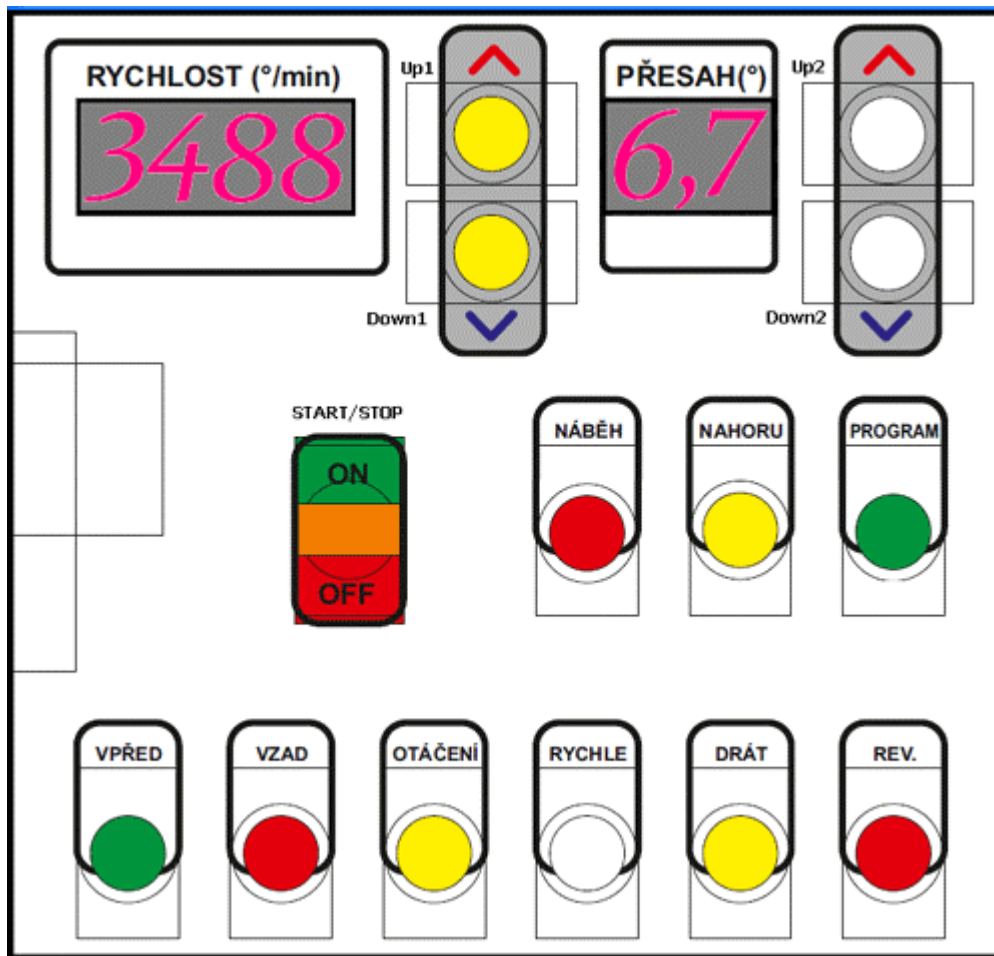


Svářecí automat – návod k obsluze



RYCHLOST – čtyřmístný displej zobrazuje rychlost otáčení ve stupních za minutu. Tlačítka Up1 a Down1 vpravo od displeje se nastavuje údaj na displeji.

ÚHEL – dvoumístný displej zobrazuje úhel přesahu ve stupních (0,0 až 9,9) nebo (0 až 99), volba viz níže. Přesah je úhel, o který se prodlouží vrstva a tím se svár uzavře. Pro přesah je možné nastavit jinou svářecí rychlost než pro vrstvu – podrobnosti v kap. 2
Tlačítka Up2 a Down2 vpravo od displeje se nastavuje údaj na displeji.

Automat rozlišuje dva základní režimy, ruční bez možnosti spustit automatické sváření (zelené tlačítko PROGRAM nesvíí) a programovací/automatizovaný režim (tlačítko PROGRAM svítí).

1. Význam tlačítek v manuálním režimu (po zapnutí napájení). **Tlačítko PROGRAM nesvíí.**

NÁBĚH – Stiskem tlačítka se spustí svářecí pistole do pracovní polohy (svítí-li tlačítko červeně, je svářecí pistole v pracovní poloze).

NAHORU – Stiskem tlačítka se svářecí pistole vrátí do klidové polohy (svítí-li tlačítko, je svářecí pistole v klidové poloze).

VPŘED / VZAD – Volba otáčení vpřed nebo vzad po stisknutí tlačítka OTÁČENÍ. Pokud je některé z těchto tlačítek stisknuto během otáčení motoru v manuálním režimu, změní se ihned směr otáčení.

OTÁČENÍ – Zapnutí / vypnutí otáčení.

RYCHLE – Výběr rychlosti (pomalu / RYCHLE).

Je-li tlačítko zhasnuté, na displeji rychlosti je zobrazena 1. rychlost (POMALU), svítí-li tlačítko, je zobrazena 2. rychlost (RYCHLE). Je tak možné přepínat mezi dvěma rychlostmi. Tlačítka Up1 a Down1 je možné právě zobrazenou rychlost změnit. Poslední změna každé z obou rychlostí zůstane uložena v paměti i po vypnutí automatu.

