

BETJENINGSVEJLEDNING.

Svejseautomaten er opbygget omkring en Izumi PLC type FA3S, og er LDH 160 MK III svejsemaskine.

Svejseautomaten er lavet til TIG - svejsning. Svejseprogrammerne er lavet til svejsning v.h.a. følgende produkter :

- **Orbital.**
- **Kasettehoved.**
- **Drejebord.**
- **Håndbrænder.**
- **Koldtrådssystem.**
- **Spændingssystem.**

Det er muligt at vælge mellem 4 svejseopstillinger :

- **Orbitalsvejsning.**
- **Svejsning med håndbrænder.**
- **Svejsning med drejebord eller kasettehoved.**
- **Hæftesvejsning med drejebord eller kasettehoved.**

(Se bilag ST95-1 pos. 15)

klord : ST95-3. doc

For svejsning med opstilling 1 - 3 bruges følgende svejseparameter

- Gasforstrømnings tid.

- Forsvejsetid.

- Pulsstrømstid.

- Grundstrømstid.

- Overlaptid.

- Slopetid.

- Gasefterstrømningstid.

(Se bilag ST95-1 pos. 10)

- Samlet svejsetid.

(Starter efter forsvejsetiden og slutter når overlap starter)

- Svejsehastighed

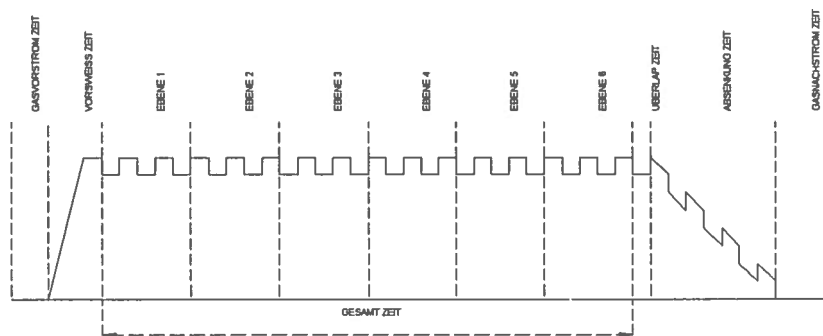
- Ampere pulsstrøm

- Procent grundstrøm

(Se bilag ST95-1 pos. 11)

Endvidere er det muligt at vælge 8 op til svejsetrin. Antallet af trin vælges v.h.a. omskifteren "ANZAHL EBENE". Vælges der f.eks. 6 svejsetrin, deles den samlede svejsetid med 6, således at der bliver lige lang tid mellem svejsetrinnene.

Eks.



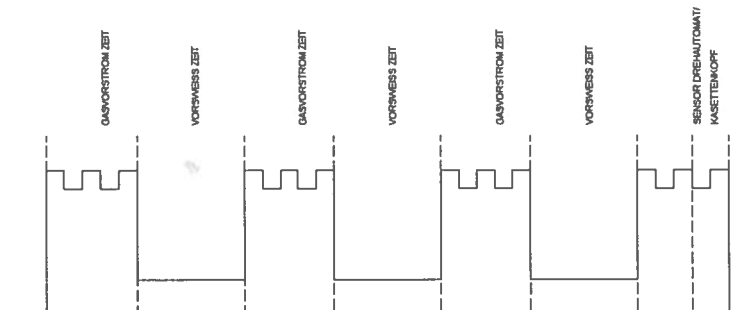
Ved valg af hæfteprogram bruges følgende svejseparameter :

- Gasforstrømningstid.
- Forsvejsetid.
- Pulsstrømstid.
- Grundstrømstid.
- Ampere pulsstrøm.
- Procent grundstrøm.

Gasforstrømningstiden er den tid svejsemaskinen svejser med de data som ligger i trin 1,(ampere, procent) pulsstrømstid, grundstrømstid og svejsehastighed.

Forsvejsetiden er den tid motoren køre med ilgang og en svejsestrøm på 5 A på svejsemaskinen. Skift mellem disse to forsætter indtil drejebordet eller kasettehovedet har kørt en omgang.

