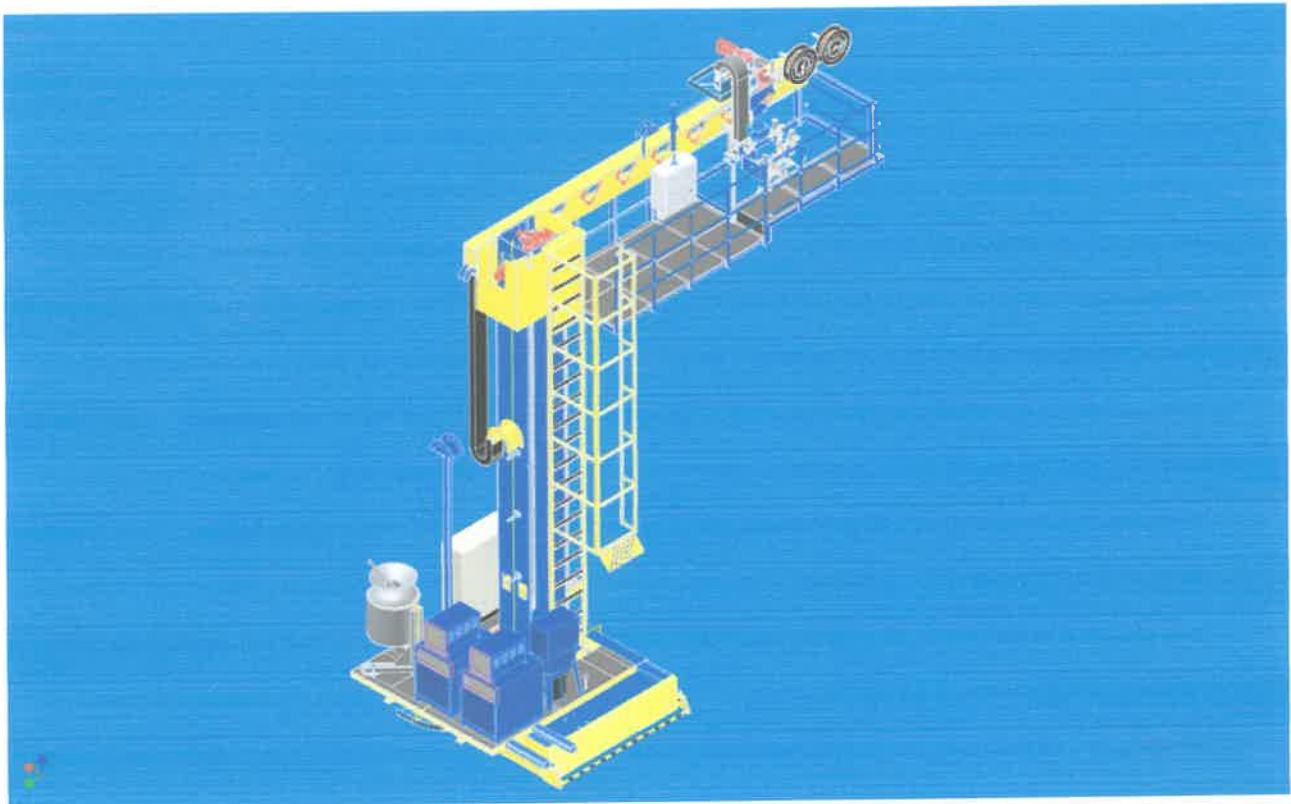




Betriebsanleitung



**UP- Tandem AC/DC - Rund- / Längsnaht- Schweißanlage
UP-Schweißportal 7,5x5,6**

Maschinennummer:

120P1508

Ausgabe/ Rev. - Datum: **März 2011**

Inhaltsverzeichnis

1 SICHERHEIT	4
1.1 Sicherheitshinweise und Tipps	4
1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung	4
Hinweis	1
1.3 Gefährlichkeit dieser Maschine	5
1.4 Gefahren durch Zubehör	5
1.4.1 Schweißeinrichtungen	5
1.5 Emissionen	6
1.5.1 Schweißlichtbogen	6
1.5.2 Gesundheitsgefährdende Dämpfe	6
1.5.3 Gesundheitsgefährdende Laser Strahlen	6
1.5.4 Schallemissionen	6
1.5.5 Funkenemission	6
1.6 Arbeitsplätze	6
1.7 Zugelassene Bediener	6
1.8 Persönliche Schutzausrüstung	7
1.9 Sicherheitsmaßnahmen am Aufstellort	7
1.10 Schutzeinrichtungen	7
1.11 Schweißmassekabel	8
2 BEDIENUNG	9
2.1 Verhalten im Notfall	9
2.2 Ein- und Ausschalten der Maschine	9
2.2.1 Anlage einschalten	9
2.2.2 Steuerung ausschalten	10
2.2.3 Schweißstromquelle ein- und ausschalten	10
2.3 Anordnung von Bedienelementen	10
2.3.1 Hauptsteuerpult	11
2.3.2 Schaltschrank	20
2.4 Betriebsarten	21
2.4.1 Hand	21
2.4.2 Automatik	21
2.5 Funktionen	22

2.5.1 Fahrwerk	22
2.5.2 Drehkranz	23
2.5.3 Wagen	24
2.5.4 Ausleger	25
2.5.5 Seitensupport	26
2.5.6 Rollenbock (Option)	27
2.5.7 Rollenbockanlage (Sektionseinheit)	28
2.5.8 Absaugung	29
2.6 Höhenabtastung ein-/ausschalten	29
2.7 Schweißvorgang	30
2.7.1 Allgemeines	30
2.7.2 Einrichtvorgang	31
2.7.3 Schweißvorgang	31
2.7.4 Nach Schweißvorgang	32
2.7.5 Schweißen mit Sektionseinheit	32
3 MASCHINENBESCHREIBUNG SCHWEIßPORTAL.....	32
3.1 Bodenfahrwerk	32
3.2 Säule	32
3.3 Vertikalführung Auslegerarm an Hubsäule	33
3.4 Horizontalführung Wagen	33
3.5 Höhensupport (Pinole 1000)	33
3.6 Kabelführung	34
3.7 Gesamtgewicht	34
3.8 Elektrischer Anschluss (ohne Schweißtechnik)	34
4 WARTUNG.....	35
4.1 Wartung elektrische Ausrüstung	35
4.1.1 Wartung und Pflege	35
4.1.2 Optische Prüfung	35
4.1.3 Funktionskontrolle der Steuerung	36
4.1.4 Vorbeugende Instandsetzung	36
4.2 Wartungs- und Schmieranweisungen mechanische Ausrüstung	36
5 TRANSPORT, AUFBAU, INSTALLATION.....	37
5.1 Transportvorschrift	37
5.2 Aufbau und Installation (ohne Schweißtechnik und Pulverversorgung)	37

1 Sicherheit

1.1 Sicherheitshinweise und Tipps

- Lesen Sie diese Betriebsanleitung und die dazu gehörenden Anleitungen der Einzelkomponenten sorgfältig durch, bevor Sie die Arbeit mit der Maschine beginnen.
- Alle Personen, die mit der Aufstellung, Inbetriebnahme, Bedienung, Wartung und Instandhaltung der Maschine zu tun haben, müssen entsprechend qualifiziert sein und diese Betriebsanleitung genau beachten.
- Es geht um Ihre Sicherheit!
- In dieser Betriebsanleitung werden folgende Symbole verwendet:



Gefahr!

ausgehend von mechanischen Komponenten der Maschine oder vom Anwendungsprozess.



Gefahr

durch elektrische Spannungen.



Wichtige Anweisung!

für den sicheren und störungsfreien Betrieb der Anlage.



Hinweis

Tipps, welche die Arbeit mit der Maschine erleichtern.



Gefahr durch Laser Strahlen

- Eigenmächtige Umbauten und Veränderungen der Maschine sind aus Sicherheitsgründen verboten.

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Universell einsetzbare Schweißportal zum Schweißen von Unter Pulver -Nähten
Der maximale und minimale Werkstückdurchmesser hängt von den eingesetzten Rollenböcken ab.

Die maximale Schweißnahtlänge ist durch die Schienenlänge der Fahrwerksschienen begrenzt oder durch den Durchmesser der Werkstücke gegeben.

Alle baulichen oder funktionalen Änderungen, die an der Maschine von anderen als von Mitarbeitern oder Beauftragten der Oerlikon Schweißtechnik GmbH vorgenommen werden, führen automatisch dazu, dass die von der Oerlikon Schweißtechnik GmbH ausgestellte Konformitätserklärung für die Anlage ungültig wird.

1.3 Gefährlichkeit dieser Maschine

Gefährliche Komponenten dieser Maschine sind:

- elektromotorisch betriebene Achsen (Bodenfahrwerk, Ausleger, Drehkranz)
- Schweißstromquellen und Drahtvorschubgeräte – siehe separate Betriebsanleitung
- Pulverförderungsanlage – siehe separate Betriebsanleitung



Bei unsachgemäßer Bedienung oder Manipulationen an den Vorrichtungseinrichtungen inklusive deren Steuerungen, besteht Verletzungsgefahr. Sie können dabei schwer verletzt werden.



Die für den Normalbetrieb nötigen Schutzeinrichtungen oder Absperrungen dürfen nur zu Wartungs- oder Reparaturzwecken vorübergehend entfernt werden.
Eine Produktion ist ohne ordnungsgemäß montierte Schutzeinrichtung nicht zulässig!

