

Operating Instructions

OPT/i WF Draht-Richtstrecke montieren

Fitting the OPT/i WF wire straightener

Monter le dispositif de dressage de fil OPT/i WF

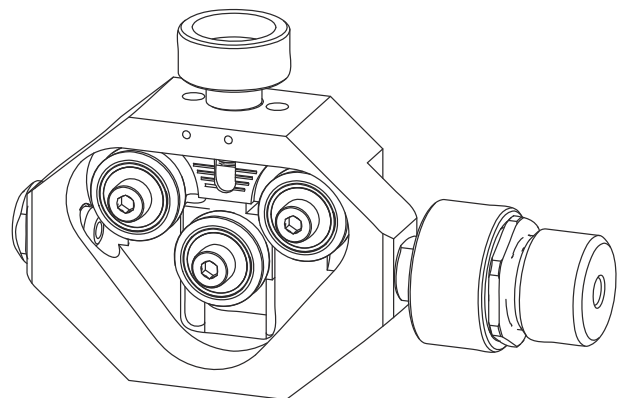
Montaż elementu prostującego drut OPT/i WF

DE | Bedienungsanleitung

EN | Operating Instructions

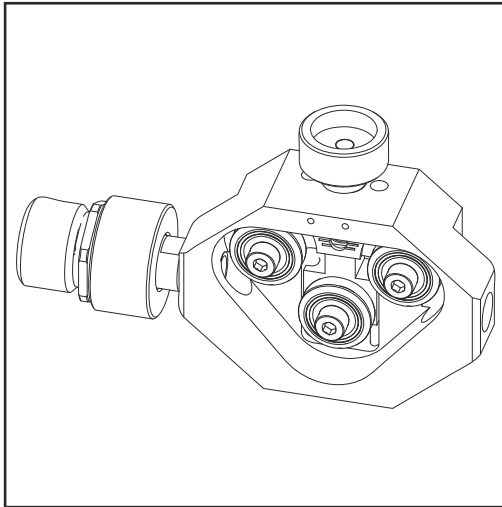
FR | Instructions de service

PL | Instrukcja obsługi



Allgemeines

Gerätekonzept

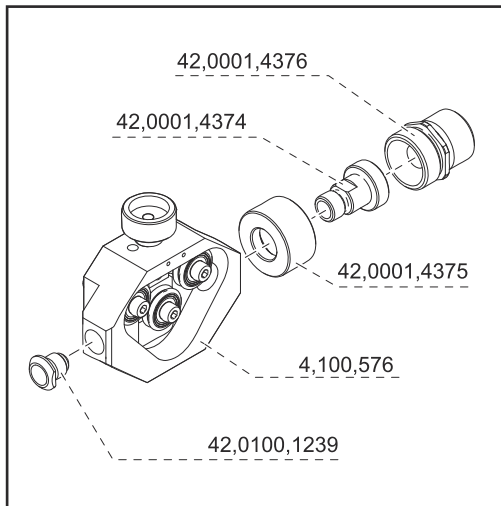


Die Draht-Richtstrecke dient zum Verbiegen oder gerade Richten der Drahtelektrode. Die Draht-Richtstrecke kann bei Drahtelektroden mit einem Durchmesser von 0,8 mm (.03 in.) bis 1,6 mm (.06 in.) verwendet werden.

Die Draht-Richtstrecke ist in einer Ausführung für konventionelle Schweißsysteme und einer Ausführung für Roboter-Schweißsysteme erhältlich.

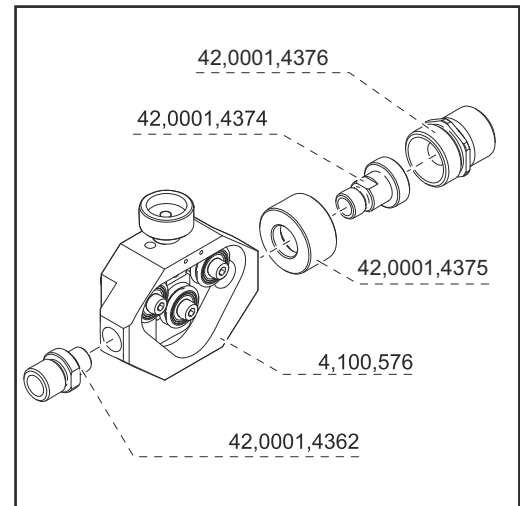
Lieferumfang

konventionell:



nicht abgebildet:
- dieses Dokument

Roboter:

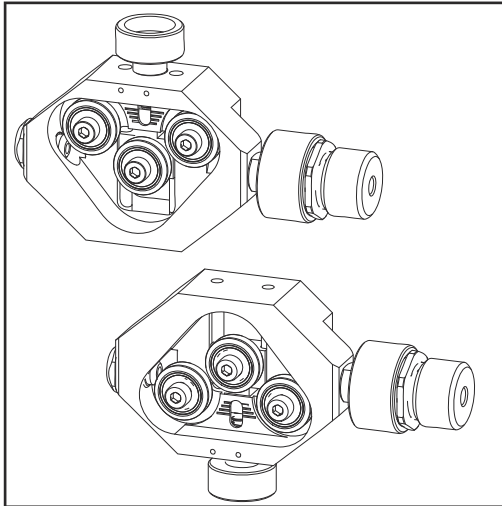


nicht abgebildet:
- dieses Dokument

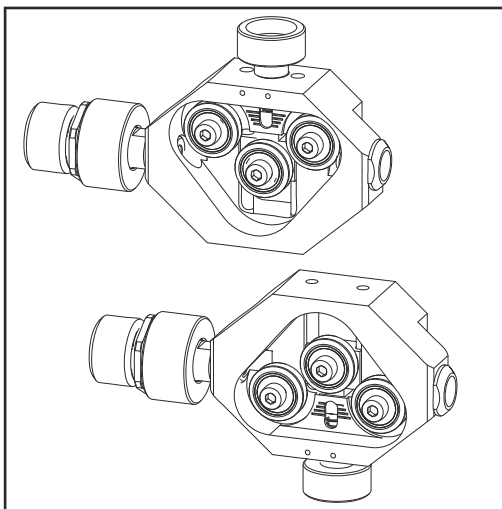
Konfigurationsmöglichkeiten

- Je nach Verlauf der Drahtelektrode vor der Draht-Richtstrecke, wird mit der Draht-Richtstrecke die Biegung der Drahtelektrode verstärkt oder gemindert.
- Je nach Montage der Draht-Richtstrecke, mit der Anpressrolle oben oder unten, wird die Biegung der Drahtelektrode verstärkt oder gemindert.
- Je nach Anforderung - Anpressrolle oben oder unten, können die Positionen des Draht-Auslaufstücks und der Einführdüse miteinander vertauscht werden.

konventionell:

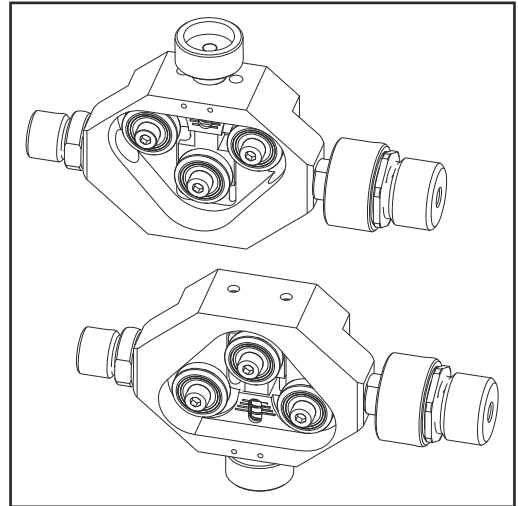


Anpressrolle oben / unten

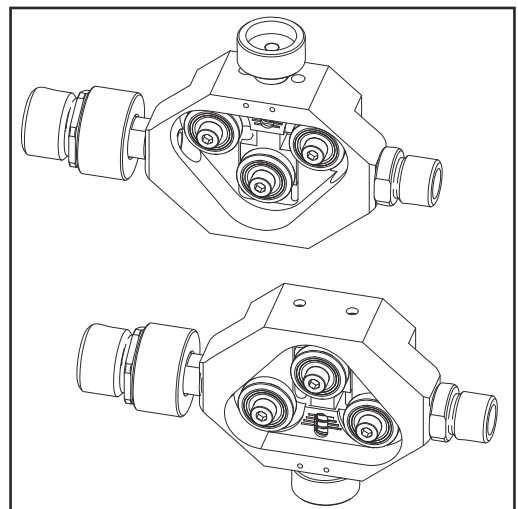


Position Draht-Auslaufstück und Einfühdüse vertauschen

Roboter:



Anpressrolle oben / unten



Position Draht-Auslaufstück und Einfühdüse vertauschen

Sicherheit

Sicherheit

Die nachfolgend angeführten Sicherheitsvorschriften bei allen in diesem Dokument beschriebenen Arbeiten befolgen!

WARNUNG!

Gefahr durch Fehlbedienung und fehlerhaft durchgeführte Arbeiten.

Schwerwiegende Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Alle in diesem Dokument beschriebenen Arbeiten und Funktionen dürfen nur von geschultem Fachpersonal ausgeführt werden.
 - ▶ Dieses Dokument lesen und verstehen.
 - ▶ Sämtliche Dokumente der Systemkomponenten, insbesondere Sicherheitsvorschriften lesen und verstehen.
-

WARNUNG!

Gefahr durch elektrischen Strom.

Schwerwiegende Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Vor Beginn der Arbeiten:
 - ▶ Netzschalter der Stromquelle in Stellung - O - schalten
 - ▶ Stromquelle vom Netz trennen
 - ▶ sicherstellen, dass die Stromquelle bis zum Abschluss aller Arbeiten vom Netz getrennt bleibt
 - ▶ Nach dem Öffnen des Gerätes mit Hilfe eines geeigneten Messgerätes sicherstellen, dass elektrisch geladene Bauteile (z.B. Kondensatoren) entladen sind.
-

VORSICHT!

Gefahr durch austretende Drahtelektrode.

Schwerwiegende Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Ist ein Abspul-Drahtvorschub im Schweißsystem vorhanden, vor Beginn der Arbeiten:
 - ▶ Netzschalter des Abspul-Drahtvorschubes in Stellung - O - schalten
 - ▶ Abspul-Drahtvorschub vom Netz trennen
 - ▶ sicherstellen, dass der Abspul-Drahtvorschub bis zum Abschluss aller Arbeiten vom Netz getrennt bleibt
-

VORSICHT!

Verletzungsgefahr durch heiße Systemkomponenten.

