

NÁVOD

NA OBSLUHU

ZDROJE

ISOFIX ACCU

A PIM - 1B

Dodavatel a servis:

PROWELD STUD WELDING s.r.o.

Štěpaňákova 723/6

719 00 Ostrava - Kunčice

Telefon: +420 737 920 600, +420 737 603 491 549

www.proweld.cz
proweld@proweld.cz



Prohlášení o shodě

My: PROWELD Stud Welding s.r.o., Štěpaňákova 723/6, 719 00 Ostrava – Kunčice
(obchodní jméno, adresa, IČO)
IČ 08935904

tímto prohlašujeme,

že následně označené zařízení na základě jeho koncepce a konstrukce, stejně jako námi do oběhu uvedené provedení, odpovídá příslušným základním bezpečnostním požadavkům nařízení vlády. Při námi neodsouhlasených změnách zařízení ztrácí toto prohlášení svou platnost.

Svařovací zařízení pro přivařování svorníků

ISOFIX

Výrobní číslo

Rok výroby

Svařovací pistole kontaktní, resp. zdvihová, pro přivařování svorníků

PIM - 1B

Výrobní číslo

Rok výroby

Parametry: Kapacita 132.000 μ F, U_0 30 V, $U_2 = 50$ V ... 200 V, $I_2 = 16$ kA, IP 23

Výrobce: BTH - TECH GmbH, Ohmstrasse 3, D - 852 21 Dachau Německo
(obchodní jméno, adresa, IČO)

Popis a účel použití: Jedná se o jed nouúčelové svařovací zařízení pro přivařování svorníků v průměrovém rozsahu 2 mm - M 8 (8 mm).

Svařovací zařízení s pistolí obsahují navíc zemnicí kabelaci a příslušenství

Příslušná nařízení vlády (NV): NV č.168/1997 Sb. ve znění NV č.281/2000 Sb., NV 169/1997 Sb. ve znění NV 282/2000 Sb. a NV 170/1997 ve znění 282/2000 Sb.
(odkazy na další NV aplikovaná na zařízení)

Použité harmonizované normy, národní normy a technické specifikace:

EN 50199, EN 55011, EN 60204 - 1, EN 6097 - 1, EN 292 - 1, EN 292 - 2

Výrobek je za podmínek obvyklého a určeného použití bezpečný .

Toto Prohlášení o shodě platí pouze pro svařovací zařízení a svařovací pistoli shora uvedenou, je nepřenosné a vybavené pouze originálními díly výrobce.

Při posuzování shody bylo postupováno podle § 12, odst. 4 a) zákona č.22/1997 Sb. v platném znění

719 00 Ostrava, 01.12.2020
Ing. David Pospíšil, EWE

Detailní popis, doporučujeme pročíst, zanedbání pokynů vede k nespokojenosti obsluhy a nízké pevnosti provedených svarů !!!

Základní pravidla pro přivařování izolačních trnů skrz izolaci

1. Pro přivařování trnů je nejlépe používat svařovací pistoli v plném vybavení, tzn. tak jak předepisuje výrobce.

Pro svařovací pistoli PIM - 1A to znamená následující:

- **použití přitlačného talíře** (na stativu umístěn na dvou dist. nožkách), což zabezpečuje:

- a. po přitlačení talíře po celém obvodu a stlačení izolace je svařovací pistole opřena a je tedy relativně pevně ustavena do startovací polohy.
- b. při volbě odpovídající délky trnů, v návaznosti na tloušťku a hustotu izolace, je tedy zabezpečena relativně definovatelná poloha, tedy trn kolmo k podkladnímu plechu a talíř rovnoběžně s izolací
- c. přitlačný talíř odděluje vodivou část trnu od hliníkové folie, kterou jsou v mnohých případech opatřeny izolace. Nedojde-li k oddělení vodivých částí od sebe dochází jednak k nadměrnému opalování magnetu a polepu, tak zvláště ve zvýšeném vlhku, dešti nebo mrazu k probíjení. Toto pocítí izolátér přidržující izolaci na potrubí.

- **použití plastového krytu magnetické kleštiny:**

- a. zabezpečuje polohu trnu na magnetu
- b. je-li kryt čistý a nezanešený nečistotami zamezuje uklouznutí trnu do strany v případě, že poloha svařovací pistole není ideálně kolmá k podkladnímu plechu
- c. v případě kontaktu magnetu s jinou vodivou, event. uzemněnou částí, zamezuje přechodu svařovacího proudu a tedy izoluje



- **magnetická kleština:**

Magnetickou kleštinu je nutno udržovat v co možná největší čistotě, neopálenou nebo jinak opotřebovanou. Dojde-li k opotřebení, je potřebné tuto vyčistit, příp. Upravit na soustruhu, přičemž totéž se musí udělat s plastovým krytem.

