



BETRIEBSANLEITUNG **PUK 6.1**

Lampert Werktechnik GmbH
Feinschweißgerät

Ausgabe DE 2025/06



Produkt : Feinschweißgerät
Typ: PUK 6.1

Hersteller: Lampert Werktechnik GmbH
Ettlebener Straße 27
97440 Werneck
Telefon: +49 (0)9722 94 59 – 0
E-Mail: mail@lampert.info
Website: www.lampert.info

Revisionsindex: 2.0
Revisionsdatum: 2025/06

Inhalt

1	Zu dieser Betriebsanleitung	6
1.1	Allgemeines	6
1.2	Darstellung von Informationen.....	7
	Handlungsanweisungen	7
	Anwendungstipp.....	7
1.3	Aufbau der Warnhinweise	7
2	Allgemeine Sicherheitsbestimmungen	9
2.1	Grundsätze	9
2.2	Bestimmungsgemäße Verwendung	9
2.3	Vorhersehbare Fehlanwendung	10
2.4	Sicherheitsvorschriften.....	10
	Allgemeine Hinweise	10
	Persönliche Schutzausrüstung.....	10
	Umgang mit Schutzgasflaschen	10
	Beim Transport	11
	Bei der Installation	11
	Bei der Inbetriebnahme	11
	Während des Betriebs.....	12
	Wartungs- und Kontrollarbeiten.....	12
	Bei der Demontage.....	13
2.5	Restrisiko des Gerätebetriebs.....	13
	Elektromagnetische Verträglichkeit	13
2.6	Auswahl und Qualifikation des Personals	13
2.7	Sicherheitseinrichtungen	14
2.8	Sicherheitszeichen.....	14
3	Aufbau und Funktion	15
3.1	Funktionsbeschreibung.....	15
	Lieferumfang.....	16

3.2	Gesamtübersicht.....	16
3.3	PUK 6.1.....	17
3.4	Handstück mit Anschlusskabel	20
3.5	Option Elektrodenschleifmotor (Art.nr. 100 858).....	21
3.6	Option Fußschalter (Artikelnummer 100 850).....	22
3.7	Option PIN-Schweißadapter-Set (Art.nr. 100 760).....	22
3.8	Typenschild.....	23
4	Transport und Lagerung.....	24
4.1	Transport.....	24
4.2	Lagerung	24
5	Inbetriebnahme	24
5.1	Gerät aufstellen.....	24
5.2	Versorgung herstellen	25
5.3	Augenschutz anschließen	25
5.4	Elektrode in das Handstück einsetzen	26
5.5	Elektrodenlänge einstellen.....	26
5.6	Handstück anschließen	28
5.7	Kontaktklemme anschließen.....	28
5.8	Optionales Zubehör anschließen	28
6	Grafische Benutzeroberfläche	28
6.1	Hauptmenü	29
	Materialauswahl	29
	Schweißleistung und Impulsdauer.....	30
	Menüleiste.....	32
	Geometrieauswahl	33
	Geschwindigkeitsstufen	34
6.2	Mikromodus	34
6.3	Fixiermodus.....	35

6.4	PIN-Modus	36
6.5	Programmspeicher	37
6.6	Einstellungsmenü	38
6.7	Update Menü	39
6.8	Standby-Modus	40
7	PUK 6.1 bedienen	40
7.1	PUK 6.1 einschalten.....	40
7.2	Gasdurchfluss einstellen	42
7.3	Mit PUK 6.1 schweißen.....	42
7.4	PUK 6.1 ausschalten.....	44
7.5	Grundsätzliches und Tipps	44
8	Hilfe bei Störungen.....	45
9	Pflege- und Kontrollarbeiten	46
9.1	Pflege- und Kontrollplan.....	46
9.2	Pflege- und Kontrollarbeiten durchführen.....	46
	PUK 6.1 reinigen	46
	Elektrode nachschleifen	46
10	Entsorgung und Recycling	47
11	Abmessungen und Technische Daten	47
11.1	Abmessungen Gerät	47
11.2	Technische Daten Gerät	48
12	Anhang	49
12.1	Service-Adresse.....	49
12.2	Ersatz- und Verschleißteile	49
12.3	CE-Konformität	50

1 Zu dieser Betriebsanleitung

Bevor Sie das Gerät das erste Mal bedienen, oder mit anderen Arbeiten an dem Gerät beginnen, sind Sie verpflichtet, diese Betriebsanleitung aufmerksam zu lesen.

Beachten Sie insbesondere das Kapitel 2 „Allgemeine Sicherheitsbestimmungen“.

1.1 Allgemeines

Diese Betriebsanleitung soll Ihnen dabei helfen, das Gerät kennen zu lernen und dessen bestimmungsgemäße Einsatzmöglichkeiten zu nutzen. Sie enthält wichtige Hinweise, um das Gerät sicher und sachgerecht zu betreiben.

Die Betriebsanleitung muss

- von jeder Person, die mit Arbeiten an dem Gerät beauftragt ist, vollständig gelesen und angewendet werden.
- so aufbewahrt werden, dass sie jederzeit für alle Benutzer am Einsatzort des Geräts zugänglich ist.
- bei Weitergabe des Gerätes an Dritte zusammen mit allen erforderlichen Dokumenten übergeben werden.

Die Beachtung der Betriebsanleitung hilft,

- Gefahren zu vermeiden.
- Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu vermindern.
- die Zuverlässigkeit und die Lebensdauer des Gerätes zu erhöhen.

Ergänzend zur Betriebsanleitung sind auch die im Land der Verwendung und am Einsatzort geltenden Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu beachten.

Sicherheits- und Gefahrenhinweise am Gerät müssen in lesbarem Zustand gehalten werden und dürfen weder entfernt, noch abgedeckt oder beschädigt werden.

1.2 Darstellung von Informationen

Handlungsanweisungen

In den Handlungsanweisungen wird Schritt für Schritt erklärt, welche Tätigkeiten ausgeführt werden müssen und wie dabei vorzugehen ist.

In dieser Betriebsanleitung werden Handlungsanweisungen mit den folgenden Symbolen gekennzeichnet:

- Die mit diesem Tätigkeitssymbol gekennzeichneten Handlungsschritte dürfen in beliebiger Reihenfolge durchgeführt werden.
- 1) Nummerierte Handlungsschritte **müssen** exakt in der vorgegebenen Reihenfolge durchgeführt werden.
- ✓ Das Resultatsymbol beschreibt das Ergebnis oder Zwischenergebnis einer Handlung.

Anwendungstipp

Der „**TIPP**“ kennzeichnet zusätzliche Informationen für die einfache und sichere Anwendung des Gerätes.

TIPP: Hinweis zur optimalen Nutzung des Gerätes.

1.3 Aufbau der Warnhinweise

Signalwort	Vermeidung von ...	Mögliche Folgen, wenn der Warnhinweis nicht beachtet wird:
GEFAHR	Personenschäden (unmittelbar drohende Gefahr)	Tod oder schwerste Verletzungen!
WARNUNG	Personenschäden (möglicherweise gefährliche Situation)	Tod oder schwerste Verletzungen!
VORSICHT	Personenschäden	Leichte oder geringfügige Verletzungen!
HINWEIS	Sachschäden	Schäden an dem Gerät oder seiner unmittelbaren Umgebung!

Tab. 1.1 Warnstufen

Die Warnhinweise sind folgendermaßen aufgebaut:

- Warnzeichen mit Signalwort entsprechend Warnstufe (siehe Tab 1.1)
- Gefahrenart (Beschreibung der Gefahr)
- Gefahrenfolgen (Beschreibung der Folgen der Gefahr)
- Gefahrenabwehr (Maßnahmen zur Verhinderung der Gefahr)



GEFAHR!

Gefahrenart

Gefahrenfolgen

➤ Gefahrenabwehr

Warnzeichen

Spezielle Warnhinweise erfolgen an den jeweils relevanten Stellen. Sie sind mit den folgenden Piktogrammen gekennzeichnet.



Allgemeines Warnzeichen

Dieses Zeichen warnt vor Personenschäden.

Im Fall einer eindeutig identifizierbaren Gefahrenquelle ist eines der folgenden Piktogramme vorangestellt.



Elektrische Spannung

Warnung vor einem möglichen Stromschlag, eventuell mit tödlichen Folgen.



Handverletzungen

Warnung vor der Gefahr von Handverletzungen.



Heiße Oberflächen

Warnung vor heißen Oberflächen.



Unter Druck stehende Behälter

Warnung vor Brand und Explosionsgefahr.



Optische Strahlung

Warnung vor optischer Strahlung.



Gefahr durch elektromagnetische Strahlung
Warnung vor elektromagnetischen Feldern.

2 Allgemeine Sicherheitsbestimmungen

2.1 Grundsätze

Das Gerät darf nur in technisch einwandfreiem Zustand betrieben werden und ist ausschließlich für Arbeiten im Sinne der bestimmungsgemäßen Verwendung zu benutzen.

2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Gerät ist für Schweißungen an allen zum Lichtbogenschweißen geeigneten Metallen und Legierungen bestimmt.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch

- das vollständige Lesen und Befolgen aller Hinweise aus der Bedienungsanleitung
- das vollständige Lesen und Befolgen aller Sicherheits- und Gefahrenhinweise
- die Einhaltung der Instandhaltungs- und Wartungsarbeiten.

Das Gerät ist für den Betrieb in Industrie und Gewerbe ausgelegt. Für Schäden, die auf den Einsatz außerhalb dieses Einsatzgebietes zurückzuführen sind, haftet der Hersteller nicht.

Temperaturbereich der Umgebungsluft:

- beim Betrieb: -10 °C bis + 40 °C (14 °F bis 104 °F)
- bei Transport und Lagerung: -20 °C bis +55 °C (-4 °F bis 131 °F)

Relative Luftfeuchtigkeit:

- - bis 50 % bei 40 °C (104 °F)
- - bis 90 % bei 20 °C (68 °F)

Die Umgebungsluft muss frei von Staub, Säuren oder korrosiven Gasen sein.

