

MOTSTÅNDSSVETS- MASKINER

Typ 2134 MS

Installations- och bruksanvisning
Rätt till ändring av specifikationer utan avisering förbehålls

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

SÄKERHETSFÖRESKRIFTER.....	3
INLEDNING.....	5
TEKNISK BESKRIVNING.....	7
Parameter.....	10
INSTALLATION.....	11
SVETSNING.....	13
Inställning av elektrodkraften.....	15
Inställning av programmet på svetsvakten.....	16
Beräkning av den termiska svetsströmmen.....	17
SVETSTABELLER.....	19
Punktsvetsning av stål med låg kolhalt.....	19
Punktsvetsning av rostfritt stål 18/8.....	20
Svetsning av trådkors av kalldraget stål med låg kolhalt.....	20
Punktsvetsning av aluminium.....	21
Presssvetsning av stål med låg kolhalt.....	22
UNDERHÅLL.....	23
Felsökning.....	25
BILAGOR.....	29
Svetsprotokoll.....	29
Beställning av tillbehör och reservdelar.....	30
SCHEMAN.....	31



VARNING



MOTSTÅNDSSVETSNING KAN VARA SKADLIGT FÖR DIG OCH ANDRA. VAR DÄRFÖR FÖRSIKTIG NÄR DU ANVÄNDER DENNA METOD. FÖLJ DIN ARBETSGIVARES SÄKERHETSFÖRESKRIFTER SOM SKALL VARA BASERADE PÅ FÖLJANDE VARNINGSTEXT.

ELEKTRISK CHOCK -Kan döda

- Installera och jorda svetsutrustningen enligt tillämpad standard
- Ombesörj att Din arbetställning är säker

RÖK OCH GAS - Kan vara skadligt för Din hälsa

- Håll ansiktet borta från svetsen
- Ventilera och sug ut svetsröken och gas från Ditt och andras arbetsområde

ELEKTRODER - FIXTURER - Kan orsaka klämskador

- Håll inte händer eller kroppsdelar mellan elektroderna
- Stoppdon som förhindrar arbetsrörelse vid t.ex. reparation eller justering av elektroder
- Ombesörj att Din arbetställning är säker

BULLER - Kan ge hörselskador

- Minska ljudstrålning genom avskärmning, dämpning eller inbyggnad
- Använd hörselskydd

RISK FÖR BRÄNNSKADOR

- Använd skyddsutrustning och hanteringshjälpmedel

MAGNETFÄLT - Kan ge hälsoskador

- Starka magnetfält vid motståndssvetsning kan förorsaka driftstörningar på pacemaker eller liknande medicinsk elektronisk apparatur
- Säkerhetsavstånd ca 10 meter

BRANDFARA

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Se därför till att brännbara föremål inte finns i svetsplatsens närhet

VID FEL - Kontakta fackman

LÄS OCH FÖRSTÅ BRUKSANVISNINGEN FÖRE INSTALLATION OCH ANVÄNDNING

SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!

SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

För att säkerheten skall garanteras måste svetsmaskinen installeras av behörig personal, som följer alla de instruktioner, som finns i kapitlet INSTALLATION.

Underhåll och reparation av svetsmaskinen måste utföras i enlighet med de säkerhetsinstruktioner, som finns i kapitlet UNDERHÅLL. Speciellt bör observeras att underhåll på och utbyte av elektroder skall göras med maskinen fränkopplad (spänningslös).

Svetsmaskinen skall betjänas av utbildad personal. **Under alla förhållanden bör personer som använder maskinen vara medvetna om möjliga risker samt ha läst och förstått denna skötselinstruktion.**

Endast auktoriserad personal kan ställa in svetsmaskinen. Inställningarna påverkar den operativa säkerheten i så hög grad, att de måste utföras av utbildad personal.

Instruktionen i kapitlet SVETSNING skall följas noggrant.

Endast en operatör får vid ett och samma tillfälle arbeta vid maskinen.

Tillträde till arbetsplatsen är förbehållen maskinoperatören endast.

Den största risken vid arbete med svetsmaskinen utgör risken för klämskador på armar, händer och fingrar p.g.a. maskinens rörliga delar d.v.s. elektroder, elektrodhållare, fixturplattor, vertyg, etc. Av denna anledning är det nödvändigt att fästa största uppmärksamhet vid de instruktioner som ges i denna skötselinstruktion, speciellt följande:

- ◇ Använd 2-handsstart så ofta detta är möjligt.
- ◇ Ställ arbetslaget så kort som arbetet medger.
- ◇ Undvik att arbeta med händerna i närheten av rörliga delar.
- ◇ Använd tänger eller andra verktyg för att lägga in arbetsstyckena och på så sätt hålla händerna borta från rörliga maskindelar. Dessa verktyg, som ofta är gjorda av isolerande eller icke-magnetiska material, kan bidra till att höja produktiviteten och precisionen i positioneringen av arbetsstycke och svetsar.
- ◇ Montera skydd, som medger inläggningen av arbetsstyckena, om detta är möjligt.
- ◇ Använd in- och utmatningsanordning, som medför att hanteringen av arbetsstyckena sker på betryggande avstånd från rörliga maskindelar.

Bryt spänningen till maskinen omedelbart, om vattenläckage uppstår, som kan tränga in i maskinen.

Observera att denna typ av maskiner ger upphov till starka magnetfält, som drar till sig magnetiska metallbitar och kan skada klockor. Eftersom magnetfälten kan påverka pace makers, bör användare av sådana konsultera sin läkare, innan man går i närheten av svetsplatsen.

Personalen måste bära både skyddsglasögon och handskar. Undvik att bära ringar, klockor och kläder med metallknappar och metallbeslag.

Vid svetsning av tunga arbetsstycken och arbetsstycken, som är svåra att hantera, skall skyddsskor och förkläden användas. Operatören skall också bära skydd mot eventuellt svetsprut.

SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

Svetsplatsen och området intill skall hållas fri från brännbart material. Om det material som svetsas genererar rök skall rökutsugare installeras.

Det ljud som åstadkoms av svetsmaskinen beror främst av inställningarna. För att minska ljudet bör följande åtgärder vidtas:

- ◇ Ställ in kortaste arbetsslag, som behövs för operationen.
- ◇ Ställ in låga cylinderhastigheter.
- ◇ Kontrollera funktionen hos ljuddämparna.

Vidare skall gällande lagar tillämpas.

INLEDNING

Allmänna anvisningar

Följande allmänna anvisningar bör läsas omsorgsfullt före installationen och igångkörningen av svetsmaskinen.

Installations- och bruksanvisningen adresseras till den ansvarige verkstadschefen, som skall lämna ut den till den personal som ansvarar för installationen, för användandet av maskinen samt för underhållet. Han/hon måste förvissa sig om att den information, som lämnas, blir läst och förstådd. Installations- och bruksanvisningen skall placeras på en lättillgänglig plats och måste konsulteras vid varje tillfälle, då osäkerhet i något avseende föreligger.

Svetsmaskinen har konstruerats för motståndssvetsning av både stål och icke-järnmaterial, såsom aluminium och mässing. Svetsmaskinen får inte användas för andra ändamål t.ex. värmning eller som ett mekaniskt verktyg, då man utnyttjar elektrodkraften. Svetsmaskinen är avsedd att användas av en operatör och med de manöverorgan, som maskinen är utrustad med. Varje förändring av maskinen, även små sådana, är förbjuden, eftersom det gör CE-märkningen ogiltig.

ESAB är inte ansvarig för något slag av skada på människor, djur, egendom eller själva svetsmaskinen, vilken orsakas av antingen felaktig användning eller negligerande av de säkerhetsvarningar som uttrycks i denna manual. ESAB är heller inte ansvarig för skador, som uppkommer genom att otillbörliga ändringar, även mindre sådana, har gjorts eller på grund av att olämpliga reservdelar eller att icke-originalreservdelar har använts.

