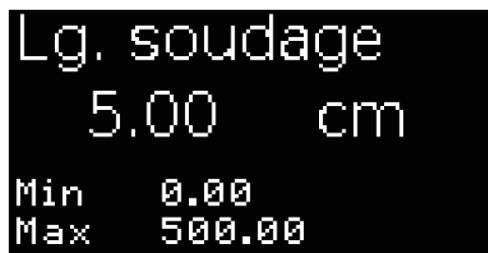
- Časování ovládání sváření před pohybem vozíku během stanoveného času:



Kliknutí na ikonu umožňuje úpravu následujících parametrů:

- Časování před sváření (v sekundách): 3,0
- Přírůstek: 0,1
- Min.: 0,1
- Max.: 3,0

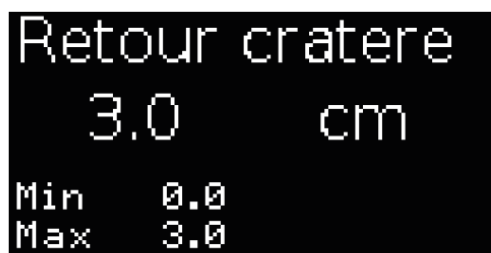
- Délka sváření (Délka sváření při rychlosti předem nastavené na hlavní obrazovce):



Kliknutí na ikonu umožňuje úpravu následujících parametrů:

- Délka sváření (v cm nebo v inch podle zvoleného nastavení parametrů): 05:00
- Přírůstek: 0,01 / 0,1 / 1 (podle předem zvoleného parametru)
- Min.: 0,00
- Max.: 500,00

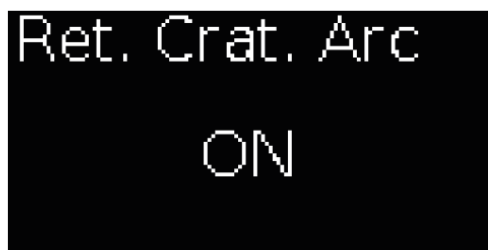
- Návrat vady na konci délky sváření, vozík vycouvá ze stanovené hodnoty:



Kliknutí na ikonu umožňuje úpravu následujících parametrů:

- návrat vady (v cm nebo v inch podle zvoleného nastavení parametrů): 3,0
- Přírůstek: 0,1
- Min.: 0,0
- Max.: 3,0

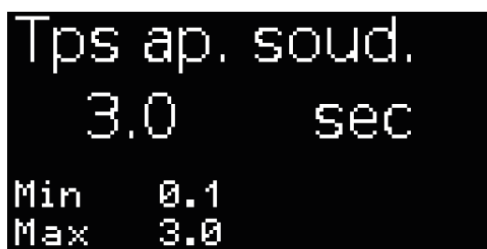
- Návrat vady oblouku (Aktivujte či ne ovládání sváření během „Návratu vady“):



Kliknutí na ikonu umožňuje úpravu následujících parametrů:

- ON = 1: výstup relé „spouští“ je aktivní po dobu návratu vady.
- OFF = 0: výstup relé „spouští“ je neaktivní po dobu návratu vady.

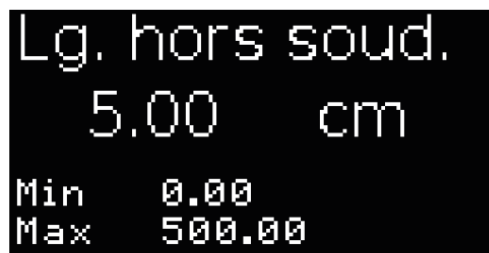
- Časování ovládání sváření následováním pohybu vozíku až do konce stanoveného času:



Kliknutí na ikonu umožňuje úpravu následujících parametrů:

- Časování po sváření (v sekundách): 3,0
- Přírůstek: 0,1
- Min.: 0,1
- Max.: 3,0

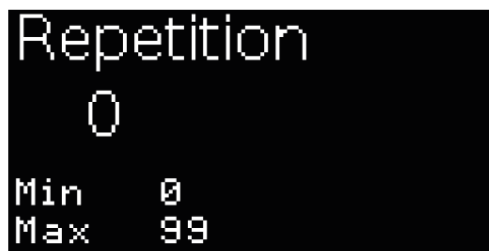
• Délka mimo sváření (Pohyb bez sváření mimo max. rychlost):



Kliknutí na ikonu umožňuje úpravu následujících parametrů:

- Délka mimo sváření (v cm nebo v inch podle zvoleného nastavení parametrů): 05:00
- Přírůstek: 0,01 / 0,1 / 1 (podle předem zvoleného parametru)
- Min.: 0,00
- Max.: 500,00

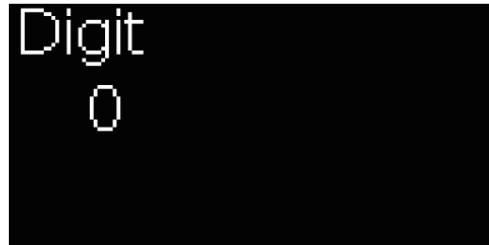
• Opakování (počet opakování naprogramovaného cyklu (sváření / mimo sváření)):



Kliknutí na ikonu umožňuje úpravu následujících parametrů:

- Opakování
- Přírůstek: 1
- Min.: 0
- Max.: 99

• Digít:



Kliknutí na ikonu umožňuje úpravu následujících parametrů:

- Digít

• Ukončit:

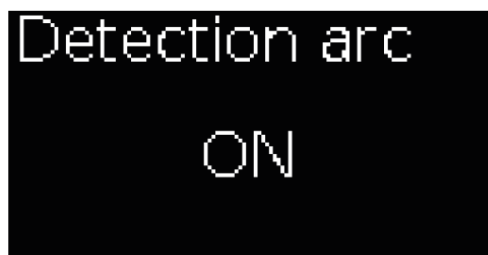


Kliknutí na tuto ikonu umožňuje návrat na hlavní pohled.

### 3.6 Programovatelný režim deaktivován „OFF“ [ ] nebo [ P ]

Volbou programovatelný režim aktivován „OFF“ otočení kolečka umožňuje pohyb různými možnostmi nastavení:

- **Detekce oblouku:**

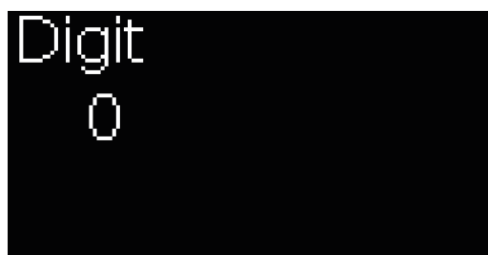
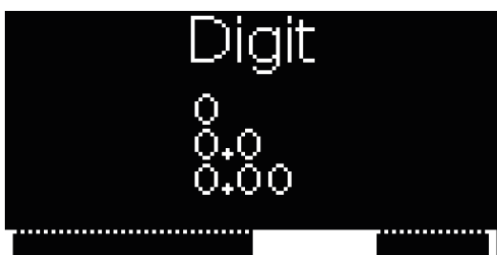


Kliknutí na ikonu umožňuje úpravu následujících parametrů:

ON = [ A ]: Automatický start deaktivován (pomocí detektoru oblouku).

OFF = [ ]: Programovatelný režim deaktivován / automatický start deaktivován.

- **Digit:**



Kliknutí na ikonu umožňuje úpravu následujících parametrů:

- Digit

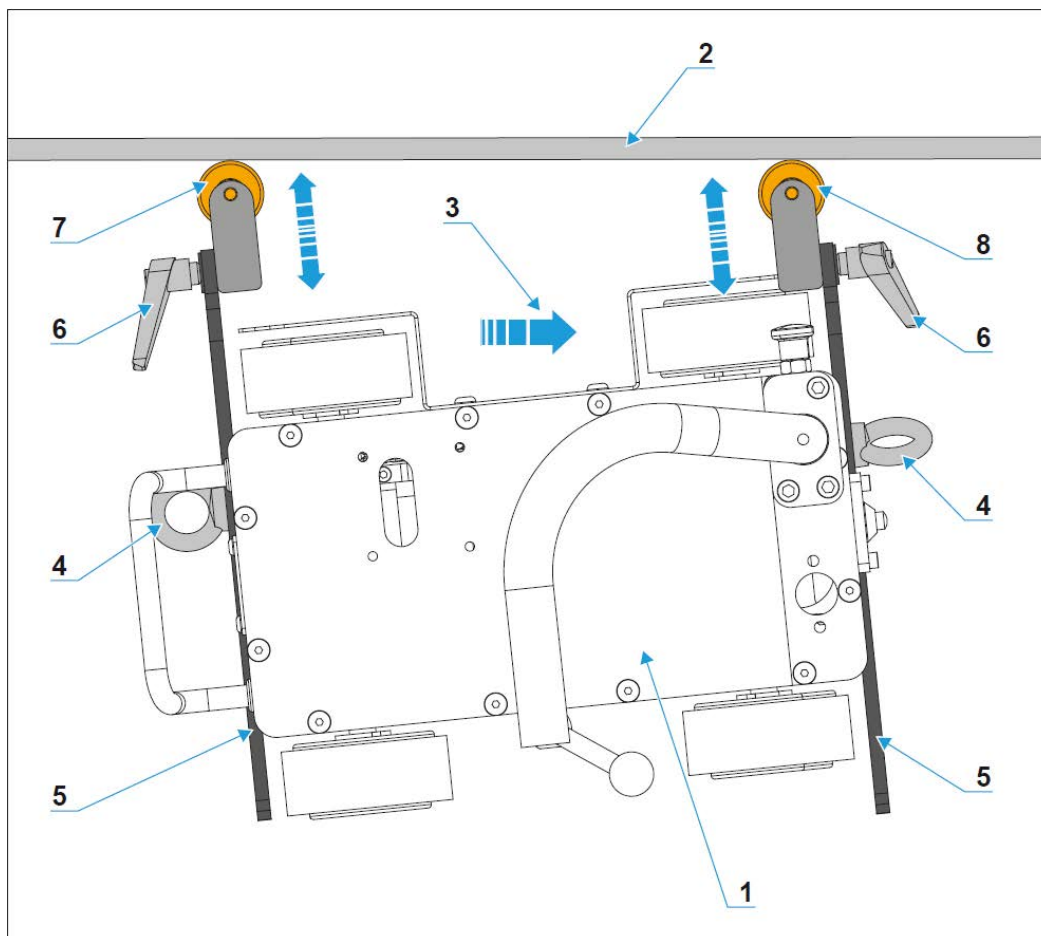
- **Ukončit:**



Kliknutí na tuto ikonu umožňuje návrat na hlavní pohled.

