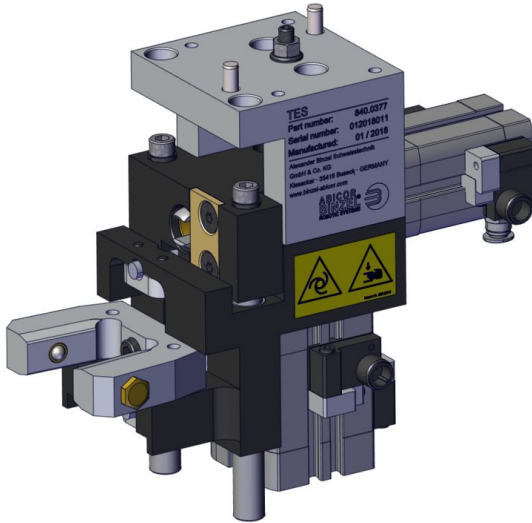


## UK Інструкція з монтажу



# TES

UK **Станція заміни мундштуків  
зварювального пальника**

**UK Переклад оригінальної інструкції з монтажу**

<b>1</b>	<b>Ідентифікація</b> .....	UK-3
1.1	Маркування.....	UK-3
1.2	Декларація про відповідність компонентів.....	UK-4
1.3	Заводська табличка з позначенням моделі виробу.....	UK-5
1.4	Знаки та символи.....	UK-5
1.5	Класифікація попереджувальних знаків.....	UK-6
<b>2</b>	<b>Вказівки з техніки безпеки</b> .....	UK-7
2.1	Використання за призначенням.....	UK-7
2.2	Обов'язки оператора.....	UK-7
2.3	Попереджувальні та вказівні таблички.....	UK-8
2.4	Особисте захисне спорядження.....	UK-8
2.5	Інформація для аварійного випадку.....	UK-8
<b>3</b>	<b>Комплект поставки</b> .....	UK-9
<b>4</b>	<b>Опис виробу</b> .....	UK-10
4.1	Конструкція і принцип роботи.....	UK-10
4.2	Технічні характеристики.....	UK-13
<b>5</b>	<b>Введення в експлуатацію</b> .....	UK-14
5.1	Установлення опорного кронштейна (додаткове обладнання).....	UK-14
5.2	Установлення пристрою.....	UK-15
5.3	Під'єднання пневматичної системи.....	UK-16
5.4	Установлення електричного з'єднання.....	UK-17
5.5	Налаштування для зварювального пальника WH W600.....	UK-18
5.6	Програмування робота.....	UK-19
5.6.1	Заміна зварювального пальника.....	UK-20
5.6.2	Фіксація зварювального пальника.....	UK-20
<b>6</b>	<b>Експлуатація</b> .....	UK-20
<b>7</b>	<b>Виведення з експлуатації</b> .....	UK-20
<b>8</b>	<b>Технічне обслуговування й чищення</b> .....	UK-20
8.1	Інтервали технічного обслуговування й очищення.....	UK-21
8.1.1	Заміна безконтактного вимикача.....	UK-22
8.2	Перевірка фіксатора пальника/підйомного механізму.....	UK-23
<b>9</b>	<b>Несправності та їх усунення</b> .....	UK-24
<b>10</b>	<b>Демонтаж</b> .....	UK-25
<b>11</b>	<b>Утилізація</b> .....	UK-25
11.1	Утилізація матеріалів.....	UK-25
11.2	Утилізація експлуатаційних матеріалів.....	UK-25
11.3	Упаковка.....	UK-25

## **1 Ідентифікація**

Станція заміни мундштуків пальника TES (Torch exchange station) використовується у промисловості й на виробництві як система автоматизованої заміни мундштуків зварювального пальника TES. Вона вбудована у зварювальний стіл і призначена для зменшення часу простою.

Термін «пристрій», що використовується надалі в цій інструкції з монтажу, завжди позначає систему заміни мундштуків зварювального пальника TES. Пристрій дозволяється використовувати лише з оригінальними запасними частинами ABICOR BINZEL.

### **1.1 Маркування**

Даний прилад відповідає вимогам, діючим у вашій країні для запуску продукту на ринок. Все необхідне маркування знаходиться на продукті.

## 1.2 Декларація про відповідність компонентів

## Declaration of Incorporation



Translation of the original declaration of incorporation

<b>Manufacturer</b>	ALEXANDER BINZEL GMBH & CO. KG Kiesacker 35418 Alten-Buseck Germany		
<b>Authorized person for the compilation of the technical documentation</b>	Hubert Metzger Address see address of manufacturer		
<b>Product Description</b>	The torch neck exchange system is used for the automated exchange of torch necks.		
<b>Designation</b>	Torch exchange system	<b>Funktion</b>	Automated torch neck exchange
<b>Handelsbezeichnung</b>	TES (Torch Exchange System)	<b>Typ</b>	mit Steuerung

We herewith declare that the above mentioned device is a partly completed machine and is, therefore, in terms of Article 13 of the Machinery Directive 2006/42/EG of the European Parliament and of the Council from 17<sup>th</sup> May 2006 on machinery (CJ. L157 from 09.06.2006) a machine not functioning on its own; and for this reason it is not complying in all parts with the relevant provisions of the Machinery Directive. The partly completed machine complies with the essential health and safety requirements of the Machinery Directive specified below as well as with further specified directives up to the interfaces described in the technical documentation.

The special technical documents in accordance with Annex VII, part B, on partly completed machinery will be handed over to the national authorities upon reasoned request. The documents are sent by post, either in paper form or on electronic data medium.

<b>Relevant harmonization directives of the European Union</b>	2006/42/EG Maschinen 2014/30/EU EMV 2011/65/EU RoHS	(ABI. L157 from 09.06.2006) (ABI. L96 from 29.03.2014) (ABI. L174 from 01.07.2011)
--	---	--

<b>Applied harmonized standards</b>	EN ISO 12100:2010 EN 60947-5-2:2007 EN 61000-6-2:2005 EN 50581:2012
-------------------------------------	--

<b>The following essential requirements of the EC-Machinery Directive 2006/42/EG Annex I apply and are adhered to:</b>	1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.1.6, 1.3, 1.3.2, 1.3.3, 1.3.4, 1.3.5, 1.3.6, 1.3.7, 1.3.9, 1.5.3, 1.5.8, 1.6, 1.6.1, 1.6.5, 1.7, 1.7.1, 1.7.3, 1.7.4, 1.7.4.1, 1.7.4.2, 1.7.4.3
--	--

In terms of the Machinery Directive 2006/42/EC, the partly completed machinery shall only be put into service when the final machinery into which it is to be incorporated, has been declared in conformity with the provisions of this directive, as far as this directive has to be applied for this machinery.

This declaration is valid for all specimens manufactured according to the relevant manufacturing drawings which are part of the technical documentation.

Alten-Buseck, 07.05.2019

Signature 

Prof. Dr.-Ing. Emil Schubert, Managing Director

Archiving:

Document No.: 01-05-2019

07-May-2019

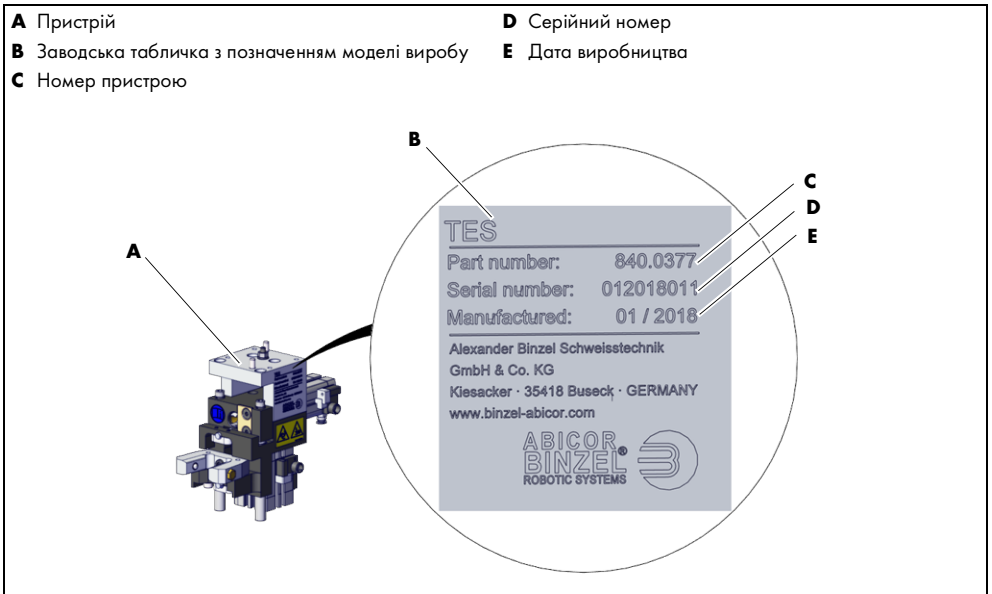
Page 1 of 1

Пристрій має бути інтегровано в ланцюг безпеки загальної системи. Щоб забезпечити відповідність пунктам 1.2.3 та 1.2.4 Директиви щодо машинобудування, джерело живлення й подача стисненого повітря мають бути вимкнені в разі розімкнення ланцюга безпеки (наприклад, шляхом відкриття дверцят камери розподільного пристрою або використання функції аварійного вимикання). Саме тому ми рекомендуємо перемикачі елементи, які принаймні відповідають рівню продуктивності С. Залежно від доступності пристрою в системі зварювання, захисні пристрої мають використовуватись відповідно до пункту 1.3 та з урахуванням пункту 1.4 Директиви щодо машинобудування.

### 1.3 Заводська табличка з позначенням моделі виробу

**Рис. 1** Заводська табличка з позначенням моделі виробу

- A** Пристрій  
**B** Заводська табличка з позначенням моделі виробу  
**C** Номер пристрою  
**D** Серійний номер  
**E** Дата виробництва



### 1.4 Знаки та символи

В інструкції з монтажу використовуються наведені нижче знаки та символи.

- ▶ Загальні вказівки щодо виконання робіт.
- 1 Кроки для послідовного виконання дій.
- Переліки.
- ⇒ Символ для посилання на докладну, доповнену чи додаткову інформацію.
- A Підпис до зображення, позначення положення.

## 1.5 Класифікація попереджувальних знаків

Попереджувальні знаки, що використовуються в інструкції з монтажу, поділені на чотири групи та зазначаються перед описом потенційно небезпечних етапів роботи. Залежно від типу небезпеки використовуються наведені далі сигнальні слова.

### НЕБЕЗПЕКА

Указує на безпосередню небезпеку. Невиконання правил експлуатації призведе до отримання тяжких травм або спричинить загрозу для життя.

### ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Указує на потенційно небезпечну ситуацію. Невиконання правил експлуатації може призвести до отримання тяжких травм і спричинити загрозу для життя.

### ОБЕРЕЖНО

Указує на потенційно шкідливу ситуацію. Невиконання правил експлуатації може призвести до отримання травм середнього ступеня тяжкості.

### ВКАЗІВКА

Указує на ризик погіршення результатів роботи чи завдання матеріальних збитків або неоправної шкоди агрегату чи обладнанню.

### 2 Вказівки з техніки безпеки

У цьому розділі міститься інформація про специфічні заходи безпеки, а також попередження про залишкові ризики, яких потрібно дотримуватися для безпечної експлуатації виробу. Недотримання цих інструкцій із техніки безпеки може призвести до загрози життю та здоров'ю осіб, шкоди довкіллю чи матеріальних збитків.

- ▶ Дотримуйтеся вказівок з техніки безпеки, наведених у додатку у документі «Safety Instructions».
- ▶ Дотримуйтеся документації, що додається до інших зварювальних компонентів.

#### 2.1 Використання за призначенням

Прилад, описаний у цій інструкції з монтажу, можна використовувати тільки за призначенням, визначеним у цій інструкції з монтажу, описаним способом. Пристрій застосовується на промислових і приватних підприємствах як система автоматизованої заміни мундштуків пальника, вбудована у зварювальний стіл. Будь-яке інше використання вважається застосуванням не за призначенням. Самовільна зміна конструкції або відхилення від допустимих показників продуктивності недопустимі.

#### 2.2 Обов'язки оператора

- ▶ Стежте за тим, щоб усі роботи із пристроєм або системою виконував виключно кваліфікований персонал.

Кваліфікований персонал – це особи,

- які знайомі з основними правилами безпеки праці та техніки безпеки;
  - які пройшли інструктаж щодо поводження із приладом;
  - які прочитали та зрозуміли цю інструкцію з монтажу;
  - які мають відповідну кваліфікацію;
  - які можуть розпізнавати небезпеку на підставі своєї освіти, знань і досвіду.
- ▶ Не допускайте присутності сторонніх осіб поблизу робочого місця.

Згідно зі стандартом DIN EN 60974-10 цей пристрій вважається обладнанням для зварювання класу А. Зварювальне обладнання класу А не призначене для використання в житлових зонах, де електричне живлення постачається із загальної мережі низької напруги. Інакше можуть виникати електромагнітні перешкоди, які спричиняють пошкодження приладу та збої в роботі.

- ▶ Використовуйте пристрій лише у промислових зонах відповідно до стандарту DIN EN 61000-6-3.

### 2.3 Попереджувальні та вказівні таблички

На виробі розміщені наведені далі попереджувальні, інформаційні та вказівні таблички.



- ▶ Прочитайте й дотримуйтеся інструкції з монтажу.



Попередження про автоматичний пуск.



Попередження про небезпеку травмування рук.

- ▶ Використовуйте захисні рукавиці.

Ці маркування завжди мають бути розбірливими. Забороняється заклеювати, закривати, зафарбовувати чи видаляти їх.

### 2.4 Особисте захисне спорядження

- ▶ Використовуйте особисте захисне спорядження (ОЗС).
- ▶ Переконайтеся, що сторонні особи, які перебувають поблизу пристрою, використовують особисте захисне спорядження.

До засобів захисту належать захисний костюм, захисні окуляри, респіратор класу РЗ, захисні рукавички та захисне взуття.

### 2.5 Інформація для аварійного випадку

- ▶ В аварійному випадку потрібно негайно вимкнути:
  - електричне живлення;
  - подачу стисненого повітря.
- ▶ Інформацію про додаткові заходи наведено в інструкції з експлуатації джерела струму, робота або в документації до інших периферійних пристроїв.



### 3 Комплект поставки

До комплекту постачання входять такі компоненти:

- 1 × система TES повністю змонтована;
  - 1 × інструкція з монтажу;
  - 1 × документ «Safety Instructions»;
  - 1 × документ «Warranty»;
  - 1 × блок клапанів (додаткове обладнання).
- ▶ Окремо замовляються додаткове оснащення та деталі, які швидко зношуються.
- ▶ Дати замовлень та ідентифікаційні номери для додаткового оснащення й витратних матеріалів наведено в актуальній документації замовлень.
- ▶ Додаткова інформація щодо контактних даних, консультацій і замовлень вказана в Інтернеті за адресою [www.binzel-abicor.com](http://www.binzel-abicor.com).

Комплект поставки перед відправленням ретельно перевіряється й упакується, однак пошкодження під час транспортування все-таки можливі.

### Контроль під час отримання

- ▶ Перевірити комплектність поставки відповідно до накладної.
- ▶ Перевірити поставку на наявність пошкоджень (візуальний огляд).

### Рекламації

- ▶ У разі пошкодження товару негайно звернутися до експедитора.
- ▶ Зберегти упаковку для можливої перевірки поставки експедитором.

### Повернення поставки

- ▶ Для повернення поставки використовувати оригінальну упаковку й оригінальний пакувальний матеріал.

У разі виникнення запитань щодо пакування й безпекою транспортування звертатися до постачальників, експедиторів і перевізників.

## 4 Опис виробу

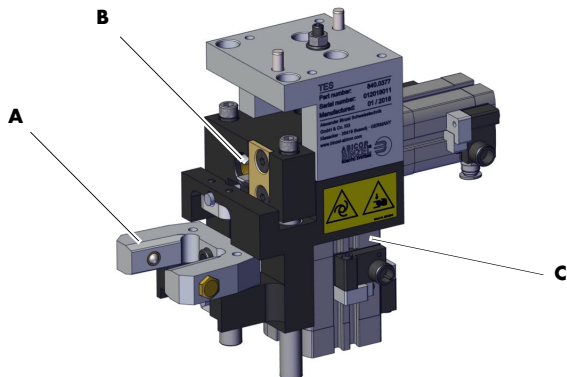
### 4.1 Конструкція і принцип роботи

Рис. 2 Конструкція

**A** Тримач пальника

**B** Фіксатор пальника

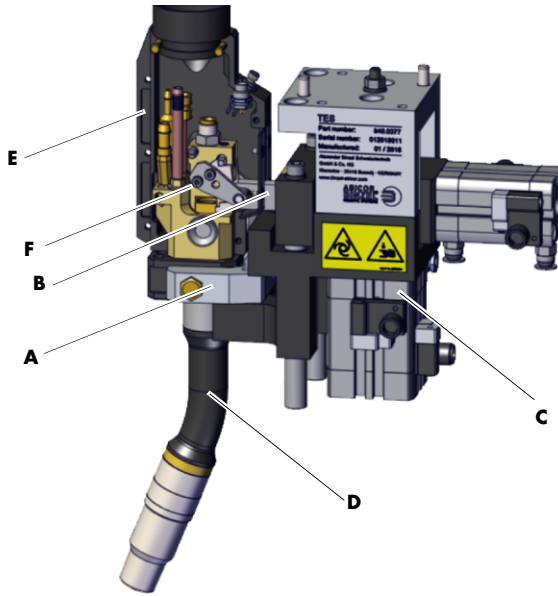
**C** Підйомний механізм



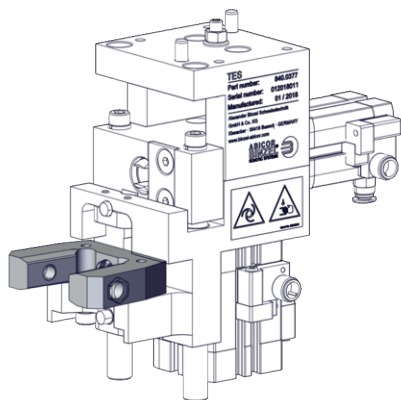
**Рис. 3** Конструкція зі зварювальним пальником і шланговим пакетом WH

- A** Тримач пальника
- B** Фіксатор пальника
- C** Підйомний механізм

- D** Зварювальний пальник
- E** Шланговий пакет WH
- F** Фіксатор зварювального пальника зі шланговим пакетом WH

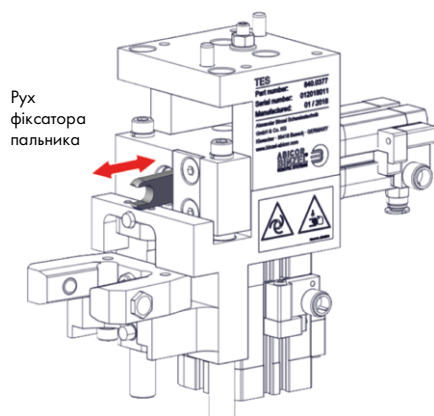


Пристрій призначений для автоматичної заміни шийки зварювального пальника. Нижче описано призначення кожного компонента:



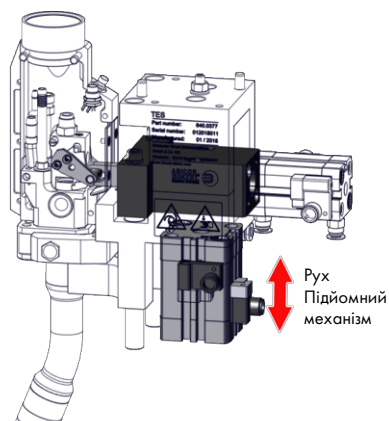
Тримач пальника:

Тримач пальника призначений для утримання шийки зварювального пальника.



Фіксатор пальника:

Фіксатор пальника рухається горизонтально й фіксує шийку зварювального пальника у шланговому пакеті WH.



Підйомний механізм:

Хід фіксатора пальника блокує й розблокує фіксатор зварювального пальника шлангового пакета WH. Підйомний механізм рухається вертикально й змінює положення фіксатора пальника.

## 4.2 Технічні характеристики

**Таб. 1** Умови навколишнього середовища під час роботи

<b>Температура навколишнього середовища</b>	Від -10 °С до +40 °С
<b>Відносна вологість повітря</b>	До 70 % при +20 °С

**Таб. 2** Умови навколишнього середовища для транспортування та зберігання

<b>Температура навколишнього середовища</b>	Від -15 °С до +55 °С
<b>Відносна вологість повітря</b>	До 90 % при +20 °С

**Таб. 3** Загальні технічні характеристики

<b>Вага</b>	Прибл. 2,4 кг
<b>Розміри</b>	

**Таб. 4** Пневматична система

<b>Зовнішній діаметр пневматичного шланга</b>	∅ 6 мм
<b>Номінальний тиск</b>	6-8 бар
<b>Робочий тиск</b>	6 бар
<b>Якість стисненого повітря (ISO 8573-1:2010)</b>	Мін. клас 4

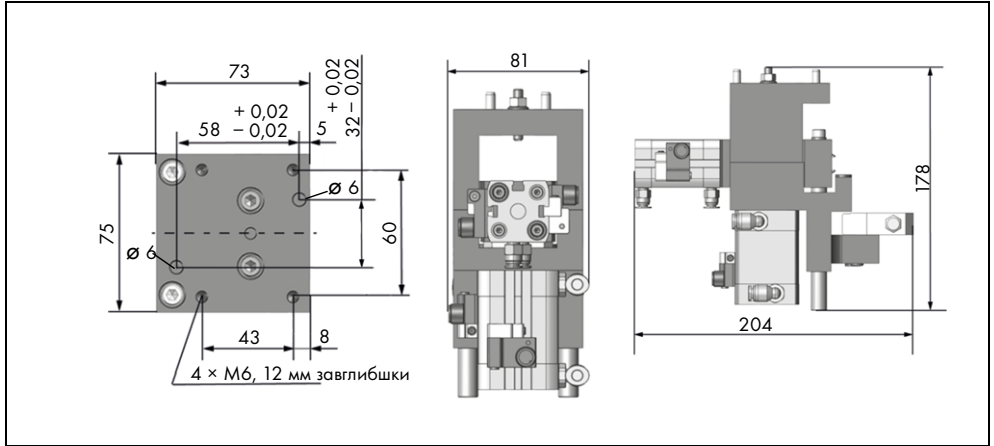
**Таб. 5** Входи для керування ходовими клапанами

<b>2 входи 5/2-ходових клапанів</b>	
<b>Керування додатковим блоком клапанів</b>	24 В пост. струму
<b>Споживана потужність</b>	2,8 Вт на кожен котушку клапана

**Таб. 6** Електричні характеристики

<b>4 кінцеві вимикачі на пневматичному циліндрі</b>	
<b>Робоча напруга</b>	24 В пост. струму/макс. 200 мА
<b>Комутаційний вихід</b>	Замикаючий контакт PNP
<b>Підключення</b>	Штепсельний роз'єм M 12 × 1
<b>2 індуктивні безконтактні вимикачі</b>	
<b>Робоча напруга</b>	24 В пост. струму/макс. 200 мА
<b>Комутаційний вихід</b>	Замикаючий контакт PNP
<b>Підключення</b>	Штепсельний роз'єм M 12 × 1

Рис. 4 Розміри пристрою



## 5 Введення в експлуатацію

### **⚠ ОБЕРЕЖНО**

#### **Небезпека травмування внаслідок раптового пуску**

Якщо під час робіт із введення в експлуатацію пристрій перебуває під напругою, він може несподівано запуститися та спричинити травми.

- ▶ Вимкніть подачу струму й усю зварювальну установку.
- ▶ Перекрийте подачу стисненого повітря.
- ▶ Повністю відключіть всі електричні з'єднання.

### **⚠ ОБЕРЕЖНО**

#### **Небезпека травмування внаслідок розлітання дрібних часток**

Під час продування пристрою стиснутим повітрям розлітання дрібних часток може призвести до травмування.

- ▶ Під час продування стиснутим повітрям використовуйте особисте захисне спорядження, зокрема захисні окуляри.

Інтеграцію пристрою, а також керування його електричною та пневматичною системами виконує замовник. Пристрій (кінцевий вимикач) постачається вже налаштованим.

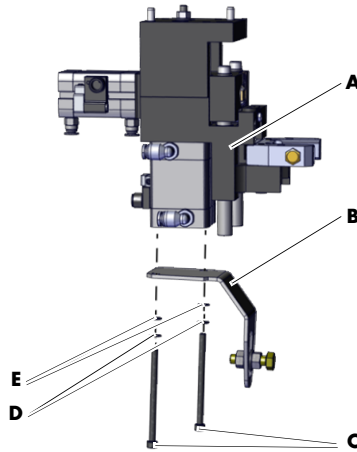
- ▶ Перед першим введенням в експлуатацію компетентний спеціаліст має виконати функціональну перевірку.

### **5.1 Установлення опорного кронштейна (додаткове обладнання)**

У разі використання довгих зварювальних пальників рекомендовано встановити опорний кронштейн.

**Рис. 5** Установлення опорного кронштейна

- |  |  |
|--|--|
| <b>A</b> Пристрій  | <b>D</b> Шайби $D = 5,3$ мм (2 шт.)      |
| <b>B</b> Опорний кронштейн                                     | <b>E</b> Зубчаті шайби $D = 5,3$ (2 шт.) |
| <b>C</b> Гвинти з циліндричною головкою $M5 \times 75$ (2 шт.) |  |

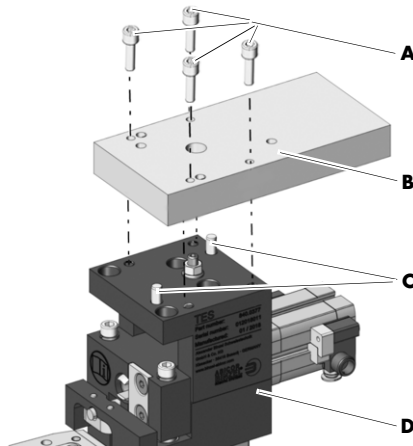


- Установіть опорний кронштейн (**B**) за допомогою двох гвинтів із циліндричною головкою (**C**), шайб (**D**) і зубчатих шайб (**E**) на пристрій (**A**).

## 5.2 Установлення пристрою

**Рис. 6** Установлення пристрою

- |   |                                     |
|---|-------------------------------------|
| <b>A</b> Гвинт із циліндричною головкою $M6 \times X$ (4 шт.) | <b>C</b> Циліндричний штифт (2 шт.) |
| <b>B</b> Кріпильна пластина                                   | <b>D</b> Пристрій                   |



- 1 Дотримуйтеся схеми розміщення отворів пристрою.  
⇒ Рис. 4 на сторінці УК-14
- 2 Дотримуйтеся положень циліндричних штифтів **(С)**.
- 3 Установіть пристрій **(D)** на кріпильну пластину **(B)** за допомогою чотирьох гвинтів із циліндричною головкою **(A)**.

### 5.3 Під'єднання пневматичної системи

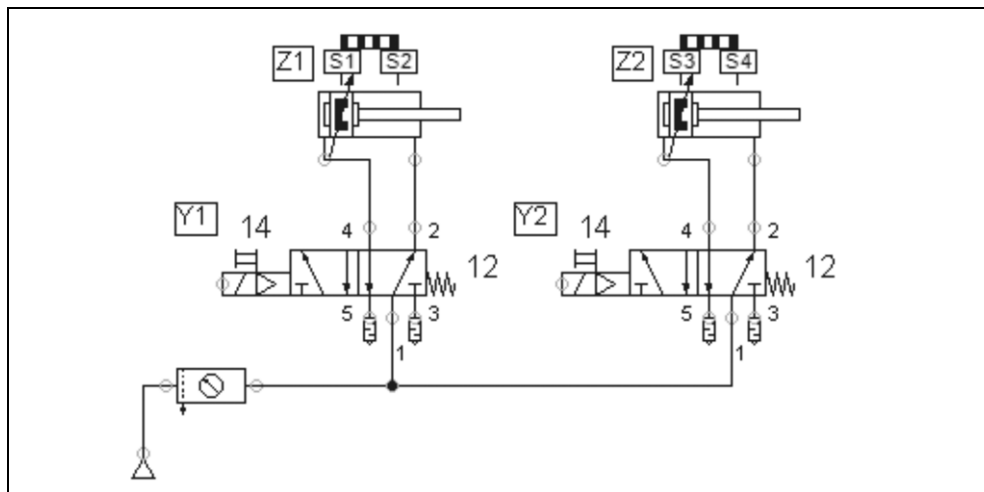
#### ВКАЗІВКА

##### Матеріальні збитки через неочищене стиснуте повітря

Підключення до пристрою неочищеного стиснутого повітря може призвести до пошкодження пристрою.

- ▶ Використовуйте лише очищене стиснене повітря.  
⇒ Таб. 4 на сторінці УК-13
- ▶ Під'єднайте пристрій відповідно до наведеної далі пневматичної схеми.

**Рис. 7** Під'єднання пневматичної системи



**Таб. 7** Опис положення циліндра/клапана

Положення циліндра/клапана	Опис
Z1 S1	Підйомний циліндр, нижнє кінцеве положення
Z1 S2	Підйомний циліндр, верхнє кінцеве положення
Z2 S3	Циліндр фіксатора пальника втягнутий
Z2 S4	Циліндр фіксатора пальника висунутий



**Таб. 7** Опис положення циліндра/клапана

Положення циліндра/клапана	Опис
Y1 12	Клапан для втягування підйомного циліндра
Y1 14	Клапан для висування підйомного циліндра
Y2 12	Клапан для втягування циліндра фіксатора пальника
Y2 14	Клапан для висування циліндра фіксатора пальника
N1	Оснащення тримача пальника ⇒ 5.4 Установлення електричного з'єднання на сторінці UK-17
N2	Запит шлангового пакета WH ⇒ 5.4 Установлення електричного з'єднання на сторінці UK-17

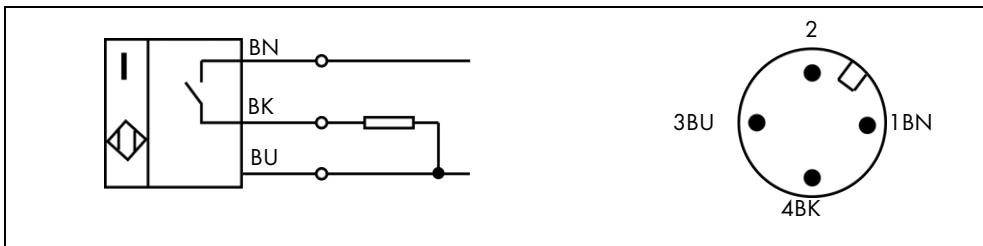
### 5.4 Установлення електричного з'єднання

Для керування клапанами необхідні два виходи робота 24 В пост. струму, а також шість входів робота.

#### Входи робота

Кінцеві вимикачі пневматичних циліндрів (S1 –S4), безконтактні вимикачі для запиту обладнання тримачів пальника (N1) та запиту «Наявність шлангового пакета WH (N2)» обладнані штепсельними роз'ємами M12 × 1. Для датчиків необхідні шість входів робота.

**Рис. 8** Вхід робота

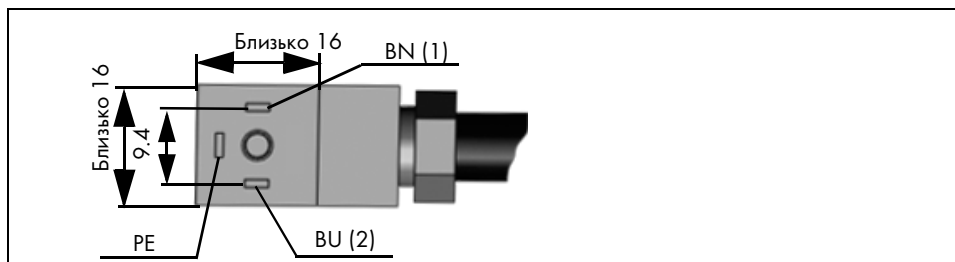


#### Виходи робота

Необхідні два виходи робота:

- Підйомний циліндр Y1
- Циліндр фіксатора пальника Y2 (блокування/розблокування)

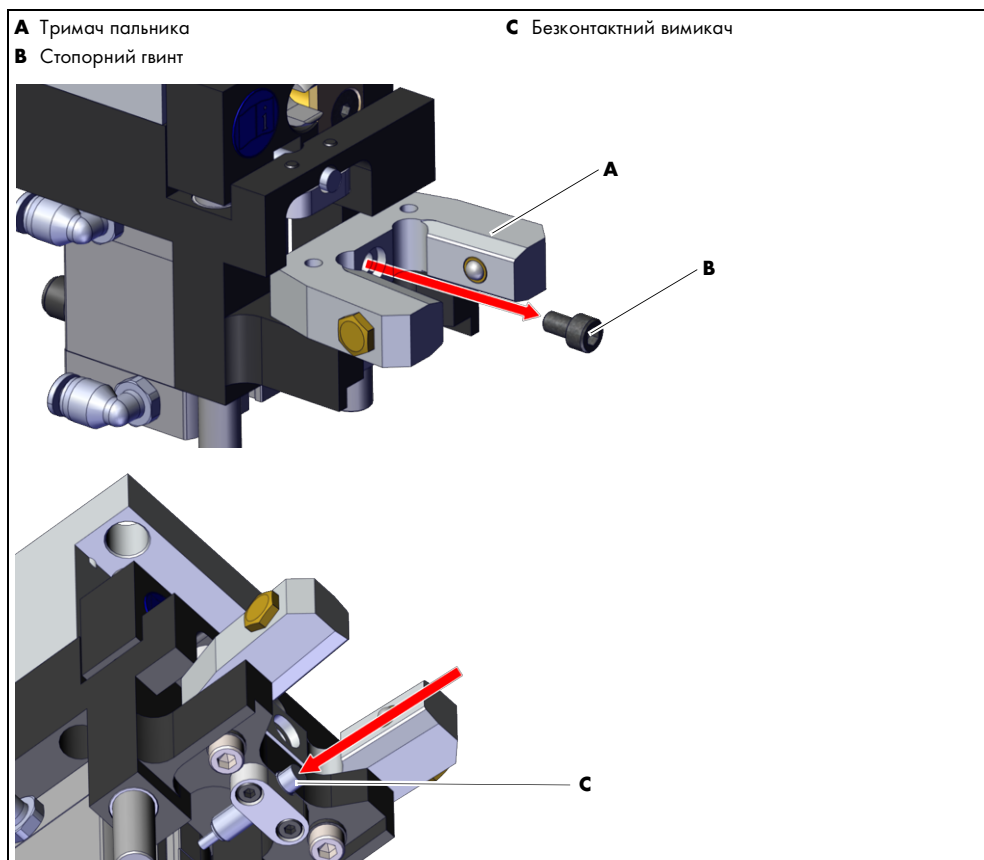
Рис. 9 Вихід робота



## 5.5 Налаштування для зварювального пальника WH W600

Для зварювального пальника типу WH W600 потрібно зняти стопорний гвинт і відрегулювати положення безконтактного вимикача.

Рис. 10 Зніміть стопорний гвинт і відрегулюйте безконтактний вимикач

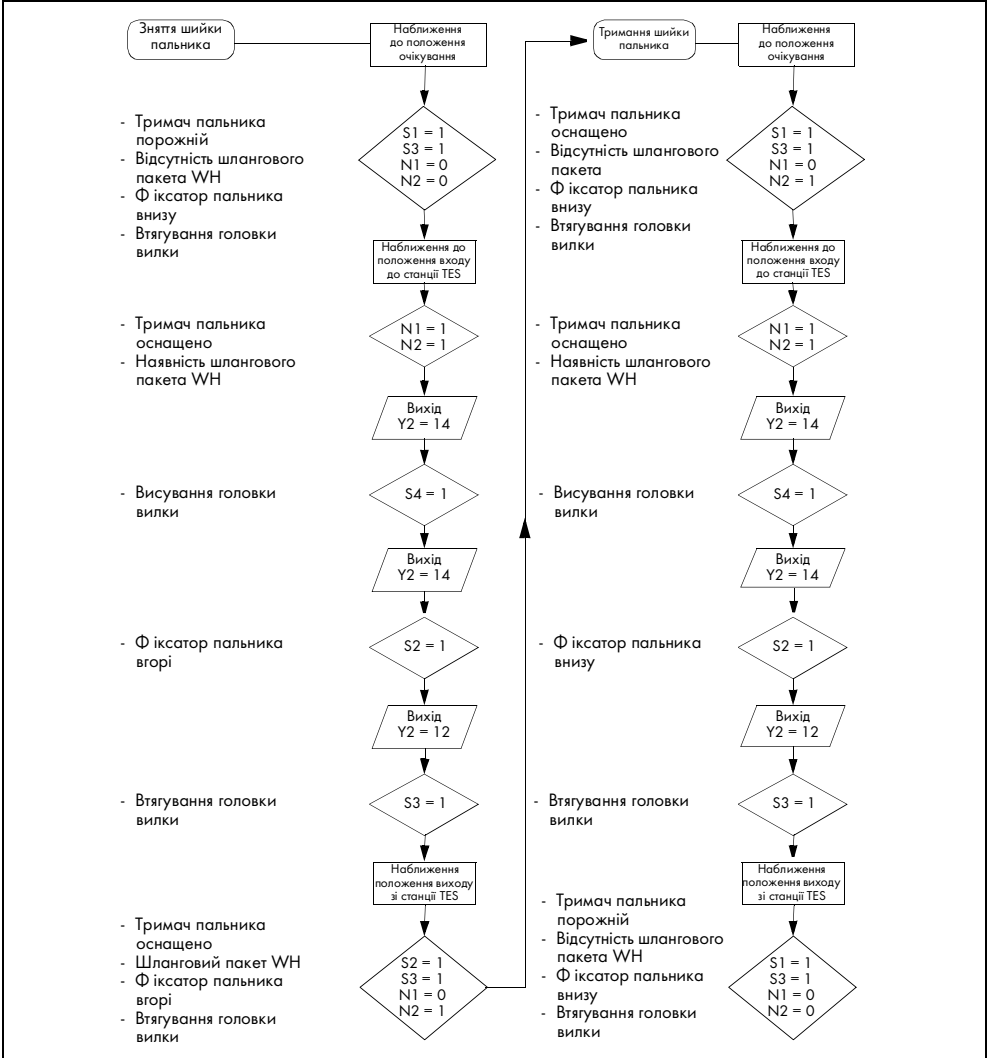


1 Зняти стопорний гвинт (B).

- 2 Вставте обладнаний робот (зі шланговим пакетом WH і зварювальним пальником) у пристрій. Або ж зварювальний пальник можна вставити вручну у тримач пальника **(А)** для сенсорного пристрою.
- 3 Відрегулюйте положення безконтактного вимикача **(С)**.
- 4 Якщо потрібно, відрегулюйте висоту підйомного механізму, обертаючи регульовальний гвинт.

### 5.6 Програмування робота

**Рис. 11** Програмування робота



### 5.6.1 Заміна зварювального пальника

- ▶ Перемістіть тримач пальника горизонтально за допомогою обладнаної руки робота (зі шланговим пакетом WH і зварювальним пальником).

### 5.6.2 Фіксація зварювального пальника

- ▶ Перемістіть тримач пальника вертикально за допомогою руки робота (зі шланговим пакетом WH).

## 6 Експлуатація

- 1 Увімкніть систему зварювання й роботизоване керування.
- 2 Розпочніть процес заміни.
- 3 Завершіть процес заміни.

## 7 Виведення з експлуатації

- 1 Дотримуйтесь правил відключення зварювальних компонентів.
- 2 Вимкніть роботизоване керування.
- 3 Вимкніть подачу струму.
- 4 Вимкніть подачу стисненого повітря.

## 8 Технічне обслуговування й чищення

Регулярне технічне обслуговування й чищення є важливою умовою для тривалого терміну експлуатації та бездоганного функціонування приладу.

### ПОПЕРЕДЖЕННЯ

#### Ураження струмом через пошкодження кабелю

Пошкоджені й неправильно змонтовані кабелі можуть призвести до смертельного ураження електричним струмом.

- ▶ Перевірте всі кабелі та з'єднання, що перебувають під напругою на правильність монтажу й відсутність пошкоджень.
- ▶ Доручайте заміну пошкоджених, деформованих і зношених деталей лише кваліфікованих електрикам.

### ОБЕРЕЖНО

#### Небезпека травмування внаслідок раптового пуску

Якщо під час робіт із технічного обслуговування, очищення чи демонтажу пристрій перебуває під напругою, він може несподівано запуститися та спричинити травми.

- ▶ Вимкніть подачу струму й усю зварювальну установку.
- ▶ Перекрийте подачу стисненого повітря.
- ▶ Повністю відключіть всі електричні з'єднання.

## 8.1 Інтервали технічного обслуговування й очищення

Указані інтервали є орієнтовними та стосуються режиму роботи в одну зміну. Ми рекомендуємо вести журнал перевірок, у якому потрібно фіксувати дату проведення контролю, виявлені несправності та прізвище особи, що здійснила перевірку.

- ▶ Під час роботи обладнання для дугового зварювання дотримуйтеся вказівок директиви EN 60974-4 про контроль і випробування, а також законодавства й директив країни застосування.

### **⚠ ОБЕРЕЖНО**

#### **Небезпека травмування внаслідок розлітання дрібних часток**

Під час продування пристрою стиснутим повітря розлітання дрібних часток може призвести до травмування.

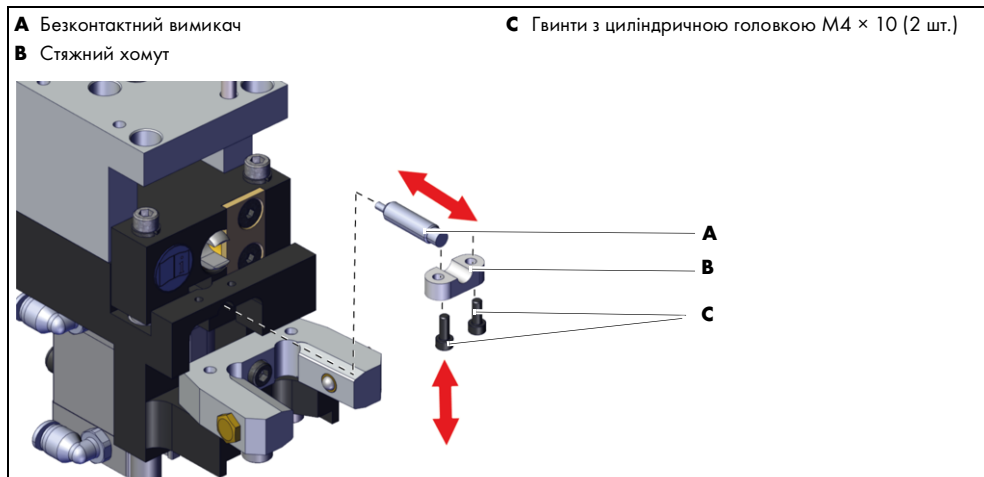
- ▶ Під час продування стиснутим повітрям використовуйте особисте захисне спорядження, зокрема захисні окуляри.

**Таб. 8** Інтервали технічного обслуговування й очищення

Інтервал	Дія	Опис
<b>Щотижня</b>	Очистьте пристрій.	▶ Очищте весь пристрій за допомогою стиснутого повітря.
	Перевірте кабель датчика.	▶ Перевірте функціональний стан кабелю датчика, замініть кабель датчика, якщо потрібно.
	Перевірте гвинти та пневматичні шланги.	▶ Перевірте міцність кріплення та справність гвинтів і пневматичних шлангів, замініть їх, якщо потрібно.
	Перевірте безконтактний вимикач.	▶ Перевірте міцність кріплення та справність безконтактного вимикача, замініть його, якщо потрібно. ⇒ 8.1.1 Заміна безконтактного вимикача на сторінці UK-22
<b>Щомісяця</b>	Ретельно очистьте пристрій.	▶ Очищте весь пристрій за допомогою стиснутого повітря. ▶ Видаліть забруднення з пристрою за допомогою чистої ганчірки.
<b>За потреби</b>	Замініть зварювальний пальник.	▶ Заблокуйте систему зварювання за допомогою світлового бар'єра/режиму «Стоп» або шляхом вимкнення системи керування і замініть зварювальний пальник вручну в перерві між змінами.
	Перевірте фіксатор пальника/підйомний механізм (після ремонту).	▶ 8.2 Перевірка фіксатора пальника/підйомного механізму на сторінці UK-23

### 8.1.1 Заміна безконтактного вимикача

Рис. 12 Заміна безконтактного вимикача



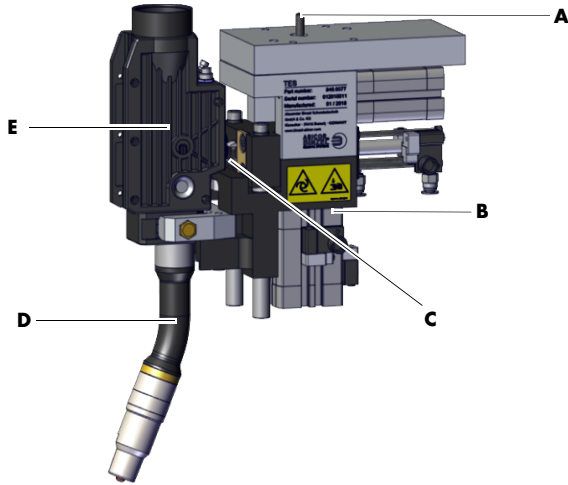
- 1 Перевірте міцність кріплення та справність безконтактного вимикача, і, якщо потрібно, замініть його як описано далі.
- 2 Ослабте гвинти з циліндричною головкою (**C**).
- 3 Відкрийте стяжний хомут (**B**).
- 4 Замініть безконтактний вимикач (**A**).
- 5 Виконайте монтаж у зворотній послідовності.

## 8.2 Перевірка фіксатора пальника/підйомного механізму

Рис. 13 Перевірка налаштувань

- A** Регулювальний гвинт
- B** Підйомний механізм
- C** Фіксатор пальника

- D** Зварювальний пальник
- E** Шланговий пакет WH



Правильну висоту підйомного механізму **(B)** попередньо встановлено на заводі-виробнику.

- 1** Вставте обладнаний робот (зі шланговим пакетом WH **(E)** і зварювальним пальником **(D)**) у пристрій.
- 2** Висуньте фіксатор пальника **(C)** й перевірте правильність глибини вилки на блоці зчеплення.
- 3** Якщо потрібно, відрегулюйте висоту підйомного механізму, обертаючи регулювальний гвинт **(A)**.

## 9 Несправності та їх усунення

- ▶ Дотримуйтесь вимог документації зварювальних компонентів.
- ▶ Дотримуйтесь вимог доданого документа «Warranty».
- ▶ У разі виникнення запитань або проблем, зверніться до відповідного дилера чи до ABICOR BINZEL.

**Таб. 9** Несправності та їх усунення

Несправність	Причина	Усунення
<b>Пристрій не працює.</b>	Вимкнено подачу стисненого повітря/розірвано шлангове з'єднання.	▶ Перевірте всі трубопроводи, циліндри, клапани та вимикачі.
<b>Зварювальний пальник зіштовхується з пристроєм.</b>	Датчик не працює.	▶ Перевірте електричні та пневматичні з'єднання й візуально огляньте пристрій.
		▶ Перевірте відстань спрацьовування, за потреби відрегулюйте. ⇒ 8.2 Перевірка фіксатора пальника/підйомного механізму на сторінці UK-23
		▶ Перевірте програмування робота.
<b>Шланговий пакет WH встановлено у пристрій, проте він не під'єднаний.</b>	Датчик не працює.	▶ Перевірте електричні та пневматичні з'єднання й візуально огляньте пристрій.
		▶ Перевірте відстань спрацьовування, за потреби відрегулюйте. ⇒ 8.2 Перевірка фіксатора пальника/підйомного механізму на сторінці UK-23
<b>Шланговий пакет WH застряг у пристрої.</b>	Неправильне положення зварювального пальника.	▶ Перевірте розміщення робота, за потреби відрегулюйте налаштування. ⇒ 8.2 Перевірка фіксатора пальника/підйомного механізму на сторінці UK-23



## 10 Демонтаж

### **⚠ ОБЕРЕЖНО**

#### **Небезпека травмування внаслідок раптового пуску**

Якщо під час робіт із технічного обслуговування, очищення чи демонтажу пристрій перебуває під напругою, він може несподівано запуститися та спричинити травми.

- ▶ Вимкніть подачу струму й усю зварювальну установку.
- ▶ Перекрийте подачу стисненого повітря.
- ▶ Повністю відключіть всі електричні з'єднання.

- ▶ Зніміть усі деталі, які можна від'єднати.

## 11 Утилізація



Прилади з таким маркуванням підпадають під дію європейської Директиви 2012/19/ЄС про відходи електричного та електронного обладнання.

- Електричні прилади не дозволяється утилізувати разом із побутовими відходами.
- Електричні прилади потрібно демонтувати перед належною утилізацією.

⇒ 10 Демонтаж на сторінці UK-25

- Компоненти електричних приладів мають збиратися окремо та перероблятися екологічно безпечним способом.

- ▶ Дотримуйтеся відповідних місцевих положень, законів, приписів, норм і директив.
- ▶ Інформацію про збирання та повернення електроприладів ви можете отримати у своєму місцевому органі влади.

### 11.1 Утилізація матеріалів

Цей виріб виготовлено переважно з металевих матеріалів, які можуть бути знову переплавлені на металургійних заводах, і тому практично без обмежень придатні для вторинного використання. Синтетичні матеріали, використані для виготовлення цього виробу, мають відповідне маркування та, таким чином, підготовлені до сортування та фракціонування для подальшого вторинного використання.

### 11.2 Утилізація експлуатаційних матеріалів

Масла, консистентні мастила та засоби для чищення не повинні потрапляти в ґрунт і каналізацію. Ці матеріали потрібно зберігати, транспортувати й утилізувати у відповідних контейнерах. Інструменти для чищення (пензлики, ганчірки тощо) теж потрібно утилізувати відповідно до вказівок виробника.

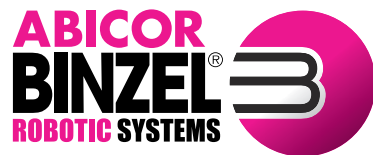
- ▶ Дотримуйтеся відповідних регіональних положень і вказівок з утилізації, зазначених у паспорті безпеки виробника.

### 11.3 Упаковка

Компанія ABICOR BINZEL зменшила розмір упаковки для транспортування до мінімуму. Під час вибору матеріалів для упаковки постійно враховується можливість її вторинної переробки.







Alexander Binzel Schweisstechnik  
GmbH & Co. KG  
Kiesacker • 35418 Buseck • GERMANY  
T +49 64 08 / 59-0  
F +49 64 08 / 59-191  
info@binzel-abicor.com

[www.binzel-abicor.com](http://www.binzel-abicor.com)