Je-li magnetická kleština opotřebovaná a nedostatečně přesahuje přes

plastový kryt nastává následující:

- a. magnet sice dostatečně drží trn, ale nedochází k přenosu energie, resp. dochází ale s velkými ztrátami, což zapříčiňuje nedostatečnou pevnost trnu a nedojde ke svaru
- b. magnet se nadměrně opotřebovává



- **osazení magnetickou kleštinou:**

Kleština se našroubuje do pístu v pistoli. Je nutné zabezpečit dostatečné dotažení kleštiny a následné, nejlépe pak každodenní zkontrolování. Při povolení kleštiny dojde k opálení závitu jak na kleštině, tak v pístu, a tedy následnému poškození. Svařovací proud cca 16.000 A po dobu 2- 3 msec.

mikrospínače:

Ve svařovací pistoli jsou dva mikrospínače, které samostatně nefungují, tzn. Ke svaru dochází po sepnutí obou.

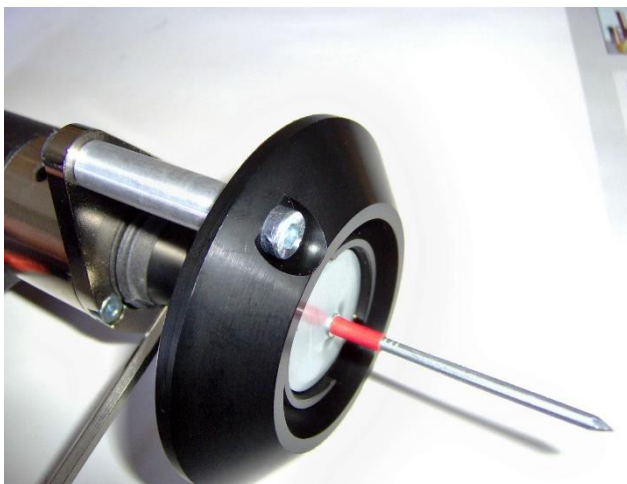
a. ve svařovací pistoli je mikrospínač, který je sepnut tehdy, přizvedne-li se píst po dotyku trnu s plechem a mírnému přitlačení

b. pod červeným tlačítkem na svařovací pistoli je druhý mikrospínač, který po sepnutí prvního, bezpečnostního mikrospínače, iniciuje svařovací proud

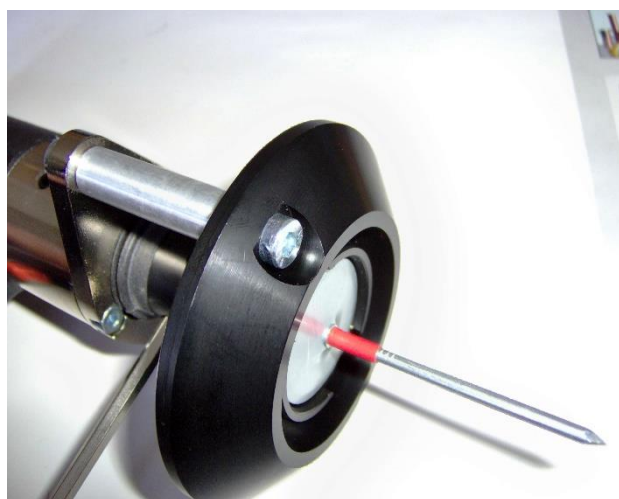


Bezpečnostní a funkční doporučení:

- a. nesundávat přítlačný talíř
- b. používat kleštinu v původní úpravě, tzn. Včetně plastového krytu
- c. dotahovat magnetickou kleštinu do pístu
- d. neodpojovat mikrospínač, zvláště bezpečnostní
- e. nezapojovat mikrospínač pod tlačítkem na pistoli natrvalo



Píst však nesmí být dotlačen na doraz ve svařovací pistoli.



Přitlačením pístu v pistoli až na doraz mohou nastat následující situace:

- *nedojde ke svaru vůbec, resp. nenaběhne oblouk*
- *tavící se špička trnu je tlakem ruky na pistoli nekontrolovaně rychle vtlačena do vznikajícího elektrického oblouku, což zapříčiní jeho přerušování*
- *dojde-li ke svaru pak v mnohých případech trn uhne pod velkým tlakem a nadměrně poškodí kleštinu*

- po přidání pracovního napětí na kondenzátoru může dojít rovněž k nadměrnému poškození pozinkovaného plechu z druhé strany. Nedojde k propálení, ale k poškození pozinkované vrstvy a protlačení špičky trnu.
- přítlak pružiny ve svařovací pistoli je cca 8 – 10 kg, přítlak rukou při dotlačení pístu v pistoli na doraz pak dle polohy a síly svářeče
!!

