

KALTDRAHTZUFÜHRUNG - KDZ 200 S DIGITAL

BEDIENUNGSANLEITUNG &
TECHNISCHE DATEN



Vielen Dank das Sie sich für den Kauf des Kaltdrahtzufuhrgerätes KDZ 220/KDZ 220 S entschieden haben.

Unser Produkt ist gemäß den neuesten Anforderungen der EU hergestellt und getestet worden.

Vor dem Gebrauch des Gerätes ist die Betriebsanleitung zu beachten.

Stellen Sie sicher, dass das Kaltdrahtzufuhrgerät KDZ 220 S unter Beachtung der anwendbaren Gesetze und Unfallverhütungsvorschriften aufgestellt wird.

Das Gerät gewährt bei sachgerechter Anwendung ein hohes Maß an Betriebssicherheit, kann jedoch bei unsachgemäßer Handhabung Sach- und Personenschäden verursachen.

Maschinen & Metallbau Arslan



UNSERE KONTAKTDATEN:

Maschinen und Metallbau Arslan vertreten durch unseren exklusiven Vertriebspartner:



Kohne Marketing und Vertrieb GmbH & Co. KG
Am Weinberg 16 • 35447 Reiskirchen
Tel: +49 (0) 6401 2281896 • Fax: +49 (0) 6401 2281897
info@r2sm.de • www.r2sm.de

INHALTSVERZEICHNIS

1	Warnhinweise	Seite	3
2	Allg. Sicherheitshinweise	Seite	4
3	KDZ 220 S Abbildung Vorderseite	Seite	5
4	KDZ 220 S Abbildung Vorder- und Rückseite	Seite	6
5	KDZ 220 S Abbildung Brenneranschluss	Seite	7
6	Allgemeine Informationen	Seite	8
7	Lieferumfang	Seite	8
8	Optionales Zubehör	Seite	8
9	Technische Angaben	Seite	9
10	Garantie	Seite	9
11	Installation	Seite	10
12	Gebrauch	Seite	10
13	Wartung	Seite	10
14	Entsorgung	Seite	11
15	Störungen	Seite	11
16	Inbetriebnahme	Seite	11
16.1	Benutzung des Kaltdrahtzufuhrgeräts	Seite	11
16.2	Einstellung des Kaltdrahtzufuhrgerät KDZ 200 S	Seite	12
17	Bedienung Programme Display Tasten Steuerung	Seite	12