## 1 - Umístění

### 1.1 Princip navádění na díl (krabování)



**POZOR:**

Pro použití svislé nebo převislé je povinné přidat pojistky:

- Vyvažovač upevněný nad pracovní oblastí a spojený s manipulačním držadlem vozíku



Pro přístup k vybavením ve výšce se musí uživatel vybavit prostředkem pro přístup podle předpisů, jako je zabezpečená pohyblivá lávka, zdvihací plošina atd... "

Přístroj (Zn.1) se pohybuje po plechu a přemísťuje se podle směru (Zn. 3) stiskem jejich dvou měděných válečků (Zn.7 a 8):

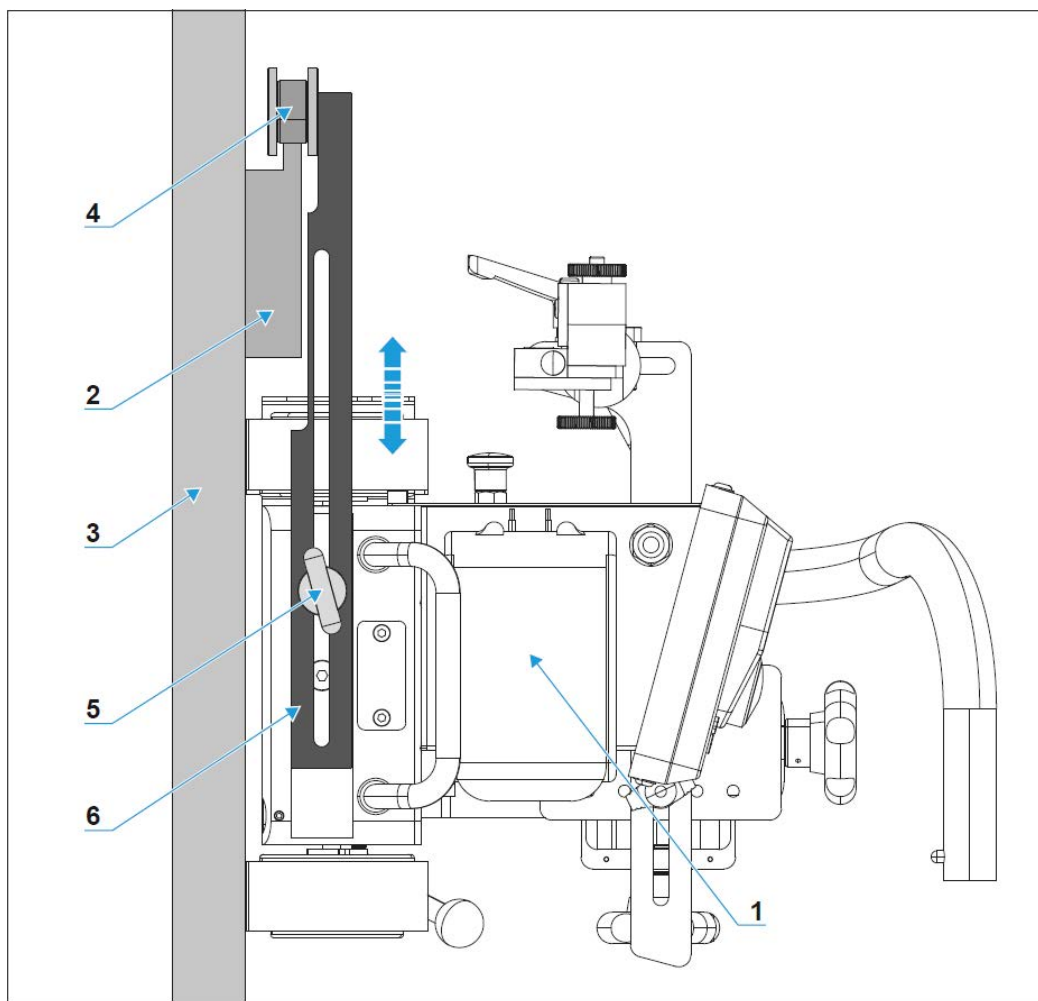
- buď přímo na svařované výtuzě u rohových svarů.
- nebo podél profilu upevněného rovnoběžně ke svařovanému spoji.

Pro nastavení polohy opěrných válečků:

- Odšroubujte upevňovací kroužky (Zn. 4) pro odblokování vodítek (Zn. 5). Uved'te vodítka do polohy a zablokujte je zašroubováním upevňovacích kroužků (Zn. 4).
- Odšroubujte držadla (Zn. 6) a natočte opěrné válečky (Zn. 7 a 8) kolmo ke styčné ploše (Zn. 2). Zablokujte je, jakmile budou na místě, zašroubováním držadel (Zn. 6).

Effektu „krabování“ zajišťujícího navádění se dosáhne nastavením předního opěrného válečku (Zn. 8) stažením zpět oproti zadnímu válečku (Zn. 7).

## 1.2 Princip navádění s kolejnici



Vozík (Zn. 1) se pohybuje zavěšený na magnetické kolejnici (Zn. 2) upevněné na svislém plechu (Zn. 3).

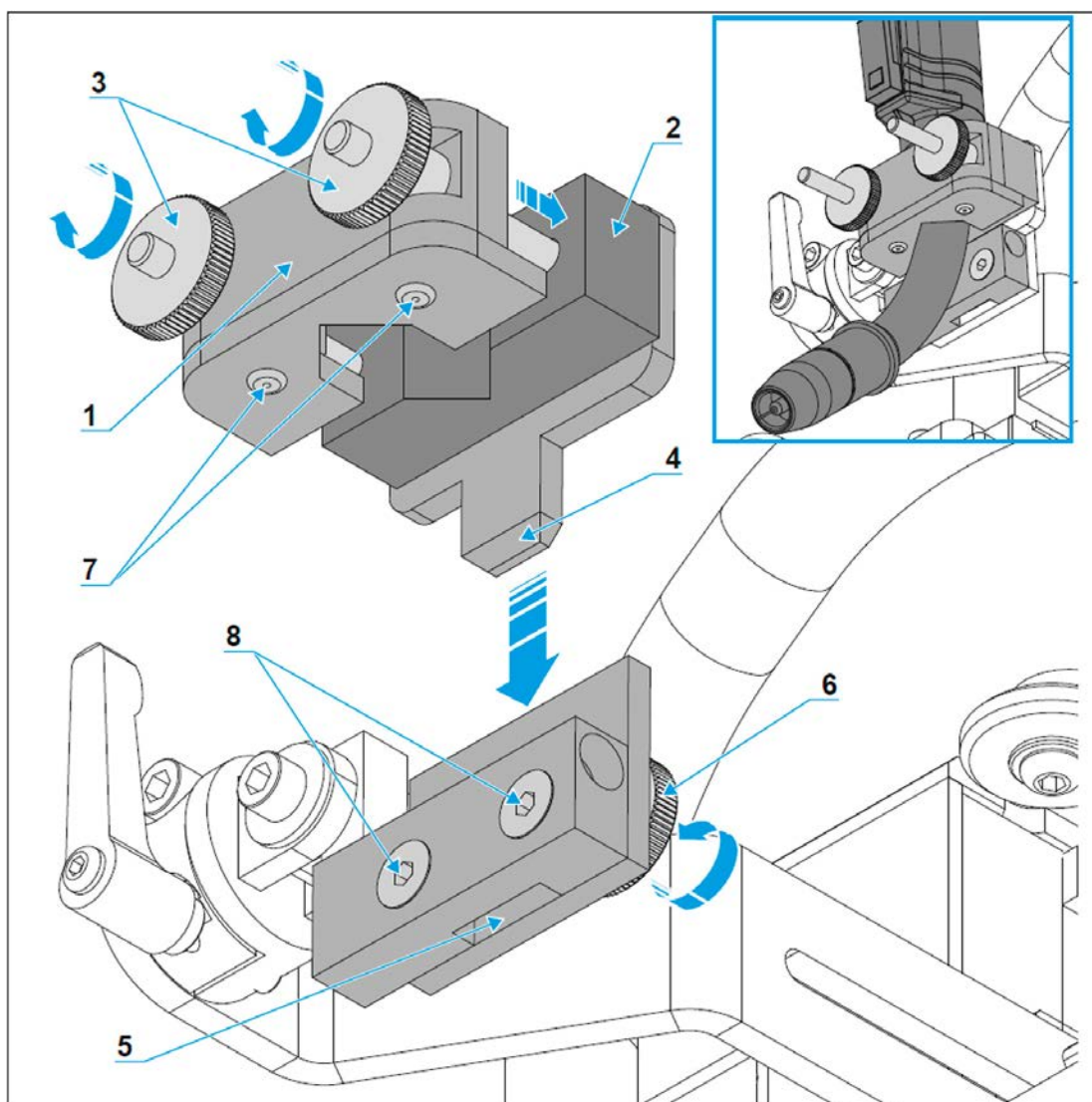


V poloze stoupající svislé, stropní a převislé je nezbytné vozík upevnit pomocí jednoho ze dvou upevňovacích kroužků (Zn. 5), aby se zamezilo jakémukoli pádu přístroje.

Pro nastavení polohy obou opěrných válečků (Zn. 4):

- Odšroubujte upevňovací kroužky (Zn. 5) pro odblokování vodiček (Zn. 6).
- Uvedte vodička do polohy a zablokujte je zašroubováním upevňovacích kroužků (Zn. 5).

Poznámka: Magnetická kolejnice (Zn. 2) i konkrétní ramena s válečkem (Zn. 4) jsou k dispozici jako varianta.



- Umístěte labutí krk hořáku mezi obě čelisti (Zn. 1) a (Zn. 2).
- Zašroubujte obě vroubkované matice (Zn. 3) pro zablokování nástroje mezi čelisti.
- Vložte objímku hořáku (Zn. 4) na držák (Zn. 5).
- Rychlospojka (Zn. 6) umožňuje snadné zablokování/uvolnění objímky hořáku (Zn. 4) z držáku (Zn. 5).

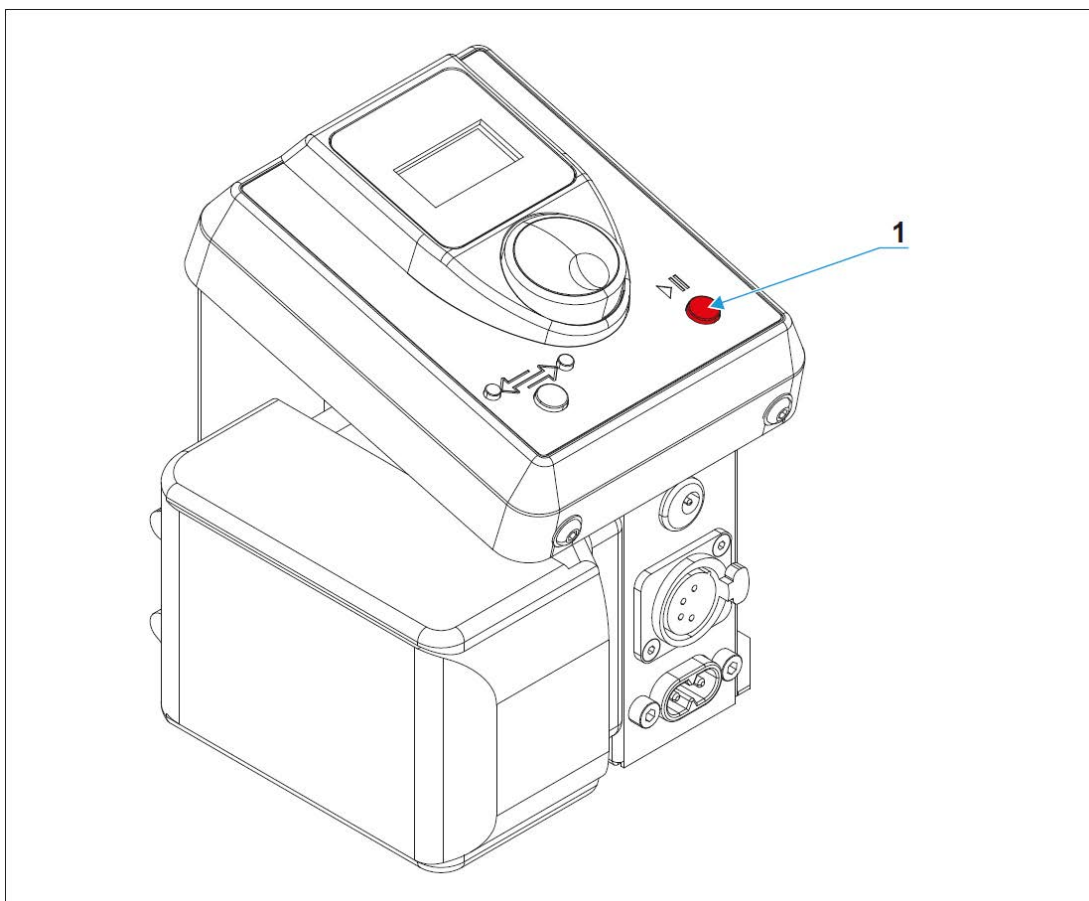


Čelist (Zn. 1) musí být natočena směrem dolů, aby tvořila ocelový most umožňující uzavření magnetického pole pro detekci se snímačem oblouku. K tomu je třeba, aby oba dorazy (Zn. 7) čelisti (Zn. 1) byly natočeny směrem k oběma šroubům (Zn. 8) držáku (Zn. 5).