2.3 Vorhersehbare Fehlanwendung

Die Hardware und Software des Gerätes ist so konstruiert, dass Fehlanwendungen weitgehend vermieden bzw. durch Sicherheitseinrichtungen auf ein Minimum reduziert werden. Dennoch sind in Ausnahmefällen Fehlanwendungen durch den Benutzer möglich, die beim Gerätebetrieb zu vermeiden sind:

- Schweißen von nicht schweißfähigen Metallen oder Legierungen
- Verwendung eines nicht geeigneten Schutzgases
- Ausübung zu großen Anpressdrucks auf die Elektrode
- Verwendung des Gerätes ohne persönliche Schutzausrüstung

2.4 Sicherheitsvorschriften

Allgemeine Hinweise

- Wenn das Gerät Beschädigungen aufweist, ist dieses außer Betrieb zu nehmen.
- Wenn Fehlfunktionen auftreten, ist das Gerät außer Betrieb zu nehmen.

Persönliche Schutzausrüstung

Die nachfolgend aufgelisteten Bestandteile der persönlichen Schutzausrüstung sind bei jedem Schweißvorgang zu tragen:

- Handschuhe
- Augenschutz
- Trockene Kleidung (Nicht synthetisch und schwer entflammbar)

Des Weiteren muss der Arbeitsplatz ausreichend belüftet sein. Kann dies durch Frischluftzufuhr nicht gewährleistet werden, ist eine Absaugung zu installieren.

Umgang mit Schutzgasflaschen

Beachten Sie die einschlägigen Vorsichtsmaßnahmen beim Umgang mit Gasflaschen, sowie die Sicherheitsregeln im Umgang mit Gasen.

Insbesondere sind Gasflaschen gegen Umfallen und Herabfallen zu sichern und vor Erwärmung (max. 50 °C), besonders bei längerer Sonnenstrahlung und vor Frost, zu schützen.

Beim Transport

- Es ist darauf zu achten, dass alle Anschlussleitungen vom Gerät entfernt wurden, um einen Sturz des Bedieners und Beschädigungen am Gerät zu vermeiden.
- Beim Transport ist darauf zu achten, dass das Gerät stets sicher verpackt ist und nicht fallen gelassen oder umgeworfen wird.

Bei der Installation

- Das Gerät muss stand- und rutscht sicher am Arbeitsplatz platziert werden.
- Das Gerät darf nur auf einer schwerentflammenden Unterlage aufgestellt werden.
- Das Gerät ist so aufzustellen, dass Kühlluft ungehindert alle Gehäuseflächen erreichen kann.

Bei der Inbetriebnahme

- Das Gerät darf nicht an einen Stromkreis angeschlossen werden, in dem, zur gleichen Zeit, Geräte (z.B. WIG-Schweißgeräte) betrieben werden, die mit Hochfrequenz arbeiten. Dadurch kann das Gerät irreparabel beschädigt werden. Im Fall des gleichzeitigen Betriebs mit Geräten, die mit Hochfrequenz arbeiten, ist stets darauf zu achten, dass das Gerät an einem separaten, einzeln abgesicherten Stromkreis betrieben wird, der von Hochfrequenz-Eintrag anderer Geräte abgeschirmt und geschützt ist. Zudem ist stets eine räumliche Trennung und einen Mindestabstand von mindestens 5 Metern zu Geräten, die mit Hochfrequenz arbeiten, einzuhalten.
- Der Augenschutz ist auf korrekten Sitz und einwandfreie Funktion zu prüfen. Beachten Sie hierzu die Hinweise in der Betriebsanleitung des jeweiligen Augenschutzsystems.
- Vor jeder Inbetriebnahme des Gerätes ist darauf zu achten, dass der Gasanschluss an der Geräterückseite ebenso wie der Anschluss am Durchflussregler handfest und ohne Werkzeug angezogen wurden.

- Bei Hinweisen auf Undichtigkeiten am Gasschlauch oder Gasanschluss (z.B. bei hörbarem Zisch- oder Pfeifgeräusch oder unüblich schnellem Druckverlust des Gasbehälters) ist das Gerät außer Betrieb zu setzen und die defekten Komponenten sind zu ersetzen.

Während des Betriebs

- Während des Schweißvorgangs sind immer Handschuhe zu tragen. Das Werkstück darf während bzw. unmittelbar nach dem Schweißvorgang nicht ohne Handschuhe berührt werden.
- Beim Schweißvorgang dürfen Hautpartien nie direkt der UV-Strahlung, welche beim Schweißvorgang entsteht, ausgesetzt werden.
- Die Kontaktklemme zum Fixierschweißen ist nach Beenden des Fixierschweißens wieder von der Anschlussbuchse, auf der rechten Seite des Geräts, zu entfernen. Im normalen Schweißbetrieb ist immer darauf zu achten, dass die Kontaktklemme zum Fixierschweißen nicht am Gerät angeschlossen ist.
- Der Arbeitsplatz muss ausreichend belüftet sein. Kann dies durch Frischluftzufuhr nicht gewährleistet werden, ist eine Absaugung zu installieren.
- Die Durchflussmenge am Durchflussregler muss zwischen 2 – 3 Liter/Minute betragen.

Wartungs- und Kontrollarbeiten

- Vor Wartungs-, Kontroll- und Reinigungsarbeiten ist das Gerät von der Spannungsversorgung zu trennen.
- Die Spannmutter am Handstück ist nach dem Elektrodentausch handfest anzuziehen.
- Beim Nachschleifen der Elektrode sind Schutzhandschuhe zu tragen, und es muss darauf geachtet werden die rotierende Schleifscheibe nicht zu berühren.
- Beim Nachschleifen der Elektrode ist darauf zu achten, dass der entstehende Schleifstaub nicht eingeatmet wird.
- Die Gerätesicherung darf nur durch eine Elektro-Fachkraft ausgetauscht werden, hierfür darf nur die vom Hersteller für die jeweilige Netzspannung zugelassene Sicherung verwendet werden.

Bei der Demontage

- Das Ventil an der Gasflasche muss bei Außerbetriebnahme und Demontage stets geschlossen sein.
- Bei der Demontage ist das Gerät von der Spannungsversorgung zu trennen.
- Bei der Demontage ist die Elektrode aus dem Handstück zu entfernen, um Stichverletzungen zu vermeiden.

2.5 Restrisiko des Gerätebetriebs

Die folgenden Gefahren können prinzipbedingt nicht ausgeschlossen werden:

- Stichverletzung durch Elektrode bei unsachgemäßer Handhabung des Handstücks
- Gefahr durch undichte oder unsachgemäß angeschlossene Schutzgasflaschen
- Augen- und hautschädigende Lichtbogenstrahlung an nicht bedeckten Hautpartien

Elektromagnetische Verträglichkeit

Der Hersteller weist darauf hin, dass das Schweißgerät für den Betrieb in industriellen Umgebungen entwickelt und zertifiziert wurde. Beim Betrieb in Wohngebieten können elektromagnetische Störungen einen Pegel erreichen, bei dem ein bestimmungsgemäßer Betrieb von Funk- und Telekommunikationsgeräten oder anderen Betriebsmitteln beeinträchtigt ist. In solchen Fällen hat der Betreiber des Schweißgerätes dafür Sorge zu tragen, diese Störeinflüsse soweit zu minimieren, dass derartige Beeinträchtigungen ausgeschlossen sind.

2.6 Auswahl und Qualifikation des Personals

Der Betreiber verpflichtet sich, nur Personen am Gerät arbeiten zu lassen, die

- mit den grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung vertraut und in die Handhabung des Gerätes eingewiesen sind.
- diese Bedienungsanleitung, insbesondere das Kapitel „Allgemeine Sicherheitsbestimmungen“ gelesen und verstanden haben.

- entsprechend den Anforderungen an die Arbeitsergebnisse ausgebildet sind.

Das sicherheitskonforme Arbeiten des Personals ist in regelmäßigen Abständen zu überprüfen.

Alle Personen, die mit Arbeiten am Gerät beauftragt sind, verpflichten sich, vor Arbeitsbeginn

- die grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung zu befolgen
- diese Bedienungsanleitung, insbesondere das Kapitel „Sicherheitsvorschriften“ zu lesen und durch ihre Unterschrift zu bestätigen, dass sie diese verstanden haben und befolgen werden.

2.7 Sicherheitseinrichtungen

Das Gerät verfügt über eine thermische Abschaltvorrichtung, die bei zu hoher Wärmeentwicklung aktiviert wird und eine Überhitzung des Gerätes verhindert.

2.8 Sicherheitszeichen



Abb. 2.1 Sicherheitszeichen auf der Geräterückseite

Sicherheitszeichen	Beschreibung
	Elektromagnetische Felder können die Funktion von Herzschrittmachern stören.

Sicherheitszeichen	Beschreibung
	Einatmen von Schweißrauch kann Ihre Gesundheit gefährden.
	Lichtbogenstrahlen können die Augen schädigen und die Haut verletzen.
	Schweißfunken können eine Explosion oder einen Brand verursachen.
	Wird das Gerät durch eine Elektro-Fachkraft geöffnet, muss vorher stets der Netzstecker gezogen werden.
	Die Überwurfmutter des Schutzgasschlauchs darf stets nur von Hand am Schutzgasanschluss festgezogen werden. Die Verwendung von Werkzeugen (z.B. Schraubenschlüssel) kann den Schutzgasanschluss beschädigen.

Tab. 2.1 Sicherheitszeichen

3 Aufbau und Funktion

3.1 Funktionsbeschreibung

Der PUK 6.1 ist ein Mikroimpuls-WIG-Schweißgerät. Der Schweißprozess wird durch die zentrale Steuer- und Regelungseinheit des PUK 6.1 gesteuert. Für einen präzisen Schweißvorgang und ein perfektes Ergebnis können die Parameter, sichtbar auf dem integrierten Display, über den Dreh-Drück-Regler bei Bedarf zu jeder Zeit angepasst werden. Mit dem im Lieferumfang enthaltenen Handstück und dessen Elektrode wird der Schweißvorgang ausgeführt.

Lieferumfang

Zum Lieferumfang des Geräts gehören:

- Handstück mit Anschlusskabel
- Netzkabel
- Gasanschlussschlauch 3 m
- Kontaktkabel mit Kontaktklemme
- Elektroden-Set und Diamantschleifscheibe

3.2 Gesamtübersicht



Abb. 3.1 Übersicht PUK 6.1 mit Handstück

1. PUK 6.1
2. Handstück mit Anschlusskabel

3.3 PUK 6.1



Abb. 3.2 PUK 6.1 Vorderseite

1. Display
2. Dreh-Drück-Regler mit Kippfunktion
3. Buchse (-) für Kontaktierungswerkzeuge (Fixierschweißen)
4. Handstück-Anschlussbuchse (-) für das Schweißhandstück
5. Buchse (+) für Kontaktierungswerkzeuge wie Schweißstisch, Kontaktklemmen und Haltezangen

Display Zeigt die Benutzerschnittstelle der Bediensoftware an.