1.4 Gefahren durch Zubehör

1.4.1 Schweißeinrichtungen

Zu den Schweißeinrichtungen gehören:

- Schweißstromquellen,
- Drahtvorschubgeräte,
- Schweißbrenner,
- Pulverversorgung und Pulverabsaugung



Lesen Sie die Betriebsanleitung der Schweißstromquellen sowie dessen Zubehör und beachten Sie die darin enthaltenen Sicherheitshinweise.

1.5 Emissionen

1.5.1 Schweißlichtbogen



Gefahr!

Beim Schweißen werden Lichtbögen mit hoher Lichtintensität, vor allen Dingen auch im UV Bereich erzeugt. Außerdem gibt es glühende Metallspritzer. Direkter Blickkontakt schadet vor allem Ihren Augen und der Haut. Halten Sie die Blendschutzeinrichtungen geschlossen damit Sie selbst und andere nicht gefährdet werden.

1.5.2 Gesundheitsgefährdende Dämpfe



Gefahr!

Beim Schweißen entstehen Rauchgase. Das Einatmen ist auf Dauer gesundheitsgefährdend. Für die Absaugung der Rauchgase ist der Betreiber zuständig.

1.5.3 Gesundheitsgefährdende Laser Strahlen



Gefahr durch Laser Strahlen!

Beim Einrichten und beim Schweißen wird ein Laser benutzt. Direkten Kontakt mit den Augen unbedingt vermeiden. Verletzungsgefahr der Augen möglich.

1.5.4 Schallemissionen

Der A-bewertete äquivalente Dauerschalldruckpegel dieser Maschine liegt während des Schweißprozesses unter 80 dB(A)!

1.5.5 Funkenemission

Während des Schweißens können sich heiße Partikel lösen. Deshalb müssen feuergefährliche und brennbare Stoffe aus dem Schweißbereich entfernt werden.

1.6 Arbeitsplätze

Der Arbeitsplatz befindet sich an dem Bedienpult auf der Maschine.

1.7 Zugelassene Bediener

- An der Maschine dürfen nur autorisierte Personen arbeiten. Das Mindestalter für Bediener beträgt 18 Jahre.
- Der Bediener ist im Arbeitsbereich Dritten gegenüber verantwortlich.

- Die Zuständigkeiten für unterschiedliche Tätigkeiten an der Maschine müssen klar festgelegt sein und eingehalten werden. Unklare Kompetenzen sind ein Sicherheitsrisiko.
- Der Betreiber muss dem Bediener die Betriebsanleitungen zugänglich machen und sich vergewissern, dass der Bediener sie gelesen und verstanden hat.
- Arbeiten an den elektrischen Einrichtungen der Maschine dürfen nur von Elektrofachkräften vorgenommen werden.

1.8 Persönliche Schutzausrüstung

- **Schutzhandschuhe**
Tragen Sie Schutzhandschuhe!
Die Werkstücke können scharfkantig sein und beim Schweißen heiß werden.
- **Sicherheitsschuhe**
Tragen Sie feste isolierende Sicherheitsschuhe!
- **Arbeitskleidung**
Tragen Sie geeignete, nicht brennbare Arbeitskleidung!
- **Schweißerschutzschild**
Schauen Sie nie mit ungeschützten Augen in den Schweißlichtbogen!

Werksinterne Vorschriften bezüglich der Verwendung von persönlichen Schutzausrüstungen sind selbstverständlich uneingeschränkt zu beachten.

1.9 Sicherheitsmaßnahmen am Aufstellort

- Die Maschine darf nur auf einem geeigneten, tragfähigen, ebenen Untergrund und nicht im Freien aufgestellt sein.
- Der sichere Zugang zur Maschine muss immer gewährleistet sein.
- Verstellen Sie nicht die Fluchtwege!
- Der Betreiber muss für rutschfesten, ebenen Boden und ausreichende Beleuchtung des Arbeitsplatzes sorgen.
- Sorgen Sie für Sauberkeit in der unmittelbaren Maschinenumgebung. Schmutz beeinträchtigt Ihre Sicherheit.
- Kinder und Öffentlichkeit dürfen keinen Zugang zu der Anlage haben.

1.10 Schutzeinrichtungen

Die Schutzeinrichtungen sind zur Sicherheit des Bedienpersonals eingebaut. Sie dürfen unter keinen Umständen verändert, entfernt oder durch Veränderungen an der Maschine umgangen werden.

Der **Hauptschalter** am Schaltschrank dient nur zum Ein- bzw. Ausschalten der Anlage. Der Hauptschalter kann durch Vorhängeschlösser gesichert werden.

Achtung!! Im Normalbetrieb die Steuerung über Not-Aus Taster ausschalten. Damit die Pulverheizungen noch aktiv bleiben.



Gefahr!

Alle gekennzeichneten Bauelemente bleiben auch bei ausgeschaltetem Hauptschalter unter Spannung!

Not-Aus Taster

Not-Aus Taster setzen alle Bewegungen still und schalten den Schweißlichtbogen aus.

1.11 Schweißmassekabel

Schweißmassekabel müssen immer direkt am Werkstück angeschlossen werden (Um vagabundierende Schweißströme zu verhindern)

2 Bedienung

2.1 Verhalten im Notfall



- Schalten Sie im Notfall sofort einen der Not-Aus Taster (am Schaltschrank, am Hauptsteuerpult oder an der Maschine) oder Hauptschalter!

1. Hauptschalter

Die Maschine kann nur durch den Hauptschalter am Schaltschrank spannungsfrei geschaltet werden. Der Hauptschalter kann durch drei Vorhängeschlösser gesichert werden.



Gefahr!

Alle gekennzeichneten Bauelemente bleiben auch bei ausgeschaltetem Hauptschalter unter Spannung!

2. Not-Aus Taster

Not-Aus Taster setzen alle Bewegungen still und schalten den Schweißlichtbogen aus. Not-Aus Taster befinden sich:

- am Hauptsteuerpult,
- am Schaltschrank
- an der Maschine

Die Not-Aus Taster geraten mit der Zeit in Vergessenheit, da Sie zum Betrieb nicht gebraucht werden. Machen Sie sich das Vorhandensein bewusst und trainieren Sie die Benutzung, um im Notfall richtig reagieren zu können.

2.2 Ein- und Ausschalten der Maschine

2.2.1 Anlage einschalten

Bevor Sie den Betrieb mit der Maschine aufnehmen können, müssen Sie den Hauptschalter am Maschinenschaltschrank einschalten.

- Endriegeln Sie alle Not-Aus Taster.
- Drücken Sie die Leuchtdrucktaste „Steuerung ein“ am Schaltschrank oder am Hauptsteuerpult.

Ist die Anlage eingeschaltet, leuchtet die im Leuchtdrucktaster eingebaute Meldeleuchte.



Jedes mal nachdem Not-Aus ausgelöst wurde, muss die Steuerung wieder neu eingeschaltet werden. Dadurch wird ein unkontrollierter Wiederanlauf verhindert.

2.2.2 Steuerung ausschalten

Mit dem Not-Aus Taster schalten Sie die Steuerung der Maschine aus. Bei längeren Stillsetzzeiten und bei Reparaturarbeiten schalten Sie ebenfalls den Hauptschalter an der Netzverteilung aus.

2.2.3 Schweißstromquelle ein- und ausschalten



Gefahr!

Achten Sie auf vollständigen Masseanschluss! Betreiben Sie die Schweißstromquelle nie ohne Masseverbindung! Schweißen ohne Schweißmasse führt zur Zerstörung der Schutzleiter in anderen Kabeln. Es besteht Brandgefahr!



Wichtig!

Lesen Sie die Betriebsanleitung der Schweißstromquelle und gehen Sie nach deren Anweisungen vor.