Eks.



Hvis føleren rammes midt i at der svejdes med parameterne fra trin 1, forsættes svejsningen indtil tiden er gået.

Ved svejsning med drejebord eller kasettehoved, og føleren ikke er aktiveret, kalibreres de når der trykkes på start. Når de er kalibreret kan der startes igen.

Følgende positionsnummere referer til bilag ST95-1, ST95-2 og ST95-3 :

- Pos. 1 LESEN/SCHREIBEN. Denne knap bruges til at store eller hente programmer (Se også pos. 2)
- Pos. 2 PROGRAMM WAHL. Her vælges programnummeret som skal hentes eller gemmes. Dette sker v.h.a. pos. 1. Det er muligt at gemme 10 programmer (0 - 9).
- Pos. 3 ANZAHL EBENE. Her vælges hvor mange svejsetrin der skal bruges. Dette gælder kun for pulsstrømmen. Der kan vælges fra 1 - 8 svejsetrin.

- Pos. 4 Display der viser hvilket svejsetrin der programmeres. Skift mellem svejsetrinnene sker v.h.a. pos. 5 og 6.
Under svejsecyklussen vises hvilke svejsetrin der er aktiv.
- Pos. 5 Optælling af svejsetrin.
- Pos. 6 Nedtælling af svejsetrin.
- Pos. 7 Display for udlæsning af data. Alle parameterne for pos. 10 og 11 vises her, alt efter pos. 10 og 11 stillinger.
- Pos. 8 Optælling af svejsedata.
- Pos. 9 Nedtælling af svejsedata.
- Pos. 10 V.h.a. denne omskifter kan følgende data ændres :
- Gasforstrømningstid. 0,0 - 20,0 sek.
 - Forsvejsetid. 0,0 - 10,0 sek.
 - Pulsstrømstid. 0,0 - 5,0 sek.
 - Grundstrømstid. 0,0 - 5,0 sek.
 - Overlap tid. 0,0 - 10,0 sek.
 - Slope tid. 0,0 - 20,0 sek.
 - Gasefterstrømningstid. 0,0 - 10,0 sek.
- Pos. 11 V.h.a. denne omskifter kan følgende data ændres :
- Samlet svejsetid. 0 - 300 sek.
 - Svejsehastighed. 0 - 100 %
 - Ampere pulsstrøm. 0 - 160 Amp.
 - Procent grundstrøm. 0 - 100 %
- Pos. 12 Diode for ampere.

- Pos. 13 Diode for %.
- Pos. 14 Diode for sek.
- Pos. 15 Omskifter for svejseopstilling.
- Orbital.
 - Håndbrænder.
 - Drejebord/kasettehoved.
 - Hæfteprogram.
- Pos. 16 Knap for svejsning 0/1.
- Pos. 17 Knap for pulssvejsning.
- Pos. 18 Knap for 360 ° tilbage.
- Pos. 19 Diode for svejsning aktiveret.
- Pos. 20 Knap for svejseretning.
- Pos. 21 Knap for gasstrømning.
- Pos. 22 Manometer for beskyttelsesgas. 0,0 - 12,5 l/min.
- Pos. 23 Manometer for baggas. 0,0 - 12,5 l/min.
- Pos. 24 Manometer for forspænding. 0 - 10 bar
- Pos. 25 Reduktionsventil for forspænding. 0 - 10 bar
- Pos. 26 Lynkobling for dorn.
- Pos. 27 Lynkobling for baggas.
- Pos. 28 Stik for fjernbetjening.
- Pos. 29 Stik for håndbrænder.
- Pos. 30 Stik for drejebord.
- Pos. 31 Centraltilslutning for orbital og kasettehoved.