Symboler på svetsmaskinen och i bruksanvisningen



VARNING! Klämrisk



VARNING! Detta avsnitt innehåller viktig säkerhetsinformation

INLEDNING

Standard tillbehör

Med svetsmaskinen levereras följande tillbehör:

- 1 - Sats insexnycklar 3, 4, 5, 6, 10 mm
- 1 - Bruksanvisning för svetsvakten
- 1 - Bruksanvisning för svetsmaskinen
- 1 - Teknisk dokumentation
- 1 - Sats Panduit-klammer och slangklämmor
- 1 - Sats ljuddämpare

Kontrollera att leveransen innehåller ovannämnda tillbehör. Om inte, underrätta leverantören omedelbart.

TEKNISK BESKRIVNING**Identifikation**

Maskintyp	2134 MS
Tillverkningsår	1995
Maskinnummer	0009 0010

Elektriska data

Anslutningsspänning	V	380
Frekvens	Hz	50
Märkeffekt	kVA	80
Max. svetseffekt	kVA	305
Sekundär kortslutningsström	kA	46
Max. ström vid svetsning av aluminium	kA	41
Max. ström vid svetsning av stål	kA	36
Sekundär termisk ström vid 100% intermittens (I_{100})	A	6900
Sekundära tomgångsspänningar	V	8,3-7, 6-6, 6-6,1
Säkringar (tröga)	A	150
Area, anslutningskablar för L=30 m *	mm ²	50
Area, anslutningskablar för L=60 m *	mm ²	2x70
Min. tillgänglig effekt från krafttransformatorn **	kVA	352

* Beräknad för 4% spänningsfall i anslutningskablarna

** Ungefärligt värde, beräknat för en 3-fastransformator med 4% kortslutningsspänning och 6% spänningsfall i transformatorn, när svetsmaskinen är inställd för maximal svetseffekt.

TEKNISKA UPPGIFTER

Mekaniska data

Armlängd med fixturfastplattor mm	D =	230
T-spår i fixturfastplattor		Standard centrumavstånd 63 mm för M12- muttrar
Elektrodkraftcylinder		Standard Φ 125 mm
Elektrodkraft per bar (100 kPa)	daN	207
Elektrodkraft vid 6 bar (600 kPa)	daN	71242
Max. slaglängd mm		100

Tryckluftsuppgifter

Min. lufttryck	bar kPa	6,5 650
Max. lufttryck	bar kPa	10 1000
Anslutnings slang, min. invändig diam.	mm	12
Luftförbrukning för 1000 svetsoperationer vid 6 bar (600 kPa) och max. arbetsslag,	normal m ³	30

Kylvattenuppgifter

Max. vattentryck	bar kPa	4 400
Slangdimension, D _i - tillopp och avlopp	mm	10
Min. kylvattenförbrukning vid märkeffekt	l/min.	8

Diverse övriga uppgifter

Maskinens nettovikt	kg	310	
Maskinens färg		Gul RAL1023	
Ljudnivå	dB (A)	74	
Mått		H=1,60 m, L=0,5 m	
Mätvillkor			
	arbetsslag	mm	50
	svetstid	perioder	14
	svetsström	kA	32
	arbetstakt	svetsar/minut	6

Huvuddragen i maskinkonstruktionen

- ◇ Förkromad kolvstång för god slitstyrka under hårda arbetsförhållanden.
- ◇ Ställbar kolvstångsstyrning, som förhindrar vridning.
- ◇ Smörjningsfria pneumatiska komponenter.
- ◇ Ljuddämpare på luftutloppet.
- ◇ 2-stegs fotströmbrytare. Steg 1 - inspänning. Steg 2 - start av svetsoperationen.
- ◇ Maskinen förberedd för anslutning av ytterligare en 2-stegs fotströmbrytare för svetsprogram 2.
- ◇ Transformatorn och fixturfastplattorna vattenkylda.
- ◇ Epoxiisolerade transformatorspolar.
- ◇ Synkron tyristorkontaktor, isolerad från kylvattenkretsen. Skyddad med termostat.
- ◇ 2-handsstart med tidsfördröjning för maximal säkerhet samt väljare med urtagbar nyckel är standard på alla modeller.

Standard svetsvakt TE 180

TE 180 är en mikroprocessorstyrd svetsvakt för växelströms motståndssvetsmaskiner. Den inkluderar en tryckknappspanel, en display och en urtagbar säkerhetsnyckel. Det är möjligt att programmera och lagra upp till 15 svetsprogram. Alla programmen kan hämtas upp med hjälp av tryckknappspanelen eller från en extern källa med hjälp av en PLC. Ett program kan bestå av ett enkelt 4-tidsprogram eller ett mycket komplext program, som innehåller strömstegring (up-slope), strömpulsning, eftervärmning, smidning samt undre och övre strömgränser. Andra tillgängliga funktioner är kompensation för nätspänningsvariation, stegnings-funktion och kompensation för den undre strömgränsen.

De viktigaste tekniska uppgifterna.

- ◇ 15 svetsprogram kan väljas med hjälp av tryckknappspanel eller extern källa.
- ◇ 16 programmerbara parametrar.
- ◇ Styrning av 3 elektriska ventiler med 24 V likströmsspole och 7,2 W effektbehov.
- ◇ Ventilutgångarna är skyddade mot kortslutning.
- ◇ Svetsströmmen visas i kA.
- ◇ Räknare för antal svetsoperationer.
- ◇ Lagring av de 15 programmen i ett statiskt minne.
- ◇ Utgång som med relä markerar slut på svetsprogram. Utgången kan även användas för sammankoppling.
- ◇ Övre och undre strömgräns för varje program.
- ◇ Utgång som med relä som markerar svetspunkt med felaktiga svetsdata.
- ◇ Automatisk kompensation för variationer i nätspänningen.
- ◇ Stegningsfunktion för kompensation av slitaget hos elektroderna.
- ◇ Tryckknapp för återstart. Klarsignal (Enable) till utgångarna på svetsvakten.
- ◇ Seriekommunikation med hjälp av RS-232 (tillval)
- ◇ Väljare med nyckel för programmering eller arbetsläge. Nyckeln är urtagbar.
- ◇ Inbyggd ampèremeter med fyra olika mätområden (18, 36, 45, 90 kA)
- ◇ Tryckknapp för val av start med fotströmbrytare eller med 2-handsmanöver.
- ◇ Möjlighet att koppla bort självhållningen av startsignalen under svetsförloppet.
- ◇ Automatisk inställning till nätfrekvens 50/60 Hz.

TEKNISKA UPPGIFTER

Parameter

Parameter-nummer	Parameter	Inställningsområde, per.
01	Förlängd anläggningstid	01-99
02	Anläggningstid	00-99
03	Smidesfördröjning	00-99
04	Up-slope	00-99
05	Svetstid 1	01-99
06	Svetsström 1	01-99
07	Impulspaus 1	00-50
08	Antal impulser	00-09
09	Down-slope	00-29
10	Impulspaus 2	00-50
11	Svetstid 2	00-99
12	Svetsström 2	00-99
13	Hålltid	01-99
14	Tryckpaus	00-99
15	Undre strömgräns	0-90 kA
16	Övre strömgräns	0-90 kA

För ytterligare information om TE 180 hänvisas till den separata instruktionsmanualen. På speciell begäran kan svetsmaskinen förses med andra svetsvakter. Dess beskrivning och tekniska data återfinns i motsvarande instruktionsmanual.