3. Svařovací stroj

Svařovací stroj LBS 44

Svařovací stroj LBS 44 je postačující pro přivařování trnů skrz izolaci při dodržení všech shora uvedených pokynech. Díky nižší kapacitě kondenzátorů, tzn. 44.000 µF, však v některých případech, a to zvláště při nepoužívání přítlačného talíře, nadměrném opotřebením magnetické kleštiny, apod. Mohou nastat problémy. Obecně se pracuje s vyšším napětím na kondenzátoru.

Svařovací stroj LBS 75

Svařovací stroj LBS 75 je svými parametry velmi dobrý pro použití izolování trny skrz izolaci. Kapacita 66.000 µF je velmi výhodná, neprojevuji se problémy viz. LBS 44.

Pracuje se s nižším napětím na kondenzátoru a tedy zvláště při ztížených podmínkách (nízká teplota ovzduší, vysoká vlhkost, apod.) je dosahováno lepších výsledků.

Závěrem je možno konstatovat, dle zkušeností různých zákazníků, že závisí ve většině případech na volbě a zvyklostech zákazníka. Různým shora uvedeným komplikacím je možno předejít důsledným dodržováním obecných a předepsaných pravidel, používáním originálních dílů, které jsou ve výbavě příslušenství svařovací pistole.

Navíc v případě potřeby je jednoduché upravit LBS 44 na LBS 75, resp. naopak.

LED kontrolky na čelním panelu svařovacího stroje

- první LED kontrolka signalizuje připojení k síti. Nesvítí- li, je poškozena síťová kabelace, resp. síťová deska (filtr).
- druhá LED kontrolka signalizuje přehřátí kondenzátorů. Je- li funkční termický spínač se tato rozsvítí po zahřátí kondenzátorů na cca 75 ° C, zpomalí takt stroje až do vychladnutí a následně zhasne
- třetí LED kontrolka se rozsvítí po každém svaru a svítí do doby pokud není přerušen kontakt s přivařeným trnem.

Její rozsvícení způsobí také následující:

a. vadná magnetické kleština (dojde k částečnému, nebo žádnému vybití kondenzátoru)

b. dojde k výboji mezi talířovou částí trnu a hliníkovým polepem na izolaci

c. nedostatečný kontakt mezi zemnicími kleštěmi a přivařovaným trnem (nejčastěji způsobeno nedokonalým přenosem přes jednotlivé sekce potrubí, které jsou spojené šrouby a izolovány gumovým těsněním)

porucha stroje

- čtvrtá LED kontrolka svítí je- li kontakt mezi zemnicími kleštěmi a

- přivařovaným trnem. Nesvíti- li je špatný kontakt.
- Pátá LED dioda svítí při sepnutých mikrospínačích (musí být sepnuty oba).
Nerozsvítí- li se je poškozen některý z mikrospínačů nebo oba, příp. Poškozena kabelace svařovací pistole

!!

POZOR

Při nastavování potenciometrem směrem nahoru, tzn. Přidávání, je možno provádět při zapnutém stroji. Při nastavování směrem dolů, tzn. Ubírání, je nutné svařovací stroj vypnout.

!!

Návod na obsluhu svařovacího zdroje ISOFIX ACCU a PIM - 1B

Technická data svařovacího zařízení typ ISOFIX ACCU:

| | | |
|------------------|-------|---|
| svařovací způsob | | kondenzátorový výboj " Spitzenzundung " |
| svařovací zdroj | | kondenzátor 80.000 µF |
| svařovací čas | | 3 msec. |
| svařovací rozsah | | pr. 2 – 3 mm |
| materiál | | ocel, nerez |
| kadence | | dle nasazení až 10 ks/ min |
| připojení | | 230 V / 50 Hz, 10 A |
| váha | | 7 kg |

Technická data svařovací pistole PIM - 1B

| | | |
|------------------|-------|--------------------------------|
| svařovací rozsah | | 2 - 4 mm |
| materiál | | ocel, nerez a žáruvzdorná ocel |
| délka trnů | | dle nabídky |
| délka kabelace | | 6,5 m, standart |
| váha | | 0,6 kg |
| průměr | | 40 mm |
| dílčí průměr | | 80 mm |

!!

POZOR

**Před zapojením a vytažením akumulátoru vypnout svařovací zařízení.
Pokud je akumulátor zapojen, zasunut, do stroje, který je v režimu zapnuto dojde k poškození konektoru mezi akumulátorem a strojem a také k poškození, zkratu, řídicí desky!**

!!



1.1. Všeobecné podmínky

Tento návod je určen pro svařovací zařízení ISOFIX ACCU a svařovací pistoli PIM-1B. Obsluha musí být seznámena s tímto návodem, před započítím práce, aby byl zaručen bezpečný a bezporuchový provoz. Při problémech a těžkostech při přivařování svorníků volejte odborný personál firmy PROWELD. Popis, vyobrazení a technická data odpovídají stavu výroby těchto svařovacích zařízení k datu 12.09.2016. Výrobce si vyhrazuje právo technických změn.

