

NÁVOD

NA OBSLUHU

PODAVAČE

SVORNÍKŮ VBZ

Dodavatel a servis:

PROWELD Stud Welding s.r.o.

Štěpaňákova 723/6

719 00 Ostrava - Kunčice

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

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, IČ)
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.

PODAVAČ SVORNÍKŮ VBZ

Výrobní číslo
Rok výroby

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

Popis a účel použití: Jedná se o jednoúčelové 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 pistolí 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

Návod na obsluhu podavače svorníku



VBZ

Technická data svařovacího zařízení typ VBZ:

pracovní tlak	6 bar
délka svorníků	6 - 30 standart, 6 - 50 po úpravě
svařovací čas	1 - 3 msec.
svařovací rozsah	pr. 2 - 8
materiál	ocel, nerez, mosaz a hliník
kadence	dle nasazení až 50 ks/ min
připojení	220 V / 50 Hz, 10 A
váha	23,5 kg

Návod na obsluhu podavače svorníků VBZ

Podavač svorníků VBZ

Dodávka

VBZ

Obj. číslo 90-50-4104

Příslušenství

hadice pro vedení svorníků z VBZ do svař. hlavy rychlospojka
spojovací kabelace

Transport

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

Skladování

Skladování může být provedeno pouze v suchých a zajištěných prostorech.

Podávací zařízení VBZ

K ochraně proti přímému i nepřímému nebezpečí před dotykovým
napětím:

Ochranná třída IP 54

Ochranná třída I

Sestavení podavače svorníků VBZ

Vybavení pro jeden průměr

1 ks vodící hadice

1 ks vodící trubice

1 ks posunovač svorníků

1 ks vodící drážka

1 ks přívod svorníků



Sestavení a nastavení stroje



Připojení všech kabelací a hadic připojte všechny propojovací
kabelace

připojte stlačený vzduch

připojte podávací hadici otvorem v krytu. Pevně zastrčte vedení do
podavače

POZOR ! Při chybném zastrčení podavač nepracuje
(mechanická pojistka).

Našroubování vodící hadice

vodicí hadici našroubujte na vodící hadici
hadici s vodící trubicí napojte na automatickou svařovací hlavu a pevně zajistěte pomocí závory
prozkoušejte všechna spojení

Nastavení pracovního tlaku

Pro optimální funkci zařízení a vedení svorníků je potřebný pracovní tlak min. 6 bar.
externí provozní tlak - ověřte, zda - li je zajištěn externí pracovní tlak stlačeného vzduchu. Tento by měl
být větší než 6 bar. provozní tlak nastavitelný na VBZ - tlakoměr v horní části nastavování otáčejte tak
dlouho, až bude tlakoměr ukazovat tlak 6 bar

Vyprázdnění nádoby VBZ

Nádoba VBZ musí být před změnou druhu svorníků vyprázdněna, aby nedošlo ke smíchání svorníků
v podavači

sundejte kryt z plexiskla

vyprázdněte nádobu

vyprázdněte posunovač svorníků, přívod svorníků a hadici



Plnění svorníků

Před naplněním novým sortimentem svorníků musí být přestavena také svařovací hlava KHA – 200/
automatická pistole PHA-500.

POZOR! Vždy musí být svorníky, čepy nebo jiné přivařované součásti ve stejném průměru, délce a materiálu !

Podávání svorníků

zapněte zařízení (EIN/AUS nastavte na I)

regulátor doplňování svorníků nastavte na 0. Dojde k podání svorníků ze dna nádoby VBZ do vodící
drážky. Podávání po spirále je nastavitelné dle váhy a délky svorníků.

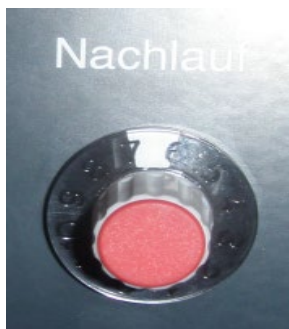
Je - li vodící drážka naplněna je nutno znovu nastavit ovladač doplňování svorníků na stupnici do
polohy 2 - 3. Tím je zajištěno plynulé podávání svorníků.

Doplňování svorníků je nastaveno správně, je - li stále zaplněna vodící drážka.

ovladač rychlosti podávání svorníků nastavit tak, že vibrace VBZ budou spolehlivě doplňovat svorníky
do vodící drážky. Obvyklá stupeň 5 - 7.



první potenciometr slouží k nastavování velikosti a síly vibrace zásobníku, vedoucí k
dopravení svorníků ze dna zásobníku po spirále na kolejnicové vedení



druhý potenciometr slouží k zapnutí, resp. Vypnutí senzoru na kolejnici zajišťující doplňování svorníků

Spojení VBZ s vodící hadicí

Prívodní hadici otvorem v krytu je nutno prostrčit do vedení a důkladně zatlačit.

