

BEDIENUNGSANLEITUNG

**ACHTUNG:**

VOR DER INBETRIEBNAHME SOLLTEN SIE SICH GRÜNDLICH MIT DER BEDIENUNGSANLEITUNG VERTRAUT MACHEN.

Die genaue Befolgung dieser Anleitung gewährleistet einen sicheren Betrieb und beugt Verletzungen bei Ihnen und anderen vor.

**I. SICHERHEITSHINWEISE**

Um tödliche Gefahren zu vermeiden, sind folgende Regeln zu beachten:

- Befolgen Sie diese Gebrauchsanweisung genau, um Verletzungen oder tödliche Unfälle zu vermeiden.
- Der Arbeitsbereich des Geräts sollte sauber und gut beleuchtet sein und den am Einsatzort geltenden Arbeitsschutzvorschriften entsprechen.
- Unbeteiligte Personen sollten sich nicht am Arbeitsplatz aufhalten.
- Personen mit einem Herzschrittmacher dürfen sich ohne vorherige ärztliche Genehmigung nicht in der Nähe des Schweißbereichs aufhalten.
- Installation und Reparaturen dürfen nur von dazu befugten Personen durchgeführt werden.
- Es muss für eine ausreichende Luftzufuhr zur Kühlung des Netzteils und des Handgriffs sowie für den Durchfluss der Kühlluft durch den Lüfter gesorgt werden.
- Es ist für Schutz vor Regen und Feuchtigkeit, mechanischen Beschädigungen und Überlastung zu sorgen.
- Arbeiten in der Höhe sind nur mit entsprechender Absicherung möglich.
- Die Wartungsintervalle des Geräts sind einzuhalten.
- Beschädigte Geräte dürfen nicht verwendet werden.
- Für einen sicheren Gebrauch müssen Sie den Inhalt der Spezifikationen richtig verstehen.
- Das Gerät darf nicht zum Auftauen von Rohren verwendet werden.



Um einen Stromschlag zu vermeiden, sind folgende Regeln zu beachten:

- Führen Sie die Elektroinstallation gemäß den geltenden Normen und Arbeitsschutzvorschriften durch.
- Das Anschließen von Kabeln, die Überprüfung oder Reparatur dürfen nur bei abgeschalteter Stromversorgung des Geräts durchgeführt werden.
- Verwenden Sie keine Betriebskabel mit beschädigter Isolierung und/oder lockeren Verbindungen.
- Stellen Sie sicher, dass das Netzkabel nicht beschädigt ist.
- Verwenden Sie das Gerät nicht, wenn die Abdeckung entfernt wurde, das Gerät defekt ist oder nicht bestimmungsgemäß verwendet wird.
- Tragen Sie Schutzhandschuhe und einen Gesichtsschutz.
- Gehen Sie mit der gebotenen Sorgfalt vor
- Heiße Teile können Verbrennungen oder einen Brand verursachen.
- Trennen Sie das Gerät vom Stromnetz, wenn es nicht in Gebrauch ist.
- Das Gerät darf ausschließlich an eine Installation mit Schutzleiter (PE) angeschlossen werden.



Um Brände und Explosionen zu vermeiden, sind folgende Regeln zu beachten:

- Es darf nicht in der Nähe von brennbaren und explosiven Materialien gearbeitet werden.
- Funken und heißes Material können einen Brand verursachen.
- Behälter oder Rohre, die brennbare flüssige oder gasförmige Stoffe enthalten oder enthalten haben, nicht erhitzen.
- Arbeiten Sie nicht an Materialien, die mit chlorierten Lösungsmitteln gereinigt wurden, und lagern Sie diese nicht

Geräte in ihrer Nähe.

- Halten Sie einen Feuerlöscher in der Nähe des Arbeitsbereichs bereit.



Um Verletzungen bei sich selbst und anderen in der Nähe zu vermeiden, müssen geeignete Schutzmaßnahmen getroffen werden:

- Tragen Sie geeignete Schutzkleidung (Gesichtsschutz, Schutzbrille, Handschuhe)
- Der Schutz sollte durch Abschirmungen oder nicht reflektierende Vorhänge auf andere Personen in der Nähe des Arbeitsplatzes ausgeweitet werden.