1.2. Části svařovacího zařízení

Části dodávky jsou ISOFIX ACCU svařovací zdroj a PIM-1B svařovací pistole, zemnicí kabelace, magnetická kleština.

1.3. Popis svařovacího zařízení

Svařovací zařízení pro přivařování svorníků ISOFIX ACCU/ PIM-1B pracuje způsobem kondenzátorového výboje a přivařuje součásti na bázi kovu a barevné kovy na podkladový materiál. Svařovací pistole PIM-1B je ruční pistole. Pro různá nasazení je nutno použít speciální kleštinu. Tato pistole pracuje jako kontaktní. Přivařované elementy dle DIN 32501, resp speciální díly jsou z oceli, nerez, mosazi nebo hliníku. Díky delšímu svařovacímu času může být přivařováno rovněž na problematické povrchy, pozinkovaný plech, a jiné. Rovněž je možno přivařování na hliník.

1.4. Popis kontaktního způsobu přivařování

Svařovací pistole PIM - 1B je ruční svařovací pistole. Spoušť zahajuje svařovací proces. Přivařovanými trny je propíchnuta izolace a po dosednutí na obrobek je nutno zmáčknout spoušť. Po zapnutí svařovacího proudu se zažehne elektrický oblouk, díky jehož roztáhnutí je přivařen svorník. Protitlak v pistoli umožňuje zatlačení přivařovaného dílu do taveniny. Tento proces trvá cca 3 msec. Vlivem delšího hoření elektrického oblouku je možno přivařovat rovněž na obtížné a problematické povrchy..

1.5 Svařovací elementy

Se svařovací pistolí PIM - 1B mohou být přivařovány speciální izolační trny (trn a úchytka).



A. Svařovací přístroj, včetně dodávky, skladování a transportu

A.1. Dodávka

| | | |
|-------------------------|------------|--------------|
| ISOFIX ACCU | Obj. číslo | B-90-30-2050 |
| PIM - 1B | | B-90-10-2114 |
| Zemnicí kabelace | | B-90-50-2013 |
| STD Magnetická kleština | | B-82-50-0311 |

A.2. Transport

Svařovací zařízení musí být po transportu odzkoušeno, zda - li nebyla dopravou způsobena nějaká porucha.

A.3. Skladování




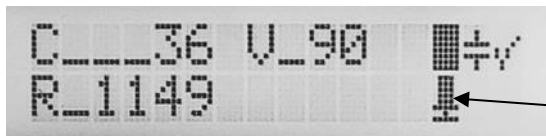
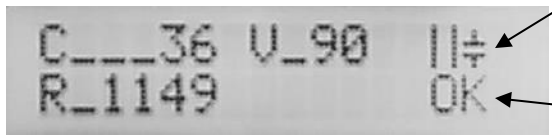
Skladování může být provedeno pouze v suchých a zajištěných prostorech.

A 4. Svařovací zařízení LBS 44 digital

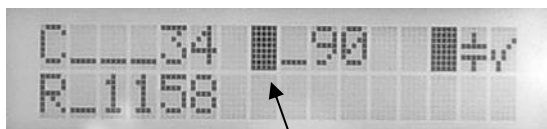
K ochraně proti přímému i nepřímému nebezpečí před dotykovým napětím:

Ochranná třída IP 21

A.5. Zapnutí/ Vypnutí stroje, JTO- jednotlačítkový ovladač a display

| Popis | Popis funkce |
|---|--|
|  | Síťový spínač I / o Zapnutí a vypnutí síťového spínače. Při sepnutí svítí zeleně |
|  | Regulátor napětí Otáčením přejít na pozici změny napětí V a potvrdit stlačením |
|  | Stav dobití kondenzátorů Stroj připaven |
|  | Signál kontaktu |
|  | Stroj uzavřen po svařování Svar proveden, v pořádku |

A.6. Nastavení napětí na kondenzátoru, počítadlo



Otáčejte JTO až je začerněna pozice V. Poté stlačte JTO a následně začne hodnota napětí blikat. Otáčení nastavte požadované napětí. Po dosažení požadované hodnoty potvrďte opět jedním stlačením JTO.

Počet provedených svarů
Možno vynulovat



Zbývající kapacita akumulátoru
přepočtená na nastavené napětí

A.7. Připojení



Popis: Silový svařovací vodič, bajonetová kocovka
Funkce: Připojení silové svařovací kabelace svařovací pistole



Popis: Řídící kabelace, 7- mi kolíková koncovka
Funkce: Připojení řídicí kabelace svařovací pistole



Popis: Zemnicí kabelace, bajonetová koncovka.
Funkce: Připojení zemnicí kabelace.