1. WARNHINWEISE

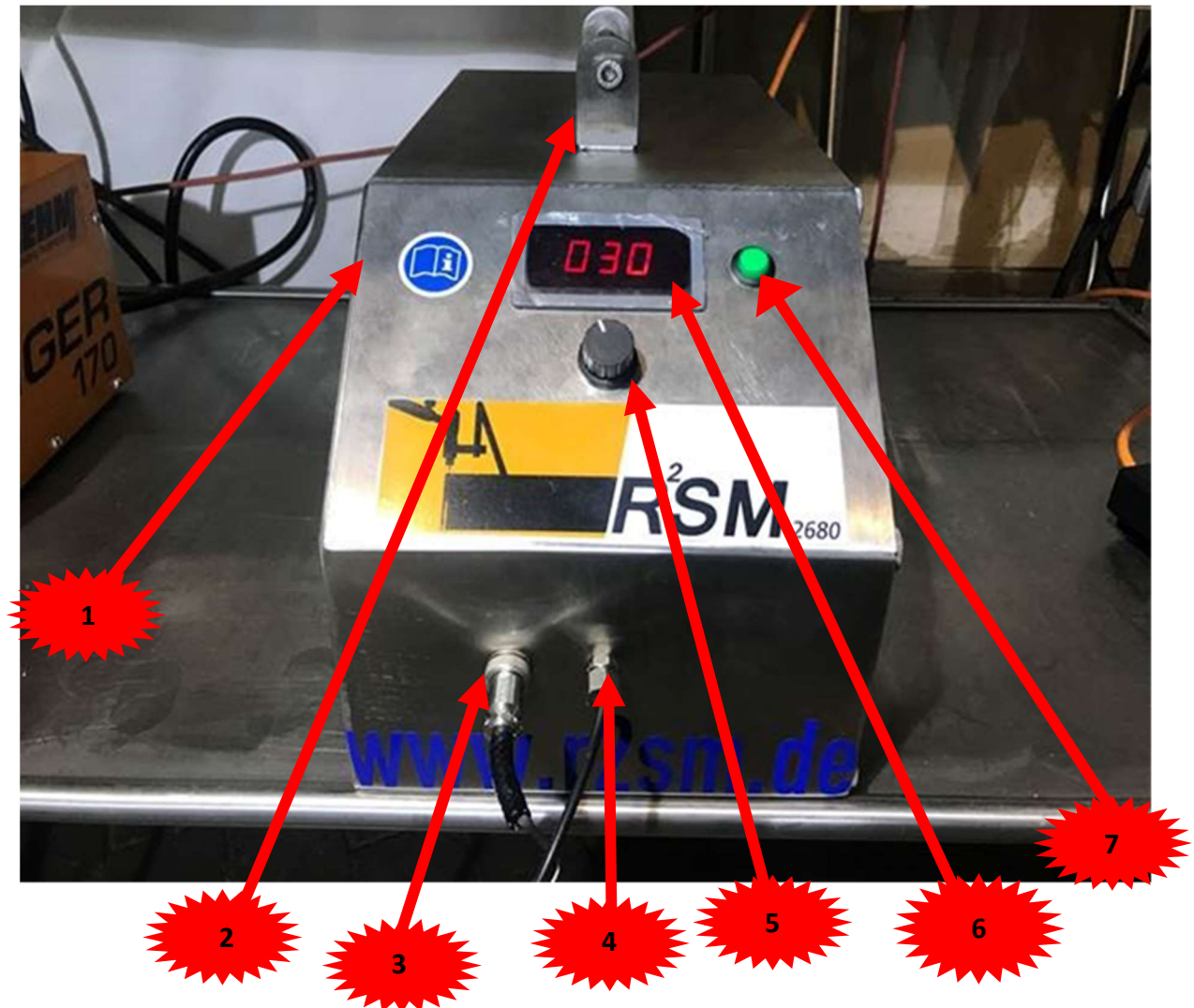
	Gefährliche elektrische Spannung.
	Notschalter
	Vor dem Gebrauch die Betriebsanleitung lesen.
	Schützen Sie Ihr Gesicht und Ihre Augen: Tragen Sie bei allen Arbeiten, bei denen Ihr Gesicht und Ihre Augen gefährdet sind, einen Schweißhelm.
	Verwenden Sie bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe.
	Während dem Arbeitsvorgang nicht an die Führungs- oder Antriebsrolle und das sich bewegende Bauteil fassen.
	Verbrennungsgefahr bei Schweißarbeiten. Bolzenaufnahme und Kupferbolzen werden sehr heiß.
	Falls ein Teil am Kupfermassebolzen oder der Wolfram-Elektrode hängen sollte, schalten Sie bitte sofort die Steuerung über den Notschalter aus.
	Drehhebel am Motorgehäuse festhalten. Beim Abrutschen Verklemm- oder Bruchgefahr falls Ihre Hand sich darunter befindet.

2. ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE

Allgemeine Sicherheitshinweise für das elektronische Kaltdrahtzufuhrgerät KDZ 220 S:

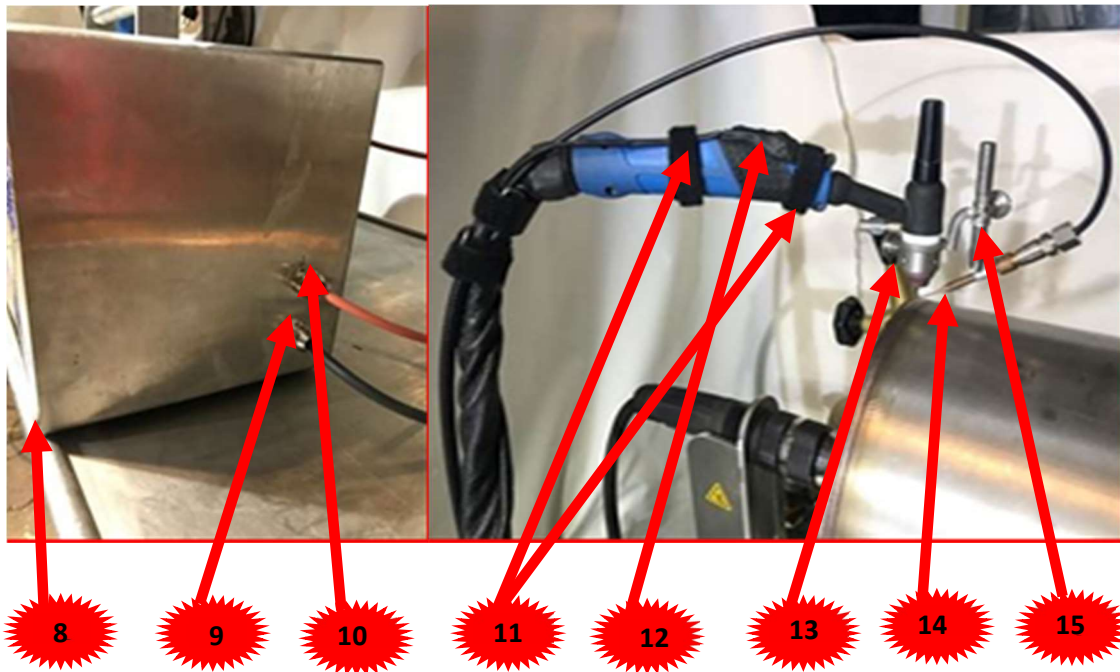
- Der in dem Sicherheitshinweis verwendete Begriff Kaltdrahtzufuhrgerät KDZ 220 S bezieht sich hier auf ein mit 230 Volt Wechselspannung betriebenes Kaltdrahtzufuhrgerät.
- Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Versäumnisse und die Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrische Schläge, Verbrennungen oder schwere Verletzungen verursachen.
- Bewahren Sie die Bedienungsanleitung auf.
- Beachten Sie alle Warnhinweise.
- Befolgen Sie die vorgegebenen Anweisungen.
- Verschließen Sie keine Belüftungsöffnungen.
- Stellen Sie den Schweißvollautomaten nicht in der Nähe von Hitzequellen wie Radiatoren, Heizregistern, Öfen oder anderen hitzeerzeugenden Quellen auf.
- Verwenden Sie ausschließlich die vom Hersteller vorgegebenen Anbauten und Zubehörteile.
- Lassen Sie Wartungen nur von qualifiziertem Kundendienstpersonal ausführen.
- Halten Sie Ihren Arbeitsplatz sauber und ausreichend beleuchtet.
- Unordnung und unbeleuchtete Arbeitsbereiche können zu Unfällen führen.
- Das Kaltdrahtzufuhrgerät erzeugt Funken, die Gase, Dämpfe oder Staub entzünden können.
- Das Kaltdrahtzufuhrgerät stets auf festen Untergrund stellen.
- Das Kaltdrahtzufuhrgerät stets in der mitgelieferten Verpackung transportieren.

3.ABBILDUNG VORDERSEITE KDZ 220 S



1. Maschinengehäuse
2. Handgriff
3. Steuerskabel zum Schweißbrenner
4. Drahtführung-Seele
5. Regler
6. Digitalanzeige
7. Ein- und Ausschalter

