

Bedienungsanleitung PIN⁰³



BEDIENUNGSANLEITUNG „PIN03“

Sehr geehrter Kunde,

die vorliegende Bedienungsanleitung macht Sie mit der Inbetriebnahme und Bedienung Ihres „PIN-Moduls“ vertraut. Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung aufmerksam und befolgen Sie die hier angegebenen Weisungen gewissenhaft. Störungen und Bedienungsfehler werden somit vermieden. Ihre persönliche Sicherheit, eine stete Einsatzbereitschaft und lange Lebensdauer sind dadurch sichergestellt.

DIE INBETRIEBNAHME DES GERÄTES DARF NUR DURCH GESCHULTES FACHPERSONAL UND NUR IM RAHMEN DES BESTIMMUNGSGEMÄSSEN EINSATZES ERFOLGEN. DER HERSTELLER ÜBERNIMMT FÜR SCHÄDEN, DIE DURCH UNSACHGEMÄSSEN EINSATZ UND BETRIEBUNG ENTSTEHEN, KEINERLEI HAFTUNG. VOR INBETRIEBNAHME UNBEDINGT KAPITEL "ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN" LESEN.

Bitte bewahren Sie diese Bedienungsanleitung gut auf.

Die von der „Lampert Werktechnik GmbH“ hergestellten Geräte erfüllen die Konformitätsanforderungen des CE-Zeichens und sind gemäß VDE-Richtlinien hergestellt.

Für Instandhaltungs- und Überholungsarbeiten verwenden Sie nur Original-Ersatzteile. Unser Kundendienst steht Ihnen selbstverständlich gerne zur Seite.

DAS GERÄT DARF NUR DURCH DEN AUTORISIERTEN KUNDENDIENST GEÖFFNET ODER VERÄNDERT WERDEN, ANDERNFALLS SIND JEDLICHE GARANTIE- UND HAFTUNGSANSPRÜCHE AUSGESCHLOSSEN!

LAMPERT WERKTECHNIK GMBH

Februar 2012

INHALTSVERZEICHNIS

1	WARN- UND HINWEISZEICHEN	S. 1	5.2	Einstellen der Bedienelemente	S. 4
2	ANWENDUNGSBEREICH	S. 2	6	WAHL DER SCHWEISSPARAMETER	S. 4
3	SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	S. 2	7	ANLEITUNG ZUM SCHWEISSEN	S. 4
3.1	Allgemeine Sicherheitsvorschriften	S. 2	7.1	Anleitung zum Schweißen	S. 4
3.2	Persönlicher Körperschutz und Gefahren	S. 2	7.2	Grundsätzliches und Tipps	S. 5
4	AUFSTELLUNG UND INSTALLATION	S. 3	8	PFLEGE DER SYSTEMKOMPONENTEN	S. 5
4.1	Aufstellung des Gerätes	S. 3	9	TECHNISCHE DATEN	S. 5
4.2	Beschreibung der Geräterückseite	S. 3	10	BESEITIGUNG VON STÖRUNGEN	S. 5
4.3	Anschließen am Schweißgerät		11	ERSATZTEILLISTE	S. 6
	und Aktivierung	S. 3	12	ENTSORGUNGSHINWEIS	S. 6
5	INBETRIEBNAHME	S. 3	13	EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	S. 7
5.1	Beschreibung der Bedienelemente	S. 3			

1. WARN- UND HINWEISZEICHEN



Warnung!

„Warnung!“ Bezeichnet eine möglicherweise gefährliche Situation. Wenn sie nicht gemieden wird, können Tod und schwerste Verletzungen die Folge sein.



Hinweis!

„Hinweis!“ bezeichnet die Gefahr beeinträchtigter Arbeitsergebnisse und möglicher Schäden an der Ausrüstung.

2. BESTIMMUNGSGEMÄSSER EINSATZ (ANWENDUNGSBEREICH)

- Das Aufschiessen von dafür vorgesehen Metallstiften (Pins), insbesondere Ohrstecker-Stiften aus Edelmetalllegierungen, Stahllegierungen, Titan und diversen NE-Metallen.
- Ein Betrieb im Freien ist unzulässig. Nur in trockenen Räumen verwenden!