Schwere Verbrühungen können die Folge sein.

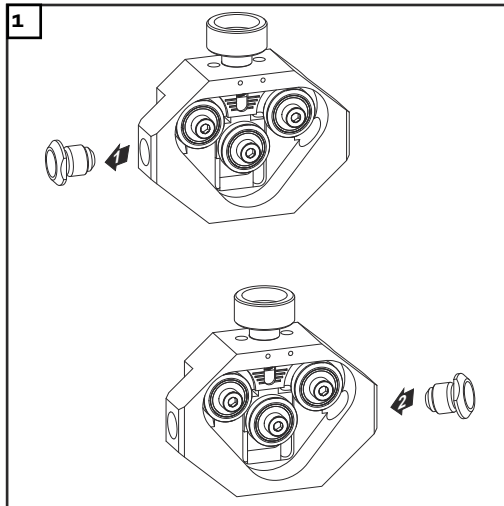
- ▶ Vor Beginn der Arbeiten alle heißen Systemkomponenten auf Zimmertemperatur (+25 °C, +77 °F) abkühlen lassen, beispielsweise:
 - ▶ Kühlmittel
 - ▶ wassergekühlte Systemkomponenten
 - ▶ Antriebsmotor des Drahtvorschubes
-

OPT/i WF Draht-Richtstrecke montieren

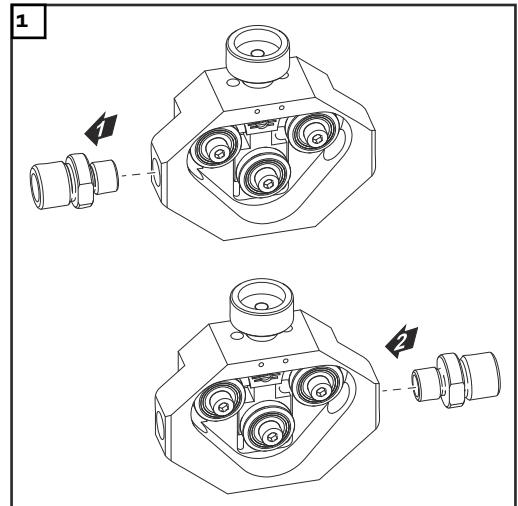
OPT/i WF Draht-Richtstrecke für die Montage vorbereiten

Falls notwendig, die Position der Einführdüse wie nachfolgend dargestellt ändern.

konventionell:

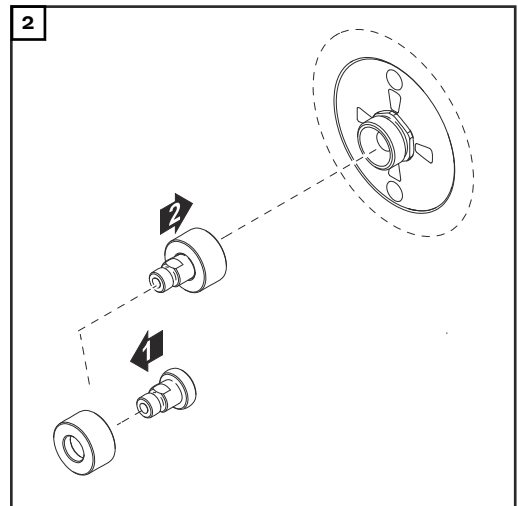
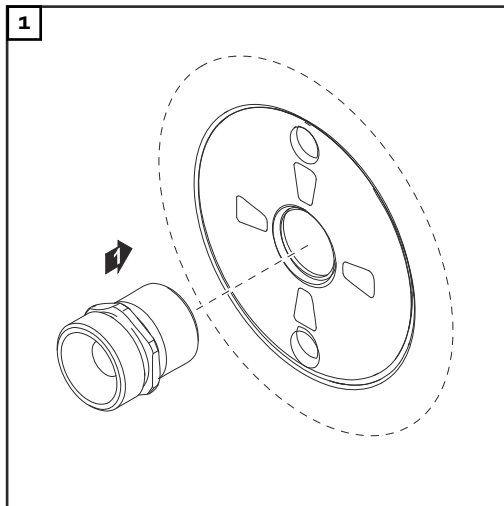


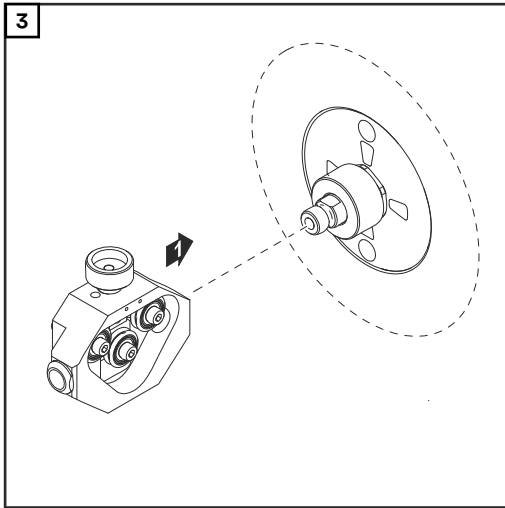
Roboter:



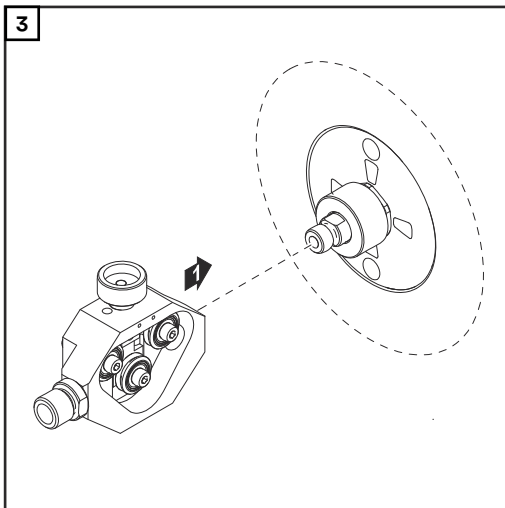
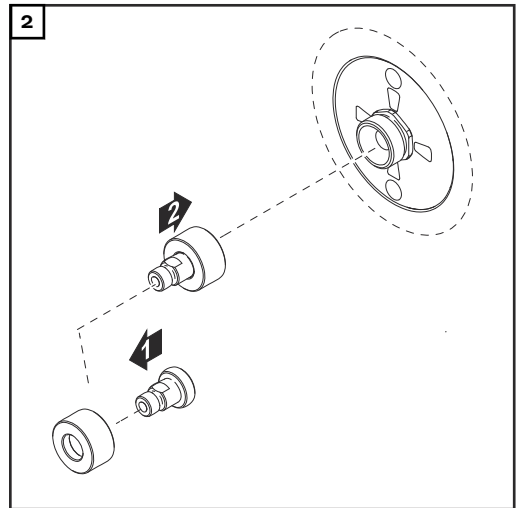
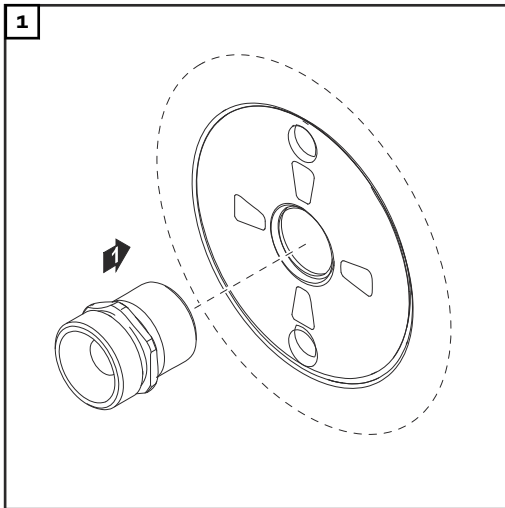
OPT/i WF Draht-Richtstrecke montieren

konventionell





Roboter

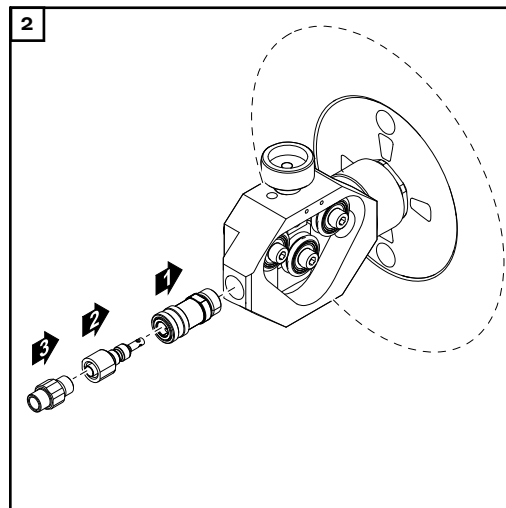
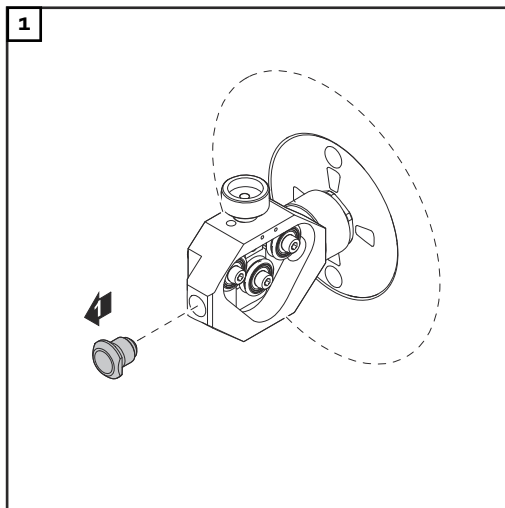


Optionen montieren

QuickConnect
montieren (kon-
ventionell)

HINWEIS!