Dreh-Drück-Regler Der Dreh-Drück-Regler ist dreh-, kipp- und drückbar. Je nach Softwaredialog können die folgenden Aktionen ausgelöst werden:

- Drehen: Änderung der Schweißparameter, der Materialauswahl oder der Geometrie
- Kippen: Navigieren durch die Bedienoberfläche
- Drücken: Bestätigen der gewählten Auswahl

Buchse (-) für Kontaktierwerkzeuge

Zum Anschluss von Kontaktelementen für das Fixierschweißen

Handstückbuchse (-)

Zum Anschluss des Handstückes

Buchse (+) für Kontaktierwerkzeuge

Zum Anschluss von Kontaktelementen wie z.B. Kontaktklemmen oder Haltezangen



Abb. 3.3 PUK 6.1 Rückseite

1. Typenschild
2. Bus-Anschluss
3. USB-Anschluss
4. LAN-Anschluss
5. Netzschalter

6. Sicherungsfach
7. Kaltgerätebuchse
8. Schutzgasanschluss
9. Für das Gerät zulässige Netzspannung
10. Belüftungsöffnung
11. Anschlussbuchse für Fußschalter
12. Anschlussbuchse für Elektrodenschleifmotor
13. Gefahrenhinweise
14. Anschlussbuchse für Augenschutzsystem

Typenschild	Das Typenschild zeigt die wichtigsten technischen Daten des Gerätes auf.
Bus-Anschluss	Aktuell ohne Funktion.
USB-Anschluss	Der USB-Anschluss dient zum Aktualisieren der Gerätesoftware mittels USB-Datenträger.
LAN-Anschluss	Der LAN-Anschluss dient der Gerätediagnose oder er ermöglicht die externe Ansteuerung des Gerätes über Modbus-Protokoll. Diese Funktion ist abhängig von Modell- und Softwareversion des Schweißgerätes (nicht standardmäßig verfügbar).
Netzschalter	Mit dem Netzschalter kann das Gerät von der Spannungsversorgung getrennt werden.
Sicherungsfach	Im Sicherungsfach befindet sich die Gerätesicherung.
Kaltgerätebuchse	An der Kaltgerätebuchse wird das mitgelieferte Netzkabel angeschlossen.
Gasanschluss	Der Gasanschluss ermöglicht das Anschließen von Argon-Schutzgas. Der Gas Schlauch muss einen Durchmesser von 6,0 mm aufweisen und darf max. 4 bar Druck führen.
Belüftungsöffnung	Die Belüftungsöffnung dient zur Luftzirkulation und Kühlung hitzeempfindlicher Elektronikbauteile im Gerät.
Für das Gerät zulässige Netzspannung	Die für das Gerät zulässige Netzspannung ist mit einer roten punktförmigen Markierung gekennzeichnet und darf nicht überschritten werden.
Anschlussbuchse für Fußschalter	An dieser Buchse kann ein Fußschalter mit M12-Anschluss angeschlossen werden.
Anschlussbuchse für Elektrodenschleifmotor	An dieser Buchse kann ein Lampert-Elektrodenschleifmotor aus dem Lampert Zubehörkatalog angeschlossen werden.

Anschlussbuchse für Augenschutzsystem

An dieser Buchse kann ein Lampert-Augenschutzsystem aus dem Lampert Zubehörkatalog angeschlossen werden.

Gefahrenhinweise

Die Gefahrenhinweise zeigen die Gefahren an, die potenziell vom Gerät ausgehen können.

3.4 Handstück mit Anschlusskabel



Abb. 3.4 Handstück mit Anschlusskabel

- 1. Handstück mit Argon-Düse
- 2. Anschlusskabel
- 3. Handstückstecker

Handstück mit Argon-Düse

Das Handstück hält die Schweißelektrode und ermöglicht dem Benutzer ein gezieltes Heranführen der Schweißelektrode an das Werkstück. Dazu kann das Handstück sowohl frei geführt (passender Augenschutz erforderlich) als auch in einer entsprechenden Vorrichtung (z.B. Handstückhaltearm eines Lampert-Schweißmikroskops) eingespannt werden.

Anschlusskabel

Das Anschlusskabel beinhaltet sowohl die Kabelführung für die Energieübertragung als auch den Schlauch für die Gaszufuhr zum Handstück.

Handstückstecker

Der Handstückstecker verbindet das Handstück fest und gasdicht mit dem PUK-Schweißgerät.

3.5 Option Elektrodenschleifmotor (Art.nr. 100 858)



Abb. 3.5 Elektrodenschleifmotor

1. Diamantschleifscheibe mit Flansch
2. Elektrodenschleifmotor-Gehäuse
3. Anschlusskabel mit Stecker

Diamantschleifscheibe mit Flansch

Die Diamantschleifscheibe wird für das Schleifen der Elektroden verwendet und kann bei Verschleißerscheinungen ersetzt werden.

Elektrodenschleifmotor-Gehäuse

Das Elektrodenschleifmotor-Gehäuse besteht aus einem Grundkörper mit Führungsbohrungen (15°-Winkel, Ø 0,6, 0,8, 1,0 und 1,3 mm) und einem Ein-/Aus-taster.

Anschlusskabel mit Stecker

Das Anschlusskabel wird mit dem M12-Stecker an der entsprechenden Buchse auf der Gehäuserückseite des Schweißgerätes verschraubt.

3.6 Option Fußschalter (Artikelnummer 100 850)

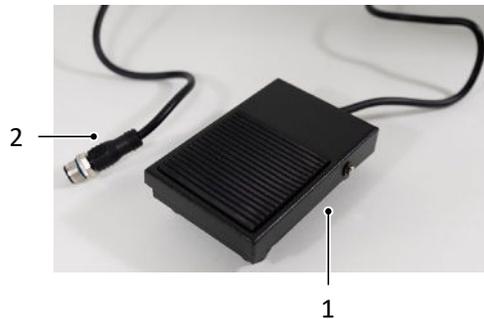


Abb. 3.6 Fußschalter

1. Fußtaster
2. Anschlusskabel mit M12-Stecker

Fußtaster Mit dem Fußtaster kann der Schweißvorgang alternativ durch Fußtastendruck ausgelöst werden. Bei aktivem Fußtaster ist die automatische Auslösung durch elektrische Kontaktierung (Werkstückkontakt) deaktiviert. Bei Auswahl des Fixierschweißmodus ist der Fußtaster dauerhaft aktiviert.

Anschlusskabel mit M12-Stecker Mit dem Anschlusskabel mit M12-Stecker wird der Fußschalter auf der Geräterückseite mit dem Schweißgerät verschraubt.

3.7 Option PIN-Schweißadapter-Set (Art.nr. 100 760)



Zum Aufschiessen von Pins und Ohrsteckern mit dem PIN-Modus wird ein PIN-Schweißadapter für das Schweißhandstück benötigt. Das Set besteht aus Adaptern mit \varnothing 0,65, 0,8, 0,9 und 1 mm. Zum Arbeiten im PIN-Modus ist zusätzlich noch der Fußschalter (Art.nr. 100 850) erforderlich. Die Handhabung und das Arbeiten mit den Adaptern werden auch in Kapitel 6.4 erklärt.

3.8 Typenschild

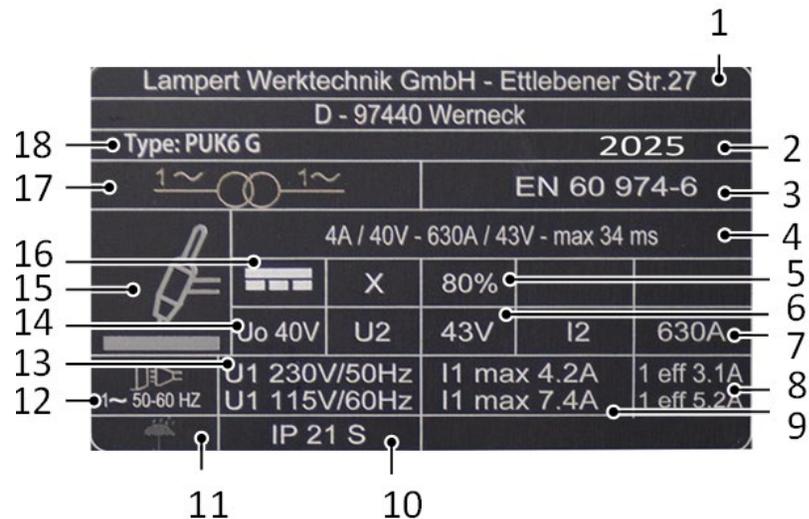


Abb. 3.7 Typenschild

1. Hersteller
2. Herstellungsdatum
3. Produktnorm
4. Mindest-Schweißstrom und Maximal-Schweißstrom mit entsprechender genormter Arbeitsspannung sowie maximale Impulsdauer.
5. Einschaltdauer in Prozent
6. Genormte Arbeitsspannung
7. Genormter Arbeitsstrom
8. Größter Bemessungswert des Netzstroms
9. Effektivwert des größten Netzstroms
10. Schutzart
11. Vom Regen fernhalten
12. Netzstromkreis, Bemessungswert der Frequenz
13. Größter Schweißstrom-Bemessungswert bei 20 °C Umgebungstemperatur
14. Leerlauf Scheitelwert
15. Symbol für den Schweißprozess: Hier Wolfram-Inertgasschweißen
16. Symbol für den Schweißstrom: Hier Gleichstrom
17. Schweißstromquellensymbol: Hier Einphasentransformator
18. Typ nach Herstellerangabe

4 Transport und Lagerung

4.1 Transport

Das Schweißgerät kann grundsätzlich von Hand ohne besondere Vorkehrungen getragen und transportiert werden. Für längere Transportwege empfehlen wir jedoch ausdrücklich die Verpackung des Geräts im Originalkarton oder einem ähnlichen geeigneten Behältnis. Um Kratzer oder Beschädigungen an der Oberfläche zu vermeiden, ist es zudem empfehlenswert, Transportbehältnisse mit weichen, trockenen und kratzfreien Materialien (z.B. Schaumstoff) auszukleiden.

4.2 Lagerung

Zur längeren Lagerung ist der Netzstecker zu ziehen und die Gaszufuhr zu unterbrechen.

