



**DA** 02/12

## PORTASPOT 230

## STANDARD

## GENERELLE INSTRUKTIONER



Læs og forstå følgende sikkerhedsinstruktioner før brug.  
Ændringer eller vedligeholdelse, der ikke er specificeret i brugsanvisningen, bør ikke foretages.

Producenten er ikke ansvarlig for skader eller skader som følge af manglende overholdelse af instruktionerne i denne vejledning. I tilfælde af problemer eller usikkerheder, kontakt venligst en kvalificeret person for at håndtere installationen korrekt.

Sørg for at gemme instruktionerne, da du muligvis skal henvise til dem senere.

Disse instruktioner dækker materialet i den stand, det blev leveret. Det er brugerens ansvar at foretage en risikoanalyse i tilfælde af, at instruktionerne ikke følges.

## MILJØ

Dette udstyr må kun bruges til svejseoperationer i overensstemmelse med grænserne angivet på det beskrivende panel og/eller i brugervejledningen. Sikkerhedsanvisninger skal følges. I tilfælde af ukorrekt eller usikker brug kan producenten ikke holdes ansvarlig.

Dette udstyr skal bruges og opbevares i et rum frit for støv, syre, brændbar gas eller andre ætsende stoffer. De samme regler gælder for opbevaring. Betjen maskinen i et åbent eller godt ventileret område.

Driftstemperatur:

Brug mellem -10 og 40°C (14 og 104°F).

Opbevaring mellem -20 og 55°C (-4 og 131°F).

Luftfugtighed:

Lavere eller lig med 50 % ved 40°C (104°F).

Lavere eller lig med 90 % ved 20°C (68°F).

Højde:

Op til 1000 meter over havets overflade (3280 fod).

## BESKYTTELSE AF DE ENKELTE

Modstandssvejsning kan være farligt og forårsage alvorlige kvæstelser eller endda dødsfald. Den skal bruges af en kvalificeret tekniker med uddannelse, der er relevant for maskinen.

Svejsning udsætter brugeren for farlig varme, lysbuestråler, elektromagnetiske felter, risiko for elektrisk stød, støj og gasdampe. Personer, der bærer pacemakere, rådes til at konsultere en læge, før de bruger svejsemaskinen.

For at beskytte dig selv såvel som den anden skal du sørge for, at følgende sikkerhedsforanstaltninger er taget:



For at beskytte dig mod forbrændinger og stråling, skal du bære tøj uden opsving eller manchetter. Dette tøj skal være isolerende, tørt, brandsikkert, i god stand og dække hele kroppen.



Bær beskyttelseshandsker, som garanterer elektrisk og termisk isolering.



Brug tilstrækkeligt svejsebeskyttelsesudstyr til hele kroppen: hætte, handsker, jakke, bukser... (varierer afhængigt af anvendelsen/operationen). Beskyt øjnene under rengøring. Kontaktlinser er forbudt under brug.

Det kan være nødvendigt at installere brandsikre svejsegardiner for at beskytte andre mod lysbuestråler, svejsesprøjt og gnister.

Bed folk omkring arbejdsområdet om at se væk fra lysbuen eller det smeltede metal og om at bære beskyttelsestøj.



Sørg for, at operatøren bærer høreværn, hvis arbejdet overskrider den tilladte støjgrænse (det samme gælder for enhver person i svejseområdet).



Dele, der tidligere er blevet svejset, vil være varme og kan forårsage forbrændinger, hvis de manipuleres. Under vedligeholdelsesarbejde på brænderen eller elektrodeholderen, bør du sørge for, at det er koldt nok og vente mindst 10 minutter, før der foretages indgreb. Når du bruger en vandkølet brænder, skal du sørge for, at køleenheden er tændt for at undgå forbrændinger forårsaget af væsken.

Det er vigtigt at sikre arbejdsområdet inden afrejse for at sikre beskyttelse af ejendom og andres sikkerhed.

## SVEJSERØG OG GAS



Røg, gas og støv produceret under svejsning er sundhedsfarlige. Det er obligatorisk at sikre tilstrækkelig ventilation og/eller udsugning for at holde røg og gas væk fra arbejdsområdet. Det anbefales at bruge en luftforsynet svejsehjelm i tilfælde af utilstrækkelig ventilation på arbejdspladsen.

Kontroller, at lufttilførslen er effektiv ved at henvise til de anbefalede sikkerhedsforskrifter.

Der skal tages forholdsregler ved svejsning i små områder, og operatøren skal have opsyn fra sikker afstand. Derudover kan svejsning af visse materialer indeholdende bly, cadmium, zink, kviksølv eller beryllium være særligt skadelig. Fjern også eventuelt fedt på metalstykkerne før svejsning. Svejs ikke i områder, hvor fedt eller maling opbevares.

### BRAND- OG EKSPLOSIONSRISICI



Beskyt hele svejseområdet. Brandfarlige materialer skal flyttes til en sikkerhedsafstand på mindst 11 meter. En ildslukker skal være let tilgængelig i nærheden af svejsearbejdet. Hold personer, brændbare materialer/genstande og beholdere, der er under tryk, på sikker afstand.

Svejsning i lukkede beholdere eller rør bør undgås, og hvis de åbnes, skal de tømmes for ethvert brandbart eller eksplosivt materiale (olie, brændstof, gas ...).

Slibeoperationer bør ikke udføres tæt på strømforsyningen eller andre brændbare materialer.

