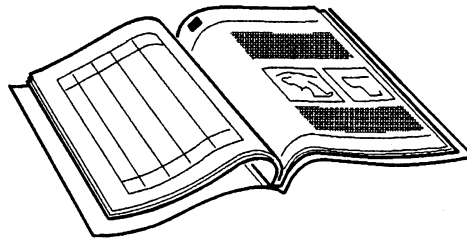
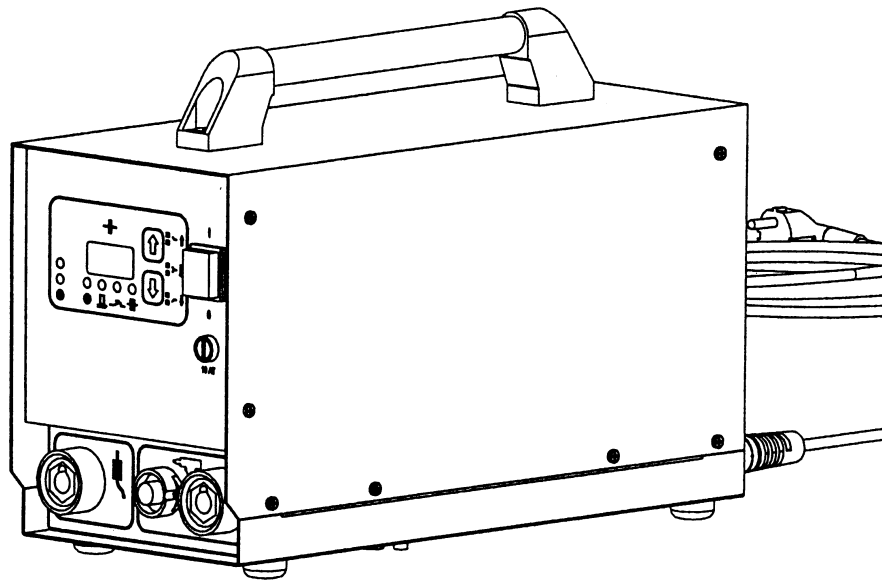


# CDW-45-3



## Svářečka izolačních trnů CDW-45-3



Návod k použití

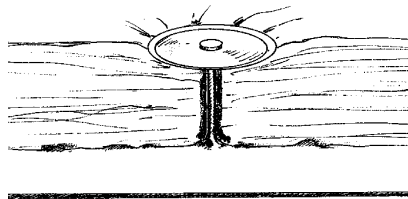
### Svářečka CDW-45-3:

Blahopřejeme Vám k Vašemu nákupu, věříme, že při dodržování našich pokynů Vám bude tento přístroj sloužit k plné spokojenosti. Svářečka CDW-45-3 je uzpůsobená pro jednoduchou instalaci izolací na kovový povrch v jedné jediné pracovní operaci.

Tento přístroj pracuje na principu kondenzátorového vybíjení, který umožňuje navaření talířových trnů **CLIM®** typu CDF na ocelový plech silný i několik centimetrů, bez toho, aby se svár přehřál.

### NAVAŘOVACÍ TRNY

Typ:	CDF
Hrot:	průměr 2,7 mm / poměděná ocel (pozinkované a nerezové provedení na požádání)
Talíř:	průměr 30 mm nebo 38 mm / galvanicky pokovená ocel (nerezová ocel na požádání)
Standardní délky:	15 až 100 mm (jiné délky na požádání)



### ELEKTRO PŘÍPOJKA :

- Uzemnění je bezpodmínečně nutné.
- Napětí síťové přípojky 220V.
- Zástrčka a šňůra musí být v bezvadném stavu.
- Bezpodmínečně dodržujte platné bezpečnostní předpisy.

### BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ :

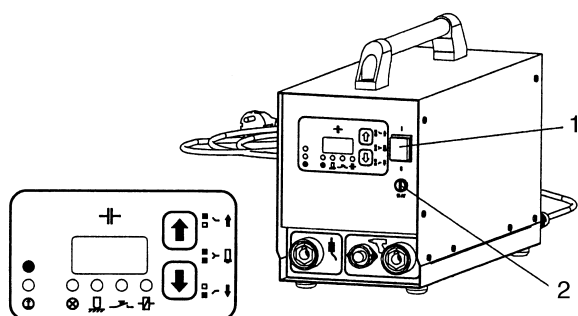
Pracovníci by měli pracovat s ochrannými brýlemi a rukavicemi a neměli by nosit žádné kovové části oděvu nebo doplňky.

**POZOR : osoby s kardiostimulátorem nesmí pracovat s tímto přístrojem.**

Před uvedením do provozu odstraňte z okolí svářečky hořlavé látky. Nastavení a údržbu přístroje smí provádět pouze odborně způsobilý personál.

Před každým zásahem či údržbou odpojte bezpodmínečně přístroj ze sítě. Úraz elektrickým proudem může být smrtelný.

## INDIKÁTOROVÝ PANEL :



1. Hlavní vypínač : Zapnutí a vypnutí přístroje (zelená = přístroj je zapnut)

2. Pojistka T10A



Regulátor energie : nastavení nabíjecího napětí; digitální indikace ukazuje napětí.



Připravenost ke svařování: zelená=přístroj je nabitý a připraven ke svařování



Nabíjení (červená : kondenzátorová baterie se nabíjí )



Zablokováno : (zůstává-li kontrolka červená i poté co je držák kolíku vytažen z kolíku, je vadný tyristor)



Magnet (žlutá = magnetický obvod je uzavřen)



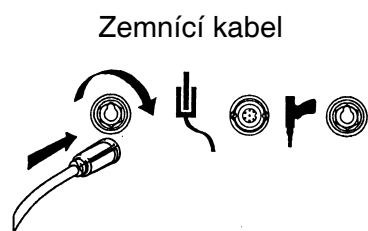
Start (žlutá = spouštěcí tlačítko pistole je stisknuto )



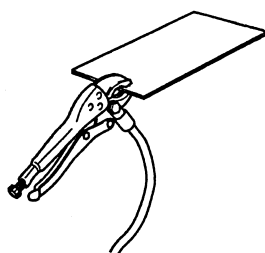
Svařovací kontakt (žlutá = svařovací okruh je uzavřen)

## NÁVOD K OBSLUZE :

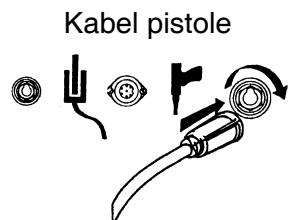
### 1. Připojení různých kabelů :



Zemnicí kabel



Zemnicí kabel připojte k zástrčce na čelním panelu a zajistěte pootočením. Zemnicí kleště připojte buď k pracovnímu stolu nebo přímo na zpracovávaný kus. Předtím očistěte místo připojení od rzi, barvy a jiné špíny.



Kabel pistole



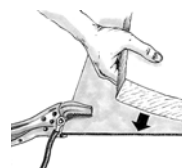
Ovládací kabel a kabel pistole zastrčte do konektoru na čelním panelu a zajistěte proti vytažení.

Před začátkem práce zkontrolujte, zda nejsou kabely pistole navinuté, neboť tím by byl nepříznivě ovlivněn výkon soustavy.

**Pravidelně kontrolujte, zda jsou všechny kabely pevně připojeny. Špatně nebo volně připojené kabely ovlivňují nepříznivě výkon přístroje a mohou dokonce vést k poškození přístroje.**

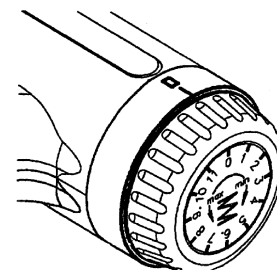
2. Zapojte hlavní vypínač (1). Ujistěte se že nejsou zakryty boční otvory ani vzduchová mřížka vzadu na přístroji.

3. Položte izolační materiál na ocelový plech.

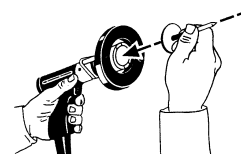


4. Nastavení síly pružiny :

- Točte stavěcím kroužkem ve směru hodinových ručiček do polohy 'Min'.
- Točte nyní uzavíracím kroužkem tak dlouho, dokud se nesejdou značka '0' se značkou '0' stavěcího kroužku .
- Stavěcím kroužkem točte tak, aby jste určili účinné předpětí pružiny (obvykle stačí nastavení na nejmenší hodnotu; v případě velmi hustého izolačního materiálu nastavte nejvyšší hodnotu).
- Sílu pružiny můžete měnit individuálně v závislosti na konkrétním svařování.



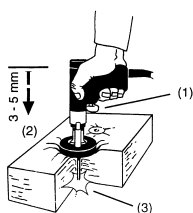
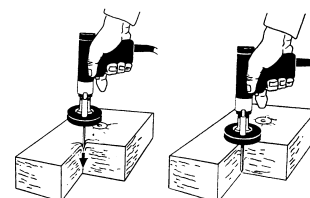
5. Na magnetickou hlavu pistole nasadte navařovací trn.



6. Regulátor energie nastavte dle typu a síly oceli. Před začátkem práce doporučujeme pro nalezení optimálního nastavení provést na stejném materiálu několik zkušebních svárů (jako vodičko doporučujeme pro pozinkovaný ocelový plech silný 0,4 mm napětí od 100 do 120V).



7. Poté ved'te svařovací pistolí s nasazeným navařovacím trnem svise skrz připevňovanou izolační hmotou dokud se navařovací trn nedotkne kovového podkladu, na který chceme trn navařit.



8. Svařovací pistolí lehce tlačte (asi 3 – 5 mm) proti izolační látce (2) a stiskněte spouštěcí tlačítko na rukojeti svařovací pistole). Poté spustí mikropsínač automaticky samotné svařování. Tím je zaručena stále rovnoměrná jakost svaru. (3)

## Údržba:

Pravidelně kontrolujte zda jsou všechny kabely pevně připojeni.

Kovové částechy a špína zabraňují dobrému kontaktu; proto pravidelně čistěte magnetickou hlavu pistole tvrdým kartáčem.

## **KDYŽ PŘÍSTROJ NEPRACUJE :**

Pokud nevznikl požadovaný svar, zkontrolujte prosím

- zda je správně nastaven regulátor energie;
- zda jsou pevně přišroubovány různé přípojky;
- zda jsou správně připojeny kleště zemního kabelu;
- zda se rozsvěcují kontrolky popořadě

(viz informace pro obsluhu)

Přístroj nepracuje vůbec :

- je pojistka v dobrém stavu ?
- je přístroj i pistole pod proudem nebo je někde dodávka proudu přerušena ?
- jsou všechny kabely v bezvadném stavu a správně připojeny ?

Pokud není dodávka proudu optimální, není tím samotné svařování nepříznivě ovlivněno, kondenzátory však potřebují delší čas na nabití.

Výslovně nedoporučujeme, aby jste sami otevírali pistoli nebo přístroj a rozebírali je. Pokud nebudete schopni poruchu odstranit sami dle výše uvedeného kontrolního seznamu, požádejte o radu Vašeho dealera.

## **TECHNICKÉ PARAMETRY**

Kondenzátory:	66 000 µF
Rozvodná síť:	220 Volt / 50 Hz / 5 A
Délka kabelu pistole:	10 m
Délka zemního kabelu:	5 m
Hmotnost bez kabelu:	17 kg
Hmotnost s kabelem:	24 kg
Rozměry:	420 x 180 x 250 mm



**Přístroj odpovídá normám a směrnicím Evropské unie.**