INSTALLATION

Följande anvisningar bör läsas omsorgsfullt av den personal som skall transportera och installera svetsmaskinen. Svetsmaskinens dimensioner återfinns i bilagorna, som ger viktig information om hur transport och installation skall utföras.

Platsen för installationen

Uppställningsplatsen skall uppfylla följande villkor:

- ◇ Svetsmaskinen skall monteras inomhus. Maskinen är inte avsedd för uppställning utomhus.
- ◇ Rumstemperaturen skall vara mellan 0 och 40°C. (Om kylvattnet avlägsnas kan maskinen lagras vid en temperatur av lägst minus 20°C); Max. höjd 1000 m över havet.
- ◇ Uppställningsplatsen skall vara väl ventilerad. Luften skall vara fri från damm, ånga och syrautsläpp.
- ◇ Arbetsplatsen måste vara fri från brännbart material, eftersom svetsprocessen kan ge upphov till sprut av smält metall.
- ◇ Det måste finnas tillräckligt utrymme omkring maskinen så att både svetsarbetet och underhållsarbetet kan utföras på ett bekvämt och riskfritt sätt.
- ◇ Arbetsplatsen skall vara upplyst på ett tillfredsställande sätt med tanke på det arbete som skall utföras.
- ◇ Svetsmaskinen skall monteras på en arbetsbänk i vertikalt läge. Arbetsbänkens höjd skall väljas med tanke på bekvämligheten för svetsaren samt med hänsyn till arbetsstyckets dimensioner.

Om maskinen används för svetsning som förorsakar rökutveckling, måste en lämplig anordning för rökutsugning installeras. Maskinen måste bultas fast på arbetsbänken, använd de hål som finns på maskinens fotplatta.

Placera inga uppläggningsbord eller annan utrustning nära svetsmaskinen, som försvårar eller förhindrar passagen runt maskinen och till säkerhetsanordningar.

Uppackning och transport

Vid mottagandet av maskinen kontrollera att emballaget är oskadat. Meddela eventuella skador till ansvarig förman. Eventuella skador på emballaget kan signalera att innehållet också kan vara skadat. Avlägsna emballaget och inspektera svetsmaskinen visuellt. Kontrollera att svetsmaskinen är utrustad med alla standardtillbehör. Om något eller några av tillbehören saknas, underrätta tillverkaren omedelbart. Allt packningsmaterial skall avlägsnas enligt gällande miljöskyddsbestämmelser.

Svetsmaskinens tyngdpunkt ligger högt upp från golvet. Av den anledningen måste maskinen flyttas med hjälp av de lyftanordningar som är placerade på ovasidan. Observera maskinens vikt som är angiven under **Diverse övriga uppgifter**.

INSTALLATION

Anslutning av tryckluft

Svetsmaskinen skall anslutas till ett tryckluftssystem eller en kompressor som garanterar tillförsel av torr, kyld luft med ett maximalt tryck och i den mängd, som anges under **Tryckluftsuppgifter**. Observera anslutningsslangens min. diameter, som anges i samma avsnitt.

Om ledningstrycket varierar mycket är det tillrådligt att installera en trycktank nära svetsmaskinen. Tanken bör ha en kapacitet av 50-100 liter och vara utrustad med en backventil på inloppssidan.

Maskinen är försedd med ett filter/vattenavskiljare. Vattnet skall avlägsnas med jämna mellanrum.

Maskinen är byggd med komponenter, som inte kräver smörjning. Om det finns en lubrikator i tryckluftsledningen, så innebär detta inget problem för svetsmaskinen. Däremot medför detta att oljedimma kommer ut i lokalen, vilket bör observeras.

Anslutning av kylvatten

För korrekt kylning av svetsmaskinen erfordras rent vatten av en maximal temperatur av 30°C och i en mängd, som anges under **Kylvattenuppgifter**.

Före anslutningen av vattenledningen till maskinen kontrollera noga att vattnet är fritt från smuts och främmande materiel. Anslut tryckledningen till inloppet och avloppsslangen till utloppet för att säkerställa att kallt vatten omedelbart når de delar av svetsmaskinen, som är mest utsatta för uppvärmning.

Det finns olika kylsystem - kommunalt vatten, cirkulationssystem med värmeväxlare (luft-vatten) och slutet system med kylare. Om kommunalt vatten eller vatten från kylare används, då luftfuktigheten är hög, föreslås att vatten med låg temperatur undviks, eftersom det kan uppstå kondens inuti maskinen. Om vattnet är hårt är det nödvändigt att installera en mjukgörare vid inloppet. Härigenom förhindras att det bildas avlagringar, som kan sätta igen eller reducera genomloppet i kylkanalerna och därmed skada maskinen. Om maskinen kyls med vatten från ett cirkulationssystem, bör mjukgöraren placeras i tillloppet till tanken, innan skada uppstår på maskinen.

Elektrisk installation

Den elektriska installationen måste utföras av behörig elektriker, som är insatt i gällande säkerhetsbestämmelser.

Eftersom denna svetsmaskin tillverkas för olika anslutningsspänningar, är det före inkopplingen viktigt att kontrollera att anslutningsspänningen på platsen överensstämmer med den spänning som anges på maskinens märkskylt.

Uppgifter om anslutningskablarnas tvärsnitt för två olika kabellängder framgår av tabellen under **Elektriska data**. I samma tabell anges också säkringsstorleken. Säkringarna skall vara tröga. Maskinen skall jordas med en kabel med samma tvärsnitt som faskablarna. För att underlätta underhållet av maskinen rekommenderas, att en frånskiljare installeras speciellt för maskinen. Maskinen är inte omkopplingsbar för olika spänningar. Om det blir nödvändigt att byta till annan spänning, bör maskinleverantören konsulteras för utbyte av spänningsberoende delar.

SVETSNING

Svetsmaskinen är konstruerad för att användas av en operatör, som står framför maskinen.

Arbetsplatsen ordnas med hänsynstagande till följande anvisningar:

- ◇ Uppställningsplatsen skall vara väl ventilerad. Luften skall vara fri från damm, ånga och syrautsläpp.
- ◇ Arbetsplatsen måste vara fri från brännbart material, eftersom svetsprocessen kan ge upphov till sprut av smält metall.
- ◇ Det måste finnas tillräckligt utrymme omkring maskinen så att både svetsarbetet och underhållsarbetet kan utföras på ett bekvämt och riskfritt sätt.
- ◇ Om maskinen används för svetsning, som förorsakar rökutveckling, måste en lämplig anordning för rökutsugning installeras.
- ◇ Placera inga uppläggningsbord eller annan utrustning nära svetsmaskinen, som försvårar eller förhindrar passagen runt maskinen och till säkerhetsanordningar.