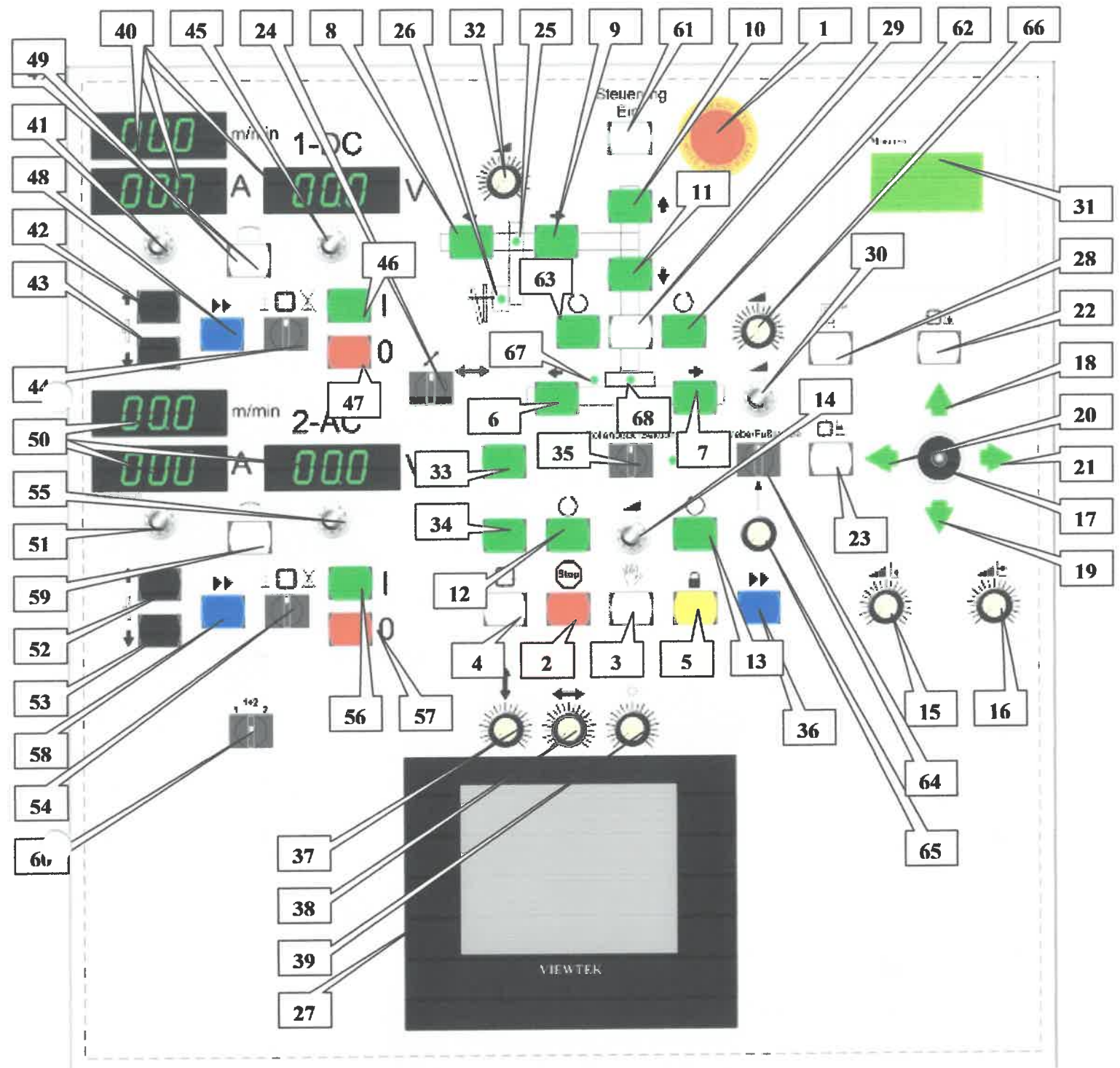
Angaben zur Einstellung der Schweißstromquelle, Schweißpulversversorgung usw. entnehmen Sie ebenfalls den Betriebsanleitungen der Hersteller. Die benötigten Schweißparametereinstellungen sind vom Betreiber vorzunehmen.

2.3 Anordnung von Bedienelementen

Die Bedienelemente befinden sich:

- am Hauptsteuerpult und
- am Schaltschrank

2.3.1 Hauptsteuerpult



- 1: Not-Aus Taster – setzt alle Bewegungen still
- 2: Drucktaster „Stop“ –
stoppt die Verfahrbewegung von Ausleger, Fahrwerk, Drehkranz, Wagen oder Rollenbock, beendet den Schweißvorgang und schaltet auf Betriebsart „Hand“ um wenn vorher Betriebsart „Automatik“ angewählt war, schaltet die Anwahl „Dauerbetrieb“ und „Eilgang“ ab
- 3: Leuchtdrucktaster „Hand“ -
zum Umschalten von Betriebsart „Automatik“ auf „Hand“
- 4: Leuchtdrucktaster „Automatik“ –
zum Umschalten von Betriebsart „Hand“ auf „Automatik“
- 5: Leuchtdrucktaster „Dauer“ –
zum Umschalten von Tipp- auf Dauerbetrieb in Betriebsart „Hand“; nur für Bodenfahrwerk, aktiv 30 Sekunden nach Betätigung
- 6: Leuchtdrucktaster „Fahrwerk vor“ –
zum Verfahren des gesamten Schweißportals in Richtung „vor“, zur Anwahl Schweißrichtung vor mit Bodenfahrwerk
- 7: Leuchtdrucktaster „Fahrwerk zurück“ –
zum Verfahren des gesamten Schweißportals in Richtung „zurück“, zur Anwahl Schweißrichtung zurück mit Bodenfahrwerk
- 8: Leuchtdrucktaster „Wagen vor“ –
zum Ausfahren des Wagens
- 9: Leuchtdrucktaster „Wagen zurück“ –
zum Zurückziehen des Wagens
- 10: Leuchtdrucktaster „Ausleger auf“ –
zum Heben des Auslegerarmes
- 11: Leuchtdrucktaster „Ausleger ab“ –
zum Senken des Auslegerarmes
- 12: Leuchtdrucktaster „Drehen links“ –
zum einschalten der Drehbewegung links, zur Anwahl Schweißrichtung Drehen links, je nach Vorwahl Rollenbock oder Sektion
- 13: Leuchtdrucktaster „Drehen rechts“ –
zum einschalten der Drehbewegung rechts, zur Anwahl Schweißrichtung Drehen rechts, je nach Vorwahl Rollenbock oder Sektion
- 14: Potentiometer „Geschwindigkeit Rollenbock/Sektion“ – zum Einstellen der Drehgeschwindigkeit des Drehantriebes von der Rollenbock oder Sektion
- 15: Potentiometer „Geschwindigkeit Höhensupport“ – zum Einstellen der Verfahrgeschwindigkeit des Höhensupports (nicht im Automatikbetrieb)
- 16: Potentiometer „Geschwindigkeit Seitensupport“ – zum Einstellen der Verfahrgeschwindigkeit des Seitensupports (nicht im Automatikbetrieb)

- 17: Joystick –
zum Verfahren der Pinole und des Seitensupportes, oder der Wagen (abhängig von der Schalterstellung der Wahlschalter „Rund oder Längsnaht“ [24])
- 18: Meldeleuchte „Höhe auf“ –
zeigt die Verfahrrichtung des Supports bei Betätigung des Joystick oder der automatischen Abtastung an
- 19: Meldeleuchte „Höhe ab“ –
zeigt die Verfahrrichtung des Supports bei Betätigung des Joystick oder der automatischen Abtastung an
- 20: Meldeleuchte „Seite links“ –
zeigt die Verfahrrichtung des Supports oder des Wagens bei Betätigung des Joystick oder der automatischen Abtastung an
- 21: Meldeleuchte „Seite rechts“ –
zeigt die Verfahrrichtung des Supports oder des Wagens bei Betätigung des Joystick oder der automatischen Abtastung an
- 22: Leuchtdruckschalter „Abtastung Höhe “ –
zum Ein- und Ausschalten der automatischen Höhenabtastung
- 23: Leuchtdruckschalter „Abtastung Seite “ –
zum Ein- und Ausschalten der automatischen Seitenabtastung (Option)
- 24: Wahlschalter „Rund oder Längsnaht“ –
Anwahl der Drehvorrichtung die mit den Tasten [12], [13] und dem Potentiometer [14] angesteuert wird
- 25: Meldeleuchte „Anwahl Rundnaht“ -
leuchtet wenn der Wahlschalter [24] auf Anwahl Rundnaht steht
- 26: Meldeleuchte „Anwahl Längsnaht“ -
leuchtet wenn der Wahlschalter [24] auf Anwahl Längsnaht steht
- 27: TFT Monitor zur Beobachtung des Schweißens
- 28: Leuchtdrucktaster „Absaugung ein“ -
leuchtet wenn die Funktion Absaugung angewählt ist
- 29: Leuchtdrucktaster „Drehkranz verriegeln“- Zum verriegeln des Drehkranzes nach Schweißposition Änderung.
Taster leuchtet wenn Zentrierung des Portals gewählt ist.
Taster blinkt in zwei Fällen: wenn bei Zentrierung des Portals Endschalter „Drehkranz vor Position“ betätigt ist und wenn einen der Leuchtdrucktaster für Drehen des Drehkranzes[62,63] betätigt ist, während der Drehkranz verriegelt ist.
Wenn Drehkranz verriegelt ist, Taster leuchtet nicht.
- 30: Potentiometer “Geschwindigkeit Bodenfahrwerk” –
zum Einstellen der Verfahrgeschwindigkeit des Fahrwerks
- 31: Anzeige der Geschwindigkeit des jeweils betätigten Antriebs von Bodenfahrwerk, Rollenbock / Sektion sowie Störmeldungen

- 32: Potentiometer „Geschwindigkeit Wagen“ – Zur Einstellung der Geschwindigkeit des Wagens.
- 33: Reserve Leuchtdrucktaster
- 34: Reserve Leuchtdrucktaster
- 35: Wahlschalter „Rollenbock/Sektion“ – zur Aktivierung der Rollenbockes oder Sektionseinheit
- 36: Leuchtdrucktaster „Eilgang“-um den Drehkranz, das Bodenfahwerk des Schweißportals, die Wagen, die Pinole oder die Sektionseinheit in Betriebsart „Hand“ mit maximaler Geschwindigkeit zu verfahren
- 37: Potentiometer „vertikal“ um das integrierte Fadenkreuz im Monitor[27] einzustellen
- 38: Potentiometer „horizontal“ um das integrierte Fadenkreuz im Monitor[27] einzustellen
- 39: Potentiometer „Helligkeit“ um das integrierte Fadenkreuz im Monitor [27] hell oder dunkel anzuzeigen
- 40: Anzeige der eingestellten Drahtgeschwindigkeit [m/min] {P10}, Stromstärke [A] {P8} und Spannung [V] {P9} **DC-Gleichspannung**
- 41: Potentiometer {P1} um die Intensität (Stromstärke) einzustellen
- 42: Drucktaster für Draht zurück {P3}
- 43: Drucktaster für Draht vor {P2}
- 44: Wahlschalter für Schweißpulver {P4},
 - Pulver auf (Hand)
 - Pulver automatisch
 - Pulver zu (Hand)
- 45: Potentiometer {P5} um die Schweißspannung einzustellen
- 46: Leuchtdrucktaster „Schweißen Ein“ {P6}
- 47: Leuchtdrucktaster „Schweißen Aus“ {P7}
- 48: Drucktaster {P11} für hohe Drahtgeschwindigkeit (Eilgang)
- 49: Drucktaster {P12} für Voranzeige V und A
- 50: Anzeige der eingestellten Drahtgeschwindigkeit [m/min] {P10}, Stromstärke [A] {P8} und Spannung [V] {P9} **AC-Wechselspannung**
- 51: Potentiometer {P1} um die Intensität (Stromstärke) einzustellen
- 52: Drucktaster für Draht zurück {P3}
- 53: Drucktaster für Draht vor {P2}
- 54: Wahlschalter für Schweißpulver {P4},

