

NÁVOD

NA OBSLUHU

PODAVAČE

SVORNÍKU VBZ

Dodavatel a servis:

PROWELD – Hana Pospíšilová

Štěpaňákova 723/6

719 00 Ostrava - Kunčice

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

www.proweld.cz

proweld@proweld.cz



Návod na obsluhu podavače svorníku VBZ

Technická data svařovacího zařízení typ VBZ:

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

Návod na obsluhu podavače svorníků VBZ

Podavač svorníků VBZ

Dodávka

VBZ

Příslušenství

Transport

Skladování

Podávací zařízení VBZ

Obj. číslo 90-50-4104

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

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

Skladování může být provedeno pouze v suchých a zajištěných
prostorech.

K ochraně proti přímému i nepřímému nebezpečí před
dotykovým napětím:

Ochranná třída IP 54

Ochranná třída I

Sestavení podavače svorníků VBZ

Vybavení pro jeden průměr

1 ks vodicí hadice

1 ks vodicí trubice

1 ks posunovač svorníků

1 ks vodicí drážka

1 ks přívod svorníků



Sestavení a nastavení stroje



Připojení všech kabelací a hadic připojte všechny propojovací
kabelace

připojte stlačený vzduch

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

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

Našroubování vodící hadice

vodící hadici našroubujte na vodící hadici

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

Nastavení pracovního tlaku

Pro optimální funkci zařízení a vedení svorníků je potřebný pracovní tlak min. 6 bar.

externí provozní tlak - ověřte, zda - li je zajištěn externí pracovní tlak stlačeného vzduchu.

Tento by měl být větší než 6 bar. provozní tlak nastavitelný na VBZ - tlakoměr v horní části nastavování otáčejte tak dlouho, až bude tlakoměr ukazovat tlak 6 bar

Vyprázdnění nádoby VBZ

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

sundejte kryt z plexiskla

vyprázdněte nádobu

vyprázdněte posunovač svorníků, přívod svorníků a hadici



Plnění svorníků

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

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

Podávání svorníků

zapněte zařízení (EIN/AUS nastavte na I)

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

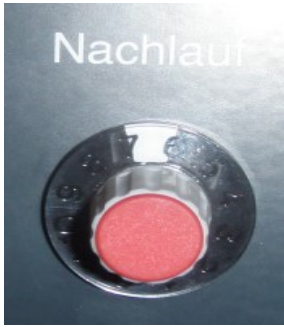
Je - li vodící drážka naplněna je nutno znovu nastavit ovladač doplňování svorníků na stupnici do polohy 2 - 3. Tím je zajištěno plynulé podávání svorníků.

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

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



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



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

Spojení VBZ s vodící hadicí

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

Zástrčka, kabelace a hadice

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

Odlučovač vody

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

Přestavování VBZ na jiný průměr

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

Výměna vodící drážky

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

Výměna podavače svorníků

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

Výměna vodicí hadice

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

Nastavení zařízení

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

Nastavení ventilů

Ventil propouštěcí

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

Ventil podávací

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

Čištění zařízení

Zařízení a příslušenství

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

Postup údržby

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

Ošetřování

Mechanické funkce zařízení mohou být odzkoušeny následujícím způsobem
zařízení vypnout z elektrické sítě
odpojit stlačený vzduch
odpojit vodicí hadici
sundat všechny části krytu
povolit upevňovací šrouby a sundat desku

posunovač svorníků posunout lehce sem a tam. Posunutí rukou bez většího násilí do obou pozic jde - li posunout těžce zkontrolujte posunovač svorníků, není - li poškozen mechanicky odšroubujte vodící drážku
vzniklý prostor očistěte stlačeným vzduchem
zkontrolujte, zda - li náhodou není uvízlý svorník v některé části komory
očistěte vodící drážku a posunovač svorníků hadrem
nasad'te posunovač svorníků zpět do komory
odzkoušejte, zda - li je jím možno lehce pohybovat
možné je i vyčištění a mírné naolejování vše složte zpět