A.8. Dobíjení akumulátoru/**Zapojení dobíječky !!!**



Dobíjecí zařízení zapojte bajonetovou kocovkou do stroje v zadní části baterie (nad madlem). Následně zapojte vidlici na opačném konci kabelace do síťové zásuvky.

Ne naopak, dojde ke zkratu na bajonetové koncovce !!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!

Akumulátor je možné dobíjet také instalovaný ve stroji. Propojte zásuvku s dobíjecím zařízením. Po připojení se objeví na displeji "Charging". Pokud je akumulátor dobítý, objeví se na displeji "full" rozsvítí se **R** a ukezuje možnost svařování.

Dobíjecí zařízení

Zásuvka dobíjení

A.9. Vyjmutí a zapojení akumulátoru

Vyjmutí akumulátoru:

Potřebujete- li vyjmout akumulátor:

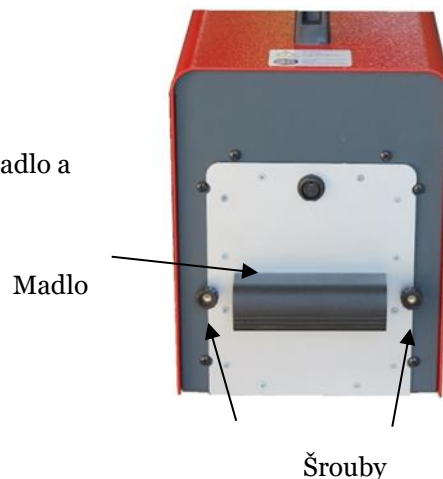
1. ujistěte se, že je stroj vypnutý

2. povolte šrouby na levé a pravé straně akumulátoru, chytněte jej za madlo a vytáhněte.

Zapojení akumulátoru:

1. ujistěte se, že je stroj vypnutý (v opačném případě dojde ke zkratu)

2. zasuněte akumulátor do otvoru a dotáhněte šrouby



B.1. Nastavení pistole

Pro tuto pistoli není nutné žádné nastavování. Toto zrychluje obsluhu při upevňování různých silných izolací.

Kleština se našroubuje do pistole a pevně dotáhne.

Bezpečnostní upozornění: Před vložením kleštiny do pistole musí být hlavní spínač vypnut!

B.2. Nastavení přitlaku

Pistole má dva ochranné spínače :

spínač je umístěn v těle pistole a spíná se jako první, při propíchnutí izolace a dosednutí trnu na konstrukci.

spínač je umístěn na spoušti (červené tlačítko). Tento spíná vlastní svařovací proces.

V případě, že jeden ze spínačů není sepnut, nedojde ke svařovacímu procesu.

Důležité :

Nastavení přitlaku dle tuhosti izolace.

Při větším nastavení u tenkých plechů hrozí nebezpečí protlačení špičky trnu na druhou stranu plechu. Odpovídající a optimální nastavení cca stupeň 2.

C.Obecné pokyny, připojení zemnicího kabelu, svařovací pistole, atd.

C.1. Připojení zemnicí kabelace

Vzhledem k dodávané kabelaci není umístění na konstrukci podstatné. Připojte kabelaci dle následujících pokynů :

- Připevněte zemnicí kleště na podkladový materiál

C.2. Zapojení svařovací pistole

Před zapojením svař. vodiče a řídicí kabelace vypněte svařovací zdroj



Zasuňte bajonetovou koncovku do svařovacího zdroje, do zástrčky označené pistolí a pevně dotáhněte

Zasuňte elektronickou řídicí kabelaci svařovací pistole do zástrčky a dotáhněte převlečnou matici



D. Přivařování trnů - provoz

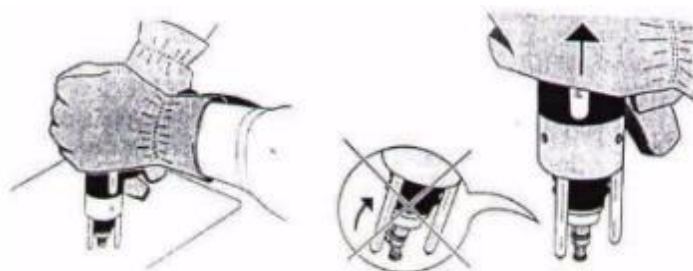
D.1. Zásada při provozu

Před započetím přivařování svorníků přečtěte tento krátký návod. Dostanete informace k zlepšení a dobrým svařovacím výsledkům. **Při nutnosti měnit napětí na regulátoru je zapotřebí vypnout svařovací zdroj.**