Existuje odlišný model držáku hořáku: standardní nebo pro sací hořák, hyperfill, innershield.



**POZOR:** Při montáži hořáku zkontrolujte, zda svazek hořáku neinterferuje s prvky kolem oblasti sváření.  
Jako variantu vám nabízíme podpůrný sloup svazku upevněný k vozíku.



#### 3.1 Spuštění vozíku

- Instalace baterie nebo externí napájení jako varianta.
- Stiskem (1 sec) tlačítka spuštění (**Zn. 1**) uvedete přístroj do provozu. Obrazovka se rozsvítí.

#### 3.2 Vypnutí vozíku

- Stiskem (3 sec) tlačítka spuštění (**Zn. 1**) přístroj vypnete.
- Obrazovka zhasne.



## 1 - Uvedení vozíku do provozu

- Umístěte mechanické lišty Y a Z doprostřed vodička.



Vozík je standardně vybaven magnetickou přilnavostí, která umožňuje jeho umístění ve všech možných polohách. Před spuštěním nějaké operace je nutné sklopit magnetické držadlo.



V poloze stoupající svislé, stropní či převísle je nezbytné vozík upevnit pomocí jednoho ze dvou upevňovacích kroužků, aby se zamezilo jakémukoli riziku souvisejícímu s případným pádem přístroje.

- Umístěte vozík na začátek svařované oblasti a nastavte krabovací ramena podle směru jízdy.
- Aktivujte zmagnetizování vozíku
- Umístěte odnímatelný držák hořáku na labutí krok a pak na vozík a zablokujte pomocí vroubkovaného šroubu

Nainstalujte baterii nebo externí napájení (jako varianta)  
Zapněte vozík stiskem červeného tlačítka (dlouhý stisk).  
Obrazovka se rozsvítí



Seřídte rychlost sváření.



Pak 2 možnosti:



<b>SET-UP</b>	V tomto režimu „Programování OFF“ je třeba - Generátor sváření v režimu 4 doby - Připojit snímač proudu - Svorka proudu řádně sestavená	V tomto režimu „Programování ON“ je třeba - Generátor sváření v režimu 2 doby - Připojit lanko spouště k hořáku
<b>PROG</b>	Žádné programování	Lze naprogramovat: - Délku sváření - Přerušované sváření - Doby před a po sváření
<b>ON</b>	Stiskněte spoušť svářecího hořáku, snímač proudu vidí zapálení a spustí vozík. Vozík se pohybuje, jakmile je oblouk zapálen.	Stiskněte spuštění/pozastavení cyklu, vozík ovládá hořák a zapálí oblouk při dodržení provedeného naprogramování cyklu.
	Během sváření lze - Upravit umístění hořáku pomocí volantů mechanických lišt. - Upravit rychlost sváření	
<b>OFF</b>	Znovu stiskněte spoušť svářecího hořáku, snímač proudu již nevidí oblouk, a vozík se tedy zastaví.	Znovu stiskněte spuštění/pozastavení cyklu, vozík ovládá hořák a zastaví sváření při dodržení provedeného naprogramování cyklu.

## 1 - Údržba



Před zahájením zásahu je **POVINNÉ** uzavřít veškeré energie napájející stroj (elektrické, pneumatické, plyn,...).  
Zablokování tlačítkem nouzového zastavení není dostatečné.



**POZOR:** Jakýkoli zásah ve výšce (údržba, odstraňování poruch...) je nutno provádět pomocí vhodného přístroje ke zdvihání osob.



Ohledně provozních pokynů, nastavení, odstraňování poruch a náhradních dílů viz bezpečnostní pokyny k použití a speciální údržbě.



Používání osobních ochranných prostředků (OOP) je **povinné**.



### 1.1 Běžná údržba

- Odstraňte odlétávání ze sváření.
- Pravidelně čistíte vnějšík vozíku a nastavitelné prvky
- Před každým vložením baterie vyčistíte držák.

### 1.2 Pravidelná údržba

Na stránce „Informace“ HMI lze zobrazit uraženou vzdálenost a počet hodin používání vozíku.

#### **Každých 100 hodin používání:**

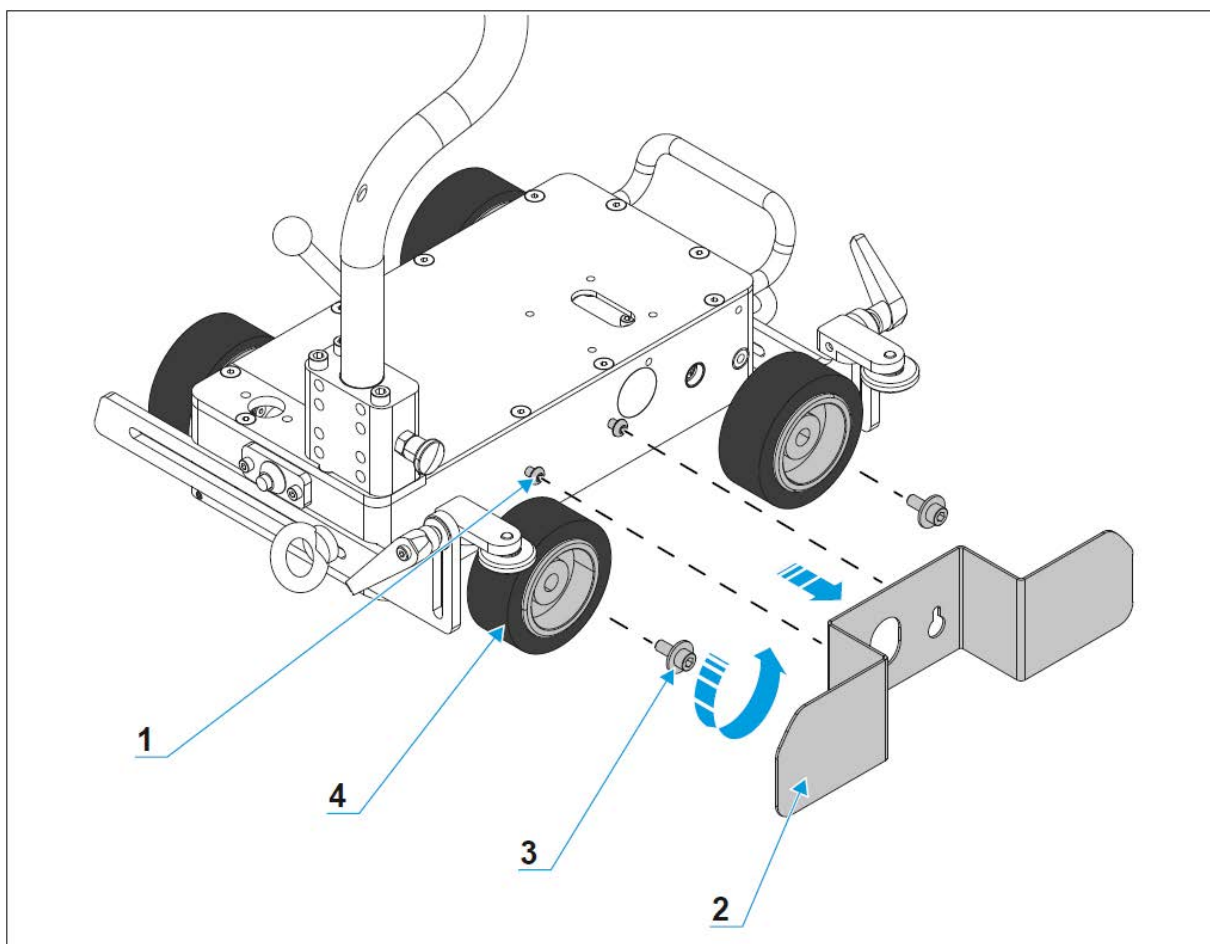
- Vyčistíte vozík a nastavitelné prvky:
  - vyčistíte unášecí kola.
  - vyčistíte spodní kryt pohyblivé základny.
  - vyčistíte opěrné válečky.

#### **Každých 500 hodin používání:**

- vyčistíte a promažete kinetiku pohonu kol.
- seřídíte napnutí přenosového řetězu.
- zkontrolujete opotřebení pohyblivých dílů a vyměňte díly s přílišnou vůlí.
- pečlivě ofoukněte elektronické karty suchým vzduchem a zkontrolujte konektory.
- zkontrolujte přitažlivou sílu magnetu.

Doporučené mazivo je vysoce výkonné mazivo pro kombinace kov/kov v pohybu typu Molykote Br2 Plus.

### 1.3 Výměna kol



Vozík je vybaven ochranným plechem na straně hořáku, který umožňuje chránit kola před odlétáním ze sváření.