Svetsmaskinen kopplas in med huvudströmbrytaren. Dessutom måste RESTART-knappen tryckas in. Detta aktiverar svetsvakten TE 180 och förser VAUX-utgången med ström. **Om denna utgång är kopplad till externa kretsar, kontrollera noggrant att varken människor eller utrustning kan skadas, innan knappen trycks in.**

Innan svetsningen startas, skall följande åtgärder vidtas:

1. - Mekanisk inställning
2. - Inställning av elektrodkraften
3. - Inställning av programmet på svetsvakten
4. - Beräkning av den termiska svetsströmmen

Vidare skall följande kontroller göras:

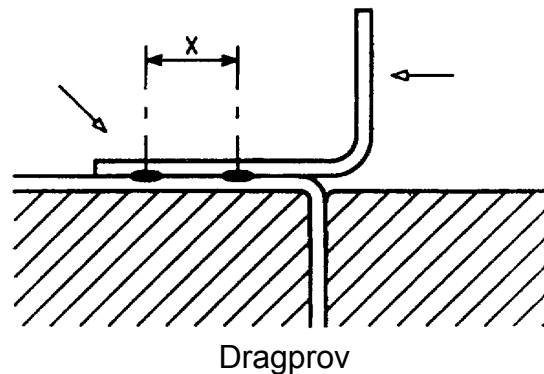
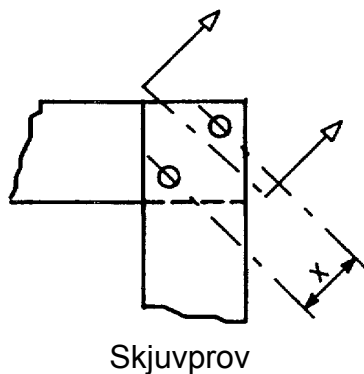
- ◇ Kontrollera att säkerhetsreglerna åtgärdas.
- ◇ Kontrollera att rätt startkontakt används (2-handsstart eller fotströmbrytare). Så snart produktionen medger, måste start ske med 2-handsutlösning. Den startkontakt, som inte används, skall demonteras och avlägsnas från arbetsplatsen. Efter att svetsparametrarna har ställts in, skall nyckeln i 3-lägesväljaren, tas ur för att förhindra att operatören ändrar maskininställningarna, vilket kunde riskera säkerheten.
- ◇ För ytterligare information refereras till skötselinstruktionen för svetsvakten.

SVETSNING

- ◇ Kontrollera att automatisk repetersvetsning är programmerad endast då behov föreligger
- ◇ Kontrollera att tryckluft är påsläppt.
- ◇ Kontrollera funktionen hos startkontakten; vid den första nedtryckningen skall fotströmbrytaren ha en slaglängd av 10-12 mm.
- ◇ Gör några operationer på prov för att bekräfta att förloppet och hastigheten är korrekta. Dessa prov skall utföras med väljaren WELD/NO WELD på svetsvakten i läge NO WELD.

Innan produktionssvetsningen startas bör svetsparametrarna (tid, tryck, etc.) verifieras genom provsvetsning. Vid punktsvetsning används plåtstrimlor, vilka svetsas ihop med två svetspunkter med ett inbördes avstånd (x) lika det som gäller i produktionen. Den första svetspunkten avlägsnas, medan den andra utsätts för förstörande provning. Svetspunkten är godkänd om ett dragprov lämnar ett hål i den ena plåten. Vid skjuvprov uppvisar en god svets en ren yta utan porer. Liknande provsvetsningar och hållfasthetsprov utföres också vid presssvetsning.

Avlägsna den första svetspunkten före provet



De parametrar som kan ändra på förutsättningarna för god svetskvalitet bör övervakas under produktionen. Vid punktsvetsning bör elektroderna kontrolleras med avseende på eventuell oxidation och deformation. Kontaktytans diameter, som är avpassad till det aktuella arbetet, är viktig. Håll uppmärksamhet på eventuell minskning av lufttrycket, något som kan påverka elektrodkraften och därmed försämra svetskvaliteten.

Använd aldrig någon form av tätningspasta för att stoppa vattenläckage vid elektroderna. Använd däremot fett med hög ledningsförmåga för att underlätta losstagandet av elektroderna.

Låt kylvattnet cirkulera genom maskinen under ett par minuter efter avslutad produktionssvetsning för att maskinen skall kylas ner. För att spara vatten och dessutom förhindra kondens lämna aldrig vattnet rinnande, när maskinen inte används.

Elektroderna får inte användas för att spärra fast ett arbetsstycke.

Mekanisk inställning

Inställning av presssvetsverktygen

Vid monteringen av presssvetsverktygen på fixturplattorna är det viktigt att följa nedanstående anvisningar:

- ◇ Rikta in över- och underverktygen noggrant i förhållande till varandra. För att släppa ner öververktyget, släpp ut luften på cylinderkolvens undersida genom att öppna den handmanövrerade ventilen på cylinderns vänstra sida.
- ◇ Elektrodkraften måste fördelas jämnt över samtliga svetspunkter. Av den anledningen måste över- och underverktygen vara parallella, när elektrodkraften appliceras.
- ◇ Ställ arbetslaget så kort som möjligt, för att underlätta att öververktyget följer med snabbt i svetsögonblicket.

Inställning av arbetslaget

Ställ in arbetslaget så kort som möjligt för att erhålla:

1. Högre produktionstakt.
2. Snabbare tryckstegring.
3. Snabb elektrodrörelse under svetsningen (hoptryckningen).
4. Förbättrad precision.
5. Mindre risk för arbetsskador (klämrisk).
6. Mindre luftförbrukning.
7. Mindre oljud.

Arbetslaget kan justeras genom att flytta den nedre konsolen.

Justeringen av slaglängden måste göras för att förhindra att cylinderkolven går i botten, vilket skulle medföra att elektrodkraften reduceras eller försvinner helt. Observera att elektrodsliaget ökar slaglängden.

Inställning av elektrodkraften

Elektrodkraften måste väljas med hänsyn till plåttjocklek, önskad svetskvalitet, etc. med utnyttjande av svetsdatatabeller och erfarenhet.



Ställ alltid svetsvakten i läge "NO WELD", när inställningar görs, för att undvika risker vid felinställning. Prova också inställningen utan ström, d.v.s. i läge "NO WELD", innan svetsningen startas.

För stor elektrodkraft kan förorsaka:

- ◇ Kraftiga intryckningar i plåtarna.
- ◇ Snabbare förslitning av elektroderna.

Svag svetsförbindning p.g.a. att reducerat kontaktmotstånd medför att tillräcklig temperatur inte uppnås i kontaktpunkten.

SVETSNING

För liten elektrodkraft kan förorsaka:

- ◇ Svetssprut.
- ◇ Elektroden fastnar i arbetsstycket.
- ◇ Oacceptabelt utseende på arbetsstyckets utsida.

Om svetsningen kräver en låg eller noggrant inställd elektrodkraft, bör en kraftmätare användas.

Elektrodkraften ställs in genom att reglera lufttrycket P1 med hjälp av tryckregulatorn REG1. Det reglerade lufttrycket avläses på manometern MAN1. Elektrodkraftens värde i daN som en funktion av det avlästa lufttrycket visas i nedanstående tabell för tre olika cylinderdiametrar:

LUFTRYCK		CYLINDER Φ 125	CYLINDER Φ 125X2
bar	kPa	Kraft i daN	Kraft i daN
0,5	50	61	103
1	100	122	207
2	200	245	414
3	300	368	621
4	400	490	828
5	500	613	1035
6	600	736	1242

Överelektrodens nedåtgående hastighet ställs in med hjälp av flödesregulatorn RFL2. Lyfthastigheten ställs in med flödesregulatorn RFL1. Med flödesregulatorn RFL3 justeras öppningsslagets nedåtgående hastighet.

Inställning av programmet på svetsvakten

Inställningen av programmet består i att välja svetsparametrar och mata in dem i svetsvakten. Parametrarna, som skall väljas med hänsyn till plåttjocklek, önskad svetskvalitet etc., kan erhållas i tabeller eller vara erfarenhetsvärden.

Svetstiden bör hållas kort för att minska uppvärmningen av elektroden och öka deras livslängd och samtidigt undvika att kontaktytorna oxideras. Den bästa svetskvaliteten erhålles med svetsstider så korta som möjligt samt hög ström och stor elektrodkraft.

Observera att svetsparametrarna skall väljas med hänsyn till den tunnare plåten, om plåtar med olika tjocklek skall svetsas ihop.