- a. Přivařované díly a podkladový materiál musí být svařitelné.
- b. Povrch pro přivaření má být hladký a má mít metalické zbarvení. Tavná zóna je cca 80 °C.
- c. Znečištění svařovacího povrchu, jako zrezivění povrchu, válcování, barva, mastnoty nebo olej před započetím přivařování svorníků bezpodmínečně očistit.
- d. Místo, ve kterém se přivařuje trn musí být umístěno tak, aby bylo možno dokonale položit opěrný talíř.
- e. Správná kvalita svarového spoje je dána symetrickým rozložením a hořením elektrického oblouku. Toto je možno ovlivnit rozmístěním zemnicích kabelů.
- f. Zkontrolujte, zda - li nejsou na přívodních kabelech, ať zemnicí nebo pistolové, smyčky, při kterých dochází ke ztrátám. Tyto mohou značně ovlivnit kvalitu svaru, zvláště při limitních průměrech.
- g. Zkontrolujte správné nastavení svařovací pistole a svařovacího přístroje.
- h. Svařování dvěma svařovacími přístroji na jednom obrobku v jednu dobu současně se nedoporučuje.

D.2. Zásady pro správné přivařování svorníků

- a. Zasuňte přivařovaný element do svařovací pistole a položte svařovací pistoli na obrobek.
- b. Tlačte na svařovací pistoli kolmo k obrobku (90 °)
- c. Držte svařovací pistoli klidně a stlačte spoušť.
- d. Po přivaření vysuňte svařovací pistoli kolmo nahoru.
- e. Přezkoušejte svar dle DVS 0905/2, díl 2.



D.3. Zkoušení svarového spoje

Prozkoušení svarového spoje můžeme provádět několika způsoby:

- vizuální kontrola svarového spoje
- prozkoušení svarového spoje na pevnost v tahu a krutu
- provedení defektoskopické analýzy svaru
- provozní odzkoušení cca 10 svarů před započetím prací, přivařování svorníků

Bezpečnostní doporučení!

Svařovací pistoli nepřitlačovat proti izolaci “na doraz”.
Nutné je ponechat pružině vůli vlastní silou tlačit trn proti tavné lázni! (Nebezpečí snížené pevnosti svaru z důvodu zamezení průběhu elektrického oblouku)

Nutno měnit magnetickou kleštinu! (Špatný kontakt – špatný přenos svařovacího proudu)

Netahat stroj pomocí kabelu svařovací pistole! (Nebezpečí poškození kabelace a řídicí desky stroje)

Nezapojovat a nevypojovat při zapnutém stroji!!!!!!!!!!!!!! (Dojde k poškození konektoru akumulátor/stroj a zkratu na řídicí desce. Při tomto poškození se na opravu nevztahuje záruka!!!!!!!!!!)

DOPORUČENÉ NASTAVENÍ

| | ISO trn | ISO trn | Trn s krytkou |
|-------------|------------------|-------------------|------------------|
| | Pr. 2 mm | Pr. 3 mm | Pr. 2,7 mm |
| ocel/ocel | 55 – 65 V | 70 – 80 V | 75 – 85 V |
| ocel/pozink | 80 – 90 V | 90 – 100 V | 85 – 95 V |
| nerez | 60 – 70 V | 80 – 90 V | 80 – 90 V |

E. Bezpečnostní předpisy

E.1. Všeobecně

! osoby se srdečním stimulatorem nesmějí s tímto zařízením pracovat, resp. musí prokonzultovat práci s ním s lékařem

! dbejte všeobecných bezpečnostních předpisů pro svařování elektrickým obloukem

! práce při opravách nechejte provádět jenom firemním technikům

! používejte jenom náhradní díly dodávané firmou BTH - TECH GmbH, nebo jejím technickým zastoupením, firmou PROWELD

! návod na zařízení čtete podrobně a přesně se držte pokynů v návodu uvedených

! při svařování vzniká silné elektromagnetické pole. V blízkosti odstraňte elektrické a elektronické přístroje, např. počítače, jiné elektronické vybavení, atd.

E.2. Zásady osobní bezpečnosti

! během svaru vzniká elektrický oblouk, kterého průvodními jevy jsou světelný oblouk, rozstřík taveniny a zvýšený hluk

! proto používejte následující osobní ochranné pomůcky

- nehořlavé oblečení, resp. ochranný oděv po celém těle

- ochranné svářečské brýle

- ochranné rukavice

- ochranu sluchu pomocí ochranných sluchátek nebo špuntů

- ochrana hlavy zvláště v případech svařování nad hlavou, nebo v úrovni hlavy

! během svařování jsou všechny díly pod proudem

! proto nenoste:

- žádné elektricky vodivé součásti oděvu, klenoty a hodinky

E.3. Ochranné vybavení pracovního prostoru

! nepracujte v mokrých a vlhkých prostorách

! odstraňte hořlavé předměty a tekutiny z okolí svařovacího pracoviště, před započetím svařování

! dbejte na větrání pracoviště a přilehlých prostor

! oddělte pracoviště od ostatních prostor

E.4. Upozornění při práci

! Prozkoušejte všechny vodiče a koncovky pro připojení, před započetím práce. Nepracujte s poškozenými vodiči nebo koncovkami