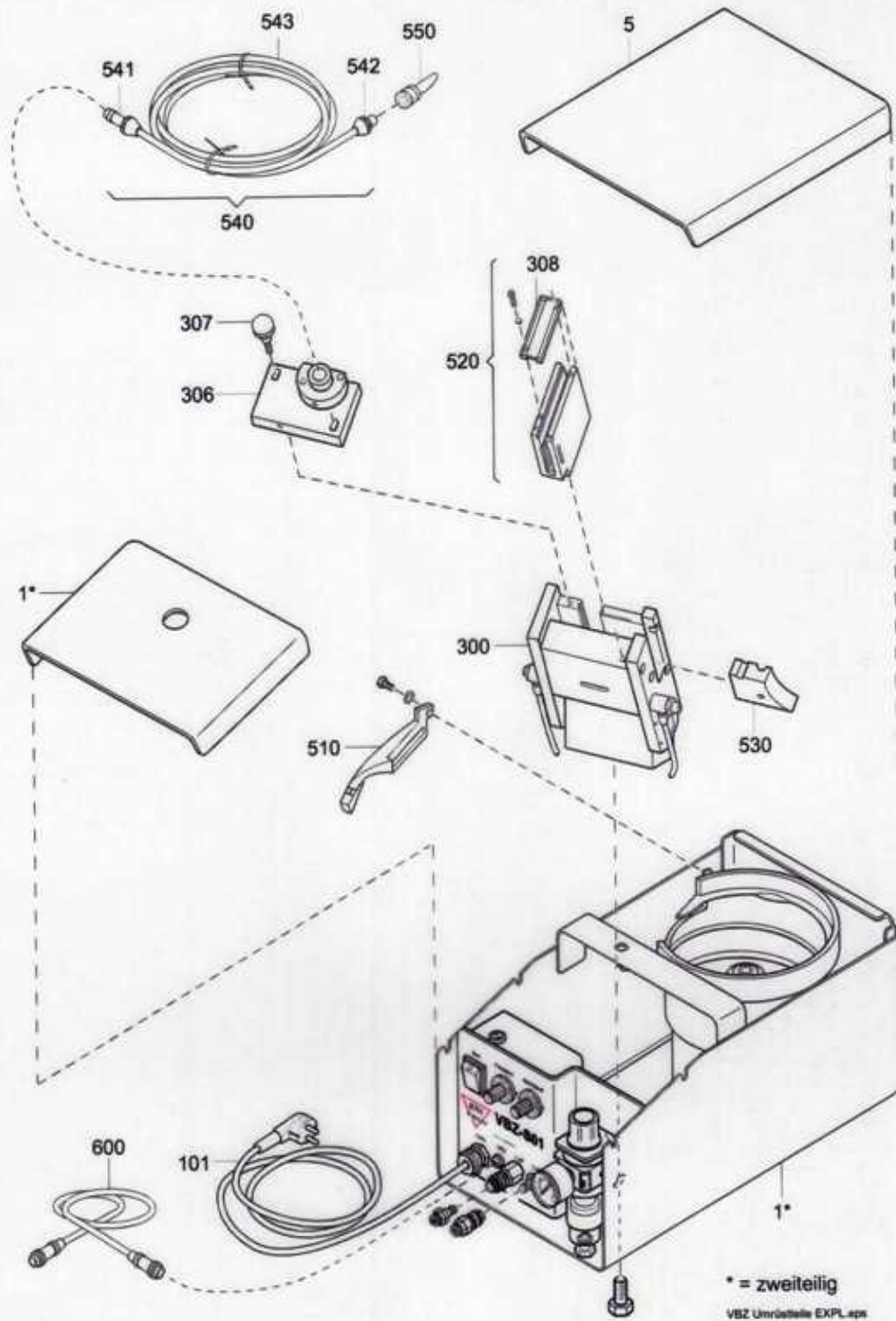


Abb. 1 - 1 Umrüstsmätze VBZ