Svetsmaskinen kan svetsa enstaka svetspunkter eller en serie av punkter i automatisk följd. Automatisk upprepning av svetsförloppet kräver att maskinen är utrustad med fotströmbrytare. Hur enkelpunktsvetsning eller automatisk repetition ställs in framgår av skötselinstruktionen för svetsvakten. När maskinen (svetsvakten) är inställd för automatisk drift, upprepas svetsförloppet efter den inställda tryckpausen, så länge fotströmbrytaren är aktiverad. När maskinen är inställd för enkelpunktsvetsning, genomförs ett enda svetsförlopp, även om fotströmbrytaren behålls i nedtryckt läge. Innan ett nytt svetsförlopp kan startas, måste startkontakten brytas och slutas igen.

För att undvika varje risk bör automatisk drift användas endast då så erfordras. Automatisk drift får inte aktiveras av obehörig!

Beräkning av den termiska svetsströmmen

Innan produktionen startas är det nödvändigt att kontrollera att den termiska svetsströmmen inte överstiger den maximala termiska svetsströmmen (I_{100}) för maskinen med hänsyn tagen till de inställda parameterarna (tid och ström), för att undvika att maskinen överhettas.

Den termiska svetsströmmen är uttrycket för den termiska belastning, som appliceras på svetsmaskinen och beror på svetstiden, svetsströmmen och antalet svetsar per tidsenhet. Med hjälp av dessa olika parametrar är det möjligt att definiera värdet I_{term} som är den "ekvivalenta termiska strömmen vid intermittenstfaktorn 100%". Dess värde beräknas såsom följer:

N = antal perioder per minut

I = sekundär svetsström i ampère

$$I_{\text{term}} = \sqrt{\frac{N \times I^2}{3000}}$$

Det resulterande värdet måste vara lägre än den Sekundära termiska strömmen vid 100% intermittenst (I_{100}), som anges i tabellen "Elektriska data" på sidan 6. Om värdet blir högre än I_{100} måste svetstakten reduceras.

Om olika svetsprogram eller om ett svetsförlopp med eftervärmning används, måste värdet av dessa olika strömmar beräknas separat och sedan adderas för att få det totala ekvivalenta värdet.

Exempel 1: Svetsförlopp utan eftervärmning

Svetsström = 13000 A

Svetstid = 18 perioder

Arbetstakt = 8 svetsar/minut

$$I_{\text{term}} = \sqrt{\frac{(18 \times 8) \times 13000^2}{3000}} = 2828 \text{ A}$$

Exempel 2: Svetsförlopp med eftervärmning

Svetsström = 20000 A

Svetstid = 12 perioder

Eftervärmningsström = 9000 A

Eftervärmningstid = 4 perioder

Arbetstakt = 6 svetsar/minut

$$I_{\text{term } 1} = \sqrt{\frac{(12 \times 6) \times 20000^2}{3000}} = 3098 \text{ A}$$

SVETSNING

$$I_{\text{term } 2} = \sqrt{\frac{(4 \times 6) \times 9000^2}{3000}} = 805 \text{ A}$$

$$I_{\text{term}} = I_{\text{term } 1} + I_{\text{term } 2} = 3098 + 805 = 3903 \text{ A}$$

Eftervärmningsströmmens värde kan utprovas genom att utföra en svetsning med eftervärmningseffekt.

Exempel 3: Svetsar utförda med olika svetsprogram.

2 svetsar/minut med:
Svetsström = 18000 A
Svetstid = 18 perioder

$$I_{\text{term } 1} = \sqrt{\frac{(18 \times 2) \times 18000^2}{3000}} = 1972 \text{ A}$$

6 svetsar per minut med:
Svetsström = 9000 A
Svetstid = 12 perioder

$$I_{\text{term } 2} = \sqrt{\frac{(12 \times 6) \times 9000^2}{3000}} = 1394 \text{ A}$$

$$I_{\text{term}} = I_{\text{term } 1} + I_{\text{term } 2} = 1972 + 1394 = 3366 \text{ A}$$

SVETSTABELLER

De följande tabellerna har införts för att underlätta inställningen av svetsparametrarna. Lägg märke till att en svets kan utföras under olika arbetsbetingelser. Däför skall värdena uppfattas som riktvärden. Justeringar kan bli nödvändiga.

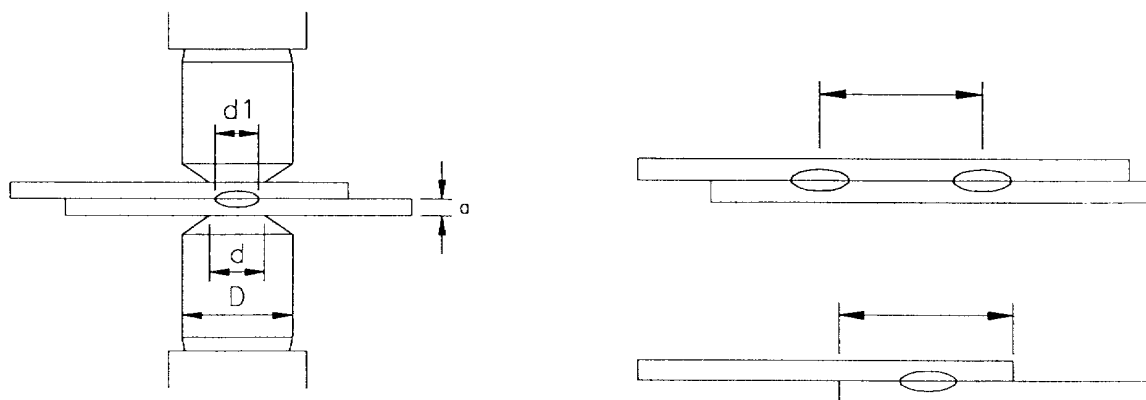
Punktsvetsning av stål med låg kolhalt

Svetsklass A

Plåttjocklek a mm	Minimum punkt-avstånd mm	Minimum överlapp mm	Elektroder		Elektrod-kraft daN	Svets-ström kA	Svets-tid perioder	Svets-diameter d1 mm
			D mm	d mm				
0,25	6	9,5	9,5	3	90	4	4	3
0,5	9,5	11	9,5	4,5	136	7	5	4
0,75	12,5	11	9,5	4,5	181	8	7	5
1,0	19,5	12,5	13	5	225	9,5	8	5,5
1,25	22,5	15	13	6,5	294	10,5	10	6
1,5	27	16	13	6,5	362	12	12	6,5
2,0	35	18	16	8	498	14	18	7,3
2,5	42	19	16	8	590	15,5	22	8,3
2,8	48	21	16	9	725	17,5	24	9
3,2	50	23	22	9	820	19	25	10

Svetsklass B

Plåttjocklek a mm	Minimum punkt-avstånd mm	Minimum överlapp mm	Elektroder		Elektrod-kraft daN	Svets-ström kA	Svets-tid perioder	Svets-diameter d1 mm
			D mm	d mm				
0,25	6	9,5	9,5	3	60	3,6	5	3
0,5	9,5	11	9,5	4,5	90	5	8	4
0,75	12,5	11	9,5	4,5	120	6,4	13	5
1,0	19,5	12,5	13	5	160	7,5	18	5,5
1,25	22,5	15	13	6,5	200	8,3	20	6
1,5	27	16	13	6,5	240	9	24	6,5
2,0	35	18	16	8	324	10,5	30	7,3
2,5	42	19	16	8	370	11,5	37	8,3
2,8	48	21	16	9	470	12,5	42	9
3,2	50	23	22	9	550	13,5	50	10
4,0	68	32	25	11	640	14,4	75	11,5