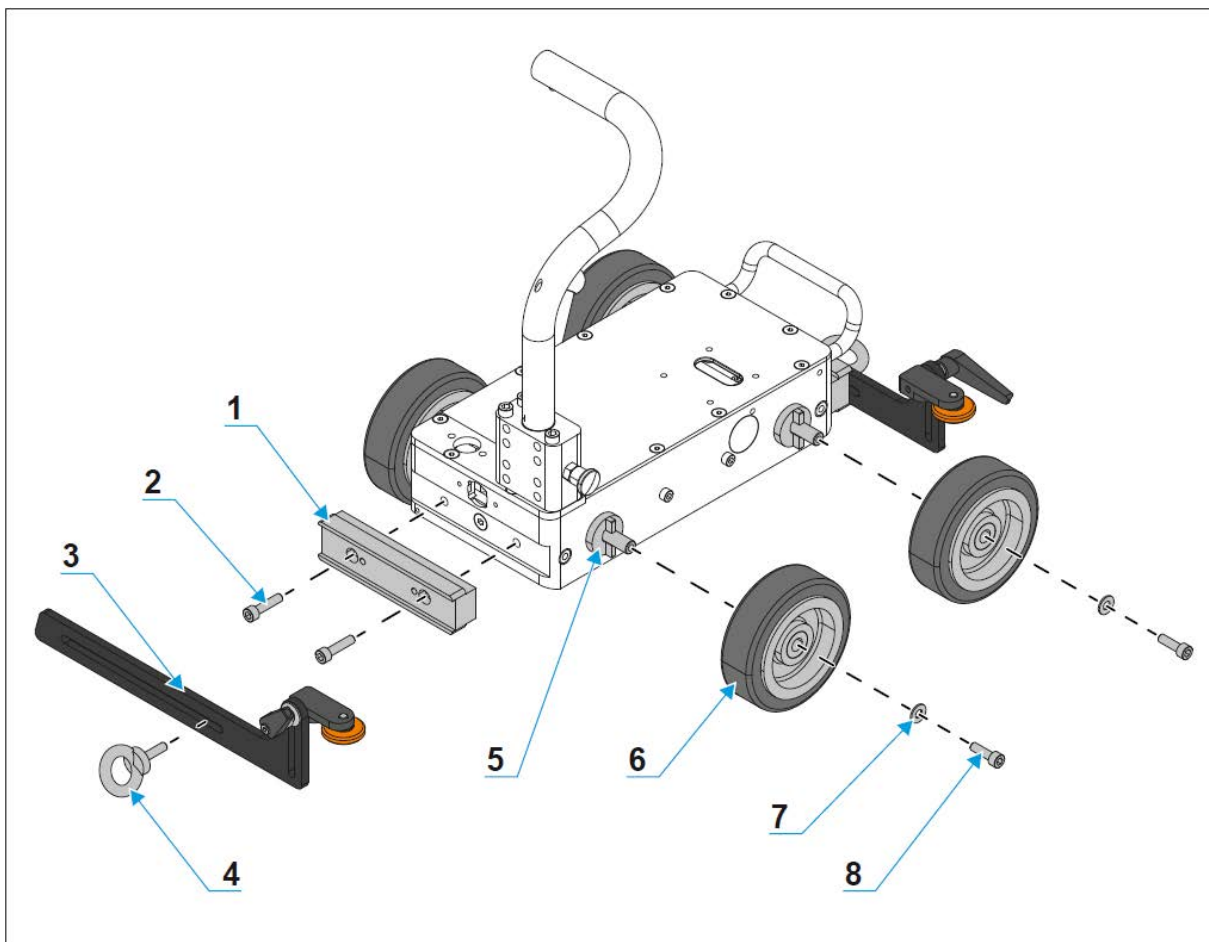
- Mírně vyšroubujte oba šrouby (**Zn. 1**) v zájmu vyjmutí ochranného plechu (**Zn. 2**), abyste získali přístup k oběma kolům na straně hořáku.
- Vyšroubujte upínací šroub kola (**Zn. 3**) a pak sejměte kolo (**Zn. 4**).
- Operaci opakujte pro sejmutí všech čtyř kol vozíku.
- Pro opětovnou montáž postupujte v opačném pořadí.

Vozík je originálně vybaven koly o  $\varnothing$  75 mm, ale jako varianta je dostupný s koly o  $\varnothing$  100 mm.



U kol o  $\varnothing$  100mm: Přitažlivá síla magnetu se ztratí. Polohy stoupající svislá, stropní a převislá jsou zakázány. Tato konfigurace vyžaduje povinně nákup speciálního krabovacího ramena.

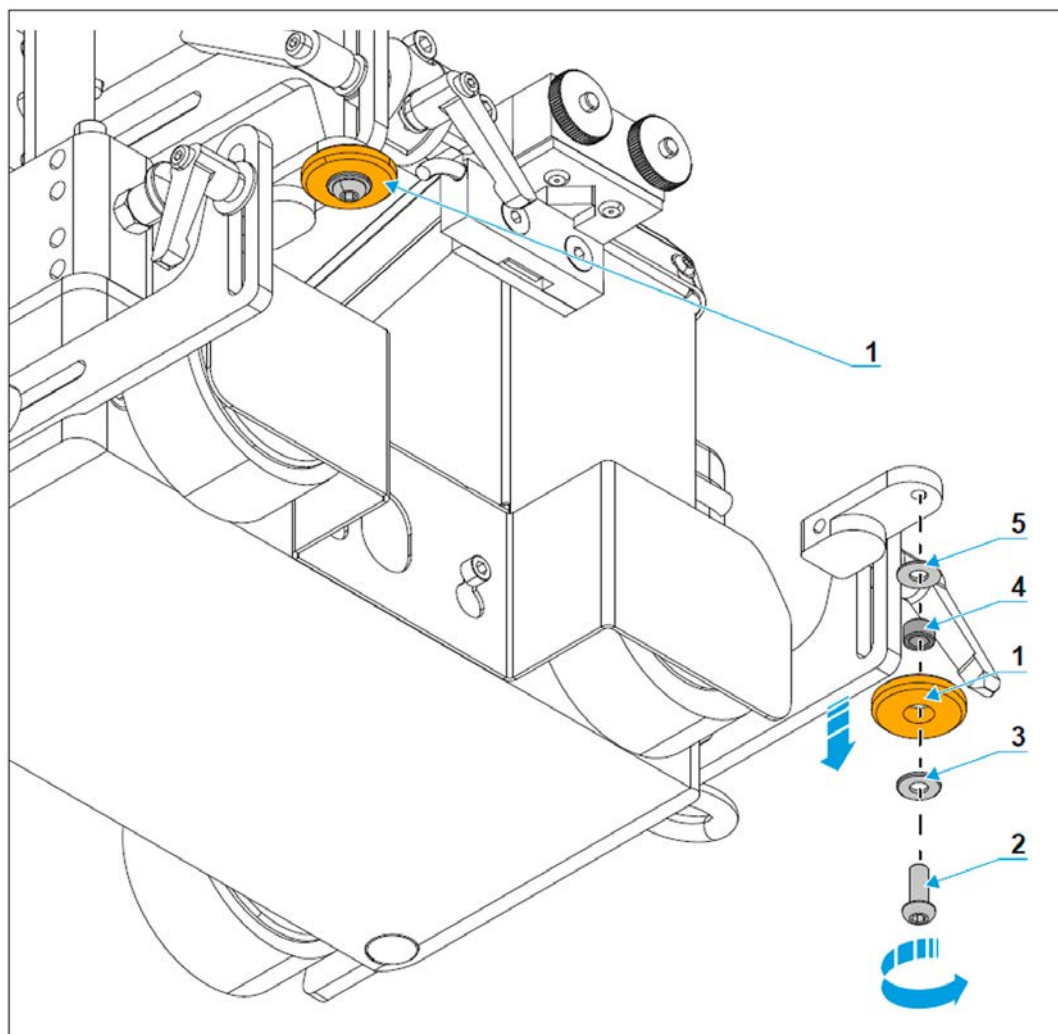
V případě změny poloměru kol je třeba provést výměnu redukčního převodu a změnu maximální přípustné rychlosti.



Montáž kol o průměru 100 mm vyžaduje sadu skládající se ze 2 zářezek (**Zn. 1**), de 4 rozpěrek (**Zn. 5**) a 4 kol o průměru 100 mm (**Zn. 6**).

- Vyšroubujte oba dva kroužky (**Zn. 4**) pro sejmutí obou ramen (**Zn. 3**).
- Umístěte zářezku (**Zn. 1**) a našroubujte ji na vozík pomocí 2 šroubů (**Zn. 2**).
- Umístěte rameno (**Zn. 3**) a upevněte je pomocí kroužku (**Zn. 4**).
- Tyto dvě operace opakujte na opačné straně.
- Umístěte rozpěrku (**Zn. 5**) a zablokujte ji v poloze závlačkou.
- Umístěte kolo (**Zn. 6**), pak podložku (**Zn. 7**) a šroub (**Zn. 8**).
- Operaci opakujte u všech čtyř kol vozíku.

## 1.4 Výměna vodících koleček

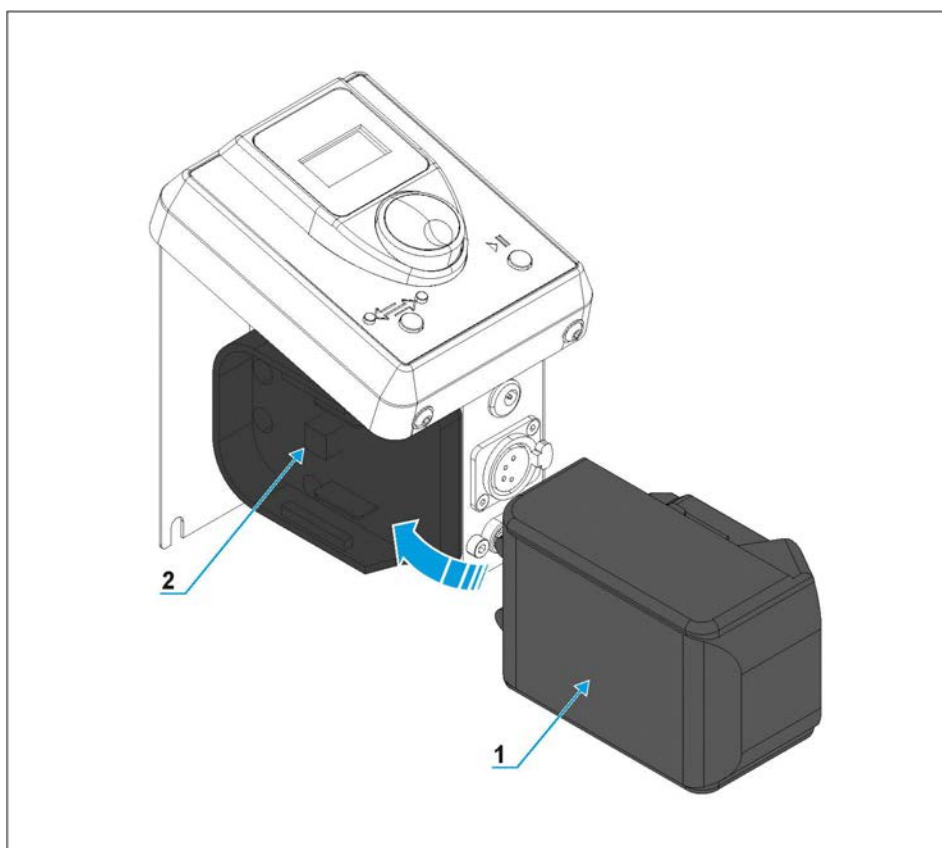


Vozík je vybaven dvěma kolečky (**Zn. 1**), která mu umožňují opřít se o nějaký prvek a sledovat přesnou dráhu.

U každého kolečka (**Zn. 1**):

- Vyšroubujte šroub (**Zn. 2**) v zájmu postupného vyjmutí následujících prvků:
  - » šroub (**Zn. 2**),
  - » podložka (**Zn. 3**),
  - » kolečko (**Zn. 1**),
  - » rozpěrka (**Zn. 4**),
  - » podložka (**Zn. 5**).
- Pro opětovnou montáž smontujte různé prvky v opačném pořadí.

## 1.5 Výměna baterie



Vozík je navržen k provozu na baterii Li-ion 18 V nebo na externí napájení jako varianta.

