



CDP-66M / 99M / 133M Schnellinstallationsanleitung

Hotline

Mo bis Fr 08:00 bis 16:00 Uhr

+49(0)7138-81097-0

info@stud-welding.de

Bei technischen Fragen speziell zum Gerät/Pistole halten Sie bitte vorab bereit:

Gerätetypbezeichnung und Seriennummer(n)

Fehlerbeschreibung

Beachten Sie unbedingt die ausführlichen Bedienungsanleitungen für Gerät und Pistolen!

Es sind Kenntnisse im Umgang mit Bolzenschweißgeräten und deren Komponenten notwendig. Bolzenschweißarbeiten dürfen nur von Personen ausgeführt werden, die das 18. Lebensjahr vollendet haben. Beachten Sie unbedingt alle notwendigen Sicherheitshinweise.

Beachten Sie die Regelwerke und Normen DIN EN ISO 13918, DIN EN ISO 14555, DVS-Merkblätter 0901, 0903 und 0904





CDP-66M / 99M / 133M Schnellinstallationsanleitung

1. Anschluss Schweißpistole und Massekabel

- // Netzschalter auf „0“ stellen
Hinweis: beim **CDP-133M** befindet sich der Netzschalter auf der Geräterückseite!
- // Kaltgerätestecker der Netzleitung an Geräterückseite und danach Netzstecker ans Netz anschließen (230V/115V, einphasig, 50/60Hz)
- // Massekabel, Schweißstromleitung und Steuerleitung am Gerät anschließen und durch Verdrehen sichern
- // Massekabel am Werkstück idealerweise diagonal und gleich weit entfernt von der Schweißstelle mit den beiden Gripzangen anbringen (ACHTUNG: Beide Positionen müssen metallisch blank sein!)
- // Gerät einschalten: Netzschalter auf „1“ und weiter mit Punkt 2 „Inbetriebnahme“

2. Inbetriebnahme

Bolzenhalter einrichten

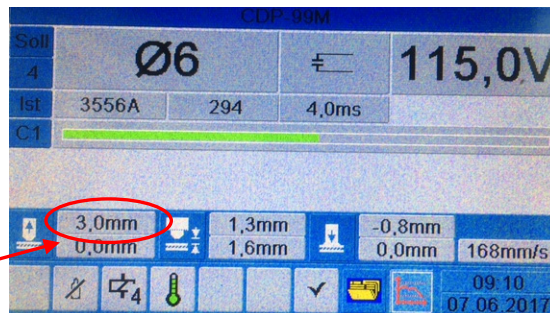
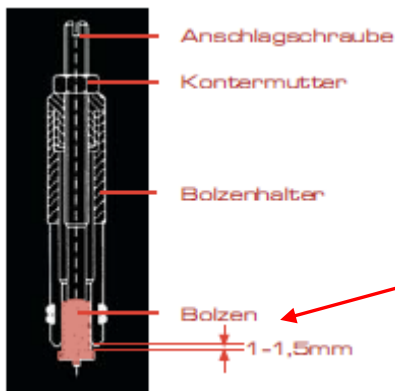


Abb.2 Soll-Vorgabewert Bolzenüberstand (rot eingekreist)

- // Bolzenhalter zum Schweißelement passend auswählen
- // Bolzenhalter einstellen (siehe Abbildung oben links)
- // Bolzenhalter in Pistole einstecken
- // Mit beigefügtem Steckschlüssel SW 17 Bolzenhalter fest anziehen
- // Bolzenüberstand kontrollieren (siehe Abbildung 2):

HINWEIS (für Pistolen mit Wegmesssystem „GAP-M“ / „CONTACT-M“):

Das Sollmaß vom **Bolzenüberstand** ist in der festen Bibliothek hinterlegt und wird mit Aufruf einer Ladespannung im Grundmenü angezeigt. Dieser Wert dient als Einstellhilfe und kann durch Aufsetzen und Herunterdrücken der Schweißpistole auf das (ebene!) Werkstück mit eingesetztem Bolzen kontrolliert werden. **Das Ist-Maß wird unterhalb des Sollvorgabewertes und nur dann angezeigt, wenn die Pistole mit Bolzen auf das Werkstück aufgesetzt wird. Das Überstandsmaß darf nicht unterschritten werden!** Ggf. Bolzenhalter erneut einrichten!

ACHTUNG: Pistole während des Einrichtens und im Werkstückkontakt nicht auslösen!