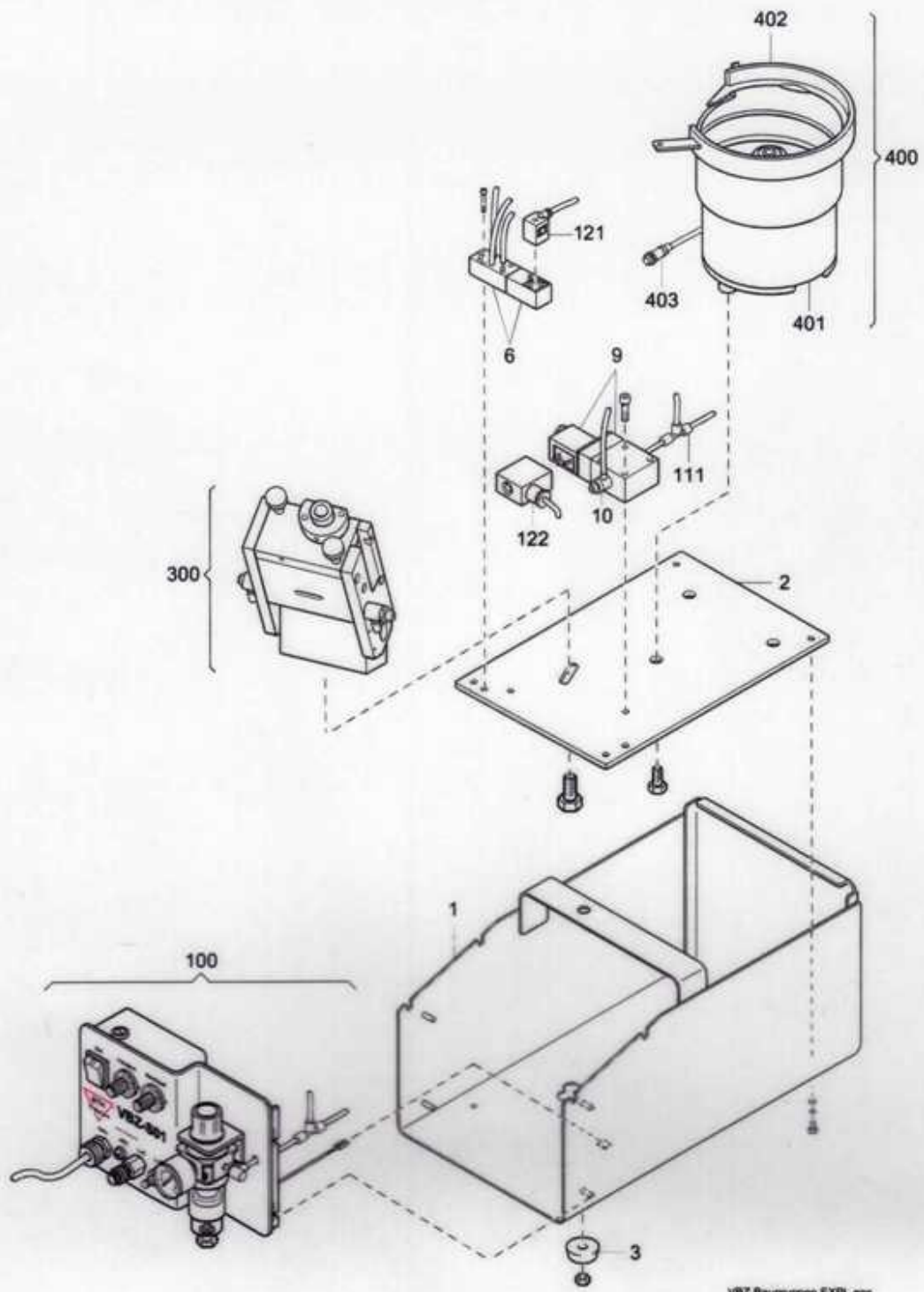


Abb. 0 - 1 Baugruppen VBZ

Bolzenzuführung VBZ