II. ALLGEMEINE MERKMALE

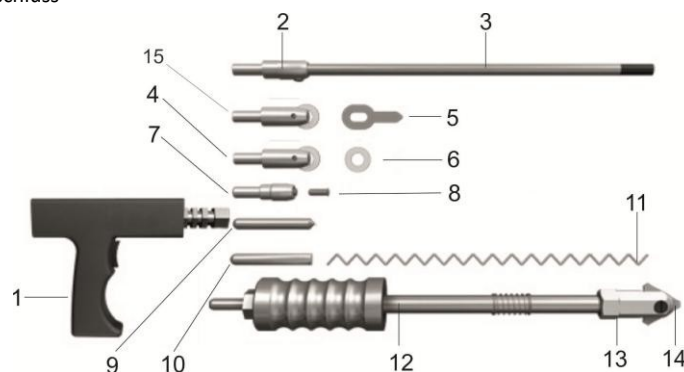
Die mikroprozessorgesteuerte Schweißmaschine SPOTTER 5500 (im Folgenden als Schweißgerät bezeichnet) wird zweiphasig betrieben und wurde für die Bearbeitung von Blechen in Form von einseitigem Schweißen, Ziehen (durch Anschweißen von Elementen unterschiedlicher Form), Schneiden sowie Erwärmen mittels einer Kohlelektrode entwickelt.

Alle Einstellungen sind über **das Soft-Bedienfeld** zugänglich: 10 Betriebsmodi, monochromes Display, Einstellung von Stromstärke und Schweißzeit sowie Auswahl der Materialstärke.

Das Schweißgerät findet breite Anwendung, insbesondere in Werkstätten, die Karosseriereparaturen für die Automobilindustrie durchführen.

Zur Standardausstattung gehören:

- Schweißgerät
- Transportwagen
- Arbeitskabel mit Stecker (DX50) und Arbeitsgriff (Pistole) 2,2 m (1)
- Massekabel mit Stecker (DX50) und Masseanschluss, 2 m
- Netzkabel ohne Stecker, 2,5 m
- Ausstoßer für Pistole (12) mit Halterung für dreieckige Unterlegscheiben (13)
- Ausstoßer mit Haken für runde und gerade Unterlegscheiben oder für Welldraht
- mechanische Vakuumsaugglocke
- Kohlelektroden L=350 mm (3) 2 Stück
- Kammhalter zum Herausziehen (6 Zinken)
- Kiste mit Arbeitswerkzeugen und Verbrauchsmaterialien, bestehend aus:
 - runde Unterlegscheiben 12 mm (6): 30 Stück
 - Dreieckige Unterlegscheiben (14): 5 Stück
 - einfache Unterlegscheiben (5): 10 Stück
 - gerade Unterlegscheiben mit Gewinde (5): 10 Stück
 - Blindnieten mit Gewinde M5, L=16 mm (8): 20 Stück
 - Blindnieten mit Gewinde M6, L = 16 mm (8): 20 Stück
 - Welldraht L= 300 mm (11): 10 Stück
 - Elektrode für runde Unterlegscheiben (4)
 - Elektrode für gerade Unterlegscheiben (15)
 - Elektrode zum Glätten von Unebenheiten (die beim Ziehen des Blechs entstanden sind) (9)
 - Doppelseitige Elektrode für Welldraht und zum einseitigen Schweißen (10)
 - Doppelseitige Magnetelektrode für Nieten mit Gewinde M5/M6 (7)
 - Halterung für die Kohlelektrode (2)
 - Masseanschluss



Für das Schweißgerät kann das QUICK PULLER-Ausziehset (Art.-Nr.: 106 121) verwendet werden.

III. TECHNISCHE DATEN


SPOTTER 5500	SPOTTER 5500
Versorgungsspannung	400 V/50 Hz
Nennleistung	12,5 kVA
Netzparameter	Sicherung 25 A Typ C / Kabel 4x2,5 mm ² (empfohlen 32 A Typ C / Kabel 4x4 mm ²)
Stromstärke	20–65 A
Stromstärke	200–4200 A
Ausgangsspannung min/max	1–13 V
Ausgangsspannung (Kohleelektrode)	AC 6–10 V
Ausgangsspannung (Anschweißen von Unterlegscheiben)	1–12 V Wechselstrom
Ausgangsspannung (einseitiges Schweißen)	AC 1–13 V
Einstellung der Schweißzeit	0,1–9,9 s
Dicke des zu verschweißenden Materials (einseitiges Schweißen)	1,2 mm
Schutzart	IP21
Abmessungen der Schweißmaschine (L x B x H)	48 x 32 x 33 cm
Abmessungen der Schweißmaschine mit Wagen (L x B x H)	56 x 49 x 99 cm
Gewicht der Schweißmaschine	27 kg
Gewicht der Schweißmaschine mit Wagen	44 kg

