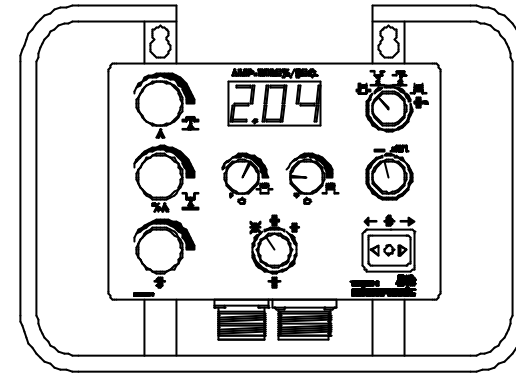


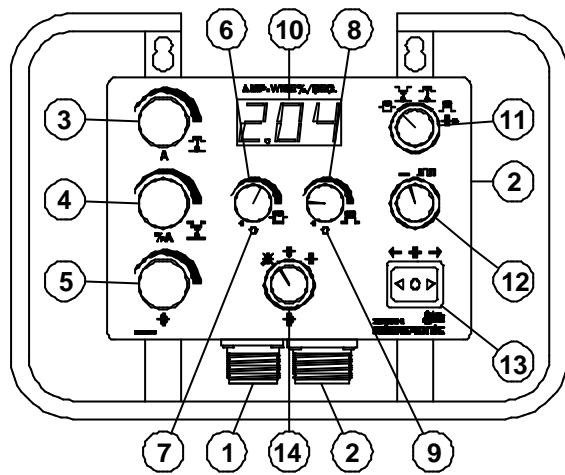
Användarinstruktion för puls fjärrkontroll



76118911-1

Denna puls fjärrkontroll har konstruerats för användande ihop med Migatronics tig- och plasma svetsmaskiner, med eller utan kall-trådbox. Fjärrkontrollen kan dessutom kopplas ihop med robotanläggning, på så sätt att man från roboten kan styra:

- Svetsström
- Trådhastighet (tillsats av tråd)
- Avbryta pulssvetsning under svetsförloppet (om fjärrkontrollen har satts till pulssvetsning)
- Avbryta takten på tillsats av tråden (om fjärrkontrollen har satts till takt på tråden)
- Köra tråd fram och tillbaka



Följande beskrivning hänvisar till ovanstående ritning.

Innan fjärrkontrollen tas i användning, ska den kalibreras, på så sätt att den passar med den svetsmaskin den är ansluten. Kalibrering föregår på följande sätt:

- ⇒ Vrid omskiftaren pos. 11 till läge 3, på så sätt att pulsströmmen utläses på displayen pos. 10.
- ⇒ Vrid knappen pulsström pos. 3 till max. (Används fjärrkontrollen ihop med en robot-anläggning, sätts roboten till att avge max. svetsström).
- ⇒ Avlägsna gummiproppen pos. 15, och ställ med en liten skruvmejsel in trimmaren inne bakom gummiproppen, på så sätt att displayen, visar den maximala svetsström som svetsmaskinen kan avge. Fjärrkontrollen är nu kalibrerad, och gummiproppen monteres åter på plats.

Funktionsbeskrivning:

- Pos. 1: Anslutning av 8-polad kabel (74340003-0, 5 meter) mellan fjärrkontroll och svetsmaskin. (När fjärrkontrollen används utan kall-trådbox. Det får EJ samtidigt anslutas kall-trådbox till stickkontakt pos. 2).
- Pos. 2: Anslutning av 19-polad kabel (74341011-0, 6 meter) mellan fjärrkontroll och kall-trådbox. (Det får EJ samtidigt anslutas en svetsmaskin till stickkontakt pos. 1, se ev. betjäningvägledningen för kall-trådboxen).
- Pos. 3: * Inställning av pulsström. Inställningen kan avläsas på displayen pos. 10. Se ev. beskrivningen för pos. 11. Pulsströmmen är den "höga" ström, när det pulsas på strömmen.
- Pos. 4: Inställning av grundström. Inställningen kan avläsas på displayen pos. 10. Se ev. beskrivningen för pos. 11. Grundströmmen är den "låga" ström, när det pulsas på strömmen.

- Pos. 5: * Inställning av tråd hastighet. Inställningen kan avläsas på displayen pos. 10. Se ev. beskrivning för pos. 11. (Denna knapp är enbart i funktion, om fjärrkontrollen är ansluten till en kall-trådbox).
- Pos. 6: Inställning av grundströmstid / paus beträffande tråd. Inställningen kan avläsas på displayen pos. 10. Se ev. beskrivningen för pos. 11.
- Pos. 7: Lampa / lysdiod som indikerar, att grundströmstid / tråd stillastående är aktiv.
- Pos. 8: Inställning av pulsströmstid / tid där tråd rullar. Inställningen kan avläsas på displayen pos. 10. Se ev. beskrivningen för pos. 11.
- Pos. 9: Lampa / lysdiod som indikerar, att pulsströmstid / tråd rullar är aktiv.
- Pos.10: Digital avläsning av parameterinställning. Säkerställer att kända svetsparametrar kan återskapas. Se ev. beskrivning för pos. 11.

Pos.11: Val av parameterutläsning:

	Grundströmstid vid pulssvetsning Tid där tråd står stilla ("step" på tråd)	0,05-2,35 sek.	±20%
	Grundström i % av pulsströmmen	0-100%	
	Pulsström avläsning	Ampere	
	Pulsströmstid vid pulssvetsning Tid där tråd rullar ("step" på tråd)	0,05-2,35 sek.	± 20%
	Tråd hastighet i % av max. hastighet	0-100%	

- Pos.12: Med eller utan pulssvetsning. - - - - =utan puls, = med puls.
- Pos.13: Manuell tråd fram och tillbaka under inställning. = retur, = fram.
- Pos.14: Styrning av tillsats av tråden. = Ingen tråd. = Tråd rullar kontinuerligt, när ljusbågen har etablerats. = Tråden rullar i takt ("step"), dvs. tråden rullar, när det svetsas med pulsström. Tråden kan emellertid även rulla i takt, även om det inte har valts pulssvetsning.
- Pos.15: Inställning av max. ström.

* Används fjärrkontrollen ihop med en robotanläggning, kommer knappen vara i avbrutet läge, då pulsström / tråd hastighet i så fall styrs från roboten.

Tekniska data:

Tillförsel av spänning G & H:	16-35V AC/DC
Effekt:	Max. 5W
Vikt:	2,30 kg
Dimensioner h*b*d. med hängare:	225*310*90mm max.