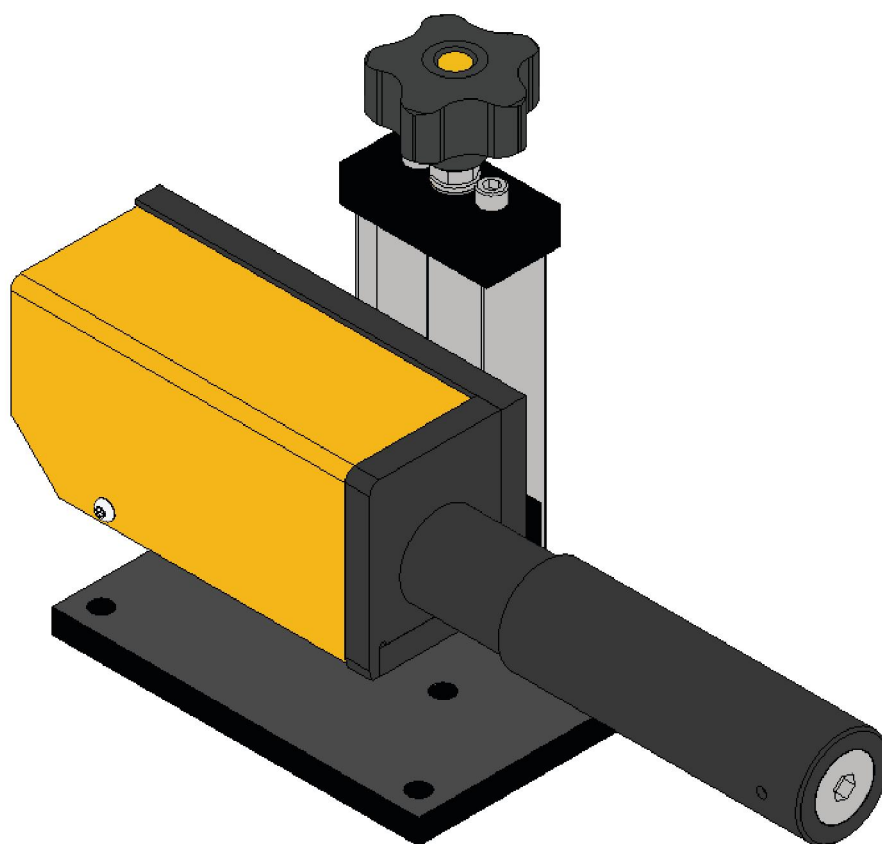


Urządzenie do układania ściągów zakosowych

W8000



Instrukcja obsługi



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Machinery Directive 2006/42/EU, entering into force 29 December 2009
The EMC Directive 2014/30/EU, entering into force 20 April 2016
The RoHS Directive 2011/65/EU, entering into force 2 January 2013

Type of equipment

Welding carriage

Type designation

W8000,

Serial number: 1901 xxxx

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, and telephone No:

ESAB AB

Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden

Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 12100:2010,	Safety of machinery - General principles for design. Risk assessment and risk reduction
EN 60974-10:2014	Arc welding equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements
EN 61000-6-2:2005/AC:2005	Electromagnetic compatibility (EMC). Part 6-2: Generic standards. Immunity for industrial environments.
EN 61000-6-4:2007/A1:2011	Electromagnetic compatibility (EMC). Part 6-4: Generic standards. Emission standard for industrial environments

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential areas

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

Gothenburg
2020-01-15

Signature

Edward Hansen
Director of Global Product Management,
Flexible Automation

CE 2020

1	BEZPIECZEŃSTWO	4
1.1	Znaczenie symboli	4
1.2	Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa	4
2	WPROWADZENIE	8
2.1	Opis.....	8
3	DANE TECHNICZNE	9
4	INSTALACJA	10
4.1	Montaż	10
5	OBSŁUGA	12
5.1	Klawisz Menu	12
5.2	Układanie ściegów zakosowych	12
5.3	Linia 0	13
6	KONSERWACJA	15
7	ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	16
	SCHEMAT BLOKOWY	17
	NUMERY ZAMÓWIENIOWE	18
	AKCESORIA	19

1 BEZPIECZEŃSTWO

1.1 Znaczenie symboli

Użyte w dalszej części niniejszej instrukcji oznaczają: **Uwaga! Należy mieć się na baczności!**



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Oznacza bezpośrednie zagrożenia, które, jeśli nie uda się ich uniknąć, będą skutkować odniesieniem bezpośrednich, poważnych obrażeń ciała lub śmiercią.



OSTRZEŻENIE!

Oznacza potencjalne zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem obrażeń ciała lub śmiercią.



PRZESTROGA!

Oznacza zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem niewielkich obrażeń ciała.



OSTRZEŻENIE!

Przed użyciem należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi, wszystkie oznaczenia, przepisy BHP oraz karty charakterystyki (SDS).



1.2 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa

Użytkownicy urządzeń firmy ESAB ponoszą odpowiedzialność za stosowanie odpowiednich środków ostrożności przez osoby używające lub znajdujące się w pobliżu tych urządzeń. Środki ostrożności muszą spełniać wymagania stawiane tego rodzaju urządzeniom spawalniczym. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać następujących zaleceń.

Wszelkie prace powinny być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania urządzenia. Nieprawidłowa obsługa urządzenia może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa urządzenia, powinien znać:
 - zasady jego obsługi
 - lokalizację wyłączników awaryjnych
 - jego działanie
 - odpowiednie środki ostrożności
 - zasady spawania i cięcia lub innego typu eksploatacji urządzenia
2. Operator powinien dopilnować, aby:
 - w momencie uruchamiania urządzenia w jego pobliżu nie było żadnych osób nieupoważnionych
 - w chwili zajarzania łuku lub rozpoczęcia prac przy użyciu urządzenia wszystkie osoby były odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy powinno być:
 - odpowiednie do określonego celu
 - wolne od przeciągów

4. Sprzęt ochrony osobistej:
 - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne
 - Nie należy nosić żadnych luźnych elementów odzieży, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki itp., które mogłyby o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie
5. Ogólne środki ostrożności:
 - Upewnić się, że przewód masowy jest podłączony prawidłowo
 - Prace na urządzeniach wysokiego napięcia **mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka**
 - Odpowiedni sprzęt gaśniczy musi być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
 - W trakcie pracy urządzenia **nie** wolno przeprowadzać jego smarowania ani konserwacji

**OSTRZEŻENIE!**

Spawanie i cięcie łukowe może stwarzać zagrożenie dla operatora i innych osób. Podczas spawania lub cięcia należy stosować odpowiednie środki ostrożności.

**PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM — może skutkować śmiercią**

- Przeprowadzić montaż i uziemienie urządzenia spawalniczego zgodnie z instrukcją obsługi.
- Nie dotykać elementów pod napięciem ani elektrod odsłoniętą skórą, w mokrych rękawicach lub w mokrej odzieży.
- Odizolować się od obrabianego przedmiotu i ziemi.
- Upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne

**POLA ELEKTRYCZNE I MAGNETYCZNE — mogą być szkodliwe dla zdrowia**

- Spawacze z wszczepionymi rozrusznikami serca powinni przed rozpoczęciem spawania zasięgnąć opinii lekarza. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę niektórych rozruszników.
- Narażenie na działanie pola elektromagnetycznego może też mieć inne skutki zdrowotne, które są nieznane.
- Spawacze powinni stosować się do następujących procedur, aby ograniczyć skutki narażenia na działanie pola elektromagnetycznego:
 - Poprowadzić elektrodę i przewody robocze po tej samej stronie ciała. Jeśli to możliwe, zabezpieczyć je taśmą klejącą. Nie stawać między uchwytem przewodem spawalniczym a roboczym. W żadnym wypadku nie owijać przewodu spawalniczego ani roboczego wokół ciała. Ustawić źródło zasilania i przewody jak najdalej od ciała.
 - Przewód roboczy podłączać do przedmiotu obrabianego możliwie najbliżej obszaru spawania.

**GAZY I OPARY — mogą być szkodliwe dla zdrowia**

- Trzymaj głowę z dala od oparów.
- Stosować wentylację, odprowadzanie przy łuku lub obydwu zabezpieczenia, usuwając opary i gazy ze strefy oddychania i miejsca pracy.



PROMIENIOWANIE ŁUKU – Może powodować obrażenia oczu i poparzenia skóry

- Chronić oczy i ciało. Stosować odpowiednią maskę spawalniczą i szkła filtrujące oraz nosić odzież ochronną.
- Chronić osoby znajdujące się w pobliżu, stosując odpowiednie ekrany lub zasłony.



HAŁAS — nadmierny hałas może uszkodzić słuch

Chronić uszy. Stosować słuchawki wyciszające lub inne zabezpieczenie.



CZĘŚCI RUCHOME — mogą powodować obrażenia ciała



- Wszystkie drzwi, panele i pokrywy powinny być zamknięte i bezpiecznie zamocowane. Tylko wykwalifikowani pracownicy powinni zdejmować osłony w przypadku konieczności wykonania konserwacji i usunięcia usterek. Po zakończeniu serwisowania i przed uruchomieniem silnika należy zamontować panele lub pokrywy i zamknąć drzwi.
- Zatrzymać silnik przed montażem lub podłączeniem urządzenia.
- Nigdy nie zbliżać rąk, włosów, luźnej odzieży ani narzędzi do ruchomych części.



ZAGROŻENIE POŻAREM

- Iskry (rozpryski) mogą spowodować pożar. Upewnić się, że w pobliżu nie ma materiałów łatwopalnych.
- Nie używać na zamkniętych pojemnikach.



GORĄCA POWIERZCHNIA — części mogą spowodować poparzenia

- Nie dotykać części gołymi rękami.
- Przed przystąpieniem do pracy ze sprzętem należy odczekać pewien czas, aż ostygnie.
- Do obsługi gorących części należy używać odpowiednich narzędzi i/lub izolowanych rękawic spawalniczych, aby zapobiec oparzeniom.

WADLIWE DZIAŁANIE — w razie nieprawidłowego działania poprosić o pomoc fachowca.

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!



PRZESTROGA!

Niniejszy produkt jest przeznaczony wyłącznie do spawania łukowego.



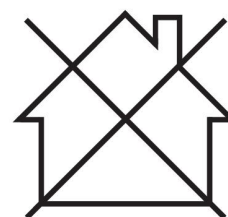
OSTRZEŻENIE!

Nie używaj źródła prądu do rozmrażania zamrożonych rur.



PRZESTROGA!

Urządzenia klasy A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewodzone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń klasy A.





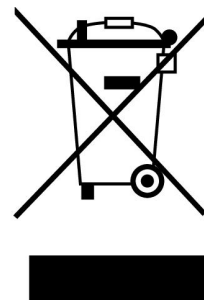
UWAGA!

Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, operator ma obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.



ESAB oferuje asortyment akcesoriów spawalniczych i sprzęt ochrony osobistej. Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, należy skontaktować się z lokalnym dealerem ESAB lub odwiedzić naszą stronę internetową.

2 WPROWADZENIE

2.1 Opis

Urządzenie do układania ściegów zakosowych W8000 może służyć do mechanizowania procesów GMAW i SAW. Można go używać do układania ściegów zakosowych, mostkowania szczelin, wypełniania i czopowania. Istnieje możliwość zapisu: prędkości układania, szerokości, czasu zatrzymania w położeniu skrajnym zewnętrznym, czasu zatrzymania w położeniu skrajnym wewnętrznym i podgrzewania wstępnego. **Urządzenie do układania ściegów zakosowych W8000** charakteryzuje się maksymalną szerokością układania ściegów zakosowych wynoszącą 60 mm. W zestawie znajduje się jednostka sterująca.

Akcesoria firmy ESAB do tego produktu zostały opisane w rozdziale „AKCESORIA” niniejszej instrukcji.

3 DANE TECHNICZNE

Urządzenie do układania ściegów zakosowych W8000	
Zasilanie	20–49 VAC
	24–70 VDC
Zasilanie	30 W
Masa urządzenia do układania ściegów zakosowych (wraz ze wspornikiem i suwakiem)	4 kg
Typ silnika	Silnik krokowy
Prędkość układania ściegów zakosowych	1–40 mm/s
Szerokość układania ściegów zakosowych	0–60 mm
Czas zatrzymania (położenie lewe i prawe)	0,0–5,0 s
Regulacja elektryczna w poziomie	Joystick
Regulacja mechaniczna w poziomie	80 mm
Regulacja posuwu w pionie	+/-40 mm
Maksymalne obciążenie ramienia układania ściegów zakosowych	5 kg
Zewnętrzne wejście start/stop	24 VDC

4 INSTALACJA

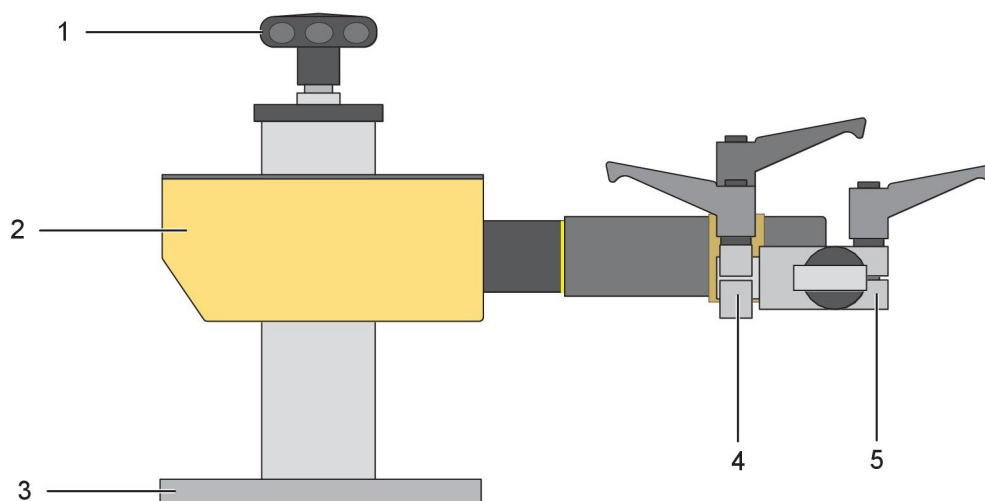
Montaż powinien zostać wykonany przez fachowca.



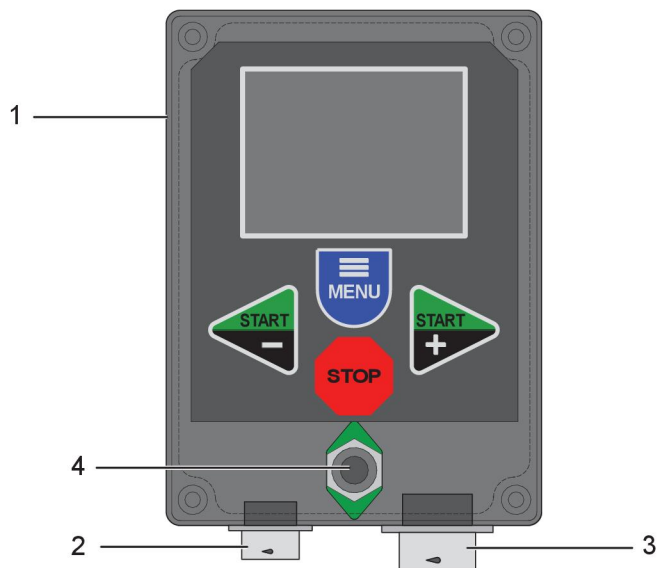
PRZESTROGA!

Niniejszy produkt jest przeznaczony do zastosowań przemysłowych. W gospodarstwie domowym może powodować zakłócenia radiowe. Do obowiązków użytkownika należy podjęcie odpowiednich środków ostrożności.

4.1 Montaż



1. Suwak regulacji wysokości
2. Urządzenie do układania ściegów zakosowych
3. Płyta podstawy
4. Wspornik palnika umożliwiający regulację położenia
5. Mocowanie palnika



- | | |
|--|---------------------|
| 1. Skrzynka sterownicza | 3. Zasilanie złącza |
| 2. Złącze urządzenia do układania ściegów zakosowych | 4. Joystick |

5 OBSŁUGA

Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące obsługi urządzenia znajdują się w rozdziale „BEZPIECZEŃSTWO” w niniejszej instrukcji. Należy je przeczytać przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia!

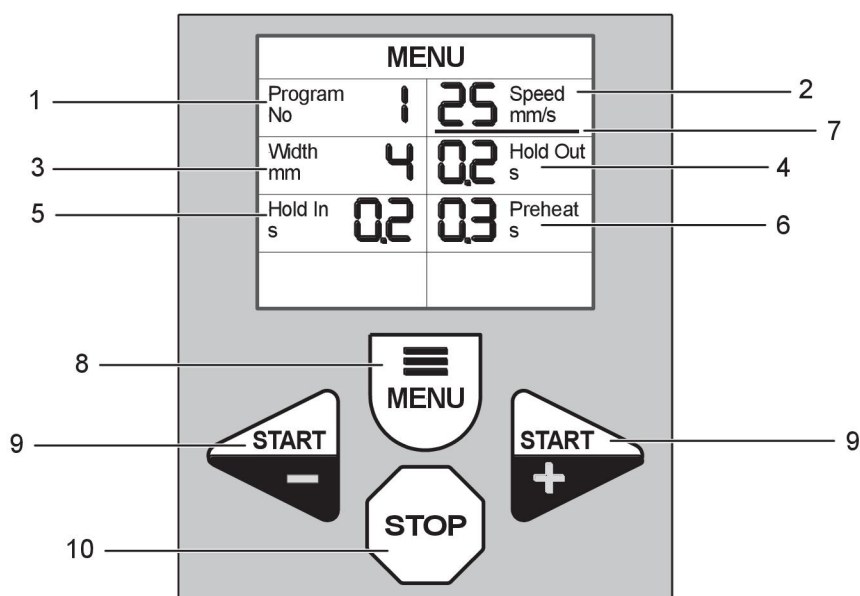


OSTRZEŻENIE!

Porażenie prądem elektrycznym! Nie dotykać przedmiotu obrabianego ani głowicy spawalniczej podczas pracy!

5.1 Klawisz Menu

Przez 10 sekund od włączenia na wyświetlaczu informacyjnym zasilania widoczne będzie menu zawierające wszystkie wartości urządzenia do układania ściegów zakosowych W8000. Następnie na wyświetlaczu pojawią się informacje o trybie układania. Aby powrócić do menu, należy nacisnąć przełącznik MENU i przytrzymać go przez 2 s.

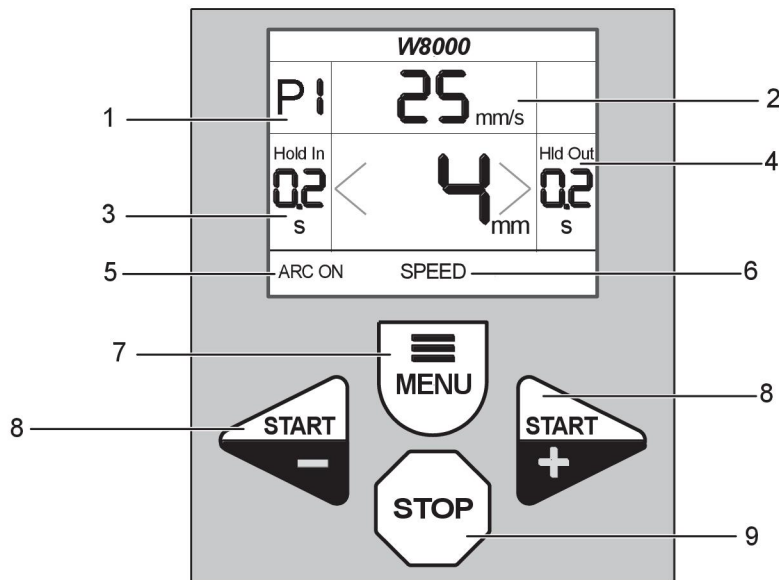


- | | |
|--|--|
| 1. Numer programu | 6. Rozpoczynanie układania ściegów zakosowych opóźnione przez podgrzewanie wstępne w odniesieniu do rozpoczęcia spawania |
| 2. Prędkość układania ściegów zakosowych | 7. Cursor pokazujący aktywną funkcję |
| 3. Szerokość układania ściegów zakosowych | 8. Przełącznik MENU umożliwiający zmianę funkcji |
| 4. Czas zatrzymania w położeniu skrajnym zewnętrznym | 9. Przełącznik -/+ służący do zmiany wartości w górę lub w dół |
| 5. Czas zatrzymania w położeniu skrajnym wewnętrznym | 10. Przycisk STOP umożliwiający wyjście z menu przed upływem 10 sekund |

5.2 Układanie ściegów zakosowych

Po 10 sekundach od włączenia zasilania wyświetlacz informacyjny przełączy się z ekranu menu na ekran trybu układania ściegów zakosowych. Domyślnym menu po uruchomieniu jest prędkość. W tym trybie można rozpocząć/zatrzymać spawanie i układanie ściegów zakosowych, a także dostosować prędkość i szerokość. Przełącznik STOP służy do zatrzymywania układania ściegów zakosowych, nawet jeśli proces został uruchomiony

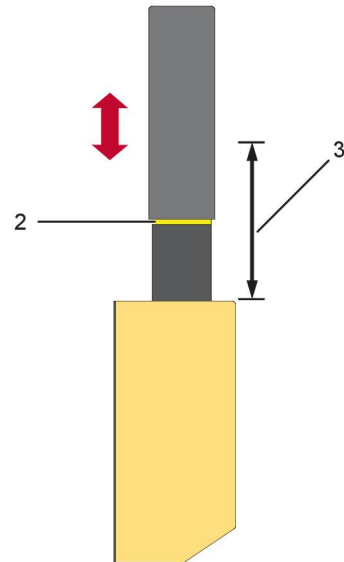
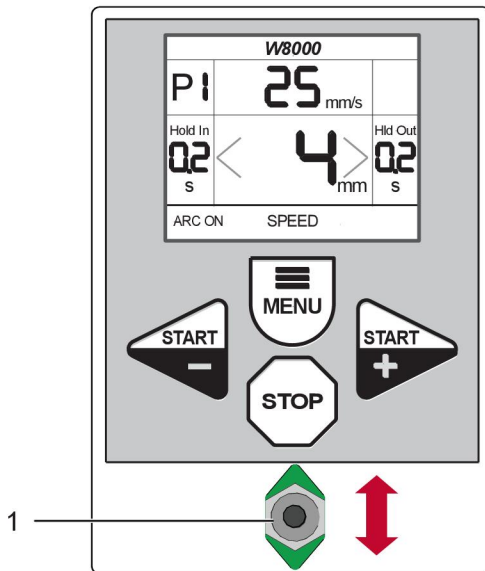
zewnętrznie przez sterownik PLC. Jeśli urządzenie nie pracuje, w celu powrotu do menu (aby ustawić czas zatrzymania), należy nacisnąć przełącznik MENU i przytrzymać go przez 2 sekundy.



- | | |
|--|--|
| 1. Numer programu | 6. Aktywne menu |
| 2. Prędkość układania ściegów zakosowych | 7. Przełącznik MENU umożliwia wybranie prędkości lub szerokości |
| 3. Czas zatrzymania w położeniu skrajnym wewnętrznym | 8. Przyciski +/- służą do regulacji wartości. Nacisnąć raz, aby rozpocząć układanie ściegów zakosowych. Nacisnąć dwukrotnie, aby rozpocząć spawanie i układanie ściegów zakosowych. Na wyświetlaczu informacyjnym pojawi się komunikat ARC ON (Łuk włączony) |
| 4. Czas zatrzymania w położeniu skrajnym zewnętrznym | 9. Stop |
| 5. Wyświetlacz | |

5.3 Linia 0

Przed rozpoczęciem korzystania z joysticka można dostosować położenie ramienia układania ściegów zakosowych (linię 0). Podczas układania ściegów zakosowych położenie można regulować na zewnątrz / do wewnątrz co 0,25 mm. Jeśli urządzenie nie pracuje, do menu można powrócić, naciskając przełącznik MENU i przytrzymując go przez 2 sekundy.

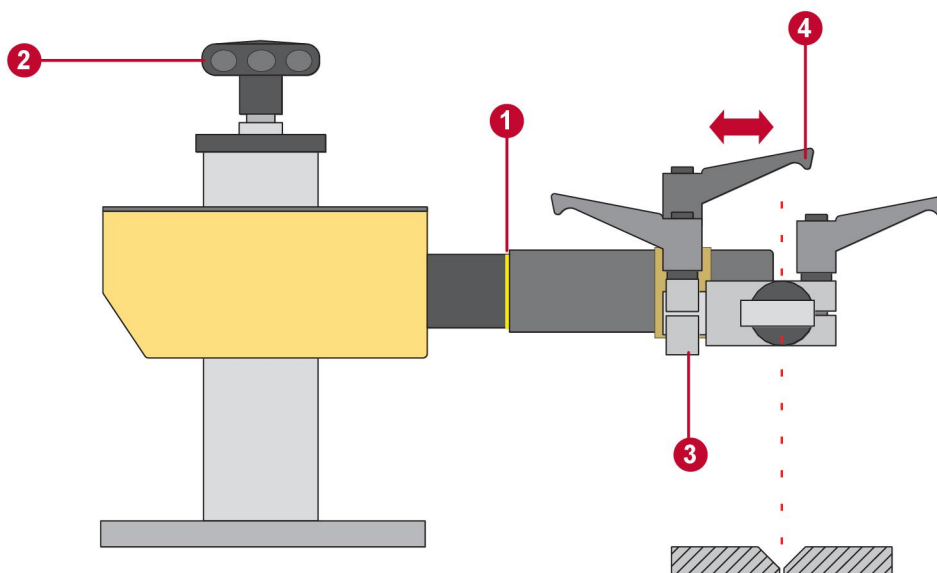


1. Joystick do regulacji położenia na zewnątrz/do wewnątrz
2. Żółty pierścień, położenie środkowe

3. Maksymalna długość robocza: 80 mm

Ustawianie linii 0

1. Za pomocą joysticka ustawić ramię układania ściegów zakosowych w położeniu środkowym, z żółtym pierścieniem (1).
2. Ustawić suwak wysokości (2) w pozycji centralnej.
3. Wsunąć lub wysunąć wspornik palnika (3) i obrócić go w górę lub w dół, aby ustawić uchwyt w środku szerokości układania ściegów zakosowych.
4. Odblokować uchwyt (4), aby przesunąć pozycję uchwytu do wewnątrz/na zewnątrz.
5. Uchwyt należy trzymać jak najbliżej ramienia do układania ściegów zakosowych, a odległość od ramienia do końcówki uchwytu spawalniczego powinna być jak najkrótsza.
6. Gotowość do układania ściegów.



6 KONSERWACJA



OSTRZEŻENIE!

Na czas czyszczenia i konserwacji należy odłączyć zasilanie sieciowe.



PRZESTROGA!

Produkt jest objęty gwarancją producenta. Wszelkie próby prac naprawczych podejmowane przez nieautoryzowane serwisy lub personel powodują utratę ważności gwarancji.



UWAGA!

Regularna konserwacja jest bardzo ważna dla bezpiecznego i niezawodnego działania.



UWAGA!

W warunkach silnego zapylenia należy częściej przeprowadzać czynności konserwacyjne.

Przed każdym użyciem należy upewnić się, że:

- Produkt i przewody nie są uszkodzone,
- Palnik jest czysty i nieuszkodzony.

7 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

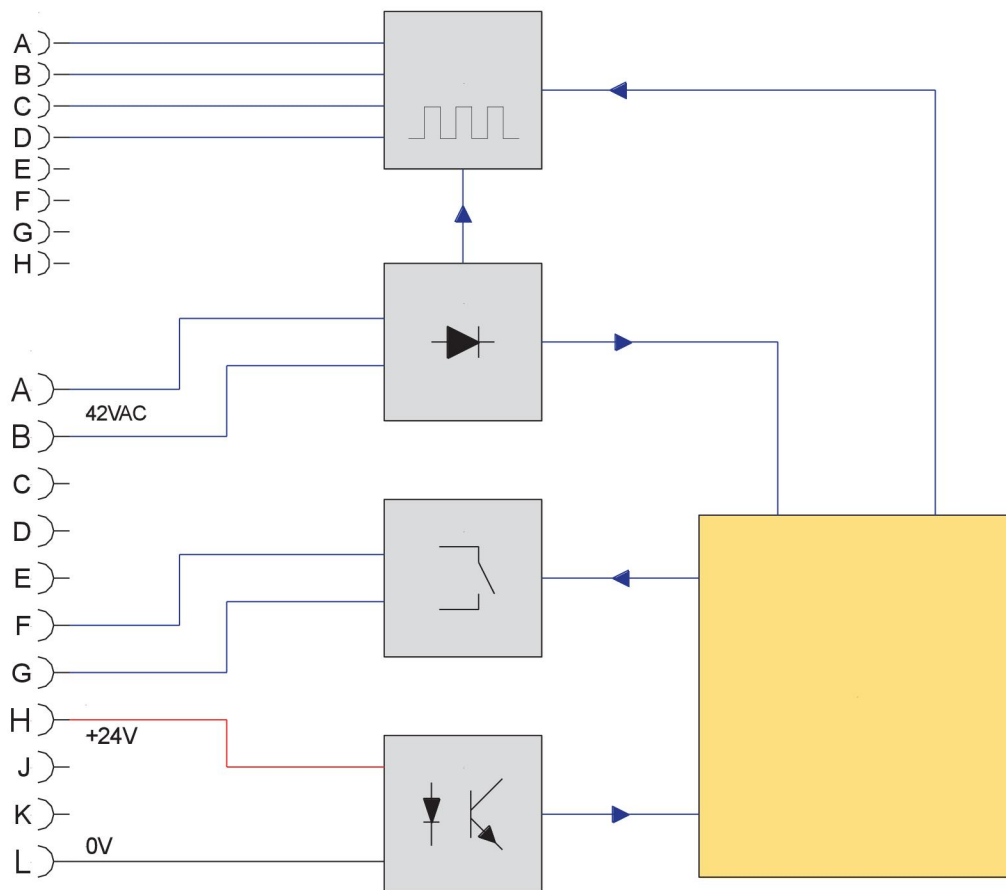


PRZESTROGA!

Prace naprawcze i elektryczne powinny być wykonywane przez technika autoryzowanego serwisu firmy ESAB. Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i eksploatacyjne firmy ESAB.

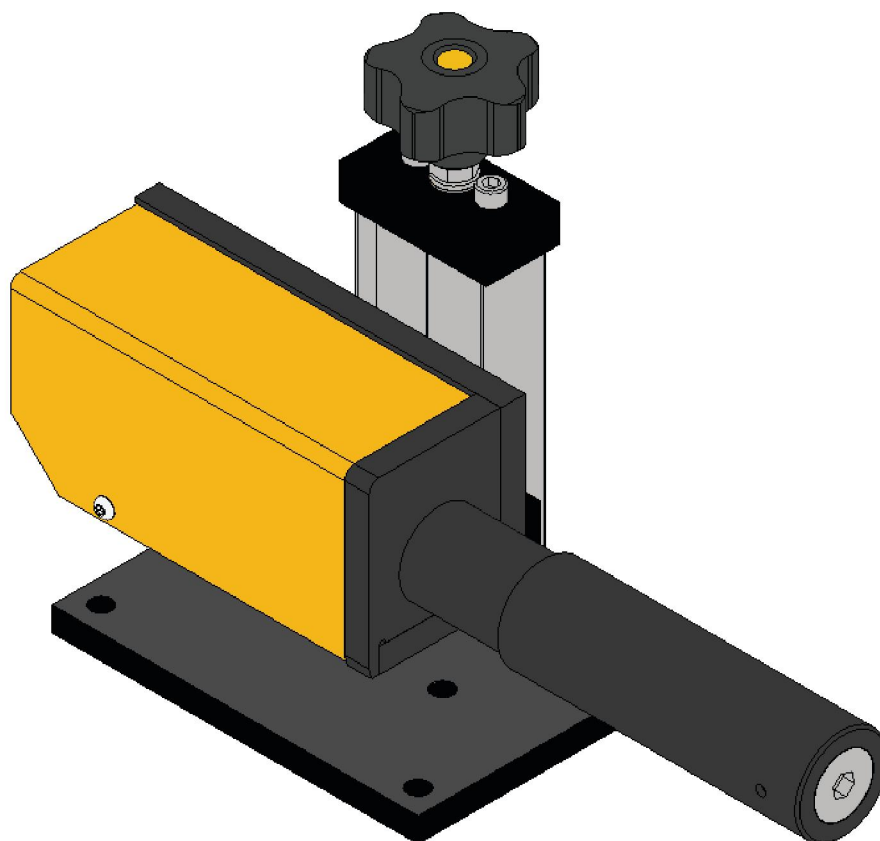
Urządzenie do układania ściegów zakosowych W8000 zostało zaprojektowane i przetestowane zgodnie z międzynarodowymi i europejskimi normami **IEC/EN 60204-1**, **ISO/EN 12100-2** i **IEC/EN 60974-10**. Po zakończeniu prac serwisowych lub naprawczych wykonująca je osoba odpowiada za zapewnienie dalszej zgodności produktu z powyższymi normami.

Części zamienne oraz części eksploatacyjne można zamawiać przez lokalnego dealera firmy ESAB, patrz strona esab.com. Przy składaniu zamówienia należy podać typ produktu, numer seryjny, oznaczenie i numer części zamiennej według listy części zamiennych. Ułatwi to wysyłkę i umożliwi prawidłową dostawę.

SCHEMAT BLOKOWY

Styk H: Zewnętrzne uruchamianie/zatrzymywanie układania ściegów zakosowych napięciem +24 V ze sterownika PLC. Podłączyć 0 V do styku L

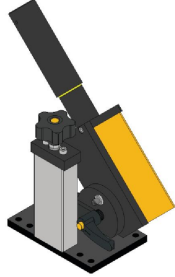
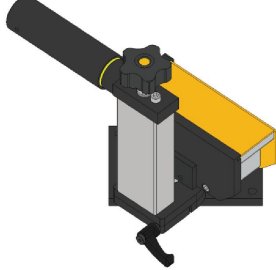
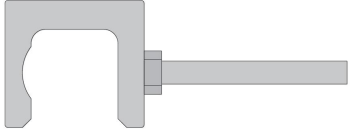
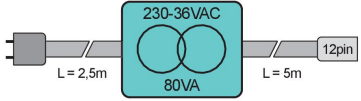


NUMERY ZAMÓWIENIOWE



Ordering number	Denomination	Type
0459 990 646	Weaving unit	W8000
0463 723 001	Service manual	
0463 724 001	Spare parts list	

Dokumentacja techniczna jest dostępna w internecie pod adresem www.esab.com

AKCESORIA

0398 145 202	<p>Tilt bracket</p> <p>For adjustment of the weaving unit angle, 0 – 45 degree.</p> <p>Fixed position for 22.5 and 45 degree.</p>	
0398 145 203	<p>Turning bracket</p> <p>For rotation position of the weaving unit. +/- 30 degree.</p>	
0398 145 106	<p>Torch clamp</p> <p>Ø20 – 30 degree.</p>	
0457 467 880	Transformer	
0457 360 880	<p>Control cable 12 – 23 pin</p> <p>L = 5m</p>	
0457 360 881	<p>Control panel 12 pin</p> <p>L = 5m</p>	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

<http://manuals.esab.com>