DAS PIN-MODUL KANN NUR MIT DEM AM PUK3S ANGESCHLOSSENEN FUSSSCHALTER GENUTZT WERDEN. BITTE BEACHTEN SIE DAZU EBENFALLS DIE GESONDERTE BEDIENUNGSANLEITUNG DES PUK3S.



ES WIRD GRUNDSÄTZLICH KEINE HAFTUNG FÜR DIE HALTBARKEIT DER SCHWEISSUNGEN ÜBERNOMMEN. WIR EMPFEHLEN, DIE SCHWEISSUNG IN JEDEM FALL ZU ÜBERPRÜFEN.

3. SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

3.1 ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN



Das Öffnen des Gerätes ist nur durch eine Elektrofachkraft zulässig. Entfernen Sie vor dem Öffnen die Verbindungskabel zum Schweißgerät und vergewissern Sie sich, dass das Gerät stromlos ist. Entladen Sie Bauteile im Gerät, welche elektrische Ladungen speichern.

Bei Unklarheiten informieren Sie sich bitte stets bei einem Fachmann. Selbstverständlich steht Ihnen auch jederzeit unser Kundendienst, der über fachmännisch geschultes Personal, geeignete Mittel und Einrichtungen verfügt, zur Seite.

Benutzen Sie ausschließlich Originalkabel.

Gefahren können vom Schweißstrom verursacht werden.

Die höchste und damit gefährlichste Spannung im Schweißstromkreis ist die Leerlaufspannung.

Höchstzulässige Leerlaufspannungen sind nach Schweißstromart, Bauart der Stromquelle und der mehr oder minder elektrischen Gefährdung des Arbeitsplatzes in den nationalen und internationalen Bestimmungen festgehalten.

Wenn anzunehmen ist, dass ein gefahrloser Betrieb nicht mehr möglich ist, so ist das Gerät außer Betrieb zu setzen und gegen unbeabsichtigten Betrieb zu sichern.

Es ist anzunehmen, dass ein gefahrloser Betrieb nicht mehr möglich ist, wenn

- das Gerät sichtbare Beschädigungen aufweist, oder
- wenn Fehlfunktionen auftreten,
- oder das Gerät nicht mehr arbeitet.

DAS GERÄT DARF NUR VOM AUTORISIERTEN KUNDENDIENST GEÖFFNET WERDEN!

3.2 GEFAHREN UND PERSÖNLICHER KÖRPERSCHUTZ



Beim Schweißen sind möglichst an beiden Händen Schutzhandschuhe zu tragen, da beim Schweißen Funken und Spritzer nicht ganz auszuschließen sind. Die Schutzhandschuhe dürfen keinen hohen Anteil an leicht schmelzender Kunstfaser enthalten. Bei intensiver Schweißarbeit schützen Handschuhe gegen dann schädliche UV-Strahlung.

Geeignete Bekleidung anziehen; keine synthetischen Kleidungsstücke

AUGENSCHUTZ BEIM SCHWEISSEN:

Nicht mit ungeschützten Augen in den Lichtbogen sehen. Tragen Sie beim Schweißen die zum Schweißgerät gehörige Schutzbrille. Diese schützt die Augen vor gefährlicher UV-Strahlung sowie Funken und Spritzern.

Der Lichtbogen gibt außer Licht- und Wärmestrahlen, die eine Blendung bzw. Verbrennung verursachen, auch UV-Strahlung ab. Diese unsichtbare ultraviolette Strahlung

verursacht bei ungenügendem Schutz eine, erst einige Stunden später bemerkbare, sehr schmerzhaft Bindehautentzündung.

Auch in der Nähe des Lichtbogens befindliche Personen oder Helfer müssen auf die Gefahren hingewiesen und mit den nötigen Schutzmitteln ausgerüstet werden; wenn notwendig, Schutzwände aufstellen.

Beim Schweißen, besonders in kleinen Räumen, ist für ausreichende Frischluftzufuhr zu sorgen, da Rauch und schädliche Gase entstehen können.

