

Przed skontaktowaniem się z pomocą należy przygotować:

Numer klienta

Nazwę firmy

Dane osoby kontaktowej

Numer telefonu

Nazwę typu urządzenia i ew. numer seryjny

Opis błędu: numer "Critical error"

Uwagi dotyczące bezpieczeństwa

Niniejsza instrukcja szybkiej instalacji nie zastępuje szczegółowej instrukcji obsługi (nr art.: 80-010-1500).

Służy wyłącznie jako wsparcie!

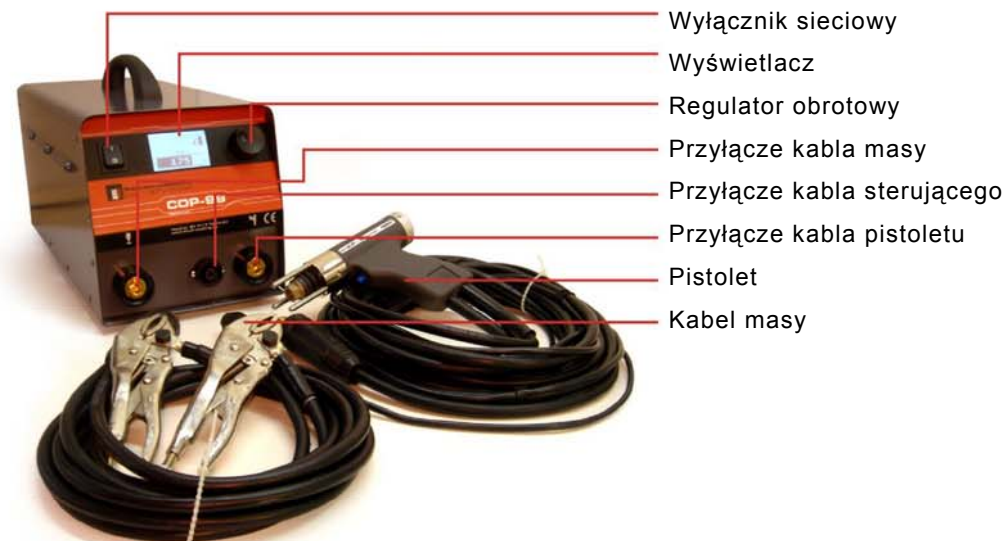
Konieczne jest posiadanie wiedzy w posługiwaniu się urządzeniami do przypawania sworzni i ich komponentami.

Przypawanie sworzni może być wykonywane wyłącznie przez osoby, które ukończyły 18 rok życia.

Przed uruchomieniem urządzenia należy podjąć wszelkie konieczne czynności zabezpieczające i bezwzględnie przestrzegać wszelkich uwag z zakresu BHP.

Należy stosować się również do obowiązujących przepisów i norm, jak np.

DIN EN ISO 14555, instrukcje DVS 0901 + 0903 + 0904.

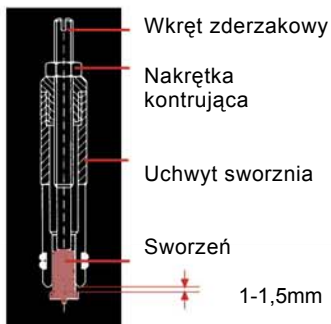


Wyłącznik sieciowy przełączyć w położenie "0"

Wtyk przewodu zasilania włożyć do gniazda w tylnej ścianie urządzenia oraz podłączyć wtyczkę do sieci.

Podłączyć kabel masy, kabel pistoletu oraz przewód sterowania do urządzenia i zabezpieczyć je przez ich przekręcenie.

Przy pomocy szczęk zaciskowych podłączyć kabel masy do obrabianego przedmiotu w równej odległości od spawanego miejsca.



Przygotowywanie uchwytu sworznia

- Dobrać uchwyt sworznia stosownie do spawanego elementu
- Ustawić uchwyt sworznia (patrz rysunek)
- Włożyć uchwyt sworznia do pistoletu
- Mocno dokręcić dostarczonym kluczem nasadowym SW17

Przygotowanie pistoletu do spawania KP-8 (stykowy)

- W pistolecie stykowym można jedynie ustawić nacisk sprężyny
- Śrubę regulacyjną w kapturku zamykającym należy obracać monetą w celu dostosowania siły sprężyny do wykonywanego zadania spawalniczego.
- Ruch w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara zwiększa siłę sprężyny = krótszy czas spawania
- Ruch w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara = dłuższy czas spawania
- Ustawienie standardowe to ok. 20%; 1-2 kreska na skali w bocznym okienku



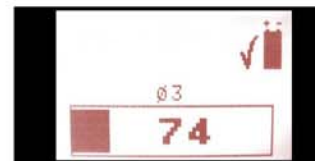
Pistolet do spawania HPL-8 (Szczelina wzgl. uniesienie)

- Pistolet ustawić na równej powierzchni i obracać pokrętką regulacyjną w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż nóżki będą wraz ze sworzniem w jednej płaszczyźnie. Takie ustawienie nazywane jest "Uniesieniem zerowym"
- Następnie obracać w przeciwnym kierunku tak długo, aż uniesienie osiągnie wartość odpowiednią do wykonywanego zadania spawalniczego
- Ustawienie standardowe dla stali to 1,5 – 2 mm (1,5 do 2 obrotów)
- Ustawienie standardowe dla aluminium to 2,5 – 3,5 mm



Włączyć wyłącznik sieciowy na "I".

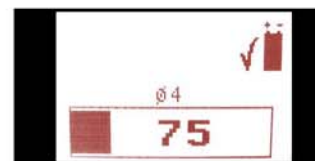
Po krótkim samoczynnym teście nastąpi automatyczne przełączenie do menu głównego.



Przy pomocy regulatora obrotowego możliwe jest ustawienie napięcia ładowania.

Napięcie ładowania przedstawiane jest dużymi cyframi wewnątrz grafu paskowego.

Symbol średnicy sworznia służy jako pomoc orientacyjna.



Dla każdej średnicy sworznia do dyspozycji podany jest zakres tolerancji.

Poprzez naciśnięcie regulatora obrotowego wchodzi się w menu Informacyjne.



- Zerowalny licznik sztuk (poprzez 2x krótkie przyciśnięcie).
- Licznik całkowitej liczby sztuk.
- Numer seryjny (nr fabryczny).