Der Lagerort des Gerätes muss trocken und staubfrei sein und darf keinen Extremtemperaturen (kälter als -20 °C oder wärmer als +55 °C) ausgesetzt sein.

5 Inbetriebnahme

5.1 Gerät aufstellen

- Das Gerät muss freistehen und darf nicht mit anderen Gegenständen bedeckt werden.
- Die Lüftungsöffnungen des Gerätes müssen freigehalten werden.

Anforderungen an den Aufstellort

- Das Gerät darf nicht im Freien aufgestellt werden.
- Das Gerät darf nur in trockenen Räumen verwendet werden.
- Der Aufstellort des Gerätes muss gut belüftet sein.
- Es darf keine direkte Zugluft am Schweißort bestehen.

- Das Gerät muss auf einer schwer entflammaren Unterlage aufgestellt werden.
- Das Gerät muss auf einem ebenen (maximaler Neigungswinkel von 10°), stabilen und isolierten Untergrund aufgestellt werden.

5.2 Versorgung herstellen

Elektrische Versorgung Das Netzkabel mit dem Netzstecker in die Kaltgerätebuchse auf der Geräte-
rückseite einstecken. Danach den Netzstecker in eine Steckdose mit geeigne-
ter Netzspannung stecken.

Schutzgas Versorgung



WARNUNG

Unter Druck stehende Behälter

Brand und Explosionsgefahr

- Dichtheit von Gasflaschen und Zuleitungen überprüfen.

- Befestigen Sie den passenden Durchflussregler mit dem entsprechenden Werkzeug an der Schutzgasflasche. ACHTUNG: Hierbei unbedingt die bei-
liegenden, gesonderten Bedienungsanleitungen des Herstellers beachten.
- Verwenden Sie als Schutzgas nur inerte Gase, z.B. Argon 4.6.

5.3 Augenschutz anschließen

Warnung! Es dürfen nur von Lampert zertifizierte Augenschutzsysteme am Schweißgerät angeschlossen werden! Andere Augenschutzsysteme können zu bleibenden Gesundheitsschäden führen, oder das Schweißgerät beschädigen. Die Betriebsanleitung der jeweiligen persönlichen Schutzausrüstung (Mikroskop) ist vor Gebrauch zu beachten.

Der Augenschutz ist jedes Mal bei Inbetriebnahme auf korrekte Funktion zu prüfen. Die Durchführung dieses Funktionstests ist in Kapitel 7.3 genauer erläutert.

5.4 Elektrode in das Handstück einsetzen

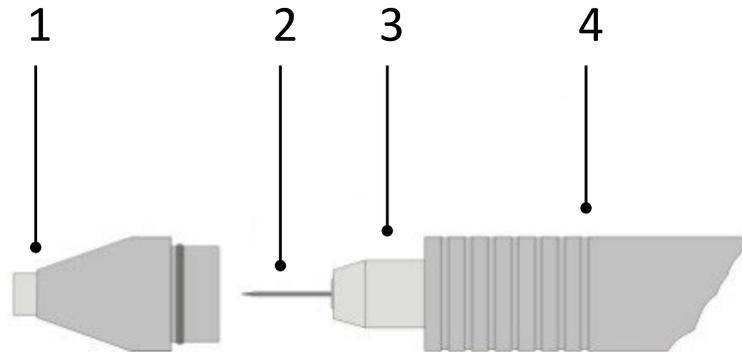


Abb. 5.1 Bauteile Handstück

1. Argon-Düse
2. Wolfram-Elektrode
3. Spannmutter mit Spannzange
4. Handstück Gehäuse

Argon-Düse Die Argon-Düse mit Keramikeinsatz sorgt für die gezielte Gaszufuhr am Schweißort.

Wolfram-Elektrode Die Wolfram-Elektrode dient der elektrischen Kontaktierung mit dem Werkstück. Da der beim Schweißvorgang entstehende Lichtbogen direkt an der Wolfram-Elektrode entsteht, ist stets eine gut angeschliffene Wolfram-Elektrode zu verwenden, um ein optimales Schweiß-Ergebnis sicherzustellen.

Spannmutter mit Spannzange Die Spannmutter im Inneren des Handstücks sorgt durch handfestes Anziehen für einen festen Sitz der Wolframelektrode in der Spannzange. Die Spannzange im Inneren des Handstücks hält in Kombination mit der Spannmutter die Elektrode fest im Handstück.

Handstück-Gehäuse Das Handstück-Gehäuse dient zum Befestigen, Greifen oder Führen des Handstücks.

5.5 Elektrodenlänge einstellen

Als Elektroden dürfen stets nur thoriumoxidfreie Original-Elektroden verwendet werden.

Beim Wechseln oder Einsetzen einer neuen Elektrode müssen folgende Schritte durchgeführt werden:

- 1) Warten Sie bis die Elektrode abgekühlt ist.
 - 2) Drehen Sie die Argon-Düse leicht hin und her und ziehen Sie diese dabei vom Handstück ab. Die Argon-Düse ist aufgesteckt, nicht verschraubt.
 - 3) Lösen Sie die Spannmutter gegen den Uhrzeigersinn und entfernen Sie ggf. die abgenutzte Wolfram-Elektrode.
 - 4) Falls ein anderer Elektrodendurchmesser eingesetzt werden soll, muss die Spannzange ggf. ebenso gewechselt werden. Hierzu die Spannmutter lösen und entfernen. Danach die Spannzange nach vorne herausziehen, eine passende Spannzange einsetzen und Spannmutter wieder aufschrauben.
 - Neue Wolfram-Elektrode in die Spannzange einführen und die richtige Länge einstellen. Wenn Sie ein Schweißmikroskop der Firma Lampert besitzen, können Sie die Elektrodenlänge am Handstückhaltearm abmessen. Hierzu die Elektrode rechts oder links in die Fräsung bis zum Anschlag einführen. Die Spannmutter muss an der Außenkante des Haltearms anliegen. Daraufhin die Mutter handfest anziehen und die Argon-Düse aufsetzen. (Siehe Abbildung 5.2)
 - Wenn Sie kein Schweißmikroskop der Firma Lampert besitzen spannen sie die Wolfram-Elektrode so ins Handstück ein, dass diese ca. 4 – 6 mm über die Düse hinaussteht. (Siehe Abbildung 5.3)
- ✓ Mit der neuen Elektrode kann jetzt wieder geschweißt werden.



Abb. 5.2 Einstellung Elektrodenlänge mit Handstückhaltearm

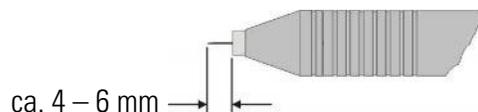


Abb. 5.3 Einstellung Elektrodenlänge

5.6 Handstück anschließen

Den Anschlussstecker des Handstücks in die Handstückbuchse auf der Gerätevorderseite einschrauben. Hierzu die Mutter am Handstückstecker handfest bis zum Gewindeende festschrauben. Dies ist wichtig, damit eine fehlerfreie elektrische Kontaktierung stattfinden kann und kein Gas aus dem System entweichen kann.

5.7 Kontaktklemme anschließen

Den Stecker der mitgelieferten schwarzen Kontaktklemme in die linke mit Plus gekennzeichnete Buchse einstecken.

5.8 Optionales Zubehör anschließen

Das optionale Zubehör (z.B. Schleifmotor oder Fußschalter) wird über den am Anschlusskabel angebrachten M12-Stecker angeschlossen. Die jeweiligen Buchsen auf der Geräterückseite sind hierfür farblich passend gekennzeichnet. Die Stecker stets nur handfest anziehen.

6 Grafische Benutzeroberfläche

Die grafische Benutzeroberfläche weist folgende Grundfunktionen auf:

- Einstellen der Schweißparameter
- Anzeigen empfohlener Schweißparameter
- Wählen verschiedener Bedienebenen bzw. Funktionen
- Durchführen von Testfunktionen
- Aufzeigen von Fehlermeldungen

6.1 Hauptmenü

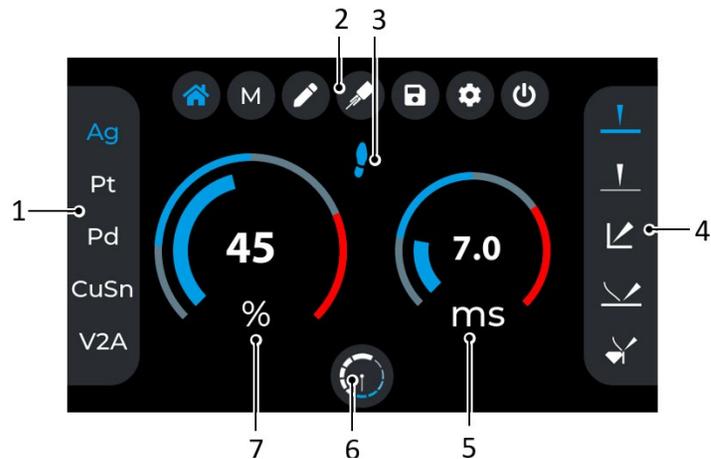


Abb. 6.1 Hauptmenü

1. Materialauswahl
2. Menüleiste
3. Fußschalter aktiviert (optional)
4. Geometrieauswahl
5. Impulsdauer (in Millisekunden)
6. Geschwindigkeitsstufen (1 – 10)
7. Schweißleistung (in Prozent)

Materialauswahl



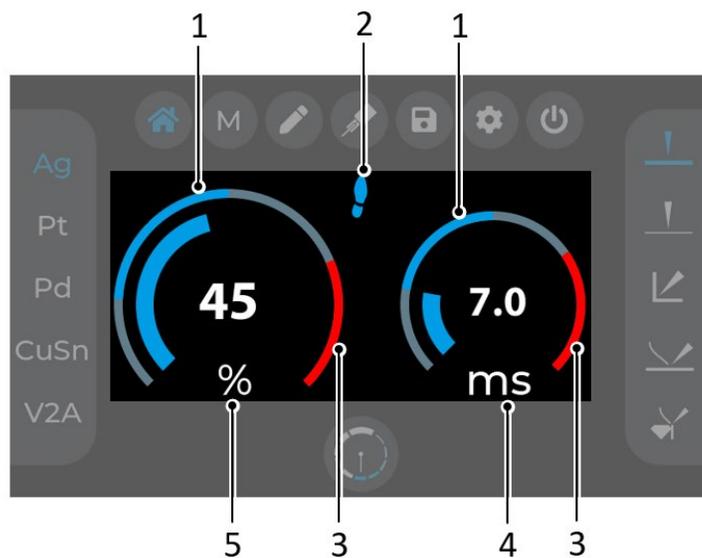
Abb. 6.2 Materialauswahl

Hier wählen Sie das zu bearbeitende Material aus.
Zur Auswahl stehen folgende Materialien:

Abkürzung	Materialbezeichnung
Uni	Universal
Au	Gold
Ag	Silber
Pt	Platin
Pd	Palladium
CuSn	Bronze
V2A	Edelstahl
Ti	Titan
Sn	Zinn
CuZn	Messing
Cu	Kupfer

Tab. 6.1 Materialauswahl

Schweißleistung und Impulsdauer


Abb. 6.3 Schweißenergie und Impulsdauer

1. Blauer Bereich
2. Fußschalter aktiviert (optional)
3. Roter Bereich
4. Impulsdauer
5. Schweißleistung

Blauer Bereich Um das Schweißen mit dem PUK 6.1 zu erleichtern, wird bei jeder Material-Geometrie-Kombination ein Wertebereich für die Schweißleistung und Impulsdauer als Empfehlung blau im Display gekennzeichnet.