An Behältern, in denen Gase, Treibstoffe, Mineralöle oder dgl. gelagert waren, darf, auch wenn sie schon lange Zeit entleert sind, keine Schweißarbeit vorgenommen werden, da durch Rückstände Explosionsgefahr besteht.

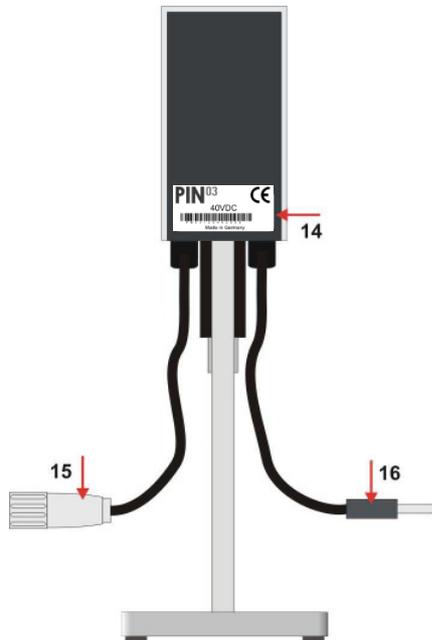
In feuer- und explosionsgefährdeten Räumen gelten besondere Vorschriften.

4. AUFSTELLUNG UND INSTALLATION

4.1 AUFSTELLUNG DES GERÄTES

Das Gerät ist auf einem ebenen und stabilen sowie isolierten und schwer entflammaren Untergrund aufzustellen, am besten auf einem geeigneten Werkstisch.

4.2 BESCHREIBUNG DER GERÄTERÜCKSEITE



- (14) Typenschild
- (15) Stecker für Handstückbuchse am Schweißgerät
- (16) Anschlußstecker für + Buchse am Schweißgerät

4.3 ANSCHLIESSEN AM SCHWEISSGERÄT UND AKTIVIERUNG:

 HINWEIS!

KROKODILKLEMME, ZANGE, PINZETTE O.Ä. ZUVOR VOM PLUS-POL (+) DES PUK3s ENTFERNEN. DIESE DÜRFEN NICHT MIT DER SPANNZANGE ODER DEM SCHWEISSSCHUH DES PIN03 ODER EINEM EINGESETZTEN SCHWEISSPIN KONTAKTIERT WERDEN.

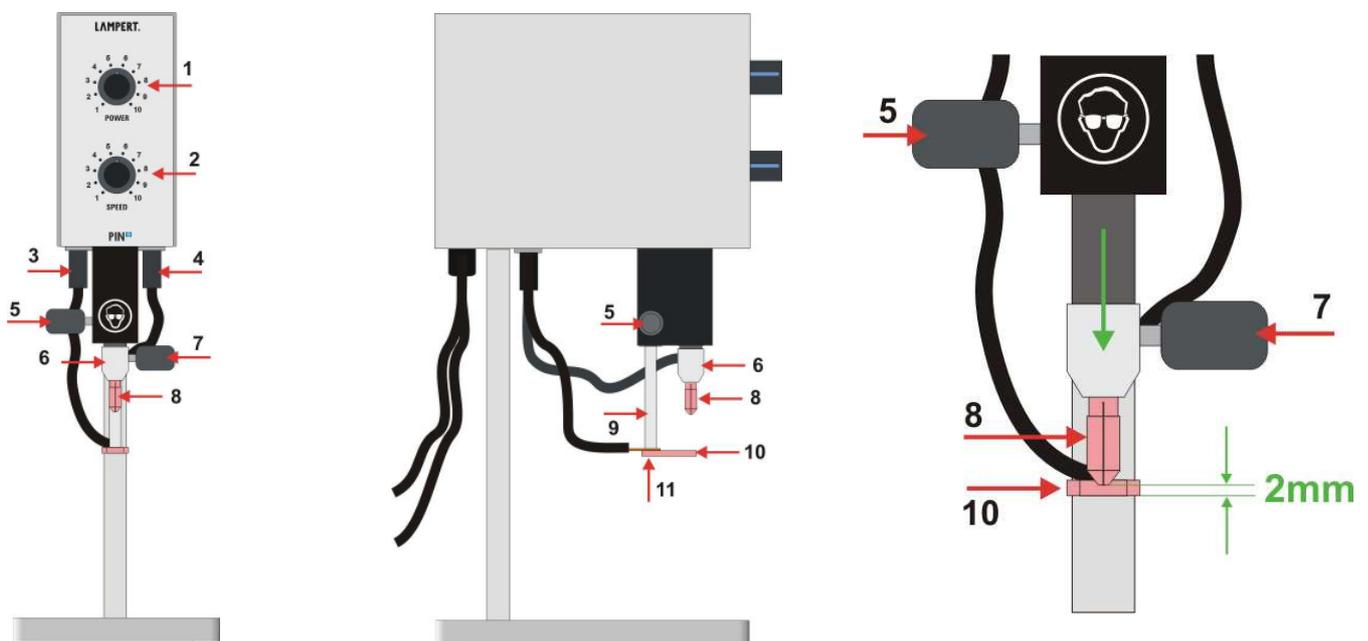
Stecker für die Handstückbuchse (15) möglichst gerade in die Handstückbuchse an der Gehäusevorderseite des ausgeschalteten PUK-Schweißgerätes einstecken und die Überwurfmutter durch Drehung nach rechts von Hand fest anziehen. Stecker (16) in eine der + Buchsen an der Gehäusevorderseite des Schweißgerätes einstecken.