IV. AUFBAU DER SCHWEISSANLAGE

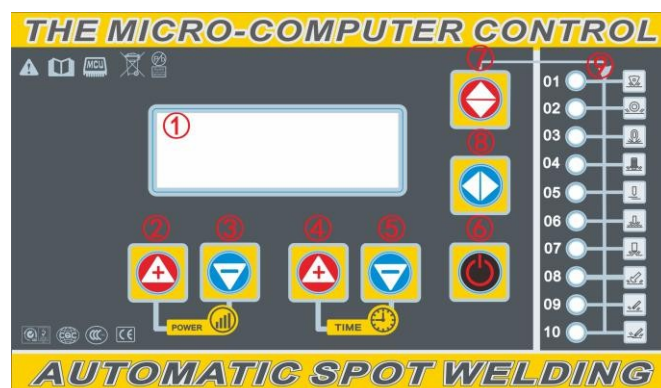
BESCHREIBUNG DER SCHWEISSANLAGE SPOTTER 5500



1. Schweißmaschine SPOTTER 5500
2. Transportwagen
3. Massekabel mit Stecker
4. Arbeitsschlauch mit Halterung (Pistole)
5. Kiste mit Arbeitswerkzeugen und Verbrauchsmaterialien

Auf der Rückseite des Schweißgeräts befinden sich: Anschluss für das Netzkabel, Erdung .

BESCHREIBUNG DES BEDIENFELDES DES SCHWEISSGERÄTS SPOTTER 5500



Funktionen auf dem Bedienfeld des Schweißgeräts:

Nr.	Funktion
1	Monochromes Display (zeigt Betriebsmodus, Schweißzeit, Materialstärke und Schweißstromstärke an)
2/3	Einstellung der Schweißstromstärke: Verringern/Erhöhen
4/5	Einstellung der Schweißzeit: Verringern/Erhöhen
6	Hauptschalter
7	Auswahl des Betriebsmodus des Schweißgeräts: oben/unten
8	Auswahl der Materialstärke (0,6/0,8/1,0/1,2 mm)
9	LEDs zur Anzeige des ausgewählten Betriebsmodus des Schweißgeräts

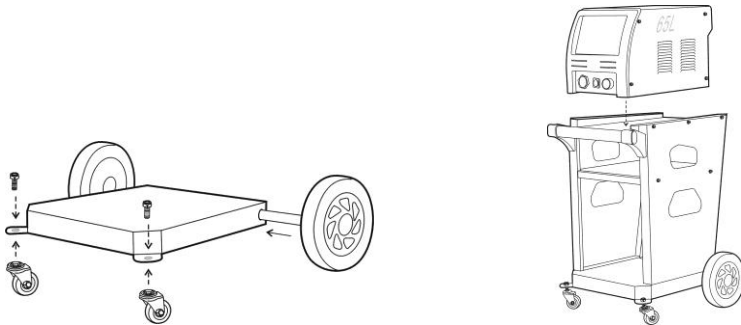
Betriebsmodi des Schweißgeräts:

Nr.	Betriebsart des Schweißgeräts	Werkzeuge/Materialien	Einstellbereich der Schweißparameter
01	Aufschweißen von dreieckigen Unterlegscheiben	Ausstoßer mit Griff + Dreiecksunterlage	- Stromregelung: 30–100 % - Zeiteinstellung: 0,1–9,9 s
02	Anschweißen von runden Unterlegscheiben	Elektrode + anzuschweißendes Teil	
03	Anschweißen von geraden Unterlegscheiben		
04	Anschweißen von Nieten		
05	Einseitiges Schweißen von Blechen	Elektrode	
06	Anschweißen von Welldraht	Elektrode + Welldraht	
07	Ausgleichen von Unebenheiten	Elektrode	- Stromregelung: 30–100 % - keine Zeiteinstellung – Anzeige FF (die Zeit hängt ausschließlich von der Dauer des Drückens des Pistolenabzugs ab)
08	Überlappungsschweißen	Elektrodenhalter + Kohleelektrode	
09	Anlassen		
10	Blechschnitten		