! nepracujte se zařízením, které má poruchu

! vypněte zařízení před započetím nastavování a seřizováním svařovacím pistole

E.5. Konkrétní bezpečnostní předpisy a citace ČSN

! Nebezpečí, která vznikají při svařování a bezpečnostní opatření pro obsluhu jsou podrobně též uvedeny v ČSN 05 0601: 1993 - Bezpečnostní ustanovení pro obloukové sváření kovů. Provoz a ČSN 05 630: 1993

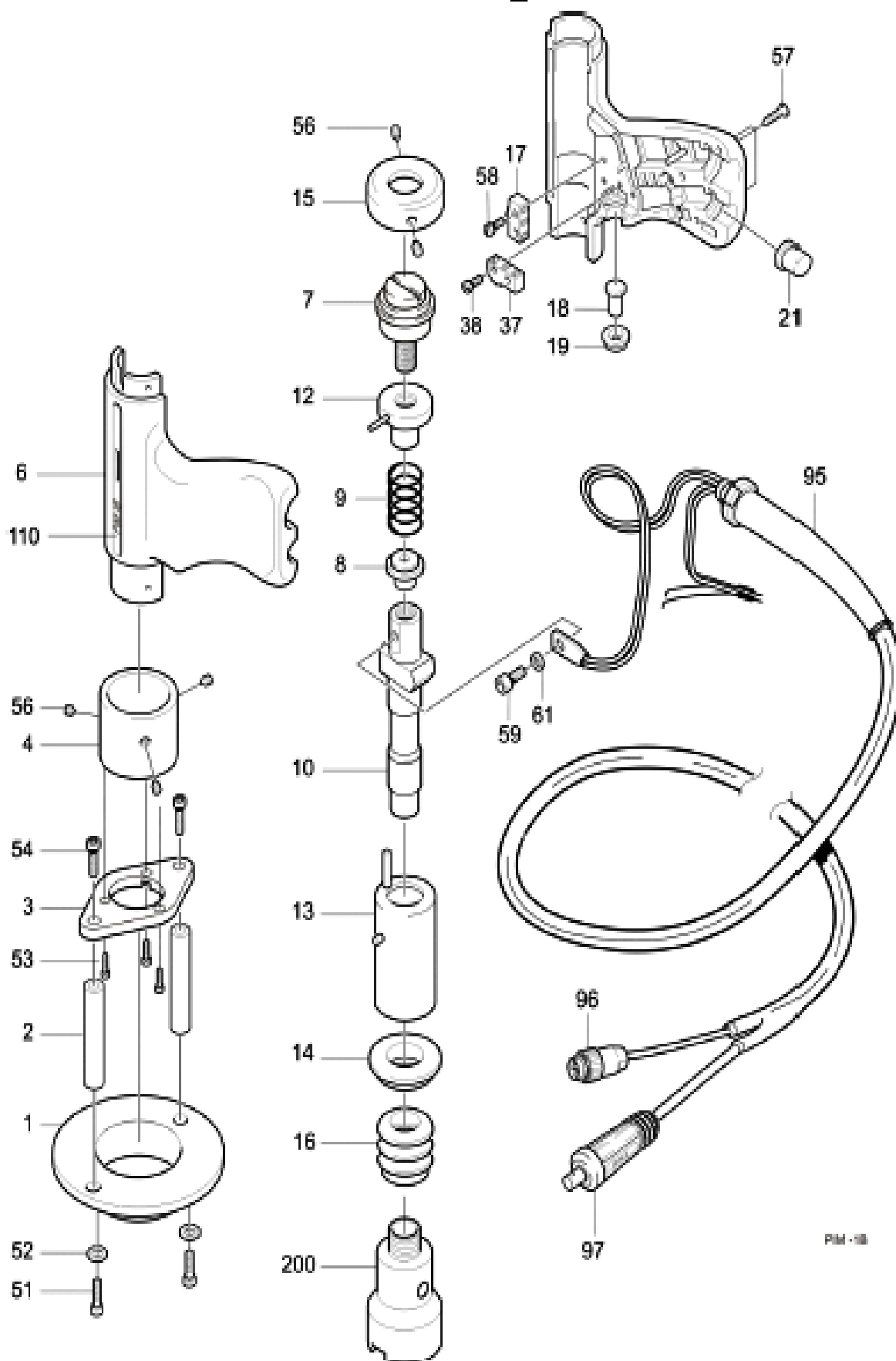
- Bezpečnostní ustanovení pro obloukové sváření kovů (požadavek podmínek schvalování).

! Podle požadavků čl. 7 ČSN EN 50 081-2 a čl. 9 EN 50 199, svařovací zařízení nesmí být použitý v prostorech obytných, obchodních a lehkém průmyslu (požadavek podmínek schvalování).