**Fußschalter (optional,
Artikelnummer 100 850)**

Der Fußschalter wird durch längeres Betätigen (ca. 3 Sekunden) des angeschlossenen Fußschalters aktiviert. Das blaue Fußsymbol auf dem Display zeigt an, dass der Fußschalter betriebsbereit ist. Der Schweißvorgang kann jetzt direkt über den Fußschalter ausgelöst werden. Die Kontaktierung des Werkstücks mit der Wolframelektrode wird im Fußschalterbetrieb durch periodisches Abdunkeln des Augenschutzsystems signalisiert.

Roter Bereich Der rote Bereich kennzeichnet den Parameter-Bereich, in dem es zu Beschädigungen des zu schweißenden Materials kommen kann. Die Verwendung von Schweißparametern im roten Bereich wird daher nur erfahrenen Anwendern empfohlen.

Schweißleistung

Die Schweißleistung steuert die Größe und Intensität der Schweißpunkte. Je größer die Leistung gewählt wird, desto mehr Energie wendet das Gerät für die Schweißung auf und desto größer fällt auch der Schweißpunkt aus. Bei sehr dünnem Material kann eine zu hohe Schweißleistung zu Beschädigungen des Werkstücks führen. Bei unbekanntem Materialverhalten ist es daher empfehlenswert, mit einer sehr geringen Schweißleistung in % zu starten und sich langsam an höhere Leistungen heranzutasten. Um das Schweißen mit dem PUK 6.1 zu erleichtern, wird bei jeder Material-Geometrie-Kombination ein Wertebereich für die Schweißleistung als Empfehlung, blau im Display gekennzeichnet, angegeben.

TIPP: Bei Silberlegierungen ist es NICHT empfehlenswert, die Schweißleistung höher als 50 % einzustellen, da ansonsten verflüssigtes Material aus dem Schweißpunkt geschleudert werden kann (Spritzen).

TIPP: Eine Schweißleistung von mehr als 70 % ist nur in speziellen material- und geometriebedingten Anwendungen empfehlenswert. Es besteht ansonsten die Gefahr von inhomogenen Schweißungen. Die Verwendung von höheren Schweißleistungen wird daher nur erfahrenen Anwendern empfohlen.

TIPP: Bei Feinstschweißungen ist es empfehlenswert, mit einer geringeren Schweißleistung (deutlich unter 20 %) bei sehr kurzer Impulsdauer zu beginnen und sich durch kleine Veränderungen der Schweißparameter an den richtigen Wert heranzutasten.

Impulsdauer Die Impulsdauer legt fest, wie lange (in Millisekunden) die Schweißenergie einwirkt. Je länger die Impulsdauer gewählt wird, desto länger und auch tiefer ist die Energieeinwirkung in das Werkstück. Gleichzeitig erfolgt dadurch auch eine größere Wärmeentwicklung.

TIPP: Bei sehr dünnen Materialien oder Drähten empfiehlt sich eine kurze Impulsdauer.

TIPP: Beim Arbeiten in der Nähe von Edelsteinen, Perlen oder hitzeempfindlichen Materialien ist eine Impulsdauer von weniger als 3 ms empfehlenswert.

TIPP: Bei manchen Silberlegierungen oder anderen hochleitfähigen Metallen kann auch eine längere Impulsdauer von Vorteil sein, um Heißrisse zu vermeiden.

TIPP: Für ein erfolgreiches Arbeiten mit dem Schweißgerät ist es wichtig, die Leistung und Impulsdauer in jedem Fall in einem engen Kontext miteinander zu betrachten. Die in das Werkstück eingebrachte Gesamtenergie setzt sich stets aus beiden eingestellten Parametern zusammen – diese müssen vor einer Schweißung nach eingehender Analyse der Schweißaufgabe, des Materials und der Werkstückgeometrie gewählt werden.

Menüleiste

Über die Menüleiste kann in die verschiedenen Menü- und Einstellungsebenen gewechselt werden.



Abb. 6.4 Menüleiste

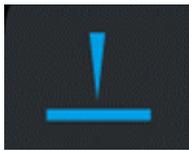
Die Menüleiste besteht aus den folgenden Menüebenen:

1. Hauptmenü
2. Mikromodus
3. Fixiermodus
4. PIN-Modus
5. Programmspeicher (P1 bis P5)
6. Einstellungsmenü
7. Standby-Modus

Geometrieauswahl



Abb. 6.5 Geometrieauswahl



Universelle Einstellung für Materialstärken ab ca. 0,3 mm.



Einstellung für Blech- oder Drahtteile gleich oder dünner als ca. 0,3 mm. Besonders in Verbindung mit kurzen Schweißzeiten hat diese Einstellung eine sehr geringe Wärmeeinwirkung.



Schweißen in spitzen Winkeln und engen Fugensituationen. Hier ist es WICHTIG, eine kurze Impulsdauer zu verwenden.



Aufschmelzen von Schweißdraht. Verwenden Sie legierungsgleichen Draht mit ca. 0,4 mm Durchmesser.



Auftragen von Schweißdraht an Krappen bzw. Steinfassungen. Besonders energiearmes Aufschmelzen von dünnen Schweißdrähten mit ca. 0,2 mm Durchmesser.

Geschwindigkeitsstufen

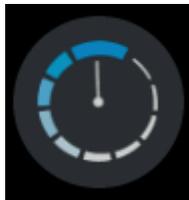
Mit der Geschwindigkeitswahl (Symbol mittig unten im Display) kann der Schweißtakt in 10 Geschwindigkeitsstufen eingestellt werden.



Ein langsamerer Schweißtakt ermöglicht längere Abkühlzeiten zwischen den Schweißpunkten, was einen geringeren Hitzeeintrag in das Werkstück zur Folge hat. Kontrollierteres Schweißen in schwer zugänglichen oder kritischen Schweißgeometrien möglich.



Ein mittlerer Schweißtakt eignet sich für zahlreiche Anwendungen und ist in den verschiedenen Schweißfunktionen als Standard vorgewählt.



Je schneller der gewählte Schweißtakt desto zügigeres Arbeiten ist möglich und verhindert allzu starkes Abkühlen des Werkstückes zwischen den Schweißpunkten. Vorsicht: Mit einem schnelleren Schweißtakt steigt auch der Wärmeeintrag in das Werkstück. Bei Legierungen mit hoher Wärmeleitfähigkeit kann das unter Umständen vorteilhaft sein.

6.2 Mikromodus

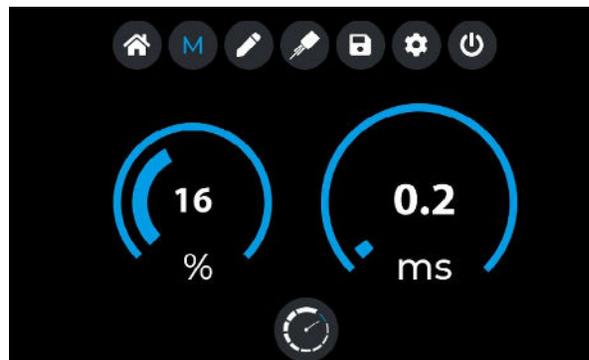


Abb. 6.6 Mikromodus

Der Mikromodus ist für besonders empfindliche Materialien und dünne Materialstärken geeignet. Im Mikromodus ist stets die Impulsdauer im Fokus vorausgewählt, da sie für die Temperatureinbringung in das Werkstück entscheidend ist. Im Mikro-Modus kann die Impulsdauer in Schritten von 0,1 ms gewählt werden. Die kürzeste mögliche Impulsdauer beträgt 0,1 ms.

6.3 Fixiermodus

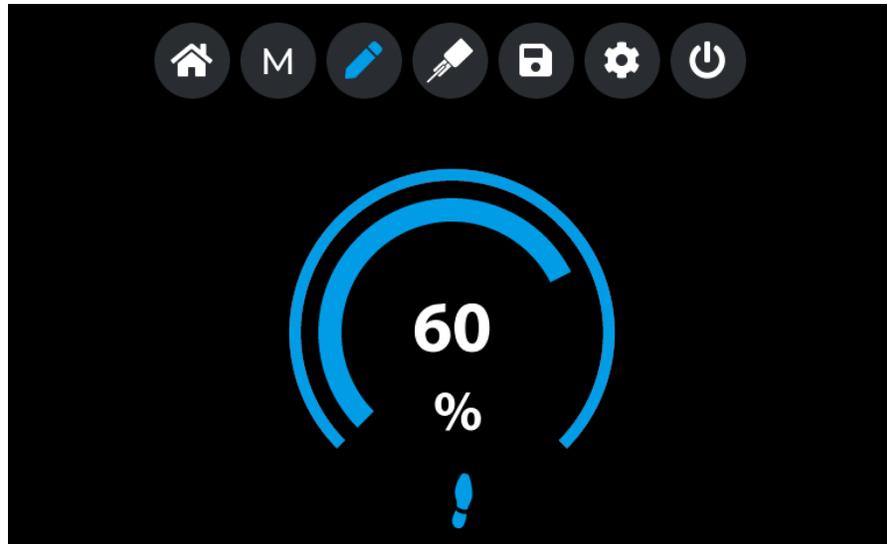


Abb. 6.7 Fixiermodus

Zum Fixierschweißen werden der Fußschalter sowie eine zusätzliche Kontaktklemme benötigt (alternativ das Fixierschweiß-Set, optionales Zubehör, Artikelnummer 100 845).