V. INSTALLATION

ARBEITSUMGEBUNG

Befestigen Sie die Räder (vordere Lenkrollen, hintere Bockrollen) am Untergestell des Wagens und stellen Sie anschließend das Schweißgerät auf den Wagen, der zur Standardausstattung gehört. Stellen Sie den Wagen mit dem Schweißgerät auf eine ebene (max. Neigungswinkel 15°) und trockene Fläche mit einer Tragfähigkeit, die dem Gewicht des Geräts entspricht, um ein Umkippen zu vermeiden. Die Räder müssen arretiert werden. Das Gerät sollte in einem gut belüfteten Raum mit freier Luftzirkulation und fern von brennbaren Gegenständen aufgestellt werden (Mindestabstand zu anderen Gegenständen 0,5 m). Stellen Sie sicher, dass kein Staub, keine korrosiven Dämpfe und keine Feuchtigkeit in das Schweißgerät gelangen.

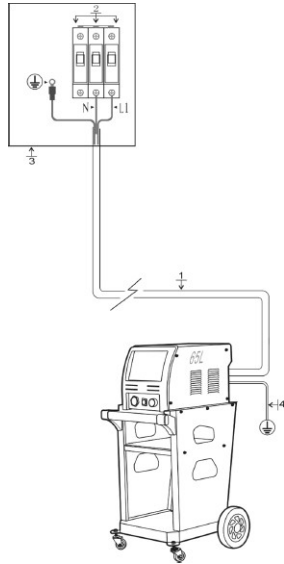


ANSCHLUSS AN DAS STROMNETZ

Vor dem elektrischen Anschluss ist Folgendes zu beachten:

- überprüfen, ob die Werte für Netzspannung und Netzfrequenz am Einsatzort des Geräts mit den Anforderungen des Geräts übereinstimmen (Schweißgerät mit 380 V)
- prüfen, ob das Stromnetz den Eingangsleistungsbedarf deckt
- überprüfen, ob die Sicherungswerte mit den in den technischen Daten angegebenen Werten übereinstimmen
- die Verbindungen der Erdungskabel des Schweißgeräts überprüfen.

Anschlussschema für das 3x4 mm²-Netzkabel (bei Verwendung eines Verlängerungskabels mit einer Länge von mehr als 6 m ist mindestens 4x6 mm² zu verwenden) an der Rückseite des Schweißgeräts:



ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE DÜRFEN AUSSCHLIESSLICH VON ERFAHRENEM ODER QUALIFIZIERTEM PERSONAL VORGENOMMEN WERDEN

VORBEREITUNG FÜR DEN BETRIEB

- 1) Stecken Sie den Stecker des Erdungskabels (DX 50) und den Stecker des Arbeitsgriffs (DX 50) in eine beliebige Buchse des Schweißgeräts, drücken Sie sie hinein und drehen Sie sie fest, und schließen Sie anschließend den Steuerstecker des Arbeitsgriffs an
- 2) Reinigen Sie die zu verschweißende Oberfläche
- 3) Befestigen Sie das andere Ende des Massekabels wie folgt am zu verschweißenden Werkstück:



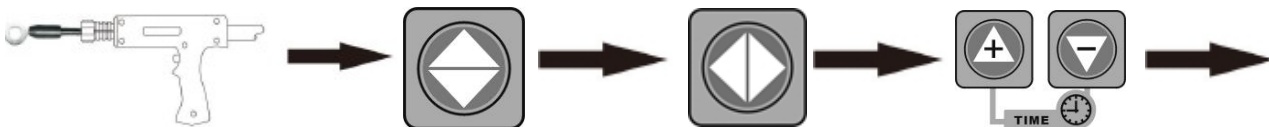
Den hervorstehenden Stift der Masseklemme an das zu verschweißende Werkstück ansetzen, die Elektrode für das einseitige Schweißen an dasselbe Werkstück ansetzen, den Auslöser drücken und die Masse anschweißen; die Mutter der Masseklemme fest an das Material anziehen, um die Kontaktfläche zu vergrößern (auf dem Bedienfeld ist ein beliebiger Betriebsmodus ausgewählt)

- 4) Schalten Sie das an die Stromversorgung angeschlossene Schweißgerät mit dem Hauptschalter auf dem Softpanel ein.

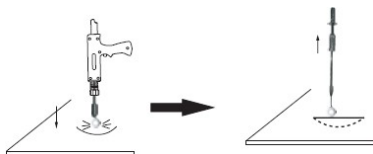
Nach Beendigung des Schweißvorgangs entfernen wir die Masseklemme, indem wir die Mutter lösen und sie anschließend mit einer Drehbewegung abziehen.

VI. BETRIEBSARTEN DES SCHWEISSGERÄTS

VORHEIZEN DER SCHNÄULE



Nachdem die Massekabelklemme am zu verschweißenden Material befestigt wurde, muss mit Hilfe eines Montageschlüssels der Unterlegscheibenhalter oder der Niethalter in die Pistole eingesetzt und anschließend die Unterlegscheibe oder der Niet dort platziert werden. Wählen Sie auf dem Bedienfeld den richtigen Betriebsmodus 02/03/04 und stellen Sie anschließend die Materialstärke, die Zeit und den Schweißstrom ein.

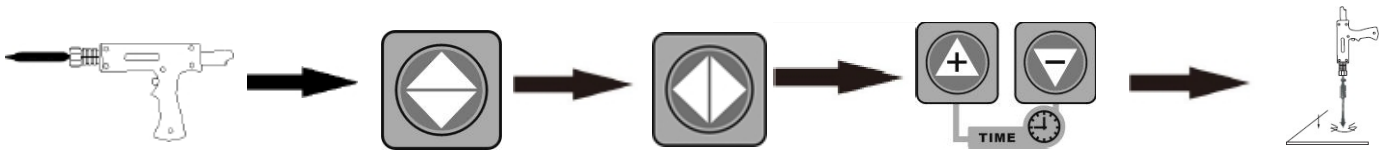


Setzen Sie die Pistole an der gewünschten Stelle an und heften Sie die Spitze durch Drücken des Abzugs an. Mit einem Ausstoßer mit Haken oder einem anderen

Werkzeug (z. B. Quick-Puller) die Oberfläche reparieren. Nach der Reparatur drehen wir den Ausstoßer mit Haken um ca. 90°, um die Unterlegscheibe abziehen.

Bei Verwendung von Dreiecksunterlegscheiben befestigen wir in der Pistole den Ausstoßer mit Halterung für Dreiecksunterlegscheiben sowie die Dreiecksunterlegscheibe, wählen den Betriebsmodus (01) und verfahren wie oben beschrieben.

EINSEITIGES SCHWEISSEN VON BLECH



Nachdem die Massekabelklemme am zu verschweißenden Material befestigt wurde, muss mit Hilfe eines Montageschlüssels die Elektrode für das einseitige Schweißen in die Pistole eingesetzt werden. Auf dem Bedienfeld muss der Betriebsmodus (05) ausgewählt und anschließend die Dicke des zu verschweißenden Materials, die Schweißzeit und der Schweißstrom eingestellt werden.

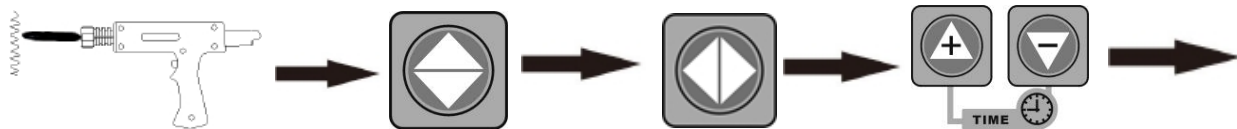
Zum Glätten von Unebenheiten, die beim Herausziehen des Blechs entstanden sind, setzen Sie mit Hilfe des Montageschlüssels die Glättelektrode in die Pistole ein. Wählen Sie anschließend auf dem Bedienfeld (07) aus, stellen Sie nur die Materialstärke und den Schweißstrom ein und beginnen Sie mit dem Schweißen wie oben beschrieben.

Zum Schweißen von Blechen mit Überlappung setzen Sie in die Pistole mit Hilfe eines Montageschlüssels den Halter für die Kohlelektrode sowie die Kohlelektrode ein, wählen dann auf dem Bedienfeld (08) aus, stellen anschließend nur die Materialstärke und den Schweißstrom ein und beginnen mit dem Schweißen wie oben beschrieben.

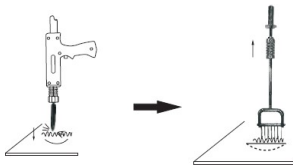
ACHTUNG!

Die zu verschweißenden Teile müssen – mit einem anderen Werkzeug als der Schweißpistole – so aneinander gedrückt werden, dass beide Oberflächen miteinander in Kontakt kommen.

VORSCHWEISSEN VON WELLDRAHT



Nachdem die Masseklemme am zu verschweißenden Material befestigt wurde, muss die Elektrode für Welldraht mit Hilfe eines Montageschlüssels in die Pistole eingesetzt werden. Auf dem Bedienfeld wählt man den Betriebsmodus (06) aus und stellt anschließend die Materialstärke, die Zeit und den Schweißstrom ein.

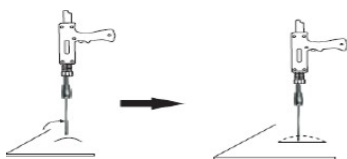


Die Pistole wird an die Vertiefung des Welldrahtes angesetzt und die Elektrode im 90°-Winkel auf den Draht gedrückt. Durch Betätigen des Pistolenabzugs wird der Draht an die Oberfläche angeschweißt. Anschließend wird die Oberfläche mit einem Kammgriff oder einem Ausstoßer mit Haken nachbearbeitet. Nach der Reparatur wird der Draht von der Oberfläche entfernt.

SPANNEN – AUFHEIZEN – ENTSPANNEN



Nachdem die Massekabelklemme am zu schweißenden Material befestigt wurde, setzen Sie den Halter für die Kohlelektrode sowie die Kohlelektrode in die Pistole ein. Wählen Sie am Bedienfeld den Betriebsmodus (09) und stellen Sie nur die Materialstärke und den Anschweißstrom ein.

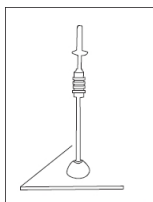


Setzen Sie das Ende der Kohlelektrode an und drücken Sie den Abzug der Pistole. Bewegen Sie die Elektrode in kreisenden Bewegungen (beim Aufschweißen von außen nach innen) und erwärmen Sie dabei die Oberfläche (Erwärmen/Abkühlen). Nach Beendigung lassen Sie das Material abkühlen.

Reinigen Sie die Oberfläche mit einem feuchten Tuch oder mit Druckluft. Die erwärmte Oberfläche kehrt beim Abkühlen in ihre ursprüngliche Form zurück (Quellung).

Beim Schneiden des Materials verfahren wir wie oben beschrieben, mit Ausnahme der Auswahl des Betriebsmodus 10) auf dem Bedienfeld. Wir schneiden das Material, indem wir die Elektrode an der Schnittstelle festhalten.

ARBEITEN MIT EINER MECHANISCHEN SAUGVORRICHTUNG



Zum Abziehen des Blechs können wir auch einen Ausbeulhammer mit mechanischem Saugnapf verwenden. Dazu schrauben wir den Saugnapf auf den Ausbeulhammer. Anschließend setzen wir den Saugnapf auf das Blech und ziehen das Blech mechanisch ab. Nach Beendigung der Arbeit schrauben wir den Saugnapf vom Ausbeulhammer ab.

VII. WARTUNG

Vor der Wartung muss das Schweißgerät vom Stromnetz getrennt und der Griff abgekühlt werden. Tägliche Wartungsarbeiten:

- den Zustand der Kabel und ihrer Anschlüsse prüfen
- den Zustand der Arbeitselemente (Griff, Ausstoßer, Elektroden) prüfen
- verschlissene oder beschädigte Teile austauschen

Monatliche Wartungsarbeiten:

- das Innere des Schweißgeräts mit Druckluft reinigen

VIII. STÖRUNGEN IM BETRIEB DES SCHWEISSGERÄTS

Symptome	Ursache	Maßnahmen
Der Abzug der Pistole funktioniert nicht	Abzug defekt Defekter Steuerstecker der Pistole Falsche Betriebsart des Schweißgeräts	Abzug/Pistole austauschen Steuerungsstecker neu anschließen oder austauschen Richtigen Betriebsmodus wählen
Schwache Schweißnaht	Zu niedriger Schweißstrom Zu kurze Schweißzeit Schlechte Verbindung des Erdungskabels Falsche Stromversorgung	Schweißstrom erhöhen Schweißzeit verlängern Die Massekabelbefestigung reinigen/an einer anderen Stelle befestigen Die Parameter der Stromversorgung überprüfen
Zu starke Schweißnaht	Der Schweißstrom ist zu hoch Die Schweißzeit ist zu lang Schlechte Verbindung zwischen dem Werkstück zwischen der Oberfläche und der Unterlage oder Elektrode	Schweißstrom reduzieren Schweißzeit verkürzen Entfernen Sie die Schutzschicht vom Werkstück /Verunreinigungen
Das Schweißgerät hat sich während des Betriebs ausgeschaltet	Defekter Pistolenabzug Defekte Pistolen-Steuerleitung Überhitzung des Geräts	Pistolenabzug und Steuerkabel prüfen/austauschen Warten, bis die Temperatur gesunken ist (ca. 15 Min.)