### Pro výměnu baterie:

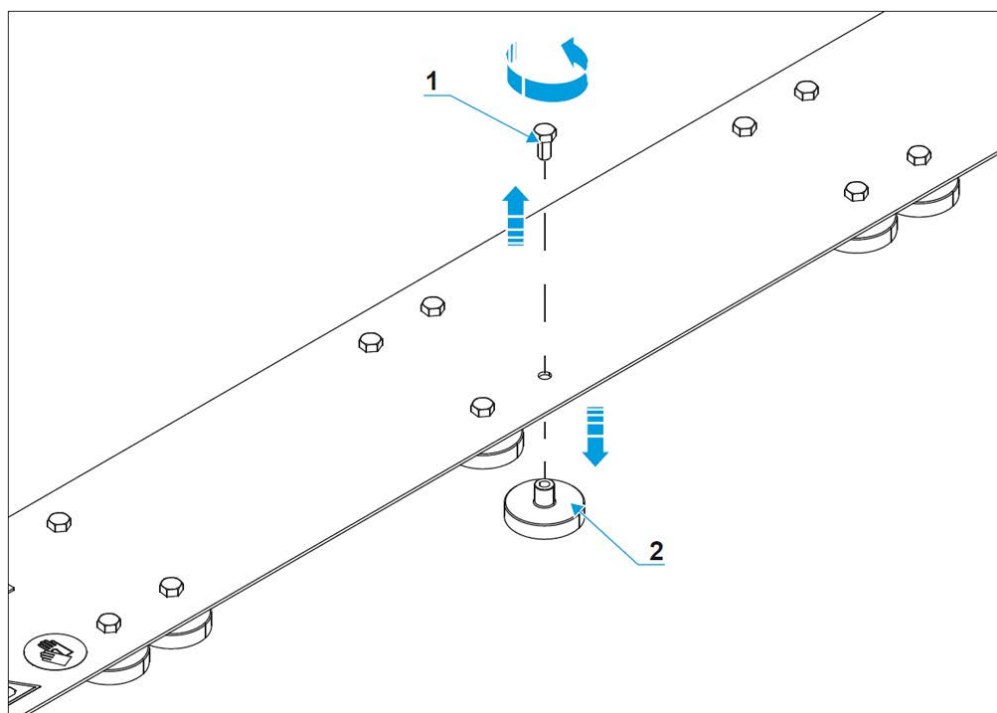
- Vycvakněte baterii (**Rep.1**) stiskem tlačítka odblokování, než ji vyjmete z držáku (**Zn. 2**).



Je důležité před vložením baterie pečlivě vyčistit držák pomocí ofukovače nebo čistým hadrem. Nebezpečí poruchy.

- Vložte baterii (**Zn. 1**) do držáku (**Zn. 2**) až do upínacích svorek.

## 1.6 Výměna magnetů



### **POZOR!**

Vyčkejte, až kolejnice zcela vychladne, než s ní budete manipulovat (možné riziko popálení).

### **Pro výměnu magnetů:**

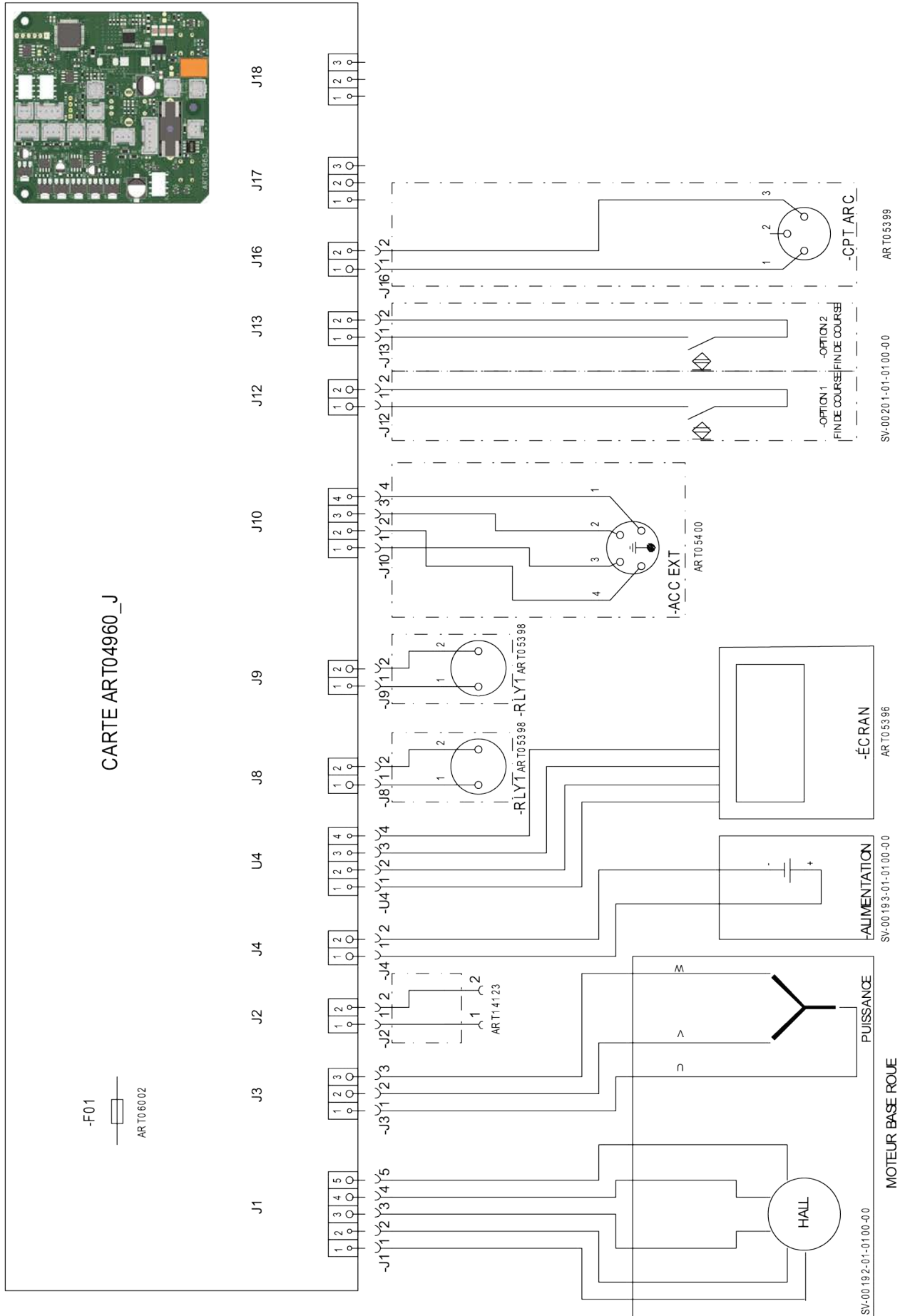
- Zrušte zmagnetizování kolejnice od všech dílů a kovového prachu.
- Vyšroubujte šroub (**Zn. 1**) v zájmu vyjmutí magnetu (**Zn. 2**).
- Vyměňte magnet (**Zn. 2**) za standardní magnet nebo magnet HT.
- Vyšroubujte šroub (**Zn. 1**) v zájmu opětovného upevnění magnetu (**Zn. 2**).
- Operaci opakujte, pokud je třeba vyměnit více magnetů.

## 2 - Odstraňování poruch

---

Možný příznak	Možné příčiny	Případné nápravné kroky
Slabá baterie	Baterie je prázdná.	Dobijte nebo vyměňte baterii <b>WELDY-RAIL</b> .
Detektor oblouku nefunguje.	Čelist držáku nástroje je namontována opačně.	Zkontrolujte montáž držáku nástroje.







## 4 - Náhradní díly

### Jak objednat:

Fotografie nebo nákresy označují téměř všechny díly tvořící stroj nebo instalaci.

### Popisné tabulky obsahují 3 druhy zboží:

- zboží, které je běžně na skladě: ✓
- zboží, které není na skladě: ✗
- zboží na vyžádání: bez značek

(Pokud jde o ně, doporučujeme vám zaslat nám kopii řádně vyplněné stránky ze seznamu dílů. Ve sloupci Obj. uveďte počet požadovaných kusů a typ a evidenční číslo vašeho přístroje.)

Pokud jde o zboží označené na fotografiích nebo nákresech, které nefiguruje v tabulkách, zašlete nám kopii příslušné stránky a zvýrazněte příslušnou značku.


### Příklad:

Zn.	Kat. č.	Sklad	Obj.	Označení
E1	W000XXXXXX	✓		Karta rozhraní stroje
G2	W000XXXXXX	✗		Měřič průtoku
A3	P9357XXXX		↑	Plech s přední stranou se sítotiskem

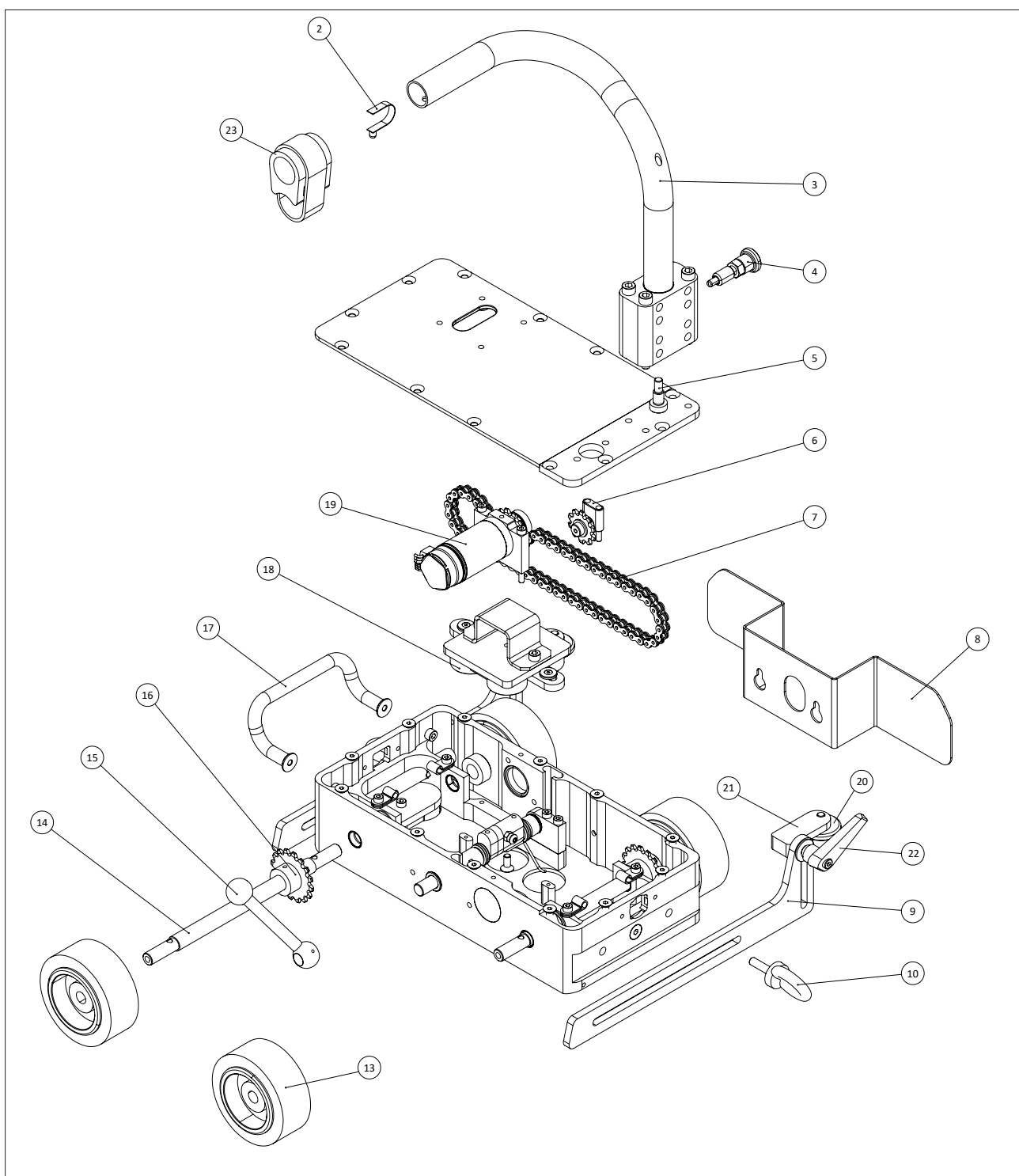
  

✓	běžně na skladě.
✗	není na skladě
	na vyžádání.