Nach dem Einschalten des PUK3s eine beliebige Taste des PUK3s betätigen, das Gerät führt dann einen Selbsttest durch. (Bitte beachten Sie dazu auch die Bedienungsanleitung des PUK3s.)

Die Modus-Taste des PUK3s mehrmals betätigen, bis im Display die Anzeige „VPIN“ erscheint. Das PIN03 ist nun aktiviert und einsatzbereit.

5. INBETRIEBNAHME

5.1 BESCHREIBUNG DER BEDIENUNGSELEMENTE



- | | |
|---|---------------------------------|
| (1) Drehregler zum Einstellen der Schweißenergie | (7) Befestigung Spannzange |
| (2) Drehregler zum Einstellen der Geschwindigkeit | (8) Spannzange |
| (3) Anschlußstecker Schweißschuh | (9) Stange Höhenverstellung |
| (4) Anschlußstecker Stößel | (10) Schweißschuh |
| (5) Höhenverstellung | (11) Verschraubung Schweißschuh |
| (6) Spannzangenhalter | |

5.2 EINSTELLEN DER BEDIENELEMENTE

Kontrollieren Sie die sichere Befestigung der Spannzange (8), indem Sie die Befestigungsschraube (7) mit der Hand festziehen. Lösen Sie die Befestigungsschraube (5) der Höhenverstellung, sodass die Stange (9) verschiebbar ist. Drücken Sie nun den Stößel mit der Schraube (7) bis

zum Anschlag nach unten und halten diesen gedrückt. Platzieren Sie nun den Schweißschuh (10) exakt mittig zur Spannzange, sodass die Spitze der Spannzange ca. 2mm über der Unterkante des Schweißschuhs positioniert ist.



SPANNZANGE UND SCHWEISSSCHUH DÜRFEN SICH NICHT BERÜHREN!

6. WAHL DER SCHWEISSPARAMETER

LEISTUNG:

Mit dem Leistungsregler (1) wird die Schweißleistung bzw. die Stärke der Schweißenergie eingestellt. Bitte wählen

Sie die für den aufzuschweißenden Stift empfohlene Schweißleistung.

GESCHWINDIGKEIT BZW. KRAFT:

Mit dem Regler (2) wird die Geschwindigkeit bzw. Kraft, mit der der Stößel nach unten bewegt wird, eingestellt. Bitte wählen Sie die für den aufzuschweißenden Stift

empfohlene Einstellung. Grundsätzlich gilt: Durch das Erhöhen der Geschwindigkeit wird die Schweißzeit verkürzt, und der Stift dringt weniger tief ein.

7. ANLEITUNG ZUM SCHWEISSEN



HINWEIS!