- Pos. 32 Automatsikring for orbitalmotor.
- Pos. 33 Automatsikring for trådmotor.
- Pos. 34 Hovedafbryder.
- Pos. 35 Dinsebøsning.
- Pos. 36 Lynkobling for vand.
- Pos. 37 Lynkobling for vand.
- Pos. 38 Lynkobling for vand.
- Pos. 39 Lynkobling for vand.
- Pos. 40 Nødstop.
- Pos. 41 Trinomskifter for trådhastighed.
- Pos. 42 Korrektion op.
- Pos. 43 Korrektion ned.
- Pos. 44 Omskifter mellem strøm og svejsehastighed. Pos. 42 og 43 korrigerer enten strøm eller svejsehastighed, alt efter hvilken stilling denne står i.
- Pos. 45 Motor højre/venstre. Manuel kørsel med motor.
- Pos. 46 Tråd frem/tilbage. Manuel kørsel med trådmotor.
- Pos. 47 Puls-, Konstant- eller ingen trådtilsætning.
- Pos. 48 ABSENK. Når cyklussen er startet er det muligt at starte slope ved at trykke på denne.

Denne knap sammen med pos. 45 kan bruges til programmering af den samlede svejsetid.

Så længe de holdes nede, og omskifteren i pos. 11 står i "GESAMT ZEIT" vil tiden tælle op i displayet (Pos. 7). Når de slippes stopper tiden og gemmes.

- Pos. 49 Diode for forspænding.

Pos. 50 Knap for forspænding.

Pos. 51 Stik for fjernbetjening.

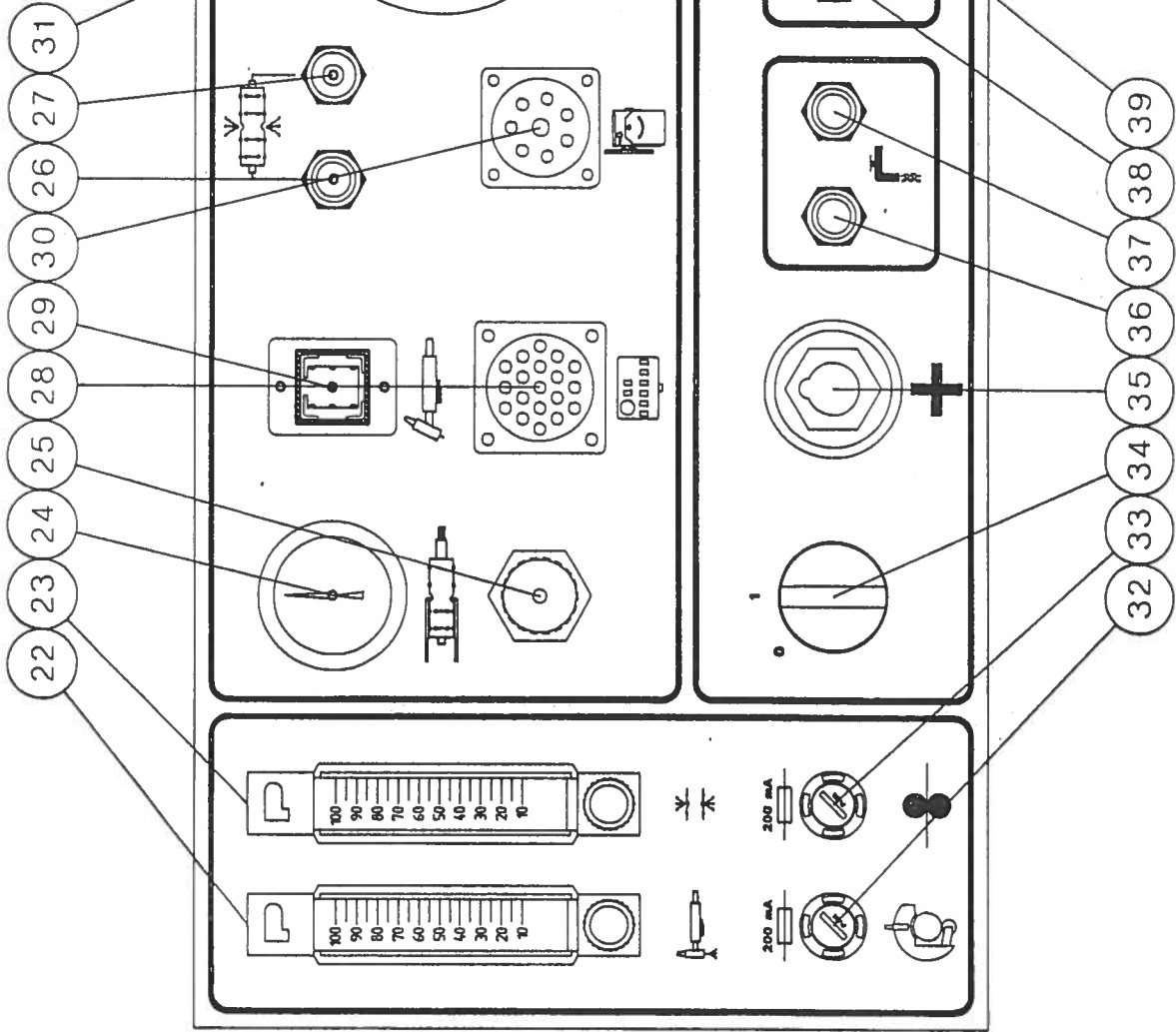
Pos. 52 Diode for spænding.