Zástrčka, kabelace a hadice

Při problémech se zapojením VBZ, transportem svorníků do svařovací hlavy zkontrolujte zástrčku a přívodní kabelaci el. vedení, propojovací hadici mezi VBZ a svařovací hlavou a také všechna propojovací vedení.

Odlučovač vody

*Po déle trvajícím provozu může být zanešena filtrační nádobka
odpojit VBZ z elektrického proudu
odpojit VBZ od stlačeného vzduchu
uvolnit filtrační nádobku a vyčistit
všechno zapojit po našroubování nádoby*

Přestavování VBZ na jiný průměr

*vyměňte přívod svorníků - povolte imbusové šrouby
odšroubujte šrouby
přidržíte přitom přívod svorníků zespodu, aby svorníky, které v něm zůstanou, nevypadly do vnitřního prostoru podavače VBZ
vyměňte přívod*

Výměna vodící drážky

*vyšroubujte upevňovací šrouby a sundejte plexi-kryt
povolte přívod svorníků
rozpojte vodící drážku a přívod
sáhněte pod vodící drážku a tuto vytáhněte
vyměňte vodící drážku
přišroubujte přívod
nasad'te posunovač svorníků
osaďte desku a dotáhněte upevňovacími šrouby*

Výměna podavače svorníků

*rozpojte hadici a podavač svorníků VBZ
sundejte plechovou část krytu
uvolněte upevňovací šrouby a sundejte desku
posunovač svorníků posuňte doprava a vytáhněte
prohlédněte vzniklou komoru, není - li v ní uvízlý svorník
vyměňte posunovač
přišroubujte zpátky desku
nasad'te plechový kryt a zapojte hadici*

Výměna vodící hadice

*rozpojte hadici s podavačem VBZ a svařovací hlavou KHA- 200
vyměňte ji a zašroubujte vodící trubici
spojte s podavačem VBZ a svařovací hlavou KHA- 200*

Nastavení zařízení

*Po přestavení se nutno přívod svorníků a vodící drážku nově seřídít pro spolehlivý provoz podavače VBZ. Zkontrolujte leží - li přívod svorníků a vodící drážka souose (v jednom toku) a jedné výšce uvolněte šroub M 8 na dně nádoby
uvolněte plexi-kryt na vodící drážce a sundejte jej
seřídte vodící drážku proti přívodu svorníků
zajistěte pomocí šroubů M 8
Vše nastavte tak, aby přívod a vodící drážka byla v jedné linii a mezi drážkou a přívodem zůstala mezera 1 mm.
vodící drážku nastavte tak, že leží hlouběji oproti přívodu o 1 mm*

Nastavení ventilů

Ventil propouštěcí

*ventil zajišťuje přísun vzduchu pro transport svorníku z VBZ do svařovací hlavy
nastavení ventilu
směr hodinových ručiček - snižování tlaku
proti směru hodinových ručiček - zvyšování tlaku*

Ventil podávací

*Pokud chceme zrychlit pohyb posunovače svorníků, můžeme to provést pomocí ventilu
Levý ventil zajišťuje pohyb doprava, pravý ventil pohyb doleva
směr hodinových ručiček - snižování
proti směru hodinových ručiček - zvyšování*

Čištění zařízení

Zařízení a příslušenství

*zařízení - povrch podavače VBZ, tzn. kryt můžete čistit dle míry znečištění pomocí prachovky a čisticí vody.
příslušenství - vodič a hadici pravidelně pomocí vlhkého hadru
je - li znečištěn vnitřní prostor hadice, čistit pomocí odmašťovacích přípravků a stlačeného vzduchu*

Postup údržby

*odpojit zařízení ze sítě
odpojit zařízení od stlačeného vzduchu
sundat kryt z plexiskla a ostatní plechové kryty a tyto odložit stranou
nádoby, posunovač svorníků, vodící drážku a ostatní odnímatelné části podavače VBZ očistit stlačeným vzduchem
všechny části krytu nasadit
připojit vodící hadici a všechny technické přípoje*

Ošetřování

*Mechanické funkce zařízení mohou být odzkoušeny následujícím způsobem
zařízení vypnout z elektrické sítě
odpojit stlačený vzduch
odpojit vodící hadici
sundat všechny části krytu
povolit upevňovací šrouby a sundat desku
posunovač svorníků posunout lehce sem a tam. Posunutí rukou bez většího násilí do obou pozic jde - li posunout těžce zkontrolujte posunovač svorníků, není - li poškozen mechanicky*

*odšroubujte vodící drážku
vzniklý prostor očistěte stlačeným vzduchem
zkontrolujte, zda - li náhodou není uvízlý svorník v některé části komory
očistěte vodící drážku a posunovač svorníků hadrem
nasad'te posunovač svorníků zpět do komory
odzkoušejte, zda - li je jím možno lehce pohybovat
možné je i vyčištění a mírné naolejování vše složte zpět*