Dieser Modus wird zum Fixieren von Werkstücken verwendet.

Achtung! Das blaue Anschlusskabel darf erst nach Aktivierung dieses Modus angeschlossen werden. Wird der Fixiermodus verlassen, so muss das Kabel wieder entfernt werden, um Fehlschweißungen zu verhindern.

Verbinden Sie beide zu fixierende Werkstücke an einer metallisch blanken Stelle jeweils mit einer Kontaktklemme, eines mit der Blauen, eines mit der Schwarzen. Berühren sich die beiden Werkstücke, so kann der Schweißvorgang mit dem Fußschalter ausgelöst werden. Das Handstück wird bei diesem Vorgang nicht verwendet.

Die nötige Schweißleistung richtet sich nach der gewünschten Stärke der Verbindung sowie der Werkstückgeometrie.

Beim Fixierschweißen ist der Fußschalter immer aktiv und nicht deaktivierbar. Während des Fixierschweißens ist das Schutzgas deaktiviert.

TIPP: Fixierschweißen ist besonders geeignet für Metalle mit niedriger Leitfähigkeit, wie zum Beispiel Titan oder Edelstahl.

6.4 PIN-Modus

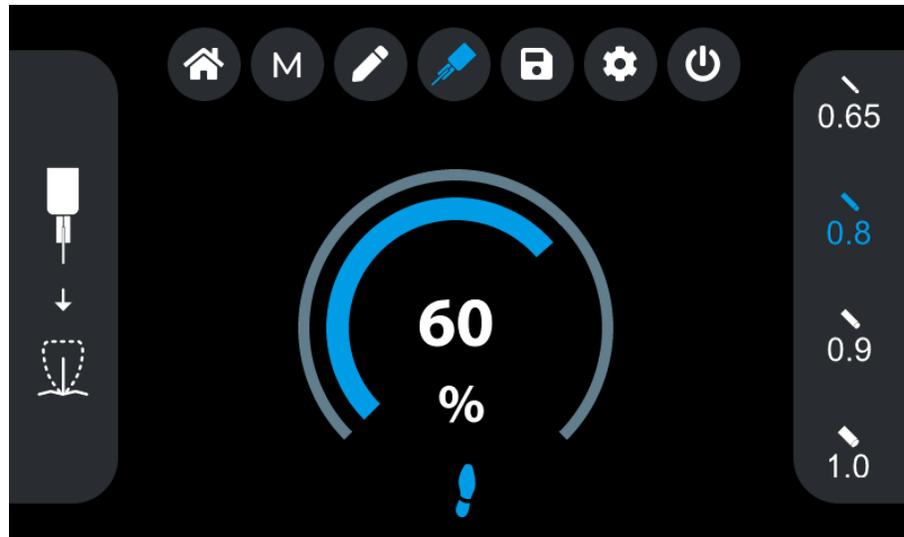


Abb. 6.8 PIN-Modus

Mit dem PIN-Modus lassen sich Pins, z.B. Ohrsteckerstifte, in verschiedenen Durchmessern auf Werkstückoberflächen aufschweißen. Hierfür sind das optionale Zubehör PIN-Schweißadapterset (Art.nr. 100 760, bestehend aus je 1 Adapter Ø 0,65, 0,8, 0,9 und 1,0 mm) sowie der Fußschalter (Art.nr. 100 850) erforderlich. Im PIN-Modus ist der Fußschalter immer aktiv und nicht deaktivierbar.

Bitte vor dem Auswechseln von Elektrode und Adaptern das Gerät ausschalten, um ein unkontrolliertes Auslösen einer Schweißung zu vermeiden. Dann die Elektrode entfernen, Spannmutter und -zange durch einen PIN-Adapter mit passendem Durchmesser ersetzen. Im PIN-Modus wird das Handstück ohne Spannmutter und ohne Argon-Düse verwendet.

Wählen Sie anschließend den Durchmesser des verwendeten Adapters (Symbole rechts im Display). Verbinden Sie nun das Werkstück an einer metallisch blanken Stelle mit einer Anschlussklemme. Stecken Sie einen Stift mit entsprechendem Durchmesser in den PIN-Adapter ein. Bei dem gesamten Vorgang strömt kein Schutzgas aus.

Ablauf:

Beim 1. leichten Berühren des Werkstückes zieht sich der PIN-Adapter zurück.

Bei der 2. leichten Berührung dunkelt das Augenschutzsystem (Shutter) im Mikroskop deutlich sichtbar periodisch ab.

Betätigt man nun den Fußschalter, wird der Schweißvorgang ausgelöst.

TIPP: Ein vorheriges Abstrahlen oder Aufrauen von polierten Schweißstellen kann sich positiv auf das Schweißverhalten beim Schweißen im PIN-Modus auswirken.

TIPP: Der PIN darf nicht zu fest aufgedrückt werden, um ein optimales Schweißergebnis zu erzielen

6.5 Programmspeicher

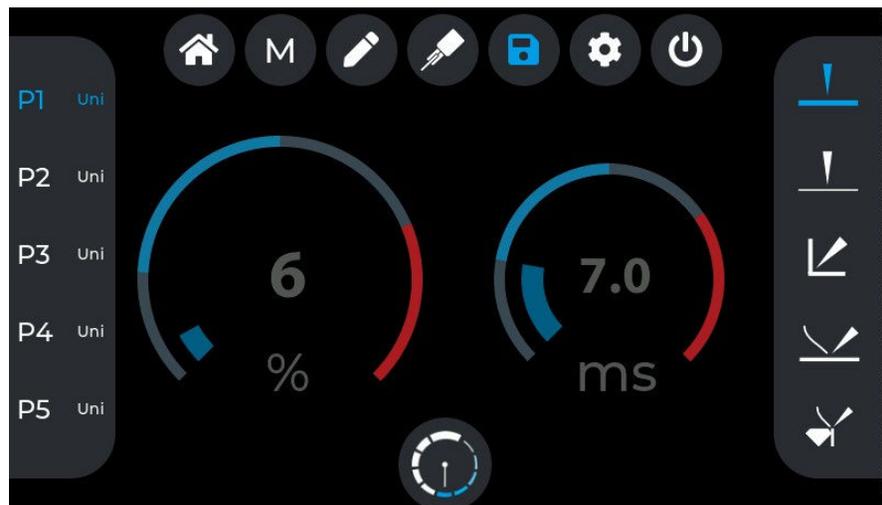


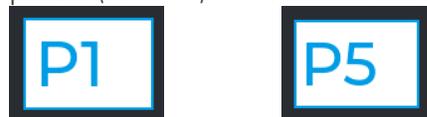
Abb. 6.9 Programmspeicher

Der PUK 6.1 bietet die Möglichkeit, 5 individuelle Parameterkonfigurationen abzuspeichern. Nach der Auswahl der gewünschten Parameter Legierung, Schweißgeometrie, Schweißleistung, Impulsdauer und Schweißgeschwindigkeit können diese wie folgt gespeichert werden:

1: Drücken Sie den Dreh-Drück-Regler mittig so lange, bis sich in der Mitte des Displays ein neues Dialog-Feld öffnet:

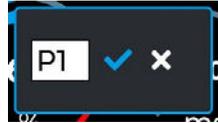


2: Kurzes Drücken des Dreh-Drück-Reglers, danach Auswahl des Programmplatzes (P1 – P5) durch Drehen des Dreh-Drück-Reglers.



Weiteres kurzes Drücken des Dreh-Drück-Reglers:
=> Programmplatz bestätigt

3a: Drehen des Dreh-Drück-Reglers nach rechts zum Häkchen:



Kurzes Drücken des Dreh-Drück-Reglers => Einstellungen sind gespeichert.

oder:

3b: Drehen des Dreh-Drück-Reglers zum Kreuzchen:



Kurzes Drücken des Dreh-Drück-Reglers:
=> Speichervorgang wird abgebrochen.

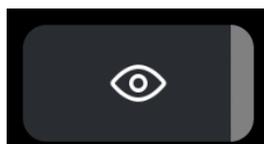
6.6 Einstellungsmenü



Abb. 6.10 Einstellungsmenü



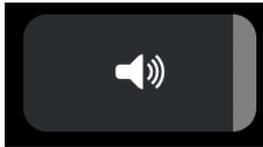
Hier kann die Helligkeit der LED-Beleuchtung im Mikroskop, durch Drücken des Dreh-Drück-Reglers, in den Stufen 0 %, 25 %, 50 %, 75 % und 100 % gewählt werden.



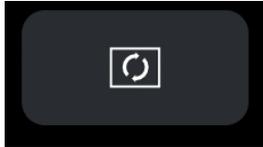
Hier wird der Augenschutzfilter aktiviert und somit abgedunkelt. Mit dieser Funktion kann das Augenschutzsystem der Firma Lampert auf korrekte Funktion geprüft werden.



Hier wird das Gasventil im Gerät geöffnet. Diese Funktion wird verwendet, um den Gasdurchfluss am Durchflussregler korrekt einstellen zu können (Empfohlener Gasdurchfluss 2 – 3 l/min).



Hier wird ein Signalton zum Ankündigen des Schweißprozess-Starts aktiviert oder deaktiviert.



Hier wird das Updatemenü geöffnet.

6.7 Update Menü

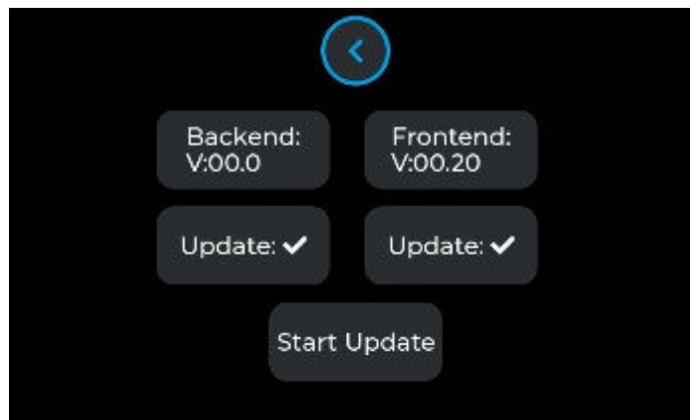


Abb. 6.11 Update Menü

Für ein Update der Geräte-Software ist wie folgt vorzugehen:

- 1) Die Update-Datei auf einen USB-Datenträger übertragen. Dieser sollte max. 16 GB Speicherkapazität aufweisen und im FAT32-Format formatiert sein.
- 2) Das Schweißgerät auf der Geräte-Rückseite ausschalten.
- 3) Den USB-Datenträger auf der Rückseite des Gerätes in den USB-Anschluss einstecken.
- 4) Das Schweißgerät auf der Geräterückseite einschalten.
- 5) Im Einstellungsmenü den Update-Button mit dem Dreh-Drück-Regler auswählen und bestätigen.
- 6) Es öffnet sich ein Updatefenster wie in Abb. 6.11. Das Update kann mit dem „Start Update“ Button gestartet werden. Der prozentuale Fortschritt des Updates wird am Display angezeigt.
- 7) Das Gerät startet nach dem Update neu.
- 8) Im Update-Menü kann überprüft werden, ob die Software korrekt aktualisiert worden ist.

9) Ist der korrekte Softwarestand installiert, USB-Datenträger entfernen.

✓ Die Geräte-Software ist jetzt auf dem aktuellen Stand.

Sollte das Update nicht erfolgreich gewesen sein, müssen die obenstehenden Schritte wiederholt werden. Sollte das Update auch nach wiederholtem Versuch nicht funktioniert haben, bitte den Kundendienst kontaktieren.

6.8 Standby-Modus



Abb. 6.12 Standby-Modus

Im Standby-Modus spart das Gerät Energie, wenn es kurzzeitig nicht zum Schweißen genutzt wird. Die Einstellungen werden gespeichert und es sind keine unkontrollierten Schweißungen möglich. Eine Abschaltung des Gerätes zwischen zwei aufeinanderfolgenden Anwendungen ist nicht notwendig,

Wenn Sie das Gerät mehr als eine Stunde nicht benutzen, empfehlen wir Ihnen für einen optimalen Energieverbrauch stets, dieses vollständig über den Netzschalter abzuschalten.

7 PUK 6.1 bedienen

7.1 PUK 6.1 einschalten

VORSICHT!

Gefahr durch Fehlbedienung



Sobald das Gerät am Netzhauptschalter eingeschaltet wird, liegt an den angeschlossenen Kontaktierungswerkzeugen eine Spannung an. Bei Kontakt dieser mit elektrisch leitenden oder geerdeten Teilen wie dem Gehäuse, kann es zu unerwünschten Fehlschweißungen des Gerätes kommen.

- Elektrisch leitende Teile und geerdete Gehäuse von dem Schweißgerät fernhalten.
-



GEFAHR!

Gefahr durch elektromagnetische Strahlung

Herzschrittmacher und andere medizinische Implantate können aufgrund der elektromagnetischen Strahlung Schaden nehmen. Schweißstrom führende Leitungen dürfen nicht um den Körper gewickelt werden. Beides kann zum Komplettausfall medizinischer Implantate führen.

- Das Gerät erzeugt prinzipbedingt während des Betriebs ein starkes elektromagnetisches Feld. Wenn Sie Träger eines medizinischen Implantates sind, klären sie vor Verwendung des Geräts unbedingt mit dem Hersteller des Implantates oder einem befugten medizinischen Experten ab, ob Sie das Gerät verwenden dürfen. Falls eine Verwendung möglich ist, klären Sie vorab den erforderlichen Mindestabstand ab und unterschreiten Sie diesen beim Arbeiten mit dem Gerät zu keinem Zeitpunkt.
-

So gehen Sie vor:

- 1) Stellen Sie sicher, dass das Netzkabel mit dem Gerät und der Steckdose verbunden ist.
 - 2) Prüfen Sie den Gasanschluss und öffnen Sie vorsichtig das Gasflaschenventil.
 - 3) Stellen Sie den Netzschalter auf „I“.
 - 4) Lesen Sie den Sicherheitshinweis auf dem Display und bestätigen Sie diesen durch Drücken des Dreh-Drück-Reglers.
- ✓ Das Gerät ist jetzt betriebsbereit.

7.2 Gasdurchfluss einstellen

Bevor der Schweißvorgang gestartet werden kann, muss der Durchfluss am Durchflussregler korrekt eingestellt werden.

So gehen Sie vor:

- 1) Den Durchflussregler schließen, hierfür den schwarzen Drehknopf gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen.
 - 2) Das Hauptventil der Gasflasche vorsichtig mit zwei Händen gegen den Uhrzeigersinn öffnen.
 - 3) Im Einstellungsmenü die Schaltfläche für das Öffnen des Gasventils des Schweißgerätes wählen und durch Drücken des Dreh-Drück-Reglers das Gasventil öffnen. Nun kann der Gasdurchfluss am Durchflussregler, durch drehen im Uhrzeigersinn, auf einen Wert zwischen 2 und 3 Liter/Minute eingestellt werden. Bitte dazu auch die separate Bedienungsanleitung des Durchflussreglers beachten. Nach dem Einstellen der korrekten Durchflussmenge, das Gasventil durch erneutes Drücken des Dreh-Drück-Reglers schließen.
- ✓ Der Gasdurchfluss ist jetzt richtig eingestellt.

7.3 Mit PUK 6.1 schweißen



VORSICHT

Heiße Oberflächen

Gefahr vor Verbrennungen der Haut

- Während des Schweißens ist es unbedingt erforderlich, Handschuhe zu tragen



WARNUNG

Optische Strahlung

Gefahr vor Augenschäden

- Während des Schweißens ist immer ein geeigneter Augenschutz zu tragen.

So gehen Sie vor:

- 1) Prüfen Sie die Funktion des Augenschutzfilters. Hierzu das Augenschutzsystem am Schweißgerät anschließen. Im Einstellungsmenü des Schweißgerätes den Button für den Augenschutztest betätigen. Hierdurch verdunkelt sich das Sichtfeld. Dies ist mit einem Blick durch die Okulare

zu überprüfen. Wird der Button für den Augenschutztest erneut betätigt muss beim Blick durch die Okulare die LED-Beleuchtung wieder sichtbar sein.

- 2) Prüfen Sie die Durchflussmenge des Gases. Dieser muss sich bei 2 – 3 Litern/Minute befinden.
- 3) Wählen Sie die Schweißparameter aus.
- 4) Befreien Sie das Werkstück mit einem geeigneten Reiniger von Verunreinigungen
- 5) Verbinden Sie das Werkstück an einer metallisch blanken Stelle mit der Kontaktklemme.
- 6) Führen Sie das Werkstück an die Elektrode im Handstückhaltearm heran.
- 7) Stellen Sie einen Kontakt zwischen Werkstück und Elektrode her. Der Schweißvorgang startet jetzt automatisch.
- 8) Lösen Sie den Kontakt zwischen Werkstück und Elektrode erst, wenn der Schweißvorgang beendet ist.
- 9) Durch erneutes Berühren des Werkstückes können Sie den nächsten Schweißvorgang auslösen.

Das Feinschweißgerät ist mit einer Funktion ausgestattet, die ein Festschweißen der Elektrode am Werkstück durch falsches oder zu festes Aufdrücken verhindern soll. Wurde bereits ein Schweißpunkt gesetzt und beim erneuten Kontaktieren zu viel Druck mit dem Werkstück auf die Elektrode ausgeübt, wird kein Schweißvorgang ausgelöst, sondern ein periodischer Signalton zeigt an, dass ohne Kontaktunterbrechung keine Schweißung durchgeführt werden kann. Der Kontakt der Elektrode zum Werkstück muss unterbrochen werden und es kann erneut mit dem Schweißvorgang begonnen werden. Durch Abheben der Elektrode vom Werkstück kann der Schweißvorgang jederzeit unterbrochen werden.

TIPP: Arbeiten Sie immer mit einer gut angeschliffenen Elektrode.

TIPP: Schweißen Sie nie freihändig und benutzen Sie die Handauflagen des Mikroskops. Ein geringfügiges Zittern der Hände kann bereits eine negative Auswirkung auf das Schweißergebnis haben.

7.4 PUK 6.1 ausschalten

So gehen Sie vor:

- 1) Kontaktklemme so ablegen, dass keine versehentliche Kontaktierung stattfinden kann.
 - 2) Gerät auf der Rückseite am Geräte Hauptschalter ausschalten
 - 3) Ventil der Gasflasche schließen
- ✓ Das Gerät ist ausgeschaltet.

7.5 Grundsätzliches und Tipps

- Die Qualität des Schweißergebnisses hängt wesentlich von der Güte des Anschliffs der Elektrode ab.
- Ein einwandfreier elektrischer Kontakt des Werkstücks zur Kontaktklemme ist stets zu gewährleisten, d.h. das Werkstück sollte mit der Klemme des Anschlusskabels oder über ein Kontaktierungswerkzeug an einer metallisch blanken Stelle verbunden werden.
- Freihändiges Schweißen führt durch unkontrollierbare Eigenbewegungen der Hände zu schlechteren Schweißergebnissen.
- Der Druck auf die Elektrodenspitze sollte nur leicht sein.
- Eine Gasdurchflussmenge von ca. 2-3 Litern/Minute ist empfehlenswert. Der Gasdurchfluss sollte regelmäßig am Durchflussregler kontrolliert und gegebenenfalls nachgeregelt werden.
- Der Winkel, mit dem das Werkstück die Elektrodenspitze berührt, beeinflusst die Flussrichtung des Schweißpunktes deutlich.
- Für Schweißaufgaben an tieferliegenden Stellen kann die Elektrode so eingespannt werden, dass sie etwas länger aus der Düse heraussteht. Die Gasdurchflussmenge kann dabei leicht erhöht werden.
- In vielen Fällen ist es hilfreich, mit Schweißdraht als Schweißzulage zu arbeiten. Die Verwendung von Lot ist nicht zulässig.