Pos. 53 Knap for spænding.

Pos. 54 Diode for start. Lyser når cyklussen køre. Blinker når der kalibreres.

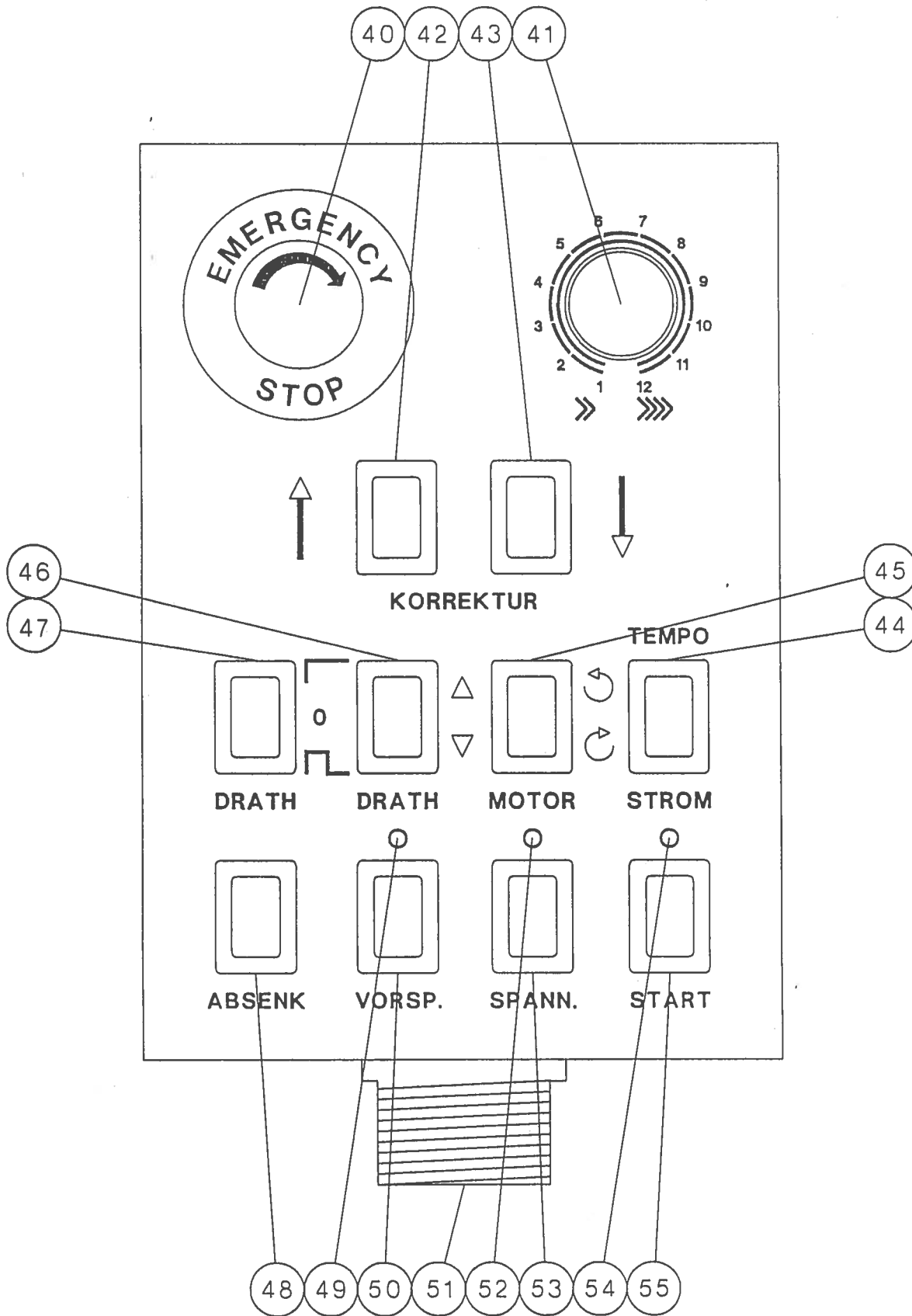
Pos. 55 Knap for start.