4. ABBILDUNG RÜCKSEITE UND BRENNER KGZ 220 S



8. Stellfüße

9. Kaltgerätestecker-Anschlusskabel 230V

10. Steuerungskabel zum Schweißvollautomat

11. Klettverschluss zur Befestigung des Steuerkabels und der Kaltdraht-Seele.

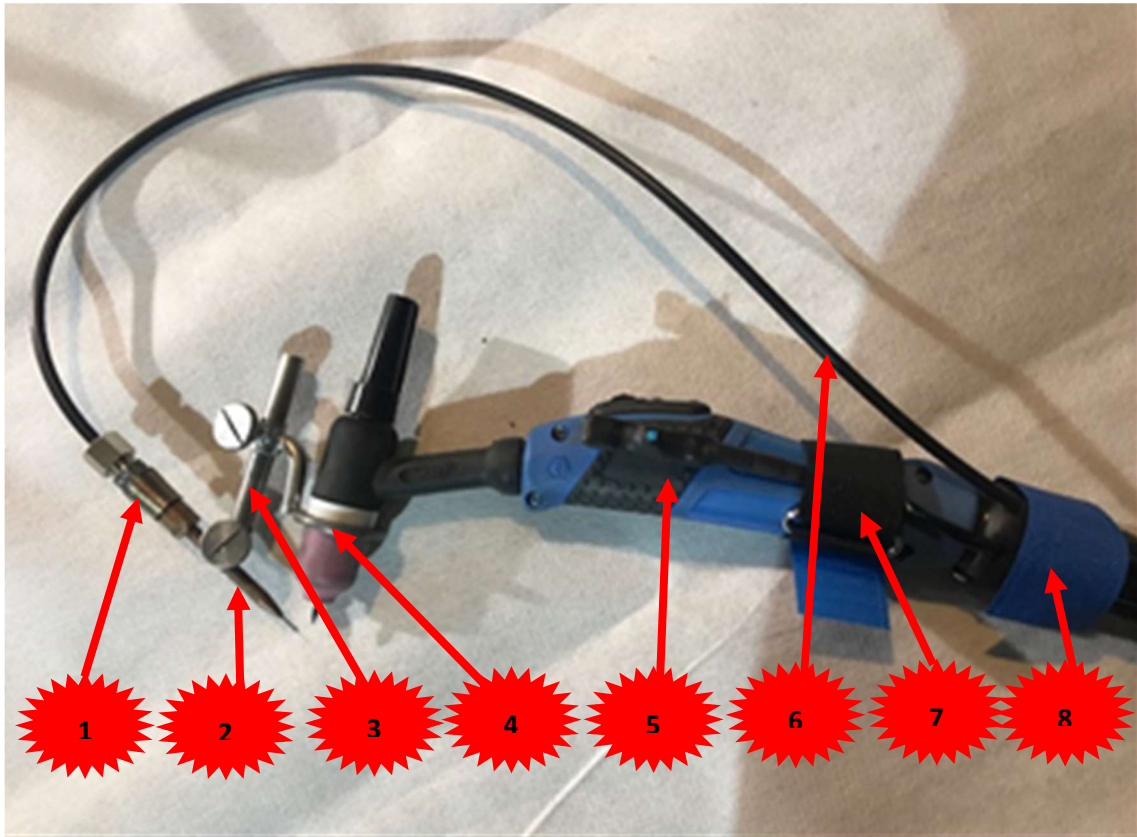
12. Steuerungskabel mit Taster der Kaltdrahtzuführung

13. Halterung der Kaltdrahtzuführung am Schweißbrenner

14. Düse Drahtführung

15. Anschluss der Kaltdrahtzuführung an die Halterung

5.ABBILDUNG VORDER- UND RÜCKSEITE



1. Spannhülse für Seele und Kaltdrahtdüse
2. Kaltdrahtdüse
3. Verstell-Drehhebel (höhenverstellbar und drehbar)
4. Halterung Kaltdrahtzufuhr drehbar 360° (Befestigung zwischen Brenner und Keramikdüse)
5. Taster Steuerungskabel der Kaltdrahtzuführung
6. Kaltdrahtführung-Seele
7. Klettverschluss zur Befestigung des Steuerungskabels
8. Klettverschluss zur Befestigung des Steuerungskabels und Kaltdrahtführung-Seele

6. ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Einsatzbereich

KDZ 200S Digital ist eine eigenständige Kaltdrahtzuführungseinheit und kann mit allen handelsüblichen WIG-Schweißgeräten verwendet werden.

Die Kaltdrahtzuführungseinheit wird über einen am Schweißbrenner mit Hilfe eines Klettverschlusses befestigten Mikrotasters gestartet oder gestoppt.