- Pulver auf (Hand)
- Pulver automatisch
- Pulver zu (Hand)

- 55: Potentiometer {P5} um die Schweißspannung einzustellen
- 56: Leuchtdrucktaster „Schweißen Ein“ {P6}
- 57: Leuchtdrucktaster „Schweißen Aus“ {P7}
- 58: Drucktaster {P11} für hohe Drahtgeschwindigkeit
- 59: Drucktaster {P12} für Voranzeige V und A
- 60: Schweißkopf Auswahl (DC _ DC+ AC _ AC)
- 61: Leuchtdrucktaster „Steuerung Ein“
- schaltet die Steuerung nach Betätigung des Not-Aus oder nach erst Inbetriebnahme ein.
- 62: Leuchtdrucktaster „Drehen gegen UZS“ – Dreht das Schweißportal gegen den UZS bis Position 180° (äußerst linke Position). Taster leuchtet wenn Drehkranz dreht, blinkt wenn in Position 180° betätigt ist.
- 63: Leuchtdrucktaster „Drehen im UZS“ – Dreht das Schweißportal im den UZS bis Position 0° (äußerst rechte Position). Taster leuchtet wenn Drehkranz dreht, blinkt wenn in Position 0° betätigt ist.
- 64: Vorwahl Kopfstrebe oder Fußstrebe
- 65: Einstellung der Konenlänge.
- 66: Potentiometer „Geschwindigkeit Drehen“- Einstellung der Geschwindigkeit zum drehen der Bühne.
- 67: Meldeleuchte „Drehkranz verriegelt“ -
leuchtet wenn der Drehkranz nicht verriegelt ist.
- 68: Meldeleuchte „Drehkranz nicht verriegelt“ -
leuchtet wenn der Drehkranz verriegelt ist.

2.3.1.1 Displayanzeige:

Startbild



Geschwindigkeit Bodenfahwerk vor



Geschwindigkeit Bodenfahwerk zurück



Geschwindigkeit Rollenbock/Sekt. links



Geschwindigkeit Rollenbock/Sekt. rechts



Konenlänge „Fußstrebe“

Fuß	Konuslänge	
zwischen	Antrieb	
99	.9m	

Konenlänge „Kopfstrebe“

Kopf	Konuslänge	
zwischen	Antrieb	
99	.9m	

Störmeldungen:

Antrieb Ausleger



Antrieb Bodenfahwerk



Antrieb Wagen



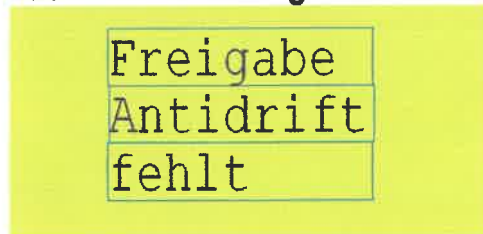
Antrieb Drehkranz



Antrieb Pinole



Antidrift nicht verriegelt



Endschalter Bodenfahwerk vor



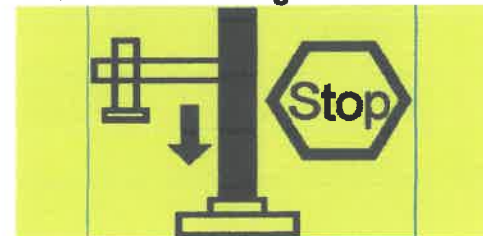
Endschalter Bodenfahwerk zurück



Endschalter Ausleger oben



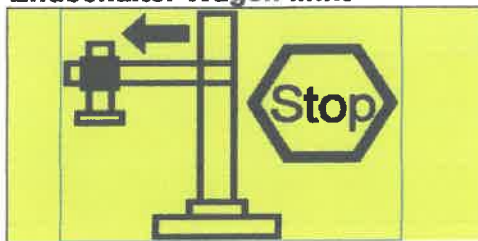
Endschalter Ausleger unten



Endschalter Wagen rechts



Endschalter Wagen links



Endschalter Pinole unten



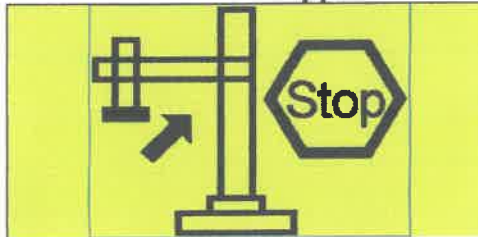
Endschalter Pinole oben



Endschalter Seitensupport links



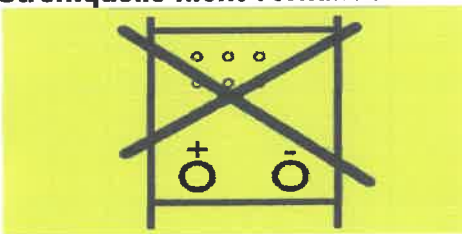
Endschalter Seitensupport rechts



Software Endschalter Höhengsensor



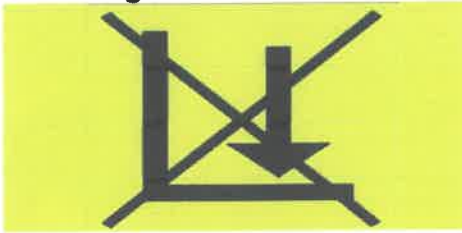
Stromquelle nicht vorhanden



Abtastung Seite nicht vorhanden



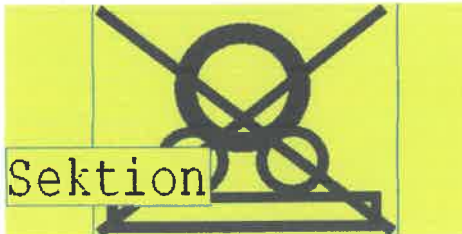
Abtastung Höhe nicht vorhanden



Rollenbock 30t nicht vorhanden



Sektion nicht vorhanden



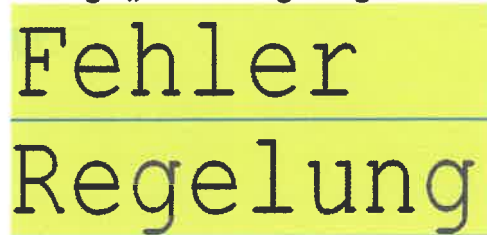
Anzeige „Pulver min“



Anzeige „Pulver max“

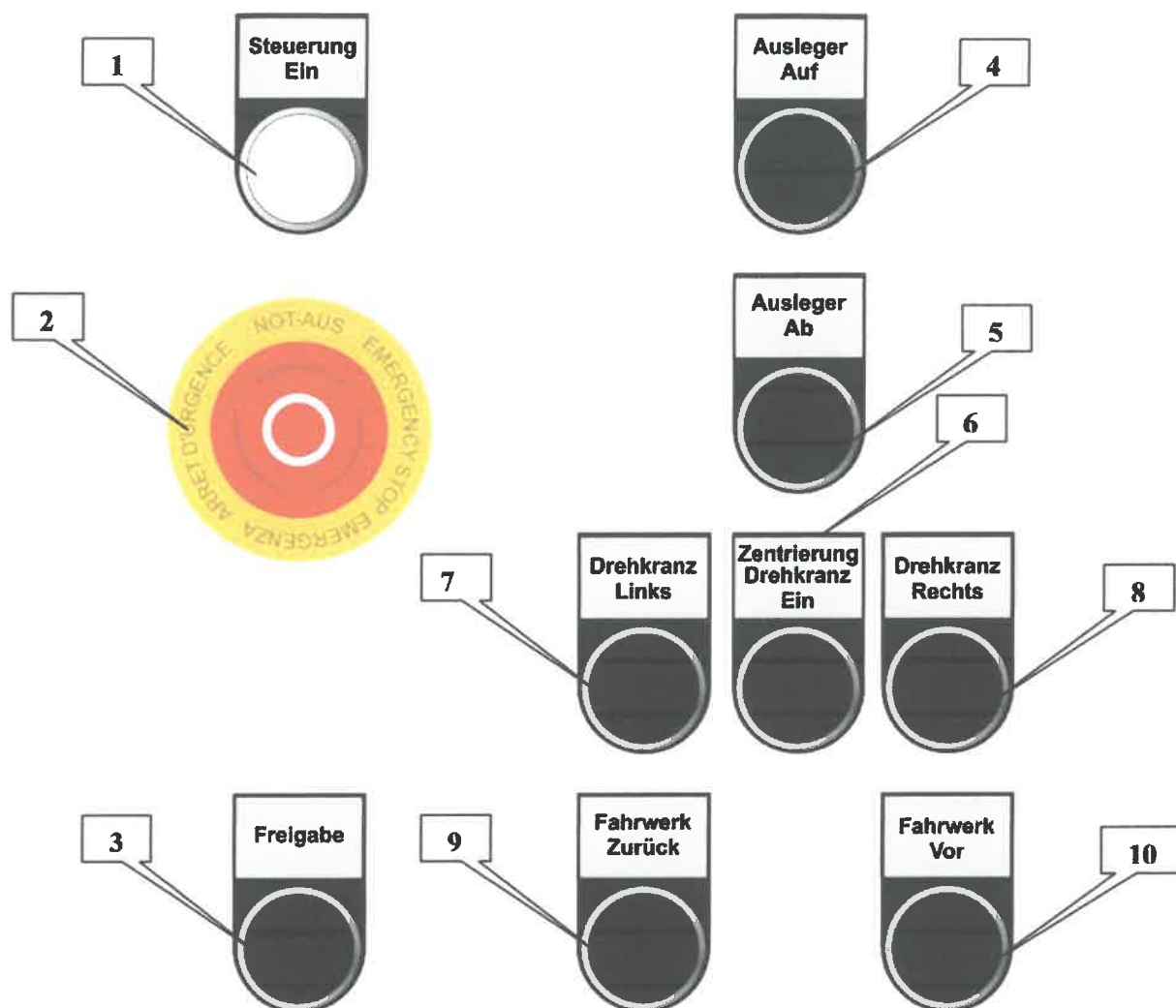


Anzeige „Fehler Regelung“



Anzeige im Display wenn während Schweißens die Messradregelung für mehr als 3 Sekunden ausfällt. Oder das Messrad nicht angeschlossen oder defekt ist.