DRÁT – zapnutí a vypnutí svářečky.

REV. – Reverzace směru otáčení ve všech režimech. Nemá vliv na právě probíhající otáčení. Změna se projeví až po zastavení u nového otáčení.

PROGRAM – Stiskem se přepne automat do programovacího režimu. Tlačítko PROGRAM zůstane svítit.

2. Význam tlačítek v programovacím režimu. Tlač. PROGRAM svítí.

RYCHLE – Je-li tlačítko zhasnuté, na displeji rychlosti je zobrazena rychlost otáčení pro silnější vrstvu (rychlost v1). Svítí-li tlačítko, je zobrazena náběhová rychlost (RYCHLEJI - rychlost v2). Tlačítka Up1 a Down1 je možné každou rychlost přizpůsobit momentálním požadavkům. Nastavení rychlosti zůstane uloženo v paměti i po vypnutí automatu.

OTÁČENÍ – Provede jednu otočku zvolenou rychlostí. Otáčení je možné také dalším stiskem tlačítka zastavit.

Ostatní tlačítka mají stejný význam jako v manuálním režimu. Výjimkou je START/STOP – viz dále.

START – Po stisku tlačítka START bude vykonán PROGRAM v tomto sledu:

- 1) Svářečí pistole sjede do pracovní polohy (případně již v této poloze je, pokud bylo ručně stisknuto tlačítko NÁBĚH).
- 2) Automat odpočítá čas TM1 – viz dále. Na displeji zobrazuje odpočítávaný čas TM1.
- 3) Zapne svářečku.
- 4) Počká čas TM2 – viz dále. Na displeji zobrazuje odpočítávaný čas TM2.
- 5) Zapne motor a rychlostí náběhu (rychlejší otáčení rychlostí v2 pro vytvoření slabší vrstvy) provede otočení o úhel přesahu.
- 6) Změní rychlost na programovou, tj. pomalejší otáčení pro vytvoření silnější vrstvy (v1). Touto rychlostí otáčí 360 stupňů – úhel přesahu (krok 5 a 6 = 1 otočka).
- 7) Zbytek (přesah) dojde rychlostí v1 nebo v2 podle toho, zda má vytvořit slabší nebo silnější vrstvu - nastavení viz dále.
- 8) Vypne svářečku.
- 9) Vrátil svářečí pistoli nahoru do klidové polohy (tento krok lze vypnout a po dovaření zůstane pistole v pracovní poloze – podrobnosti viz dále).

STOP – ukončení/přerušování vykonávání programu. Pouze odpočet TM1 a TM2 lze stiskem pozastavit (bliká žlutá LED v tlačítku). Dalším stiskem tlačítka STOP je program ukončen. Stiskem START odpočet pokračuje.

Nastavení dalších parametrů a funkcí pomocí dvojstisků tlačítka **PROGRAM** + *jiné tlačítko*

Postup nastavení: Stiskneme tlačítko **PROGRAM** a držíme jej stisknuté, ihned krátce stiskneme tlačítko *funkce* a teprve nakonec uvolníme i tlačítko **PROGRAM**.

Seznam funkcí:

PROGRAM + **Up1** ... na displeji rychlosti budou zobrazeny i 0 nalevo před číslem .

PROGRAM + **Down1** ... 0 nalevo před číslem budou skryty.

PROGRAM + **Up2** ... přesah zobrazován na celé stupně.

PROGRAM + **Down2** ... přesah s rozlišením na desetiny stupně.

PROGRAM + **NABEH** ... nastavení náběhové rychlosti – totéž co nastavení na displeji, pokud svítí tlačítko RYCHLE.

Ukončení nastavení stiskem **PROGRAM**.

PROGRAM + **NAHORU** ... na dvoumístném displeji přesahu zobrazí čas TM1 (tlačítka Up2 a Down2 je možné čas upravit v rozsahu 0,0 až 9,9).

Ukončení nastavení TM1 a uložení stiskem **PROGRAM**.

PROGRAM + DRÁT ... na dvoumístném displeji přesahu zobrazí čas TM2 (tlačítka Up2 a Down2 je možné čas upravit v rozsahu 0,0 až 9,9).
Ukončení nastavení TM2 a uložení stiskem PROGRAM.

PROGRAM + OTACENI ... na čtyřmístném displeji rychlostí zobrazí počet pulsů / stupeň pro krokový motor (nastaveno 60 pulsů na stupeň, tomu odpovídá 21600 pulsů na otáčku).
Ukončení nastavení stiskem PROGRAM.

PROGRAM + VPRED ... svářecí pistoli nevrací do klidové polohy (neprovede krok 9 automatu).

PROGRAM + VZAD ... svářecí pistoli vrací do klidové polohy (krok 9 automatu je vykonán vždy).

PROGRAM + REV. ... přesah dojede rychlostí v1.

PROGRAM + RYCHLE ... přesah dojede rychlostí v2 (RYCHLE).

Naprogramování jiného automatu, přidání nebo pozměnění funkcí je možné.

Kontakt: www.selfcontrol.cz