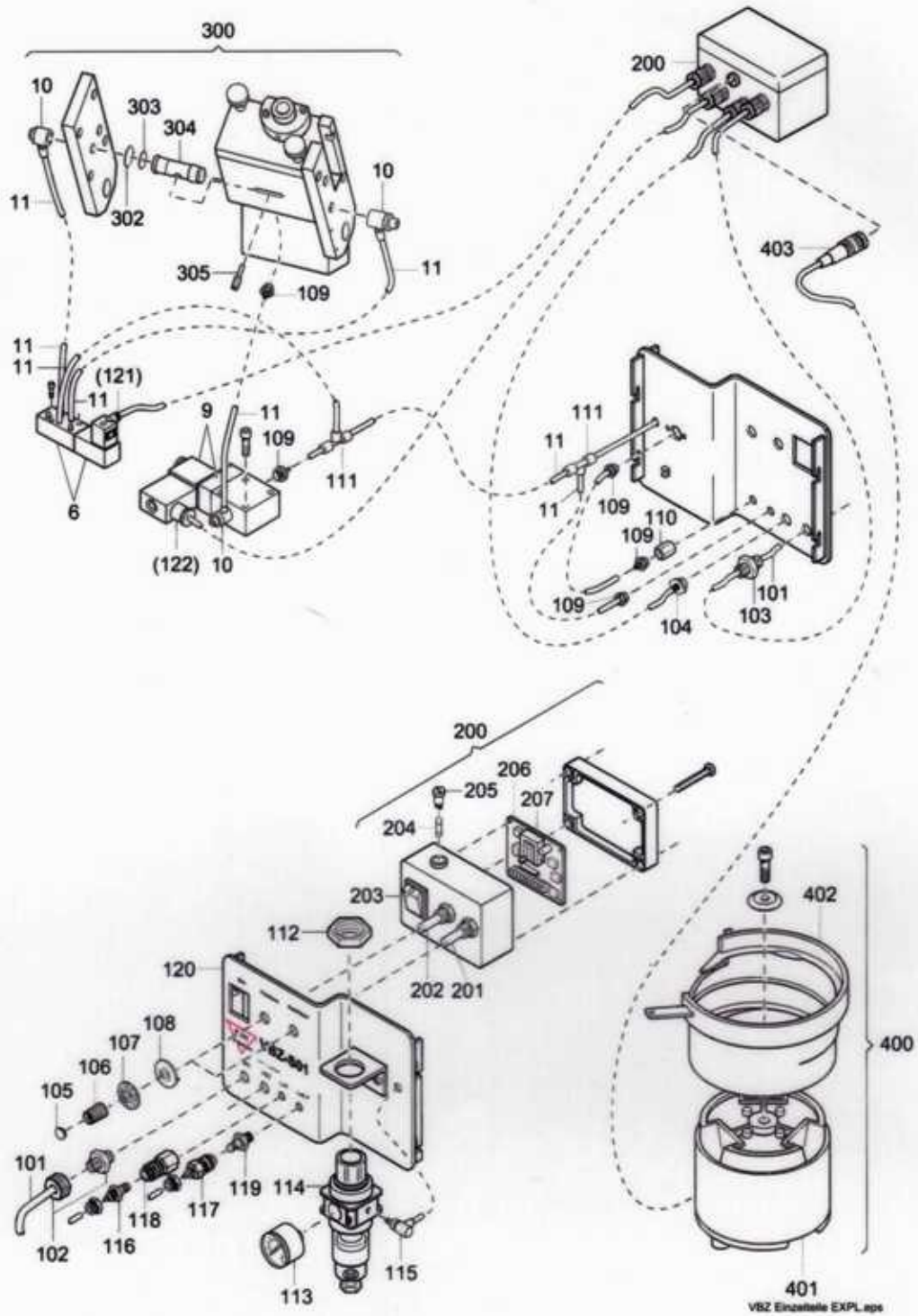


Abb. 0 - 1 Einzelteile VBZ