2.3.2 Schaltschrank



- 1: Leuchtdrucktaster „Steuerung Ein“ - einschaltet Gesamtvorrichtung, im eingeschalteten Zustand leuchtet der Leuchtmelder
- 2: Not-Aus Taster – setzt alle Bewegungen still

Die folgende Drucktasten am Schaltschrank können nur im Handbetrieb benutzt werden.

- 3: Drucktaster „Freigabe“ – ermöglicht Bedienung mit Drucktasten von Pos. 4 bis Pos. 10 (Bewegungen); mit gleichzeitigen drucken der Drucktaster „Freigabe“ und einen der Drucktasten von Pos. 4 bis Pos. 10 realisiert sich die gewünschte Bewegung.
- 4: Drucktaster „Ausleger Auf“ - zum Heben des Auslegerarmes
- 5: Drucktaster „Ausleger Ab“ - zum Senken des Auslegerarmes
- 6: Drucktaster „Zentrierung Drehkranz Ein“ - zum verriegeln des Drehkranzes nach Schweißposition Änderung
- 7: Drucktaster „Drehkranz links“ - dreht das Schweißportal gegen den UZS
- 8: Drucktaster „Drehkranz rechts“ - dreht das Schweißportal im den UZS

- 9: Drucktaster „Fahrwerk zurück“ - zum Verfahren des gesamten Schweißportals in Richtung „zurück“
- 10: Drucktaster „Fahrwerk vor“ - zum Verfahren des gesamten Schweißportals in Richtung „vor“

2.4 Betriebsarten

Die Maschine hat die Betriebsart:

- Hand
- Automatik

2.4.1 Hand

Nach dem Einschalten der Steuerung mit der Leuchtdrucktaste „Steuerung Ein“ [2.3.1., 2.3.2] geht die Steuerung in Betriebsart Hand, Leuchtdrucktaster „Hand“ (3) leuchtet. Alle Bewegungstasten können nun betätigt werden und lösen die angewählte Funktion, mit der am zugehörigen Potentiometer eingestellten Geschwindigkeit, im Tipp-Betrieb aus. Wird zusätzlich die Leuchtdrucktaste „Eilgang“ (36) betätigt, werden solange die Taste betätigt ist, die angewählten Funktionen mit maximaler Geschwindigkeit ausgeführt. Wird die Leuchtdrucktaste „Dauer“ (5) betätigt, leuchtet der Leuchtmelder dieser Taste, die angewählten Funktionen gehen in Selbsthaltung. Wird die Leuchtdrucktaster „Stop“ (2) oder die Leuchttaste „Hand“ (3) betätigt wird die Selbsthaltung gelöscht und die vorher angewählten Bewegungen gestoppt. Ebenfalls leuchtet die Leuchtdrucktaste „0“ der SUBARC 5 UP- Schweißsteuerung, was signalisiert das keine Schweißfreigabe vorhanden ist.

2.4.2 Automatik

Soll nach dem Einrichten, das in Betriebsart „Hand“ erfolgt, geschweißt werden muss die Leuchttaste „Automatik“ (4) betätigt werden, der Leuchtmelder der Taste leuchtet. Nun kann je nach Wahlschalterstellung „Rund/Längs“ (24) eine gewünschte Schweißrichtung, durch Betätigen der Leuchtdrucktasten, angewählt werden. Steht der Wahlschalter (24) z.B. auf Stellung „Längs“ und es wird die Taste „links“ (12) betätigt wird keine Funktion angezeigt, weil eine falsche Auswahl getroffen wurde. Wird die richtige Auswahl getroffen, bei genannten Beispiel „Wagen vor“ (8) oder „Wagen zurück“ (9) leuchtet der angewählte Leuchtmelder. Ebenfalls erlischt die Leuchte „0“ der SUBARC 5 UP- Steuerung (Schweißfreigabe vorhanden). Wird jetzt die Taste „I“ der SUBARC 5 UP- Steuerung betätigt, wird der Schweißprozess gestartet. Dieser Zustand bleibt solange erhalten bis Taste „Stop“ (2), Leuchttaste „Hand“ (3), bei eingeschaltetem Höhen- oder Seitensensor (22, 23) die Leuchte „Übersteuert“ (22, 23) leuchtet oder eine Endabschaltung der Bewegungseinheiten erreicht wird. Wird der Schweißprozess aus einem der vorgenannten Gründe gestoppt, wird automatisch die Betriebsart „Hand“ aktiv, Leuchtmelder „Hand“ (3) leuchtet.

Während des Schweißprozess kann keine Handfunktion, außer Supportkorrektur mittels Joystick, bei ausgeschalteter Automatik-Abtastung, ausgeführt werden.

2.5 Funktionen

2.5.1 Fahrwerk

Das Fahrwerk des Portals wird von einem frequenzgeregelten Drehstromgetriebemotor angetrieben. Es besitzt zwei Fahrrichtungen, eine über Potentiometer einstellbare und eine feste Geschwindigkeit. Die Schweißgeschwindigkeit sowie die Geschwindigkeit im Handbetrieb (ohne Eilgang) wird über das im Hauptsteuerpult integrierte Potentiometer „Bodenfahrwerk“ (30) eingestellt.

- Sensoren:
Das Fahrwerk besitzt vier mechanische Endschalter.
 - Fahrwerk Ende vorn
 - Fahrwerk Ende hinten
 - Abschaltleiste vorn
 - Abschaltleiste hinten

- Verriegelungen:
Das Fahrwerk kann nur verfahren werden wenn:
 - kein Not-Aus Taster betätigt ist,
 - der Antriebsregler störungsfrei arbeitet und
 - keiner der mechanischen Endschalter betätigt ist.

- Drucktaster:
 - a) Handbetrieb
Mit den Leuchtdrucktasten „Vor“ (6) oder „Zurück“ (7) wird die Bewegung wie in Abschnitt [2.4.1] beschrieben eingeschaltet. Auch mit den Tasten „Fahrwerk vor“ (10) oder „Fahrwerk zurück“ (9) am Schaltschrank wird die Bewegung wie in Abschnitt [2.3.2] beschrieben eingeschaltet. An der Digitalanzeige (31) können Sie die aktuelle Verfahrgeschwindigkeit ablesen.

 - b) Automatikbetrieb
Mit den Leuchtdrucktasten „Vor“ (6) oder „Zurück“ (7) wird die Bewegung wie in Abschnitt [2.4.2] beschrieben eingeschaltet. An der Digitalanzeige (31) können Sie die aktuelle Verfahrgeschwindigkeit ablesen.

2.5.2 Drehkranz

Das Drehkranz wird von einem frequenzgeregelten Drehstromgetriebemotor angetrieben. Es besitzt zwei Fahrrichtungen, eine über Potentiometer einstellbare und eine feste Geschwindigkeit.

Die Geschwindigkeit im Handbetrieb (ohne Eilgang) wird über das im Steuerpult integrierte Potentiometer „Geschwindigkeit Drehen“ (66) eingestellt.

- Sensoren:
Das Drehkranz besitzt fünf mechanische Endschalter.
 - Drehkranz vor Position
 - Drehkranz 0°
 - Drehkranz 180°
 - Drehkranz 90° von 0°
 - Drehkranz 90° von 180°
- Verriegelungen:
Das Drehkranz kann nur verfahren werden wenn:
 - kein Not-Aus Taster betätigt ist,
 - der Antriebsregler störungsfrei arbeitet,
 - keiner der mechanischen Endschalter betätigt ist und
 - Bremszylinder nicht verriegelt ist.
- Drucktaster:
 - a) Handbetrieb

Fahren des Drehkranzes:

Mit den Leuchtdrucktasten „Drehen gegen UZS“ (62) oder „Drehen UZS“ (63) wird der Portal bis äußersten Positionen (0° oder 180°) gedreht.

Auch mit den Tasten „Drehkranz links“ (7) oder „Drehkranz rechts“ (8) am Schaltschrank wird der Portal bis äußersten Positionen (0° oder 180°) gedreht.