### ELEKTRISK SIKKERHED



Det anvendte elnet skal have en jordklemme. Et elektrisk stød kan forårsage alvorlige kvæstelser eller potentielt endda dødelige ulykker.

Tag aldrig kontakt med strømførende dele inden i eller uden for strømkilden (kabler, elektroder, arme, pistoler...), da de er forbundet til svejsekredsløbet.

Før du åbner enheden, er det bydende nødvendigt at koble den fra lysnettet og vente 2 minutter, så alle kondensatorerne er afladet.

Beskadigede kabler og brændere skal udskiftes af en kvalificeret og fagmand. Sørg for, at kabeltværsnittet er tilstrækkeligt til brugen (forlænger- og svejsekabler). Bær altid tørt tøj, som er i god stand for at være isoleret fra svejsekredsløbet. Brug isolerende sko, uanset hvilken arbejdsplads/miljø du arbejder i.

### EMC-KLASSIFIKATION



Denne klasse A-maskine er ikke beregnet til at blive brugt på et boligområde, hvor den elektriske strøm leveres af lavspændingsnettet i hjemmet. Der kan være potentielle vanskeligheder med at sikre elektromagnetisk kompatibilitet på disse steder på grund af ledningsinterferens såvel som stråling.

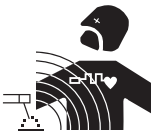
IEC 61000-3-12

Dette udstyr overholder IEC 61000-3-12, forudsat at effekten af kortslutningen  $S_{sc}$  er lig med eller større end 2,46 MVA ved grænsefladen mellem maskinen og strømnettet. Det er installatøren eller brugerens ansvar at sikre, om nødvendigt ved at rådføre sig med operatøren af elnettet, at udstyret kun er tilsluttet en strømforsyning, hvor effekten af kortslutning  $s_{sc}$  er lig med eller større end 2,46 MVA.

IEC 61000-3-11

Dette udstyr overholder IEC 61000-3-11, hvis strømforsyningsnetværkets impedans ved den elektriske installations tilslutningspunkt er ringere end netværkets maksimalt tilladelige impedans  $Z_{max} = 0,14$  Ohm.

### ELEKTROMAGNETISKE FORSTYRRELSER



De elektriske strømme, der strømmer gennem en leder, forårsager elektriske og magnetiske felter (EMF). Svejsestrømmen genererer en EMF omkring svejsekredsløbet og svejseudstyret.

EMF elektromagnetiske felter kan forstyrre visse medicinske implantater, såsom pacemakere. Der skal træffes beskyttelsesforanstaltninger for personer, der har medicinske implantater. For eksempel adgangs begrænsninger for forbipasserende eller en individuel risikovurdering for svejserne.

Hver svejser skal følge nedenstående procedurer for at minimere eksponeringen for elektromagnetisk elektricitet genereret af svejsekredsløbet:

- placer svejsekablerne sammen - spænd dem om muligt;
- Hold dit hoved og den øverste halvdel af kroppen så langt fra svejsekredsløbet som muligt;
- træk aldrig kablerne rundt om din krop;
- Placer aldrig din krop mellem svejsekablerne. Hold begge svejsekabler på samme side af din krop;
- tilslut jordklemmen så tæt som muligt på det område, der skal svejses;
- Arbejd ikke for tæt på, læn dig ikke og sæt dig ikke på svejsemaskinen
- svejs ikke, når du bærer svejsemaskinen eller dens trådfremfører.



Personer, der bærer pacemakere, rådes til at konsultere deres læge, før de bruger denne enhed. Udsættelse for elektromagnetiske felter under svejsning kan have andre sundhedseffekter, som endnu ikke er identificeret.

## ANBEFALINGER TIL EVALUERING AF SVEJSEAREALET OG INSTALLATION

### Diverse

Brugeren er ansvarlig for korrekt installation og brug af svejsematerialet baseret på instruktionerne fra producenten. Hvis der opdages elektromagnetiske forstyrrelser, er det brugerens ansvar at løse situationen med producentens tekniske assistance. I nogle tilfælde kan denne korrigerende handling være så simpel som at jorde svejsekredsløbet. I andre tilfælde kan det være nødvendigt at konstruere et elektromagnetisk skjold omkring svejsestrømkilden og rundt om hele emnet ved at montere inputfiltre. I alle tilfælde skal elektromagnetiske interferenser reduceres, indtil de ikke længere er ubelejlige.

### Vurdering af svejseareal

Inden maskinen installeres, skal brugeren vurdere de mulige elektromagnetiske problemer, der kan opstå i det område, hvor installationen er planlagt. Følgende skal tages i betragtning:

- tilstedeværelsen (over, under og ved siden af buesvejsemaskinen) af andre strømkabler, fjernkabler og telefonkabler;
- tv-sendere og -modtagere;
- computere og anden hardware;
- kritisk sikkerhedsudstyr såsom beskyttelse af industrielle maskiner;
- sundhed og sikkerhed for mennesker i området, såsom mennesker med pacemakere eller høreapparater;
- kalibrerings- og måleudstyr;
- isolering af andet udstyr, der befinder sig i samme område.

Brugeren skal sikre, at enheder og udstyr, der bruges i samme område, er kompatible med hinanden. Dette kan kræve ekstra forholdsregler;

- tidspunktet på dagen under svejsningen eller andre aktiviteter skal udføres.