- Při objednávání dílů uveďte množství a zaznamenejte číslo vašeho stroje do rámečku níže.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TYP:
	→	Evidenční číslo:

## 4.1 Vozík na kolejnici



### Kusovník:

Zn.	Množství	Označení
2	1	Upevnění pára držadla
3	1	Kompletní trubkové držadlo
4	1	Indexovací kolík M10
5	1	Šroub lícovaný M6x10 N12 ISO7379
6	1	Sestava napínacího kola
7	1	Řetěz 05B1 31 článků + AR


8	1	Ochranný plech kol Ø75
9	2	Standardní rameno 250 mm
10	2	Zvedací kroužek M6 dlouhý
13	4	Kolo Ø 75
14	2	Osa kol
15	1	Páčka deaktivace magnetu
16	2	Kolík Z16 obrobený
17	1	Zahnuté držadlo se třmenem černé
18	4	Magnet Ø31 „neodym G45“
19	1	Sestava pohonu
20	2	Kompletní kolečko
21	2	Držák kolečka
22	2	Otočná páčka
23	1	Držák svazku pro držadlo se samosvorným páskem 20 mm

**Objednávka:**

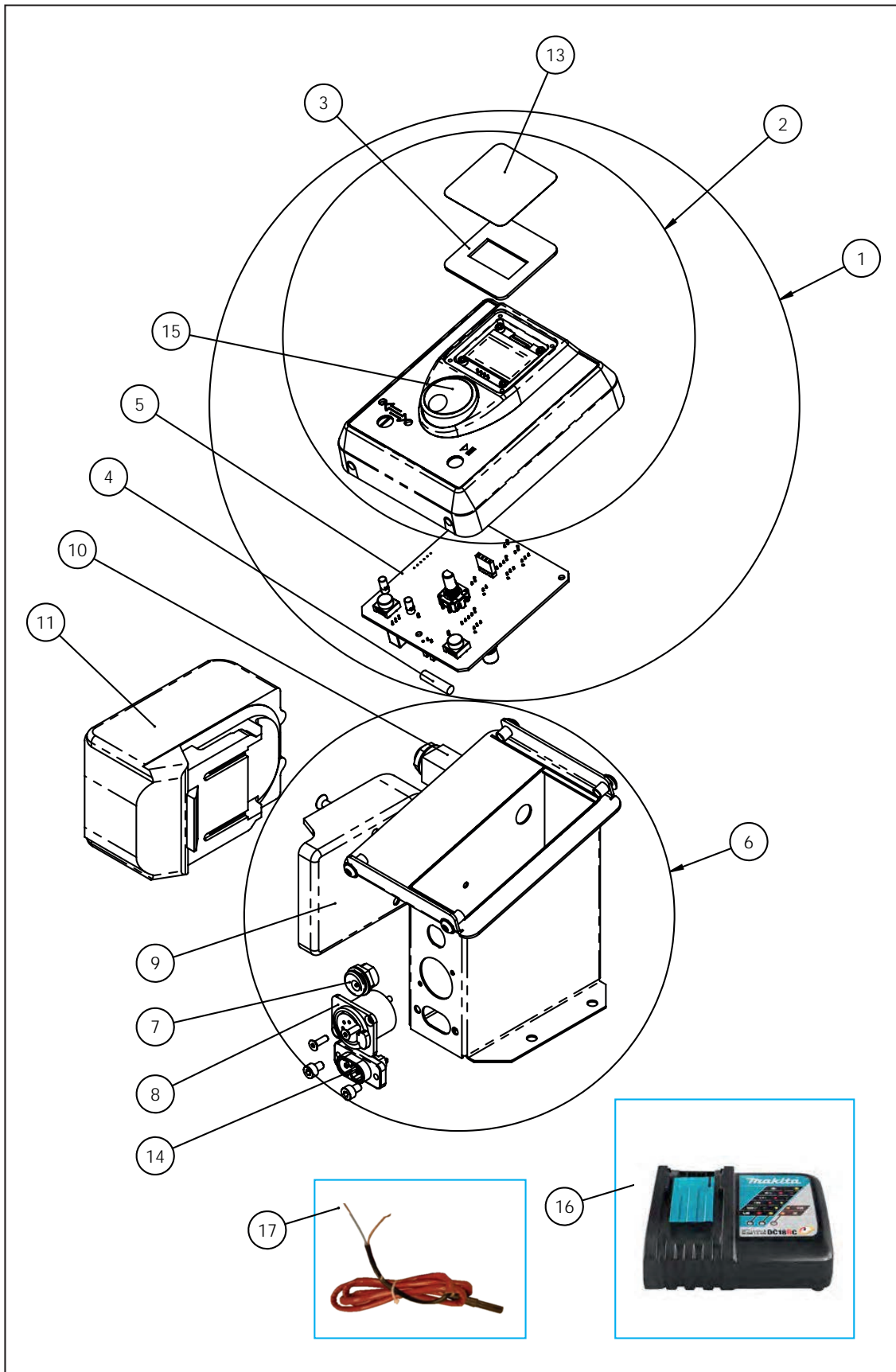
✓	běžně na skladě.
✗	není na skladě na vyžádání.

Zn.	Kat. č.	Sklad	Obj.	Označení
2(x5)	AS-PS-T0550203			Upevnění péra
2+3+4+5	AS-PS-T0550204			Kompletní držadlo
4	AS-PS-T0550205			Indexovací kolík
6	AS-PS-T0550206			Napínací kolo
7	AS-PS-T0550207			Řetěz
8	AS-PS-T0550208			Ochranný plech kol
9	Z91300122			Krabovací ramena
10(x2)	Z91300129			Zvedací kroužek
13	Z91300120			Kolo Ø 75mm
14	AS-PS-T0550209			Osa kola
15	W000051009			Páčka aktivace magnetu
16	AS-PS-T0550210			Unášecí kolo Z16
17	W000051009			Držadlo
18	AS-PS-T0550212			Magnety Ø 31
19	AS-PS-T0550213			Sestava pohonu
20	W000401738			Opěrný váleček
21(x2)	AS-PS-T0550214			Držák kolečka
22(x2)	Z91300127			Otočná páčka
23	AS-PS-T0550215		↑	Držák svazku na držadle

- Při objednávání dílů uveďte množství a zaznamenejte číslo vašeho stroje do rámečku níže.

	→	TYP:
	→	Evidenční číslo:

## 4.2 Věž



**Kusovník:**


Zn.	Množství	Označení
1	1	Originální rozhraní
2	1	Originální rozhraní bez karty či krytky tlačítka potenciometru
3	1	Ochranné okno displeje
4	1	Vložka pojistky 5 A 5x20
5	1	Karta originální objednávky
6	1	Originální věž
7	1	Zásuvka snímače oblouku
8	1	Svazek věže zásuvka externího příslušenství
9	1	Držák baterie
10	1	Konektor jack 6,35mm
11	1	Baterie 18 V 5,0 Ah
16	1	Nabíječka baterie
13	1	Ochranná fólie okna
	1	Ochranná fólie okna matná
14	1	Svazek zásuvky spoušti
15	1	Krytka tlačítka potenciometru

**Objednávka:**

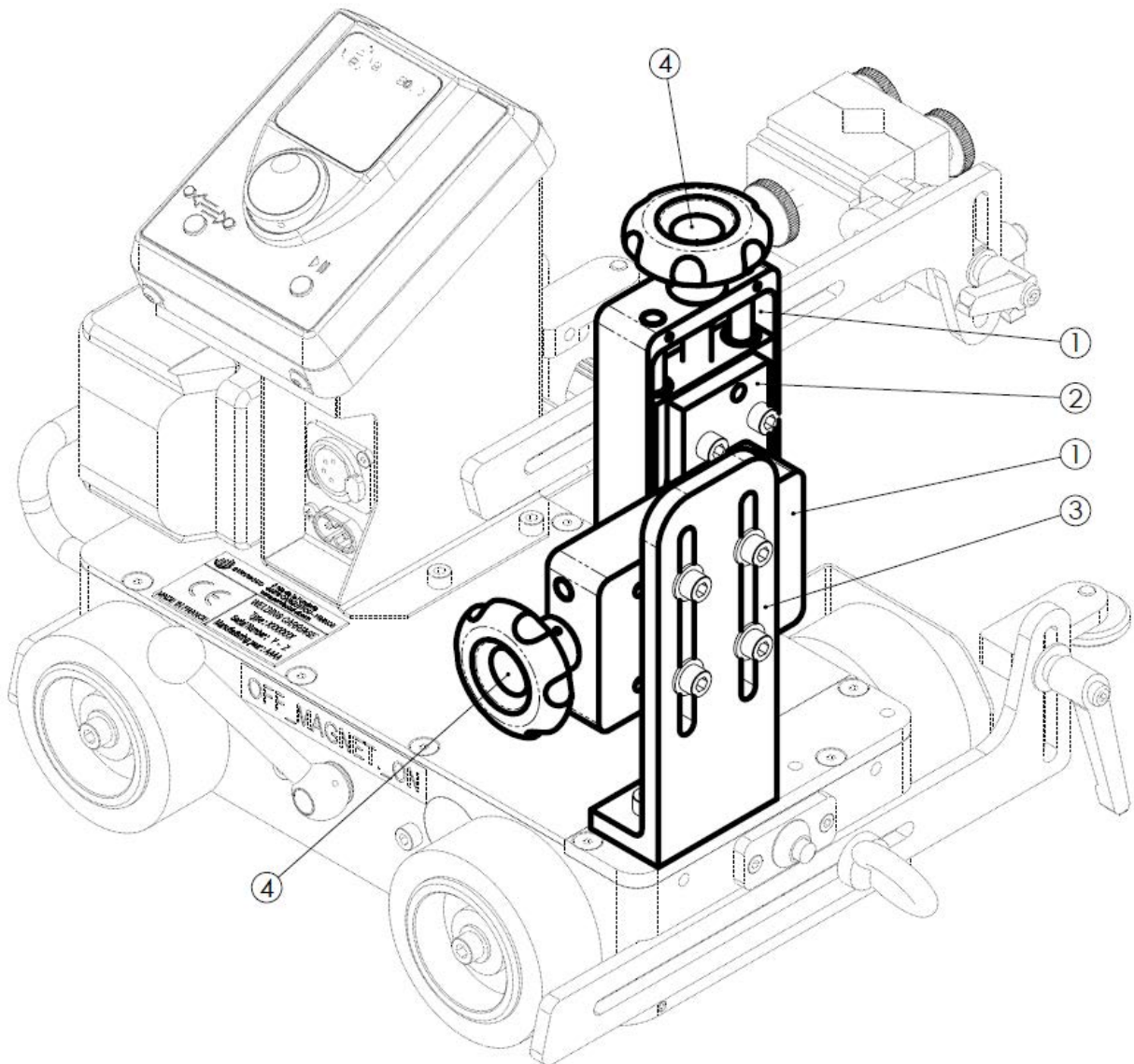
<input checked="" type="checkbox"/>	běžně na skladě.
<input checked="" type="checkbox"/>	není na skladě na vyžádání.