Die Kaltdrahtführung, bestehend aus einer Kohlefaser-Teflon-Seele, wird am Schweißbrenner befestigt.

Sie können eine beliebig einstellbare Menge Kaltdraht zuführen.

Optional kann die Drahtführung auch mit Hilfe eines Fußschalters gesteuert werden.

Die Menge des zugeführten Kaltdrahts kann direkt am Gerät eingestellt und über die digitale Anzeige kontrolliert werden.

Parallel dazu können Sie die Kaltdrahtzuführungseinheit an alle Schweißvollautomaten anbinden.

Funktionsweise

Die Kaltdrahtzuführungseinheit ermöglicht Ihnen einfachste Zufuhr von Kaltdraht aus Edelstahl, Stahl oder Aluminium.

Für den Einsatz müssen keinerlei Änderungen am Schweißgerät oder am Schweißbrenner selbst vorgenommen werden.

Durch das Ansetzen der Steuerungstaste und der Kaltdrahtzufuhr-Seele an Ihren Schweißbrenner können Sie die Funktion jedes beliebigen Schweißbrenners erweitern.

7. LIEFERUMFANG

1. Kaltdrahtzuführgerät komplett funktionsfähig
2. Anschlusskabel für Schweißvollautomat
3. Kaltgerätekabel 230V (Schuko)
4. Bedienungsanleitung

8. OPTIONALES ZUBEHÖR



Schweißhelmautomatik



Fußschalter

9. TECHNISCHE DATEN



Maschinen & Metallbau Arslan www.r2sm.de

MADE IN GERMANY



<u>Bezeichnung:</u>	KDZ 220
<u>Seriennummer:</u>	KDZ xxxx
<u>Typ:</u>	Kaltdrahtzufuhrgerät
<u>Netzspannung:</u>	230 V ~50Hz
<u>Nennleistung :</u>	24 W
<u>Nenn-U/Min:</u>	6-180 U/min
<u>Schutzart:</u>	IP23
<u>Gewicht :</u>	11,4 kg



Spannungsversorgung	230 VAC / 50 Hz
Sicherung	250 mA
Aufnahmeleistung (ohne Schweißgerät)	24 W
Vorschub / Drehung	motorgesteuert
Zeitvorwahl	Meter / Minute MILLISEK
Länge	420 mm
Breite	260 mm
Höhe	220 mm
Belastbares Gewicht	70 Kg
Gewicht	11,4 kg
Gewicht inkl. Verpackung	15,0 kg
Abmessung Verpackung	260 x 420 x 220 mm

10. GARANTIE

Für den Fall, dass es trotz der sachgemäßen Nutzung zu berechtigten Beanstandungen kommen sollte, gewähren wir ab Kaufdatum 2 Jahre Herstellergarantie. Die Herstellergarantie deckt jedoch nicht die Mängel, welche durch unsachgemäßen Gebrauch herbeigeführt worden sind.

11.INSTALLATION

1. Stellen Sie sicher, dass die Steckdose, an der das Kaltdrahtzufuhrgerät angeschlossen wird, durch Sicherheitsvorrichtungen geschützt ist (Schmelzsicherung).
2. Stellen Sie sicher, dass der Netzstecker und das Netzkabel in einwandfreiem Zustand sind.
3. Vor dem Einsetzen des Netzsteckers in die Steckdose überprüfen Sie, ob das Kaltdrahtzufuhrgerät ausgeschaltet ist.
4. Sofort nach Arbeitsende das Kaltdrahtzufuhrgerät ausschalten und den Netzstecker aus der Steckdose ziehen.
5. Das Kaltdrahtzufuhrgerät in trockener und belüfteter Umgebung verwenden.
6. Das Kaltdrahtzufuhrgerät ist vor Regen, Feuchtigkeit und Sonneneinstrahlung zu schützen.
7. Das Kaltdrahtzufuhrgerät nicht nach Stürzen oder Stößen verwenden, da der sichere Betrieb in diesem Fall nicht gewährleistet ist.
8. Überprüfen Sie das Kaltdrahtzufuhrgerät in regelmäßigen Abständen durch einen qualifizierten Fachmann.
9. Instandsetzungen an elektronischen Bauteilen sind ausschließlich durch qualifiziertes Fachpersonal durchzuführen.

