

Handleiding



INSTRUCTION MANUAL



Deze gebruiksaanwijzing is bedoeld als een handleiding voor het bedienen van de T300 Extreme Seam lasser. Om de optimale prestaties van uw lasser te garanderen, volgt u best de aanbevelingen en specificaties tot op de letter.

Voor meer technische informatie in verband met deze machine kan u ons Oplossingscentrum bereiken op 1-855-888-WELD of u kan ons emailen op service@weldmaster.com.

U kan ook abonneren op Miller Weldmaster Insiders om op de hoogte te blijven van technische tips, updates voor machineonderhoud en heel wat meer, op www.weldmaster.com/insiders.

330.833.6739
www.weldmaster.com





Inhoudstafel

Hoofdstuk 1: Bedoeld Gebruik	Pagina 3
Hoofdstuk 2: Uitleg van Waarschuwingen	Pagina's 4-5
Hoofdstuk 3: Elektrische en Luchtdrukvereisten	Pagina 6
Hoofdstuk 4: Principes van Hittebescherming	Pagina 7
Hoofdstuk 5: Controle definities	Pagina 8-10
Hoofdstuk 6: Aanbevolen Vervangingsonderdelen	Pagina 11
Hoofdstuk 7: Machine Specificaties	Pagina's 12-14
Hoofdstuk 8: Onderhoud	Pagina's 15-23
Hoofdstuk 9: Vervoerspecificaties en opslag	Pagina 24
Hoofdstuk 10: Technische Vereisten	Pagina 25

INHOUDSTAFEL



1.0 Bedoeld Gebruik

De T300 is een roterende warme-lucht machine die bedoeld is om warmte-afdichtbare, thermische kunststoffen te verwarmen, zoals:

- Vinyl (PVC) gelamineerde en beklede stoffen
- Vinyl (PVC) en Polyurethaan (PU) films
- Polyurethaan (PU) en Polypropyleen (PP) beklede stoffen
- Polyethyleen (PE)
- Thermoplastische rubberen (TPR) film en stoffen
- Niet-gewoven Polyester en Polypropyleen
- Diverse Fuserende Banden
- Lasbare Webbing
- Stevige geëxtrudeerde producten

De fabrikant keurt het volgende niet goed:

- Andere toepassingen voor deze machines.
- Het verwijderen van veiligheidsmiddelen tijdens gebruik.
- Niet-goedgekeurde aanpassing van de machines.
- Vervangingsonderdelen gebruiken die niet goedgekeurd zijn door de fabrikant.



Enkel een fatsoenlijk opgeleide techniek mag deze machine bedienen en/of routine onderhoud of herstel uitvoeren.

OPGELET: De fabrikant is niet aansprakelijk voor eventuele schade of verwondingen die voortvloeien uit het incorrect gebruik van deze machine.



2.0 Uitleg van Waarschuwingen

Er zijn verscheidene waarschuwingssymbolen aanwezig op de Miller Weldmaster T300. Deze symbolen dienen om de operator op de hoogte te brengen van potentiële gevaarlijke onderdelen van de machine. Zorg ervoor dat u hun plaatsing en betekenis onder de knie heeft.



Opgelet: Warm

Het "Opgelet: Warm" symbool bevindt zich nabij bijna-hete oppervlakken.



Gevaar: Knijppunten

Het "Gevaar: Knijppunten" symbool wordt geplaatst in de buurt van mogelijke knijppunten. Zorg ervoor dat geen lichaamsdelen in de buurt van deze machineonderdelen komen terwijl de machine draait.



Opgelet: Trek Machine Uit

De "Opgelet: Trek Machine Uit" sticker wordt geplaatst bij de opening van de kast en alle toegangspanelen. Om elektrocutie te voorkomen moet de machine steeds losgekoppeld zijn van de stroom vooraleer de kastdeur geopend wordt.



Gevaar: Hou Handen Vrij

De "Gevaar: Hou Handen Vrij" sticker wordt geplaatst op de verwarmingsconstructie. Om te voorkomen dat u geknepen of verbrand wordt, moet u steeds alert zijn over waar uw handen zich bevinden.

**Opgelet: Warme Lucht**

De "Opgelet: Warme Lucht" sticker bevindt zich op het verwarmingstoestel.

**Voorzichtig: Elektriciteit**

De 'Voorzichtig: Elektriciteit' sticker bevindt zich nabij zones die elektrisch materiaal bevatten.



3.0 Elektrische- en luchtvereisten

Opgelet! Enkel een gekwalificeerd elektricien mag de elektrische stroom aansluiten.

Vorbereiding - Wereld Stroom

1. Zorg ervoor dat de Stroomtoevoer ingesteld staat op 230v, 25amp, 50/60hz of 400v, 16amp, 50/60hz en de Druk Toevoer neerkomt op 120 psi (8.3 bar) wanneer de machine in gebruik is.
2. Zorg ervoor dat de spanning en stroom aan de machine en aan de bovenstaande specificatie gewijd zijn.
3. Er moet een geschikte aansluiting op de grondaansluiting op de machine worden aangebracht.
4. Voordat u de machine gebruikt, moet u ervoor zorgen dat de omgeving van de machine vrij is van brandbaar afval. Alleen geautoriseerde personen mogen zich in de omgeving van de machine bevinden tijdens gebruik.
5. In noodgevallen drukt u op de Noodstopknop.

Electrical Supply

Door de verschillende stijlen van stopcontacten zal de stroomtoevoer zonder stopcontactaansluiting komen. Het is aanbevolen dat uw elektricien een aansluiting installeert die overeenkomt met uw stopcontact. U mag kiezen om de kabel van uw Stroomtoevoer te fixeren. Het is aanbevolen dat uw elektricien een Aansluitingsbox met een AAN/UIT functie installeert. De Miller Weldmaster T300 vereist één van de volgende elektrische vereisten:

- 25 Amp - Enkele fase - 230 Volt
- 16 Amp - Enkele fase - 400 Volt

Shop Luchttoevoer

De Miller Weldmaster T300 bevat een in-shop luchttoevoerklap die snel aansluit en verbinding maakt met de luchttoevoer van de winkel. Vanwege het aantal verschillende vliegtuigtoestellingen is een mannelijke snelle verbinding niet inbegrepen. U wilt een mannelijke snelle verbinding selecteren met een ¼ inch NPT (National Pipe Thread) om te verbinden met de vrouwelijke snelle verbinding. De Miller Weldmaster T300 heeft de volgende winkelluchtvereisten nodig:

- Minimum 5 cfm bij 120 psi
- Overtref nooit 140 liters/min bij 8.3 Bar
- Een in-line water- en vuilafsch



4.0 Principes van hittebescherming

Hitte

Warme-lucht Verwarmingssysteem

De hitte die nodig is voor de laswerking wordt elektrisch gegenereerd door één verwarmingselement in de warmte-elementbehuizing. De interne luchtcompressor pompt lucht over het warmte-element en vervoert de hitte door de 'Hot Air Nozzle', waarbij de hitte wordt toegepast op het gelaste materiaal. De temperatuur van deze warme lucht schommelt tussen 25 en 730°C (100 en 1350°F).

'Hot Wedge' Verwarmingssysteem

Het 'Hot Wedge' verwarmingssysteem maakt gebruik van vier cartridges om de Wedge te verwarmen. De temperatuur van de Hot Wedge schommelt tussen 25 en 490°C (100 en 915°F).

Snelheid

De snelheid van de lasrollers bepaalt hoe langde warmte toegepast wordt op het gelaste materiaal. Hoe langzamer de snelheid, hoe langer het materiaal verwarmd wordt. Om de beste las te bekomen moet er een minimale hoeveel hitte op het materiaal worden aangebracht terwijl er nog steeds een volledige las wordt bereikt. Teveel hitte zorgt voor vervorming van het materiaal. Een gebrek aan hitte zal het materiaal ook verhinderen deftig te lassen.

Druk

De druk van de las-rol is de laatste stap bij het aanbrengen van een las. De druk van de lasroller comprimeert het verwarmde materiaal samen om zo het lasproces te voltooien.

Overzicht

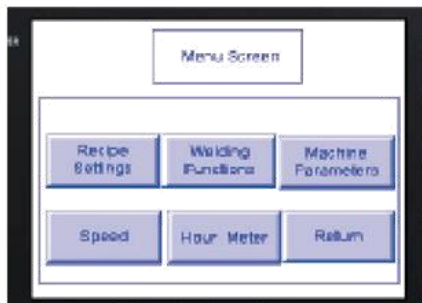
Bij hittebescherming zorgt de correcte combinatie van warmte, snelheid en druk om een goed gelaste naad te bekomen.



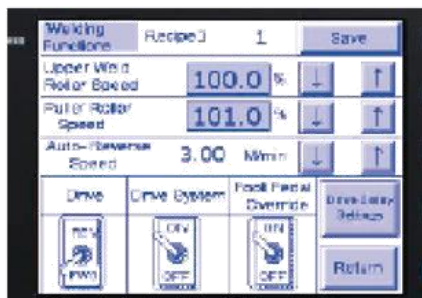
5.0 Controle Definities



(fig.01) Main Screen



(fig.02) Menu Screen



(fig.03) Welding Functions

Hoofdscherm - HMI-werking

Receptnummer: Dit is een bepaalde combinatie van de parameters van warmte en snelheid die gebruikt worden om verschillende soorten weefsels te lassen. Dit laat zien welk recept u momenteel op de machine gebruikt. 0-24 Beschikbare receptinstellingen. Om de recepten te veranderen moet de hitte aan/uit schakelaar uit staan.

Machinesnelheid: Dit is de snelheid van de lasroller. De snelheid kan worden aangepast door op de pijl omhoog of omlaag te drukken. Elke druk op de knop verhoogt of verlaagt de snelheid met 0,01m/min. Als u de toetsen 1 seconde ingedrukt houdt, wordt de snelheid verhoogd of verlaagd met 0.1m/min.

Werkelijke Temperatuur: Dit is hoe warm de machine momenteel is.

Temperatuur Setpunt: Dit is hoe warm u vindt dat de machine moet zijn om uw thermische kunststoffen te lassen.

Warmtewisselaar: Dit is voor het aan- of uitschakelen van de temperatuurregelaar.

Warmteschommelingsknop: Schakelt de Warmteschommeling AAN/UIT. De schommelarm gaat niet aan als deze op UIT staat.

Trekschakelaar: Schakelt de Out Board Trekker AAN/UIT. De trekker blijft in de aan-stand en zal niet draaien wanneer hij uitstaat.

Menuscherm - Lasfuncties

Dit scherm (fig.03) toont het aanpassen van de snelheidsprocenten van de Bovenste Rol en de Trekkersrol. Wanneer alle rollen gesynchroniseerd zijn, toont de snelheid 100,0%. Pas de percentages aan om de snelheden van elke individuele rol te veranderen. De werkelijke snelheid van de rol kan worden gecontroleerd op het scherm van de Machine Snelheid Scherm.

Automatisch omkeren: Hiermee wordt de omgekeerde snelheid van de rollen aangepast wanneer de machine ophoudt met het lassen. Deze functie is om het gemiste lassen te minimaliseren en een perfect product te maken. De pijl UP en DOWN verhogen en verlagen de omgekeerde snelheid.

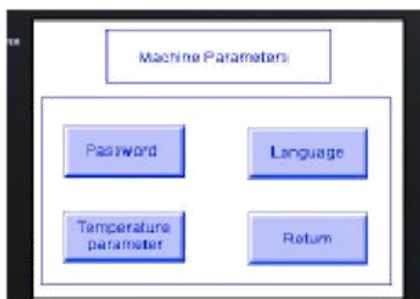
AAN/UIT schakelaars: De aandrijving FWD/REV, aandrijfsysteem AAN/UIT, en voet AAN/UIT schakelaars worden gebruikt om de functies AAN/UIT te zetten.



5.0 Controle Definities



(fig.04) Delay Settings



(fig.05) Parameters Menu Selection



(fig.06) Language

Uitstelinstellingen: Deze worden gebruikt om leegtes in naad te elimineren.

Rijvertragingstijd: Zodra het voetpedaal is ingedrukt, zal de vertragingstijd van de Drive Start vertragen dat de lasrollen draaien tot het ingestelde punt is bereikt. De rijvertragingstijd wordt door de operator aangepast aan de gewenste instelling.

Stopvertragingstijd: Zodra het voetpedaal is vrijgegeven, blijven de lasrollen draaien totdat de Stopvertragingstijd het ingestelde punt heeft bereikt. De Stopvertragingstijd wordt door de operator aangepast aan de gewenste instelling.

Auto-omkeertijd: Zodra het voetpedaal is vrijgegeven, draaien de lasrollen omgekeerd totdat de Roller Stop Delay Time het ingestelde punt bereikt en de Auto-omkeertijd het ingestelde punt heeft bereikt. De Auto-omkeertijd wordt door de operator aangepast aan de gewenste instelling.

Parameters Menu Selectie: Wanneer deze knop ingedrukt wordt, moet een wachtwoord ingevoerd worden. Het initiële wachtwoord is 12345678.

Taal: Selecteer de taal volgens de vraag.

Wachtwoordwijziging: De machinebestuurder kan het achtcijferwachtwoord van de machine wijzigen.

Temperatuurparameter: Voor het aanpassen van het PID (Proportioneel Integrale afgeleide) waarde.

KP = Proportie Factor

TI = Integrale Tijd

TD = Tarief Tijd



5.0 Definitie van controles



(fig.07) Recipe Settings

Hi-Temp Limiet: Maximale verwarmingstemperatuur van de machine. Zodra de werkelijke temperatuur buiten deze limiet ligt, stopt de machine automatisch met verwarmen.

Over-Temp Alarm: Wanneer de werkelijke temperatuur hoger is dan de over-temp alarm temperatuur, is er een alarm op het scherm dat de operator hiervan in kennis stelt.

MAX Output: Beperkt de hoeveelheid uitgangsstroom naar het verwarmingssysteem.

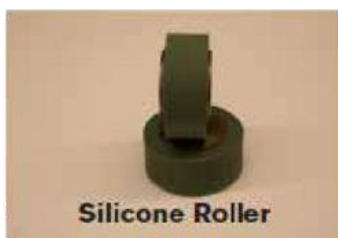
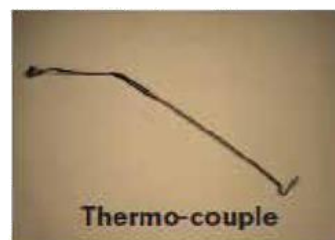
OPMERKING: *Er zijn twee verschillende PID-parameters opgeslagen in de machine volgens het gebruikte verwarmingssysteem, hete lucht of hete wig. Druk 1 seconde op de Standaard en de PID zal teruggaan naar de fabrieksinstellingen.*

Uur Meter: De uur meter telt de totale tijd waarop het verwarmingssysteem is ingeschakeld.

Receptinstellingen: Als u parameters wijzigt, drukt u op de BEWAAR-knop de ingestelde instellingen op het geselecteerde recept.

6.0 Aanbevolen Vervangingsonderdelen

Miller Weldmaster beveelt u aan de volgende vervangingsonderdelen in reserve te hebben:



NOOT: De fabrikant is niet aansprakelijk voor enige schade of verwondingen die voortvloeien van incorrect gebruik van deze machine.



7.0 Machine Specificaties

Principes van operaties

De T300 is een hittebeschermingsmachine die thermische kunststofweefsels of films door Hot Air of Hot Wedge hecht, door druk, constante snelheid en nauwkeurige temperatuur toe te passen voor het perfect afdichten van thermische plastic materialen.

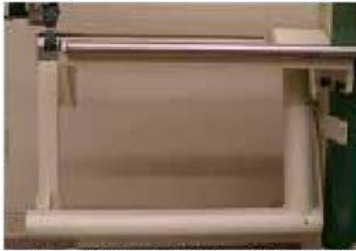
Kenmerken

- Geschikt voor meervoudige tenten, opblaasbare boten, banners, dekzeilen, luifels, enz.
- Gebruikersvriendelijke HMI stelt de operators in staat de machine makkelijk aan te passen voor een grote verscheidenheid aan producten.
- Automatische regelregelaar zorgt ervoor dat het systeem nauwkeurig warmte levert aan de geproduceerde producten.
- Dual Pedal Control zorgt voor een eenvoudige bediening met lange rendementen.
- Met een automatische omkeerfunctie kan de machine starten en stoppen met een naaivoetvrije naad.

Technische specificaties

- **Amp Score** - 25amp bij 230volt/16amp bij 400 volt
- **Nominaal vermogen** - 4000 W
- **Nominale Spanning** - 230V AC, 50/60hz of 400v AC, 50/60hz
- **Maximum Temperatuur** - 1350°F (730°C)
- **Algemene Luchtdruk** - 120psi (8,3 bar)
- **Machinesnelheid** - 3 ft/min tot 80 ft/min (1m/min tot 25m/min)
- **Algemene afmetingen** - 69in x 26in x 58in (1750mm x 650mm x 1450mm)
- **Zegelbreedte** - 5mm tot 50mm
- **Maximale geluidsoverlast** - 70 dbA
- **Nettogewicht** - 730lbs (330 kg)
- **Elektrisch documentnummer** - Het documentnummer is het serienummer van de machine. Dit nummer bevindt zich op de serietabel op de machine.

7.0 Machine Specificaties



Removable roller table top, Swing arm



Heat Source, Upper Unit, Heat System Adjustment Assembly



Control Panel, Power on-off
Emergency Stop

Mechanische Sectie

- **Afneembare roltafel bovenkant:** De roltafelmontage wordt gebruikt voor het aanbrengen van panelen, randjes, randafwerking en algemene toepassingen.
- **Zwaai Arm:** De zwaai arm wordt gebruikt als producten vormen, krommen en buizen van het naaigebied omvatten.

Warmtebron

- **Hot Air:** warmte elementbehuizing bevat het verwarmingselement en thermische koppeling.
- **Hot Wedge:** hete wig tip bevat de verwarmingselementen en thermische koppeling.
- **Bovenste eenheid:** boven- en onder-beweging.
- **Verwarmingssysteem montage:** hiermee kunt u de hot-air tip of wig nauwkeurig positioneren.
- **Buitenboord Stoftrekker montage:** Assisteert de operator met materiaalbehandeling tijdens het produceren van platte naden.

Bedrijfscontroles sectie

- **Configuratiescherm:** Met het digitale touch-screen van de HMI (Human Machine Interface) kunt u systeemcontroles instellen.
- **Aan/uit Knop:** Met de aan/uit knop zet u de machine aan en uit.
- **Noodstop:** De noodstopknop, wanneer deze wordt ingedrukt, zal het lassen in het geval van een noodsituatie stoppen.



7.0 MACHINE SPECIFICATIES

Pneumatisch systeem

- **Drukregelaarregelaar:** filtert water en vuil in de lucht uit. De drukregelaar regelt de druk op de machine. Verhoog de druk door met de klok mee te draaien en verlaag de waarde door tegen de klok in te draaien.
- **Magnetische klep:** Controleert de werking van de luchtcilinders.
- **Drukmeter:** Wordt gebruikt om de drukinstelling weer te geven. De bovenste lasroller wordt gebruikt om de drukinstelling van de bovenste lasroller weer te geven.
- **Luchtcilinder:** De bovenste eenheid/trekker Luchtcilinders worden gebruikt voor het openen en sluiten van de lasrol en trekkersrol. De cilinder van de warmtebeveiliging regelt het in- en uitschakelen van het warmtesysteem.
- **Trekker Drukgrensregeling:** Zie Pagina 21 voor de aanpassingsprocedure.

Andere

- **Voedingskringsbreker:** Wordt gebruikt voor de beveiliging van de algemene voeding van de complete machine.
- **Rechtse Pedaalschakelaar:** Hiermee regelt u de lassen van de lasrol en het openen en sluiten van de lasrollen en de trekker (als de trekker ingeschakeld is).
- **Linker Pedaalschakelaar:** Controleert het starten en stoppen van de naadbediening.



8.0 Onderhoud



Waarschuwing! De bediener moet de stroom van de machine loskoppelen voordat u verder gaat.



1. Loosen the protective cover...



3. Loosen and remove...



4. Remove the bolt securing...



5. Loosen the 2 upper bolts...

1. Draai de beschermkap van de behuizing los en verwijder deze.
2. Pak de vezelglasisolatie rondom de voorzijde van de behuizing. Wees voorzichtig om oogcontact te vermijden bij het hanteren van de isolatie.
3. Draai de twee bouten los en verwijder ze naar de beugel die de behuizing vasthoudt.
4. Verwijder de bout die het element in de behuizing bevestigt.
5. Maak de twee bovenste schroeven (één aan elke kant) los van het element dat de elektrische leidingen vastzet en verwijder de leidingen.
6. Trek het element verticaal uit.
7. Vervang het oude element met een nieuw element door de procedure in omgekeerde volgorde te volgen. Wanneer u het element opnieuw installeert, zorg er dan voor dat u de sleutel in de sleuf van het elementhuis op het element uitlijnt.



OPMERKING: De glazen buis is makkelijk te breken en kan al gebroken zijn, wees voorzichtig.



8.0 Onderhoud

Elektrische circuits

1. Bij het vervangen van onderdelen en onderdelen moet u het onderdeel of onderdelen van hetzelfde type gebruiken als het origineel of gelijkwaardig aan het oorspronkelijke type. Originele vervangingsonderdelen moeten worden aangekocht via Miller Weldmaster en/of via een Miller Weldmaster gemachtigde distributeur.
2. De elektrische kast moet elke zes maanden schoongemaakt worden. Om de elektrische kast schoon te maken: ontkoppel de stroomtoevoer, gebruik perslucht en een blaaspistool, blaas lichtjes de lucht over het elektrische onderdeel en verwijder stof en afval uit het gebied.
3. Om te vermijden dat u de PLC, het display en het bedieningspaneel beschadigt, mag u nooit de kabels aansluiten die de PLC, het display en het bedieningspaneel verbinden terwijl de stroom is ingeschakeld.
4. Als er een fout is die niet kan worden verwijderd, neem dan contact op met de service afdeling bij Miller Weldmaster.

Aandrijfsysteem

1. Controleer of de Rijwielen zijn ontwricht of losgemaakt.
2. Controleer of de kettingen te los zijn. Span ze aan indien nodig.
3. Controleer of de mondstuk parallel is aan en in het midden van de lasroller. Als dat niet het geval is, wordt deze aangepast volgens de aanpassing van het warm luchtverhittingssysteem op pagina (?).
4. Controleer of de boven- en onder-beweging van de bovenste eenheid glad is.

OPMERKING: Door de machine niet goed te onderhouden, kan de prestatie worden beïnvloed. Neem contact op met Miller Weldmaster met eventuele vragen.



8.0 Onderhoud

Reinigen / vervangen van luchtfilter (alleen voor warmteautomaten)

De Miller Weldmaster T300 heeft een externe luchtcompressor die luchtstroom levert aan het warmte-element. Periodieke reiniging en vervanging van de luchtfilterpatroon is noodzakelijk om voldoende luchtstroom te behouden. Onvoldoende luchtstroom of onzuiverheden in de luchtstroom zal de levensduur van het warmte-element verkorten.

Elke week een schone luchtfiltercartridge

Als de omgevingsomstandigheden in uw productiegebied niet schoon zijn, wordt het aanbevolen om de Air Filter Cartridge twee keer per week te reinigen.

1. Maak de eind-dop van de luchtfiltercartridge los en verwijder deze.
2. Verwijder de luchtfiltercartridge.
3. Spoel het luchtfilterpatroon vanuit de binnenkant uit met behulp van een reppoetsproduct of een product met hoge hoeveelheden ether.
4. Droog de luchtfiltercartridge door de luchtfiltercartridge van binnenuit te blazen met wikkellucht.
5. Plaats de eindfilter van het luchtfilterpatroon en het luchtfilterpatroon op de interne luchtcompressor en draai deze vast.

Vervang het luchtfilterpatroon elke 3 tot 6 maanden

Als de omgevingsomstandigheden in uw productiegebied niet schoon zijn, raden wij u aan om de Air Filter Cartridge elke maand te wijzigen.

1. Verwijder de afsluiter van de luchtfiltercartridge.
2. Verwijder de luchtfiltercartridge.
3. Vervang met een nieuwe luchtfiltercartridge, onderdeelnummer 330297.
4. Plaats het luchtfilterpatroon en de luchtfiltercartridge eind-dop op de interne luchtcompressor.



8.0 ONDERHOUD



3. Remove the cover on the end cabinet...



4. Remove the end caps on the lower beam...



5. Remove the out puller cover and weld...



3. Loosen and remove the housing cover.

Aanspannen/oliën van Kettingen

De Miller Weldmaster T300 heeft verscheidene kettingen die worden gebruikt om lasrollen en trekrollen te besturen. Alhoewel ze niet veel onderhoud nodig hebben, moeten kettingen één keer per jaar worden gecontroleerd om te voorkomen dat er sprake is van extreme corrosie, roest of vuil. Controleer ook of er lossigheid of slapheid aanwezig is. Indien nodig, smeert u de kettingen één keer per jaar met 80w-90w versnellingsbakolie.

1. Zet de stroomonderbreker in de uit positie.
2. Koppel de stroomkabel af van het stopcontact. Als de stroomkabel vastzit, sluit u de stroomtoevoer uit bij de verbindingsdoos.
3. Verwijder het deksel op het eind-kast en inspecteer de kettingen. Voer eventueel onderhoud uit aan de ketens.
4. Verwijder de eindkappen op de onderste balk en inspecteer de kettingen. Voer eventueel onderhoud uit aan de kettingen.
5. Verwijder het afdekhulsdeksel en het bovenste deksel van de walsrol. Voer eventueel onderhoud uit aan de kettingen.

8.0 ONDERHOUD

Wig tip vervangen

1. Zet de stroomtoevoer naar de machine af door de hoofdschakelaar in de uit-stand te zetten.
2. Zorg ervoor dat de wig is afgekoeld tot een te behandelen temperatuur.
3. Maak de behuizing van de behuizing los en verwijder deze.
4. Ontkoppel de mannelijke leiding van de vrouwelijke leidingen op de thermokoppel en wigdraden.
5. Maak de twee schroevensets los aan de zijkant van de wig.
6. Verwijder beide bouten van de achterste montagebeugel en verwijder het wiggedeelte.
7. Installeer het nieuwe wiggedeelte door de bovenstaande instructies om te keren. Wanneer u de bouten van de achterkant van de wig trekt, lost u ze best met 1/8 per beurt, zodat de wig iets te "drijven" heeft.



4. Disconnect the male from the female leads..



5. Loosen the two set screws...



6. Remove both bolts from the rear...



8.0 ONDERHOUD

Warme-lucht Verwarmingssysteem aanpassingen

Begin door uw warme lucht aan te zetten en de gewenste temperatuur in te stellen. Zet de lasrollen in de gesloten stand door de lasrolpedaal aan te sluiten.

1. Links-naar-rechts mondstukpositie, controleer dit door de Voetpedaal aan te sluiten en naar de punt van de mondstuk te kijken. Het moet van links naar rechts op de lasrollen worden gecentreerd. Indien ja, ga verder naar de volgende uitlijningstap. Indien neen, zoek de links-naar-rechts vergrendelknop en maak deze losser door middel van twee kwinkslagen. Hiermee kunt u de links-naar-rechts Micrometer aanpassen. Zoek nu de links-naar-rechts Micrometer, die zich op de ooghoogte bevindt van de operator. Draai de links-naar-rechts Micrometer Knop zodat de numerieke waarde toeneemt, dit zal het mondstuk naar links doen bewegen. Roteren van de links-naar-rechts Micrometer Knop, zodat de numerieke waarde afneemt, verplaatst de punt van het mondstuk naar rechts. Nadat het mondstuk op de lasrollen is gecentreerd, draait u van links naar rechts om de vergrendelingsknop vast te zetten.

2. Omhoog-en-omlaag mondstukpositie, controleer dit door de Voetpedaal aan te sluiten en naar de punt van het mondstuk te kijken. Het zou moeten wijzen op het knijppunt van de twee lasrollen. Indien ja, ga verder naar de volgende uitlijningstap. Indien niet, zoekt u de hoogtevergrendelingsknop en draai deze losser met twee kwinkslagen. Dit stelt ons in staat de hoogte Micrometer knop aan te passen. De hoogte micrometer knop bevindt zich onderaan het warmtestelsel dat naar beneden richt. Draaien van de Hoogte Micrometer Knop doet de numerieke waarde toenemen en verhoogt de positie van het mondstuk. Rotatie van de Hoogte Micrometer Knop zodat de numerieke waarde afneemt, verlaagt de punt van het mondstuk. Nadat de spuitmond is uitgelijnd, draait u de hoogte vergrendelingsknop vast.

Opmerking: De punt van het mondstuk gaat omhoog of omlaag als de warmte wordt veranderd. Na een warmteverandering van meer dan 100 graden, moet u de hoogte van de mondstukpunten controleren.

3. De diepte van uw mondstuk moet ongeveer $\frac{1}{4}$ - $\frac{1}{2}$ inch van het knijppunt van uw lasrollen liggen. Controleer dit door de Voetpedaal aan te sluiten en naar de punt van de mondstuk te bekijken. Als de spuitmond uitgelijnd is, voer een test-las uit. Indien niet, zoekt u de dieptevergrendelingsknop en draait u deze met twee kwinkslagen los. Hiermee kunnen wij de diepte-micrometerknop aanpassen. De diepte-micrometerknop bevindt zich op de achterkant van het warmtesysteem, gericht op de richting van de stofstroom. Rotatie van de diepte-micrometerknop, zodat de numerieke waarde toeneemt, verplaatst het mondstuk dichterbij de lasrollen. Rotatie van de diepte-micrometerknop zodat de numerieke waarde afneemt, verplaatst het mondstuk van de lasrollen weg. Nadat de spuitmond is uitgelijnd, schroeft u de dieptemeter vast. Wanneer het mondstuk uitgelijnd is, voert u best ook een test-las uit.



8.0 ONDERHOUD

Trekker Aanpassingen

1. Met de tafelmontage op zijn plaats, past u de hoogte van de materiaaldrager aan met behulp van de stalen kraag en borgmoer om de gewenste hoogte van de materiaaltrek te bereiken.
2. Voor de meeste toepassingen moet het materiaal trekkerswiel eerst worden aangepast totdat de roestvrijstalen rol iets raakt.
3. Stel het trekkerswiel een beetje lager in door de regelkraag een halve draai tegen de klok in te draaien. Dit zorgt voor een volledig contact op de parkeervlakken.

Tafelmontage installeren/verwijderen/aanpassen

1. Begin door de twee zwarte knoppen aan de rechterkant van de bediener los te maken (verwijdering van deze knoppen is niet nodig).
2. Ga vervolgens naar de trekkerszijde van de machine. Net onder de materiaaltrekker zijn er twee zwarte knoppen die vergelijkbaar zijn met de eerder losgemaakte bevestigingsmiddelen. Verwijder deze knoppen terwijl u het gewicht van het tafelmontage ondersteunt.
3. Trek tenslotte de tafelmontage uit de keel van de machine door de achterkant (trekkerszijde).



8.0 ONDERHOUD

Hot Wedge Warmtesysteem Aanpassingen

Een aantekening voor het beginnen; De wig moet een beetje los zijn (3/16 inch speling). Begin door de Master snelheid op nul te zetten en de lasrollen te sluiten.

Eerste Uitlijningsstap

Wanneer de wig arm in gaat en naar voren rijdt, is het absoluut noodzakelijk dat het punt van de uitlijnpijp in de uitsparing van de wig arm past. Controleer dit door de Voetpedaal aan te sluiten. Als dit OK is, ga verder naar de tweede uitlijningstap. Zo niet, plaats de Centriscche Aanpassingsknop bovenop de wig arm. Door de Centriscche Aanpassingsknop los te maken, kunt u de Geribbelde Schaft met $\frac{1}{4}$ omdraaien tot de Uitlijningsspinn past in de Nis. Draai de Centriscche Aanpassingsknop vast wanneer de juiste uitlijning is bereikt.

Tweede Uitlijningsstap

De punt van de wig moet dezelfde hoogte hebben als het knijppunt van de lasrollen. Controleer dit door de Rijvoetpedaal te bewegen en naar de punt van de wig te kijken. Het moet rechtstreeks naar het knijppunt van de lasrollen rijden, zonder eerst de bovenste of onderste las-rol te raken. Tegelijkertijd heeft de kantel van de wig aandacht nodig. Zorg ervoor dat de linkse punt niet hoger of lager is dan de rechtse punt. U moet dit inspecteren door op ooghoogte te krijgen naar de lasrollen. Als dit goed is, ga verder naar de derde uitlijningstap. Zo niet, zoekt u de hoogtevergrendelingsknop en maakt u deze losser met twee kwinkslagen. Hiermee kunt u de hoogtemicrometerknop aanpassen. Rotatie van de Hi-Meter-knop, zodat de numerieke waarde toeneemt, zal de wig verhogen. Rotatie van de Hoogte Micrometer Knop zodat de numerieke waarde afneemt, zal de wig verlagen. Het aanpassen van de kanteling vereist een combinatie van loslaten en vergrendelen van de linkse kantelknop en de rechtse kantelknop. Nadat de hoogte van de wig punt en de kanteling is uitgelijnd, draait u de hoogte vergrendelingsknop.

Derde Uitlijningstap

De punt van de wig moet van links naar rechts worden uitgelijnd en op de rollen worden gecentreerd. Controleer dit door de Rijvoetpedaal in te schakelen en te kijken of het punt op de rollers is gericht nadat het naar voren komt. Als dit goed is, ga verder naar de vierde uitlijningstap. Zo niet, zoekt u de linker/rechter vergrendelingsknop en maakt u deze losser met twee kwinkslagen. Hiermee kunt u de linker/rechter micrometerknop aanpassen. Draaien om de numerieke waarde te verlagen op de linker/rechter Micrometer Knop zal de wig naar rechts verplaatsen. Draaien om de numerieke waarde te verhogen op de linker/rechter Micrometer knop zal de wig naar links verplaatsen. Nadat de wig punt naar links met de lasrollen is afgelijnd, draait u de linker/rechter vergrendelknop naar beneden.



8.0 ONDERHOUD

Hot Wedge Warmtesysteem Aanpassingen

Vierde Uitlijningsstap

De punt van de wig moet aan de lasrollen worden gekwadreerd. Controleer dit door de Rijvoetpedaal in te schakelen en naar het bovenzvlak van de wig te kijken. Zorg ervoor dat de wig evenwijdig met de lasrollen verplaatst. Als dit goed uitgelijnd is, gaat u verder naar de vijfde uitlijningstap. Als dat niet het geval is, draait u de wigbevestigingsbouten lichtjes los, draait u het gehele warmtesysteem in de gewenste richting en draait u de wigbevestigingsboutjes weer in. Controleer de haaksheid van de wig opnieuw. Blijf herhalen tot de wig vierkantig is gemonteerd.

Vijfde Uitlijningsstap

De laatste stap betreft de wigdiepte. Controleer deze aanpassing door de Rijvoetpedaal aan te sluiten om het contact tussen de wig en de lasrollen te controleren. Is er niet genoeg contact, dan zal de wig de gerst aan de rollen brengen. Dit zal ertoe leiden dat er een gebrek aan warmteoverdracht doorgaat naar het materiaal. Te veel contact en de wig zal in aanraking komen met de rollen en de bovenste zwaai van de wig zal afbuigen. Dit zorgt ervoor dat de wig tijdens de naaien door de lasrollen wordt ingezogen. Als de juiste afstemming aanwezig is, zet u de warmtewisselaar aan en zet u deze op voor een test-las. Zo niet, zoekt u de dieptevergrendelingsknop en draait u deze los met twee kwinkslagen. Dit zorgt voor de aanpassing van de diepte-micrometerknop. Door de diepte-micrometerknop te draaien om de numerieke waarde te verhogen, beweegt u de wig terug van de lasrollen. Door de diepte-micrometerknop te draaien om de numerieke waarde te verlagen, wordt de wig naar de lasrollen verplaatst. Als u de juiste uitlijning hebt gemaakt, schroeft u de diepteknop vast. Zet de verwarmingsschakelaar aan en stel deze op voor een test-las.

Snelheidsaanpassingen van de bovenste weldraai

De T300 heeft een bovenwielrollersnelheidsaanpassing waarmee u de synchronisatie van de boven-las naar de onder-las kan variëren. Er zullen situaties optreden waar de bovenste rol beter of sneller moet draaien dan de onderste rol. Enkele voorbeelden zouden kunnen zijn: Een zoom lassen, een paal-zak lassen en een recht stuk aan een straalstuk lassen. Ga als volgt te werk om de snelheid van de bovenste rol te verhogen:

1. Druk op de menu-toets in het Hoofdscherm.
2. Druk op de knop lasfuncties in het Menuscherm.

Om het bovenste weldraaierssnelheidspercentage aan te passen, kunt u de pijl omhoog of omlaag duwen om de snelheid te verhogen of te verlagen, of u kunt op het vak met het percentage drukken tot er een numerieke toetsenblok verschijnt. Selecteer de gewenste numerieke waarde.



9.0 Transportspecificaties en opslag

Waarschuwing! Het is aan te raden om een vorklift te gebruiken bij het verplaatsen of verwijderen van een gekratte machine uit een pallet.

Vervoer binnen een productiefaciliteit

Vanwege het gewicht van de Miller Weldmaster machine moet de fabrikant gebruik maken van een vorklift of een takelmotor. De vorken moeten onder het toestel geplaatst worden, in het midden van het zwaartepunt. Lift langzaam om zo een goede plaatsing van de vorken te garanderen.

Vervoer buiten een productiefaciliteit

De fabrikant eist dat de Miller Weldmaster machine geplaatst wordt op een pallet en in een vrachtwagen geladen wordt door een vorklift of een takelmotor. De vorken moeten onder het toestel geplaatst worden, in het midden van het zwaartepunt. Fixeer de machine op het pallet en bescherm de verschillende bedieningselementen en functies door de machine te kratten.

Opslag

De fabrikant beveelt aan dat wanneer de machine niet in gebruik is, het beschermd moet worden tegen overmatig stof en vocht. De operator moet vertrouwd zijn met de waarschuwingssymbolen op de machine om zo alert te zijn inzake de potentieel gevaarlijke gebieden op de machine.

OPMERKING: De fabrikant is niet aansprakelijk voor eventuele schade of verwondingen die voortvloeien uit een incorrect gebruik van deze machine.



10.0 Technische Vereisten

Technische Vereisten

1. De totale luchtdruk moet 120 psi (8.3 bar) bedragen.
2. De druk van het Bovenste Eenheid Wiel moet tussen de 5 psi en 60 psi (0.3 bar en 4.1 bar) liggen.
3. Het optillen van de bovenste roller moet glad en vrij zijn, zonder duidelijke trilling.
4. Wanneer de Bovenste en Onderste Lasrollers goed uitgelijnd zijn, moeten de randen van de twee rollen parallel en uitgelijnd zijn.
5. Verwarmingssysteem Zwaai: De zwaai in en uit het verwarmingssysteem moet glad en natuurlijk zijn, met een gematigde snelheid.
6. Luchtleidingen en luchtinrichtingen moeten vrij zijn van lekken.

NOOT: Veranderingen inzake factoren zoals dikte van materialen, kwalificaties van de operators en verschillende omgevingen of weeromstandigheden kunnen het product rechtstreeks beïnvloeden. De operator dient de volgende aanpasbare factoren te begrijpen:

1. Verwarmingstemperatuur
2. Luchtdruk
3. De druk van de Bovenste Lasroller
4. Luchtvolume
5. Plaatsing van het verwarmingssysteem



NOTITIES: _____





NOTITIES: _____