Zn.	Kat. č.	Sklad	Obj.	Označení
1	AS-PS-T0550110			Kompletní rozhraní
2	AS-PS-T0550111			Krytka
4(x10)	AS-PS-T0550112			Pojistka 5x20 5 A
5	AS-PS-T0550113			Ovládací karta
6	AS-PS-T0550114			Věž s konektory
9	AS-PS-T0550115			Držák baterie
11	AS-PS-T0550116			Baterie 18 V Li-Ion 5 Ah
13(x5)	AS-PS-T0550117			Ochranná fólie
15	AS-PS-T0550118			Tlačítko potenciometru
16	AS-PS-T0550119			Nabíječka baterie
17	W000401758			Lanko spouště

- Při objednávání dílů uveďte množství a zaznamenejte číslo vašeho stroje do rámečku níže.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TYP:
	→	Evidenční číslo:

### 4.3 Lišty





**Kusovník:**


Zn.	Množství	Označení
1	2	Jednoduchá lišta
2	2	Spojovací úhelník ručního vozíku
3	1	Úhelník držáku hořáku
4	2	Volant lišty ø 51

**Objednávka:**

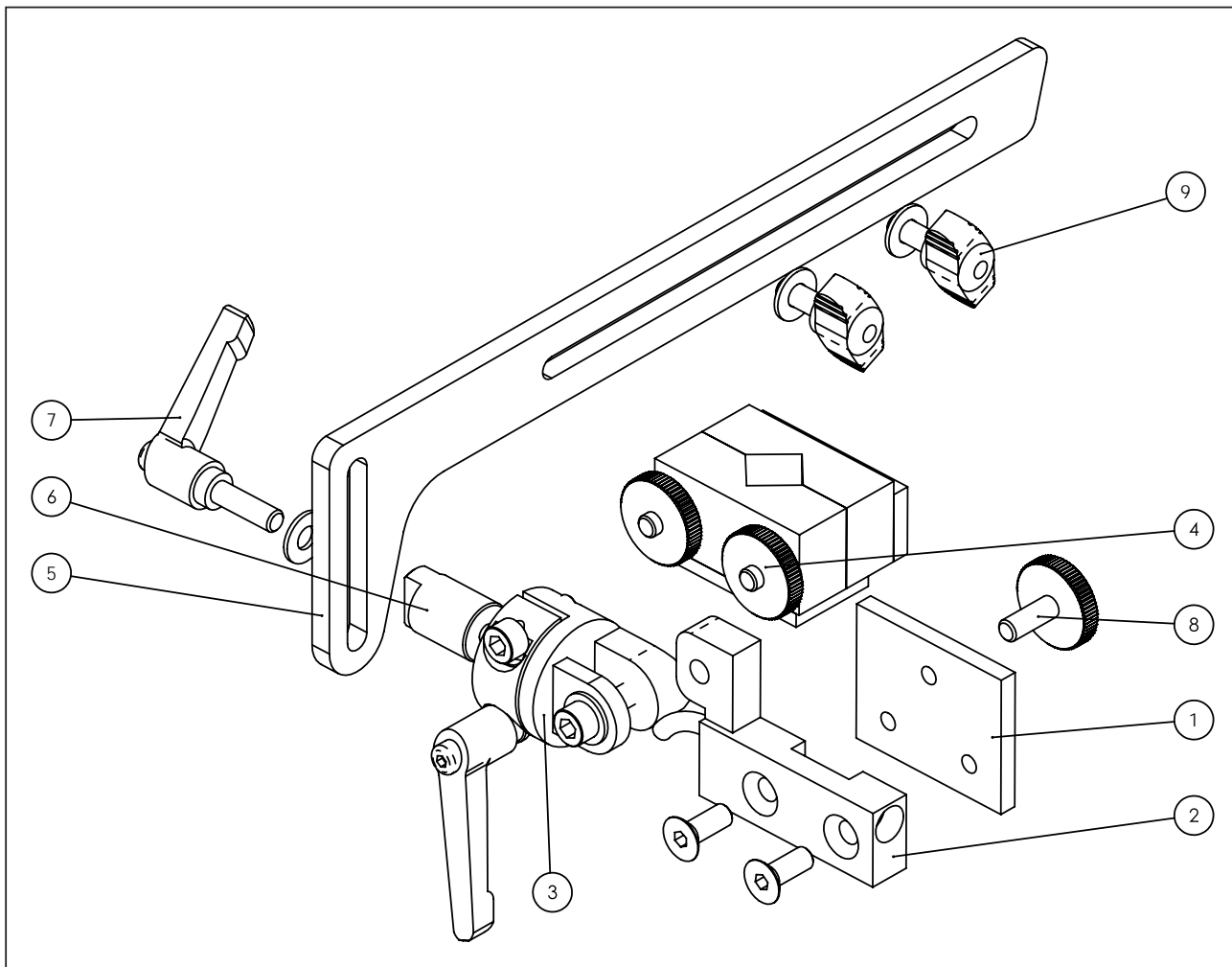
<input checked="" type="checkbox"/>	běžně na skladě.
<input checked="" type="checkbox"/>	není na skladě na vyžádání.

Zn.	Kat. č.	Sklad	Obj.	Označení
1	W000401736			Seřizovací lišta kompletní namontovaná
4	W000401744		↑	Volant lišty

- Při objednávání dílů uveďte množství a zaznamenejte číslo vašeho stroje do rámečku níže.

	→ TYP:
	→ Evidenční číslo:

#### 4.4 Držák hořáku pravý



**Kusovník:**


Zn.	Množství	Označení
1	1	Deska držáku hořáku
2	1	Detektor oblouku vybavený dlouhým lankem
3	1	Rohový seřizovací kotouč s páčkou
4	1	Držák hořáku namontovaný na „T“
5	1	Krabovací ramena H
6	1	Čep držáku hořáku
7	1	Otočná páčka M6x20
8	2	Vroubkovaný šroub M6x16
9	2	Křídlatý šroub M6x16
10	2	Šroub FHC M6x16 A2 ISO 10642
11	3	Podložka ø 6 A2 ISO 7093

**Objednávka:**

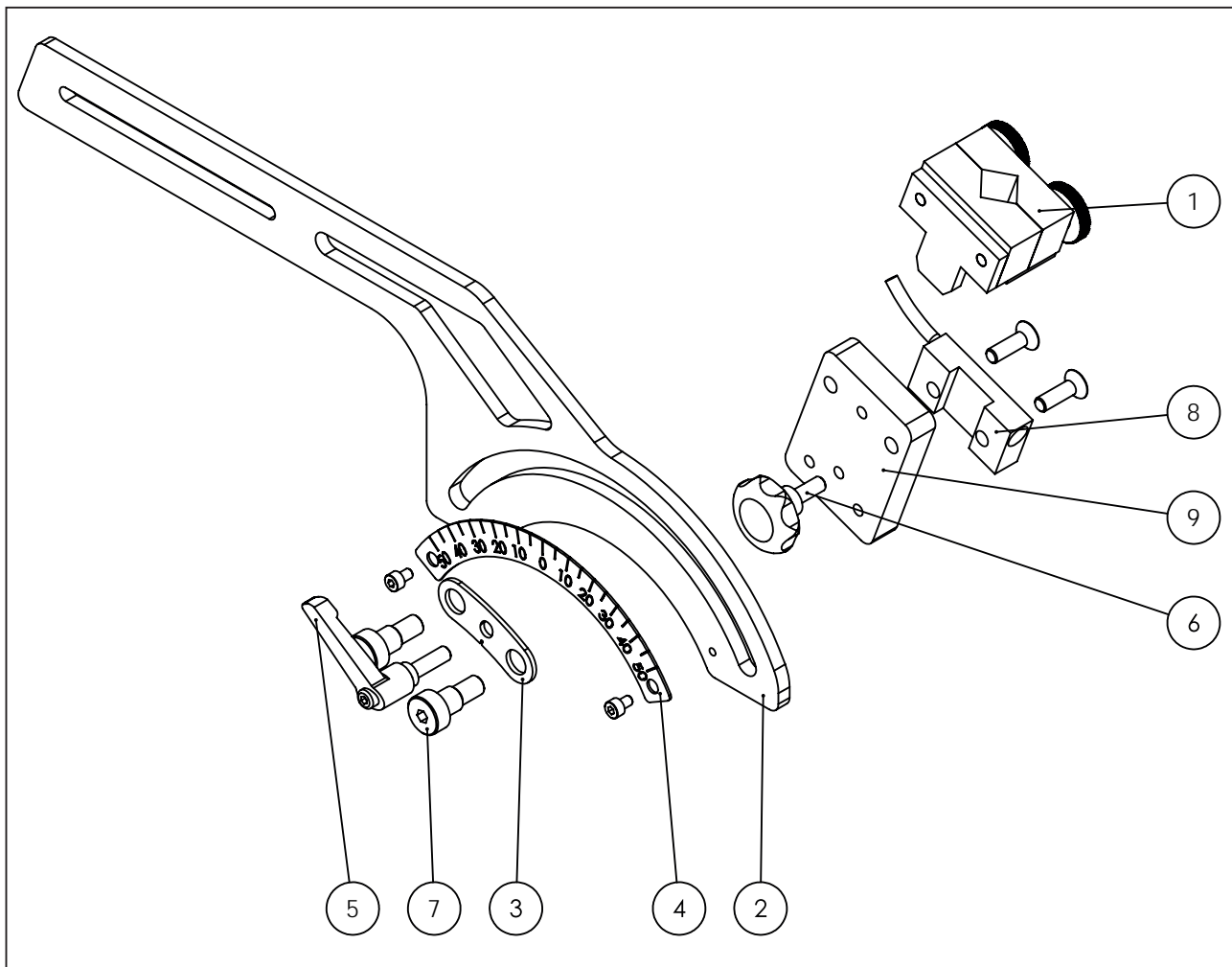
<input checked="" type="checkbox"/>	běžně na skladě.
<input checked="" type="checkbox"/>	není na skladě na vyžádání.

Zn.	Kat. č.	Sklad	Obj.	Označení
2	AS-PS-T0550130			Detektor oblouku s dlouhým lankem
3	AS-PS-T0550131			Rohový seřizovací kotouč
4	Z91300124			Kalibrační držák hořáku kompletní namontovaný na „T“
	AS-PS-T0550004			Držák sacího hořáku
	AS-PS-T0550002			Držák hořáku innershield
5	Z91300122			í pravítko
6	AS-PS-T0550132			Čep držáku seřizovacího kotouče
7(x2)	Z91300127			Otočné páčky 25 mm zamac
8(x2)	W000275073			Utahovací šroub pro blok držáku hořáku
9(x2)	Z91300128			Křídlatý šroub
12	W000401740			Rohový seřizovací střední blok (bez snímače oblouku)

- Při objednávání dílů uveďte množství a zaznamenejte číslo vašeho stroje do rámečku níže.