12.GEBRAUCH

1. Während des Arbeitsvorgangs nicht die Kaltdrahtzufuhr berühren.
2. Verbrennungsgefahr bei Schweißarbeiten mit der Kaltdrahtzufuhr.
3. Abhängig von der Gesamteinwirkung durch Lärm und den zugrundeliegenden Grenzwerten muss der Maschinenbediener einen geeigneten Gehörschutz tragen. Wir empfehlen Ihnen generell einen Schall- und Gehörschutz zu verwenden.
4. Schützen Sie Ihr Gesicht und Ihre Augen: Tragen Sie bei allen Arbeiten, bei denen Ihr Gesicht und Ihre Augen gefährdet sind, einen Schweißhelm.
5. Schweißfunken können Brände verursachen.
6. Den beim Schweißen entstehende Schweißrauch durch eine geeignete natürliche Belüftung oder durch eine Absauganlage eliminieren.

13.WARTUNG

Die Kaltdrahtzufuhr ist sehr robust und wartungsarm. Bitte führen Sie folgende Schritte in regelmäßigen Abständen durch:

1. Schalten Sie die Maschine aus und ziehen Sie den Kaltstromstecker aus der Maschine
2. Halten Sie die Vorrichtung stets sauber und trocken
3. Vermeiden Sie, dass Flüssigkeiten in die Maschine gelangen. Falls doch, so schrauben Sie den Deckel ab und wischen es trocken. Im Zweifel lassen Sie das Gerät von einem Fachmann auf elektromechanische Schäden prüfen.
4. Beim Defekt einer Komponente setzen Sie sich mit Ihrem Händler in Verbindung und fordern ein Ersatzteil an.
5. Lassen Sie das Gerät mindestens 1 x jährlich vom Fachpersonal überprüfen.

14. ENTSORGUNG

Die Vorrichtung beinhaltet keinerlei umweltschädliche Komponenten. Sie können die Schweißvorrichtung bequem bei Ihrem Händler abgeben oder bei einer Entsorgungsstelle entsorgen.

15. STÖRUNGEN

Art der Störung	Ursachen, / Lösung
Kaltdrahtzufuhrgerät Funktioniert nicht	Bitte Prüfen Sie alle Kabel auf Kabelbruch und Wackelkontakt
Kaltdrahtzufuhrgerät zu wenig Drahtmenge	Drehregler Prüfen
Schweißnaht nicht einheitlich im Erscheinungsbild	Wolfram- Elektrode möglicherweise nicht Spitz genug
Ungenügender Einbrand in Schweißnaht	Amperezahl des Schweißgeräts prüfen
Zu tiefer Einbrand oder Loch in der Schweißnaht	Amperezahl des Schweißgeräts Prüfen