Overfladen af det område, der skal overvejes omkring enheden, afhænger af bygningens struktur og andre aktiviteter, der finder sted der. Det areal, der tages i betragtning, kan være større end grænserne for installationerne.

### Gennemgang af svejseinstallationen

Gennemgang af svejseinstallationerne kan være nyttig til at bestemme og løse ethvert tilfælde af elektriske forstyrrelser. Vurderingen af emissioner skal omfatte in situ målinger som specificeret i artikel 10 i CISPR 11: 2009. In situ målinger kan også bruges til at bekræfte effektiviteten af afbødende foranstaltninger.

## ANBEFALINGER SUR LES METODER TIL REDUKTION AF EMISSIONER ELEKTROMAGNETIKKER

**en. Nationalt elnet:** Buesvejsemaskinen skal tilsluttes det nationale elnet i henhold til producentens anbefaling. I tilfælde af interferens kan det være nødvendigt at tage yderligere forholdsregler såsom filtrering af strømforsyningsnetværket. Det bør overvejes at afskærme strømforsyningskablet i et metalrør eller tilsvarende permanent installeret lysbuesvejseudstyr. Det er nødvendigt at sikre den elektriske kontinuitet af afskærmningen i hele dens længde. Afskærmningen bør forbindes til svejsestrømmens kilde for at sikre god elektrisk kontakt mellem ledningen og svejsestrømskildens kappe.

**b. Vedligeholdelse af lysbuesvejseudstyret:** Buesvejsemaskinen bør underkastes en rutinemæssig vedligeholdelseskontrol i henhold til producentens anbefalinger. Alle adgange, servicedøre og dæksler skal være lukkede og korrekt låst, når lysbuesvejseudstyret er tændt. Buesvejseudstyret må ikke ændres på nogen måde, undtagen de ændringer og indstillinger, der er beskrevet i producentens instruktioner.

**c. Svejsekabler:** Kabler skal være så korte som muligt, tæt på hinanden og tæt på jorden, hvis ikke på jorden.

**d. Potentialudligning:** Det bør overvejes at lime alle metalgenstande i det omkringliggende område. Men metalgenstande forbundet med emnet øger risikoen for elektrisk stød, hvis operatøren rører ved både disse metalelementer og elektroden. Det er nødvendigt at isolere operatøren fra sådanne metalgenstande.

**e. Jordning af den svejste del:** Når delen ikke er jordet - på grund af elsikkerhedsmæssige årsager eller på grund af dens størrelse og placering (hvilket er tilfældet med skibsskrog eller metalliske bygningskonstruktioner), kan delens jording i nogle tilfælde men ikke systematisk, reducere emissioner. Det er at foretrække at undgå jordforbindelse af dele, der kan øge risikoen for skader på brugeren eller beskadige andet elektrisk udstyr. Hvis det er nødvendigt, er det hensigtsmæssigt, at delens jording udføres direkte, men i nogle lande, der ikke tillader en sådan direkte forbindelse, er det hensigtsmæssigt, at forbindelsen foretages med en kondensator valgt i henhold til nationale regler.

**f. Beskyttelse og afskærmning:** Den selektive beskyttelse og afskærmning af andre kabler og enheder i området kan reducere forstyrrelsesproblemer. Beskyttelse af hele svejseområdet kan overvejes til specifikke situationer.

## TRANSPORT ET TRANSIT DE LA SOURCE DE COURANT DE SOUDAGE



Svejseskilden er udstyret med et håndtag, så den kan transporteres i hånden. Pas på ikke at undervurdere maskinens vægt. Håndtaget er ikke designet til at blive brugt til at hænge maskinen til noget andet.

Brug ikke kablerne eller brænderen til at flytte maskinen.  
Anbring/bær ikke enheden over personer eller genstande.

## INSTALLATION AF UDSTYR

- Strømkabler, forlængerledninger og svejseskabler skal rulles helt ud for at forhindre overophedning.



Producenten påtager sig intet ansvar i forbindelse med skader på genstande eller skader på personer som følge af forkert og/eller farlig brug af maskinen.

## VEDLIGEHOLDELSE / ANBEFALINGER



- Operatørerne skal have modtaget passende uddannelse for at kunne bruge maskinen på sit maksimale potentiale og svejse korrekt.
- Kontroller, hvilken svejseproces, der er godkendt af producenten, før du forsøger at reparere et køretøj.
- Vedligeholdelse og reparation af . Ethvert arbejde, der udføres af en tredjepart på generatoren, vil ugyldiggøre garantien. Producenten påtager sig intet ansvar i tilfælde af en hændelse, der ville opstå efter dette arbejde blev udført.
- Sørg for, at maskinen er taget ud af stikkontakten, og vent i to minutter, før du udfører vedligeholdelsesarbejde. Indeni er spændinger og strømme høje og farlige.
- Alt svejseværktøj vil slides af ved brug. Sørg for, at disse værktøjer er rene for at få de bedste resultater.
- Før du bruger klemmen, skal du kontrollere tilstanden af elektroderne/hætterne (uanset om de er runde eller flade). Hvis det ikke er tilfældet, skal du rengøre dem med sandpapir (tyndt korn) eller udskifte dem (se forklaring på maskinen).
- For at sikre et effektivt svejsepunkt er det nødvendigt at udskifte hætterne for hver 200 steder. At gøre dette :
  - Fjern hætterne med den relevante nøgle (vare nr. 050846)
  - Monter hætterne og påfør kontaktfedt (del nr. 050440)
  - Vær omhyggelig med at justere hætterne perfekt. Hvis dette ikke er tilfældet, skal du kontrollere, at elektroderne er justeret.
- Fjern regelmæssigt kabinettet og eventuelt overskydende støv. Benyt lejligheden til at få de elektriske forbindelser kontrolleret af en kvalificeret person med et isoleret værktøj.
- Kontroller jævnligt tilstanden af strømkablet og svejsetilslutningskabler. I tilfælde af synlige tegn på beskadigelse skal du sørge for, at de udskiftes af producenten eller en kvalificeret tekniker.
- Sørg for, at enhedens ventilationsåbninger ikke er blokeret for at tillade tilstrækkelig luftcirkulation.

## INSTALLATION – PRODUKTDRIFT

### BESKRIVELSE

Tak for dit køb! For at få mest muligt ud af din enhed, bedes du læse det følgende grundigt:

Bærbar punktsvejser med mikroprocessorstyret digital grænseflade.

De vigtigste indstillinger, der kan administreres fra kontrolpanelet, er:

- Metalpladernes tykkelse
- Svejsetid
- Svejsning med én puls eller med automatisk flere pulser
- Klemkraft

Denne maskine er beregnet til at svejse standard metalplader af blødt stål, op til en tykkelse på 2,2 mm.

### STRØMFORSYNING

Materialet leveres med et 16A stik type CEE7/7 og må kun bruges på en 1-faset elinstallation 230V (50-60 Hz) med 3 ledninger inklusive en tilsluttet til jord.

Den permanent absorberede strøm (I<sub>1p</sub> eller I<sub>Lp</sub>) vist i afsnittet «tekniske specifikationer» i denne vejledning vedrører brug ved maksimal effekt. Kontroller, at strømforsyningen og dens beskyttelse (sikring og/eller strømafbryder) er kompatible med den strøm, som maskinen har brug for. I nogle lande kan det være nødvendigt at skifte stikket for at tillade brug ved maksimale indstillinger.

Tilslut strømkablet til et standardstik (2P T: SINGLE PHASE 230V tilslutning) med den rigtige kapacitet og klargør en stikkontakt beskyttet af sikringer eller en automatisk magnetotermisk kontakt; jordklemmen, der er beregnet til dette formål, skal forbindes til strømledningens jordleder (gul - grøn).

### Advarsler

Før du foretager nogen elektriske tilslutninger, skal du kontrollere, at punktsvejserens typeskilt svarer til den tilgængelige spænding og strømfrekvens på installationsstedet.

Punktsvejestationen skal udelukkende tilsluttes et elektrisk system med neutral jordforbindelse. For at sikre beskyttelse mod indirekte berøring, brug differentialafbrydere af type A.

Ved tilslutning til et offentligt elnet skal installatøren eller brugeren verificere svejsestationens kompatibilitet.

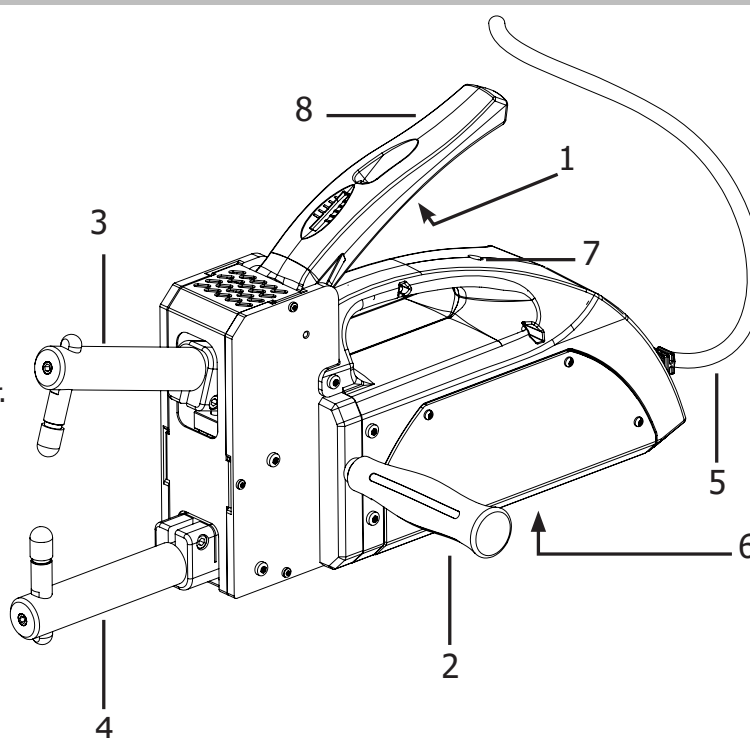
Ved samtidig brug af flere PORTASPOT 230 på det samme elektriske system, anbefales det at opdele faserne på en afbalanceret måde.

Eksempel:

	PORTASPOT 230 nr. 1	PORTASPOT 230 nr. 2	PORTASPOT 230 nr. 3	PORTASPOT 230 n°4	...etc
<b>Strømforsyning</b>	L1-N	L2-N	L3-N	L1-N	...etc

**BESKRIVELSE AF PORTASPOT 230**

- 1- Spændekraftskrue til justeringen af klemkraften til elektroderne.
- 2- Håndtagsposition højre/venstre.
- 3- Mobil svejsearm.
- 4- Fast svejsearm.
- 5- Strømkabel.
- 6- Informationskilt.
- 7- Svejseudløserkontakt.
- 8- Håndtag til tilspænding af plader.



**PERIODISK VEDLIGEHOLDELSE**

For at sikre, at maskinens ydeevne er optimal, er det nødvendigt at udføre regelmæssig vedligeholdelse. En gang om ugen, hvis maskinen bruges dagligt, eller en gang om måneden, hvis maskinen bruges lejlighedsvis.

- Fjern armen, hætteholderne og hætterne
- Børst scotch brite på aluminiumsboringerne på klemme og armmøtrikker og smør med Gel 452
- Børst hætteholderne, og smør derefter med Gel 452
- Saml og udskift hætterne

**INDSTILLINGER**

**1- Svejsetid:**

Denne funktion giver dig mulighed for at justere svejsetiden omkring AUTO-værdien indstillet af maskinen.

**2- Arktykkelse:**

Denne funktion giver dig mulighed for at vælge tykkelsen af arket: 0,6 mm 0,6 mm til 2 mm 2 mm.

**3- Svejsetilstand:**





Dette valg forbedrer svejsekapaciteten på hårdt stål eller på metalplader med en special beskyttelsesfilm. Pulsperioden er automatisk og kræver ingen justering.

————— : Svejsestrøm med én impuls

## IMPLEMENTERING

**ADVARSEL! ALLE BETJENINGER/INSTALLATION OG ELEKTRISK TILSLUTNING SKAL UDFØRES MED SVEJEMASKINEN SLUKKET OG UDTAGET FRA STRØM-/STRØMFORSYNING. ELEKTRISKE TILSLUTNINGER MÅ KUN UDFØRES AF EN KVALIFICERET EKSPERT.**

### 1.1 MONTERING

Pak svejsestationen ud og saml de forskellige dele i pakken.

### 1.2 MILJØ

Organiser et installationsområde med tilstrækkelig åben plads for at sikre adgang til kontrolpanelet og arbejdsområdet. Kontroller fraværet af forhindringer foran luftkøleindgangen og -udgangen, og fraværet af enhver risiko for aspiration af ledende støv, ætsende gasser, fugt osv.

Placer punktsvejsestationen på flad, homogen og solid overflade, den skal tilpasses til at understøtte vægten for at undgå farer for væltning eller farlige fald.

## BRUG

### 2.1 FORELØBIGE HANDLINGER

Før du starter en svejseoperation, skal du foretage et par verifikationer og kontroller med svejsestationen slukket:

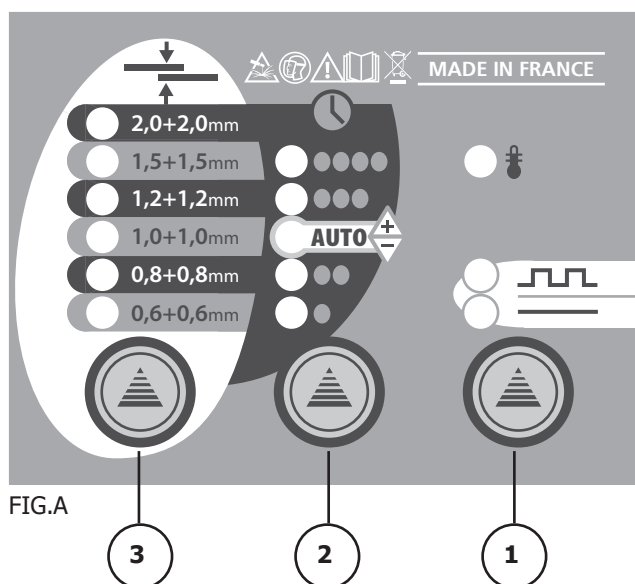
1- Kontroller, at den elektriske tilslutning er udført i overensstemmelse med de foregående instruktioner.

2- Justering og elektrodekraft:

- Bloker forsigtigt den nederste elektrode i den bedst egnede position til opgaven,
- Løsn spændeskruen på den øverste elektrode for at muliggøre dens bevægelse ind i slidsen på armen,
- Indsæt en stiver mellem elektroderne, den skal have samme tykkelse som metalpladen for at udstanse,
- Luk håndtaget, indtil elektrodespidserne rører hinanden, uden at lukke spændehåndtaget helt
- Bloker den øverste elektrode i den korrekte position ved forsigtigt at stramme skruen,
- Juster kraften fra elektroderne med justeringsskruen. Spænd med uret for at øge styrken i forhold til tykkelsen af arket.

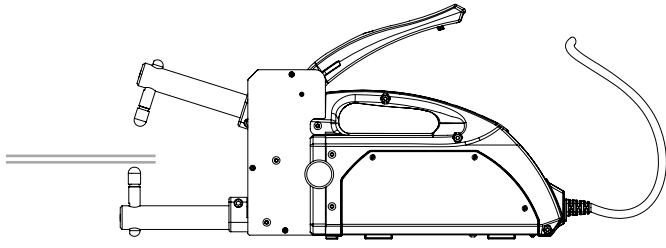
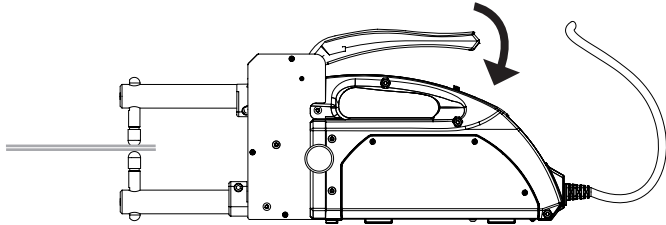
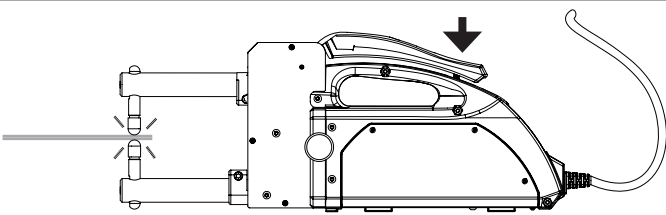
### 2.2 KONFIGURATION

- Vælg tykkelsen på det ark, der skal stanses, med den tredje knap (. 3 - FIG A)
  - Vælg svejsetype (kontinuerlig eller pulserende) med den første knap (1 - FIG A.).
- Det er muligt at korrigere svejsetiden med den anden knap (. 2 - FIG A)



### 2.3 SVEJSEPROCEDURE

Når du har tændt for din svejsestation, skal du følge instruktionerne nedenfor:

<b>1</b>	<p>Placer den faste svejsearm på pladen for at udstanse.</p> <p>Handling:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Placering af klemmen før svejsning.</li> </ul>	
<b>2</b>	<p>Tryk på håndtaget, indtil du når mikrokontakten.</p> <p>Handling:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Arkene er lukket mellem elektroderne</li> <li>• Strømmen går igennem i henhold til de forudindstillede parametre.</li> </ul>	
<b>3</b>	<p>Hold trykket på håndtaget et øjeblik, før du slipper.</p> <p>Handling:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Forbedrer de mekaniske egenskaber af svejsestedet (smedning).</li> </ul>	

**ADVARSEL! Punktvejsestationen er beskyttet af en jordforbindelse. Udfør kun svejsning, hvis pladerne, der skal samles, er isoleret fra jorden! Hvis ikke, skal du straks afbryde svejseoperationen og få en specialist til at kontrollere jordforbindelsen og installationen af svejsestationen. Dette skal udføres af en kvalificeret person eller en ekspert på det tekniske område.**

**2.4 ARBEJDSKYKLUS**

Spotting med simpel impuls i AUTO-tilstand	Antal pletter før første termisk beskyttelsesaktivering	Antal pletter mellem to termiske beskyttelsesaktiveringer
0,6 mm 0,6 mm	139	27
0,8 mm 0,8 mm	93	23
1 mm 1 mm	60	15
1,2 mm 1,2 mm	42	10
1,5 mm 1,5 mm	26	8
2 mm 2 mm	16	4

Spotting med flere impulser i AUTO-tilstand	Antal pletter før første termisk beskyttelsesaktivering	Antal pletter mellem to termiske beskyttelsesaktiveringer
0,6 mm 0,6 mm	50	12
0,8 mm 0,8 mm	37	9
1 mm 1 mm	30	8
1,2 mm 1,2 mm	24	7
1,5 mm 1,5 mm	19	5
2 mm 2 mm	11	3

**Maksimal svejsehastighed uden termisk aktivering ved en omgivelsestemperatur på 20°C, ved simpel impuls i AUTO-tilstand:**



Spotting med simpel impuls i AUTO-tilstand	"Maksimal svejsehastighed uden aktivering af termisk beskyttelse - 20°C"
0,6 mm 0,6 mm	1 spot hvert 20. sek.
0,8 mm 0,8 mm	1 spot hvert 25. sek.
1 mm 1 mm	1 spot hver 30 sek.
1,2 mm 1,2 mm	1 spot hvert 45 sek.
1,5 mm 1,5 mm	1 spot hver 1 min. 10 sek.
2 mm 2 mm	1 spot hver 2 min. 10 sek.

**ANOMALIER, ÅRSAGER, LØSNINGER**

Svejestedet holder ikke:


- Strømforsyningen er defekt (lav spænding, utilstrækkelig forlængelse, defekt stikkontakt)
- Svejseparametre (elektrodernes styrke og diameter, svejsetid) er ikke egnede til den opgave, der udføres.
- Elementer, der er en del af det sekundære kredsløb (bæream / arm / elektrodeholder) er ineffektive på grund af løse eller oxiderede skruer.

**PX ARMS TEKNISKE SPECIFIKATIONER**

Arm	Klemmekraft (daN)		Svejseintensitet (A)
	minimum	maksimum	
PX1	30	120	6300
PX2	25	80	6050
PX3	25	80	6050
PX4	15	50	5800
PX5	30	120	6300