	→ TYP:
	→ Evidenční číslo:

#### 4.5 Držák hořáku rohový



**Kusovník:**


Zn.	Množství	Označení
1	1	Držák hořáku standardní
2	1	Rohový díl
3	1	Rejstřík
4	1	Rohový díl
5	1	Otočná páčka M6x20
6	1	Tlačítko se závitovou tyčí
7	1	Šroub lícovaný Ø10 - délka 10 - M8 nerez
8	1	Detektor oblouku vybavený
9	1	Nosná destička rohového ramena/hořáku

**Objednávka:**

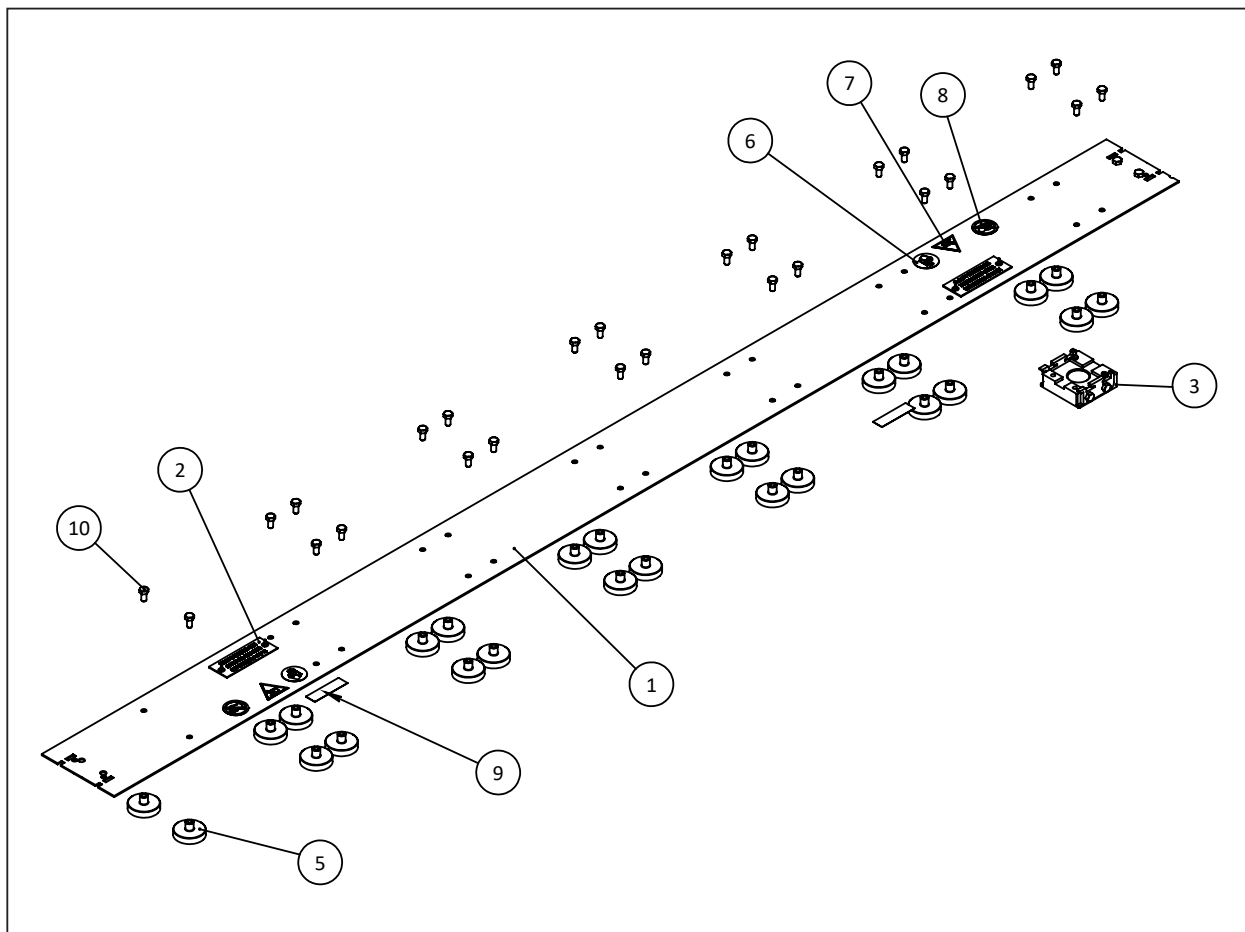
<input checked="" type="checkbox"/>	běžně na skladě.
<input checked="" type="checkbox"/>	není na skladě na vyžádání.

Zn.	Kat. č.	Sklad	Obj.	Označení
	AS-PP-T0550201			Rohový držák
1	Z91300124			Kalibrační držák hořáku kompletní namontovaný na „T“
5(x2)	Z91300127			Otočná páčka M6x20
6(x2)	AS-PS-T055201			Utahovací šroub
8	W000275067		↑	Detektor oblouku

- Při objednávání dílů uveďte množství a zaznamenejte číslo vašeho stroje do rámečku níže.

	→	TYP:
	→	Evidenční číslo:

#### 4.6 Kolejnice 2G 1500 mm



**Kusovník:**

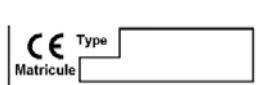
Zn.	Množství	Označení
	1	Kolejnice stropní 1500 mm
1	1	Kolejnice
2	2	Informační štítek
3	1	Upevňovací hřebec
5	26	Magnetická destička
6	2	Piktogram „ochranné rukavice“ povinný
7	2	Piktogram „Rozdrcení ruky“
8	2	Piktogram kardiostimulátor zakázán
9	2	Štítek citlivý na teplo 60-90 °C
10	28	Šroub H M5x10 - Z8 - ISO4017

**Objednávka:**

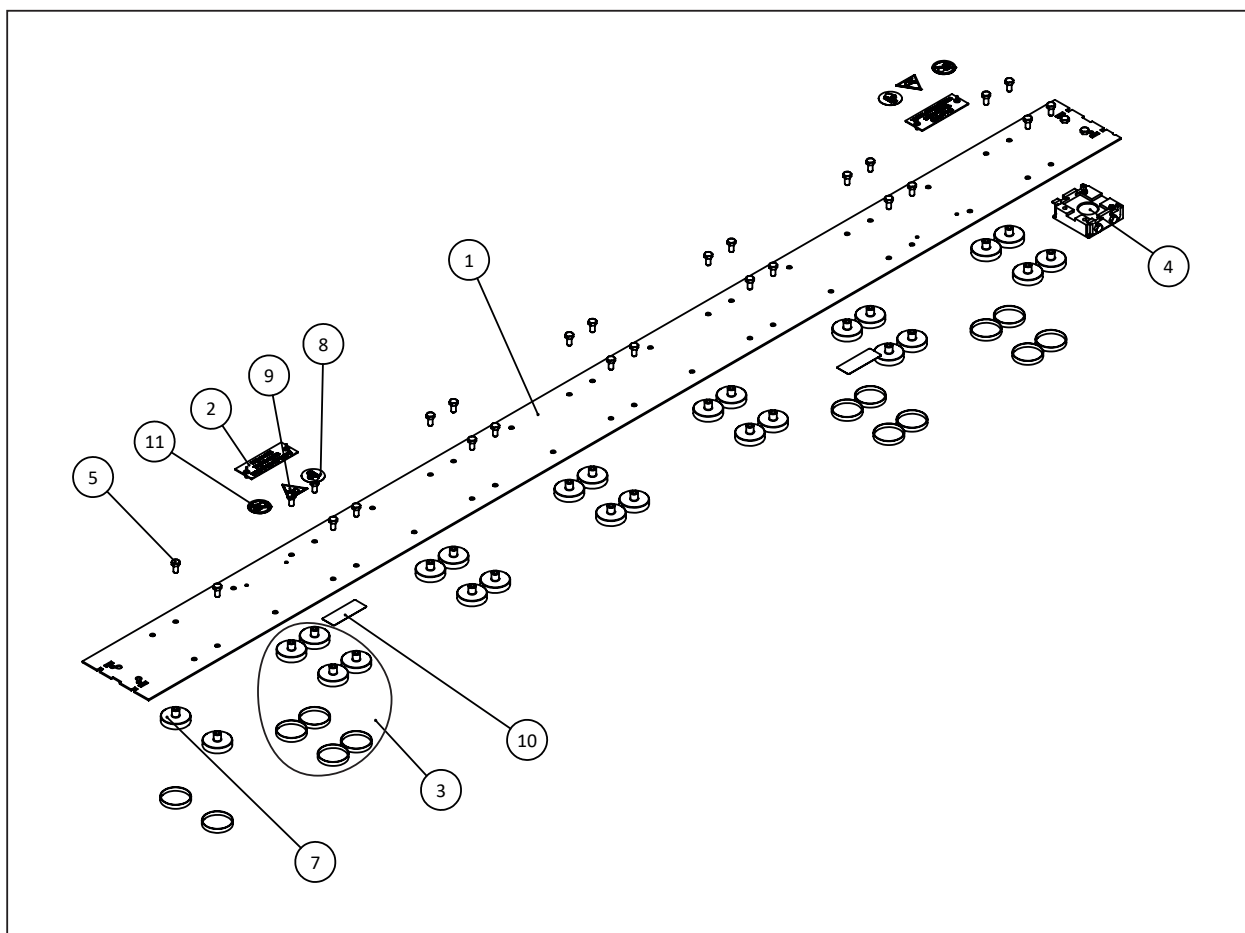
<input checked="" type="checkbox"/>	běžně na skladě.
<input checked="" type="checkbox"/>	není na skladě
	na vyžádání.

Zn.	Kat. č.	Sklad	Obj.	Označení
	AS-PP-T0550207			Kolejnice 2G 1500 mm
3	AS-PS-T0550120			Upevňovací hřebec
5(x4) + 10(x4)	AS-PS-T0550121			Magnetické destičky
9(x2)	AS-PS-T0550122			Štítky citlivé na teplo 60-90 °C

- Při objednávání dílů uveďte množství a zaznamenejte číslo vašeho stroje do rámečku níže.

	→	TYP:
	→	Evidenční číslo:

#### 4.7 Kolejnice 2G HT 1500 mm





**Kusovník:**


Zn.	Množství	Označení
	1	Kolejnice stropní HT 1500 mm
1	1	Kolejnice
2	2	Informační štítek
3	14	Kryt magnetu
4	1	Upevňovací hřebec
5	28	Šroub H M5x10 - Z8 - ISO4017
7	26	Vysoká teplota ø32mm se závitem M5
8	2	Piktogram „ochranné rukavice“ povinný
9	2	Piktogram „Rozdrcení ruky“
10	2	Štítek citlivý na teplo 161-204 °C
11	2	Piktogram kardiostimulátor zakázán

**Objednávka:**

<input checked="" type="checkbox"/>	běžně na skladě.
<input checked="" type="checkbox"/>	není na skladě
	na vyžádání.

Zn.	Kat. č.	Sklad	Obj.	Označení
	AS-PP-T0550210			Kolejnice 2G HT 1500 mm
4	AS-PS-T0550120			Upevňovací hřebec
7(x4) + 3(x4) + 5(x4)	AS-PS-T0550123			Magnetické destičky HT
10(x2)	AS-PS-T0550124			Štítky citlivé na teplo 161-204 °C

- Při objednávání dílů uveďte množství a zaznamenejte číslo vašeho stroje do rámečku níže.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TYP:
	→	Evidenční číslo:

