

**KRW 20 KÄYTTÖOHJE****Liitântä verkkojohtoon**

Varmista, että laite on kytkettynä samalla jännitteellä kuin verkkojännite.  
Liitântäkaapeli: 3x6 mm<sup>2</sup> (380V).

Huom! Noudata laitteen liitännässä aina voimassa olevia turvallisuusnormeja!

**Vesiliitântä**

Kytke veden sisäänmenoputki alempaan vesinippaan ja ulostuloputki ylempään.

**Liitântä paineilmaan**

Käytettävän paineilman max. paine 12 bar.  
Säädä paineenalennusnupista käyttöpaine noin 3/4 bariin.

**Tärkeää**

Samanlaisten pisteiden aikaansaamiseksi on välttämätöntä puhdistaa elektrodit riittävän usein huolella.

Tarkista, ettei vesiliitännöissä ole vuotoja.

Elektrodien täytyy olla suorassa rivissä.

Elektrodien väli ei saa ylittää 30 mm!

**Hitsauspuristuksen säätö**

Elektrodien puristusvoimaa säädetään kääntämällä paineensäätimen säätönuppia (nro 9). Myötäpäivään kääntäminen vähentää puristusta ja vastapäivään kääntäminen lisää sitä.

Discontinued  
product

## ELEKTRONINEN OHJAUSKORTTI

## Yleistä

Ohjauslaitteessa on 1000 muistipaikkaa. Valitse toiminto kytkimestä 'METAL' ja 'THICKNESS'. 'THICKNESS' (ainevahvuus) -kytkimellä on välttämätöntä ilmaista hitsattavien 2 metallilevyn kokonaispaksuus. 'METAL'-valitsimella annetaan materiaalia vastaava numero, esim.:

- 1 = normaali teräs
- 2 = seostettu teräs

On mahdollista antaa kaksi eri numeroa samalle materiaalille, mutta erilaisille pisteille.

## Ohjelman lukeminen

- valitse toiminto kytkimellä
- valittuasi ohjelman jokin allaolevista merkkilampuista syttyy:

- \* hitsausvirta
- \* sulkeutumisaika
- \* hitsausaika
- \* taukoaika (kappaleen siirtoaika)

Painamalla kytkintä 'SELECTOR' merkkivalo vaihtaa paikkaa ja näytöltä voidaan lukea muistissa oleva arvo. Virta vastaa hitsausvirtaa ja ilmoitetaan numeroin välillä 00-99. Aika ilmoitetaan noin sekunnin kymmenyksinä.

## Ohjelmointi

Jos haluat muuttaa muistissa olevia tietoja tai tallentaa sinne uusia, noudata seuraavia ohjeita:

1. Aseta 'METAL' ja 'THICKNESS' -arvot, jotka muodostavat ohjelman koodin.
2. Käännä avainta avataksesi muistin (muuten suosittellemme jättämään avaimeen lukkoasentoon).
3. Paina kytkintä 'READING'. Värähtely lakkaa ja näytöllä olevasta luvusta tulee vakaa.
4. Paina kytkintä 'SELECTION', kunnes ensimmäinen hitsausvirtaa ilmaiseva merkkilamppu syttyy.
5. Paina toistuvasti näytön alla olevia 4 painiketta kunnes saat haluamasi määrän.

Discontinued  
product



6. Painamalla jälleen kytkintä 'SELECTION' merkkilamppu syttyy, joten on välttämätöntä asettaa uudelleen halutut arvot näytön alla olevilla 4 painikkeella.
7. Laita muistiin haluamasi arvot sulkeutumisajalle, hitsausajalle ja taukoajalle em. ohjeiden mukaan ja käännä sitten muistin avain lukitusasentoon. Nyt ohjelmasi on muistissa.

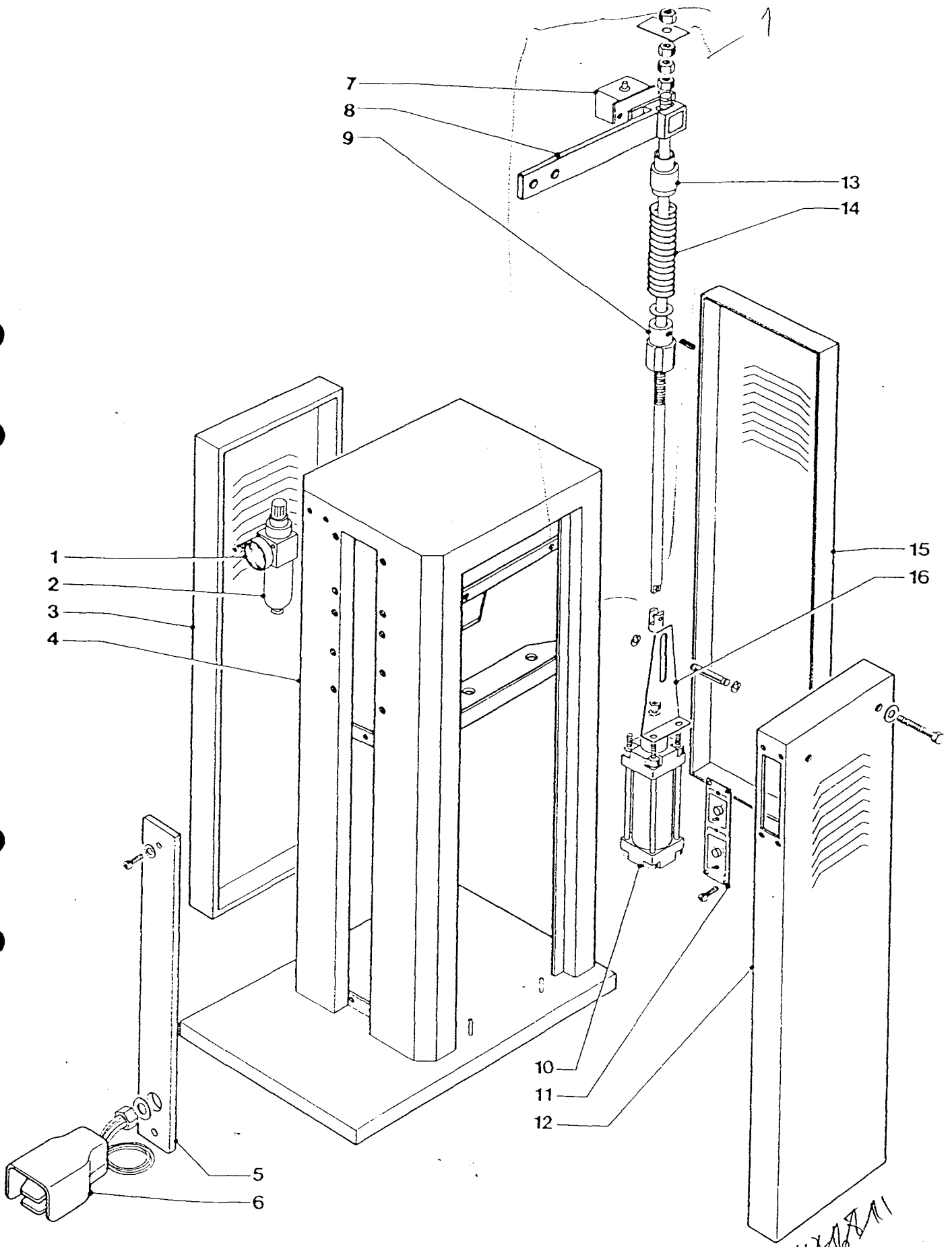
## Automaattinen käyttö

Paina poljinta ja pistehitsauskone on valmis työskentelemään. Pidä poljin alaspainettuna ja kone toimii aikaisemmin valitsemasi ohjelman mukaan: sulkee elektrodit, hitsaa, avaa elektrodit, tauko; ja tämä toistuu automaattisesti.

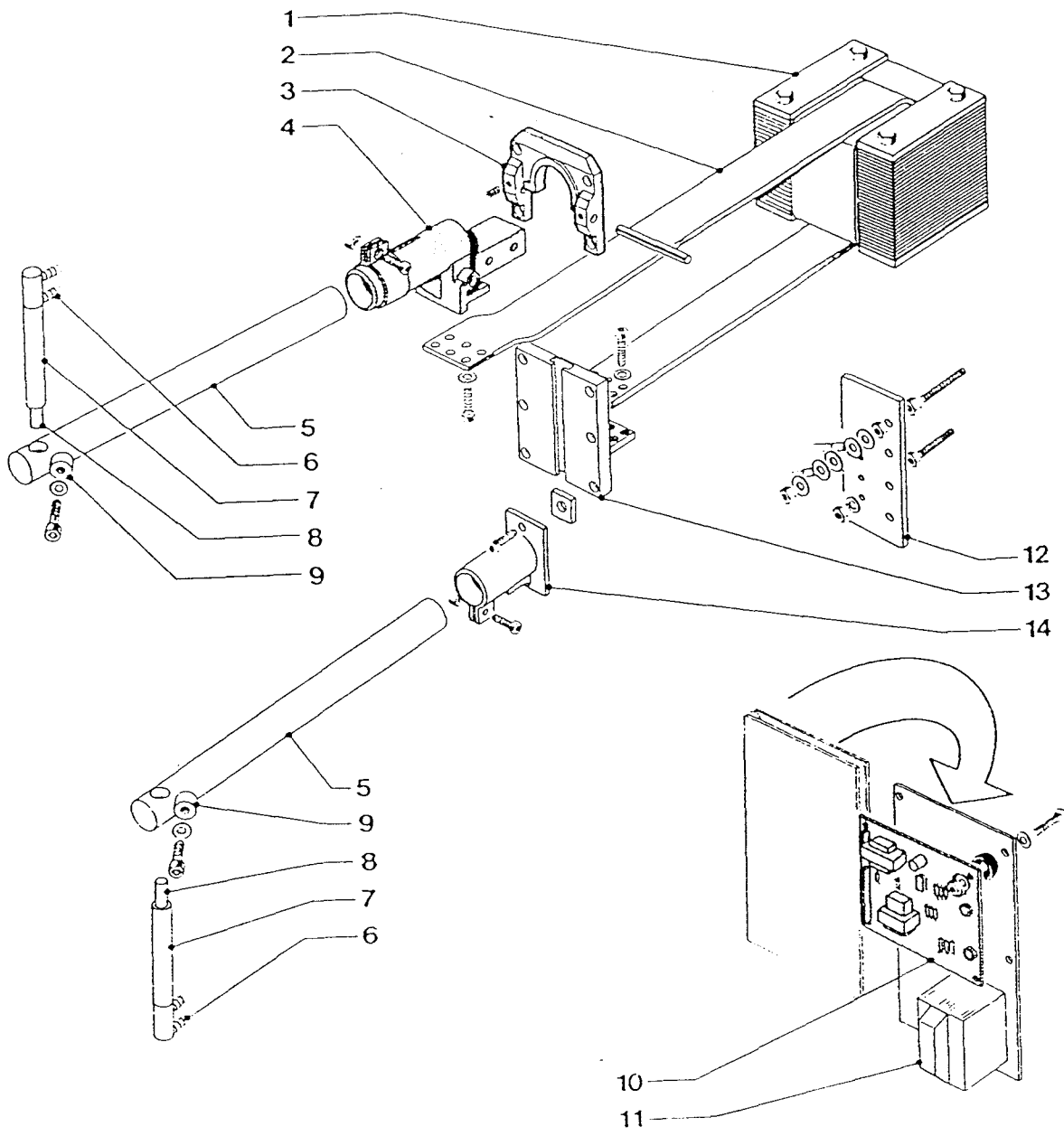
## Manuaalinen käyttö

Mikäli täytyy työstää yksittäisiä pisteitä, tulee taukoajan olla yli 90.

Discontinued  
product



Discontinued product



Discontinued product



Discontinued  
product