ÜBERPRÜFEN SIE VOR DEM SCHWEISSEN IMMER DIE KORREKTE EINSTELLUNG DES SCHWEISS-SCHUHS. ACHTEN SIE DARAUF, DASS SICH SPANN-ZANGE UND SCHWEISSSCHUH NICHT BERÜHREN.

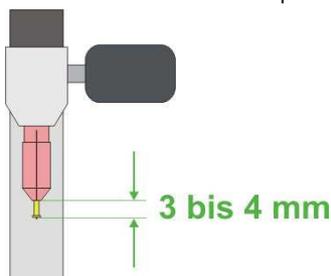


HINWEIS!

„+ KLEMME“ AM PUK04 VOR DEM BENUTZEN DES PIN-MODULS AUSSTECKEN. EINE AM PUK04 ANGESCHLOSSENE ANSCHLUSSKLEMME (PLUSPOL +) ODER DAS AM PUK04 ANGESCHLOSSENE SCHWEISSHANDSTÜCK DÜRFEN NICHT MIT DER SPANNZANGE ODER DEM SCHWEISSSCHUH DES PIN-MODULS ODER EINEM EINGESETZTEN SCHWEISSPIN KONTAKTIERT WERDEN.

7.1 ANLEITUNG ZUM SCHWEISSEN

- Eine zum Durchmesser des aufzuschweißenden Stiftes passende Spannzange einsetzen.
- Den Stift in die Spannzange soweit einstecken, dass er ca. 3 bis 4mm aus der Spannzange heraus ragt.
- Der zu bearbeitende Bereich des Werkstücks muss metallisch blank sein.
- Das Werkstück von unten gegen den Schweißschuh drücken, sodass ein guter Kontakt zum Schweißschuh hergestellt wird.
- Das Werkstück wie gewünscht ausrichten, um die spätere Position des Ohrstiftes festzulegen.
- Der Stößel mit dem in der Spannzange befindlichen Schweißpin kann dazu von Hand nach unten geführt werden.
- Durch Drücken des Fußtasters für 3 Sekunden lösen Sie die Schweißung aus.





WIRD DER FUSSTASTER AUSGELÖST, OHNE DASS EINE SCHWEISSUNG DURCHGEFÜHRT WURDE, DARF MIT DER SPANNZANGE ODER DEM EINGESPANNTEN STIFT NICHT DAS WERKSTÜCK BERÜHRT WERDEN, UM EIN UNGEWOLLTES ANSCHWEISSEN ZU VERMEIDEN. WARTEN SIE MINDESTENS 20 SEKUNDEN, BIS SICH DIE NOCH VORHANDENE ENERGIE ENTLADEN HAT.

7.2 GRUNDSÄTZLICHES UND TIPPS

WICHTIG!

- Achten Sie immer auf einen sehr guten Kontakt zwischen Schweißschuh und Werkstück. Ist die Kontaktierung schwierig, kann das Anschlusskabel des Schweißgerätes zusätzlich verwendet werden, indem es auf den Stecker des Schweißschuhs aufgesteckt wird und die Klemme am Werkstück befestigt wird.
- Achten Sie darauf, dass der Schweißschuh metallisch blank und sauber ist. Entfernen Sie anhaftende Schweißspritzer.
- Die Spannzange muss beim Schweißen sicher befestigt sein.
- Halten Sie die Spannzange sauber, indem Sie Anhaftungen entfernen.
- Verwenden Sie nur die für den Durchmesser des Stiftes passenden Spannzangen.
- Spannzangen und Schweißschuh sind Verschleißteile. Tauschen Sie diese rechtzeitig aus wenn kein sicherer Kontakt zu Stift oder Werkstück mehr möglich ist.

8. PFLEGE DER SYSTEMKOMPONENTEN

Ihr PIN-Modul benötigt unter normalen Arbeitsbedingungen ein Minimum an Pflege. Die Beachtung einiger Punkte ist jedoch unerlässlich, um das Funktionieren zu gewährleisten und das Gerät auf Jahre hindurch einsatzbereit zu halten.

- Regelmäßig alle Schweiß- und Anschlusskabel auf Beschädigung überprüfen.
- Die beweglichen Teile auf leichte Gängigkeit prüfen.
- Reinigen Sie die Geräte gelegentlich mit einem dafür geeigneten Tuch.