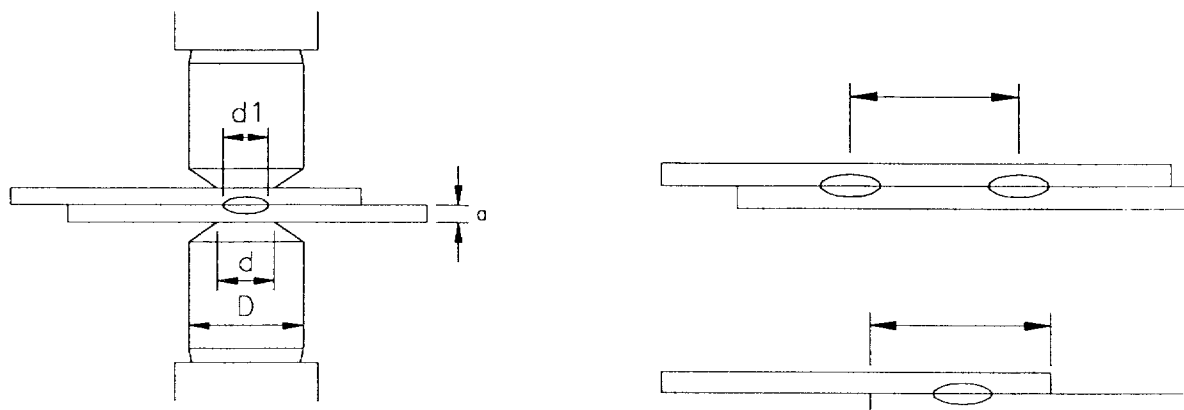
BILAGOR

Punktsvetsning av rostfritt stål 18/8

Plåttjocklek a mm	Minimum punkt-av- stånd mm	Minimum överlapp mm	Elektroder		Elektrod- kraft daN	Svets- ström		Svets- tid perioder	Svets- diameter mm
			D mm	d mm		* kA	** kA		
0,2	5	5	5	2,5	90	2	2	3	1,4
0,3	6	6	6	3	120	2,1	2	3	1,4
0,4	8	6	6	3	150	3	2,5	4	2,2
0,5	8	8	6	4	180	5	4,1	4	2,5
0,6	11	10	10	4	235	5	4,1	4	3
0,8	12	10	10	5	295	6	4,8	4	3,3
1,0	16	11	10	5	410	7,8	6,3	4	4
1,2	20	12	12,5	6	545	9,5	7,5	7	4,8
1,4	22	14	12,5	6	620	10,3	8,3	9	5,3
1,6	25	16	12,5	6	680	11	9	9	5,6
1,8	28	16	16	6	770	12,3	10	10	6,3
2,0	32	18	16	7	860	14	11	12	7
2,5	35	20	19	8	1090	15,7	12,7	13	7,2
3,0	50	22	19	10	1500	18	15,5	17	7,65

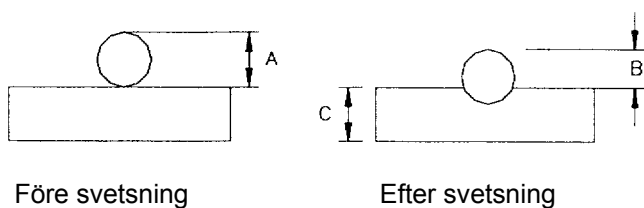
* för rostfritt stål med brotthållfasthet upp till 100 kp/mm²

** för rostfritt stål med brotthållfasthet över 100 kp/mm²



Svetsning av trådkors av kalldraget stål med låg kolhalt

Tråddiameter mm	Svetstid perioder	Hoptryckning 15%		Hoptryckning 30%	
		Elektrodkraft daN	Svetsström kA	Elektrodkraft daN	Svetsström kA
1,6	4	45	0,6	68	0,8
3,2	8	56	1,8	117	2,6
4,8	14	160	3,3	270	5
6,35	19	260	4,5	380	6,7
8	25	415	6,2	650	9,3
10	33	495	7,4	925	11,8
11	42	630	9,3	1300	13,8
12,5	50	765	10,3	1530	15,8



$$\text{Hoptryckning} = \frac{A - B}{A} \times 100$$

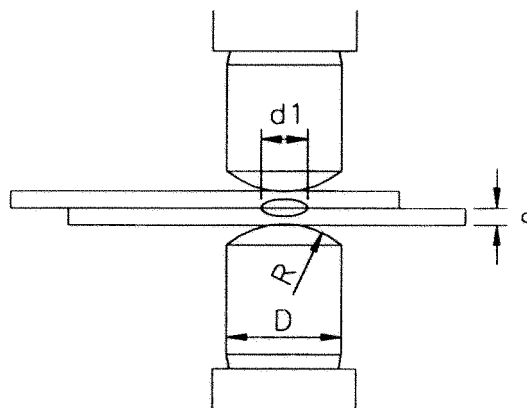
Punktsvetsning av aluminium

Svetsklass A

Plåttjocklek a mm	Elektrodkraft daN	Svetsström kA	Svetstid perioder	Elektroder		Svets-diameter d1 mm
				D mm	R mm	
0,5	180	18	5	16	50	3,5
0,75	230	24	6	16	50	4,0
1,0	250	30	7	16	50	4,5
1,5	320	35	9	19	100	5,5
2,0	400	40	10	19	100	6,5
2,5	520	49	11	19	100	7,5
3,0	600	58	12	25	100	8,5

Svetsklass B

Plåttjocklek a mm	Elektrodkraft daN	Svetsström kA	Svetstid perioder	Elektroder		Svets-diameter d1 mm
				D mm	R mm	
0,5	140	16	6	16	50	3,0
0,75	160	18	7	16	50	3,5
1,0	180	21	8	16	50	4,0
1,5	240	25	10	19	50	5,0
2,0	280	29	12	19	50	6,0
2,5	340	33	13	19	50	7,0
3,0	370	36	14	25	50	8,0



BILAGOR

Pressvetsning av stål med låg kolhalt

Vårtdimensioner

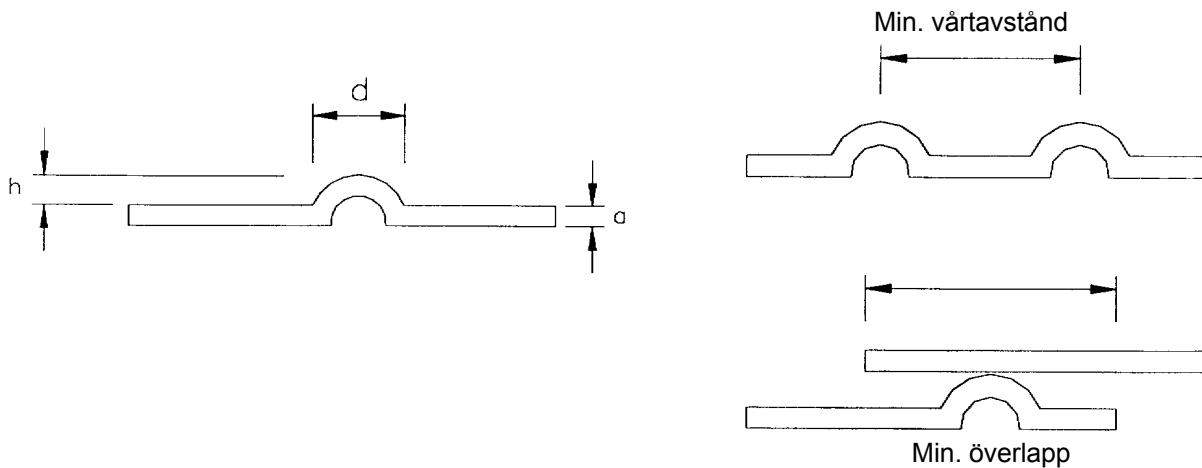
Plåttjocklek a mm	Vårta		Minimum vårtavstånd mm	Minimum överlapp mm
	Diameter d mm	Höjd h mm		
0,5	2,3	0,6	10	7
0,75	2,3	0,6	10	7
1,0	2,7	0,8	13	10
1,5	3,8	1	19	13
2,0	4,6	1,2	22	13
2,5	6	1,4	30	19
3,0	6,8	1,4	40	21