8 Hilfe bei Störungen

Nr.	Fehler	Mögliche Ursache	Störung beheben / Lösung
1	Netzhauptschalter eingeschaltet, aber Gerät startet nicht.	Netzzuleitung unterbrochen	Netzzuleitung und Netzspannung kontrollieren
		Gerätesicherung defekt	Gerätesicherung durch eine Baugleiche ersetzen
2	Gerät eingeschaltet, aber Schweißvorgang startet nicht	Kabelverbindung unterbrochen	Alle Kabelverbindungen prüfen
		Verbindung mit dem Werkstück unterbrochen	Verbindung zum Werkstück kontrollieren
		Störung durch Fehlerstrom	Gerät aus und wieder einschalten. Falls Fehler danach nicht behoben, bitte den Kundendienst kontaktieren
3	Netzsicherung löst aus	Netz zu schwach abgesichert	Netz richtig absichern
		Netzsicherung löst im Leerlauf des Gerätes aus	Kundendienst kontaktieren
4	Schlechte Schweißeigenschaft	Falsches Schutzgas	Inertes Schutzgas (z.B. Argon 4.6) verwenden
5	Schlechte Zündeigenschaften	Elektrode zu locker im Handstück eingespannt	Die Spannmutter am Handstück von Hand anziehen
6	Oxidation und Rußbildung	Zu starker Gasdruck	Durchflussmenge reduzieren – ca. 2 l/min
7	Starke Oxidation der Schweißpunkte	Falsches Schutzgas	Inertes Schutzgas (z.B. Argon 4.6) verwenden
8	Wolframeinschlüsse im Grundmaterial	Zu starker Druck der Elektrode auf das Werkstück	Werkstück nur mit sehr leichtem Druck berühren
9	Wolframelektrode schweißt am Werkstück fest	Zu starker Druck der Elektrode auf das Werkstück	Werkstück nur mit sehr leichtem Druck berühren
10	Wolframelektrode schmilzt sofort ab	Zu spitz angeschliffene Elektrode	Im empfohlenen Winkel anschleifen (ca. 15°)
11	Statische Entladung über die Geräteoberfläche	Besondere örtliche Begebenheiten	Spezielle Fußmatte für den Arbeitsbereich verwenden
12	Gerät schweißt sofort beim Berühren des Werkstücks (keine Gasvorströmzeit)	Betriebsstörung	Gerät sofort außer Betrieb nehmen und Kundendienst kontaktieren

Tab. 8.1 Fehlerursachen und Fehlerbehebung

9 Pflege- und Kontrollarbeiten

Das Gerät ist vor Pflege- und Kontrollarbeiten stets auszuschalten.

9.1 Pflege- und Kontrollplan

Intervall	Pflege- und Kontrollarbeiten	Bemerkungen
Täglich	Arbeitsumfeld kontrollieren	ggf. reinigen
	Gerät auf Zustand und Sauberkeit kontrollieren	ggf. reinigen
	Gasschlauch auf Dichtigkeit kontrollieren	
Nach Bedarf	Reinigen der Verschraubung der Elektrode im Handstück, um elektrische Kontaktierung zu gewährleisten.	
	Die Elektrode kann nachgeschliffen werden.	Elektrode bei Verschleiß austauschen.

Tab. 9.1 Pflege- und Kontrollplan

9.2 Pflege- und Kontrollarbeiten durchführen

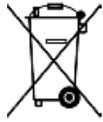
PUK 6.1 reinigen

- Trockenes / leicht feuchtes Tuch zur Staubentfernung nutzen und damit vorsichtig die Oberflächen des Gerätes reinigen.
- Für die Frontscheibe vor dem Display kann ein nicht abrasiver Glasreiniger (z.B. Brillenreiniger) verwendet werden.

Elektrode nachschleifen

- 1) Schalten Sie das Gerät aus.
 - 2) Entfernen Sie die Elektrode aus dem Handstück.
 - 3) Verwenden Sie zum Anschleifen der Elektrode den Elektrodenschleifmotor mit einer feinen oder mittelfeinen Schleifscheibe.
 - 4) Schleifen Sie die Elektrode im 15° Winkel an. Beim Schleifmotor aus dem PUK-6-Originalzubehör ist dieser Winkel durch die Führungsbohrungen vorgegeben.
- ✓ Jetzt kann die Elektrode wieder ins Handstück eingesetzt werden.

10 Entsorgung und Recycling



Ausgediente Geräte sind durch Entfernen des Netzkabels unbrauchbar zu machen. Nur für EU-Länder: Gemäß Europäischer Richtlinie 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik-Altgeräte, müssen verbrauchte Elektrogeräte getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

11 Abmessungen und Technische Daten

11.1 Abmessungen Gerät

Benennung		Wert	Einheit
Masse		9,5	kg
Maße	Länge	365	mm
	Breite	190	mm
	Höhe	305	mm

Tab. 11.1 Abmessungen Maschine

11.2 Technische Daten Gerät

Benennung		Wert	Einheit
Elektrischer Anschluss			
Spannung (Einspeisung)	L+N+PE	230	V AC
Frequenz		50	Hz
Absicherung durch Betreiber Auslösecharakteristik:		B	
Leistungsaufnahme		300	W
Leistungsaufnahme Standby		8 – 10	W
Max. Stromstärke		4,4	A
Arbeitsspannung		25 – 43	V
Leerlaufspannung		43	V
Einschaltdauer		80 %	
Schutzklasse gemäß EN 61140:2016		Schutzklasse I	
Allgemeine Daten			
Max. Betriebstemperatur		60	°C
Max. Außentemperatur	Transport/ Lagerung	-20 - +55	°C
	Betrieb	-10 - +40	°C
Relative Luftfeuchtigkeit		Bis 50 % bei 40 °C Bis 90 % bei 20 °C	
Standort max. über NN		1000	m
Schutzart gemäß EN 60529:2014		IP21S	
Schutzgas		Argon	
Max. Gasdruck		4	bar

Tab. 11.2 Technische Daten Maschine

12 Anhang

12.1 Service-Adresse

Bei Problemen mit Ihrem PUK-Feinschweißgerät wenden Sie sich bitte an Ihren Lampert-Partnerbetrieb oder Lampert-Händler, bei dem Sie das Gerät erworben haben.

Für den Fall, dass Sie das Gerät nicht über einen autorisierten Lampert-Partnerbetrieb erworben haben oder diesen nicht ermitteln können, wenden Sie sich bitte direkt an den Hersteller:

Lampert Werktechnik GmbH
Ettlebener Straße 27
97440 Werneck
+49 9722 9459 0
mail@lampert.info

12.2 Ersatz- und Verschleißteile

Für Ihren PUK 6.1 dürfen nur originale Ersatz- und Verschleißteile verwendet werden. Diese können von einem autorisierten Lampert Partnerbetrieb oder vom Hersteller bezogen werden.

12.3 CE-Konformität

EU-Konformitätserklärung

im Sinne der Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU, Anh. IV
 Original

LAMPERT.
 PRECISION WELDING

**Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung
 dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller**

Lampert Werktechnik GmbH
 Ettlebener Straße 27
 97440 Werneck
 Deutschland

Gegenstand dieser Erklärung

Produkt / Erzeugnis	Lichtbogen-Punktschweißgerät
Typ	PUK 6G
Handelsbezeichnung	PUK 6.1 Feinschweißgerät für Schmuckhersteller
Modell	PUK 6.1

**Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die einschlägigen
 Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union:**

2014/35/EU	Richtlinie 2014/35/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Bereitstellung elektrischer Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen auf dem Markt Veröffentlicht in 2014/L 96/357 vom 29.03.2014
2014/30/EU	Richtlinie 2014/30/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit (Neufassung) Veröffentlicht in 2014/L 96/79 vom 29.03.2014
2011/65/EU	Berichtigung der Richtlinie 2011/65/EU des Europäischen Parlaments und des Rates zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten Veröffentlicht in 2014/L 44/55 vom 14.02.2014
2023/988/EU	Verordnung (EU) 2023/988 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 10. Mai 2023 über die allgemeine Produktsicherheit, zur Änderung der Verordnung (EU) Nr. 1025/2012 des Europäischen Parlaments und des Rates und der Richtlinie (EU) 2020/1828 des Europäischen Parlaments und des Rates sowie zur Aufhebung der Richtlinie 2001/95/EG des Europäischen Parlaments und des Rates und der Richtlinie 87/357/EWG des Rates Veröffentlicht in 2023/L 135 vom 23.05.2023

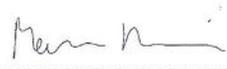
Angewandte harmonisierte Normen:

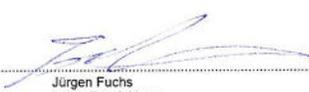
EN 60974-6:2016	Lichtbogenschweißeinrichtungen – Teil 6: Schweißstromquellen mit begrenzter Einschaltdauer
EN 61000-6-2:2005	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Teil 6-2: Fachgrundnormen – Störfestigkeit für Industriebereiche
EN 61000-6-4:2007/A1:2011	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Teil 6-4: Fachgrundnormen – Störaussendung für Industriebereiche
EN 61000-3-2:2014	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Teil 3-2: Grenzwerte - Grenzwerte für Oberschwingungsströme (Geräte-Eingangsstrom <= 16 A je Leiter) (IEC 61000-3-2:2018)
EN 61000-3-3:2013	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Teil 3-3: Grenzwerte - Begrenzung von Spannungsänderungen, Spannungsschwankungen und Flicker in öffentlichen Niederspannungs-Versorgungsnetzen für Geräte mit einem Bemessungsstrom <= 16 A je Leiter, die keiner Sonderanschlussbedingung unterliegen.
EN 63000:2018	Technische Dokumentation zur Beurteilung von Elektro- und Elektronikgeräten hinsichtlich der Beschränkung gefährlicher Stoffe

Zusatzangaben keine

Unterzeichnet für und im Namen von:


 Werneck, 20.01.2025
 Ort, Datum


 Dr. Martin Plöckinger
 Geschäftsführer


 Jürgen Fuchs
 Leiter Entwicklung

1/1



Lampert Werktechnik GmbH
Ettlebener Strasse 27
97440 Werneck
Telefon: +49 (0)9722 94 59 - 0
E-Mail: mail@lampert.info
Website: www.lampert.info

Alle Inhalte dieser Betriebsanleitung, insbesondere Texte, Fotografien und Grafiken, sind urheberrechtlich geschützt. Das Urheberrecht liegt, soweit nicht ausdrücklich anders gekennzeichnet, bei der Lampert Werktechnik GmbH.

Die Lampert Werktechnik GmbH behält sich das Recht vor, diese Dokumentation und die darin enthaltenen Beschreibungen, Maße und technischen Daten ohne vorherige Ankündigung zu ändern. Wir weisen darauf hin, dass die Vervielfältigung dieser Betriebsanleitung nur zu innerbetrieblichen Zwecken und inhaltlich unverändert erfolgen darf. Der Inhalt darf keinem Dritten zur Verfügung gestellt werden und nicht zweckentfremdet verwendet werden.

© Urheberrecht verbleibt bei der Lampert Werktechnik GmbH.