WENDEN SIE SICH AN IHREN HÄNDLER, FALLS ARBEITEN ODER REPARATUREN NOTWENDIG SEIN SOLLTEN, DIE NICHT IN DIESER BEDIENUNGSANLEITUNG BESCHRIEBEN SIND.

GERÄT DARF NUR VON EINER ELEKTROFACHKRAFT GEÖFFNET WERDEN!

9. TECHNISCHE DATEN

Gerät geeignet zum Schweißen in trockenen Räumen

Leistungsaufnahme	50 VA
Arbeitsspannung	25 – 40 V
Leerlaufspannung	40 V
Einschaltdauer	80%
max. Ladezeit	2 s
Schutzklasse	I
Isolationsklasse	B
Schutzart	IP 21S
Gewicht	2,7 kg

10. BESEITIGUNG VON STÖRUNGEN

	FEHLER	URSACHE	ABHILFE
1	Schweißung hält nicht	Schlechter Kontakt zum Werkstück	Werkstück muss an der Schweißstelle blank sein.
		Schlechter Kontakt zum Werkstück	Zusätzliche Klemme verwenden
		Schweißschuh unsauber	Schweißschuh reinigen oder erneuern
		Spannzange hat schlechten Kontakt zum Stift	Spannzange austauschen, Stift weit genug in die Spannzange einstecken

		Stift oxidiert	Stifte reinigen
		Zu geringe Schweißleistung	Leistung nachregulieren
		Geschwindigkeit zu gering	Geschwindigkeit nachregulieren
2	Starke Spritzer-Bildung	Leistung zu hoch	Leistung nachregulieren
		Geschwindigkeit zu gering	Geschwindigkeit nachregulieren
3	Kein Schweißstrom	Schweißkabel lose oder beschädigt	Schweißkabel befestigen oder austauschen
		Keine Verbindung zum Schweißgerät	Verbindungskabel prüfen
		Schweißgerät ausgeschaltet	Schweißgerät einschalten
		Stecker(15) für Handstückbuchse nicht richtig am PUK 3s befestigt.	Auf korrekten Anschluß des Steckers (15) am PUK 3s achten.
4	Spannzangenhalter mit eingesetztem Schweiß-Pin bewegt sich trotz Betätigen des Fußschalters nicht	Geschwindigkeit zu niedrig gewählt	Geschwindigkeitseinstellung nach oben korrigieren
		Fußschalter nicht angeschlossen	Fußschalter am PUK 3s anschließen (Bitte die Bedienungsanleitung des PUK 3s beachten)

11. ERSATZTEILLISTE

Spannzange 0,7mm
 Spannzange 0,9mm
 Schweißschuh
 Schweißschuh mit Stange und Kabel
 Ersatzkabel der Spannzangenaufnahme

BITTE BEACHTEN SIE!



Spannzangen, Schweißschuh und zugehörige Kabel und Teile sind Verschleißteile und unterliegen nicht der Garantie.

12. ENTSORGUNGSHINWEIS:

Ausgediente Geräte durch Entfernen des Netzkabels unbrauchbar machen.

Nur für EU-Länder: Gemäß Europäischer Richtlinie 2002/96/ EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte,

müssen verbrauchte Elektro-geräte getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

13. EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Der Hersteller „Lampert Werktechnik GmbH“

Ettlebener Str. 27, D-97440 Werneck

erklärt hiermit, dass folgende Produkte:

PIN-Modul 03

den Bestimmungen der unten gekennzeichneten Richtlinien – einschließlich der zum Zeitpunkt der Erklärung geltenden Änderungen – entsprechen.

Einschlägige EG-Richtlinien:

nach Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EG
 nach EMV-Richtlinie 2004/108/EG

Folgende harmonisierte Normen wurden angewendet:

EN ISO 12100-1

EN ISO 12100-2

Werneck, 01.02.2012

Lampert Werktechnik GmbH

Andrea Bauer-Lampert (Geschäftsführer)

Text und Abbildungen entsprechen dem technischen Stand bei Drucklegung. Änderungen vorbehalten.