Svetsparametrar

Plåttjocklek a mm	1 vårta			1-3 vårtor (data för varje vårta)			3 eller fler vårtor (data för varje vårta)		
	Svets- tid per.*	Ström kA **	Kraft daN	Svets- tid per.*	Ström kA **	Kraft daN	Svets- tid per.*	Ström kA **	Kraft daN
0,5	3	4,4	68	5	3,85	68	5	2,9	36
0,75	3	5,5	88	5	4,45	68	7	3,3	45
1,0	4	8	150	8	6	90	12	4,3	70
1,5	8	10,3	250	16	7,65	166	20	5,4	150
2,0	12	11,85	365	24	8,85	240	29	6,4	215
2,5	15	14,1	550	30	10,6	370	40	8,3	330
3,0	18	14,85	680	37	11,3	450	50	9,2	400

* Baserat på ett nät med 50 Hz

** Begynnelsevärden



UNDERHÅLL

Regelbundet underhåll

Detta avsnitt behandlar nödvändigt underhåll för att:

1. hålla svetsutrustningen i god och effektiv kondition
2. undvika de vanligaste fel, som kan försämra svetsresultatet.

GENERELLA VARNINGAR



Bryt spänningen till maskinen och stäng av tryckluften, innan någon av de följande underhållsåtgärderna vidtas.

- ◇ Tillse att skruvar i armar, elektrodhållare, fixturplattor samt fasta och böjliga förbindningar är väl åtdragna.
- ◇ Avlägsna oxid i sekundärkretsen med fin smärgelduk.
- ◇ Smörj luftcylinderns kolvstång regelbundet (minst var 6. månad) med några droppar olja, efter att först ha tagit ur låsskruven i cylinderfästet.
- ◇ Smörj den kolvstångsstyrning, som motverkar vridning, med fett. Om nödvändigt justera styrningen med de skruvar och muttrar, som finns på sidorna av cylindern.
- ◇ Håll maskinen ren från smuts och metallpartiklar, som dragits till maskinen p.g.a. magnetfältet.
- ◇ Spola aldrig maskinen med vatten. Använd inte heller starka lösningsmedel, tinner eller bensin som kan skada färgen eller plastdetaljer på maskinen.

UNDERHÅLL AV TRYCKLUFTSSYSTEMET



Underhållet av tryckluftssystemet skall utföras av kvalificerad personal. Om möjligt skall underhållet göras, efter att spänningen brutits och lufttillförseln stängts av och trycket i ledningen avlastats. Observera att cylinderkolven kommer att gå ner, när trycket försvinner.

- ◇ Om det uppstår luftläckage, stoppa produktionen i maskinen och åtgärda felet.
- ◇ Tappa ut vattnet från filtret/vattenavskiljaren med jämna mellanrum.
- ◇ Kontrollera manometern.
- ◇ Kontrollera konditionen hos både tryckluftsslangarna och kopplingarna.

UNDERHÅLL AV KYLVATTENSYSTEMET



Underhållet på kylvattensystemet skall utföras av kvalificerad personal. Om möjligt skall underhållet göras, efter att spänningen brutits och lufttillförseln stängts av och trycket i ledningen avlastats.

- ◇ Kontrollera att kylvatten i tillräcklig mängd passerar genom systemet och att ingångstemperaturen är mellan 10 och 30°C.
- ◇ Kontrollera konditionen hos både vattenslangar och kopplingar.
- ◇ Om maskinen ställs undan i ett kallt förråd under vintern, måste vattnet först avlägsnas från kylsystemet för att förhindra frostsprängningar.

BILAGOR

UNDERHÅLL PÅ ELSYSTEMET



**Underhållet på elsystemet skall utföras av behörig personal.
Bryt spänningen, innan följande arbeten påbörjas.
Livsfara föreligger om varningen nonchaleras!**

- ◇ Kontrollera jordningen av maskinen med jämna mellanrum.
- ◇ Kontrollera regelbundet funktionen hos huvudströmbrytaren.
- ◇ Kontrollera regelbundet konditionen hos anlutningskabeln.
- ◇ Kontrollera med täta mellanrum konditionen och funktionen hos manöverdon och deras anslutningskablar.

Nödstopp

I händelse av fara, vrid om huvudströmbrytaren omedelbart, vilket stoppar maskinen.

Bryt spänningen omedelbart, om vattenläckage uppstår, som kan tränga in i maskinen.

Om brand uppstår, släck inte med vatten utan med hjälp av brandsläckare.

Igångkörning av maskinen efter ett nödstopp måste göras av personal som kan utföra nödvändig provning av maskinen.

Om maskinen har nödstoppats med huvudströmbrytaren under en svetsoperation, är det nödvändigt att genomföra följande procedur, innan produktionen startas på nytt, för att återställa transformtorns normala magnetisering. Gör några operationer med olika ströminställningar samt med isolering mellan elektroderna. Börja med låg strömställning och öka den sedan successivt. Ta sedan bort isoleringen, och gör på nytt några svetsoperationer med låg strömställning. Efter detta kan maskinen sättas i produktion igen.

Extraordinära åtgärder vid svetsfel

Detta avsnitt handlar om:

1. Kontroller då svetsfel uppträder.
2. Felsökning.
3. Avhjälpande av svetsfel.

1. Kontroller då svetsfel uppträder



Extraordinära kontroller måste utföras av specialiserad personal utrustad med instrument. Om möjligt skall svetsmaskinen kopplas bort från både ström- och tryckluftsförsörjning.

Då allvarliga svetsfel uppträder, kontrollera:

- ◇ att spänningsfallet på nätet är mindre än 15%
- ◇ att anslutningskablarna har tillräcklig area
- ◇ att elektrodernas kontaktdiameter är den rätta för arbetet ifråga
- ◇ att kylvattengenomströmningen är tillräcklig
- ◇ att lufttrycket som visas på manometern är det rätta för arbetet ifråga
- ◇ att manometern fungerar riktigt

Felsökning

Felsökning skall utföras av specialiserad personal utrustad med instrument. Om möjligt skall svetsmaskinen kopplas bort från både ström- och tryckluftsförsörjning.

Om svetsmaskinen inte fungerar på rätt sätt använd nedanstående tabell för att dels finna felet och dels avhjälpa detsamma.

FEL	ORSAK	ÅTGÄRD
Svetsvakten startar inte. Svetsvaktens lysdiod tänds inte.	Kablar eller kontakter har kopplats loss.	Kontrollera.
	Säkringarna FU1-FU2 har smält.	Byt ut dem.
	Svetsvaktens säkring har smält.	Byt ut den.
Svetsvakten startar inte. Svetsvaktens lysdiod är tänd.	För låg nätspänning.	Kontrollera
	Fel i svetsvakten.	Byt svetsvakt.
Svetsoperationen avbryts och överelektroden går upp	Stort spänningsfall	Kontrollera om spänningsfallet är mindre än 25%. Om spänningsfallet är större än 25% kontrollera anslutningskablarnas area.