Verriegelung des Portals:

Wenn man der Drehkranz des Portals in Positionen 0°, 90° oder 180° verriegeln will, muss man zuerst der Leuchtdrucktaste „Drehkranz verriegeln“ (29) (oder Drucktaste „Zentrierung Drehkranz Ein“ (6) am Schaltschrank) und danach einen der Leuchtdrucktaster für Drehen [62,63] (oder „Drehkranz links“ (7), „Drehkranz rechts“ (8) am Schaltschrank) betätigen. Abhängig von aktueller Position des Portals bewegt sich Drehkranz bis Positionen 0°, 90° oder 180°.

Wenn man, während der Zentrierung, erneut die Leuchtdrucktaste „Drehkranz verriegeln“ (29) (oder Drucktaste „Zentrierung Drehkranz Ein“ (6) am Schaltschrank) betätigt, schaltet die Zentrierung des Drehkranzes aus.

Schweißposition Änderung:

Wenn man, um Schweißposition zu ändern, der Drehkranz in eine andere Position verriegeln will, muss man zuerst die Leuchtdrucktaste „Drehkranz verriegeln“ (29) (oder Drucktaste „Zentrierung Drehkranz Ein“ (6) am Schaltschrank) in Dauer von 1 Sekunde betätigen.

Danach muss man erneut, wie in vorige Abschnitt(Verriegelung des Portals) beschreibt ist, handeln.

- b) Automatikbetrieb
Automatikbetrieb nicht vorhanden.

2.5.3 Wagen

- **Aktor:**
Der Wagen wird von einem frequenzgeregelten Drehstromgetriebemotor angetrieben. Er besitzt zwei Fahrrichtungen, eine über Potentiometer einstellbare Geschwindigkeit und eine feste Geschwindigkeit.
Die Geschwindigkeit im Handbetrieb (ohne Eilgang) wird über das im Steuerpult integrierte Potentiometer „Geschwindigkeit Wagen“ (32) eingestellt. Die zweite Festgeschwindigkeit wird bei Abtastbetrieb verwendet.
- **Sensoren:**
Der Wagen besitzt zwei mechanische Endschalter.
 - Ende vorn
 - Ende hinten
- **Verriegelungen:**
Der Wagen kann nur verfahren werden wenn:
 - kein Not-Aus Taster betätigt ist und
 - der Antriebsregler störungsfrei arbeitet.
 - keiner der mechanischen Endschalter betätigt ist
- **Drucktaster:**
 - a) **Handbetrieb**
Mit den Leuchttasten „Vor“ (8) oder „Zurück“ (9) wird die Bewegung wie in Abschnitt [2.4.1] beschrieben eingeschaltet.
 - b) **Automatikbetrieb**
Mit den Leuchttasten „Vor“ (8) oder „Zurück“ (9) wird die Bewegung wie in Abschnitt [2.4.2] beschrieben eingeschaltet.

2.5.4 Ausleger

- **Aktor:**
Der Ausleger wird von einem Drehstromgetriebemotor angetrieben. Er besitzt zwei Fahrrichtungen und eine feste Geschwindigkeit.
- **Sensoren:**
Der Ausleger besitzt zwei mechanische Endschalter.
 - Ausleger oben
 - Ausleger unten
- **Verriegelungen:**
Der Ausleger kann nur verfahren werden wenn:
 - kein Not-Aus Taster betätigt ist,
 - der Motorschutzschalter nicht ausgelöst hat,
 - keiner der mechanischen Endschalter betätigt ist
- **Drucktaster**
 - a) **Handbetrieb**
Mit den Leuchttasten „Auf“ (10) oder „Ab“ (11) wird die Bewegung wie in Abschnitt [2.4.1] beschrieben eingeschaltet.
 - b) **Automatikbetrieb nicht vorhanden.**
- **Drucktaster**
 - a) **Handbetrieb (Abtastung)**
Mit den Leuchttasten „Ausleger Auf“ (10) oder „Ausleger Ab“ (11) wird die Bewegung wie in Abschnitt [2.4.1] beschrieben eingeschaltet. Auch mit den Tasten „Ausleger Auf“ (4) oder „Ausleger Ab“ (5) am Schaltschrank wird die Bewegung wie in Abschnitt [2.3.2] beschrieben eingeschaltet.
 - b) **Automatikbetrieb**
Automatikbetrieb nicht vorhanden.

2.5.5 Seitensupport

- **Aktor:**
Der Seitensupport wird von einem geregelten Gleichstromgetriebemotor angetrieben. Er besitzt zwei Fahrrichtungen. Die Geschwindigkeit im Handbetrieb wird mit Potentiometer (16) eingestellt. Im Automatikbetrieb ist eine mit einem Widerstand, im Schaltschrank eingebaut, eingestellte Konstantgeschwindigkeit wirksam.
- **Sensoren:**
Der Seitensupport besitzt zwei mechanische Endschalter.
 - Seitensupport links
 - Seitensupport rechts
- **Verriegelung:**
Der Quersupport kann nur verfahren werden wenn:
 - kein Not-Aus Taster betätigt ist und
 - der Antriebsregler störungsfrei arbeitet.
 - keiner der mechanischen Endschalter betätigt ist
 - der entsprechende Support über die Auswahl am Wahlschalter Rund/ Längs (24) ausgewählt ist
- **Drucktasten (Joystick)**
 - a) **Handbetrieb**
Stellen Sie den Schalter „Automatik Seite“ (23) auf „aus“ (nicht betätigt, die im Schalter eingebaute Meldeleuchte leuchtet nicht). Betätigen Sie den Joystick (17) nach rechts bzw. links fährt der Seitensupport mit der am Potentiometer „Seite“ [16] eingestellten Geschwindigkeit nach rechts bzw. links, bis Sie den Joystick wieder loslassen, oder der Endschalter erreicht wird.

2.5.6 Rollenbock (Option)

Ein Rollenbock kann über eine 25 pol.-Schnittstelle am Schaltschrank angeschlossen werden. Die Ansteuerung des Rollenbocks muss natürlich mit der Schnittstelle der Portalsteuerung übereinstimmen. Im Stecker der Rollenbockverbindung ist eine Kodierungsbrücke notwendig (siehe Schaltbild) damit der Rollenbock erkannt wird, und entsprechend angesteuert wird. Da der Rollenbock nur optional ist, wird hier nur die Ansteuerung beschrieben, technische Daten und weitere Beschreibungen sind der Bedienungsanleitung des Herstellers zu entnehmen.

Bedienung Hauptsteuerpult:

- **Geschwindigkeitseinstellung**
Die Schweißgeschwindigkeit sowie die Geschwindigkeit im Handbetrieb wird über das im Steuerpult integrierte Potentiometer „Rollenbock/Sektion“ (14) eingestellt. Auf die Funktion Eilgang wird aus Sicherheitsgründen (Masse Bauteil) verzichtet.
- **Drucktaster:**
 - a) **Handbetrieb**
Mit den Leuchttasten „Links“ (12) oder „Rechts“ (13) wird die Bewegung wie in Abschnitt [2.4.1] beschrieben eingeschaltet. Mit der Taste „Stop“ (2) wird die Funktion abgeschaltet (bei Dauerbetrieb). An der Digitalanzeige (31) können Sie die aktuelle Verfahrgeschwindigkeit ablesen.
 - b) **Automatikbetrieb**
Mit den Leuchttasten „Links“ (12) oder „Rechts“ (13) wird die Bewegung wie in Abschnitt [2.4.2] beschrieben eingeschaltet. An der Digitalanzeige (31) können Sie die aktuelle Verfahrgeschwindigkeit ablesen.

2.5.7 Rollenbockanlage (Sektionseinheit)

Der RB-Anlage (Sektionseinheit) kann über eine 25 pol.-Schnittstelle am Schaltschrank angeschlossen werden, damit am Hauptsteuerpult betrieben werden. Er ist deshalb als eigenständiges Anlagenteil zu betrachten.

Bedienung Hauptbedienpult:

- Geschwindigkeitseinstellung
Ist die Sektionseinheit am Schweißportal angeschlossen wird die Schweißgeschwindigkeit sowie die Geschwindigkeit im Handbetrieb über das im Steuerpult des Schweißportal integrierte Potentiometer „Geschwindigkeit Rollenbock/Sektion“ (14) eingestellt. Auf die Funktion Eilgang wird aus Sicherheitsgründen (Masse Bauteil) verzichtet.
- Drucktaster:
 - a) Handbetrieb
Befindet sich ein Bauteil auf der Sektionseinheit das ein Konus besitzt wird über den Wahlschalter „Auswahl Kopf-Fußstrebe“ [64] ausgewählt ob es sich um eine Kopf o. Fußstrebe handelt, durch drehen am Potentiometer „Konenlänge“ [65] wird die Länge des Konus eingestellt (nach Auswahl und Einstellung Wahlschalter [64] wieder in Mittelstellung bringen).
! Achtung !: Bei nicht Beachtung kann es dazu führen dass die Antriebe nicht geregelt laufen und das Bauteil sich vom Rollenbock runter dreht!

Mit den Leuchttasten „Links“ (12) oder „Rechts“ (13) wird die Bewegung wie in Abschnitt [2.4.1] beschrieben eingeschaltet. Mit der Taste „Stopp“ (2) wird die Funktion abgeschaltet (bei Dauerbetrieb). An der Digitalanzeige (31) können Sie die aktuelle Verfahrensgeschwindigkeit ablesen.

- b) Automatikbetrieb
Befindet sich ein Bauteil auf der Sektionseinheit das ein Konus besitzt wird über den Wahlschalter „Auswahl Kopf-Fußstrebe“ [64] ausgewählt ob es sich um eine Kopf o. Fußstrebe handelt, durch drehen am Potentiometer „Konenlänge“ [65] wird die Länge des Konus eingestellt (nach Auswahl und Einstellung Wahlschalter [64] wieder in Mittelstellung bringen).
! Achtung !: Bei nicht Beachtung der Vorgehensweise kann es zum Abdriften oder Herunterfallen des Werkstückes führen!!!

Mit den Leuchttasten „Links“ (12) oder „Rechts“ (13) wird die Bewegung Vorwahl wie in Abschnitt [2.4.2] beschrieben ausgewählt und durch Starten des Schweißprozesses automatisch eingeschaltet. An der Digitalanzeige (31) können Sie die aktuelle Verfahrensgeschwindigkeit ablesen.

2.5.8 Absaugung

Aktor:

Die Absaugung wird von einem Drehstrommotor angetrieben.

- Verriegelungen:
Die Schweißpulverabsaugung kann nur arbeiten wenn:
 - kein Not-Aus Taster betätigt ist und
 - der Motorschutzschalter nicht ausgelöst hat.
- Drucktaster:
Wenn Sie den Drucktaster „Absaugung Aus/Ein“ [28] im Steuerpult betätigen, wird die Absaugung ein und bei erneutem betätigen wieder ausgeschaltet.

2.6 Höhenabtastung ein-/ausschalten

Ein Sensor erfasst den Abstand zum Werkstück. Die Abstandsänderung wird erfasst und in der Steuerung ausgewertet. Mit den vorgewählten Korrekturachsen wird die Abstandsänderung wieder nachreguliert.

1. Abtastung für Höhe ausschalten (Schalter „Automatik Höhe“ [22] nicht betätigt; die im Schalter eingebaute Meldeleuchte leuchtet nicht),
2. Schweißbrenner mit den externen Maschinenachsen (Fahrwerk, Ausleger, Hub) zum Werkstück grob positionieren,
3. Abtastung für Höhe einschalten (Schalter „Automatik Höhe“ [22] betätigt; die im Schalter eingebaute Meldeleuchte blinkt),
4. Abtastkopf mit dem Joystick in der Höhe auf die Naht einstellen. Wenn die Meldeleuchte „Automatik Höhe“ [22] leuchtet ist die Höhenachse im Regelbereich. Ein manuelles Verfahren des Höhensupports ist erst nach dem Ausschalten der Höhenabtastung wieder möglich.
5. Manuelles Ausrichten des Schweißbrenners mit dem einstellbaren Handsupport auf die exakte Schweißposition.
6. Das Schweißkopfführungssystem ist schweißbereit.

2.7 Schweißvorgang

2.7.1 Allgemeines

Bevor Sie den Betrieb mit der Schweißsteuerung aufnehmen können, müssen Sie die Spannungsversorgung der Schweißstromquelle einschalten. Die Spannungsversorgung der Schweißsteuerung erfolgt aus einem in der Stromquelle integrierten Netzteil. Durch Einschalten des Hauptschalters der Stromquelle wird die Spannungsversorgung der Schweißsteuerung aktiviert. Ist die Spannungsversorgung der Schweißsteuerung eingeschaltet leuchtet die Meldeleuchte „Stop“ und die Digitalanzeigen der SUBARC 5 Schweißsteuerung.



Gefahr!

Achten Sie auf vollständigen Masseanschluss! Betreiben Sie die Schweißstromquelle nie ohne Masseverbindung! Schweißen ohne Schweißmasse führt zur Zerstörung der Schutzleiter in anderen Kabeln. Es besteht Brandgefahr!



Wichtig!

Lesen Sie die Betriebsanleitung der Schweißstromquelle und gehen Sie nach deren Anweisungen vor.

Angaben zur Einstellung der Schweißstromquellen entnehmen Sie der Bedienungsanleitung SUBARC 5. Die benötigten Schweißparametereinstellungen sind vom Betreiber vorzunehmen.

2.7.2 Einrichtvorgang

1. Bedienpult versetzen nur durch eine Elektrofachkraft
2. Hauptschalter am Steuerschrank einschalten
3. Taste „Steuerung Ein“ am Schaltschrank betätigen, grüne Meldeleuchte leuchtet
4. Schweißleitungen an Brenner und Stromquelle anschließen (kontrollieren)
5. **Masseleitung am Werkstück anschließen**
6. Stromquelle einschalten
7. Kontrolle Der Pulverförderanlage
 - Trockenofen voll?
 - Drucktank voll ?
 - Absaugbehälter Leer !
 - Druck prüfen 3 bar !
8. Absaugung reinigen – abrütteln mit Drehkurbel
9. Kältetrockner einschalten
10. Supporte in Mittelstellung bringen
11. Draht Kontrolle (geringe Menge?)
12. Schweißdraht bis in die Kontaktdüse einfädeln
13. Andruckrollen einstellen
14. Drahttrichrollen einstellen
15. Drahtförderung überprüfen
16. Mind. Einen Eimer Pulver Fördern, mit mech. Schalter am Ventil
17. Laser und Kamera ausrichten
18. Brennerposition zum Werkstück einstellen (Abtastung einschalten)
19. Abstand Drahtende - Werkstück einstellen
20. Schweißvorschubachse auswählen (siehe Kapitel [2.4.2])
21. Schweißvorschubgeschwindigkeit einstellen (siehe Bedienungsanleitung SUBARC 5)
22. Schweißparameter einstellen (siehe Bedienungsanleitung SUBARC 5)
23. Pulverzuführung kontrollieren (Pulver, Pressluft vorhanden)

2.7.3 Schweißvorgang

Sind alle Einstellungen gemacht wie [2.6.2] beschrieben und die Automatikfunktion (siehe [2.4.2]) vorgewählt, erlischt die rote Leuchte des Leuchtdrucktasters „0“, der SUBARC 5 UP-Schweißsteuerung, was signalisiert, dass die Vorrichtung schweißbereit ist.

Durch Betätigung des Tasters „1“, der SUBARC 5 UP-Schweißsteuerung, wird der eigentliche Schweißvorgang eingeleitet. Das Pulverventil öffnet, der Drahtvorschub und die Schweißspannung werden eingeschaltet.

Mit der Zündung des Lichtbogens wird die eingestellte Bewegung freigegeben. Während des Schweißvorgang kann der Bediener mit der Kamera über den Monitor die Schweißnahtführung, mittel eines Laserpointers und oder dem einblendbaren Fadenkreuz im Monitor, beobachten.

Ist das Schweißnahtende erreicht kann mit der Taste „0“, der SUBARC 5 UP-Schweißsteuerung oder durch Betätigen der Taste „Stop“ (2) ,der Schweißprozess beendet werden.

2.7.4 Nach Schweißvorgang

- Pulverförderanlage Druck los machen
- Kältetrockner ausschalten
- Steuerung ausschalten-> nicht den Hauptschalter ausschalten da sonst alle Heizungen mit ausgeschaltet werden
- Beide Stromquellen ausschalten
- Pulverförderanlage drucklos machen

2.7.5 Schweißen mit Sektionseinheit

- Parameter einstellen wie Strom, Spannung, Geschwindigkeit, u.s.w
- Messrad anbauen und anschließen
- Wahlschalter auf Sektion stellen
- Wahlschalter auf Quersupport Stellen
- Steuerung einschalten (Sektionseinheit)
- Steuerung einschalten (Automaten tragen)
- Kurz Drehrichtung bestätigen
- Länge des Konus / Kopf o. Fußstrebe wählen
- Rollenböcke 2 und 3 auseinander fahren ca.5cm Luft

3 Maschinenbeschreibung Schweißportal

3.1 Bodenfahwerk

In Schweißkonstruktion mit Spurkranzrädern und einseitigem Antrieb durch einen Schneckengetriebemotor zum Verfahren auf Schienen. Der Antrieb erfolgt über ein Stirnradvorgelege auf die Spurkranzräder. Auf ein angetriebenes Spurkranzrad wirkt eine mechanische Dauerbremse. Sie gewährleistet ein ruckfreies Verfahren der Maschine.

Verfahrweg: abhängig von Schienen- und Kabelschleplänge

Verfahrgeschwindigkeit Handbetrieb: 0 – 2 m/min

Verfahrgeschwindigkeit Eilgang: 2 m/min

3.2 Säule

Die Konstruktion der Bühne ist mittels Kugeldrehkranz drehbar aufgebaut. Die Drehbewegung erfolgt mit Hilfe eines Kegelradgetriebemotors elektromotorisch. Die Feststellung der Drehbewegung erfolgt mit einem pneumatische Bolzen.

Auf der Bühne befinden sich Schaltschrank, Schweißstromquellen und Pulveranlage. Die Zuführung der Kabel, Schläuche und Steuerleitungen an die Quer- und Höhenpinole erfolgt über eine Kabelkette.

Abmessungen des Säule einschl. Bühne

Abmessungen Bühne (L x B):	ca. 3550 x 2620 mm
Höhe Fahrbahn – OK Säule:	ca. 7500 mm
Schwenkbereich	ca. 350°

3.3 Vertikalführung Auslegerarm an Hubsäule

Die Auslegerarmführung erfolgt auf der Säule mittels Laufräder.

Der Hubantrieb erfolgt über einen Schneckengetriebemotor auf die mit Ketten an dem der Auslegerarm angehängen ist. Ein Gegengewicht zum Auslegerarm ermöglicht eine geringe Verstellkraft.

Auslegerlänge:	ca. 6200 mm
Hub:	ca. 5000 mm
Auslegergeschwindigkeit Handbetrieb:	1,1 m/min

3.4 Horizontalführung Wagen

Der Wagen wird am Ausleger über Linearführung geführt.

Der Antrieb erfolgt über einen Kegelradgetriebemotor mit Ritzel auf einer Zahnstange.