**PRODUKT SPECIFIKATIONER**

**ELEKTRISKE KARAKTERISTIKA**

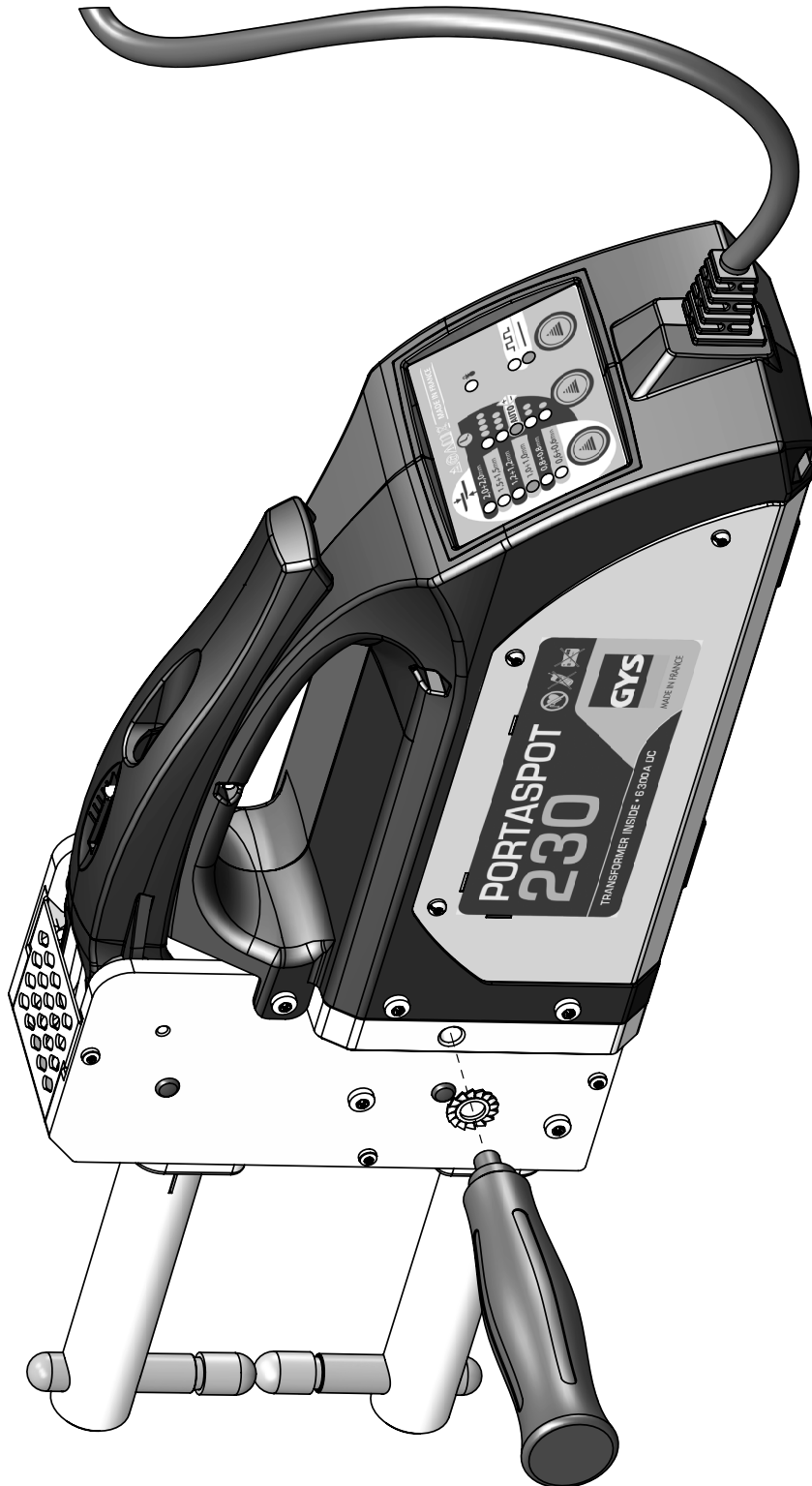
U <sub>1N</sub> nominel strømforsyningsspænding	1 ~ 230 V
Frekvens	50/60 Hz
U <sub>20</sub> no load spænding	2,45 V
Permanent magt U <sub>sp</sub>	1,25 kVA
Permanent forsyningsstrøm I <sub>1p</sub>	5,3 A
Maksimal strøm af en permanent primær kortslutning I <sub>1cc</sub>	67 A
Maksimal strøm af en sekundær kortslutning I <sub>2cc</sub>	6300 A
Permanent sekundær strøm I <sub>2p</sub>	500 A
Type svejsestrøm	