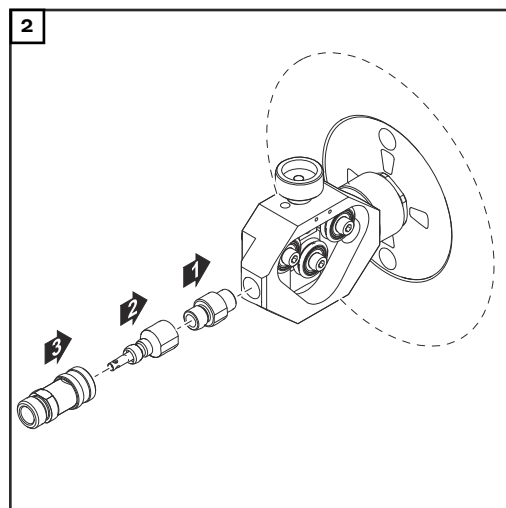
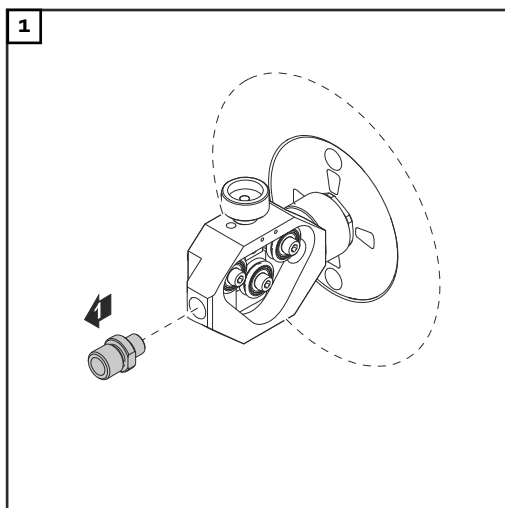
Beim Montieren der Option QuickConnect die Anweisungen des Dokumentes 42,0410,2010 befolgen.



Optionen mon-
tieren (Roboter)

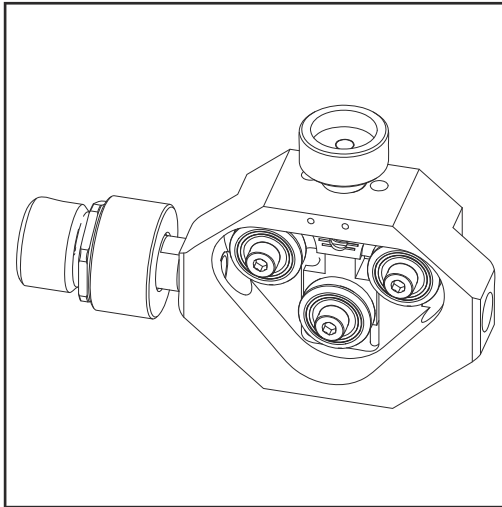
HINWEIS!

Beim Montieren der Option QuickConnect die Anweisungen des Dokumentes 42,0410,2010 befolgen.



General

Device concept

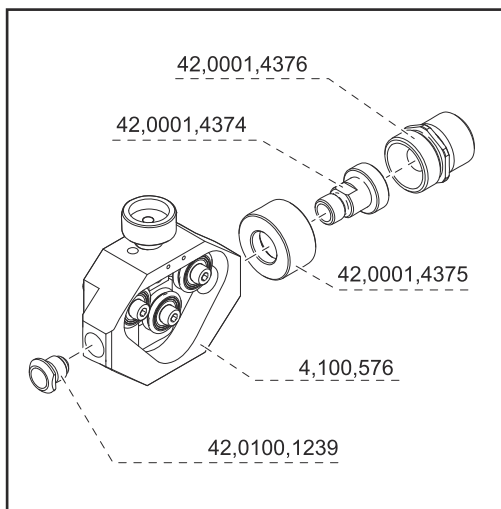


The wire straightener is used for bending or straightening wire electrodes. The wire straightener can accommodate wire electrode diameters of 0.8 mm (0.03 in.) to 1.6 mm (0.06 in.).

Two versions of the wire straightener are available: one for conventional welding systems and one for robot welding systems.

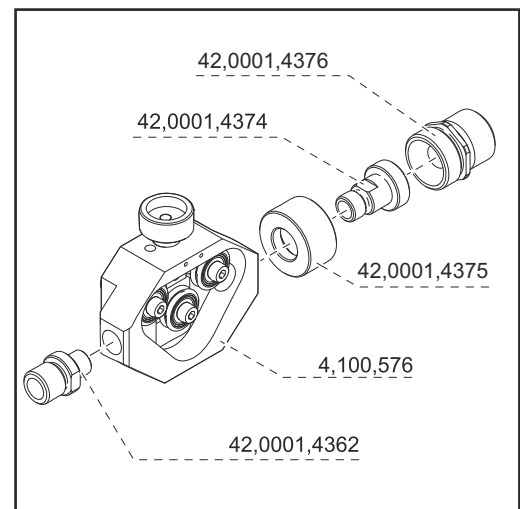
Scope of supply

Conventional:



Not shown:
- this document

Robot:

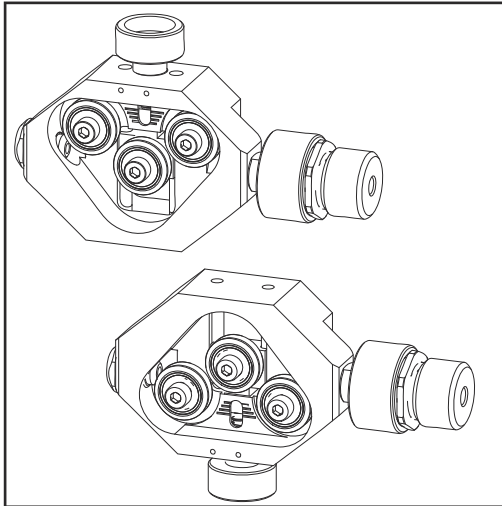


Not shown:
- this document

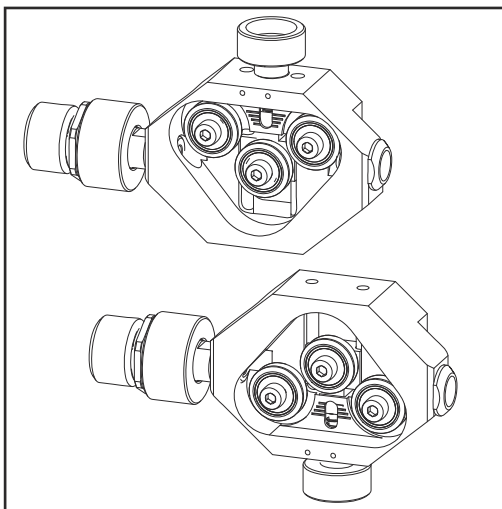
Configuration options

- Depending on the routing of the wire electrode before the wire straightener, the wire straightener is used to increase or reduce the wire electrode's degree of bend.
- Depending on how the wire straightener is installed (contact roller above or below), the wire electrode's degree of bend is either increased or decreased.
- Depending on the requirement - contact roller above or below - the positions of the wire run-off plate and the inlet nozzle can be interchanged.

Conventional:

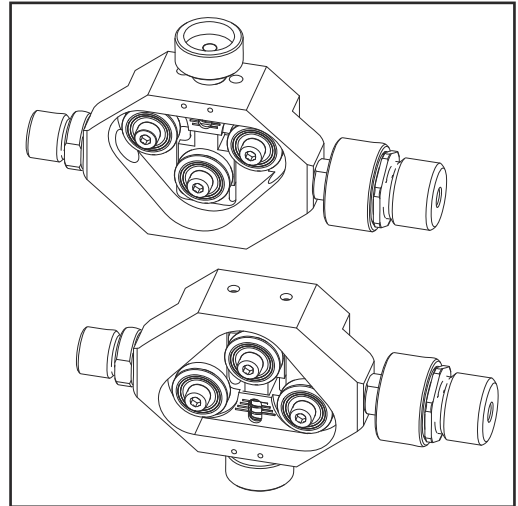


Contact roller above/below

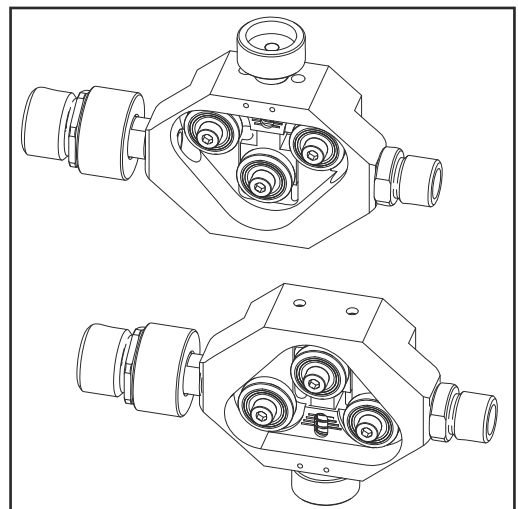


Interchanging wire run-off plate and inlet nozzle positions

Robot:



Contact roller above/below



Interchanging wire run-off plate and inlet nozzle positions

Safety

Safety

Observe the following safety rules for all work described in this document.

WARNING!

Danger due to incorrect operation and incorrectly performed work.

This can result in serious injury and damage to property.

- ▶ All the work and functions described in this document must only be carried out by trained and qualified personnel.
 - ▶ Read and understand this document.
 - ▶ Read and understand all documents for the system components, especially the safety rules.
-

WARNING!

Danger from electric current.

This can result in serious injury and damage to property.

- ▶ Before starting work:
 - ▶ turn the power source mains switch to the "O" position
 - ▶ disconnect the power source from the mains
 - ▶ ensure that the power source remains disconnected from the mains until all work has been completed
 - ▶ After opening the device, use a suitable measuring instrument to check that electrically charged components (e.g. capacitors) have been discharged.
-

CAUTION!

Risk from wire electrode emerging at speed.

This can result in serious injury and damage to property.

- ▶ If the welding system contains an unreeling wire-feed unit, also carry out the following actions before starting work:
 - ▶ turn the mains switch of the unreeling wire-feed unit to the "O" position
 - ▶ disconnect the unreeling wire-feed unit from the mains
 - ▶ ensure that the unreeling wire-feed unit remains disconnected from the mains until all work has been completed
-

CAUTION!

Risk of scalding by hot system components.

This can result in severe scalds.

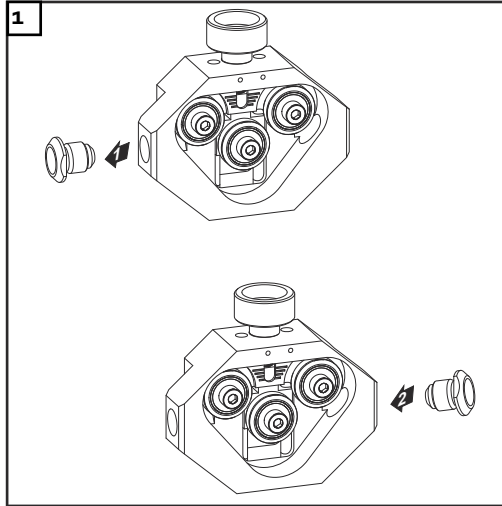
- ▶ Before starting work, allow all hot system components to cool down to room temperature (+25 °C, +77 °F). For example:
 - ▶ coolant
 - ▶ water-cooled system components
 - ▶ wire-feed unit drive motor
-

Fitting the OPT/i WF wire straightener

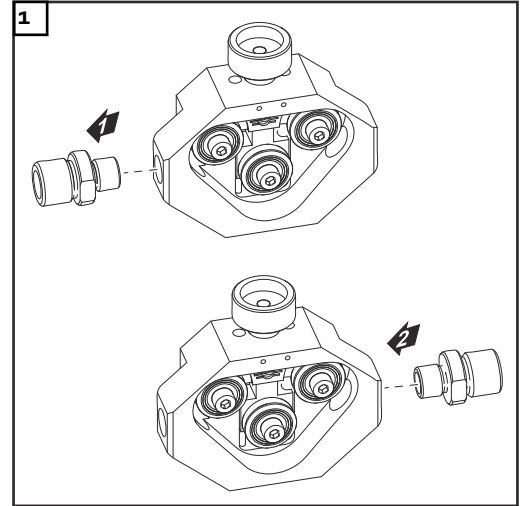
Preparing the OPT/i WF wire straightener for installation

If necessary, change the position of the inlet nozzle as follows.

Conventional:

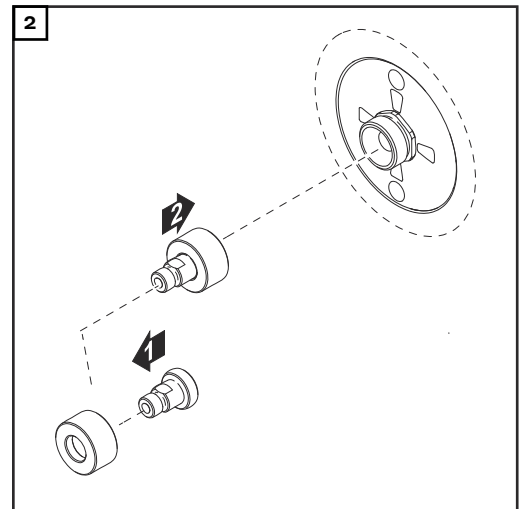
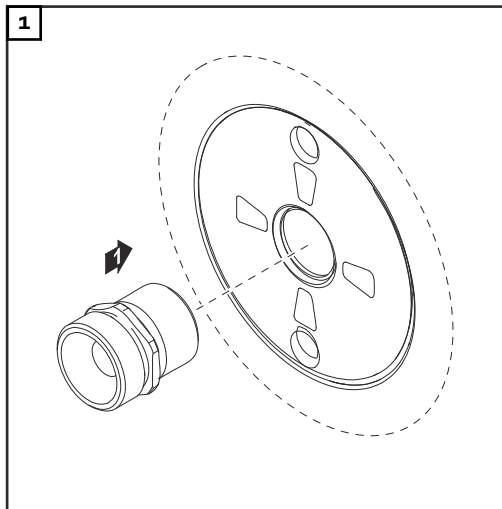


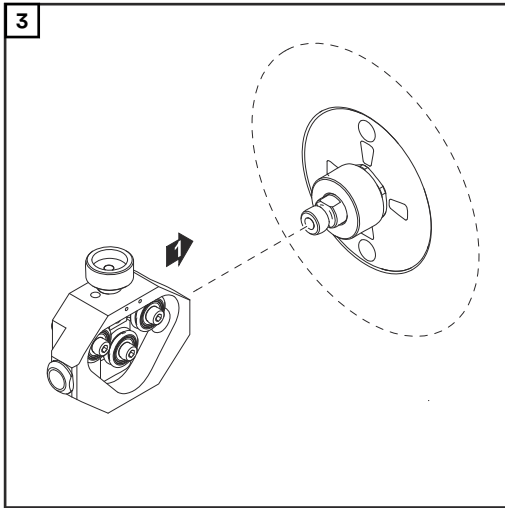
Robot:



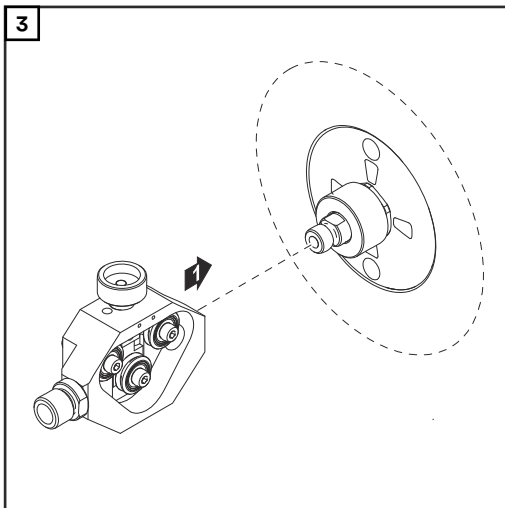
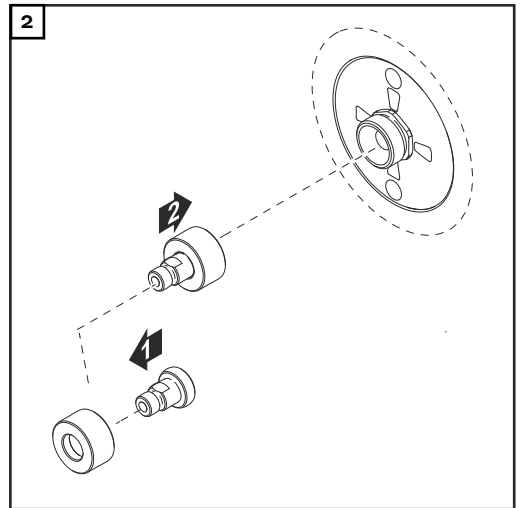
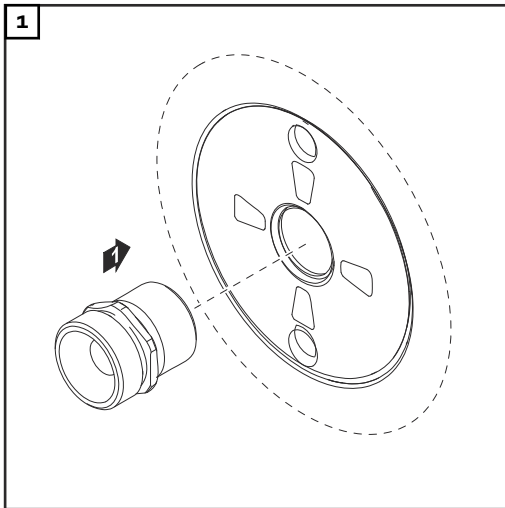
Fitting the OPT/i WF wire straightener

Conventional





Robot

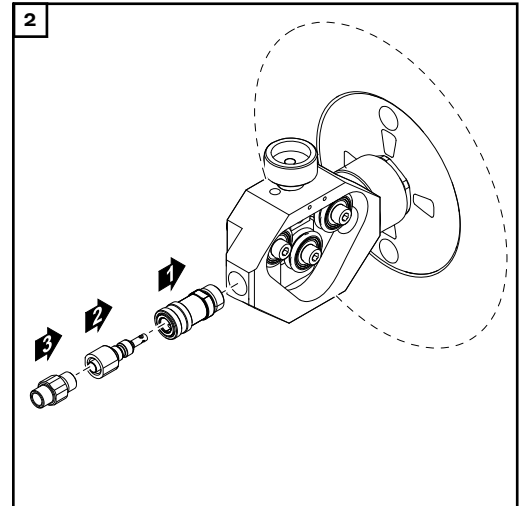
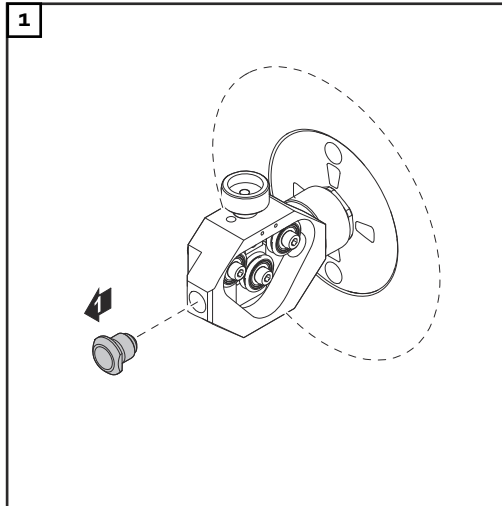


Fitting optional extras

Fitting Quick-Connect (conventional)

NOTE!

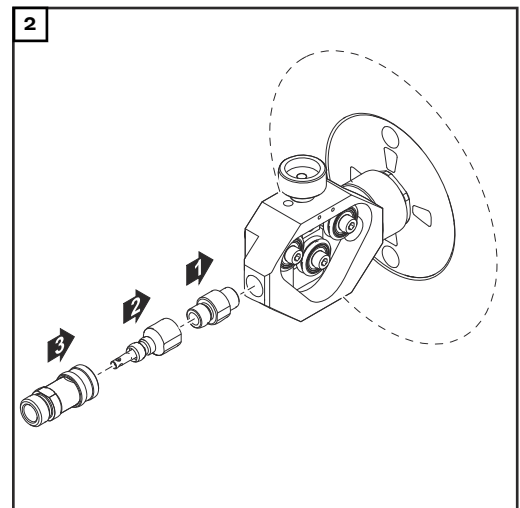
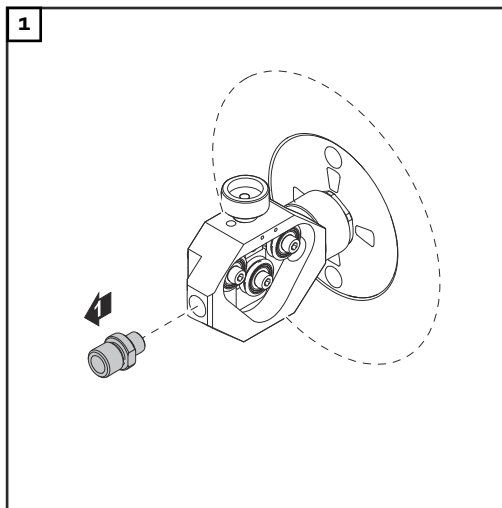
When fitting the QuickConnect option, follow the instructions in document 42,0410,2010.



Fitting optional equipment (robot)

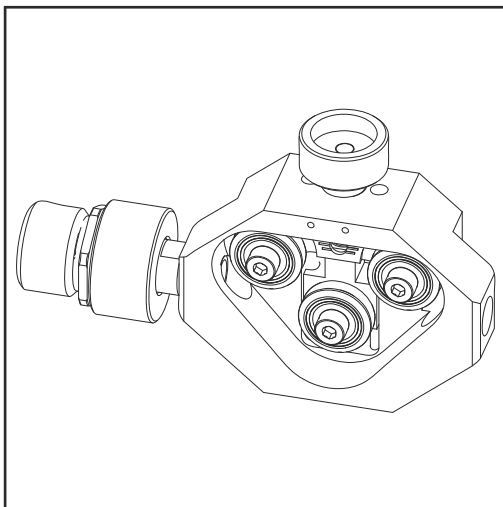
NOTE!

When fitting the QuickConnect option, follow the instructions in document 42,0410,2010.



Généralités

Concept d'appareil

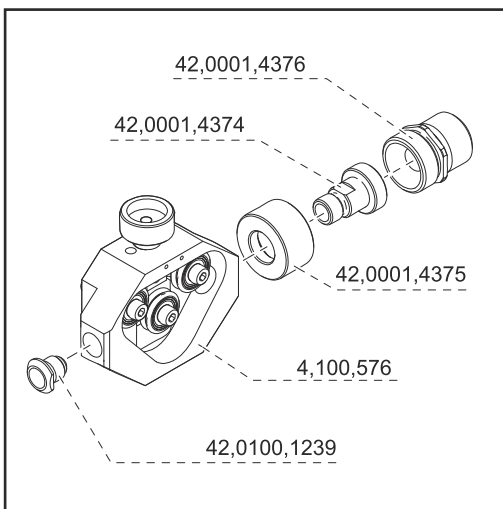


Le dispositif de dressage de fil sert à courber ou à redresser le fil-électrode. Le dispositif de dressage de fil peut être utilisé avec des fils-électrodes d'un diamètre de 0,8 mm (.03 in.) à 1,6 mm (.06 in.).

Le dispositif de dressage de fil est disponible en version pour installations de soudage conventionnelles et en version pour installations de soudage robots.

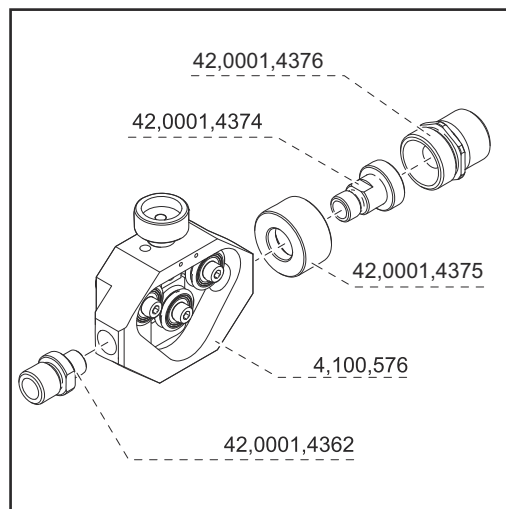
Contenu de la livraison

Conventionnel :



non représenté :
- le présent document

Robot :

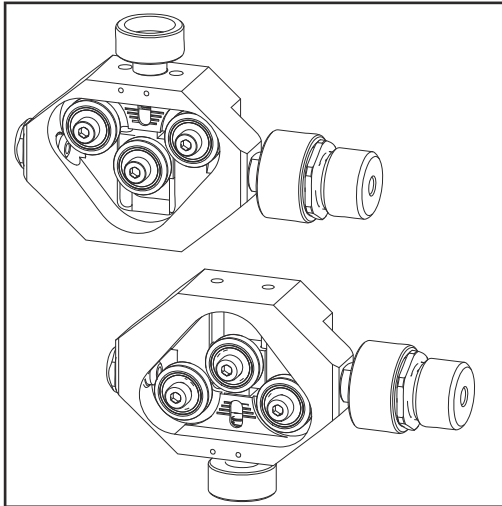


non représenté :
- le présent document

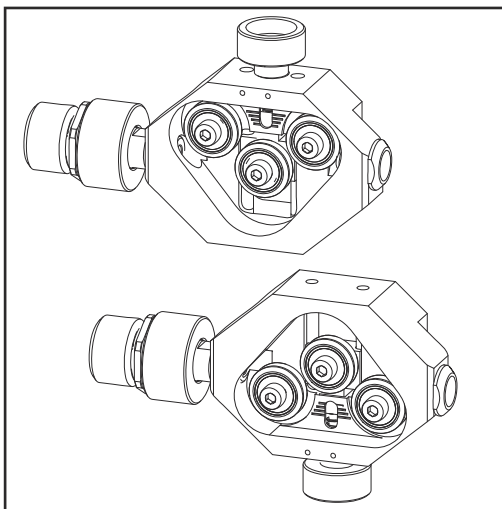
Possibilités de configuration

- En fonction du cours du fil-électrode en amont du dispositif de dressage de fil, celui-ci accentuera ou réduira la courbure du fil-électrode.
- Selon le montage du dispositif de dressage de fil, avec le rouleau de pression en haut ou en bas, la courbure du fil-électrode sera accentuée ou réduite.
- En fonction du besoin – rouleau de pression en haut ou en bas – les positions de l'appendice de fin de cordon du fil et de la buse d'introduction peuvent être échangées.

Conventionnel :

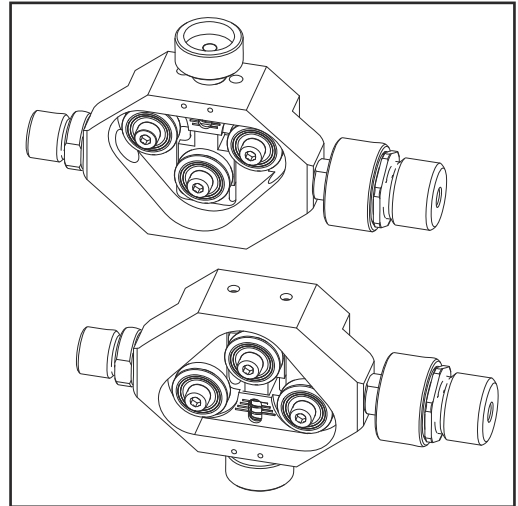


Rouleau de pression en haut / en bas

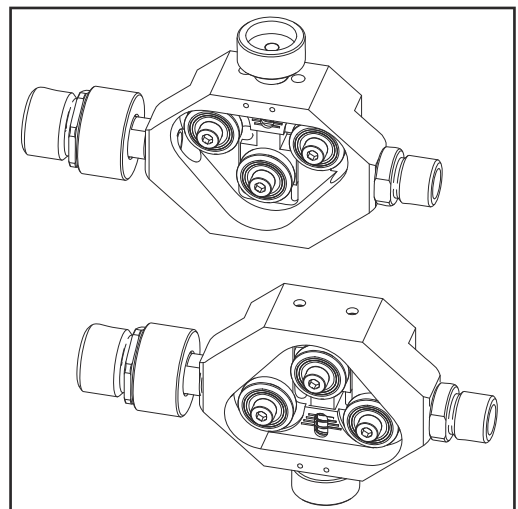


Échanger les positions de l'appendice de fin de cordon du fil et de la buse d'introduction

Robot :



Rouleau de pression en haut / en bas



Échanger les positions de l'appendice de fin de cordon du fil et de la buse d'introduction

Sécurité

Sécurité

Respecter les consignes de sécurité suivantes, relatives à toutes les opérations décrites dans le présent document !

AVERTISSEMENT!

Danger en cas d'erreur de manipulation et d'erreur en cours d'opération.

Cela peut entraîner des dommages corporels et matériels graves.

- ▶ Toutes les fonctions et tous les travaux décrits dans le présent document doivent uniquement être exécutés par du personnel qualifié.
 - ▶ Le présent document doit être lu et compris.
 - ▶ Tous les documents relatifs aux composants périphériques, en particulier les consignes de sécurité doivent être lues et comprises.
-

AVERTISSEMENT!

Risque d'électrocution

Cela peut entraîner des dommages corporels et matériels graves.

- ▶ Avant d'entamer les travaux :
 - ▶ Placer l'interrupteur secteur de la source de courant en position - O -.
 - ▶ Débrancher la prise secteur de la source de courant.
 - ▶ S'assurer que la source de courant reste déconnectée du secteur pendant toute la durée des travaux.
 - ▶ Après ouverture de l'appareil, s'assurer, à l'aide d'un appareil de mesure approprié, que les composants à charge électrique (condensateurs par ex.) sont déchargés.
-

ATTENTION!

Risque de blessure si le fil-électrode sort.

Cela peut entraîner des dommages corporels et matériels graves.

- ▶ Si un dévidoir de débobinage est disponible dans l'installation de soudage, avant d'entamer les travaux :
 - ▶ Commuter l'interrupteur du dévidoir de débobinage en position - O -.
 - ▶ Débrancher le dévidoir de débobinage du secteur.
 - ▶ S'assurer également que le dévidoir de débobinage restera déconnecté du secteur pendant toute la durée des travaux.
-

ATTENTION!

Risque de blessure dû aux composants périphériques chauds.

Cela peut entraîner de graves brûlures.

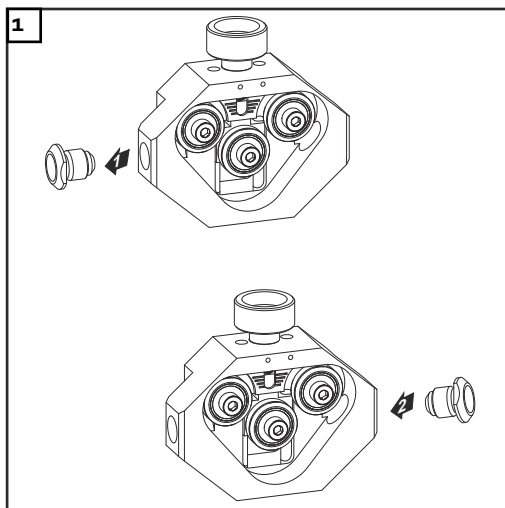
- ▶ Avant de commencer tout travail, laisser les composants périphériques refroidir à température ambiante (+25 °C, +77 °F) notamment :
 - ▶ le réfrigérant,
 - ▶ les composants périphériques refroidis à l'eau,
 - ▶ le moteur entraînant le dévidoir.
-

Monter le dispositif de dressage de fil OPT/i WF

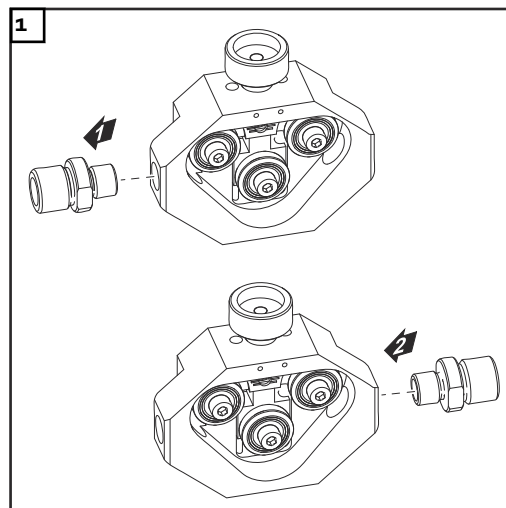
Préparer le dispositif de dressage de fil OPT/i WF pour le montage

Si besoin est, modifier la position de la buse d'introduction conformément à l'illustration ci-dessous.

Conventionnel :

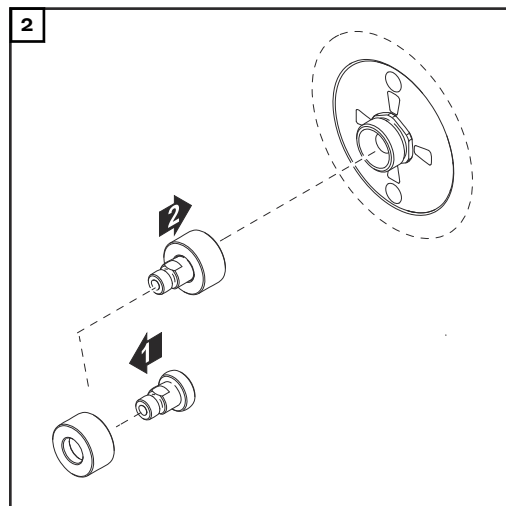
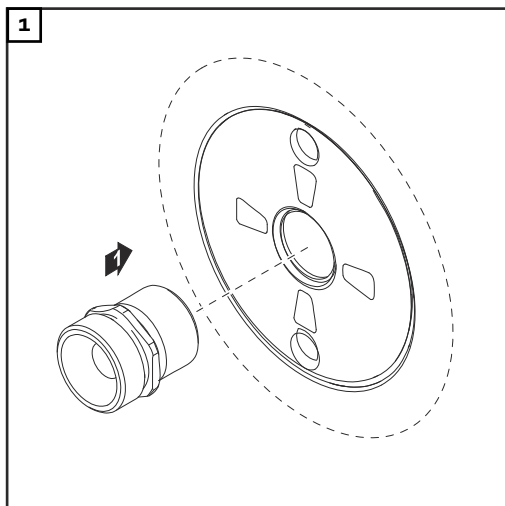


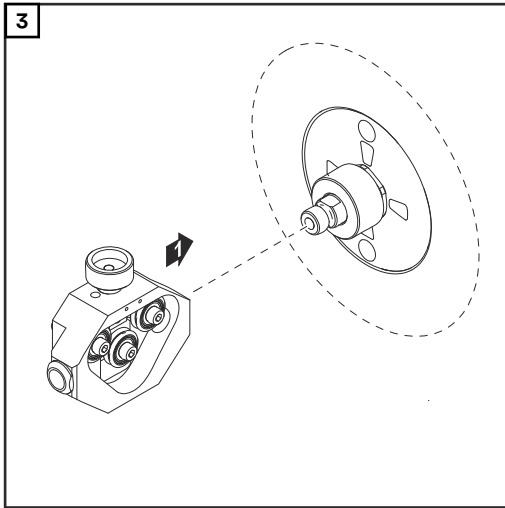
Robot :



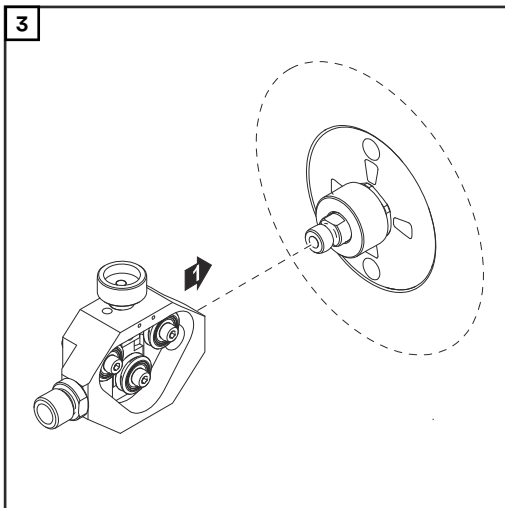
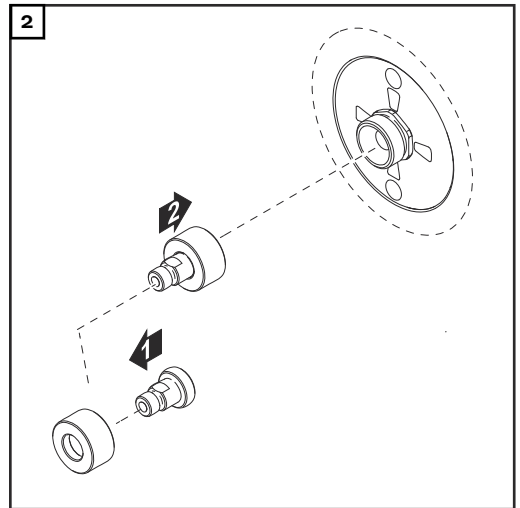
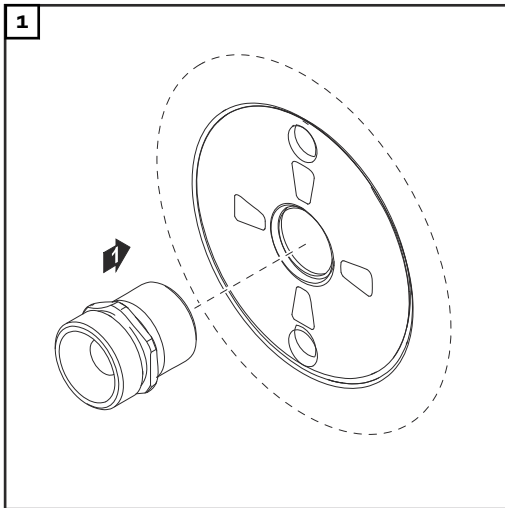
Monter le dispositif de dressage de fil OPT/i WF

Conventionnel





Robot

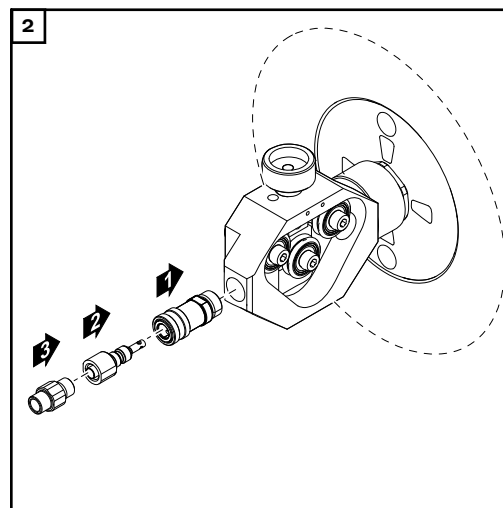
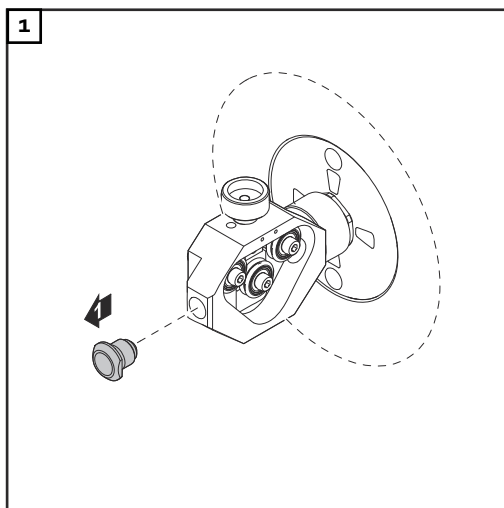


Monter les options

Installer le QuickConnect (conventionnel)

REMARQUE!

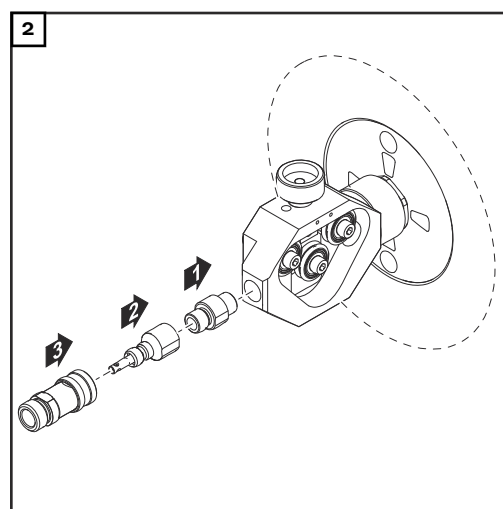
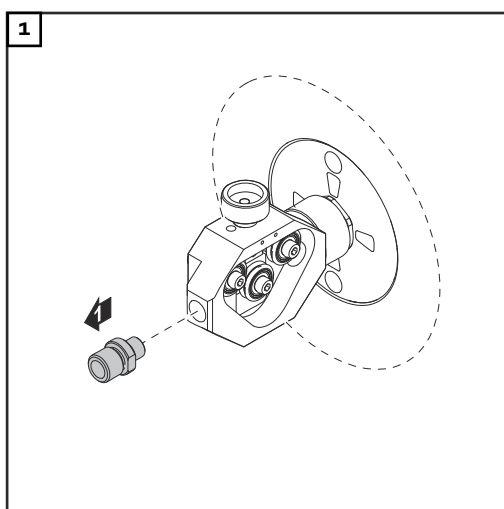
Lors de l'installation de l'option QuickConnect, suivre les instructions du document 42,0410,2010.



Installer les options (robot)

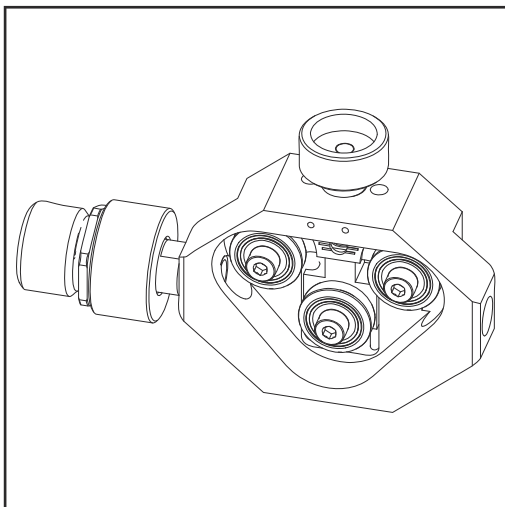
REMARQUE!

Lors de l'installation de l'option QuickConnect, suivre les instructions du document 42,0410,2010.



Informacje ogólne

Koncepcja urządzenia

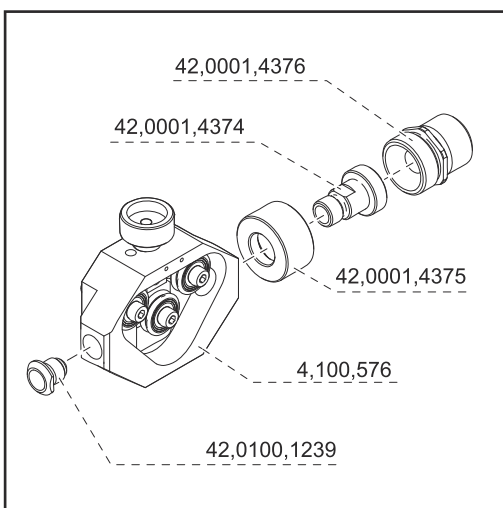


Element prostujący drut służy do gięcia lub też prostowania drutu elektrodowego. Element prostujący drut może być stosowany z drutem elektrodowym o średnicy od 0,8 mm (.03 in.) do 1,6 mm (.06 in.).

Element prostujący drut jest dostępny w wersjach do konwencjonalnych i zrobotyzowanych systemów spawania.

Zakres dostawy

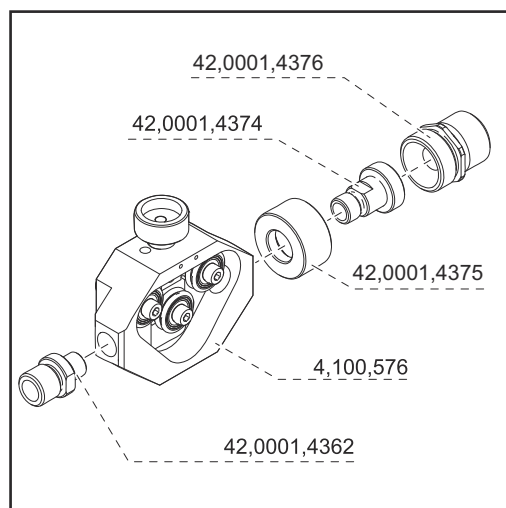
Systemy konwencjonalne:



nieprzedstawione na rysunku:

- ten dokument

Systemy zrobotyzowane:



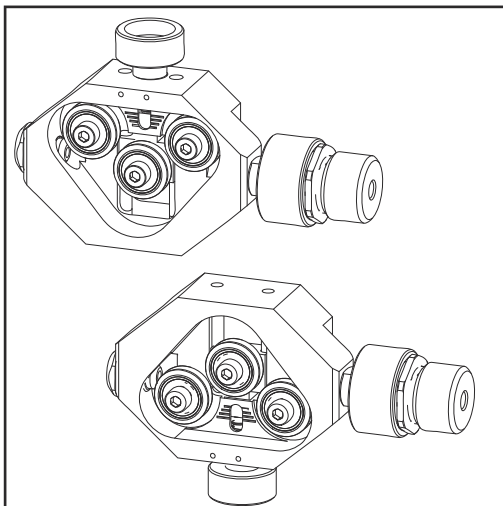
nieprzedstawione na rysunku:

- ten dokument

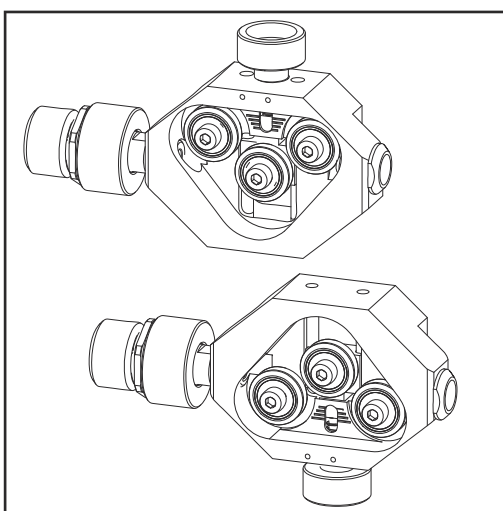
Możliwości konfiguracji

- Zależnie od biegu drutu elektrodowego przed elementem prostującym drut, można uzyskać mocniejsze lub słabsze gięcie drutu elektrodowego.
- Zależnie od sposobu montażu elementu prostującego drut, tj. od tego, czy rolka dociskowa będzie zamontowana u góry czy na dole, gięcie drutu elektrodowego będzie mocniejsze lub słabsze.
- Zależnie od wymagań – tj. od tego, czy rolka dociskowa będzie zamontowana u góry czy na dole, można zamieniać miejscami położenie płytki wybiegowej i dyszy do wprowadzania drutu.

Systemy konwencjonalne:

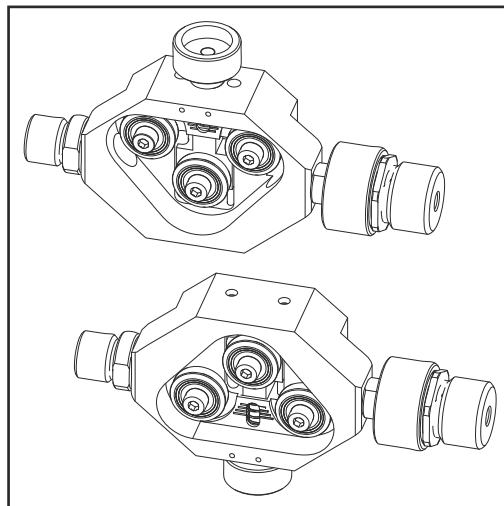


Rolka dociskowa u góry / na dole

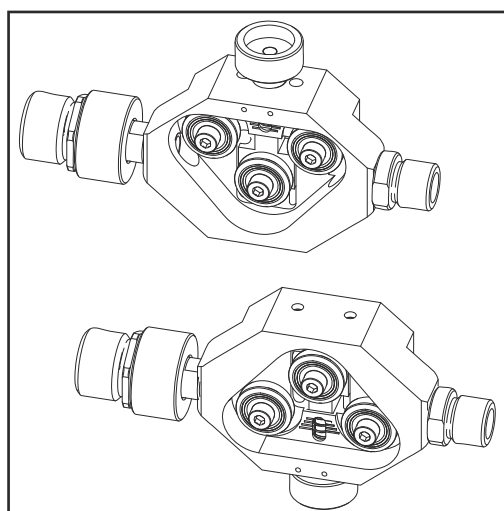


Zamiana płytki wybiegowej i dyszy do wprowadzania drutu miejscami

Systemy zrobotyzowane:



Rolka dociskowa u góry / na dole



Zamiana płytki wybiegowej i dyszy do wprowadzania drutu miejscami

Bezpieczeństwo

Bezpieczeństwo Podczas wykonywania wszystkich prac opisanych w tym dokumencie należy przestrzegać niżej wymienionych przepisów dotyczących bezpieczeństwa!

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Niebezpieczeństwo wskutek błędów obsługi i nieprawidłowego wykonywania prac.

Skutkiem mogą być poważne uszkodzenia na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Wszystkie prace i funkcje opisane w tym dokumencie mogą być wykonywane tylko przez przeszkolonych i wykwalifikowanych pracowników.
 - ▶ Należy przeczytać i zrozumieć ten dokument.
 - ▶ Należy przeczytać i zrozumieć wszystkie dokumenty dołączone do komponentów systemu, w szczególności przepisy dotyczące bezpieczeństwa.
-

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Niebezpieczeństwo stwarzane przez energię elektryczną.

Skutkiem mogą być poważne uszkodzenia na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Przed rozpoczęciem prac:
 - ▶ Ustawić wyłącznik zasilania urządzenia spawalniczego w położeniu „- O -”
 - ▶ Odłączyć urządzenie spawalnicze od sieci
 - ▶ Zadbaj o to, aby urządzenie spawalnicze było odłączone od sieci aż do zakończenia wszystkich prac
 - ▶ Po otwarciu urządzenia sprawdzić odpowiednim przyrządem pomiarowym, czy wszystkie elementy naładowane elektrycznie (np. kondensatory) są rozładowane.
-

OSTROŻNIE!

Niebezpieczeństwo stwarzane przez wystający drut elektrodowy.

Skutkiem mogą być poważne uszkodzenia na zdrowiu i straty materialne.

- ▶ Jeżeli w systemie spawania znajduje się szpulowy podajnik drutu, to przed rozpoczęciem prac:
 - ▶ Ustawić wyłącznik zasilania szpulowego podajnika drutu w położeniu - O -
 - ▶ Odłączyć szpulowy podajnik drutu od sieci
 - ▶ Zadbaj o to, aby szpulowy podajnik drutu był odłączony od sieci aż do zakończenia wszystkich prac
-

OSTROŻNIE!

Niebezpieczeństwo oparzenia przez gorące komponenty systemu.

Skutkiem mogą być poważne oparzenia.

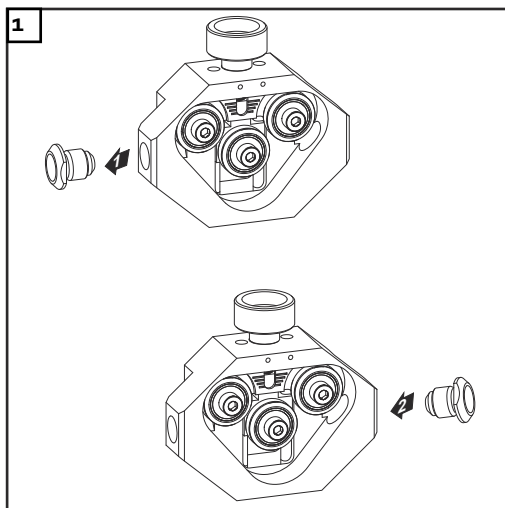
- ▶ Przed rozpoczęciem pracy wszystkie rozgrzane komponenty systemu należy pozostawić w temperaturze pokojowej (+25°C, +77°F) w celu ostygnięcia, na przykład:
 - ▶ Płyn chłodzący
 - ▶ Komponenty systemu chłodzone wodą
 - ▶ Silnik napędowy podajnika drutu
-

Montaż elementu prostującego drut OPT/i WF

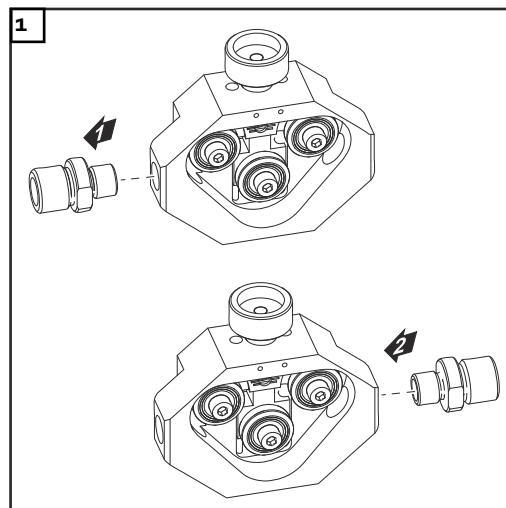
Przygotowanie do montażu elementu prostującego drut OPT/i WF

Jeśli to konieczne, zmienić miejsce montażu dyszy do wprowadzania w sposób pokazany poniżej.

Systemy konwencjonalne:

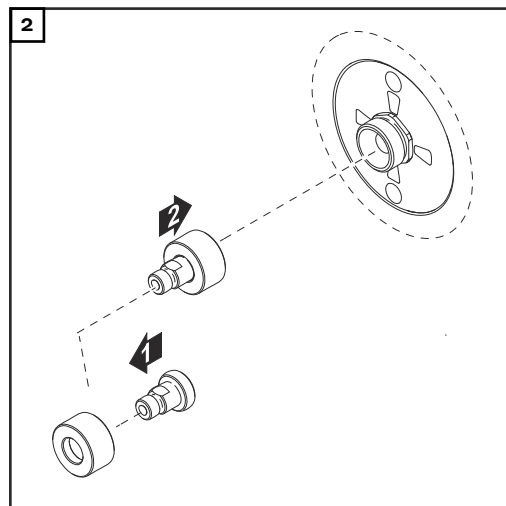
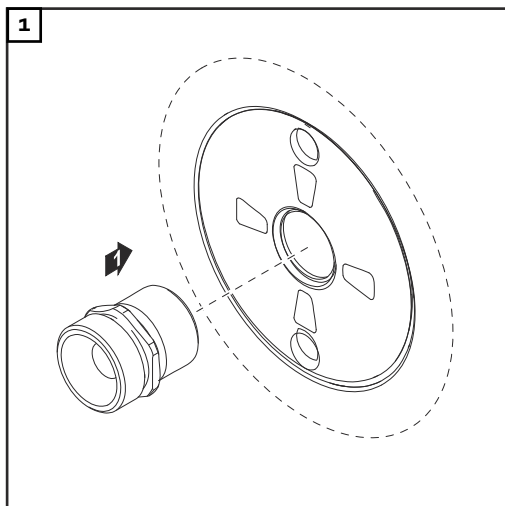


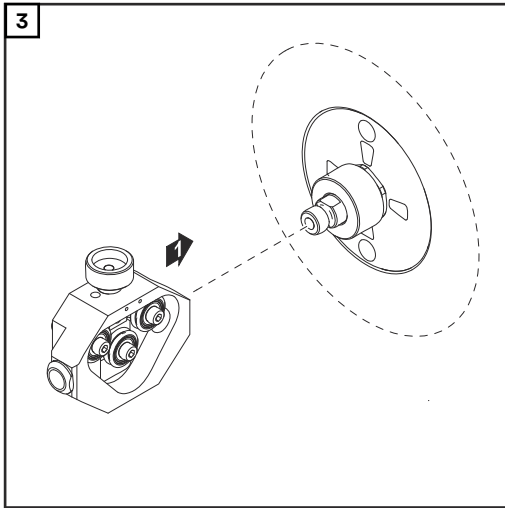
Systemy zrobotyzowane:



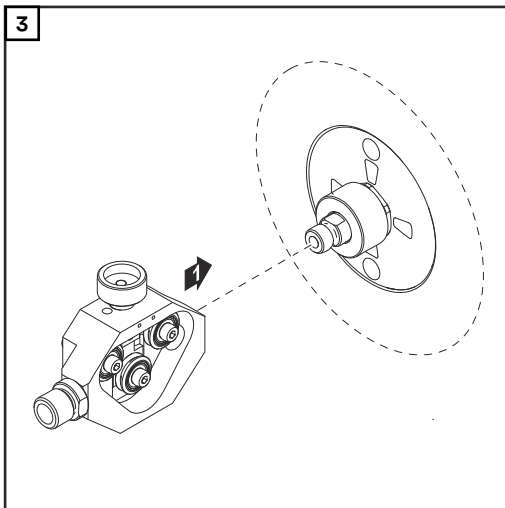
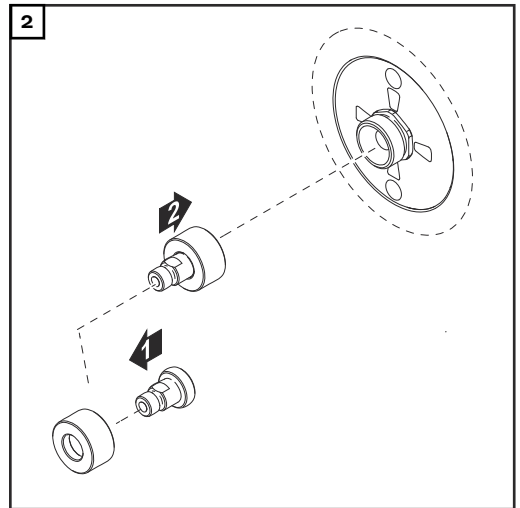
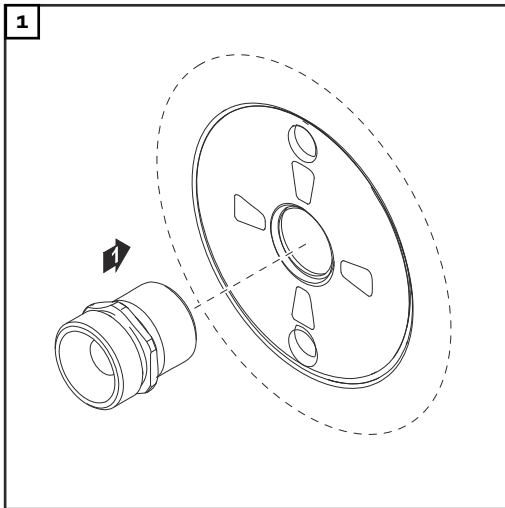
Montaż elementu prostującego drut OPT/i WF

Systemy konwencjonalne





Systemy zrobotyzowane

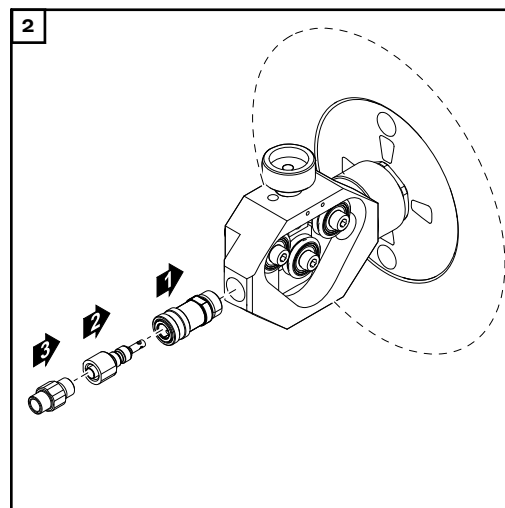
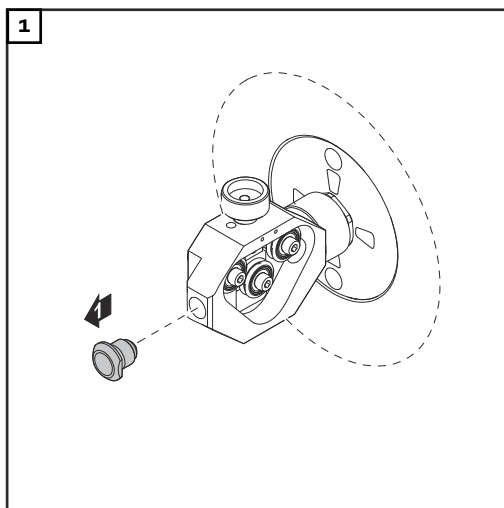


Montaż opcji

Montaż opcji QuickConnect (systemy konwencjonalne)

WSKAZÓWKA!

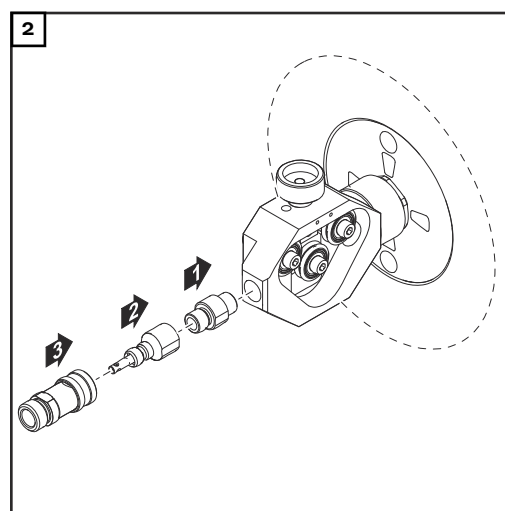
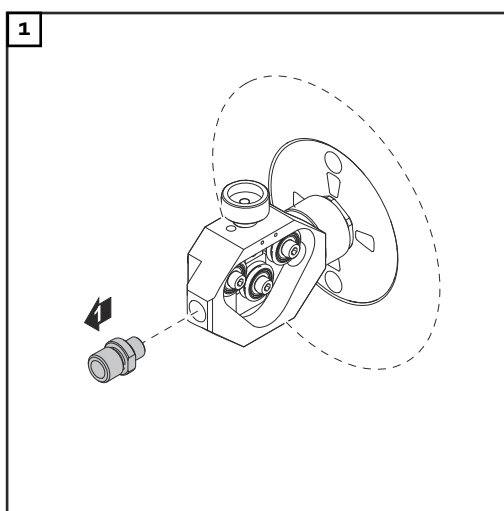
Podczas montażu opcji QuickConnect przestrzegać instrukcji zawartych w dokumencie 42,0410,2010.



Montaż opcji (systemy zrobotyzowane)

WSKAZÓWKA!

Podczas montażu opcji QuickConnect przestrzegać instrukcji zawartych w dokumencie 42,0410,2010.





Fronius International GmbH

Froniusstraße 1
4643 Pettenbach
Austria
contact@fronius.com
www.fronius.com

At www.fronius.com/contact you will find the contact details
of all Fronius subsidiaries and Sales & Service Partners.