Verfahrwege horizontal:	ca. 1000 mm
Verfahrgeschwindigkeit Handbetrieb:	0,15 – 1,5 m/min
Verfahrgeschwindigkeit Eilgang:	1,5 m/min

3.5 Höhensupport (Pinole 1000)

Der Höhensupport ist über einen Träger mit der Wagenplatte verbunden, der wiederum an dem Brennerwagen befestigt ist. Mit Hilfe eines Planetengetriebemotors kann der Schweißkopf stufenlos in die gewünschte vertikale Position gebracht werden. Die max. Belastbarkeit beträgt 100 daN. Am Höhensupport ist der Schweißkopf befestigt, der mittels Abtastung geregelt wird.

3.6 Kabelführung

Die Zuführung der Versorgungs- und Steuerleitungen erfolgt auf dem Portal über Kabelketten.

Die Energieversorgung des Schaltschranks wird vom Betreiber bereitgestellt!

3.7 Gesamtgewicht

Das Gesamtgewicht der Maschine kann je nach verwendetem Zubehör variieren.

Gesamtgewicht: ca. 19000 kg

3.8 Elektrischer Anschluss (ohne Schweißtechnik)

Netzanschluss:	Wechselstrom 3PH, N, PE
Frequenz:	50 Hz
Spannung:	400 VAC
Strom: ca.	40 A
Leistung:	ca. 28 kVA
Vorsicherung:	50 A
Steuerspannung:	24 VDC
Steuerung:	Easy 822 DC TCX + MFD

4 Wartung

Die Maschine muss regelmäßig gewartet werden, um ihre hohe Verfügbarkeit aufrecht zu erhalten. Angaben zu den einzuhaltenden Intervallen sind in der Anlage zu der Maschine enthalten. Siehe auch Schmier- und Wartungsplan 106048-00-000 und alle weiteren Betriebsanleitungen von Einzelkomponenten.

Der Betreiber und die Bedienungs- und Wartungspersonen der Maschine müssen für eine geeignete Betriebsumgebung Sorge tragen.



Wichtig!

Bei erforderlichen Eingriffen in die Maschine muss die Wartungs- bzw. Instandsetzungsperson die Maschine ausschalten und gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern. Bei längeren oder schwierigeren Maßnahmen muss der Hauptschalter ausgeschaltet und gegen Wiedereinschalten gesichert werden. Falls Sicherheitseinrichtungen zur Behebung von Störungen oder bei Wartungsarbeiten außer Funktion gesetzt oder entfernt werden müssen, darf die Maschine erst nach vollständiger Wiederherstellung der Sicherheitseinrichtungen wieder in Betrieb gesetzt werden.

Bei Einricht- und Instandsetzungsarbeiten dürfen die Wartungs- und Instandsetzungspersonen während der Bewegung von Maschinenteilen in keinem Fall in Gefahrenbereiche der Maschine greifen. Sie müssen jederzeit ausreichende Abstände von bewegten Teilen einhalten.

4.1 Wartung elektrische Ausrüstung



Gefahr!

Wartungsarbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Anlage dürfen nur durch Elektrofachkräfte ausgeführt werden.

4.1.1 Wartung und Pflege

Reinigen Sie die Maschine wöchentlich und schmieren Sie die beweglichen Teile. Je nach Verschmutzungsanfall sollte bei Einschichtbetrieb mindestens einmal jährlich eine gründliche Reinigung der Maschine vorgenommen werden. Dies kann unter Zuhilfenahme von Staubsauger und trockener Pressluft (max. 1 bar) erfolgen.

4.1.2 Optische Prüfung

Die komplette Maschine incl. Steuerung ist in regelmäßigen Abständen, bei Einschichtbetrieb mindestens vierteljährig, einer optischen Prüfung zu unterziehen. Hierbei sollte besonders auf defekte Leitungen und Betriebsmittel geachtet werden, damit Ausfallzeiten der Anlage aufgrund solcher Defekte vermieden werden können. **Es wird empfohlen, Betriebsmittel, die durch hohe Beanspruchung ungewöhnlichen Verschleiß ausgesetzt sind zu bevorraten.**

- Überprüfung der Notausschalter
- Kabel und Bedienelemente auf Schäden untersuchen.

- E-Motoren auf schädliche Staubablagerungen untersuchen, eventuell reinigen.

4.1.3 Funktionskontrolle der Steuerung

Alle 6 Monate sollte eine Funktionskontrolle der Steuerung durch Fachpersonal erfolgen. Folgende Prüfungen sind durchzuführen:

1. Not-Aus Schaltung und alle Sicherheitseinrichtungen
2. Festigkeitskontrolle Klemmen und Betriebsmittelbefestigungen, insbesondere Endschalter und Schaltnocken.
3. Testung der Funktion von Endschaltern
4. Bremswege von Antrieben überprüfen
5. Allgemeine Funktionskontrolle der Steuerung

4.1.4 Vorbeugende Instandsetzung

Elektrische Schaltgeräte, wie zum Beispiel Schütze und Endschalter, besitzen eine begrenzte mechanische - und elektrische Lebensdauer, die in den Bauteilkatalogen als Schaltspiele angegeben wird. Wir empfehlen die Schaltgeräte vor Ablauf der angegebenen Lebensdauer auszuwechseln.

4.2 Wartungs- und Schmieranweisungen mechanische Ausrüstung

Die Wartung der Schweißvorrichtung (Getriebemotor, Führungen etc.) ist im Schmier- und Wartungsplan 106048-00-000 beschrieben. Nähere Angaben sind den beigefügten Originalunterlagen zu entnehmen.

Alle beweglichen Bauteile der Anlage sind stets sauber zu halten und gegebenenfalls einzufetten. Je nach den Betriebsverhältnissen muss die Anlage in regelmäßigen Abständen gewartet und auf Fehler untersucht werden.

- Alle Lagerstellen auf Beschädigungen überprüfen.
- Schraubverbindungen nachziehen.
- Alle beweglichen Teile säubern und leicht einfetten.
- Wöchentliche Kontrolle des Schlackesiebs und des Staubbehälters
- Wöchentliche Kontrolle der Masseleitung an der Strommassekupplung
- Fehlendes Pulver auffüllen

5 Transport, Aufbau, Installation

5.1 Transportvorschrift



Gefahr!

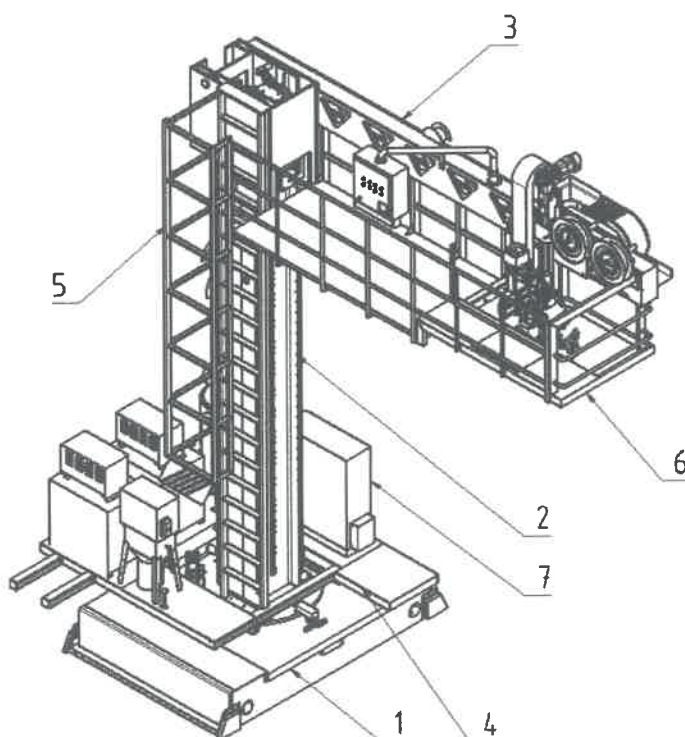
Bei nicht sachgemäßem Transport kann die Last kippen oder fallen. Hebezeuge dürfen nur an den dafür vorgesehenen Stellen befestigt werden und müssen für das angegebene Transportgewicht ausgelegt sein. Die erforderlichen Anschlagmittel müssen DIN 3088 (Seilgeschirr) bzw. DIN 5688 (Kettengeschirr) entsprechen und für das angegebene Transportgewicht geeignet sein. Der Spreizwinkel der Anschlagmittel darf 90° nicht überschreiten. (Überlastung der Ketten- bzw. Seilstränge)

5.2 Aufbau und Installation (ohne Schweißtechnik und Pulverversorgung)

Die Montage und die Installation wird vom Maschinenlieferanten durchgeführt.

Der Schweißautomatenträger besteht aus 7 Hauptteilen.

1. **Fahrwerk**
2. **Säule mit Hubantrieb**
3. **Ausleger mit Schweißkopf**
4. **Bühne**
5. **Leiter**
6. **Bühne 1 und 2**
7. **Schaltschrank**



Das Fahrwerk (1) wird auf die Schienen gesetzt. Die Säule (2) wird mittels Kran senkrecht gestellt und auf die vorgesehene Fläche auf dem Fahrwerk aufgesetzt. Anschließend sind beide Teile miteinander zu verschrauben.

Installieren Sie dann der Ausleger(3) auf seinem Platz auf die Säule(2).

Danach montieren die Bühne(4), Leiter(5), die Bühne 1 und 2(6) auf die geplante Positionen.

Anschließend werden Schaltschrank(7), Stromquelle sowie sonstige Zubehörteile an den dafür vorgesehenen Orten aufgestellt.