**TERMISKE SPECIFIKATIONER**

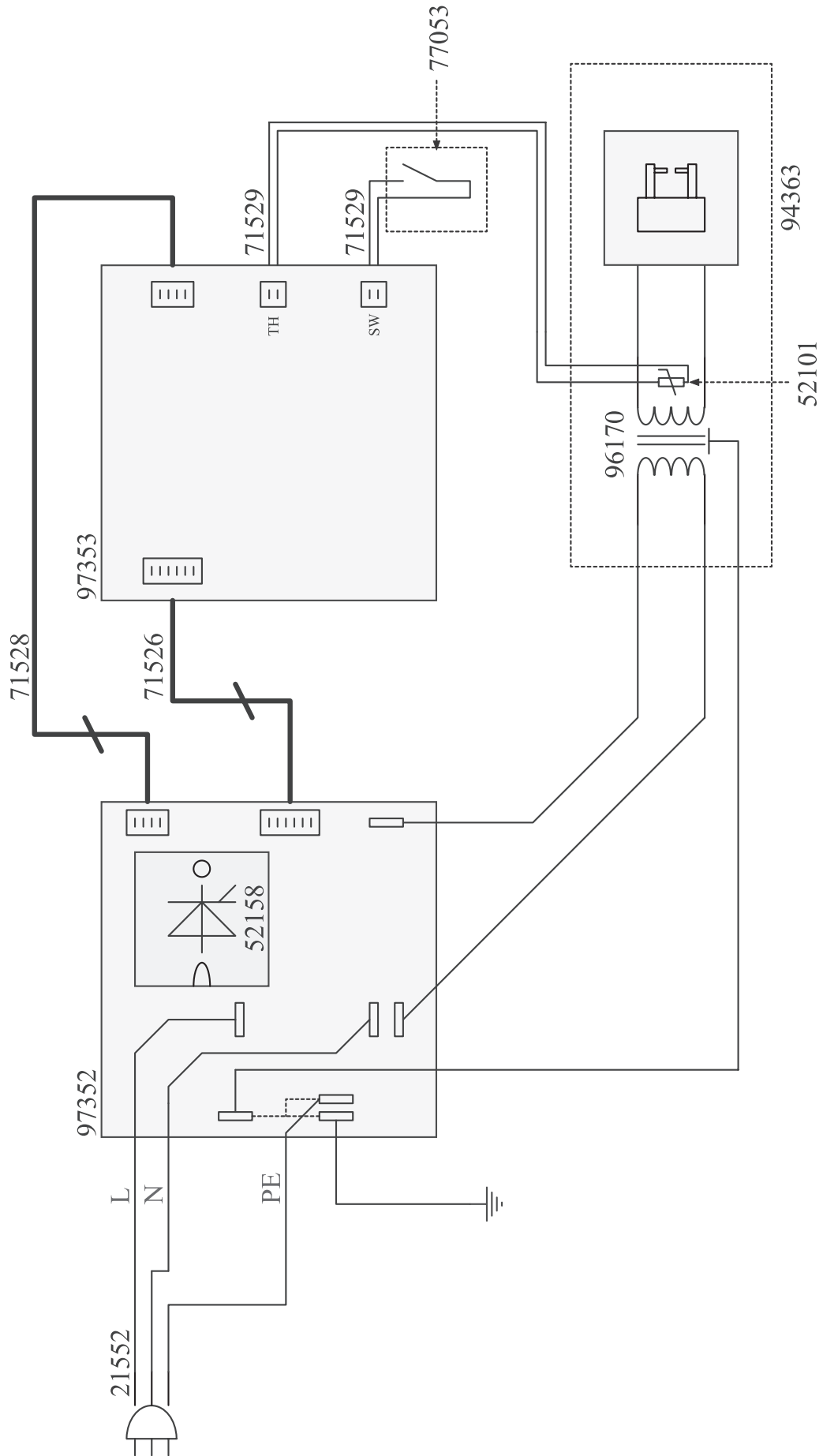
Driftsomgivelsestemperatur	Fra 5°C til 40°C
Driftsomgivelser for opbevaring og transport	Fra -25°C til 55°C

**MEKANISKE SPECIFIKATIONER**

Fmax maksimal svejsekraft	120 daN (270 lbf)
Beskyttelsesvurdering	IP 20
Dimensioner	Uden arme: L : 36 cm xl : 10 cm xh : 29 cm L : 14,2 tommer xl : 3,9 tommer xh : 11,4 tommer
Vægt	10 kg
Afstandsområde for armene e	90 mm (3,5 tommer)
Armenes længdeområde l	De 110 mm à 350 mm
F1min minimum svejsekraft	30 daN (67 lbf)

**MONTERINGSVEJLEDNING**

KREDSLØBSDIAGRAM



**SYMBOLER**

	Advarsel ! Læs brugermanualen.
	Veksel svejsestrøm
EN	ampere
V	Volt
Hz	Hertz
$U_{1N}$	Nominel strømforsyningsspænding
$S_p$	Permanent strøm (ved en 100 % driftscyklus)
$U_{20}$	Alternativ spænding uden belastning
$I_{2CC}$	Maksimal strøm af en sekundær kortslutning
$I_{2P}$	Permanent strøm til sekundær
e	Rækkevidde for armene
l	Armenes længdeområde
$F_{max}$	Maksimal svejsekraft
$F_{min}$	Minimum svejsekraft
m	Maskinens masse
	Enheden overholder europæiske direktiver. EU-overensstemmelseserklæringen er tilgængelig på vores hjemmeside (se forside).
	Udstyr i overensstemmelse med marokkanske standarder. Overensstemmelseserklæringen C <sub>p</sub> (CMIM) er tilgængelig på vores hjemmeside (se forside).
	Udstyr i overensstemmelse med britiske krav. Den britiske overensstemmelseserklæring er tilgængelig på vores hjemmeside (se hjemmeside).
	Overensstemmelsesmærke EAC (Eurasian Economic Commission).
	Den elektriske lysbue producerer farlige stråler for øjne og hud (beskyt dig selv!).
<b>ISO 669:2016</b>	Denne svejsemaskine er i overensstemmelse med standarden IEC62135-1 og EN ISO 669.
	Separat afhentning påkrævet. Smid ikke i en husholdningsaffaldsspand.
	Dette produkt skal genbruges på passende vis.
	Temperaturoplysninger (termisk beskyttelse)
	Advarsel, varm overflade.
	Advarsel, farlig spænding
	- Sikkerhedsafbryderen er en kombination af stikkontakten i koordination med den elektriske installation. Brugeren skal sørge for, at stikket kan nås.

**SAS GYS**

1, rue de la Croix des Landes  
CS 54159  
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex