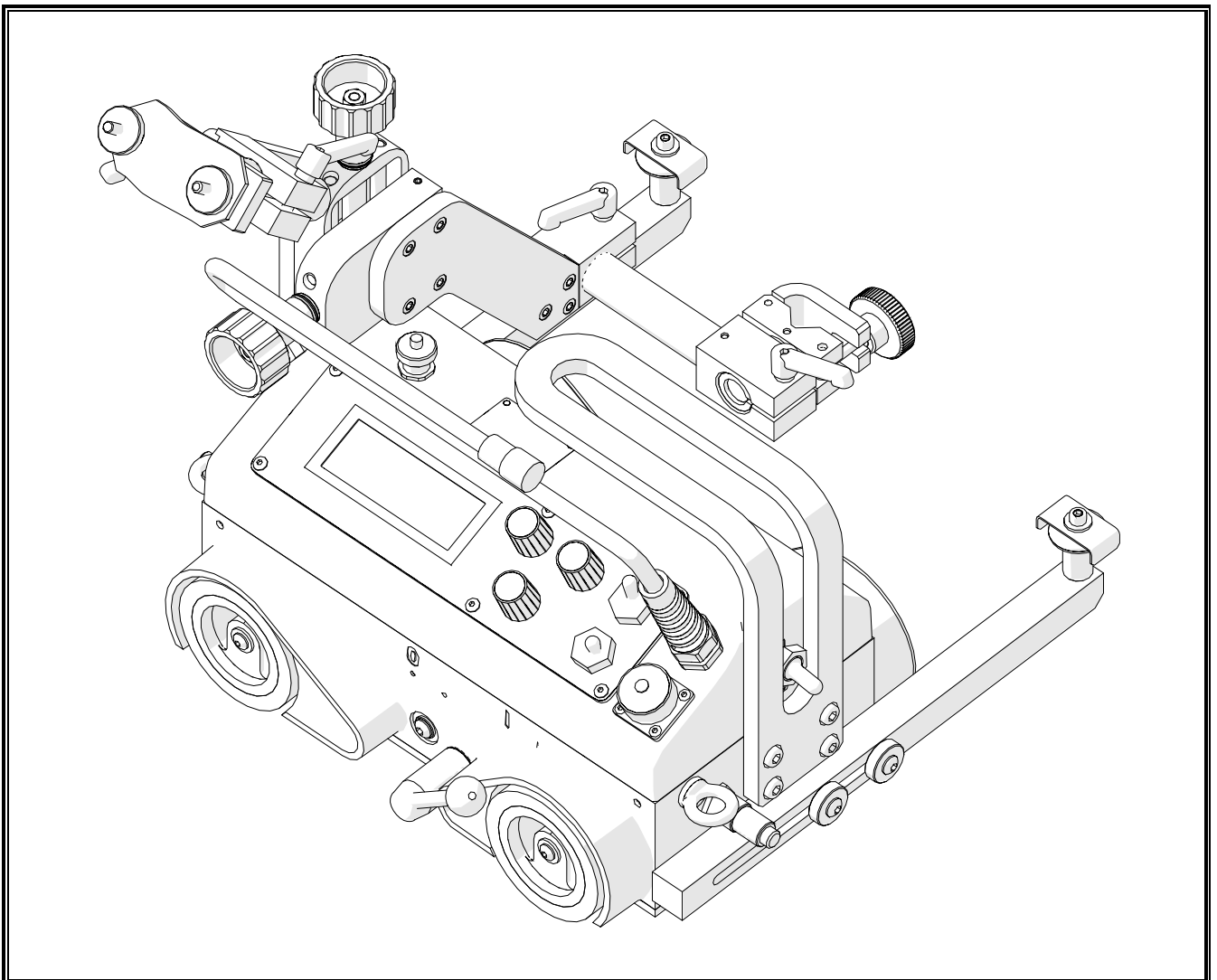


## Návod k obsluze

# TRAC WL PRO



**Vydavatel** LORCH Schweißtechnik GmbH

D-71547 Auenwald, Německo

Telefon: +49 (0) 7191 / 503-0

Telefax: +49 (0) 7191 / 503-199

Internet: [www.lorch.eu](http://www.lorch.eu)

E-mail: [info@lorch.eu](mailto:info@lorch.eu)

**Číslo dokumentu** 909.2440.8-00

**Datum vydání** 24.06.2015

**Copyright** © 2015, LORCH Schweißtechnik GmbH

Tato dokumentace včetně všech jejích částí je chráněna autorským právem. Každé její zhodnocení resp. změna mimo úzký rámec Zákona o autorských právech je bez souhlasu společnosti LORCH Schweißtechnik GmbH nepřipustné a trestné.

Platí to zejména pro rozmnožování, překlady, záznamy na mikrofilmy a pro ukládání a zpracování v elektronických systémech.

**Technické změny** Naše přístroje podléhají neustálému procesu dalšího vývoje. Vyhraujeme si právo provedení technických změn bez předchozího oznámení.

## Obsah

1	Výklad symbolů.....	4	10.4	Spuštění .....	16
1.1	Význam obrazových symbolů v návodu k obsluze.....	4	10.5	Programování .....	16
1.2	Význam obrazových symbolů na přístroji.....	4	10.6	Proces svařování.....	18
2	Bezpečnost .....	5	10.7	Obsluha .....	19
3	Použití v souladu s určením.....	7	10.8	Použití oscilátoru .....	19
4	Ochrana přístroje .....	7	10.8.1	Montáž.....	19
5	Emise hluku .....	7	10.8.2	Svařování s otáčivým pohybem .....	21
6	Kontrola podle předpisů bezpečnosti práce a ochrany zdraví .....	7	10.8.3	Obsluha .....	22
7	Elektromagnetická kompatibilita (EMC).....	8	10.9	Odstranění závad .....	23
8	Okolní podmínky .....	8	11	Likvidace.....	24
9	Obecné informace .....	9	12	Servis.....	24
9.1	Použití .....	9	13	Sledování výrobku.....	25
9.2	Technické údaje.....	9			
9.3	Konstrukční provedení.....	11			
9.4	Dodané vybavení.....	12			
10	Uvedení do provozu a provoz.....	13			
10.1	Příprava .....	13			
10.2	Připojení k obvodům svařovacího proudu .....	14			
10.3	Umístění v pracovní oblasti .....	15			

## 1 Výklad symbolů

### 1.1 Význam obrazových symbolů v návodu k obsluze



#### **Nebezpečí pro zdraví člověka a jeho život!**

V případě nedodržení výstražných upozornění mohou být následkem lehké či těžké úrazy, nebo dokonce smrt.



#### **Nebezpečí vzniku věcných škod!**

V případě nedodržení výstražných upozornění může být následkem poškození obrobků, nářadí nebo zařízení.



#### **Obecné informace.**

Označuje užitečné informace k výrobku a vybavení.



#### **Informace o ochraně životního prostředí**

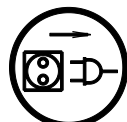
Označuje informace související s ochranou životního prostředí.

### 1.2 Význam obrazových symbolů na přístroji



#### **Nebezpečí!**

V příručce návodu k obsluze si přečtěte uživatelské informace.



#### **Odpojte síťovou zástrčku!**

Před otevřením krytu odpojte síťovou zástrčku ze zásuvky.

## 2 Bezpečnost

1. Přečtěte si tento návod k obsluze a absolvujte kompletní a důkladné školení o bezpečnosti práce a ochraně zdraví při práci dříve než zahájíte práci.
2. Vozík smíte používat pouze v souladu s použitím, které je uvedeno v tomto návodu k obsluze.
3. Vozík musí být kompletní. Všechny součásti musejí být plně funkční originální díly.
4. Specifikace elektrického napájení se musejí shodovat s údaji na typovém štítku.
5. Vozík musí být připojen k řádně uzemněné zásuvce.
6. Vozík nikdy nepřenášejte za vodiče nebo za přívodní kabel zapalování elektrického oblouku, nikdy netahejte za vodiče nebo kabely, protože může dojít k poškození, které může mít za následek zasažení elektrickým proudem.
7. V prostoru vozíku se nesmí zdržovat žádné neškolené osoby.
8. Zkontrolujte stav vozíku a napájení včetně vodičů, přívodního kabelu zapalování elektrického oblouku, zástrček, ovládacího panelu a kol dříve než zahájíte práci.
9. Pamatujte, že vozík musí být vždy suchý. Nikdy jej nesmíte vystavit dešti, sněhu nebo mrazu.
10. Pamatujte, že pracovní prostor musí být vždy dobře osvětlený, čistý a nesmí na něm být žádné překážky.
11. Vozík nikdy nepoužívejte v blízkosti hořlavých kapalin nebo plynů nebo v prostředí s nebezpečím exploze.
12. Pamatujte, že guma na kolech musí být vždy čistá a nepoškozená.
13. Kryty kol nikdy nedemontujte.
14. Odstraňte z rámu předměty, které byly přitaženy magnety.
15. Přepravujte a manipulujte s vozíkem pomocí madel a s pákou ZAP/VYP v poloze „0“.
16. Umístěte vozík na feromagnetický obrobek tak, aby se kola vždy dotýkala povrchu a nevznikal žádný kontakt mezi povrchem a rámem vozíku.
17. Nezdržujte se pod vozíkem v případě, že je umístěn ve vyšší poloze.
18. Vodiče a přívodní kabel zapalování elektrického oblouku odpojte pouze za předpokladu, že je síťový vypínač v poloze „0“.
19. Udržujte zdiřky v čistotě. Při čištění nepoužívejte stlačený vzduch.
20. Montujte pouze takové hořáky MIG/MAG, jejichž průměr rukojeti je vhodný k držáku hořáku.
21. Maximální dosah hořáku nesmí být větší než 70 mm (2,76 palce).
22. Dávejte pozor, aby se kabely hořáku nedotýkaly povrchu. Musejí být zavěšeny tak, aby nebyl vozík příliš zatížen.  
Používejte pouze kabely o maximální hmotnosti 8 kg (18 lbs) při horizontální práci a 6 kg (13 lbs) při vertikální práci.
23. Provoz při svařování v polohách PD (horizontální poloha nad hlavou), PE (poloha nad hlavou) a v ohybech s konvexním (konkávním) poloměrem zakřivení méně než 1000 mm (1250 mm) je zakázán.
24. Používejte vozík v provedení HS pouze v horizontálních polohách.
25. Za provozu ve vyšších polohách používejte bezpečnostní lano tak, aby nemohl vozík spadnout.
26. Za provozu vždy používejte ochranu zraku (helmu, štít, ochrannou zástěnu), ochranu sluchu, rukavice a ochranný oděv. Nepoužívejte volné oděvy.
27. Před jakýmkoliv použitím proveďte kontrolu, zda není vozík poškozený. Zkontrolujte, zda nedošlo k poškození dílů a zda jsou součásti správně namontovány. Pamatujte, že musejí být splněny všechny podmínky potřebné k provozu vozíku.
28. Nikdy se nepokoušejte zastavit pohyb vozíku rukou. Za tímto účelem přepněte přepínač směru pohybu do polohy „0“.

29. Údržbu provádějte pouze za předpokladu, že vozík není připojen k zásuvce.
30. Opravy nechejte provést pouze v servisu, který byl autorizován prodejcem.
31. V případě pádu vozíku na tvrdý povrch nebo v případě pádu z výšky, pokud je vozík mokrý nebo poškozený tak, že by poškození mohlo mít negativní vliv na technický stav vozíku, vozík dále nepoužívejte a neprodleně zajistěte jeho kontrolu a opravu.
32. Během použití nikdy nenechávejte vozík bez dozoru.
33. Pokud vozík nepoužíváte uklidte jej z pracoviště a uskladněte jej na suchém místě.



Bezpečnou práci s přístrojem je možno zajistit pouze tehdy, pokud jste si kompletně přečetli návod k obsluze a bezpečnostní pokyny a striktně dodržujete všechny v nich uvedené pokyny. Před prvním použitím přístroje absolvujte praktické školení. Dodržujte předpisy ochrany zdraví při práci (BOZP<sup>1</sup>).



Před zahájením svařování odstraňte z pracoviště rozpouštědla, odmašťovací přípravky a další hořlaviny. Zakryjte pevné hořlavé materiály.



Svařujte pouze tehdy, neobsahuje-li okolní vzduch vysoké koncentrace prachu, výparů kyselin, plynů nebo vznětlivých látek. Zvláštní pozornost věnujte opravám potrubních systémů a nádob, které obsahují nebo obsahovaly hořlavé kapaliny nebo plyny.



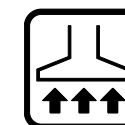
Nikdy se nedotýkejte dílů pod napětím uvnitř krytu přístroje ani mimo něj. Nikdy se nedotýkejte svařovacích elektrod nebo vodivých součástí zapnutého přístroje.



Přístroj nevystavujte dešti, nestříkejte na něj vodu a nečistěte jej párou.



Nikdy nesvařujte bez svářečského štítu. Osoby ve svém okolí varujte před elektrickým obloukem.



Používejte zařízení k odsávání plynů a výparů vznikajících při řezání. Jestliže hrozí nebezpečí vdechnutí výparů ze svařování nebo řezání, používejte vždy dýchací přístroj.



Pokud během práce dojde k poškození nebo přeříznutí přívodního kabelu, nesmíte se kabelu dotýkat. Okamžitě odpojte zástrčku ze zásuvky. Nikdy nepoužívejte přístroj s poškozeným kabelem.



Pamatujte, že v dosahu svařovacího zařízení musí být vždy hasicí přístroj. Po dokončení svařování proveďte protipožární kontrolu v prostoru svařovacího zařízení (viz BOZP\*).

### 3 Použití v souladu s určením

Přístroj je určen k mechanickému svařování metodou MIG/MAG nebo TIG. Oblasti použití jsou popsány v tomto návodu k obsluze.

### 4 Ochrana přístroje

Tento přístroj je elektronicky chráněn před přetížením. Nepoužívejte silnější pojistky než je jistění uvedené na typovém štítku přístroje.

### 5 Emise hluku

Hladina hluku přístroje je menší než 70 dB(A), měřeno při běžném zatížení podle EN ISO 11200 v maximálním pracovním bodě.

### 6 Kontrola podle předpisů bezpečnosti práce a ochrany zdraví

Provozovatel průmyslově používaných svařovacích přístrojů je povinen, v závislosti na podmínkách použití, pravidelně nechat provádět bezpečnostní kontrolu přístrojů podle VDE 0544-4. Společnost Lorch doporučuje interval těchto zkoušek každých dvanáct měsíců.

Po změně nebo opravě zařízení musí být provedeno jeho bezpečnostní přezkoušení.



**Výstraha!** Nesprávně provedené kontroly podle předpisů bezpečnosti práce mohou vést ke zničení zařízení.

Bližší informace o kontrolách svařovacích zařízení podle předpisů bezpečnosti práce obdržíte v autorizovaných servisech společnosti Lorch.

## 7 Elektromagnetická kompatibilita (EMC)

Přístroj splňuje aktuální platné normy a směrnice elektromagnetické kompatibility (EMC). Dodržujte následující body:

- ❑ Přístroj je určený ke svařování v profesionálních a průmyslových podmínkách použití. Při použití v jiných prostředích (například v obytné oblasti) může dojít k rušení jiných elektrických přístrojů.
- ❑ Při uvedení do provozu mohou elektromagnetické problémy vzniknout v těchto zařízeních:
  - síťové příklady, řídicí vedení, signálová a telekomunikační vedení v blízkosti svářecích a řezacích zařízení,
  - televizní a rozhlasové vysílače a přijímače,
  - počítače a jiná řídicí zařízení,
  - ochranná zařízení v průmyslových vybaveních (například zařízení alarmů),
  - kardiostimulátory a naslouchátka,
  - zařízení ke kalibraci nebo měření,
  - Přístroje s nízkou odolností proti rušení

Pokud budou v okolí rušena jiná zařízení, může být nutné zajistit další odstínění.

- ❑ Příslušná zóna může zasahovat mimo hranice vašeho pozemku. To závisí na konstrukci budovy a na dalších faktorech.

Provozujte přístroj podle údajů a pokynů výrobce. Provozovatel přístroje je odpovědný za instalaci a provoz přístroje. Pokud se objeví elektromagnetické poruchy, je provozovatel navíc odpovědný za jejich odstranění.

## 8 Okolní podmínky

### Rozsah teploty okolního vzduchu:

při provozu: -10 °C ... +50 °C (+14 °F ... +104 °F)

při přepravě a skladování -25 °C až +55 °C (-13 °F ... +131 °F)

### Relativní vlhkost vzduchu:

až 85 % při 40 °C (104 °F)

až 90 % při 20 °C (68 °F)



Provoz, skladování a přepravu smíte provádět pouze v uvedeném prostředí! Jakékoliv použití mimo tento rozsah se považuje za použití v rozporu se stanoveným určením stroje. Za takto vzniklé škody nenese výrobce žádnou odpovědnost.



## 9 Obecné informace

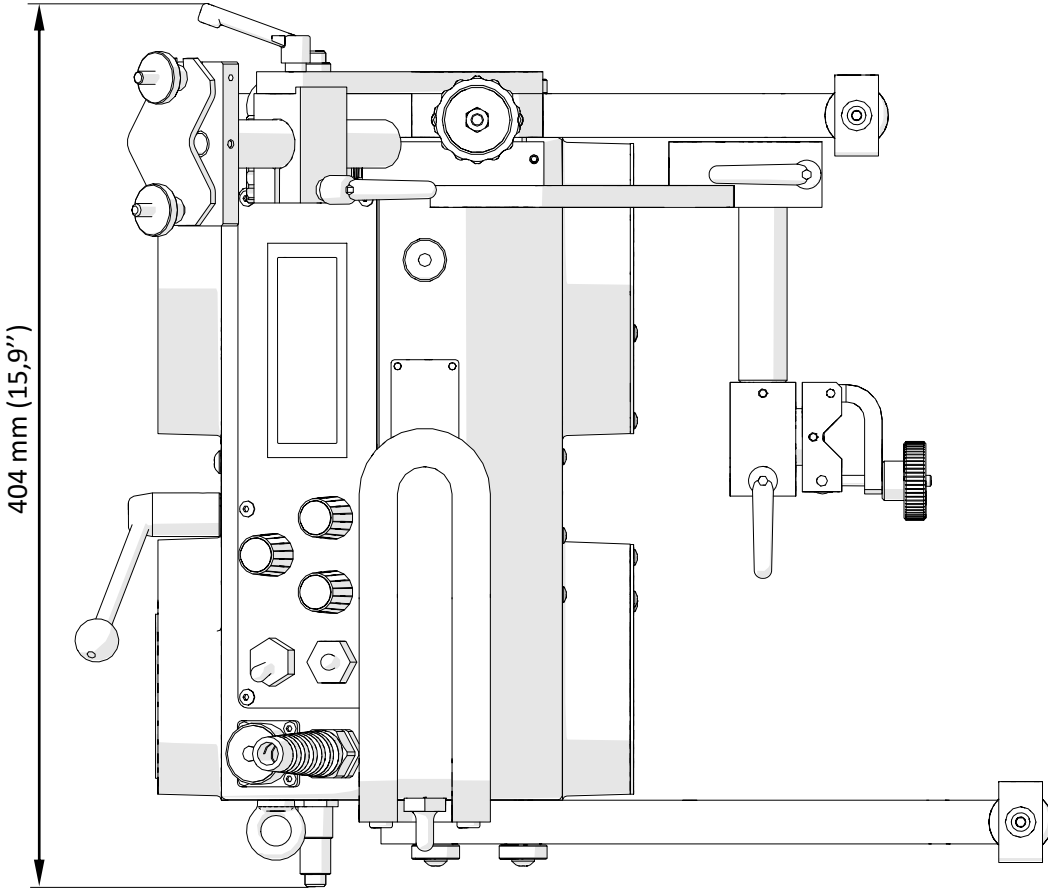
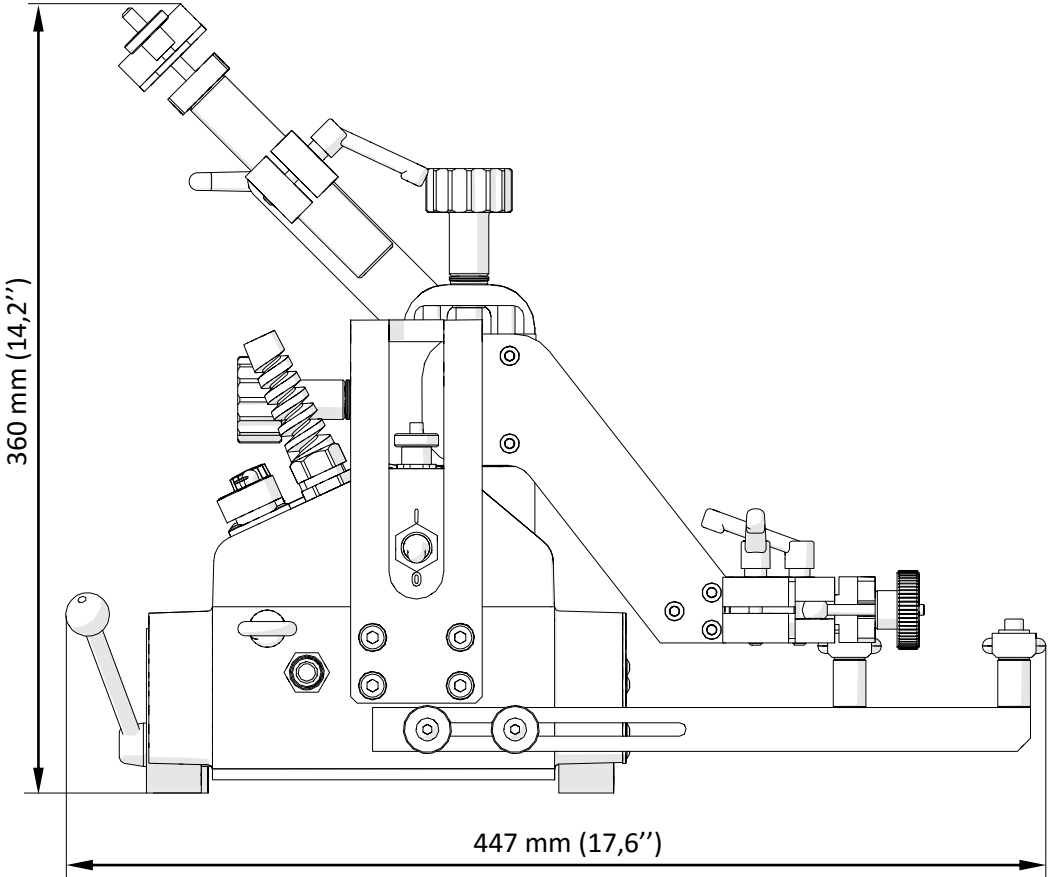
### 9.1 Použití

Systém TRAC WL PRO je svařovací vozík, který je určen k výrobě souvislých nebo přerušovaných tupých a koutových svarů pomocí hořáků MIG/MAG o průměru rukojeti 16–22 mm (0,63–0,87 palců). Vozík je upevněn pomocí permanentních magnetů a může pracovat v následujících polohách: PA (poloha vodorovná shora), PB (poloha vodorovná šikmo shora), PC (vodorovná poloha), PF (poloha svislá nahoru) a PG (poloha svislá dolů).

Příslušenství například umožňuje svařování s otáčivým pohybem, použití průměrů rukojetí větších než 22 mm, současné použití dvou hořáků a vedení vozíku podél vnějších okrajů, vytváření překrývaných svarů, použití šablon a svařování stropů, trubek a nádrží.

### 9.2 Technické údaje

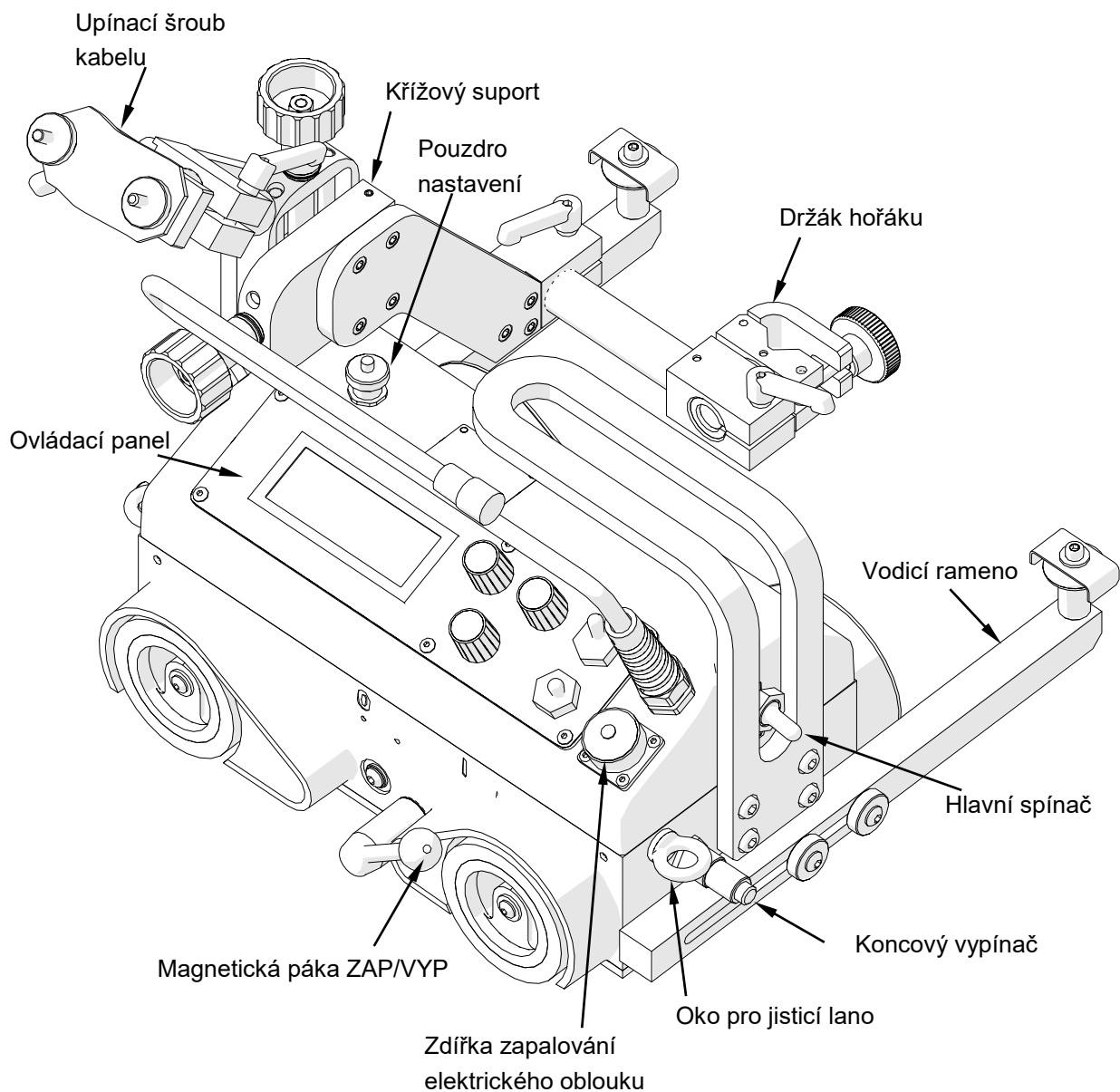
Napětí		1~ 115–230 V, 50–60 Hz
Výkon		25 W
Poloha svaru	Horizontální	PA (poloha vodorovná shora), PB (poloha vodorovná šikmo shora), PC (poloha vodorovná)
	Vertikální	PF (poloha svislá nahoru), PG (poloha svislá dolů)
Konvexní minimální rádius dráhy svařování		1500 mm (5 ft)
Konkávní minimální rádius dráhy svařování		1500 mm (5 ft)
Typ hořáku		MIG/MAG
Průměr hořáku		16–22 mm (0,63–0,87")
Maximální dosah hořáku		80 mm (3,15")
Maximální dovolená hmotnost kabelu	Horizontální práce	12 kg (27 lbs)
	Vertikální práce	8 kg (18 lbs)
Minimální tloušťka obrobku		5 mm (0,20")
Světlá výška		5 mm (0,20")
Horizontální tažná síla		220 N
Vertikální tažná		150 N
Rozsah nastavení křížového suportu		0–35 mm (0–1,38", nahoru/dolů, doleva/doprava)
Rozsah nastavení vodícího ramena		0–75 mm (2,95")
Horizontální rychlost		0–120 cm/min. (0–47,2 palce/min.)
Vertikální rychlost		0–110 cm/min. (0–43,3 palce/min.)
Hladina hluku		nižší než 70 dB
Hmotnost		14 kg (31 lbs)



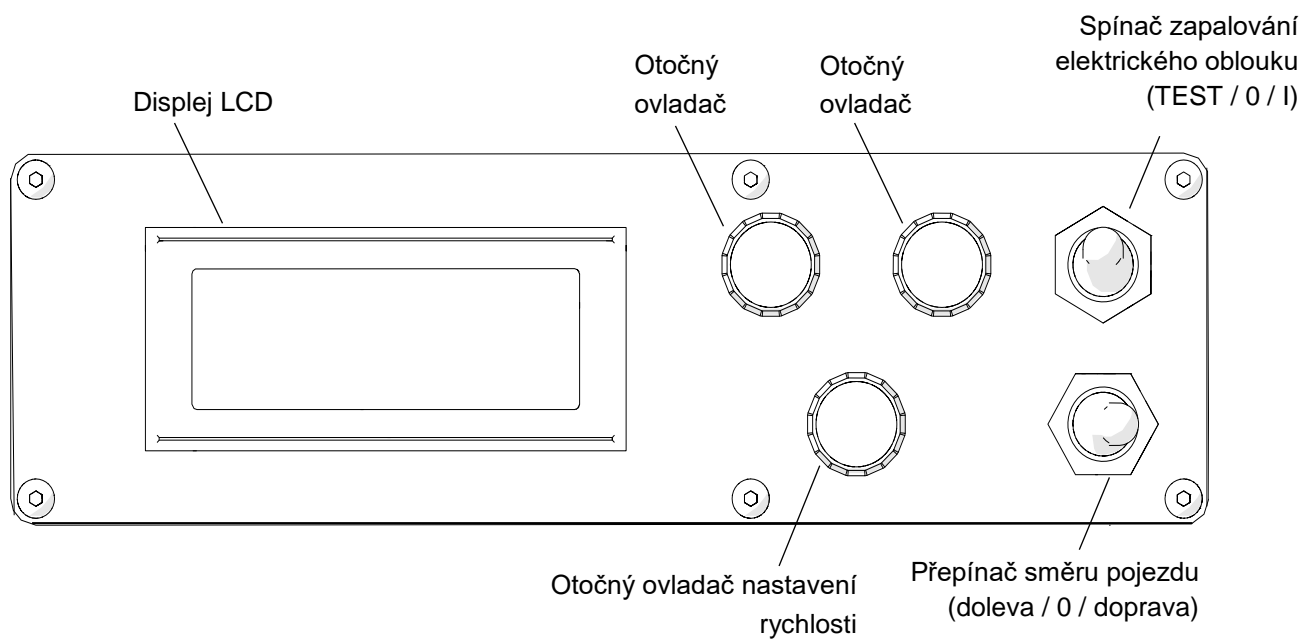
## 9.3 Konstrukční provedení

Svařovací vozík TRAC WL PRO je vyroben z následujících komponent: Šasi, hnací systém s řízením, křížový suport, dvě vodící ramena, upínací šroub kabelu a držák hořáku. Hnací systém je vybaven převodovým motorem, který pohání čtyři gumová kola.

Na spodní straně vozíku jsou namontovány permanentní magnety, které zajišťují dobrou přilnavost na feromagnetickém povrchu. Křížový suport umožňuje přesné řízení polohy svařovacího hořáku v horizontální a vertikální ose, zatímco spojení realizované přívodním kabelem k zapálení elektrického oblouku vozíku umožňuje zapálit elektrický oblouk po nastavení směru pojezdu.



**Fig. 1.** Konstrukce vozíku TRAC WL PRO



**Fig. 2.** Struktura ovládacího panelu

## 9.4 Dodané vybavení

Vozík TRAC WL PRO je dodán s kompletním standardním vybavením v kartónové krabici s pěnovou výplní. Součástí dodávky je následující vybavení:

Vozík	1 ks
Vypěněný kartón	1 ks
Upínací šroub kabelu	1 ks
Držák hořáku krátký s upínacím systémem	1 ks
Přívodní kabel 3 m (10 ft)	1 ks
Přívodní kabel zapalování elektrického oblouku 6,5 m (21 ft)	1 ks
Šestihranný klíč 4 mm	1 ks
Návod k obsluze	1 ks

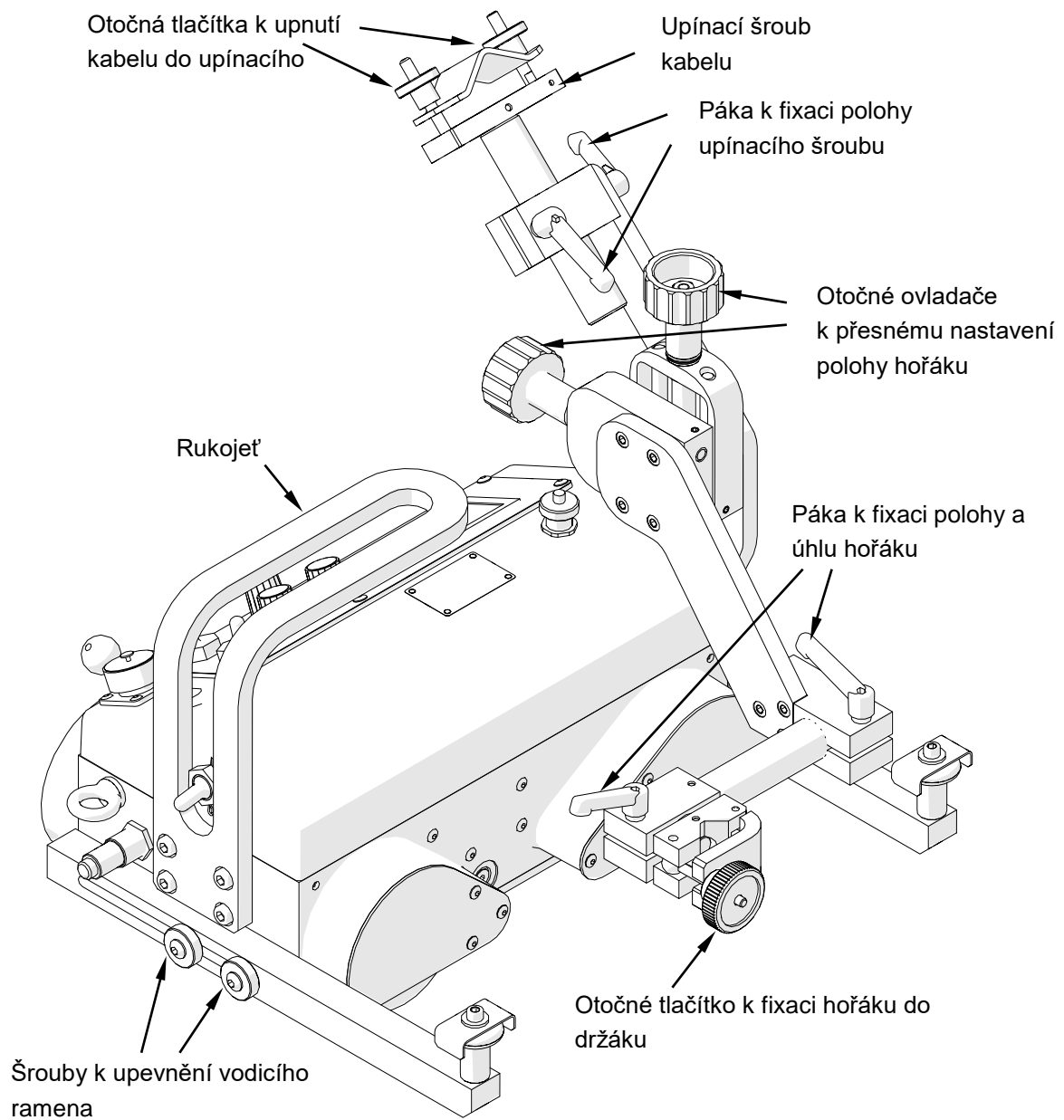
## 10 Uvedení do provozu a provoz



**Striktně dodržujte všechny bezpečnostní předpisy.**

### 10.1 Příprava

Přepravte vozík na pracoviště. Následně přepněte všechny přepínače (sít, směr pojezdu a zapalování elektrického oblouku) a magnetickou páku do polohy „0“.



**Fig. 3.** Pohled zezadu

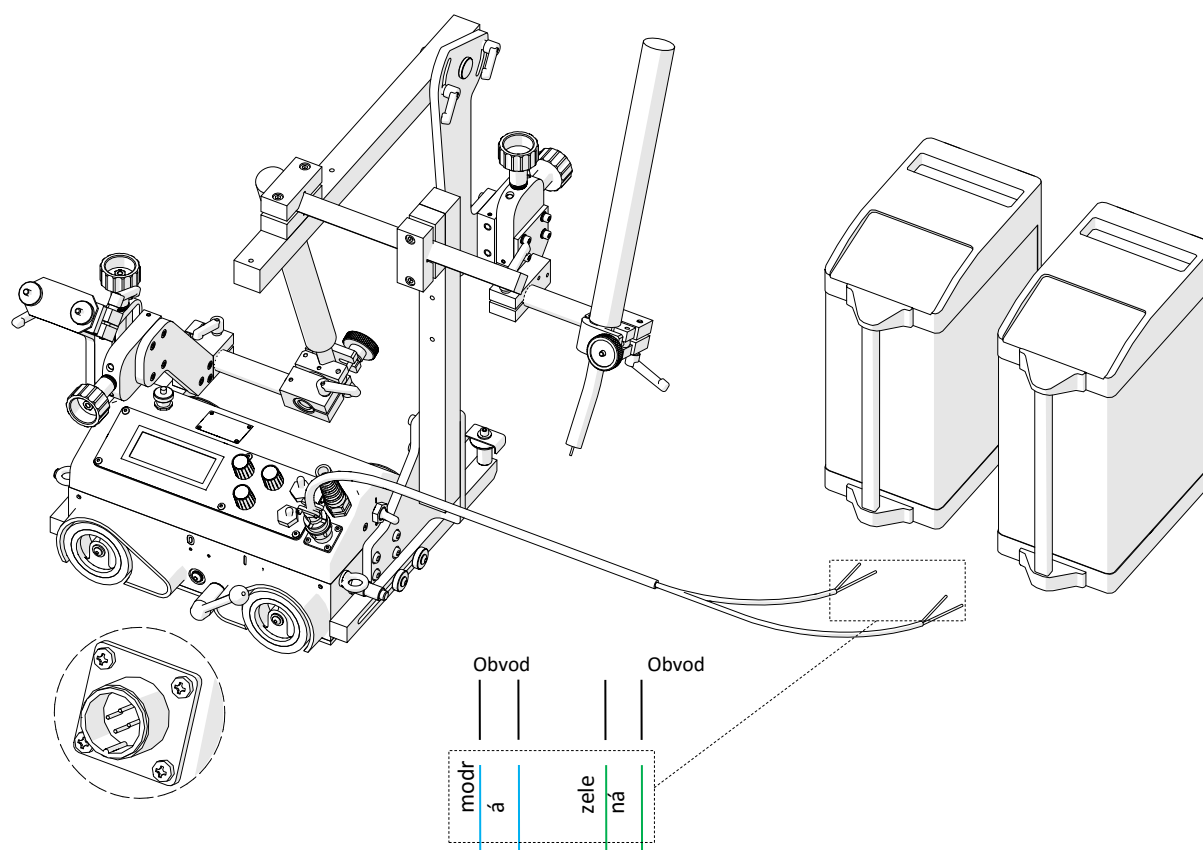
Zapojte přívodní kabel do zásuvky. Následně umístěte hořák do držáku hořáku a upevněte jej otočným upínačem. Nyní veďte kabel hořáku do upínacího šroubu kabelu, zajistěte jej otočnými upínači a utáhněte upínací šroub příslušnými pákami v požadované poloze.

## 10.2 Připojení k obvodům svařovacího proudu

Součástí dodávky vozíku je 14pólová zástrčka AMP.

Připojte kabel ke 14pólové zástrčce AMP (není na obrázku) pomocí připojovací zdíčky dálkové regulace proudového zdroje.

Vozík zvládá pomocí přívodního kabelu zapojeného do zdíčky k zapálení elektrického oblouku zapalování elektrického oblouku dvou hořáků. K tomu připojte drát v modrém opláštění ke svorce obvodu svařovacího proudu a druhý drát v modrém opláštění ke druhé svorce stejného proudového obvodu tak, jak je vidět na obr. 4. K řízení druhého hořáku propojte dráty v zeleném opláštění se svorkami druhého obvodu svařovacího proudu.

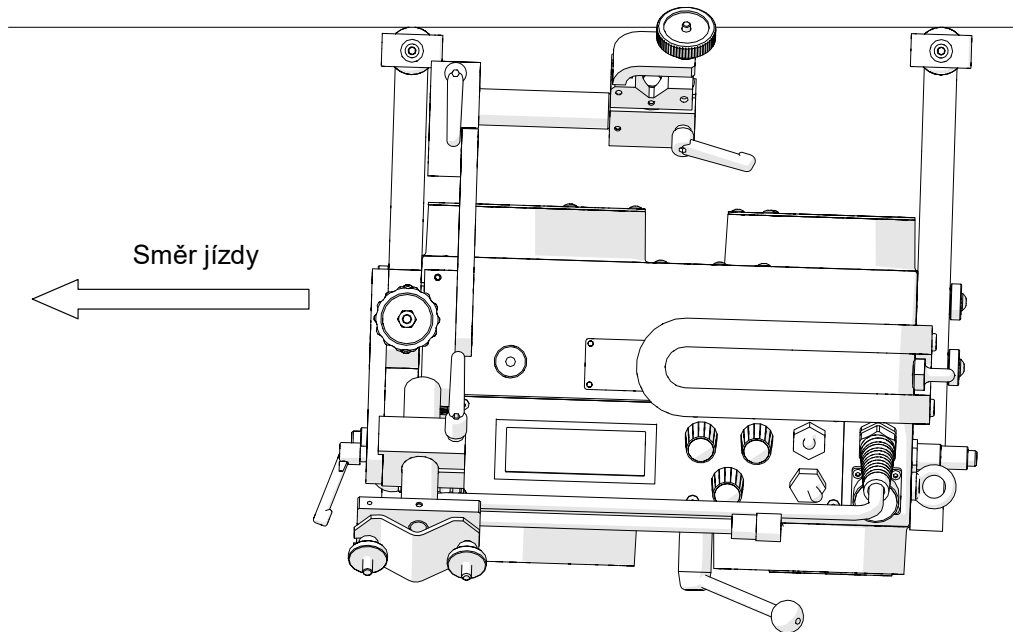


**Fig. 4.** Připojení přívodního kabelu zapalování elektrického oblouku k obvodu svařovacího proudu

Ke kontrole toho, zda byl přívodní kabel zapalování elektrického oblouku správně připojen, zapněte vozík přepnutím síťového spínače do polohy „I“ a přepněte přepínač zapalování elektrického oblouku do polohy TEST. Tím je po určitou dobu aktivován elektrický oblouk.

## 10.3 Umístění v pracovní oblasti

Ke kontinuálnímu sledování dráhy pojezdu přesuňte první vodící rameno o 10 mm (0,4 palce) blíže k vozíku než druhé vodící rameno (obr. 5). Díky tomu se bude vozík pohybovat podobně jako rak a zůstává tak v kontaktu s obrobkem. Povolte k tomuto účelu upevňovací šrouby vodícího ramena šestihřanným klíčem 4 mm. Po provedení nastavení opět utáhněte šrouby.



**Fig. 5.** Správná poloha vodících ramen

Přepněte magnetickou páku ZAP/VYP z levé strany („0“) směrem doprava („I“). Tím měníte přilnavost vozíku k obrobku z minimální na maximální hodnotu. Povoláním páky nastavíte polohu a úhel hořáku a pomocí obou otočných ovladačů na křížovém suportu provedete přesné nastavení polohy hořáku. Za provozu ve zvýšené poloze zavěste do oka jisticí lano tak, aby nedošlo k úrazu následkem ztráty přilnavosti vozíku. Pojistné lano nepatří ke standardnímu vybavení.

## 10.4 Spuštění

Zapojte přívodní kabel do zásuvky a zapněte napájení přepnutím síťového spínače do polohy „I“. Na displeji se zobrazí úvodní obrazovka s číslem verze aktuálního firmwaru a vozík automaticky zkontroluje, zda je ke zdířce nastavení otáčení připojen oscilátor. Pokud je oscilátor připojen, **Oscillator found** zobrazí se potvrzovací hlášení. Po inicializaci systému řízení se na displeji zobrazí hlavní nabídka, obr. 6.

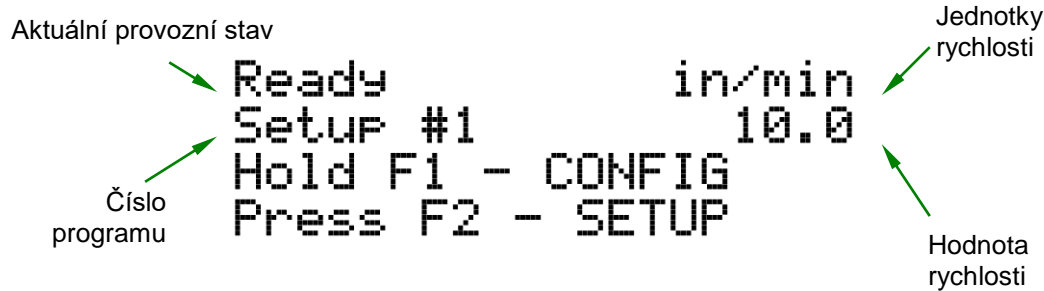


Fig. 6. Příklad hlavní nabídky

Stiskněte tlačítko F1 a podržte je na zhruba tři vteřiny tak, abyste zobrazili konfigurační nabídku nastavení parametrů svařování.

## 10.5 Programování

Svařovací vozík TRAC WL PRO je vybaven programovacím zařízením, jehož pomocí můžete nastavit až 40 programů svařování. Jakmile se dostanete do nabídky konfigurace, postupujte tak, jak je popsáno na obr. 7, abyste mohli přepínat parametry tabulky 1.

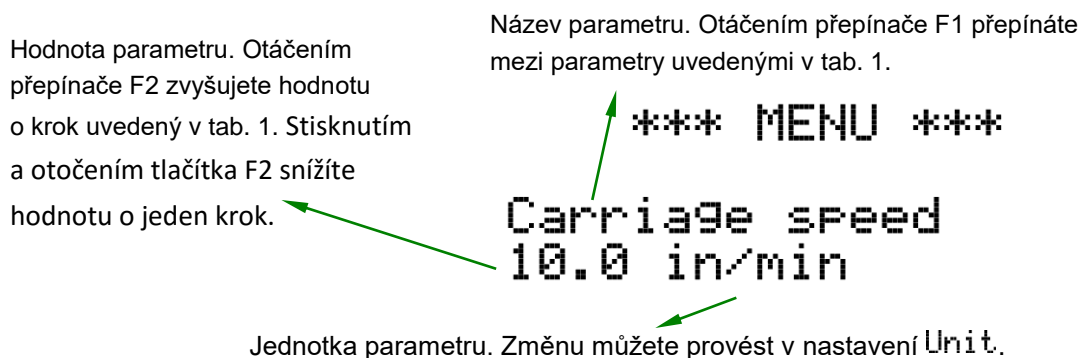


Fig. 7. Nabídka konfigurace



Parametr	Hodnota	Popis
Carriage speed	0-130 cm/min. 0-52 palců/min. [krok: 1 nebo 0,1]	Rychlost vozíku.
Weld length	1-250 cm 1-100 palců [krok: 1 nebo 0,1]	Délka jednotlivých svarů.
Skip	0-100 cm 0-40 palců [krok: 1 nebo 0,1]	Vzdálenost mezi svary. V případě nastavení hodnoty nula bude proveden reset „vyplňování prohlubní“ a „protilehlý svar“ a vozík pracuje v režimu kontinuálního svařování.
Crater fill	0-3 s [krok: 0,1]	Doba pro vyplňování prohlubní. Neaktivní, pokud je parametr „přeskočit“ nastaven na hodnotu nula. Tento stav je signalizován symbolem ( ! ).
Backweld	0-2 cm 0-2 palců [krok: 0,1]	Délka protilehlého svaru. Kratší nebo stejně dlouhá jako „délka svaru“. Neaktivní, pokud je parametr „přeskočit“ nastaven na hodnotu nula. Tento stav je signalizován symbolem ( ! ).
Total length	0-1000 cm 0-400 palců Nekonečné [krok: 10 nebo 1]	Delší nebo roven součtu parametrů „Délka svaru“ a „Přeskočit“. V případě nastavení „Nekonečno“ bude program pokračovat, dokud vozík nevyprázdíte ručně.
Unit	cm / palce	Jednotka používaná v nabídce.
Save setup	1-40	Stisknutím tlačítka F2 uložíte aktuální konfiguraci pod zobrazené číslo programu.
Load setup	1-40	Stisknutím tlačítka F2 načtete konfiguraci uloženou pod zobrazeným číslem programu.
Language	ANGLIČTINA POLŠTINA ŠPANĚLŠTINA FRANCOUZŠTINA PORTUGALŠTINA TUREČTINA NĚMČINA RUŠTINA	Jazyk nabídky.

Tab. 1. Nastavení dostupná v základní verzi svařovacího vozíku TRAC WL PRO

Ke změně jazyka nabídky přejděte do nastavení `Language` otočením ovladače F1 ve směru hodinových ručiček. Následně vyberte přepnutím přepínače F2 některý z dostupných jazyků. Pokud jsou nastaveny ostatní parametry podle tab. 1, přejděte na `Save setup`, vyberte otočením tlačítka F2 číslo programu a stiskněte tlačítko tak, abyste uložili hodnoty pod tímto číslem. Akce je potvrzena krátkým zobrazením hlášení `Done`. K načtení dříve uloženého programu postupujte podle popisu, ale vyjděte přitom z nastavení `Load setup`. Stisknutím tlačítka F1 a jeho podržením na tři vteřiny se opět dostanete do hlavní nabídky (obr. 6). V případě, že nejsou vybrané parametry uloženy, zůstávají aktivní pouze po dobu, než provedete změnu čísla programu v hlavní nabídce.

## 10.6 Proces svařování

Obr. 8 obsahuje grafické znázornění procesu svařování, který začíná od hodnoty rychlosti zobrazené v hlavní nabídce, pokud byl vybrán směr pojezdu. První fáze zahrnuje proces vytvoření svaru. Následně provede vozík během stanoveného času výplň prohlubně (fáze 2). V dalším kroku provede vozík protilehlý svar (fáze 3) a přesune se následně do výchozího bodu dalšího svaru (fáze 4). Tento proces se opakuje, dokud vozík nedosáhne hodnoty pro celou délku.

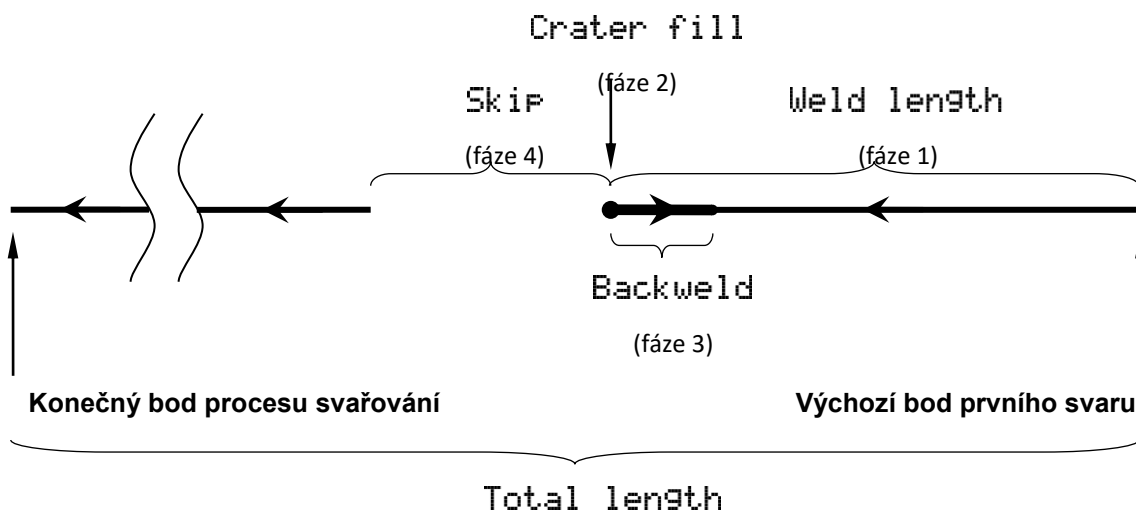


Fig. 8. Vizualizace procesu svařování podle parametrů tab. 1

## 10.7 Obsluha

Jakmile přepnete síťový vypínač do polohy „I“, bude vozík napájen elektrickým proudem. Pokud má vozík řídit hořák, přepněte spínač zapalování elektrického oblouku do polohy „I“.



**POZOR! Jakmile je spínač zapalování v poloze „I“, začíná hořák okamžitě po výběru směru pojezdu se svařováním.**

Pokud je v hlavní nabídce (obr. 6) zobrazen stav **Ready**, můžete aktuální program **Setup #1** přepnout tlačítkem F2. Použijte otočný přepínač k nastavení rychlosti tak, abyste změnili aktuální rychlost svařování. Otáčením ve směru hodinových ručiček zvyšujete rychlost v krocích po 0,1. Otáčením proti směru hodinových ručiček se snižuje rychlost o stejný krok.

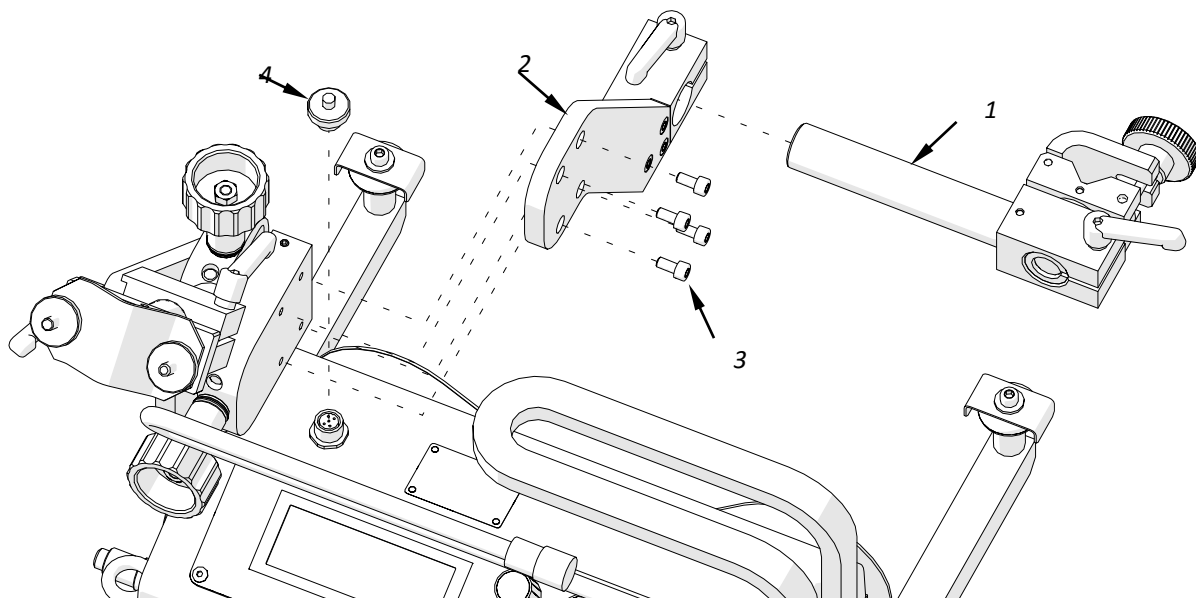
Přepínačem směru pojezdu volíte směr pohybu. Vozík se dává do pohybu v souladu s vybranými parametry programu. Aktuální provozní stav je zobrazen během realizace programu. Rychlost vozíku můžete za provozu upravit pomocí otočného tlačítka k nastavení rychlosti. Nová rychlost však nebude uložena, pokud během této operace změníte aktuální program.

Vozík se zastaví, jakmile bude dosaženo celkové délky. Na displeji je zobrazeno potvrzovací hlášení **Job's done**. Potom nastavte ukazatel směru pojezdu na hodnotu „0“, tím se dostanete do hlavní nabídky. Po dokončení práce vypněte napájení síťovým vypínačem a odpojte přívodní kabel vozíku ze zásuvky.

## 10.8 Použití oscilátoru

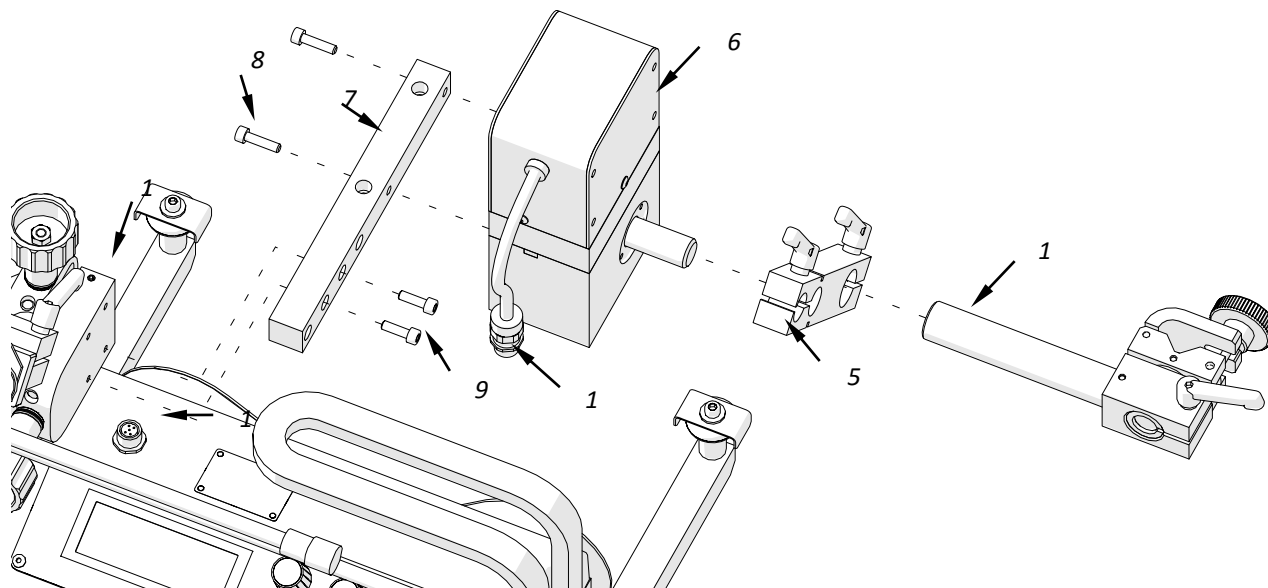
### 10.8.1 Montáž

Namontujte oscilátor takto:



- Demontujte držák hořáku 1.

- Demontujte desku držáku hořáku 2 povolením šroubů 3 klíčem o velikosti 4 mm.
- Odšroubujte víčko 4.



- Upevněte rameno 5 k oscilátoru 6.
- Upevněte oscilátor 6 k držáku 7. Použijte k tomu dva šrouby M5x20 8.
- Upevněte držák 7 ke křížovému suportu 10. Použijte k tomu dva šrouby M15x16 9.
- Zapojte zástrčku oscilátoru 11 do zdíčky nastavení otáčení 12.
- Upevněte dolní držák hořáku 13 k rameni oscilátoru 5.

## 10.8.2 Svařování s otáčivým pohybem

Pokud je ke svařovacímu vozíku TRAC WL PRO připojen oscilátor, zobrazí se v nabídce různá nová nastavení (tab. 2). Svařování s otáčivým pohybem probíhá jako obvykle. Vyráběné svary mají ale tvar podobný zobrazení na obr. 9 a netvoří rovnou přímku jako na obr. 8.

Parametr	Hodnota	Popis
Osc. amplitude	0-100 % [krok: 10 % nebo 1 %]	Relativní amplituda otáčivého pohybu.
Osc. speed	0-100 % [krok: 10 % nebo 1 %]	Relativní rychlost otáčivého pohybu. Čím vyšší rychlost tím kratší doba otáčivého pohybu.
Osc. delay 1	0–5 s [krok: 1 nebo 0,1]	Prodleva v horní poloze otáčivého pohybu.
Osc. delay 2	0–5 s [krok: 1 nebo 0,1]	Prodleva v dolní poloze otáčivého pohybu.
Dwell times lock	ANO / NE	Při výběru možnosti ANO nemůžete měnit dobu prodlevy během svařování.

Tab. 2. Další nastavení dostupná po připojení oscilátoru

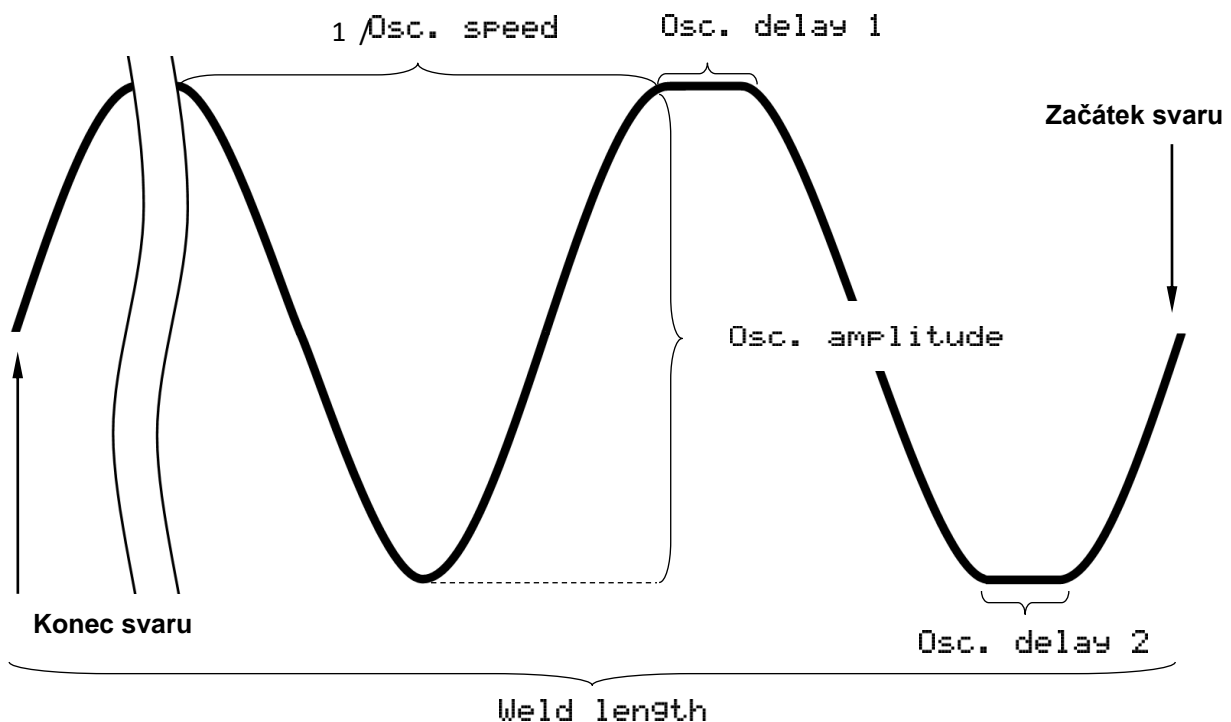


Fig. 9. Grafické zobrazení parametrů otáčení podle tab. 2

## 10.8.3 Obsluha

Obsluha svařovacího vozíku TRAC WL PRO s připojeným oscilátorem je podobná jako bez použití oscilátoru. Během svařování s oscilátorem se zobrazí na displeji nabídka podle obr. 10.

Welding	in/min	
Setup #1	10.0	
F1 - amplitude:	100%	↑
F2 - speed:	100%	→

Otáčením tlačítka F1 měníte amplitudu otáčení o 1 %.

Otáčením tlačítka F2 měníte rychlost otáčení o 1 %.

Fig. 10. Nabídka zobrazená během svařování s použitím oscilátoru

Pokud nastavíte parametr `Dwell times lock` na možnost ANO, nevyvoláte stisknutím tlačítka F1 nebo F2 za provozu žádnou akci. Jinak jsou zobrazeny parametry prodlevy a můžete je upravovat online (obr. 11).

Welding	in/min	
Setup #1	10.0	
F1 - delay 1:	5.0 s	↑
F2 - delay 2:	5.0 s	→

Otáčením tlačítka F1 měníte prodlevu 1 o 0,1 s. Stisknutím tlačítka F1 měníte zobrazení mezi prodlevou 1 a amplitudou otáčení.

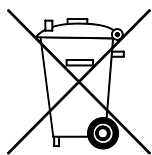
Otáčením tlačítka F2 se mění prodleva 2 o 0,1 s. Stisknutím tlačítka F2 měníte zobrazení mezi prodlevou 2 a rychlostí otáčení.

Fig. 11. Nabídka ke změně doby prodlevy oscilátoru

## 10.9 Odstranění závad

Problém	Příčina	Řešení
Zobrazení LCD zůstává po zapnutí vypnuto.	Chyba přívodního kabelu, síťového spínače, síťového zdroje nebo řízení.	Kontaktujte servis k provedení opravy a kontroly.
Porucha displeje LCD. Hodnoty nelze číst.	Porucha displeje nebo síťového zdroje.	Kontaktujte servis k provedení opravy a kontroly.
*** FATAL ERROR *** FRONT limit switch activated	Vozík dojel k překážce před sebou.	Odstraňte překážku, která blokuje pohyb vozíku, nebo přepněte na opačný směr pojezdu.
*** FATAL ERROR *** REAR limit switch activated	Vozík dojel k překážce za sebou.	Odstraňte překážku, která blokuje pohyb vozíku, nebo přepněte na opačný směr pojezdu.
*** FATAL ERROR *** Travel switch incorrect signal	Příliš rychlé přepnutí pojezdu doleva a doprava.	Přepněte přepínač směru pohybu do polohy „0“.
Set travel switch to zero	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Přepínač směru pojezdu nebyl při přepnutí v poloze „0“.</li> <li>2. Pokud je zobrazeno toto hlášení za pohybu vozíku, došlo k chybě přepínače směru pojezdu nebo zapojení v řídicí jednotce, které odpovídá za identifikaci směru pojezdu.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Přepněte přepínač směru pohybu do polohy „0“.</li> <li>2. Kontaktujte servis k provedení opravy a kontroly.</li> </ol>

## 11 Likvidace



Jen pro země EU.

Nevyhazujte elektrické nářadí do běžného domovního odpadu!

Podle evropské směrnice 2002/96/ES o odpadních elektrických a elektronických zařízeních a uplatnění národního práva musí být použité elektrické nástroje shromažďovány samostatně a předány k ekologické recyklaci.

## 12 Servis

Lorch Schweißtechnik GmbH  
Im Anwänder 24–26  
D-71549 Auenwald  
Německo

Telefon +49 (0)7191 503-0

Fax+49 (0)7191 503-199



## 13 Sledování výrobku

Jsme povinni zajistit sledování našich produktů i po jejich dodání.

**Informujte nás, pokud by se stalo něco, co by nás mohlo zajímat, např.:**

- Změněná data nastavení
- Zkušenosti se součástmi, které jsou důležité pro všechny uživatele
- Opakovaně se vyskytující poruchy

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....