ERSATZTEILLISTE UND TECHNISCHE DATEN.



MIGATRONIC		Migatronik Automat Division A/S DK-9440 Aabybro Tlf.98-244233 Fax.98-244427					
		Yegn S.A.		Konst S.A.			
Dato 930205		Matr.		Maalforhold			
Antal		Forbrug		Del nr. ST95-2			
Bemærkning		Tekst		TECHNISCHE DATEN			
1	2	3	4	5	6	7	8

ERSATZTEILLISTE UND TECHNISCHE DATEN.



mikatronik	Matr. 930209		Migatronik Automat Division A/S DK-9440 Aabybro Tlf. 98-244233 Fax. 98-244427				
	Dato		Tegn SA Konst SA				
	Antal		Maalforhold				
	Bemærkning		Technische daten fernbediening				
Ændring		Del nr. ST95-3					
1	2	3	4	5	6	7	8



BETJENINGSVEJLEDNING.

Svejsautomaten er opbygget omkring en Izumi PLC type FA3S, og er LDH 160 MK III svejsemaskine.

Svejsautomaten er lavet til TIG - svejsning. Svejsprogrammerne er lavet til svejsning v.h.a. følgende produkter :

- Orbital.
- Kasettehoved.
- Drejebord.
- Håndbrænder.
- Koldtrådssystem.
- Spændingssystem.

Det er muligt at vælge mellem 4 svejseopstillinger :

- Orbitalsvejsning.
- Svejsning med håndbrænder.
- Svejsning med drejebord eller kasettehoved.
- Hæftesvejsning med drejebord eller kasettehoved.

(Se bilag ST95-1 pos. 15)

For svejsning med opstilling 1 - 3 bruges følgende svejseparameter

- Gasforstrømnings tid.
- Forsvejsetid.
- Pulsstrømstid.
- Grundstrømstid.
- Overlaptid.
- Slopetid.
- Gasefterstrømningstid.
- (Se bilag ST95-1 pos. 10)
- Samlet svejsetid.

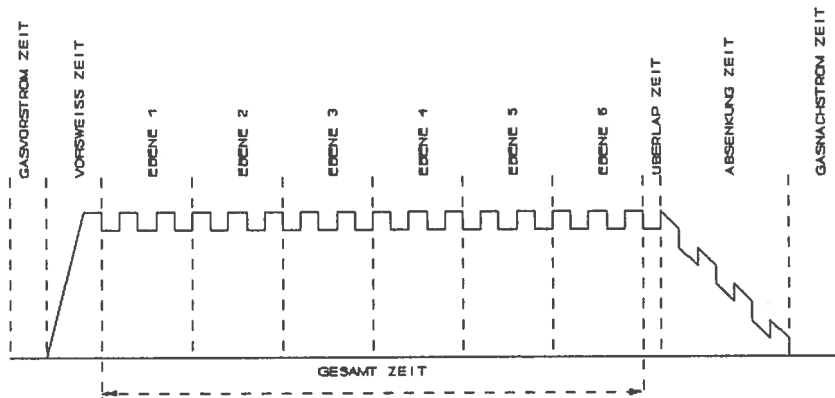
(Starter efter forsvejsetiden og slutter når overlap starter)