BILAGOR

FEL	ORSAK	ÅTGÄRD
Svetsmaskinen genomför svetsoperationen utan ström. Svetsvaktens lysdiod CURRENT tänds inte under svetsoperationen.	WELD/NO WELD-funktionen är inställd på NO WELD.	Ställ in på WELD.
	Fel i svetsvakten	Byt svetsvakt.
Överelektroden går ner, när fotströmbrytaren trycks ner, men svetsning sker inte. Elektroden går upp först när fotströmbrytaren släpps upp.	Fotströmbrytaren påverkar mikrobrytaren START men inte brytaren AUXILIARY. Lysdioden för AUXILIARY tänds och förblir tänd tills fotströmbrytaren släpps upp.	Kontrollera kabelanslutningarna till fotströmbrytaren och mikrobrytarna. Undersök kammarnas läge inuti fotströmbrytaren.
Svetsmaskinen genomför svetsoperationen utan ström. Lysdioden CURRENT tänds.	Termostaten ST1 i tyristor-kontaktorn har löst ut.	Kontrollera att tillräcklig mängd kylvatten cirkulerar och/eller undersök om termostaten fungerar riktigt.
	Antingen fel på tyristorer eller tänddon. Tänddonets lysdiod visar närvaro av tändsignal till tyristor.	Identifiera den felaktiga komponenten och byt ut den.
	Avbrott i sekundärkretsen.	Undersök och dra åt alla förband i sekundärkretsen. Glöm inte bort elektroderna och elektrodhållarna.
Överelektroden går inte ned. Svetsvaktens lysdiod EV1 är tänd.	Tryckluften läcker ut.	Kan läsas av på manometern. Täta läckan.
	Otillräckligt svetstryck.	Läs av på manometern. Öka trycket med hjälp av tryckregulatorn.
	Kabelbrott mellan svetsvakten och den elektriska ventilen.	Kontrollera
	Fel på elventilen	Byt ventilen
Överelektroden går ner långsamt eller ryckigt	Otillräckligt svetstryck.	Avläses på manometern. Ställ in önskat tryck med tryckregulatorn.
	Felaktig inställning av flödesregulatorn RFL2.	Justera inställningen.
Låg elektrodkraft	Lågt svetstryck	Avläses på manometern. Öka trycket med hjälp av tryckregulatorn.

FEL	MÖJLIG ORSAK	FÖRSLAG TILL ÅTGÄRD
Den övre elektroden går inte upp.	För lågt tryck på kolvens undersida.	Korrigera arbetstrycket.
	Flödesregulatorn är stängd.	Ställ om flödesregulatorn.
Svetspunkterna eller elektroderna blir för varma.	Otillräcklig kylning.	Kontrollera att kylvatten-genomströmningen är tillräcklig och att vattnet inte är för varmt.
	För hög svetsström eller för lång svetstid.	Reducera ström och/eller svetstid.
	För lång eftervärmningstid och/eller för hög eftervärmningsström.	Korrigera endera eller båda.
Onormalt stort elektrodslitage.	Otillräcklig kylning.	Kontrollera att kylvatten-genomströmningen är tillräcklig och att vattnet inte är för varmt.
	För liten kontaktdiameter för arbetet ifråga.	Undersök storleken på kontaktdiametern.
Överhettning av förbindningar i sekundärkretsen.	Otillräcklig kylning.	Kontrollera att kylvatten-genomströmningen är tillräcklig och att vattnet inte är för varmt.
	Skruvförbandet i den böjliga sekundärledaren inte åtdraget tillräckligt.	Dra till skruvförbandet.
	Överhettningen beror av för hög arbetstakt.	Minska arbetstakten.
Svag svets	För låg svetsström	Öka svetsströmmen
	För kort svetstid	Öka svetstiden
	För stor elektrodkraft	Minska svetstrycket.
	Bristande underhåll av elektroderna. För stor kontaktdiameter.	Rengör och rikta upp elektroderna. Återställ kontaktdiametern till rätt mått.
	Ojämn plåtar kan ge felaktig kontakt.	Öka elektrodkraften.

BILAGOR

Avhjäljande av svetsfel

Detta avsnitt har införts för att underlätta sökandet efter de vanligast förekommande svetsfelen, som beror på felaktiga inställningar. Lägg märke till att ett svetsfel kan bero på flera olika orsaker, eftersom det är många parameterar, som påverkar svetsförloppet. Följande tabell är uppgjord speciellt med avseende på punktsvetsning av stål med låg kolhalt, men den kan också med vissa förbehåll användas för andra applikationer.

FEL	MÖJLIG ORSAK	FÖRSLAG TILL ÅTGÄRD
Svetsstrut	Orena plåtar. Färgrester, glödska eller smuts.	Rengör plåtarna.
	Otillräcklig kylning av elektroderna.	Kontrollera kylningen.
	Felaktig kontakt mellan plåtarna eller mellan plåt och elektrod.	Öka elektrodkraften.
	För hög svetsström.	Minska strömmen.
	För lång svetsstid.	Minska svetsstiden.
	För liten kontaktdiameter.	Justera diametern till det värde som anges i tabellen på sidan 15.
	För låg elektrodkraft.	Öka elektrodkraften.
Arbetsstycket klibbar fast på elektroderna.	För hög svetsström	Minska strömmen.
	För liten kontaktdiameter.	Korrigerar elektroderna.
	För låg elektrodkraft	Öka elektrodkraften
Svetsarna visar brännsår, kratrar eller sprickor.	För hög svetsström.	Minska strömmen.
	För låg elektrodkraft	Öka elektrodkraften.
	Plåtarna oxiderade.	Putsa rent med smärgelduk.
	Felaktig kontakt mellan plåtarna eller mellan plåt och elektrod.	Öka elektrodkraften.
	Felaktig uppriktning av arbetsstycket.	Korrigerar.
	Deformerade elektroder.	Återställ elektroderna till rätt form.

BILAGOR

Svetsprotokoll

FÖRETAGSDATA

Företag	Avdelning
---------	-----------

SVETSMASKINDATA

Maskintyp	Maskinnummer
Transformatoreffekt	

ARBETSSTYCKE

Beskrivning	
Kod	Plåttjocklek
Material	Ytbeläggning

SVETSPARAMETRAR

Start med: Fotströmbrytare 2-handsbrytare
Enkelpunktsvetsning Repeterpunktsvetsning
Inställning av svetstryck, bar:
Arbetslag, mm:
Svetsprogram nr:
Uppnådd svetsström, kA:

PARAMETERINSTÄLLNINGAR PÅ SVETSVAKTEN TE 180

Parameter-nummer	Parameter	Inställt värde
01	Förlängd anläggningstid	
02	Anläggningstid	
03	Smidesfördröjning	
04	Up-slope	
05	Svetstid 1	
06	Svetsström 1	
07	Impulspaus 1	
08	Antal impulser	
09	Down-slope	
10	Impulspaus 2	
11	Svetstid 2	
12	Svetsström 2	
13	Hålltid	
14	Tryckpaus	
15	Undre strömgräns	
16	Övre strömgräns	

PARAMETRAR FÖR EVENTUELL STEGNINGSFUNKTION

Stegningstakt:	Antal svetspunkter i intervallet:
----------------	-----------------------------------

BESTÄLLNING AV TILLBEHÖR OCH RESERVDELAR

Beställning av tillbehör och reservdelar

Vid beställning av tillbehör, reservdelar och förbrukningsmaterial skall maskinens typbeteckning, tillverkningsår, maskinnummer samt anslutningsspänning och frekvens anges.

Tillbehör:

- ◇ 70293 Fotströmbrytare. Kabellängd 2,4 m.
- ◇ 70462 Fotströmbrytare för separat start av svetsprogram nr 2. Strömbrytaren är utrustad för hopkoppling med den ordinarie fotströmbrytaren. Kabellängd 2,4 m.
- ◇ 50115 Serieport RS232, som möjliggör anslutning av en skrivare eller en PC för utskrift av produktionsdata.
- ◇ 70491 2-hands manöverorgan.

SCHEMAN

På följande sidor ingår följande scheman:

Elschema
Kylschema
Luftschema
Pneumatikschema

Totalt antal scheman 8 st.