CDP-66M / 99M / 133M Schnellinstallationsanleitung

Spalt-Schweißpistole „GAP“ / „GAP-M“ einrichten

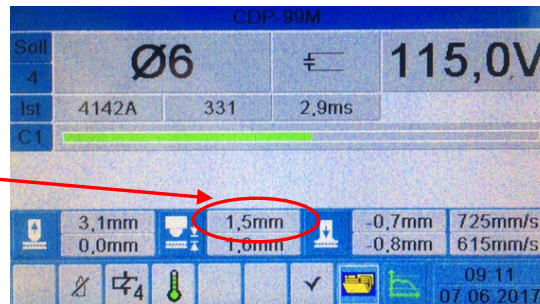


Abb .4: Soll-Vorgabewert Abhubmaß (rot eingekreist)

// Stellen Sie die Pistole auf eine ebene Fläche und drehen Sie den Einstellknopf gegen den Uhrzeigersinn, bis die Füße einschl. Bolzen plan auf der (ebenen!) Werkstückoberfläche aufsitzen. Diese Einstellung wird „Null-Abhub“ genannt

ACHTUNG: Stellen Sie am Gerät den „Lift-Test“ ein (im Menü „CDP-M“) oder lösen Sie für die Einstellarbeiten noch einmal die Masse vom Gerät, damit kein Schweißstrom fließen kann, falls die Start-Taste an der Schweißpistole gedrückt wird!

// Drehen Sie nun den Einstellknopf gegen den Uhrzeigersinn soweit, bis der Abhub entsprechend Ihrer Schweißaufgabe erreicht ist

// Standardeinstellung Stahl/Edelstahl: 1,5mm...2,0mm (1,5 bis 2 Umdrehungen am Einstellknopf)

// Standardeinstellung Aluminium: 2,5mm...3,5mm (2,5 bis 3,5 Umdrehungen am Einstellknopf)

HINWEIS (für Pistolen mit Wegmesssystem „GAP-M“):

Das Sollmaß vom **Abhub** ist in der festen Bibliothek hinterlegt und wird mit Aufruf einer Ladespannung im Grundmenü angezeigt. Dieser Wert dient als Einstellhilfe und kann durch Aufsetzen, Herunterdrücken und Auslösen der Schweißpistole auf dem (ebenen!) Werkstück mit eingesetztem Bolzen kontrolliert und im Display abgelesen werden.

Das Ist-Maß wird unterhalb des Sollvorgabewertes angezeigt (siehe Abb. 4). Das Abhubmaß darf maximal um 0,1...0,2mm abweichend vom Soll-Vorgabewert unter - oder überschritten werden! Ggf. Abhub neu einrichten!

Es wird zudem der **Sollvorgabewert für den Bolzenübertand** und mit **Einstellung in der Wege-Messung** der **Sollvorgabewert für das Eintauchmaß** angezeigt. Die **Ist-Koibengeschwindigkeit** wird ebenfalls mit angezeigt, kann aber ohne aktivierter mechanischer Prozessüberwachung incl. Parameteraufzeichnung nicht vorgegeben werden.



CDP-66M / 99M / 133M Schnellinstallationsanleitung

Kontakt-Schweißpistole **CONTACT** / **CONTACT-M** einrichten

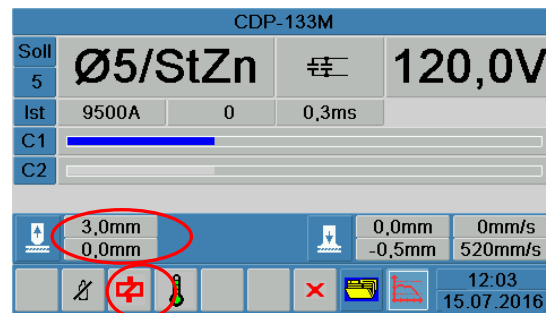


Abb. 6: Soll-Vorgabewert Bolzenüberstand und rotes Symbol „kein Magnet“ (rot eingekreist)

// An der Kontaktpistole lässt sich nur der Federdruck einstellen

// Einstellschraube in der Abschlusskappe mittels Geldmünze o.ä. drehen, um die Federkraft ggf. an die Schweißaufgabe anzupassen

HINWEIS: Die Federkraft ist werksseitig auf ca. 20% der max. Vorspannung eingestellt und braucht in der Regel nicht verändert werden (1 - 2 Skalenstriche, zu sehen am seitlichen Sichtfenster Griffschale).

// Im Uhrzeigersinn: Mehr Federkraft = kürzere Schweißzeit

// Gegen den Uhrzeigersinn: Weniger Federkraft = längere Schweißzeit

HINWEIS (für Pistolen mit Wegmesssystem „CONTACT-M“, siehe Abb. 6):

Da die Kontaktschweißpistolen generell über keine Abhubeinstellung verfügen, bleibt das Magnetsymbol im Display mit Anschluss dieser Pistole an das Gerät rot. Das ist kein Fehler oder defekt! Es wird lediglich der **Sollvorgabewert für den Bolzenüberstand** und **mit Einstellung in der Wege-Messung der Sollvorgabewert für das Eintauchmaß** angezeigt.

Die **Ist-Koibengeschwindigkeit** wird ebenfalls mit angezeigt, kann aber ohne aktivierter mechanischer Prozessüberwachung incl. Parameteraufzeichnung nicht vorgegeben werden.



CDP-66M / 99M / 133M Schnellinstallationsanleitung

3. Basis-Menüeinstellungen am Gerät



// Wird das Gerät eingeschaltet, wird ein Selbsttest durchgeführt und es erscheint das Firmenlogo und die Softwareversion im Display

// Nach dem Selbsttest wird das Grundmenü angezeigt

HINWEIS: Nur im Grundmenü kann geschweißt werden!

// Mit angeschlossener und eingestellter Schweißpistole erscheinen folgende **Werte im Grundmenü** (siehe Seite 4):

Anzeige des **ausgewählten Schweißbolzens** (auswählbar in fester Bibliothek)

Kondensatorsymbol (nur zur Information)

Eingestellte Ladespannung

Ladezustand:
 // blau: Softstart nach Einschalten des Gerätes
 // rot: Ladung auf voreingestellte Ladespannung
 // grün: Ladespannung erreicht, Gerät schweißbereit

Kolbengeschwindigkeit

Eintauchmaß

Bolzenüberstand (siehe Kapitel 2 „Inbetriebnahme“)

Abhubmaß (siehe Kapitel 2 „Inbetriebnahme“)

Magnetsymbol (nur bei Spaltpistole schwarz)

Temperatur Gerät

Menü Knopf

Bereitschafts-meldung



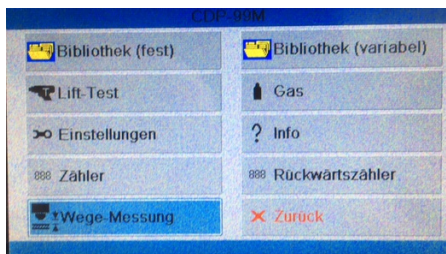
CDP-66M / 99M / 133M Schnellinstallationsanleitung

3.1 Ladespannung vorwählen

3.1.1 Ladespannung im Grundmenü einstellen

// Mittels Drehgeber auf die Ladespannung scrollen und durch Drücken und Drehen den Wert verändern (Das jeweilige Feld wird blau hinterlegt, wenn die Position im Grundmenü erreicht wird; mit Drücken des Drehgebers zur Verstellung des Wertes wird das Feld in die Farbe „Magenta“ wechseln)

3.1.2 Ladespannung aus fester Bibliothek auswählen



- // Mittels Drehgeber im Grundmenü auf das gelbe Bibliothekssymbol drücken > es erscheint (je nach Gerät) das Menü „CDP-66M“ oder „CDP-99M“ oder „CDP-133M“
- // Mittels Drehgeber auf „**Bibliothek fest**“ scrollen und drücken > es erscheint eine Tabelle mit material – und durchmesserbezogenen Ladespannungswerten
- // Mittels Drehgeber gewünschte Ladespannung anwählen (durchscrollen und Haken setzen) und mit „START“-Button auf das Grundmenü (Schweißmenü)

3.1.3 Ladespannung aus variabler Bibliothek auswählen

Nr	Ø	U
1	Ø5/St	95,0V
2	Ø6	115,0V
3	---	0,0V
4	---	0,0V
5	---	0,0V
6	---	0,0V

- // Mittels Drehgeber im Grundmenü auf das gelbe Bibliothekssymbol drücken > es erscheint (je nach Gerät) das Menü „CDP-66M“ oder „CDP-99M“ oder „CDP-133M“
- // Mittels Drehgeber auf „**Bibliothek variabel**“ scrollen und drücken > es erscheint eine Tabelle mit material – und durchmesserbezogenen Ladespannungswerten
- // Mittels Drehgeber den gewünschten Tabellenplatz anwählen (Haken setzen) und **entweder** mittels „NEU“-Button einen Wert aus dem Grundmenü hineinkopieren **oder** aus dem Tabellenplatz mittels

Schweißpistole und Gerät sind nun fertig eingestellt und schweißbereit!