- Svejsehastighed
- Ampere pulsstrøm
- Procent grundstrøm
- (Se bilag ST95-1 pos. 11)

Endvidere er det muligt at vælge 8 op til svejsetrin. Antallet af trin vælges v.h.a. omskifteren "ANZAHL EBENE". Vælges der f.eks. 6 svejsetrin, deles den samlede svejsetid med 6, således at der bliver lige lang tid mellem svejsetrinnene.

Eks.

ST95-3



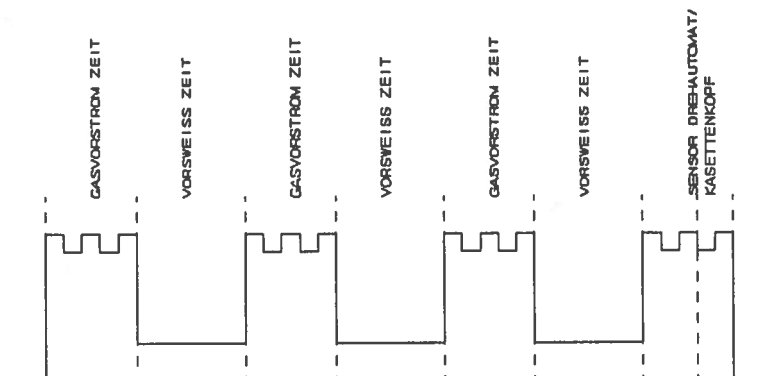
Ved valg af hæfteprogram bruges følgende svejseparameter :

- Gasforstrømningstid.
- Forsvejsetid.
- Pulsstrømstid.
- Grundstrømstid.
- Ampere pulsstrøm.
- Procent grundstrøm.

Gasforstrømningstiden er den tid svejsemaskinen svejser med de data som ligger i trin 1, (ampere, procent) pulsstrømstid, grundstrømstid og svejsehastighed.

Forsvejsetiden er den tid motoren køre med ilgang og en svejsestrøm på 5 A på svejsemaskinen. Skift mellem disse to forsætter indtil drejebordet eller kasettehovedet har kørt en omgang.

Eks.



Hvis føleren rammes midt i at der svejses med parameterne fra trin 1, forsættes svejsningen indtil tiden er gået.

Ved svejsning med drejebord eller kasettehoved, og føleren ikke er aktiveret, kalibreres de når der trykkes på start. Når de er kalibreret kan der startes igen.



Følgende positionsnummere referer til bilag ST95-1, ST95-2 og ST95-3 :