16. INBETRIEBNAHME

16.1 BENUTZUNG DES KALTDRAHTZUFUHRGERÄTES

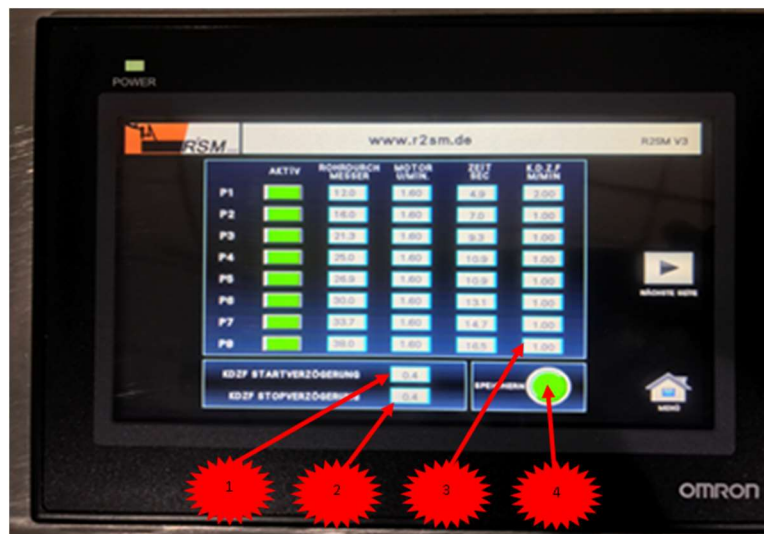
- Die Kaltdrahtzufuhr ermöglicht Ihnen das einfache Zuführen von Kaltdraht an das Werkstück, welches Sie bearbeiten möchten.
- Die Netzspannung der Stromquelle muss mit den Angaben auf dem Typenschild übereinstimmen.
- Es wurden ausschließlich Bauteile der Werkstoffnummer 1.4301 (V2A) an der Kaltdrahtzufuhr getestet. Der Hersteller übernimmt keine Haftung für das Schweißergebnis mit Bauteilen mit einer abweichende Werkstoffnummern.
- Vor der Benutzung der Kaltdrahtzufuhr sind die einzustellenden Parameter zu prüfen und ggfls. zu verändern.
- Schließen Sie die Kaltdrahtzufuhr mit dem Steuerungstaster und der Kaltdrahtzufuhr-Seele an Ihren Brenner des WIG-Schweißgerätes an.
- Sollten Sie einen Fußschalter mitbestellt haben, schließen Sie diesen auf der Vorderseite des Gerätes an. Somit können Sie ergänzend zum Handtaster mit dem Fußschalter schweißen.
- Achten Sie bitte auf die genaue Positionierung der Drahtführung und der Wolframelektrode. Wolframelektrode und Kaltdraht sollten 2-3mm vom Werkstück, welches Sie schweißen möchten, entfernt sein.

16.2 EINSTELLUNG KALTDRAHTZUFUHRGERÄTS

Bevor Sie mit den Schweißarbeiten beginnen, achten Sie bitte auf Folgendes:

- Befreien Sie alle Bauteile mit einem trocknen Tuch von Feuchtigkeit und Ölrückständen.
- Überprüfen Sie die Kaltdrahtzufuhr auf Beschädigungen.
- Stellen Sie sicher, dass alle Kabel korrekt angeschlossen sind und keinen Wackelkontakt aufweisen (Netzstecker, Schweißbrenner, Massekabel, ggfls. Fußschalter).
- Achtung! Bitte schalten das WIG-Schweißgerät **auf 4-Takt** um, falls KDZ 200S manuell, also ohne R2SM V.3 Schweißautomaten eingesetzt wird. In Kombination mit R2SM schalten Sie **auf 2-Takt** um.
- Auf 4-Takt haben Sie alle Finger frei, so dass Sie die Taste der Kaltdrahtzufuhr betätigen können.
- Kaltdrahtzufuhr-Taste gedrückt halten damit der Kaltdraht vorgeschoben wird.
- Sie können die Geschwindigkeit der zugeführten Drahtmenge am Regler einstellen.
- Empfohlene Einstellung beträgt 30%. Dies entspricht etwa 1 Meter Vorschub in der Minute.
- Stellen Sie den WIG-Schweißgriff so ein, dass die Wolframelektrode (Nadel) ca. 2mm von der zu schweißenden Stelle entfernt ist.
- Lassen Sie die Wolframelektrode (Nadel) etwa das 2,5 fache der Wolframelektroden dicke aus der Keramikgasdüse herausstehen.
- Prüfen Sie alle Parameter, die für Ihr Vorhaben eingestellt werden müssen.

17. BEDIENUNG PROGRAMME DISPLAY



Programm Einstellen/Ändern

Aktivieren sie zuerst, dass Touch-Display. Anschließend wählen sie das gewünschte Programm und drücken auf „Programm ändern“.

Nun können sie die Werte Kaltdrahtzufuhr, Start- Stopp Verzögerung, Kaltdrahtzufuhrmenge M/min an Ihre Bedürfnisse anpassen und abspeichern.

1. Kaltdraht Start Verzögerung
2. Kaltdraht Stopp Verzögerung
3. Kaltdraht Zufuhrmenge M/Min
4. Speicher