IX. GARANTIE:

Der Hersteller garantiert die ordnungsgemäße Funktion der Geräte und verpflichtet sich, Teile, die aufgrund von Materialmängeln oder Herstellungsfehlern innerhalb von 12 Monaten ab dem auf der Garantiekarte angegebenen Verkaufsdatum defekt werden, kostenlos zu ersetzen. Die Kosten für den Versand des Geräts an den Hersteller sowie vom Hersteller an den Nutzer während der Garantiezeit trägt der Nutzer des Geräts. Geräte, die in EU-Mitgliedstaaten als Konsumgüter verkauft wurden, unterliegen einer 24-monatigen Garantiezeit; die Kosten für den Versand des Geräts zum Hersteller und vom Hersteller zum Nutzer während der Garantiezeit trägt der Hersteller des Geräts gemäß der europäischen Richtlinie 1999/44/EG.

Die Garantiekarte ist nur in Verbindung mit dem Kaufbeleg oder der Rechnung gültig.

Um eine Garantiereparatur in Auftrag zu geben, füllen Sie bitte das Formular auf der Website des Herstellers aus (die Adresse finden Sie auf der Garantiekarte). Geräte, die auf andere Weise auf Kosten des Herstellers versandt werden, werden nicht angenommen. Reklamationen für Geräte, die ohne Arbeitsgriff und Erdungskabel geliefert werden, werden nicht berücksichtigt.

Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die während des Transports von anders verpackten Geräten entstehen, als in der Originalverpackung. Probleme, die auf unsachgemäßen Gebrauch, Beschädigungen oder Nachlässigkeit im Umgang mit dem Gerät zurückzuführen sind, fallen nicht unter die Garantie. Der Hersteller haftet nicht für direkte oder indirekte Schäden.

GARANTIEKARTE

Modell:	SPOTTER 5500
Nr.:	
Verkaufsdatum des Verkaufs:	Verkäufer:

Garantie- und Nachgarantieservice: DELTA-TECHNIKA Sp. z o. o. ul. S. Lema 26, 20-446 Lublin Tel. +48 81 442 19 58

Reparaturanmeldeformular: <https://www.deltatechnika.pl/zgloszenie-reklamacyjne-urzedzenia/>

EU-Konformitätserklärung

Hersteller: DELTA-TECHNIKA Sp. z o. o. ul. S. Lema 26, 20-446 Lublin, Polen

Gegenstand der Erklärung: Schweißgerät WELDMAN

Modell: SPOTTER 5500 (Artikelnummer 106 131).

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt.

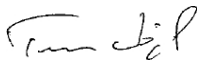
Der oben genannte Gegenstand dieser Erklärung entspricht den einschlägigen Anforderungen der harmonisierten EU-Rechtsvorschriften: Maschinenrichtlinie 2006/42/EG/Anhang VIII, Richtlinien LVD 2014/35/EU, EMC 2014/30/EU, RoHS 2011/65/EU,

Verweise auf die angewandten harmonisierten Normen oder andere technische Spezifikationen, auf die sich die Konformitätserklärung bezieht:

EN IEC 61000-6-3:2021, 61000-6-1:2019, EN 60204-1:2018, IEC 62321-3-1:2013, 62321-4:2013+AMD1:2017, 62321-5:2013, 62321-6:2015, 62321-7-1:2015, 62321-7-2:2017, 62321-8:2017

Lublin, 20.06.2025

Technischer Direktor Tomasz Wójcik



Gemäß dem Gesetz vom 11.09.2015 über Elektro- und Elektronik-Altgeräte ist es verboten, mit dem oben genannten Symbol gekennzeichnete Altgeräte zusammen mit anderem gemischten und getrennt gesammelten Abfall zu entsorgen. Der Nutzer ist verpflichtet, das Produkt bei einer PSZOK (Sammelstelle für kommunale Abfälle) abzugeben.