- Pos. 1 LESEN/SCHREIBEN. Denne knap bruges til at store eller hente programmer (Se også pos. 2)
- Pos. 2 PROGRAMM WAHL. Her vælges programnummeret som skal hentes eller gemmes. Dette sker v.h.a. pos. 1. Det er muligt at gemme 10 programmer (0 - 9).
- Pos. 3 ANZAHL EBENE. Her vælges hvor mange svejsetrin der skal bruges. Dette gælder kun for pulsstrømmen. Der kan vælges fra 1 - 8 svejsetrin.
- Pos. 4 Display der viser hvilket svejsetrin der programmeres. Skift mellem svejsetrinnene sker v.h.a. pos. 5 og 6.
Under svejsecyklussen vises hvilke svejsetrin der er aktiv.
- Pos. 5 Optælling af svejsetrin.
- Pos. 6 Nedtælling af svejsetrin.
- Pos. 7 Display for udlæsning af data. Alle parameterne for pos. 10 og 11 vises her, alt efter pos. 10 og 11 stillinger.
- Pos. 8 Optælling af svejsedata.
- Pos. 9 Nedtælling af svejsedata.
- Pos. 10 V.h.a. denne omskifter kan følgende data ændres :
- | | | |
|--------------------------|-----|-------------|
| - Gasforstrømningstid. | 0,0 | - 20,0 sek. |
| - Forsvejsetid. | 0,0 | - 10,0 sek. |
| - Pulsstrømstid. | 0,0 | - 5,0 sek. |
| - Grundstrømstid. | 0,0 | - 5,0 sek. |
| - Overlap tid. | 0,0 | - 10,0 sek. |
| - Slope tid. | 0,0 | - 20,0 sek. |
| - Gasefterstrømningstid. | 0,0 | - 10,0 sek. |
- Pos. 11 V.h.a. denne omskifter kan følgende data ændres :
- | | | |
|-----------------------|---|------------|
| - Samlet svejsetid. | 0 | - 300 sek. |
| - Svejsehastighed. | 0 | - 100 % |
| - Ampere pulsstrøm. | 0 | - 160 Amp. |
| - Procent grundstrøm. | 0 | - 100 % |
- Pos. 12 Diode for ampere.
- Pos. 13 Diode for %.
- Pos. 14 Diode for sek.
- Pos. 15 Omskifter for svejseopstilling.
- Orbital.
 - Håndbrænder.
 - Drejebord/kasettehoved.
 - Hæfteprogram.
- Pos. 16 Knap for svejsning 0/1.
- Pos. 17 Knap for pulssvejsning.
- Pos. 18 Knap for 360 ° tilbage.
- Pos. 19 Diode for svejsning aktiveret.
- Pos. 20 Knap for svejseretning.
- Pos. 21 Knap for gasstrømning.
- Pos. 22 Manometer for beskyttelsesgas. 0,0 - 12,5 l/min.
- Pos. 23 Manometer for baggas. 0,0 - 12,5 l/min.
- Pos. 24 Manometer for forspænding. 0 - 10 bar
- Pos. 25 Reduktionsventil for forspænding. 0 - 10 bar
- Pos. 26 Lynkobling for dorn.
- Pos. 27 Lynkobling for baggas.
- Pos. 28 Stik for fjernbetjening.
- Pos. 29 Stik for håndbrænder.
- Pos. 30 Stik for drejebord.
- Pos. 31 Centraltilslutning for orbital og kasettehoved.
- Pos. 32 Automatsikring for orbitalmotor.



- Pos. 33 Automatsikring for trådmotor.
- Pos. 34 Hovedafbryder.
- Pos. 35 Dinsebøsning.
- Pos. 36 Lynkobling for vand.
- Pos. 37 Lynkobling for vand.
- Pos. 38 Lynkobling for vand.
- Pos. 39 Lynkobling for vand.
- Pos. 40 Nødstop.
- Pos. 41 Trinomskifter for trådhastighed.
- Pos. 42 Korrektion op.
- Pos. 43 Korrektion ned.
- Pos. 44 Omskifter mellem strøm og svejsehastighed. Pos. 42 og 43 korrigerer enten strøm eller svejsehastighed, alt efter hvilken stilling denne står i.
- Pos. 45 Motor højre/venstre. Manuel kørsel med motor.
- Pos. 46 Tråd frem/tilbage. Manuel kørsel med trådmotor.
- Pos. 47 Puls-, Konstant- eller ingen trådtilsætning.
- Pos. 48 ABSENK. Når cyklussen er startet er det muligt at starte slope ved at trykke på denne.
Denne knap sammen med pos. 45 kan bruges til programmering af den samlede svejsetid. Så længe de holdes nede, og omskifteren i pos. 11 står i "GESAMT ZEIT" vil tiden tælle op i i displayet (Pos. 7). Når de slippes stopper tiden og gemmes.
- Pos. 49 Diode for forspænding.
- Pos. 50 Knap for forspænding.
- Pos. 51 Stik for fjernbetjening.
- Pos. 52 Diode for spænding.
- Pos. 53 Knap for spænding.
- Pos. 54 Diode for start. Lyser når cyklussen kører. Blinker når der kalibreres.
- Pos. 55 Knap for start.