! Je nutno provádět periodické revize zařízení a pokyny pro provedení této revize budou na vyžádání předány firmou PROWELD (požadavek podmínek schvalování).

! Při navařování přesahuje hladina akustického tlaku přípustnou mez a z tohoto důvodu je nutné při práci respektovat hygienická opatření podle Hygienických předpisů svazek 37/1977, Vyhláška č. 41 (mimo jiné používat pomůcky k ochraně sluchu) (požadavek podmínek schvalování).

Schéma Svařovací pistole PIM-1B



PIM-1B

Náhradní díly pro Svařovací pistoli PIM-1B

| Pozice | Počet | Objednací číslo | Název |
|--------|-------|-----------------|---|
| 1 | 1 | B-80-40-1215 | Přítlačný talíř PIM |
| 2 | 2 | B-80-40-1314 | Distanční šroub PIM |
| 3 | 1 | B-80-40-1216 | Deska stativu PIM |
| 4 | 1 | B-80-40-1013 | Stativ pistole PIM,PKM |
| 6 | 1 | B-80-40-1613 | Kryt pistole PIM |
| 7 | 1 | B-80-40-1603 | Nastavovací šroub PIM,PKM |
| 8 | 1 | B-80-40-1027 | Talíř PKM,PIM |
| 9 | 1 | B-80-40-1038 | Přítlačné péro PIM |
| 10 | 1 | B-80-40-1494 | Píst pro PIM |
| 12 | 1 | B-80-40-1015 | Nastavovací matice PKM |
| 13 | 1 | B-80-40-1020 | Vedení PKM,PIM |
| 14 | 1 | B-80-40-1023 | Plastový držák gumové prachovky PKM,PHM,PIM |
| 15 | 1 | B-80-40-1028 | Víčko PKM-1B,PIM-1B |
| 16 | 1 | B-80-40-1097 | Ochranná prachovka |
| 17/ 37 | 2 | B-80-50-1013 | Mikrospínač |
| 18 | 1 | B-80-40-1016 | Tlačítko spouště |
| 19 | 1 | B-80-40-1017 | Kroužek spouště |
| 21 | 1 | B-80-40-1249 | Záslepka |
| 38/ 58 | 4 | B-80-15-1015 | Šroub M2x10 |
| 51 | 2 | B-80-15-1064 | Šroub M5x16 |
| 52 | 2 | B-80-15-1048 | Podložka DIN 125 |
| 53 | 3 | B-80-15-1072 | Šroub M4x6 |
| 54 | 2 | B-80-15-1073 | Šroub M5x12 |
| 56 | 5 | B-80-15-1010 | Šroub M5x4 |
| 57 | 3 | B-80-15-1013 | Šroub |
| 59 | 1 | B-80-15-1012 | Šroub M4x8 |
| 61 | 1 | B-80-15-1016 | podložka A4 |
| 95 | 1 | B-80-72-1055 | Kabelace komplet PIM |
| 96 | 1 | B-80-50-1010 | Prodl. Zástrčka řídicí kabelace 7 kolík |
| 97 | 1 | B-80-50-1080 | Bajonetová koncovka samec BK25 |
| 110 | 1 | B-80-42-0024 | Nálepka PIM -1B |
| 200 | 1 | 82-50-0311 | STD - Magnetická kleština |

OBSLUHA AKUMULÁTORU

Zapojení dobíječky !!!



Dobíjecí zařízení zapojte bajonetovou kocovkou do stroje v zadní části baterie (nad madlem). Následně zapojte vidlici na opačném konci kabelace do síťové zásuvky. Ne naopak, dojde ke zkratu na bajonetové koncove !!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!

Akumulátor je možné dobíjet také instalovaný ve stroji. Propojte zásuvku s dobíjecím zařízením. Po připojení se objeví na displeji "Charging". Pokud je akumulátor dobítý, objeví se na displeji "full" rozsvítí se **R** a ukezuje možnost svařování.

Dobíjecí zařízení

Zásuvka dobíjení

Vyjmutí a zapojení akumulátoru !!!

Vyjmutí akumulátoru:

Potřebujete- li vyjmout akumulátor:

- 1. ujistěte se, že je stroj vypnutý**
2. povolte šrouby na levé a pravé straně akumulátoru, chytněte jej za madlo a vytáhněte.

Zapojení akumulátoru:

- 1. ujistěte se, že je stroj vypnutý (v opačném případě dojde ke zkratu)**
2. zasuňte akumulátor do otvoru a dotáhněte šrouby



Madlo

Šrouby

Četnost dobíjení akumulátoru !!!

Doporučujeme dobíjení minimálně 1 krát v průběhu 2-3 měsíců.

V případě dlouhodobého skladování je nutné před uložením do skladu dobít akumulátoru na hodnotu 75-100 % kapacity.