



HU

Szabályozógombos hegesztőpisztoly

PP MTCG
PP MTCW

099-500108-EW511

A kiegészítő rendszerdokumentációkban leírtakat is figyelembe kell venni!

09.05.2023

**Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

www.ewm-group.com



Általános tanácsok

FIGYELMEZTETÉS



Olvassa el a kezelési és karbantartási utasítást!

A kezelési és karbantartási utasítás ismerteti a termékek biztonságos kezelését.

- Az összes rendszerelem kezelési és karbantartási utasítását el kell olvasni és be kell tartani, különös tekintettel a biztonsági utasításokra és figyelmeztetésekre!
- A baleset-megelőzési előírásokat és az egyes országokra vonatkozó rendelkezéseket vegye figyelembe!
- A kezelési és karbantartási utasítást a készülék használati helyén kell tárolni.
- A készüléken lévő biztonsági jelek és figyelmeztető táblák a lehetséges veszélyekről adnak felvilágosítást.
Azoknak mindig felismerhetőeknek és olvashatóaknak kell lenniük.
- A készülék a technika mai szintjének és a szabályoknak ill. szabványoknak megfelelően készült és csak szakértők üzemeltethetik, végezhetik karbantartását és javíthatják.
- A készüléktechnika továbbfejlődése következtében fellépő műszaki módosítások különböző hegesztési viselkedést eredményezhetnek.

A telepítéssel, üzembe helyezéssel, üzemeltetéssel, az alkalmazás helyének sajátosságaival, valamint az alkalmazás céljával kapcsolatos kérdéseivel forduljon értékesítési partneréhez vagy vevőszolgálatunkhoz a +49 2680 181-0 telefonszámon.

A hivatalos értékesítési partnerek listáját a www.ewm-group.com/en/specialist-dealers webcímen érheti el.

A gyártó felelőssége ennek a készüléknek az üzemeltetésével kapcsolatban kizárólag csak annak működőképességére korlátozódik. Minden további felelősség – teljesen mindegy, hogy milyen alapon nyugszik – nyomatékosan ki van zárva. A felelősségnek ezt a korlátozását a gép üzembe helyezésével a felhasználó elismeri.

A kezelési utasításban leírtakat, valamint a gép üzemeltetésének, használatának és karbantartásának módját a gyártó nem tudja felügyelni.

A készülék szakszerűtlen összeszerelése anyagi károkat és személyi sérüléseket okozhat. Ezért a gyártó semmiféle felelősséget nem vállal az olyan veszteségért, kárért vagy költségért, amely a készülék hibás összeszerelésének, szakszerűtlen üzemeltetésének valamint hibás használatának vagy karbantartásának következménye, vagy valamilyen módon azzal összefüggésbe hozható.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

56271 Mündersbach Germany

Tel: +49 2680 181-0, Fax: -244

E-mail: info@ewm-group.com

www.ewm-group.com

A jelen dokumentum szerzői joga a gyártó tulajdonát képezi.

Sokszorosítás, még kivonatos formában is, csak a gyártó írásos engedélyével lehetséges.

A jelen dokumentum tartalma gondos kutatásokon, ellenőrzéseken és összeállításon alapszik, ennek ellenére a változtatás, elírás és tévedés joga fenntartva.

Adatbiztonság

A felhasználó felelős a biztonsági adatmentés a gyári beállításhoz viszonyított bármilyen módosításáért. A személyes beállítások törléséért a felhasználó felelős. A gyártó ezért nem vállal felelősséget.

1 Tartalomjegyzék

1	Tartalomjegyzék	3
1	Tartalomjegyzék	3
2	A saját biztonsága érdekében	5
2.1	A jelen dokumentáció használatára vonatkozó tudnivalók	5
2.2	Szimbólumok jelentése	6
2.3	Biztonsági előírások	7
2.4	Szállítás és előkészületek a hegesztéshez	10
3	Rendeltetészerű használat	12
3.1	Alkalmazási terület	12
3.2	Érvényes dokumentumok	12
3.2.1	Garancia	12
3.2.2	Szabványmegfelelőségi nyilatkozat	12
3.2.3	Szervizdokumentumok (pótalkatrészek)	12
3.2.4	A teljes dokumentáció része	13
4	A gép működésének ismertetése – gyors áttekintés	14
4.1	Komponensek áttekintése	14
4.2	Készülékváltozatok	15
4.3	Euro központi csatlakozó	16
5	Felépítés és funkciók	17
5.1	Általános előírások	17
5.2	Szállítási terjedelem	18
5.3	Szállítás és előkészületek a hegesztéshez	18
5.3.1	Üzemeltetési körülmények	18
5.3.2	Hegesztőpisztoly hűtése	19
5.3.2.1	Megengedett hegesztőpisztoly hűtőanyag	19
5.3.2.2	Maximális tömlőcsomag-hosszak	20
5.4	A hegesztőpisztoly beállítása	20
5.4.1	A pisztolykulcs használata	21
5.4.1.1	Áramátadó	21
5.4.1.2	Fúvókatartó	22
5.4.2	A pisztoly nyak elforgatása	22
5.4.3	A pisztoly nyak cseréje	22
5.4.4	A huzalvezető méretre szabása	24
5.4.5	Drahtführungsseele	24
5.4.5.1	Huzalelőtoló görgők cseréje	27
5.4.5.2	Huzalelektrod befűzése	28
5.4.6	A huzalbevezető hüvely/huzalvezető hüvely cseréje	30
5.5	Az euro központi csatlakozó összehangolása a géppel	31
5.5.1	Huzalvezető cső	31
5.6	Működés leírása	31
5.6.1	Programozott és FEL/LE üzemmód	31
5.6.2	Vezérlés - kezelőelemek	32
5.6.2.1	FEL/LE szabályozógombos hegesztőpisztoly	32
5.6.2.2	Powercontrol-1-hegesztőpisztoly	33
5.6.2.3	Powercontrol-2-hegesztőpisztoly	34
6	Karbantartás, ápolás és hulladékkezelés	37
6.1	Általános	37
6.1.1	Károk vagy kopott komponensek felismerése	37
6.1.2	Minden használat előtt végzendő karbantartás és gondozás	39
6.1.3	Rendszeres karbantartási munkák	40
6.2	Elhasználandó készülékek ártalmatlanítása	41
7	Hibaelhárítás	42
7.1	Ellenőrzőlista üzemzavar elhárításhoz	42
7.2	Vízűtőkör légtelenítése	44
8	Műszaki adatok	45
8.1	PP MTCG	45
8.2	PP MTCW	46

9 Kiegészítők.....	47
9.1 Pisztolynyak	47
9.1.1 PP MT221CG	47
9.1.2 PP MT301CG	47
9.1.3 PP MT301CW.....	47
9.1.4 PP MT451CW.....	47
9.2 Általános	47
9.3 Opciók	47
9.4 Hegesztőpisztoly hűtése	48
9.4.1 Hűtőfolyadék - blueCool típus	48
9.4.2 Hűtőfolyadék - KF típus	48
10 Kopó alkatrészek	49
10.1 Általános	49
10.1.1 PPCG 221, PPCW 301	49
10.1.2 PPCG 301, PPCW 451	51
10.1.3 Huzalelőtoló görgők	53
11 Kapcsolási rajzok	54
11.1 MT U/D	54
11.2 MT PC1	55
11.3 MT PC2	56
12 Melléklet	57
12.1 Viszonteladó keresése	57

2 A saját biztonsága érdekében

2.1 A jelen dokumentáció használatára vonatkozó tudnivalók

VESZÉLY

Azokra a munka- és üzemi folyamatokra vonatkozik, amelyeket szigorúan be kell tartani annak érdekében, hogy a közvetlenül súlyos személyi sérüléseket vagy halálos kimenetelű baleseteket elkerüljünk.

- A veszélyre figyelmeztető matrica tartalmazza a "VESZÉLY" szót és egy általános veszélyre utaló szimbólumot.
- A veszély típusára az oldal szélén található piktogram utal.

FIGYELMEZTETÉS

Azokra a munka- és üzemi folyamatokra vonatkozik, amelyeket szigorúan be kell tartani annak érdekében, hogy egy lehetséges súlyos személyi sérülést vagy halálos kimenetelű balesetet elkerüljünk.

- A veszélyre figyelmeztető matrica tartalmazza a "FIGYELMEZTETÉS" szót és egy általános veszélyre utaló szimbólumot.
- A veszély típusára az oldal szélén található piktogram utal.

VIGYÁZAT

Azokra a munka- és üzemi folyamatokra vonatkozik, amelyeket a lehetséges könnyebb sérülések elkerülése érdekében pontosan be kell tartani.

- A veszélyre figyelmeztető matrica tartalmazza a "VIGYÁZAT" szót és egy általános veszélyre utaló szimbólumot.
- A veszély típusára az oldal szélén található piktogram utal.



Műszaki sajátosságok, amelyeket az anyagi károk és a készülék károsodásának elkerülése érdekében a felhasználónak figyelembe kell vennie.

Pontokba szedettek azok a kezelési utasítások és felsorolások, amelyek lépésről lépésre megmutatják Önnek, hogy az adott helyzetben mit kell tenni, pl.:

- Az áramkábel csatlakozóját egy megfelelő ellendarabba bedugni és rögzíteni.

2.2 Szimbólumok jelentése

Szim-bólum	Leírás	Szim-bólum	Leírás
	Vegye figyelembe a műszaki sa-játosságokat.		Megnyomás és elengedés (lépte-tés/gombnyomás)
	Készülék kikapcsolása		Elengedés
	Készülék bekapcsolása		Megnyomás és nyomva tartás
	Helytelen/érvénytelen		Kapcsolás
	Helyes/érvényes		Forgatás
	Bemenet		Számérték/beállítható
	Navigálás		A jelzőlámpa zölden világít
	Kimenet		A jelzőlámpa zölden villog
	Időkijelzés (példa: 4 s várakozás/működtetés)		A jelzőlámpa pirosan világít
	Megszakítás a menükijelzésben (to-vábbi beállítási lehetőségek lehetsége-sek)		A jelzőlámpa pirosan villog
	Szerszám nem szükséges/has-ználátának mellőzése		A jelzőlámpa kéken világít
	Szerszám szükséges/használata		A jelzőlámpa kéken villog

2.3 Biztonsági előírások

FIGYELMEZTETÉS



**Balesetveszély a biztonsági utasítások figyelmen kívül hagyása esetén!
A biztonsági utasítások figyelmen kívül hagyása életveszéllyel járhat!**

- Gondosan olvassa el ezen útmutató biztonsági utasításait!
- A baleset-megelőzési előírásokat és az egyes országokra vonatkozó rendelkezéseket vegye figyelembe!
- A munkaterületen lévő személyeket utasítsa az előírások betartására!



Elektromos feszültség által okozott sérülésveszély!

Az elektromos feszültségek érintés esetén életveszélyes áramütésekhez és égési sérülésekhez vezethetnek. Az alacsony feszültségek megérintése ijedséget okozhat, amelynek következtében az illető személy balesetet szenvedhet.

- Ne érintsen meg közvetlenül a feszültség alatt álló részeket, mint pl. hegesztőáram csatlakozóját, rúd-, volfrám- vagy huzalelektrodák!
- A hegesztőpisztolyt és/vagy az elektródafogót mindig elkülönítve tegye le!
- Viseljen komplett személyi védőfelszerelést (a felhasználástól függően)!
- A készüléket kizárólag hozzáértő szakembernek szabad felnyitni!
- A készüléket nem szabad csövek felolvasztására használni!



Veszély több áramforrás összekapcsolása esetén!

Amennyiben több áramforrást kell párhuzamosan vagy sorban összekapcsolni, az csak szakember által, a IEC 60974-9 szabvány "Létesítés és üzemeltetés" és a BGV D1 baleset-megelőzési előírások (korábban VBG 15) ill. az országspecifikus rendelkezések szerint történhet!

A berendezéseket az ívhegesztési munkákhoz csak ellenőrzés után szabad engedélyezni, annak biztosítására, hogy a megengedett üresjáratú feszültség ne legyen túllépve.

- A készülék csatlakoztatását kizárólag szakemberrel végeztesse!
- Az egyes áramforrások üzemben kívül helyezésekor az összes hálózati- és hegesztőáram vezetéket megbízható módon a teljes hegesztőrendszerrel le kell választani. (Visszatáplálás általi veszély!)
- Ne kapcsoljon össze pólusváltó kapcsolóval ellátott hegesztőgépeket (PWS-sorozat) vagy váltóáramú hegesztéshez való készülékeket (AC), mert egy egyszerű kezelési hiba miatt az ívfeszültségek meg nem engedhető módon összeadódnak.



Sugárzás, vagy hő okozta sérülésveszély!

Az ívfénysugárzás a bőr és a szem sérüléséhez vezet.

A forró munkadarabbal és szikrával való érintkezés égési sérüléshez vezet.

- Használjon megfelelő védelmi fokozatú hegesztőpajzsot, ill. hegesztősisakot (az alkalmazástól függően)!
- Viseljen az ország idevágó előírásainak megfelelő száraz védőruházatot (pl. hegesztőpajzsot, kesztyűt stb.)!
- Védje a kívül álló személyeket a sugárzástól és vakítástól hegesztőfüggönnyel, vagy megfelelő védőfallal!

FIGYELMEZTETÉS



Nem megfelelő ruházat miatti sérülésveszély!

A sugárzás, a hő és a villamos feszültség elkerülhetetlen veszélyforrások az ívhegesztés során. A felhasználót teljes, egyéni védőfelszereléssel kell ellátni. A védőfelszerelésnek a következő kockázatok ellen kell védelmet nyújtania:

- Légzésvédelem egészségre ártalmas anyagok és keverékek (füstgázok és gőzök) ellen vagy megfelelő intézkedéseket kell tenni (elszívás, stb.).
- Ionizáló sugárzás (infravörös és UV-sugárzás) és hő ellen szabályos védőeszközzel rendelkező hegesztősisak.
- Száraz hegesztő ruházat (cipő, kesztyű és testvédelem) a, i védelmet nyújt a meleg környezet ellen, ami pl. 100 °C vagy azt meghaladó hőmérséklet is lehet, ill. áramütés ellen és feszültség alatt álló alkatrészeken történő munkavégzéskor.
- Káros zaj elleni hallásvédelem.



Robbanásveszély!

Látszólag veszélytelen anyagok zárt térben a felmelegedés hatására túlnyomást hozhatnak létre.

- A munkaterületen található éghető vagy robbanásveszélyes anyagokat tartalmazó tárgyakat el kell távolítani!
- Robbanásveszélyes folyadékokat, porokat vagy gázokat tilos hegesztéssel vagy vágással felmelegíteni!



Tűzveszély!

A hegesztés közben keletkező magas hőmérsékletek, szóródó szikrák, izzó részek és forró salak miatt gyulladásveszély áll fenn.

- Ügyeljen a munkaterület közelében lévő tűzfészkekre!
- Ne tartson magánál könnyen gyulladó tárgyakat, mint pl. gyufa vagy öngyújtó.
- Tartson alkalmas oltókészülékeket a munkaterület közelében!
- Távolítsa el a hegesztés megkezdése előtt az éghető anyagmaradványokat a munkadarabról.
- A hegesztett munkadarabokat további megmunkálását csak a lehűlés után folytassa. Ne kerüljön kapcsolatba gyúlékony anyagokkal!

⚠ VIGYÁZAT**Füst és gázok!**

Füst és gázok légzési nehézséget és mérgezéseket okozhat! Továbbá az oldószer gőzei (klórozott szénhidrogén) az ívfény ultrabolya sugárzása révén mérgező foszgénné alakulhatnak át!

- Gondoskodni kell elegendő friss levegőről!
- Tartsa távol az oldószerek gőzeit az ívfény sugárzási tartományától!
- Adott esetben viseljen légzésvédőt!
- A foszgén képződésének elkerüléséhez a klórozott oldószerek maradványait a munkadarabokon előzetesen megfelelő intézkedésekkel semlegesíteni kell.

**Zajterhelés!**

A 70 dBA-nél nagyobb zaj tartós halláskárosodást okozhat!

- Munkavégzés közben megfelelő hallásvédő eszközt kell viselni!
- A munkaterületen tartózkodó más személyeknek is megfelelő hallásvédő eszközt kell viselni!



Az IEC 60974-10 szerint a hegesztőgépek az elektromágneses összeférhetőség két osztályába vannak besorolva (Az EMC-osztályt lásd a műszaki adatoknál) > lásd fejezet 8:



Az **A osztályú** készülékek nem alkalmazhatók olyan lakóövezetekben, amelyek az elektromos energiát a nyilvános kiefeszültségű ellátóhálózatról kapják. Az A osztályú készülékek elektromágneses összeférhetőségének biztosításánál ezekben az övezetekben - mind a vezetékhez kötött mind a sugárzott zavarok alapján - problémák léphetnek fel.



A **B osztályú** készülékek teljesítik az EMC követelményeket az ipari és lakóövezetekben, beleértve a nyilvános kiefeszültségű ellátóhálózatra csatlakozó lakóövezeteket.

Létesítés és üzemeltetés

Az ívhegesztő berendezések üzemeltetésénél néhány esetben elektromágneses zavarok léphetnek fel, habár minden hegesztőgép a szabványnak megfelelően betartja a kibocsátási határértékeket. A hegesztésből származó zavarokért a felhasználó a felelős.

A lehetséges környezeti elektromágneses problémák **értékeléséhez** a felhasználónak a következőket kell figyelembe venni: (Lásd még EN 60974-10 „A” függelék)

- hálózat-, vezérlő-, jel- és telekommunikációs vezetékek
- rádió és televíziókészülékek
- számítógép és egyéb vezérlőberendezések
- biztonsági berendezések
- a szomszédos személyek egészsége, különösen ha azok szívritmusszabályzót vagy hallókészüléket hordanak
- kalibráló- és mérőberendezések
- más berendezések zavartűrő képessége a környezetben
- a napszak, amelyben a hegesztési munkákat végre kell hajtani

Javaslatok a zavarkibocsátások csökkentésére

- Hálózati csatlakozás, pl. hálózati szűrő vagy árnyékolás fémcsővel
- Az ívhegesztő berendezés karbantartása
- A hegesztővezetékeknek olyan rövidnek és egymáshoz közelinek kell lenniük, amennyire csak lehetséges és a talajon kell futniuk
- Potenciálkiegyenlítés
- A munkadarab földelése. Azokban az esetekben, amikor a munkadarab földelése nem lehetséges, a kapcsolatot megfelelő kondenzátorokkal kell létrehozni.
- A környezetben lévő más berendezésektől történő vagy a teljes hegesztő berendezés árnyékolása

VIGYÁZAT



Elektromágneses terek!

Az áramforrások által elektromos vagy elektromágneses terek keletkezhetnek, amelyek az elektronikai berendezések, mint EDV, CNC készülékek, telekommunikációs vezetékek, hálózati és jelvezetékek, szívritmus-szabályozók és defibrillátorok funkcióját korlátozhatják.

- Tartsa be a karbantartási előírásokat > lásd fejezet 6.1.2!
- Teljesen tekerje le a hegesztőkábeleket!
- Sugárzásra érzékeny készülékeket vagy berendezéseket megfelelően árnyékolni kell!
- A szívritmus-szabályozók funkciója korlátozott lehet (szükség esetén kérjen orvosi tanácsot).



Az üzemeltető kötelességei!

A készülék üzemeltetéséhez be kell tartani a mindenkor nemzeti irányelveket és törvényeket!

- A munkavállalók munkahelyi biztonságának és egészségvédelmének javítását ösztönző intézkedések végrehajtásáról szóló (89/391/EGK) keretirányelv, valamint az ehhez kapcsolódó külön irányelvek nemzeti átültetését.
- Különösen a munkavállalók által a munkájuk során használt munkaeszközök biztonsági és egészségvédelmi minimumkövetelményeiről szóló irányelvet (89/655/EGK).
- Az adott ország helyben érvényes, a munkabiztonságra és baleset-megelőzésre vonatkozó előírásait.
- A készülék létesítése és üzemeltetése az IEC 60974 szerint-9.
- A felhasználót rendszeres időközönként oktatni kell a biztonságtudatos munkavégzésről.
- A készülék rendszeres vizsgálata a IEC 60974 szerint-4.



A nem eredeti gyári alkatrészek használatából eredő károokra nem vonatkozik a gyártóművi garancia!

- **Kizárólag a szállítási programunkban megtalálható eredeti gyári alkatrészeket és kiegészítőket (áramforrás, hegesztőpisztoly, elektródafogó, távszabályzó, alkatrész, kopóalkatrész, stb.) használjon!**
- **A kiegészítőket az áramforráshoz csak annak kikapcsolt állapotában szabad csatlakoztatni!**

Követelmények a nyílt elektromos táphálózatra történő csatlakoztatásra vonatkozóan

A nagyteljesítményű készülékek áramfelvételükkel befolyásolhatják a hálózati feszültség minőségét. Egyes készüléktípusok esetében ezért korlátokat állíthatnak fel annak csatlakoztatására vagy követelményeket határozhatnak meg a nyílt hálózatra történő csatlakozási pontnál (közös csatlakozási pont) a lehetséges maximális vonalimpedanciára vagy a szükséges minimális teljesítménykapacitásra vonatkozóan, rámutatva a készülék műszaki adataira is. A felelősség ilyen esetekben az üzemeltetőt vagy a készülék kezelőjét terheli. Szükség esetén megbeszélés keretében kell megállapodni az áramszolgáltatóval, hogy az adott készülék biztonságosan csatlakoztatható-e az elektromos hálózatra.

2.4 Szállítás és előkészületek a hegesztéshez

FIGYELMEZTETÉS



A védőgázpalackok helytelen kezelése miatti sérülésveszély!

A védőgázpalackok helytelen kezelése és nem megfelelő rögzítése súlyos sérülést okozhat!

- A gázgyártók és a nyomógázról szóló rendelet utasításait be kell tartani!
- A védőgázpalack szelepen nem szabad rögzítésnek lennie!
- Kerülje a védőgázpalack felmelegedését!

⚠ VIGYÁZAT



Balesetveszély az ellátóvezetékek miatt!

A szállítás közben a le nem választott ellátóvezetékek (hálózati vezeték, vezérlővezetékek stb.) veszélyeket, mint pl. a csatlakoztatott készülékek felborulása és személyi sérülések okozhatnak!

- Válassza le az ellátóvezetékét a szállítás előtt!



Eldőlés veszélye!

Munkavégzés közben vagy a készülék elhelyezésénél az eldőlni, személyi sérülést okozhat vagy megrongálódhat. A készülék (az IEC 60974-1 szabványnak megfelelően) maximum 10°-os lejtőn biztosított eldőlés ellen.

- Munkavégzés vagy szállítás közben a készüléket egy stabil vízszintes felületre kell elhelyezni!
- A részegységeket megfelelő módon kell rögzíteni!



Balesetveszély a szakszerűtlenül fektetett vezeték miatt!

A nem megfelelően fektetett vezeték (hálózati, vezérlő-, hegesztővezetékek vagy összekötő kábelkötegek) miatt elbotlás veszélye áll fenn.

- Az ellátóvezetéseket fektesse laposan a padlóra (kerülje a hurokképződést).
- Kerülje a gyalog- vagy szállítási utakon történő fektetést.



Felmelegedett hűtőfolyadék és azok csatlakozásai miatti sérülésveszély!

A használt hűtőfolyadék és azok csatlakozás-, ill. kötéspontjai erősen felmelegedhetnek üzem közben (vízhűtéses kivétel). A hűtőfolyadék kör megnyitásakor a kilépő hűtőfolyadék forrázásokat okozhat.

- A hűtőfolyadék kört kizárólag kikapcsolt áramforrásnál, ill. hűtőkészüléknél nyissa meg!
- Viseljen szabályszerű védőfelszerelést (védőkesztyű)!
- A tömlővezetékek nyitott csatlakozóit zárja megfelelő dugókkal.



A készüléket vízszintes helyzetben történő használatra tervezték!

Ha a készüléket nem a megengedett (vízszintes) helyzetben használják, akkor az károsodhat.

- A készüléket kizárólag vízszintes helyzetben szabad szállítani és üzemeltetni!



A kiegészítők szakszerűtlen csatlakoztatása az áramforrás és a kiegészítő meghibásodását okozhatja!

- A kiegészítőket kizárólag a hegesztőgép kikapcsolt állapotában, és csak a megfelelő aljzatba szabad csatlakoztatni és rögzíteni.
- Részletes leírás az adott kiegészítőről annak kezelési utasításában található!
- A hegesztőgép bekapcsolásakor az automatikusan felismeri a rácsatlakoztatott kiegészítőket.



Porvédő sapkák védik a csatlakozó aljzatokat és ezzel a készüléket a szennyeződésektől és a sérülésektől.

- Ha a készülék valamelyik csatlakozó aljzatába semmilyen kiegészítő nincs bedugva, akkor a porvédő sapkát rá kell dugni.
- Ha a porvédő sapka sérült vagy hiányzik, akkor cserélni, illetve pótolni kell!

3 Rendeltetésszerű használat

FIGYELMEZTETÉS



A nem rendeltetésszerű használat miatti veszélyek!!

A készülék a technika mai szintjének és a szabályoknak ill. szabványoknak megfelelően ipari használatra készült. Kizárólag a típustáblán megadott hegesztési eljárásokhoz használható. Nem rendeltetésszerű használat esetén a készülékből személyekre, állatokra és anyagi értékekre ható veszélyek származhatnak. Az ezekből eredő károkért nem vállalunk felelősséget!

- A készüléket kizárólag rendeltetésszerűen és képzett, szakértő személyzetnek szabad használnia!
- A készülék szakszerűtlen módosítása vagy átépítése tilos!

3.1 Alkalmazási terület

Hegesztőpisztoly ívhegesztő készülékek fém védőgázos hegesztéséhez.

3.2 Érvényes dokumentumok

3.2.1 Garancia

Bővebb információ található a mellékelt "Warranty registration" prospektusban, valamint a garanciáról, karbantartásról és ellenőrzésről szóló tájékoztatónkban a www.ewm-group.com oldalon!

3.2.2 Szabványmegfelelőségi nyilatkozat



A jelen termék a tervezésében és kivitelében a nyilatkozatban felsorolt EU-irányelveknek felel meg. A termékhez egy eredeti specifikus megfelelőségi nyilatkozat kerül átadásra.

A gyártó javasolja 12 havonta (az első üzembe helyezéstől kezdve) a biztonságtechnikai ellenőrzés végrehajtását a nemzeti és nemzetközi szabványok és irányelvek szerint.

3.2.3 Szervizdokumentumok (pótalkatrészek)

FIGYELMEZTETÉS



Nincsenek szakszerűtlen javítások és módosítások!

A sérülések és a készülék károsodásainak elkerülése érdekében a készüléket csak képesített személyek (felhatalmazott szervizszemélyzet) javíthatják, ill. módosíthatják! Illetéktelen beavatkozáskor a garancia elvesz!

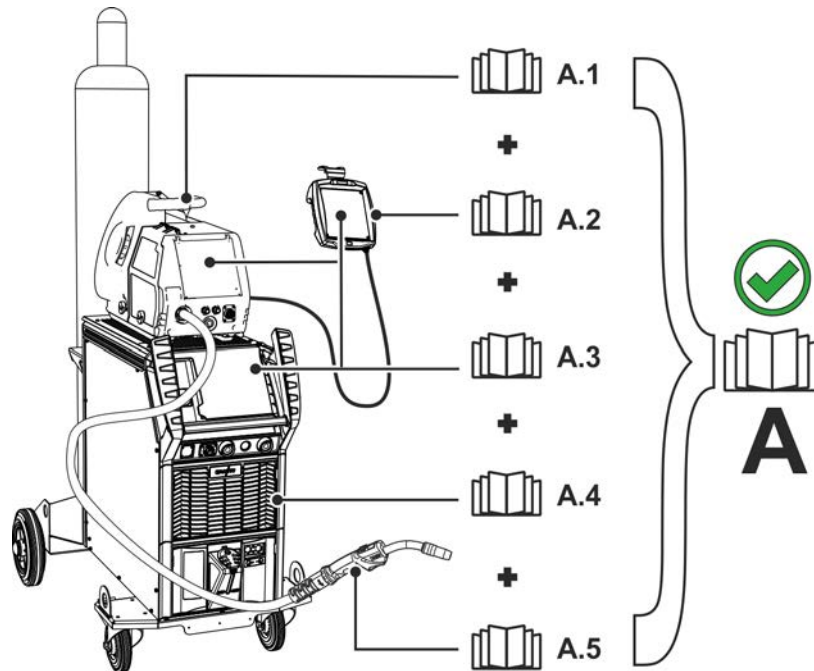
- Javítás esetén bízson meg képesített személyt (felhatalmazott szervizszemélyzet)!

Tartalék alkatrészek a területileg illetékes EWM-képviselőten keresztül rendelhetők.

3.2.4 A teljes dokumentáció része

Ez a használati utasítás a teljes dokumentáció része és csak az összes rész-dokumentummal együtt érvényes! Olvassa el és tartsa be az összes rendszerkomponens kezelési és karbantartási utasításait, különösen a biztonsági utasításokat!

Az ábra egy hegesztőrendszer általános példáját mutatja.



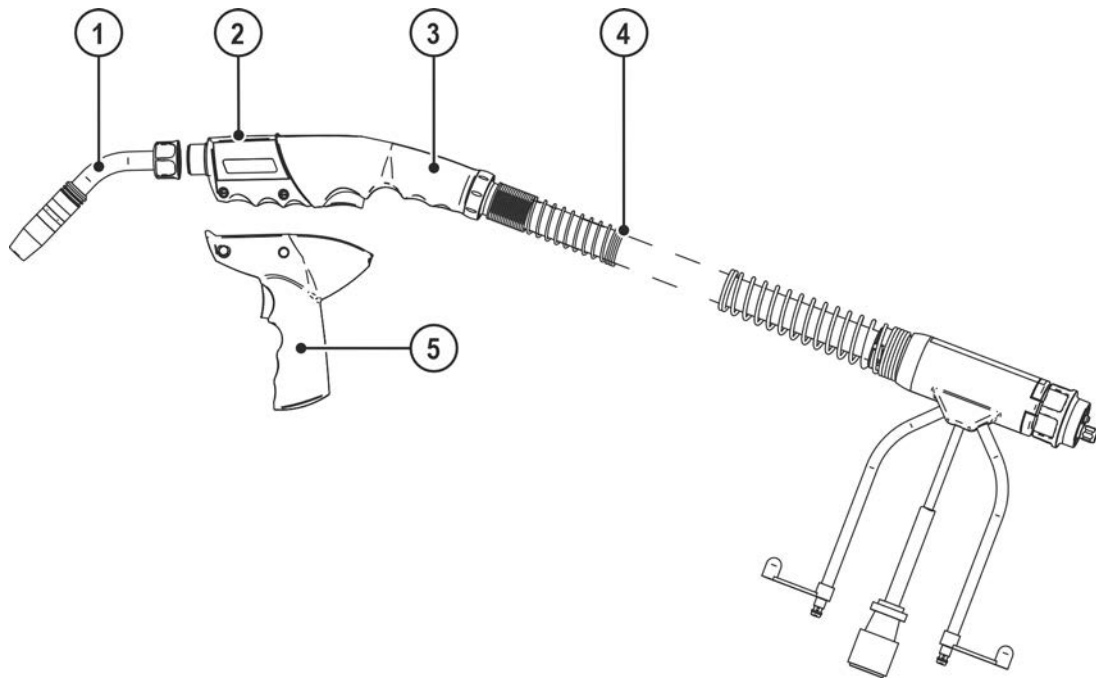
Ábra 3-1

Az ábra egy hegesztőrendszer általános példáját szemlélteti.

Poz.	Dokumentáció
A.1	Huzalelőtoló készülék
A.2	Távvezérlő
A.3	Vezérlés
A.4	Áramforrás
A.5	Hegesztőpisztoly
A	Teljes dokumentáció

4 A gép működésének ismertetése – gyors áttekintés

4.1 Komponensek áttekintése



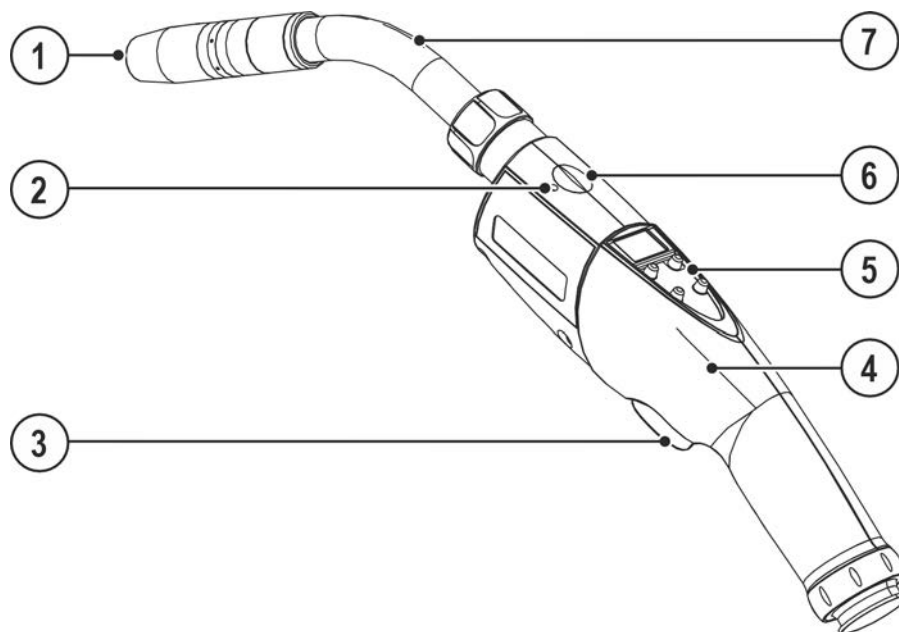
Ábra 4-1

Poz.	Jel	Leírás
1		Különböző teljesítményosztályú és hajlítási szögű gáz- és vízűtéses pisztolynyak
2		Huzalelőtölés hajtás burkolata
3		Különböző hosszúságú gáz- vagy vízűtéses Push/Pull hajtóegység
4		Hegesztőpisztoly kábelköteg
5		Opcionális: Pisztolymarkolat

4.2 Készülékváltozatok

Kivitel	Funkciók	Teljesítményosztály
CG	Cserélhető pisztolnyak, gázhűtéses A hegesztőpisztoly 45°-, 36°-, 22°- és 0°-ban hajlított pisztolnyakkal szerelhető fel. A pisztolnyak a kívánt helyzetbe forgatható.	MT301CG
CW	Cserélhető pisztolnyak, vízhűtéses A hegesztőpisztoly 45°-, 36°-, 22°- és 0°-ban hajlított pisztolnyakkal szerelhető fel. A pisztolnyak a kívánt helyzetbe forgatható.	MT301CW, MT451CW
U/D	Up/down hegesztőpisztoly A hegesztési teljesítmény (hegesztőáram/huzalsebesség) vagy a program száma a hegesztőpisztolyról változtatható.	MT301CG, MT301CW, MT451CW
PC1	Powercontrol1 hegesztőpisztoly A hegesztési teljesítmény (hegesztőáram/huzalsebesség) vagy a program száma a hegesztőpisztolyról változtatható. Az értékek és a változtatások megjelennek a hegesztőpisztoly kijelzőjén.	MT301CG, MT301CW, MT451CW
PC2	Powercontrol2 hegesztőpisztoly A hegesztési teljesítmény (hegesztőáram/huzalsebesség) és az ívfeszültség korrekció, vagy a JOB-szám és program száma a hegesztőpisztolyról módosítható. Az értékek és a változtatások megjelennek a hegesztőpisztoly kijelzőjén.	MT301CG, MT301CW, MT451CW

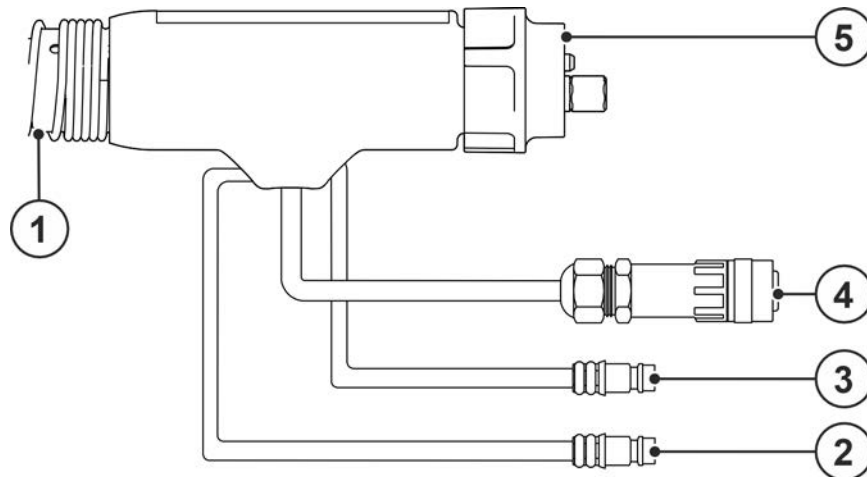
Az ábrázolt hegesztőpisztoly csupán szemléltetésre szolgáló példa. Az egyes pisztolnyok a felszereltség függvényében eltérőek lehetnek.




Ábra 4-2

Poz.	Jel	Leírás
1		Gázfúvóka
2		Beállítási nyílás - Támasztógörgő
3		hegesztőpisztoly nyomógomb
4		Markolat
5		Kezelőelemek > lásd fejezet 5.6.2
6		Huzalelőtölés hajtás burkolata
7		Pisztolnyak

4.3 Euro központi csatlakozó



Ábra 4-3

Poz.	Jel	Leírás
1		Hegesztőpisztoly kábelköteg
2		Gyorscsatlakozó, kék (hűtőfolyadék előremenő)
3		Gyorscsatlakozó, piros (hűtőfolyadék visszatérő)
4		Vezérlőkábel kábelcsatlakozó Kizárólag a 2U/D vezérlésváltozat esetén.
5		Hegesztőpisztoly-csatlakozó (Euro- központi csatlakozó) Integrált hegesztőáram, védőgáz és pisztoly nyomógomb

5 Felépítés és funkciók

5.1 Általános előírások

FIGYELMEZTETÉS



Égési sérülés és áramütés veszélye a hegesztőpisztolynál!

Hegesztés közben a hegesztőpisztoly (pisztolynyak, ill. pisztolyfej) és a hűtőfolyadék (vízhűtéses kivétel esetén) erősen felhevül. A szerelési munkák során elektromos feszültséggel vagy forró részegységekkel kerülhet érintkezésbe.



- Viseljen megfelelő védőfelszerelést!

- Kapcsolja le a hegesztési áramforrást, ill. a hegesztőpisztoly hűtést, és hagyja lehűlni a hegesztőpisztolyt!



Sérülésveszély az elektromos feszültség miatt!

Az áram alatt álló alkatrészek, pl. áramcsatlakozások érintése életveszéllyel járhat!

- A kezelési és karbantartási utasítás első oldalán található biztonsági utasításokat vegye figyelembe!
- Az üzembe helyezést kizárólag olyan személyek végezhetik, akik megfelelő ismeretekkel rendelkeznek az áramforrások kezelésének területén!
- Az összekötő- vagy áramvezetéseket lekapcsolt készüléknél csatlakoztassa!

VIGYÁZAT



Égési sérülés veszélye a szakszerűtlen hegesztőáram csatlakozó miatt!

A nem zártan illeszkedő hegesztőáram dugaszok (készülék csatlakozók) vagy a munkadarab csatlakozón található szennyeződések (festék, korrózió) miatt ezek a csatlakozási helyek és vezetékek felmelegedhetnek és érintés esetén égési sérülésekhez vezethetnek!

- Ellenőrizze naponta a hegesztőáram csatlakozásokat és amennyiben szükséges reteszelve azokat jobbra forgatással.
- Tisztítsa meg alaposan és rögzítse biztonságosan a munkadarab csatlakozási helyet! Ne használja a munkadarab konstrukciós alkatrészeit hegesztőáram visszavezetésként!



Mozgó alkatrészek miatti sérülésveszély!

A huzalelőtoló készülékek mozgó alkatrészekkel vannak felszerelve, amelyek a kezét, haját, ruhadarabokat vagy szerszámokat elkapathatják, és ezáltal személyi sérülést okozhatnak!

- Ne nyúljon a forgó vagy mozgó alkatrészekbe, valamint hajtórészekbe!
- Az üzemeltetés alatt a házburkolatokat ill. védőfedeleket tartsa zárva!



Ellenőrizetlenül kilépő hegesztőhuzal miatti sérülésveszély!

A hegesztőhuzal nagy sebességgel továbbítható, és szakszerűtlen vagy hiányos huzalvezetés esetén ellenőrizetlenül léphet ki és okozhat személyi sérülést!

- A hálózati csatlakoztatás előtt készítse el a teljes huzalvezetést a huzaltekerctől a hegesztőpisztolyig!
- Rendszeres időközönként ellenőrizze a huzalvezetést!
- Az üzemeltetés alatt az összes házburkolatot ill. védőfedeleket tartsa zárva!



Az elektromos áram veszélyes!

Ha váltakozva dolgozik különböző hegesztőeljárásokkal (pl. AWI, MIG/MAG vagy BKI) és a készülékhez egyidejűleg csatlakoztat valamilyen hegesztőpisztolyt és elektródafogót, akkor valamennyi csatlakoztatott elem egyidejűleg üresjáratú- ill. ívfeszültség alá kerül!

- Ezért a hegesztőpisztolyt ill. az elektródafogót mindig a munkadarabtól (ill. a testkábeltől) elszigetelten tegye le!



A kiegészítők szakszerűtlen csatlakoztatása az áramforrás és a kiegészítő meghibásodását okozhatja!


- **A kiegészítőket kizárólag a hegesztőgép kikapcsolt állapotában, és csak a megfelelő aljzatba szabad csatlakoztatni és rögzíteni.**
- **Részletes leírás az adott kiegészítőről annak kezelési utasításában található!**
- **A hegesztőgép bekapcsolásakor az automatikusan felismeri a rácsatlakoztatott kiegészítőket.**

 **Porvédő sapkák védik a csatlakozó aljzatokat és ezzel a készüléket a szennyeződésektől és a sérülésektől.**

- Ha a készülék valamelyik csatlakozó aljzatába semmilyen kiegészítő sincs bedugva, akkor a porvédő sapkát rá kell dugni.
- Ha a porvédő sapka sérült vagy hiányzik, akkor cserélni, illetve pótolni kell!

 **Hiányosan felszerelt hegesztőpisztoly általi készülékkárok!**
A hiányos felszerelés a hegesztőpisztoly károsodását okozhatja.

- A hegesztőpisztolyt mindig teljesen fel kell szerelni.

 **Szabadítsa meg a hegesztőpisztolyt nedvességtől, léghő oxigéntől és az esetleges szennyeződésektől a „gázteszt”, „gázöblítés” funkcióval való nyitás és megnövelt áramlási értékek után.**

Az összes rendszer-, ill. tartozék részegység dokumentációját el kell olvasni és be kell tartani!

5.2 Szállítási terjedelem

A szállítási terjedelmet csomagküldő szolgálatunk gondosan ellenőrzi és csomagolja, azonban a szállítás közben keletkező esetleges sérülések nem zárhatók ki.

Ellenőrzés áruátvételkor

- Ellenőrizze a szállítmány hiánytalanságát a szállítólevél alapján!

Ha a csomagolás sérült

- Ellenőrizze a szállítmány esetleges sérüléseit (szemrevételezéssel)!

Reklamáció esetén

Ha a szállítás közben a szállítmány megsérült:

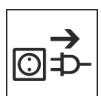
- Haladéktalanul lépjen kapcsolatba a legutolsó szállítványozóval!
- Őrizze meg a csomagolást (a szállítványozó által végzett esetleges ellenőrzés vagy visszaküldés céljából).

Csomagolás visszaküldéshez

Lehetőség szerint az eredeti csomagolást és az eredeti csomagolóanyagokat használja. A csomagolással és a szállítási rögzítéssel kapcsolatos kérdések esetén kérjük, forduljon a szállítványozó vállalathoz.

5.3 Szállítás és előkészületek a hegesztéshez

VIGYÁZAT




Balesetveszély az ellátóvezetékek miatt!

A szállítás közben a le nem választott ellátóvezetékek (hálózati vezeték, vezérlővezetékek stb.) veszélyeket, mint pl. a csatlakoztatott készülékek felborulása és személyi sérülések okozhatnak!

- Válassza le az ellátóvezetékét a szállítás előtt!

5.3.1 Üzemeltetési körülmények

 **Szennyeződés által okozott készülékkárok!**
A szokatlanul nagy mennyiségű por, savak, korrozív gázok vagy összetevők kárt tehetnek a készülékben (Vegye figyelembe a karbantartási időközöket > lásd fejezet 6.1.3).

- Füst, gőz, olajköd és csiszolásból eredő por nagy mennyiségben kerülendő!

Működés közben

Környezeti levegő hőmérséklettartománya:

- -10 °C ... +40 °C (-13 F ... 104 F) ^[1]

Relatív páratartalom:

- max. 50% 40 °C (104 F) esetén
- max. 90% 20 °C (68 F) esetén

Szállítás és tárolás

Tárolás zárt helyiségben, környezeti levegő hőmérséklettartománya:

- -25 °C ... +55 °C (-13 F ... 131 F) ^[1]

Relatív páratartalom

- max. 90% 20 °C (68 F) esetén

^[1] A környezeti hőmérséklet hűtőfolyadéktól függő! A hegesztőpisztoly hűtés hűtőközeg hőmérséklettartományát vegye figyelembe!

5.3.2 Hegesztőpisztoly hűtése



Anyagi károk nem megfelelő hűtőfolyadék miatt!

Nem megfelelő hűtőfolyadék, hűtőfolyadékok egymás közötti keverése vagy más folyadékokkal való keverése, vagy nem megfelelő hőmérséklet-tartományban való használata anyagi károkhoz és a gyártói garancia elvesztéséhez vezethet!

- **Tilos az üzemeltetés hűtőfolyadék nélkül! A szárazonfutás a hűtőkomponensek, mint pl. a hűtőfolyadék-szivattyú, hegesztőpisztoly és a tömlőcsomagok tönkremenetelét okozza.**
- **Kizárólag a jelen utasításban ismertetett hűtőfolyadékot használja a megfelelő környezeti feltételeknél (hőmérséklet-tartomány) > lásd fejezet 5.3.2.1.**
- **Ne keverje össze a különböző (a jelen utasításban ismertetett) hűtőfolyadékokat.**
- **Hűtőfolyadék cserekor a teljes folyadékot ki kell cserélni, és a hűtőrendszert át kell öblíteni.**

A hűtőfolyadék ártalmatlanításának a hatósági előírásoknak megfelelően és a megfelelő biztonsági adatlapok figyelembevételével kell történnie.

5.3.2.1 Megengedett hegesztőpisztoly hűtőanyag

Hűtőfolyadék	Hőmérséklettartomány
blueCool -10	-10 °C ... +40 °C (14 °F ... +104 °F)
KF 23E (Standard)	-10 °C ... +40 °C (14 °F ... +104 °F)
KF 37E	-20 °C ... +30 °C (-4 °F ... +86 °F)
blueCool -30	-30 °C ... +40 °C (-22 °F ... +104 °F)

5.3.2.2 Maximális tömlőcsomag-hosszak

Minden adat a komplett hegesztőrendszer teljes tömlőcsomag-hosszára vonatkozik, és példa konfigurációként értendő (az EWM termékínálat szabványhosszúságú komponenseiből). A max. szállítási magasság figyelembevételével ügyelni kell az egyenes, törésmentes fektetésre.

Szivattyú: Pmax = 3,5 bar (0.35 MPa)

Áramforrás	Tömlőcsomag	DV készülék	miniDrive	Hegesztőpisztoly	max.
Kompakt					30 m 98 ft.
Nem kompakt					

Szivattyú: Pmax = 4,5 bar (0.45 MPa)

Áramforrás	Tömlőcsomag	DV készülék	miniDrive	Hegesztőpisztoly	max.
Kompakt					30 m 98 ft.
					40 m 131 ft.
Nem kompakt					45 m 147 ft.
					70 m 229 ft.

5.4 A hegesztőpisztoly beállítása

FIGYELMEZTETÉS



Égési sérülés és áramütés veszélye a hegesztőpisztolynál!

Hegesztés közben a hegesztőpisztoly (pisztolynyak, ill. pisztolyfej) és a hűtőfolyadék (vízhűtéses kivétel esetén) erősen felhevül. A szerelési munkák során elektromos feszültséggel vagy forró részegységekkel kerülhet érintkezésbe.



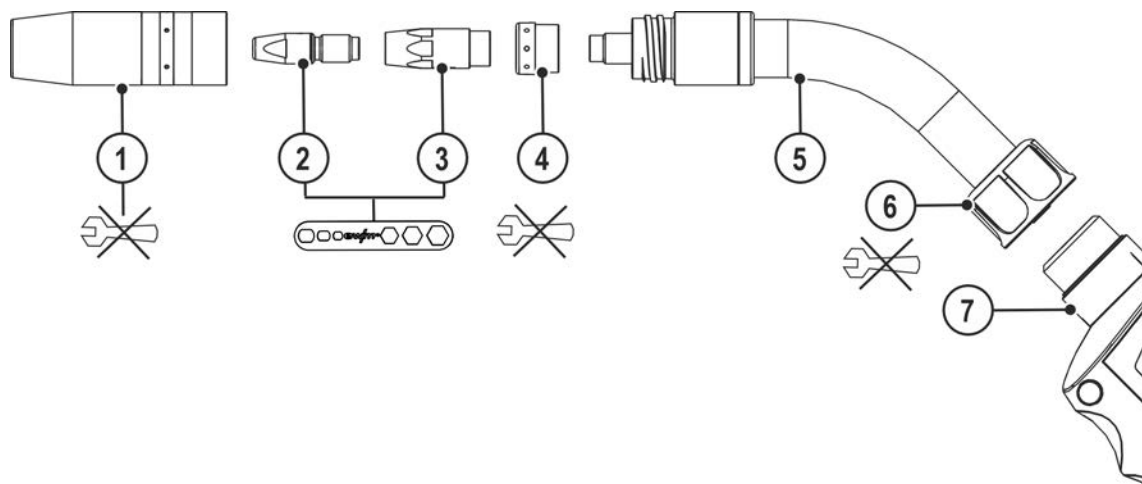
- Viseljen megfelelő védőfelszerelést!
- Kapcsolja le a hegesztési áramforrást, ill. a hegesztőpisztoly hűtést, és hagyja lehűlni a hegesztőpisztolyt!



A kopott O-gyűrűk készülékkárokat és szennyeződést okoznak a hegesztési eredményekben!

A kopott O-gyűrűk negatívan befolyásolják a hegesztőpisztoly hűtését. Az elégtelen hűtés károsítja a hegesztőpisztolyt. Ugyancsak előfordulhat a hűtőfolyadék kifolyása, gázvesztés és oxigén juthat be a levegőből, amely hátrányosan befolyásolhatja a hegesztési eredményt.

- **A hegesztőpisztoly átszerelésekor ellenőrizze és szükség esetén cserélje ki az O-gyűrűket!**



Ábra 5-1

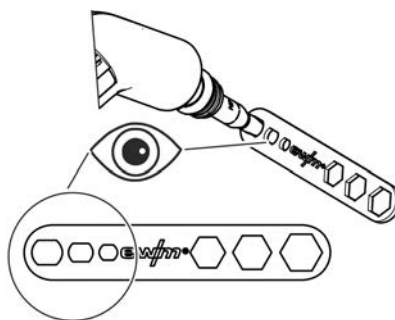
Poz.	Jel	Leírás
1		Gázfúvóka
2		Áramátadó
3		Fúvókatartó
4		Gázelosztó
5		Pisztolynyak
6		Hollandi anya
7		O-gyűrű

5.4.1 A pisztolykulcs használata

A pisztoly sérülésének elkerülése érdekében az óramutató járásával megegyező irányban szerelje össze, és az óramutató járásával ellentétes irányban szerelje szét.

5.4.1.1 Áramátadó

Az ábrázolás példaként szolgál.

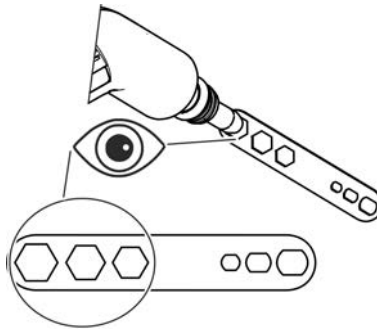


Ábra 5-2

- Az áramátadó össze- és szétszerelésekor használja a megfelelő hosszúságú furatot a pisztolykulcsban.

5.4.1.2 Fúvókatartó

Az ábrázolás példaként szolgál.

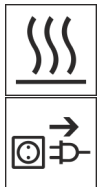


Ábra 5-3

- A fúvókatartó össze- és szétzerelésekor használja a megfelelő hatszögletű pisztolykulcsot.

5.4.2 A pisztolynyak elforgatása

FIGYELMEZTETÉS



Égési sérülés és áramütés veszélye a hegesztőpisztolynál!

Hegesztés közben a hegesztőpisztoly (pisztolynyak, ill. pisztolyfej) és a hűtőfolyadék (vízhűtéses kivétel esetén) erősen felhevül. A szerelési munkák során elektromos feszültséggel vagy forró részegységekkel kerülhet érintkezésbe.

- Viseljen megfelelő védőfelszerelést!
- Kapcsolja le a hegesztési áramforrást, ill. a hegesztőpisztoly hűtést, és hagyja lehűlni a hegesztőpisztolyt!

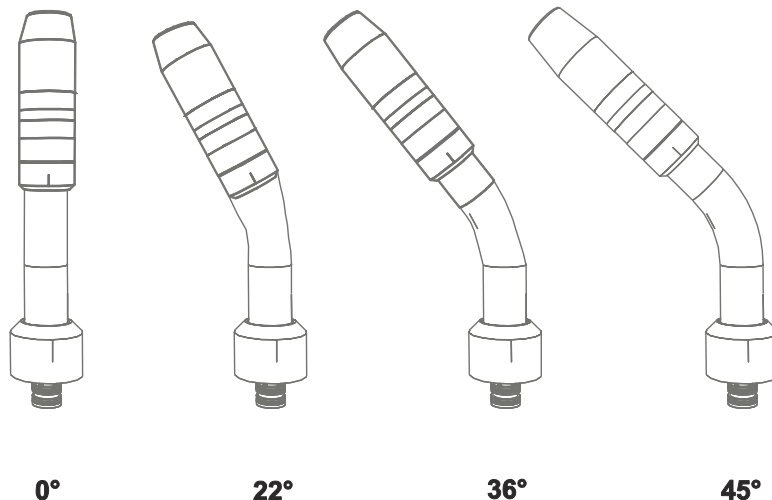
Ez a funkció kizárólag CG vagy CW változat esetén áll rendelkezésre!

- Lazítsa ki a markolat hollandi anyáját néhány fordulattal, amíg a pisztolynyak szabadon mozgathatóvá nem válik.
- Forgassa a pisztolynyakat a kívánt helyzetben.
- Húzza meg kézzel a hollandi anyát, amíg a pisztolynyak már nem mozgatható.

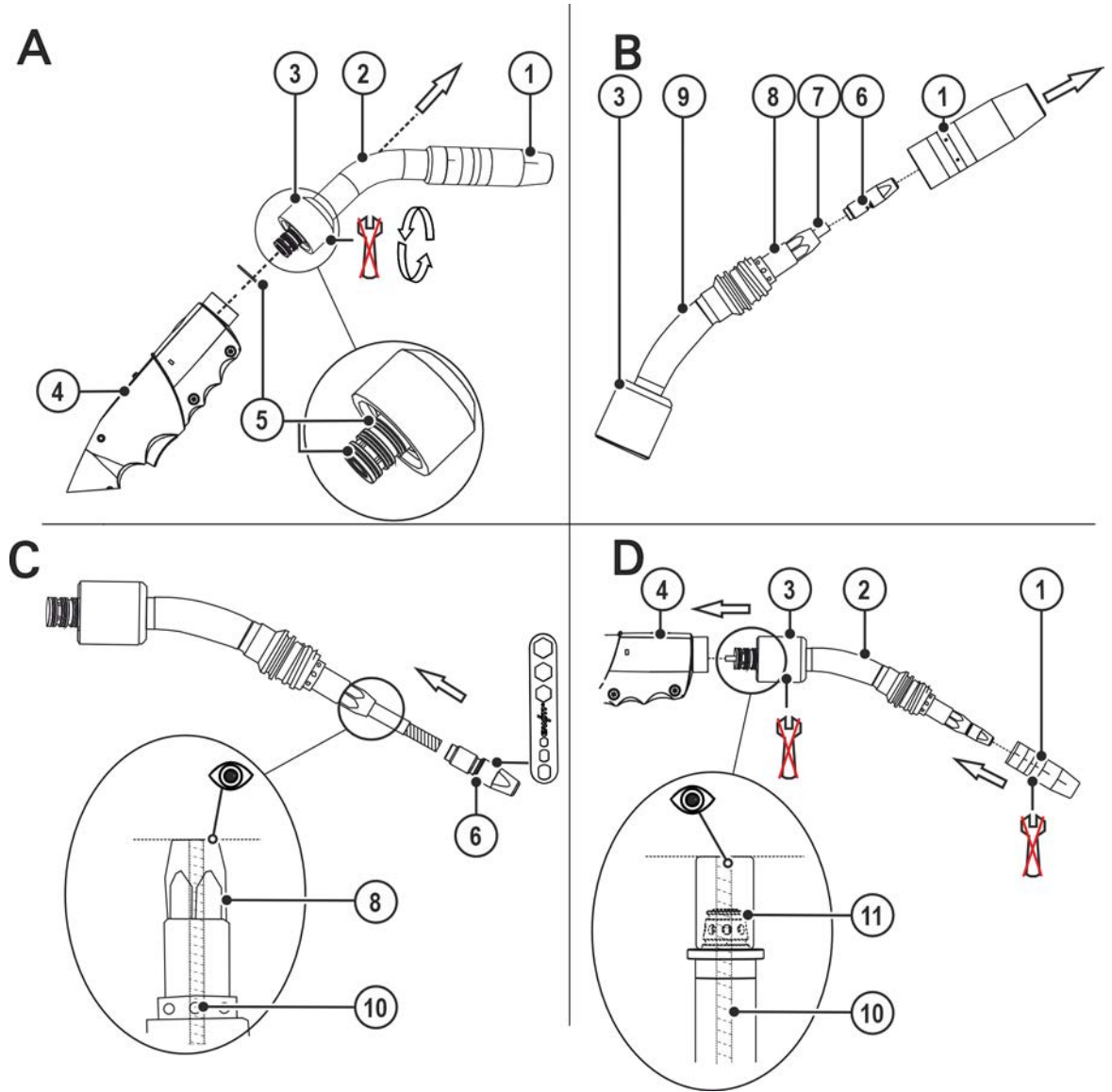
5.4.3 A pisztolynyak cseréje

Ez a funkció kizárólag CG vagy CW változat esetén áll rendelkezésre!

A hegesztőpisztolynyak választhatóan 0°, 22°-ban, 36°-ban és 45°-ban hajlított nyakkal szerelhető fel. A pisztolynyak cseréjéhez a jelen fejezetben leírtak szerint járjon el.



Ábra 5-4



Ábra 5-5

Poz.	Jel	Leírás
1		Gázfúvóka
2		Pisztolynyak, 45°-os
3		Hollandi anya
4		Markolat
5		O-gyűrű
6		Áramátadó
7		Régi huzalvezető cső
8		Fúvókatartó
9		Pisztolynyak, 22°-os
10		Új huzalvezető cső
11		Beállító idomszer

- Csavarja le a hollandi anyát a fogantyúról addig, amíg az anya könnyen mozgatható a pisztolynyakon.
- Válassza le a hegesztőpisztolynyakat a fogantyúról.
- Ellenőrizze kopásra az O-gyűrűt, és szükség esetén cserélje ki.
- Zsírozza az új O-gyűrűt (O-gyűrű zsír - 094-019445-00000) és helyezze be.
- Távolítsa el a gázfúvókát.
- Távolítsa el az áramátadót a mellékelt szerszámmal.
- Távolítsa el a régi huzalvezető csövet.
- Helyezze be az új huzalvezető csövet a fúvókataratóba, és tolja át, míg a huzalvezető cső egyszintben zár a fúvókataratóval.
- Csavarja rá az áramátadót.
- Kissé tolja a huzalvezető csövet, helyezze fel a beállító idomszert, és egy hegyes, stabil késsel vagy speciális vágókéssel vágja le.
- A gázfúvókát óvatosan kézzel csavarozza be az óramutató járásával megegyező irányba.
- Helyezze ismét rá az új pisztolynyakat.
- Húzza meg kézzel a hollandi anyát.

5.4.4 A huzalvezető méretre szabása

A helyes huzalvezetés a tekercestől a hegfördőig!

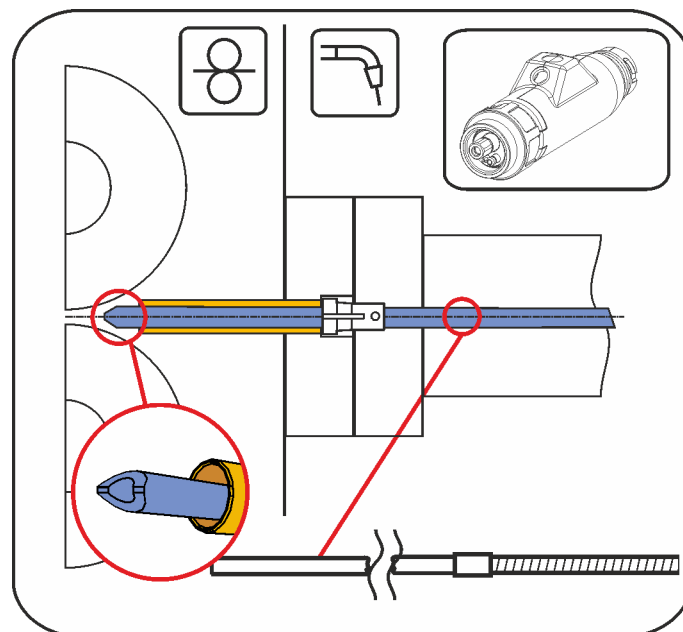
A jó hegesztési eredmény elérése érdekében a huzalvezetést hozzá kell igazítani a huzalelektroda átmérőjéhez és a huzalelektroda típusához!

- A huzalelőtoló készüléket az átmérőnek és az elektródatípusnak megfelelően szerelje fel!
- Felszerelés a huzalelőtoló készülék gyártójának előírásai szerint. Felszerelés EWM-készülékek számára > lásd fejezet 10.
- Kemény, ötvözetlen huzalelektroda (acél) hegesztőpisztolykábelkötegben történő vezetéséhez használjon huzalvezető spirált!
- Lágy vagy ötvözött huzalelektroda hegesztőpisztolykábelkötegben történő vezetéséhez használjon huzalvezető csövet!

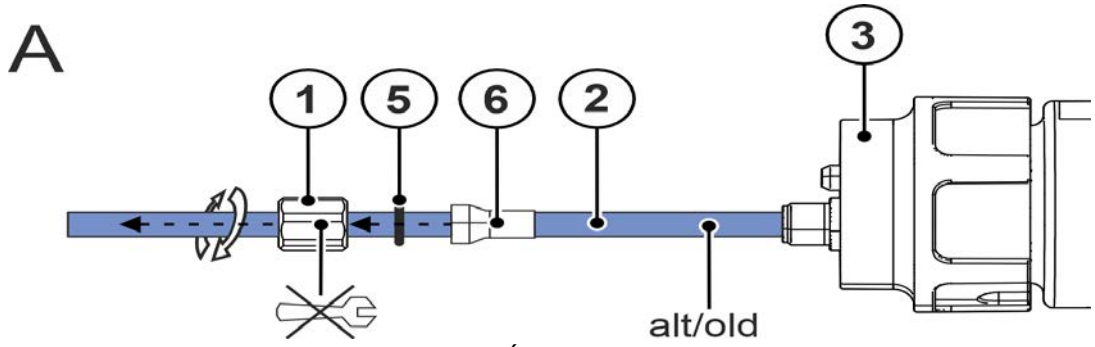
5.4.5 Drahtführungsseele



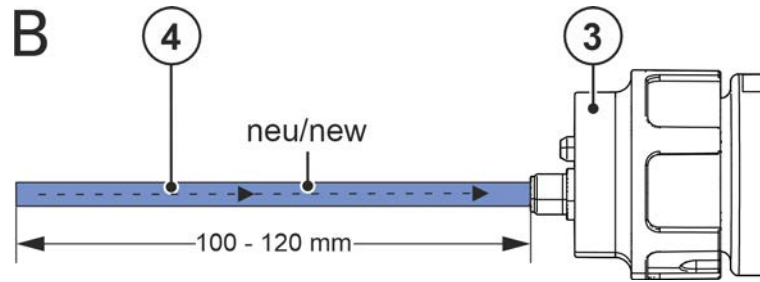
A huzalvezető cseréjéhez a tömlőköteget mindig ki kell egyenesíteni.



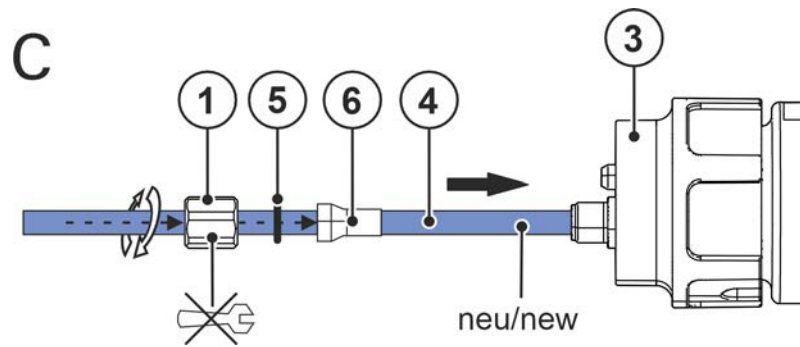
Ábra 5-6



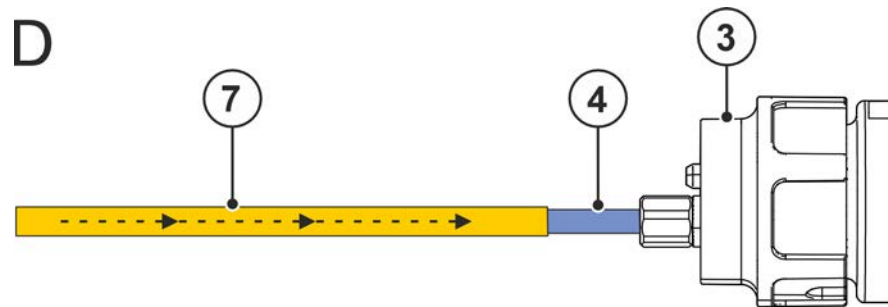
Ábra 5-7



Ábra 5-8

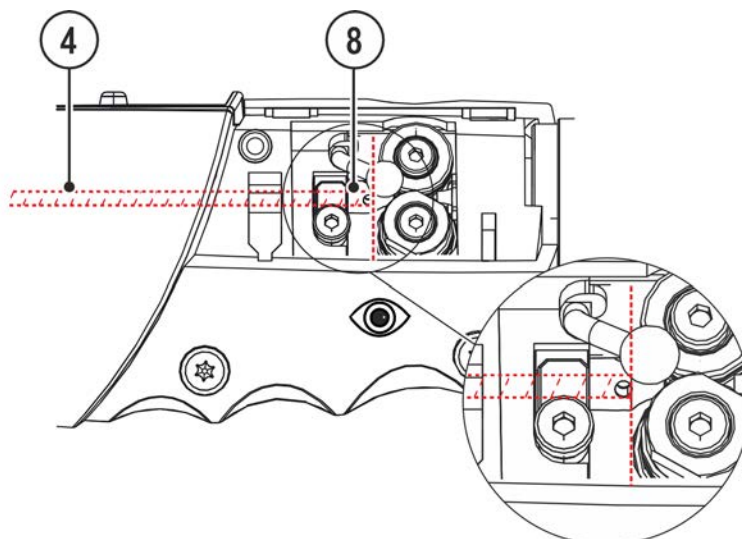


Ábra 5-9



Ábra 5-10

E



Ábra 5-11

Poz.	Jel	Leírás
1		Hollandi anya
2		Műanyag huzalvezető cső
3		Hegesztőpisztoly-csatlakozó (Euro- központi csatlakozó) Integrált hegesztőáram, védőgáz és pisztoly nyomógomb
4		Új műanyag huzalvezető cső
5		O-gyűrű
6		Elektródafogó
7		Vezetőcső euro központi csatlakozóhoz
8		Huzalbevezető hüvely

- Éles, speciális vágókéssel vágja le hegyesen a műanyag huzalvezető csövet röviddel a huzalelőtölő görgők előtt.

A huzalvezető cső és a hajtógörgők közötti távolság a lehető legkisebb legyen.

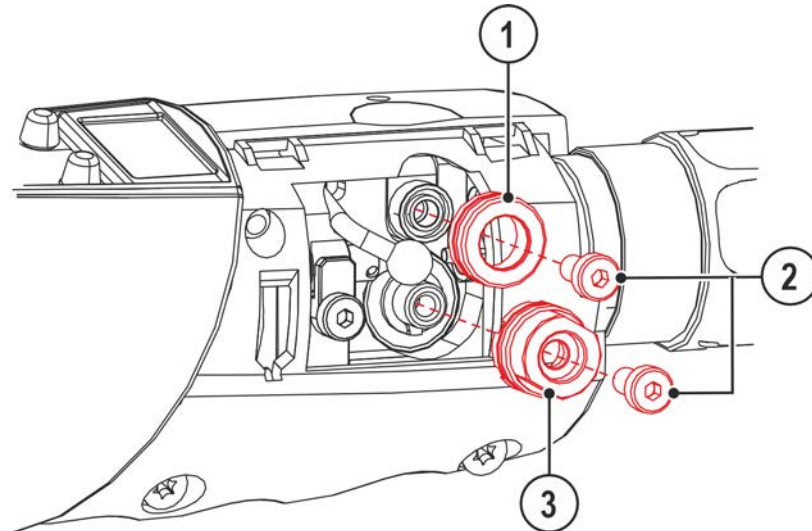
A méretre vágáshoz kizárólag éles, stabil kést vagy speciális vágószerszámot használjon, hogy a huzalvezető cső ne deformálódjon!

5.4.5.1 Huzalelőtoló görgők cseréje

A hibás huzaltovábbítás nem megfelelő hegesztési eredményt okoz!

A huzalelőtoló görgőnek igazodnia kell a huzalátmérőhöz és az anyaghoz.

- Ellenőrizze a színjelölés alapján, hogy a görgők megfelelnek-e a huzalátmérőknek. Adott esetben cserélje ki!
- A támasztógörgőt mindig igazítsa a huzalátmérőhöz!
- A hajtógörgőt igazítsa a huzalátmérőhöz és az anyaghoz!



Ábra 5-12

Poz.	Jel	Leírás
1		Támasztógörgő
2		Imbuszcsony
3		Hajtógörgő

- Távolítsa el a fedősapkát.
- Fűzze ki a huzalelektrodát.
- Lazítsa meg a belső kulcsnyílású csavart.
- Vegye ki a huzalelőtoló görgőket.
- Helyezzen be megfelelő huzalelőtoló görgőket, lásd a színjelölést, és rögzítse újra a belső kulcsnyílású csavarokkal.
- Szerelje fel a fedősapkát.

Hajtógörgő	Támasztógörgő	Jelentés
		Alumínium Ø = 0,8 mm
		Alumínium Ø = 0,9 mm
		Alumínium Ø = 1,0 mm
		Alumínium Ø = 1,2 mm
		Acél Ø = 0,8 mm
		Acél Ø = 0,9 mm

Hajtógörgő	Támasztógörgő	Jelentés
		Acél Ø = 1,0 mm
		Acél Ø = 1,2 mm

5.4.5.2 Huzalelektrod befűzése

VIGYÁZAT



Mozgó alkatrészek miatti sérülésveszély!

A huzalelőtoló készülékek mozgó alkatrészekkel vannak felszerelve, amelyek a kezét, haját, ruhadarabokat vagy szerszámokat elkapathatják, és ezáltal személyi sérülést okozhatnak!

- Ne nyúljon a forgó vagy mozgó alkatrészekbe, valamint hajtórészekbe!
- Az üzemeltetés alatt a házburkolatokat ill. védőfedeleket tartsa zárva!



Ellenőrizetlenül kilépő hegesztőhuzal miatti sérülésveszély!

A hegesztőhuzal nagy sebességgel továbbítható, és szakszerűtlen vagy hiányos huzalvezetés esetén ellenőrizetlenül léphet ki és okozhat személyi sérülést!

- A hálózati csatlakoztatás előtt készítse el a teljes huzalvezetést a huzaltekercstől a hegesztőpisztolyig!
- Rendszeres időközönként ellenőrizze a huzalvezetést!
- Az üzemeltetés alatt az összes házburkolatot ill. védőfedeleket tartsa zárva!



Sérülésveszély a hegesztőpisztolyból kilépő hegesztőhuzal következtében!

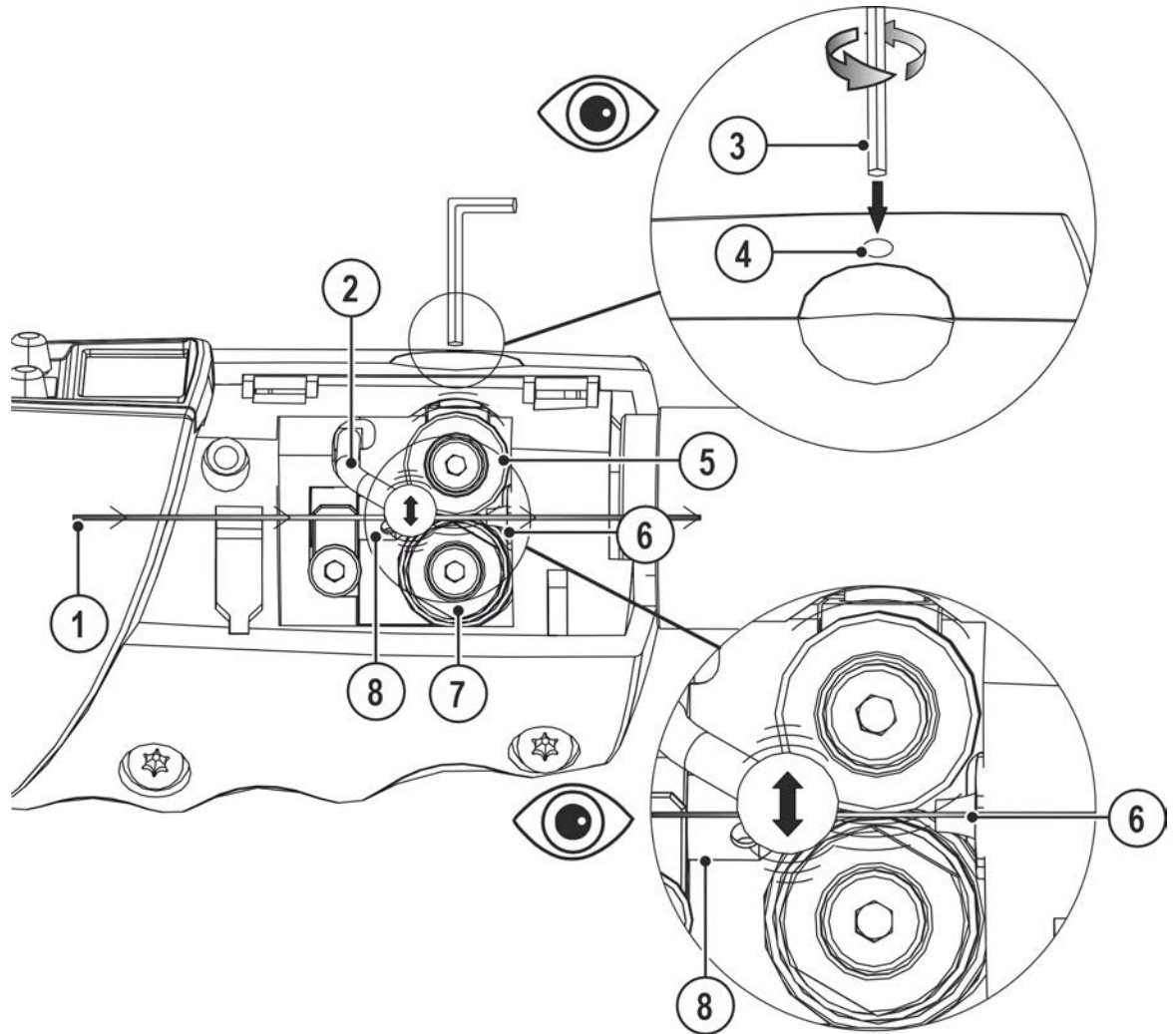
A hegesztőhuzal nagy sebességgel léphet ki a hegesztőpisztolyból és ezáltal a szem, az arc vagy egyéb testrész sérülését okozhatja!

- A hegesztőpisztolyt soha ne tartsa saját maga vagy mások irányába!



A nem megfelelő érintkezési nyomás növeli a huzalelőtoló görgők kopását!

Az érintkezési nyomást a nyomóegységek beállító anyáin úgy kell beállítani, hogy a huzalelektroda betáplálásra kerüljön, de a huzaltekercs blokkolása esetén átcsússzon!

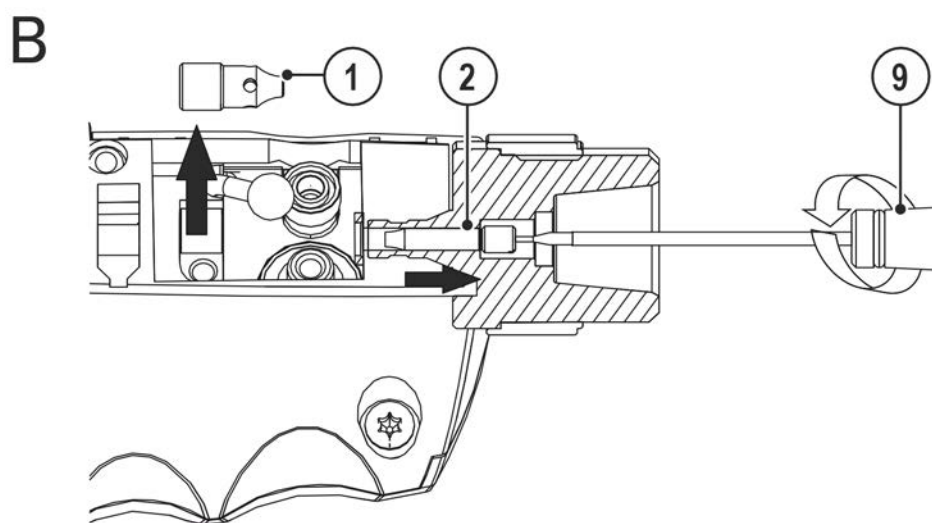
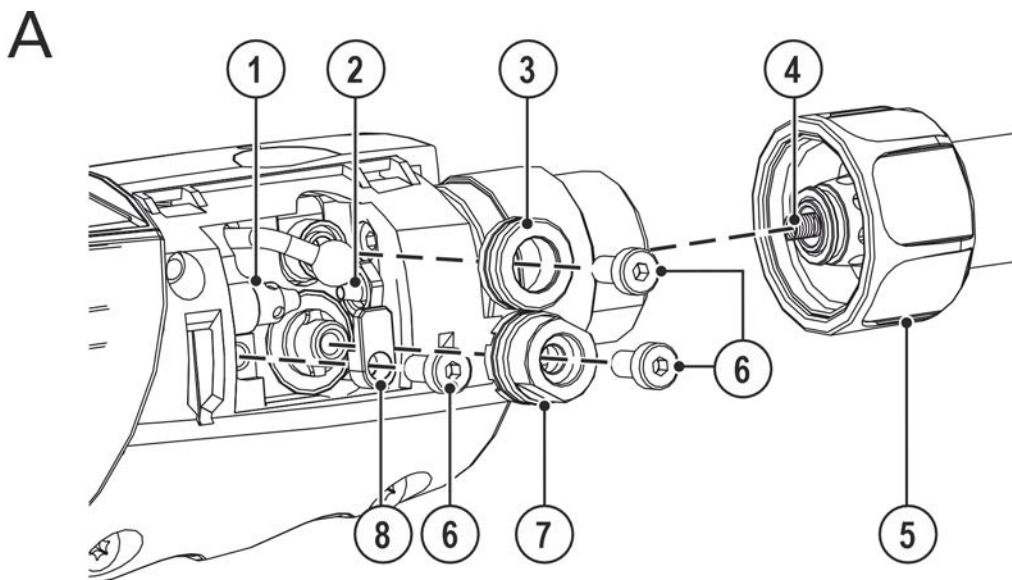


Ábra 5-13

Poz.	Jel	Leírás
1		Huzalelektroda
2		Szorítókar
3		Imbuszkulcs, hajlított, 3-as kulcsnyílású
4		Beállítási nyílás - Támasztógörgő
5		Támasztógörgő
6		Huzalvezető hüvely
7		Hajtógörgő
8		Huzalbevezető hüvely

- Pisztolykábel egyenesen lefektetni.
- Távolítsa el a fedősapkát.
- Állítsa be a támasztógörgőt a legkisebb előfeszítésre.
- Nyomja meg a „Befűzés” nyomógombot a huzalelőtoló készüléken, ill. az áramforráson.
- Húzza fel a feszítőkart.
- A huzalelektrodát óvatosan vezesse a huzalbevezető hüvelytől a hajtógörgőn keresztül a huzalvezető hüvelybe.
- Állítsa be a szorítónyomást egy imbuszkulccsal a „Beállítási nyílás - Támasztógörgő” alatt.
- Az ellennyomást úgy állítsa be, hogy a huzal húzásakor a görgők mozogjanak. Nem megfelelő továbbítás esetén a fordulatot növelje ¼-del az óramutató járásával megegyező irányba.
- Szerelje fel a fedősapkát.
- Nyomja meg a hegesztőpisztoly nyomógombját addig, amíg a huzalelektroda a hegesztőpisztolyon ki nem lép.

5.4.6 A huzalbevezető hüvely/huzalvezető hüvely cseréje



Ábra 5-14

Poz.	Jel	Leírás
1		Huzalbevezető hüvely
2		Huzalvezető hüvely

Poz.	Jel	Leírás
3		Támasztógörgő
4		Huzalvezető cső
5		Hollandi anya, pisztolynyak
6		Imbuszcsavar
7		Hajtógörgő
8		Leszorító
9		Csavarhúzó

- Távolítsa el a fedősapkát.
- Lazítsa meg a belső kulcsnyílású csavart.
- Vegye ki a huzalelőtolo görgőket.
- Lazítsa meg és távolítsa el a leszorítót.
- Távolítsa el a huzalbevezető hüvelyt.
- Válassza le hegesztőpisztolynyak a fogantyúról.
- Lazítsa meg a huzalvezető hüvelyt a csavarhúzóval, és vegye ki a pisztolynyak felé.
- Szerelje be az új kopóalkatrészeket.
- Az összeszerelést fordított sorrendben kell elvégezni.

5.5 Az euro központi csatlakozó összehangolása a géppel

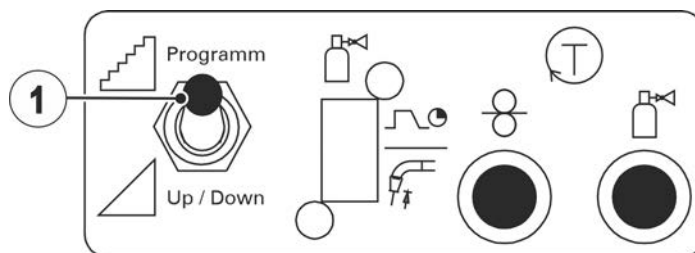
5.5.1 Huzalvezető cső

A huzalelőtolo készülék euro központi csatlakozója gyárilag fel van szerelve kapilláriscsővel a huzalvezető spirállal rendelkező hegesztőpisztolyok számára!

- Tolja előre a kapilláriscsövet a huzalelőtolás oldalán az euro központi csatlakozó irányába, majd vegye ki.
- Tolja be a huzalvezető csövet az euro központi csatlakozó felől.
- Vezesse be a hegesztőpisztoly központi csatlakozódugóját az euro központi csatlakozóba a még túllógó műanyag huzalvezető csővel, majd rögzítse a hollandi anya meghúzásával.
- Röviddel a huzalelőtolo görgők előtt vágja le a műanyag huzalvezető csövet éles késsel vagy speciális vágószerszámmal, és ügyeljen rá, hogy közben ne törje meg.

5.6 Működés leírása

5.6.1 Programozott és FEL/LE üzemmód



Ábra 5-15

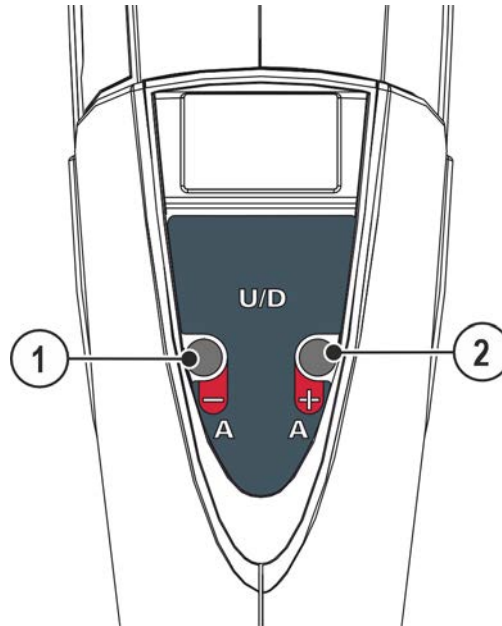
Előfordulhat, hogy az Ön készülékén a „Program vagy Fel/Le funkció” választókapcsoló máshogy néz ki. Ehhez használja az áramforráshoz mellékelt kezelési és karbantartási utasítást.

Poz.	Jel	Leírás
1		<p>Hegesztőpisztoly funkció választókapcsoló (speciális hegesztőpisztoly szükséges)</p> <p> Programm --- Program- vagy JOB váltás</p> <p> Up / Down --- Hegesztési teljesítmény fokozatmentes beállítása</p>

5.6.2 Vezérlés - kezelőelemek

5.6.2.1 FEL/LE szabályozógombos hegesztőpisztoly

- Kapcsolja a hegesztőgép „Program vagy FEL/LE üzemmód” választókapcsolóját FEL/LE vagy Program üzemmód állásba (lásd a „Felépítés és működés” című fejezetet).

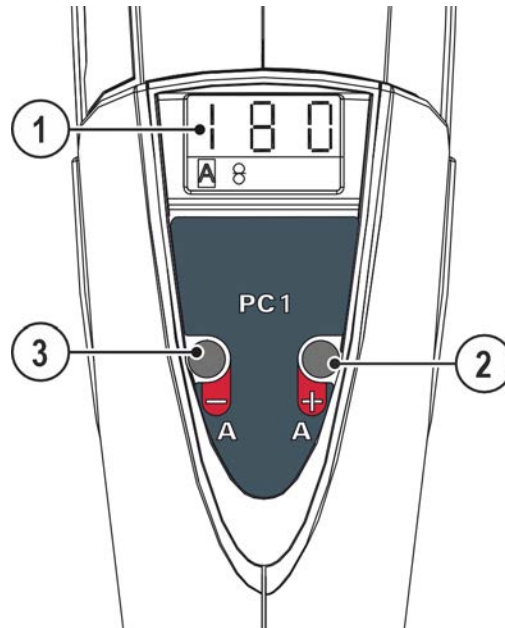


Ábra 5-16

Poz.	Jel	Leírás
1	—	„A -” gomb (Programozott üzemmód) Programszám csökkentése „A -” gomb (FEL/LE üzemmód) Hegesztési teljesítmény (hegesztőáram / huzalsebesség) csökkentése
2	+	„A +” gomb (Programozott üzemmód) Programszám növelése „A +” gomb (FEL/LE üzemmód) Hegesztési teljesítmény (hegesztőáram / huzalsebesség) növelése

5.6.2.2 Powercontrol-1-hegesztőpisztoly

- Kapcsolja a hegesztőgép „Program vagy FEL/LE üzemmód” választókapcsolóját FEL/LE vagy Program üzemmód állásba (lásd a „Felépítés és működés” című fejezetet).



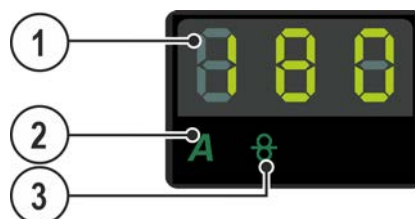
Ábra 5-17

Poz.	Jel	Leírás
1		Hegesztési adat kijelző (háromjegyű) A hegesztési paraméterek és azok értékeinek kijelzése > lásd fejezet 5.6
2		„A +” gomb (Programozott üzemmód) Programszám növelése „A +” gomb (FEL/LE üzemmód) Hegesztési teljesítmény (hegesztőáram / huzalsebesség) növelése
3		„A -” gomb (Programozott üzemmód) Programszám csökkentése „A -” gomb (FEL/LE üzemmód) Hegesztési teljesítmény (hegesztőáram / huzalsebesség) csökkentése

A pisztolykijelző alsó részén látható jelzőlámpák az aktuálisan kiválasztott hegesztési paramétereket mutatják. Az adott paraméterérték a háromjegyű kijelzőn jelenik meg.

A hegesztőgép bekapcsolása után kb. 3 másodpercig az aktív feladatszám látható a kijelzőn. Ezután a kijelző a hegesztőáram, ill. a huzalsebesség készülékvezérlésben beállított előírt értékére vált.

FEL/LE üzemmódban a paraméterek módosítása esetén a megfelelő paraméterérték megjelenik a kijelzőn. Ha ezt a paramétert kb. 5 másodpercig nem módosítják, akkor a kijelző visszatér a készülékvezérlésben beállított értékekhez.



Ábra 5-18

Poz.	Jel	Leírás
1		Hegesztési adat kijelző (háromjegyű) A hegesztési paraméterek és azok értékeinek kijelzése > lásd fejezet 5.6
2	A	A hegesztőáram kijelzésére szolgáló jelzőlámpa

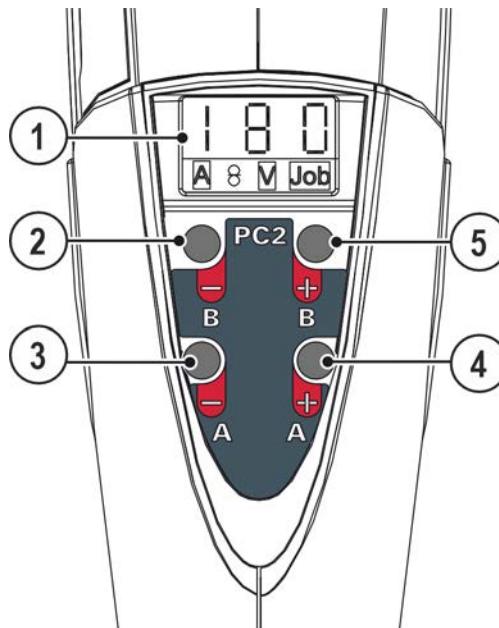
Poz.	Jel	Leírás
3		A huzalsebesség kijelzésére szolgáló jelzőlámpa

Példák hegesztési paraméterek megjelenítésére a hegesztési adatok kijelzésénél

Hegesztési paraméter	Kijelzés
Hegesztőáram	
Huzalsebesség	
Programok	

5.6.2.3 Powercontrol-2-hegesztőpisztoly

- Kapcsolja a hegesztőgép „Program vagy FEL/LE üzemmód” választókapcsolóját FEL/LE vagy Program üzemmód állásba (lásd a „Felépítés és működés” című fejezetet).



Ábra 5-19

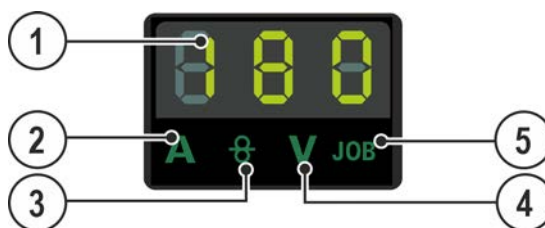
Poz.	Jel	Leírás
1		Hegesztési adat kijelző (háromjegyű) A hegesztési paraméterek és azok értékeinek kijelzése > lásd fejezet 5.6
2		„B -” gomb (Programozott üzemmód) Feladatszám csökkentése „B -” gomb (FEL/LE üzemmód) Ívfeszültség korrekció, érték csökkentése

Poz.	Jel	Leírás
3	—	„A -” gomb (Programozott üzemmód) Programszám csökkentése „A -” gomb (FEL/LE üzemmód) Hegesztési teljesítmény (hegesztőáram / huzalsebesség) csökkentése
4	+	„A +” gomb (Programozott üzemmód) Programszám növelése „A +” gomb (FEL/LE üzemmód) Hegesztési teljesítmény (hegesztőáram / huzalsebesség) növelése
5	+	„B +” gomb (Programozott üzemmód) Feladatszám növelése „B +” gomb (FEL/LE üzemmód) Ívfeszültség korrekció, érték növelése

A pisztolykijelző alsó részén látható jelzőlámpák az aktuálisan kiválasztott hegesztési paramétereket mutatják. Az adott paraméterérték a háromjegyű kijelzőn jelenik meg.

A hegesztőgép bekapcsolása után kb. 3 másodpercig az aktív feladatszám látható a kijelzőn. Ezután a kijelző a hegesztőáram, ill. a huzalsebesség készülékvezérlésben beállított előírt értékére vált.

FEL/LE üzemmódban a paraméterek módosítása esetén a megfelelő paraméterérték megjelenik a kijelzőn. Ha ezt a paramétert kb. 5 másodpercig nem módosítják, akkor a kijelző visszatér a készülékvezérlésben beállított értékekhez.



Ábra 5-20

Poz.	Jel	Leírás
1	000	Hegesztési adat kijelző (háromjegyű) A hegesztési paraméterek és azok értékeinek kijelzése > lásd fejezet 5.6.2
2	A	A hegesztőáram kijelzésére szolgáló jelzőlámpa
3	⊗	A huzalsebesség kijelzésére szolgáló jelzőlámpa
4	V	A feszültségkorrekció kijelzésére szolgáló jelzőlámpa
5	JOB	A feladatszám kijelzésére szolgáló jelzőlámpa

Példák hegesztési paraméterek megjelenítésére a hegesztési adatok kijelzésénél

Hegesztési paraméter	Kijelzés
Hegesztőáram	
Huzalsebesség	
Feszültségkorrekció	
Programok	
Feladatszám	

6 Karbantartás, ápolás és hulladékkezelés

6.1 Általános

VESZÉLY



Sérülésveszély a készülék kikapcsolását követően is meglévő elektromos feszültség miatt!

Halálos kimenetelű baleseteket okozhat, ha a hegesztőgéppel úgy dolgoznak, hogy annak burkolata nincs a helyén!

Üzem közben a készülékben lévő kondenzátorok elektromosan feltöltődnek. 4 percig tart, amíg ezek a kondenzátorok a hálózati csatlakozó kihúzását követően elveszítik töltöttségüket.

1. Készüléket kikapcsolni.
2. Hálózati csatlakozót kihúzni.
3. Legalább 4 percet várni, amíg a kondenzátorok elvesztik töltöttségüket!

FIGYELMEZTETÉS



Szakszerűtlen karbantartás, ellenőrzés és javítás!

A termék karbantartását, ellenőrzését és javítását csak képezett személyek (felhatalmazott szervizszemélyzet) végezhetik. Képezett személy az, aki képzettsége, ismeretei és tapasztalatai alapján felismeri a hegesztési áramforrások ellenőrzésénél fellépő veszélyeket és lehetséges következménykárokat, és meg tudja tenni a szükséges biztonsági intézkedéseket.

- Tartsa be a karbantartási előírásokat > lásd fejezet 6.1.2.
- Ha az alábbi ellenőrzések valamelyike nem teljesül, a készüléket csak a javítás és az ismételt ellenőrzés után szabad ismét üzembe helyezni.

A hegesztőgép javítását és karbantartását csak olyan szakember végezheti, aki erre megfelelő kiképzéssel rendelkezik. Ha arra jogosulatlan személy végez javítást vagy karbantartást a gépen, akkor az a garanciális jogok megvonásával jár. Bármilyen probléma esetén forduljon ahhoz a szakkereskedőhöz, akitől a gépet vásárolta! Garanciális javítás vagy csere csak azon a szakkereskedőn keresztül lehetséges, akitől a gépet vásárolta. A gép javítása során csak eredeti alkatrészeket építsen be! Alkatrészek rendelésekor a következő adatokat kérjük megadni: gép típusa, gyártási- és cikkszám, alkatrész megnevezése és cikkszám.

A hegesztőpisztoly a hegesztőrendszer egyik leginkább igénybevett komponense. A magas hőterhelés és szennyeződés miatt a rendszeres karbantartás és gondozás nemcsak a rendszer élettartamát hosszabbítja meg, hanem hosszú távon költséget takarít meg kisebb kopóalkatrész fogyasztás és rövidebb kimaradási idők révén. Csak szabályszerűen karbantartott hegesztőpisztollyal érhető el tökéletes hegesztési eredmények.

A karbantartáshoz és gondozáshoz csak a kezelési és karbantartási utasításban előírt szerszámokat, segédeszközöket és meghúzási nyomatékokat szabad használni.

6.1.1 Károk vagy kopott komponensek felismerése

Áramátadó

- Ovális, kicsiszolt furat a huzal kilépő részén
- Erősen rátapadó hegesztési fröccsenések, amelyek már nem távolíthatók el
- Beégés vagy ráégés az áramátadó hegyén
- Excentrikusan elhelyezkedő áramátadó

Gázfúvóka

- Erősen rátapadó hegesztési fröccsenések, alakváltozások, bemetszések, beégések és meghibásodott menet
- Gázfúvókatartó O-gyűrűje kopott (folyadékkal hűtött hegesztőpisztolynál)

Gázelosztó

- Eltömődött furatok, repedések, leégett külső szélek

Fúvókatartó

- Meghibásodott vagy kopott kulcsfelület, meghibásodott menet, erősen rátapadó hegesztési fröccsenések

Pisztolyfej

- A menet meghibásodott vagy kopott

Euro központi csatlakozó

- A védőgáz csatlakozócsonk meghibásodott vagy O-gyűrűje kopott
- Pistolynyomógomb rugós pinje elhajlott, beszorult vagy szennyezett
- A hollandi anya menete szennyezett vagy meghibásodott
- A folyadékkal hűtött hegesztőpisztolyoknál külön ellenőrizze a hűtőfolyadék csatlakozóit sérülések szempontjából

Fogantyúmélyedés

- Repedések, beégések

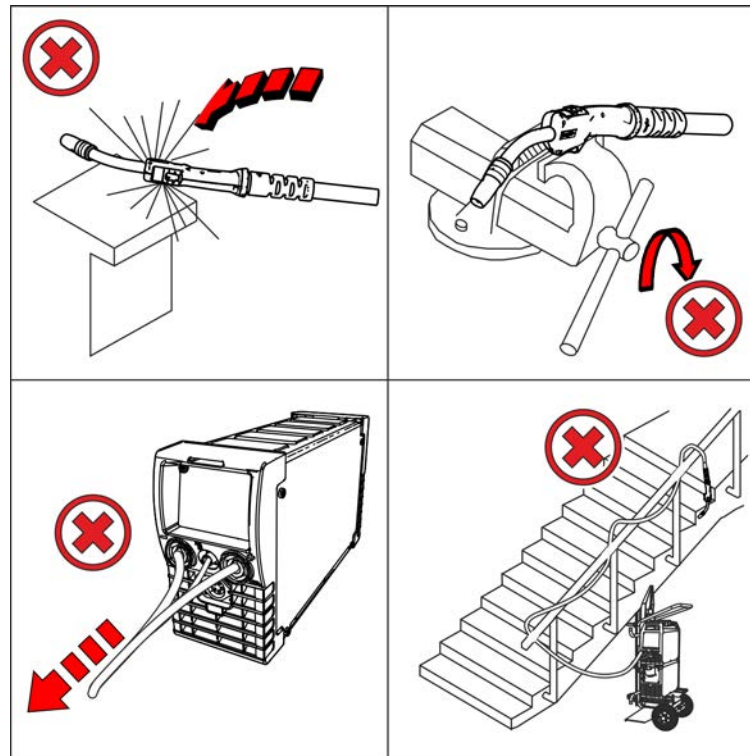
Tömlőcsomag

- Repedések, beégések



A hegesztőpisztoly sérülésének és működési zavarainak megakadályozásához:

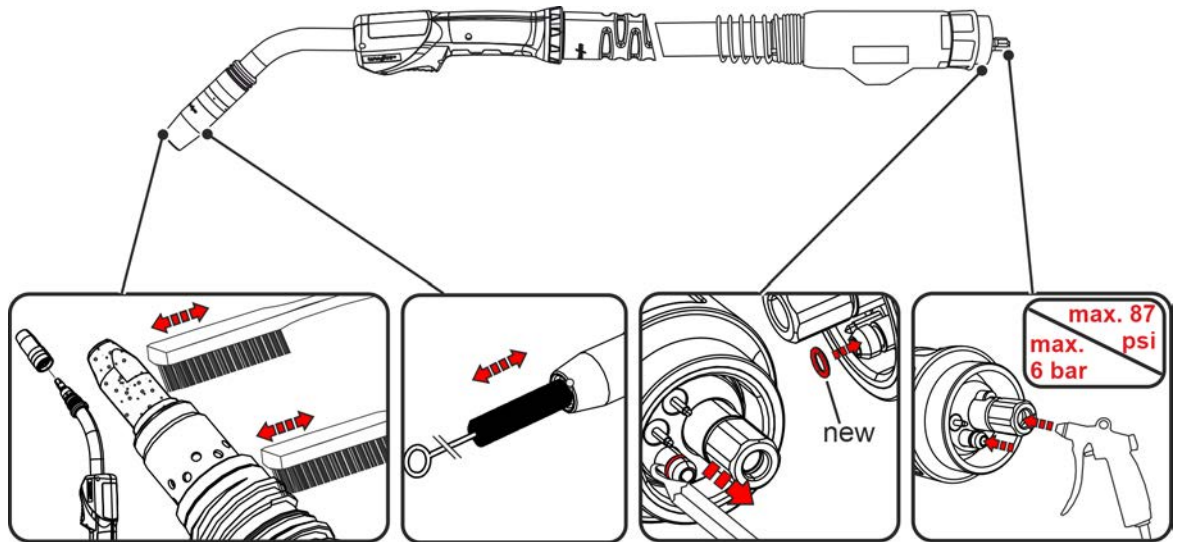
- **Tilos kemény tárgyakra ütögetni (kopácsolni)!**
- **Ne használja a hegesztőpisztolyt kifeszítéshez vagy beállításához!**
- **Semmi esetre se hajlítsa a pisztolynyakat! Rugalmas pisztolynyakaknál lehetséges a hajlítás a max. hajlítási ciklusok figyelembevételével!**
- **Szünet esetén vagy a munka befejezése után helyezze a hegesztőpisztolyt az erre szolgáló pisztolytartóra a hegesztőgépen vagy a munkaterületen!**
- **Tilos a hegesztőpisztolyt dobni!**
- **Ne húzzon hegesztőgépet/huzalelőtölő készüléket a hegesztőpisztollyal!**



Ábra 6-1

6.1.2 Minden használat előtt végzendő karbantartás és gondozás

Az ábrázolás példaként szolgál.

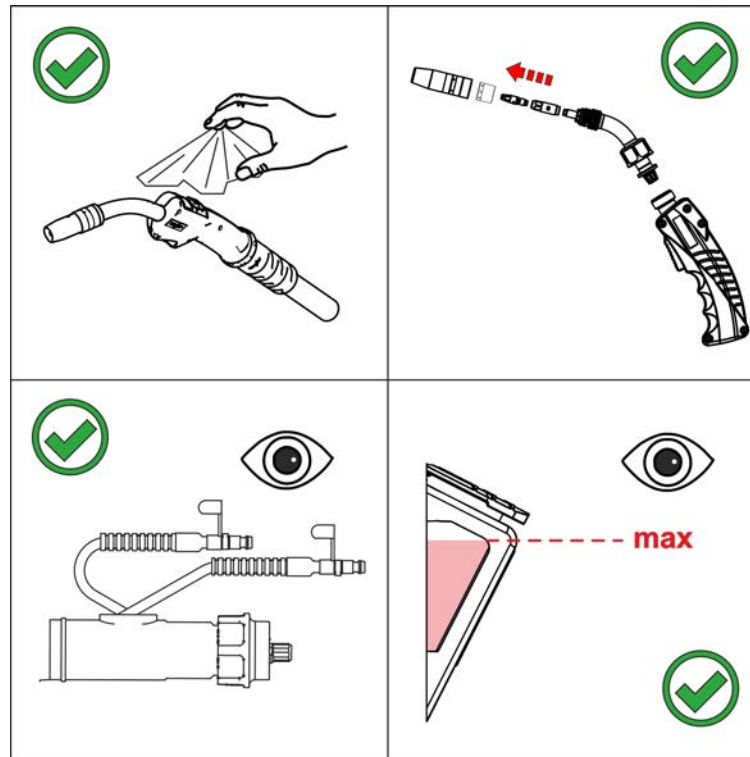


Ábra 6-2

- Oldja ki a gázfúvókát, ellenőrizze a kopó alkatrészeket sérülésre, szükség esetén cserélje ki, és biztosítsa a szoros illeszkedését.
- A hegesztőpisztolyt, különösen a kopó alkatrészeket tisztítsa meg a szennyeződésektől és a hegesztési fröccsenésektől, adott esetben cserélje ki a kopott vagy sérült alkatrészeket.
- Ellenőrizze a pisztolynyakon és az euro központi csatlakozón található O-gyűrű sérülését és meglétét. Cserélje ki a hibás O-gyűrűt.
- A folyadékkal hűtött hegesztőpisztolyoknál ellenőrizze a hűtőfolyadék csatlakozóinak tömítettségét/átfolyását és a hűtőgép hűtőfolyadékának töltésszintjét.
- Ellenőrizze a fogantyúmélyvedést és a tömlőcsomagot repedés és sérülés szempontjából.

6.1.3 Rendszeres karbantartási munkák

A hegesztőpisztoly rendszeres karbantartása jelentősen függ a használati időtartamtól és az igénybevételtől, és ezért az üzemeltetőnek kell ezt meghatározni. Ökölszabályként érvényes a huzaltekercs, ill. a huzaltartó adapter minden cseréjekor vagy szükség esetén műszakváltáskor.



Ábra 6-3

- Válassza le a hegesztőpisztolyt a készülékről, szerelje le a kopó alkatrészeket, és felváltva fújja ki a huzalcsatornát és a hegesztőpisztoly gázcsatlakozóját olaj- és kondenzvízmentes sűrített levegővel (max. 4 bar).
- Szerelje fel a kopó alkatrészeket, csatlakoztassa a hegesztőpisztolyt a készülékre, és 2-szer öblítse védőgázzal (gázteszt).
- Ellenőrizze a huzalvezető csövet, ill. spirált sérülés szempontjából, és szükség esetén cserélje ki.
- Ellenőrizze a hűtőfolyadék tartályt iszaplerakódás, ill. a hűtőfolyadék zavarossága szempontjából. Ha a hűtőfolyadék tartály szennyezett, tisztítsa meg, és cserélje le a hűtőfolyadékot.
- Ha a hűtőfolyadék szennyezett, akkor a hűtőfolyadék visszatérőn és előremenőn keresztül felváltva többször öblítse át a hegesztőpisztolyt friss hűtőfolyadékkal.
- Ellenőrizze a csatlakozók csavar- és dugaszoló csatlakozóinak helyes illeszkedését, adott esetben húzza után.

6.2 Elhasznált készülékek ártalmatlanítása



Szakemberi hulladékkezelés!

A készülék értékes nyersanyagokat tartalmaz, amelyeket újrahasznosítás céljából össze kell gyűjteni, az elektronikai alkatrészeket pedig előírás szerint kell ártalmatlanítani.

- Az elhasznált alkatrészeket tilos a háztartási hulladékokkal együtt kezelni!
- Az elhasznált alkatrészeket a hatósági előírásoknak megfelelően kell ártalmatlanítani!
- A használt villamos- és elektronikai készülékeket az európai előírások szerint (Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EK irányelv) nem szabad a nem válogatott kommunális hulladékba helyezni. Azokat külön kell gyűjteni. A kerek kuka szimbólum a szükséges szelektált hulladékgyűjtésre utal.
Ezt a készüléket a hulladékkezelés, ill. újrahasznosítás céljából a szelektív gyűjtés erre a célra tervezett rendszeréhez kell adni.

Németországban a törvénynek (Az elektromos és elektronikus készülékek forgalomba hozataláról, visszavételéről és környezetkímélő hulladékkezeléséről szóló törvénynek (ElektroG) a régi készüléket a nem szelektált kommunális hulladéktól elválasztott kezeléshez kell adni. A kommunális hulladékkezelés felelősei (települések) gyűjtőhelyeket létesítettek erre a célra, ahol ingyen le lehet adni a magánháztartásból származó régi készülékeket.

A személyes adatok törlése a végfelhasználó saját felelőssége.

A készülék ártalmatlanítása előtt távolítsa el a lámpákat, az elemeket vagy akkumulátorokat, és külön ártalmatlanítsa. Az elem-, ill. akkumulátortípus és azok összetevői a felső oldalon vannak megjelölve (CR2032 vagy SR44 típus). Az alábbi EWM termékek elemeket vagy akkumulátorokat tartalmazhatnak:

- Hegesztősisak
Az elemek vagy akkumulátorok a LED-es kazettából egyszerűen kivehetők.
- Készülékvezérlések
Az elemek vagy akkumulátorok azok hátsó oldalán található a megfelelő alaplap aljzataiban, ahonnan egyszerűen kivehetők. A vezérlések leszerelhetők kereskedelembe kapható szerszámmal.

A régi készülékek visszaadásáról vagy gyűjtéséről információkat az illetékes helyi önkormányzat ad. Ezen túlmenően a visszaadás Európa-szerte az EWM forgalmazó partnereinél is lehetséges.

További információkat az ElektroG témával kapcsolatosan a honlapunkon talál: <https://www.ewm-group.com/de/nachhaltigkeit.html>.

7 Hibaelhárítás

A gyártás során és végellenőrzés alkalmával valamennyi termék szigorú vizsgálatokon esik át. Ha ennek ellenére valamilyen rendellenességet észlel a készülék működésében, akkor annak ellenőrzését az alábbiak szerint kell elvégezni. Ha a leírt javítási mód nem vezet eredményre, akkor forduljon valamelyik hivatalos EWM szakkereskedőhöz.

7.1 Ellenőrzőlista üzemzavar elhárításhoz

A készülék kifogástalan működésének alapfeltétele, hogy annak kialakítása megfeleljen a használt hozaganyaghoz és az alkalmazott védőgázhoz!

Megjegyzések	Jel	Leírás
	↗	Hibajelenség / Hibaok
	✘	Lehetséges javítás

Hegesztőpisztoly túlmelegedett

- ↗ Hűtőfolyadék térfogatarama túl kevés
 - ✘ A hűtőfolyadék szintjét ellenőrizni, és szükség esetén pótolni a hiányt
 - ✘ A tömlőkben (kábelkötegben) eltömődést okozó szennyeződést eltávolítani
 - ✘ A hűtőközeg kör légtelenítése > lásd fejezet 7.2
- ↗ Hegesztőáramkábel csatlakozói lazák (nincsenek jól meghúzva)
 - ✘ A pisztoly áramkábelének és / vagy testkábel csatlakozóit meghúzni
 - ✘ Húzza meg rendesen az áramátadót
- ↗ Túlterhelés
 - ✘ A beállított hegesztőáramot ellenőrizni, és szükség esetén módosítani
 - ✘ Nagyobb terhelhetőségű hegesztőpisztolyt használni

A hegesztőpisztoly kezelőelemeinek működési hibája

- ↗ Csatlakozási problémák
 - ✘ Vezérlőkábelek csatlakozóit bedugni, ill. a megfelelő telepítést ellenőrizni.

Huzalelőtölési probléma

- ↗ A hegesztőpisztolyban lévő alkatrészek kopottak vagy nem megfelelőek
 - ✘ Állítsa be az áramátadót a huzal átmérőjére és anyagára, és szükség esetén cserélje ki
 - ✘ Állítsa be a huzalvezetőt az alkalmazott anyagra, fúvassa ki, és szükség esetén cserélje ki
- ↗ Akadozó huzaltovábbítás
 - ✘ A huzalelőtölő görgők szorítónyomás beállításának ellenőrzése
 - ✘ Felszerelés a pisztolynyakban, valamint áramátadó vagy huzalbevezetés ellenőrzése
- ↗ Megtört kábelköteg
 - ✘ Pisztoly kábelkötegét hurkok nélkül lefektetni
- ↗ Összeegyeztethetetlen paraméterbeállítás
 - ✘ A beállításokat ellenőrizni és szükség esetén módosítani

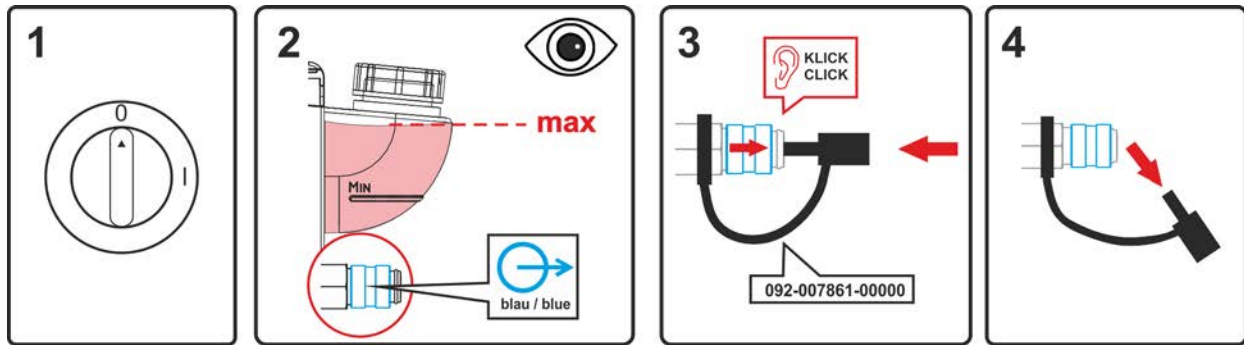
Nyugtalan hegesztőív

- ✓ A hegesztőpisztolyban lévő alkatrészek kopottak vagy nem megfelelőek
 - ✗ Állítsa be az áramátadót a huzal átmérőjére és anyagára, és szükség esetén cserélje ki
 - ✗ Állítsa be a huzalvezetőt az alkalmazott anyagra, fúvassa ki, és szükség esetén cserélje ki
- ✓ Összeegyeztethetetlen paraméterbeállítás
 - ✗ A beállításokat ellenőrizni és szükség esetén módosítani
 - ✗ A védőgáz térfogatáramának beállítását ellenőrizni, szükség esetén a gázpalackot cserélni

Gázpórusok a varratban

- ✓ Nem megfelelő vagy hiányzó gázvédelem
 - ✗ A védőgáz térfogatáramának beállítását ellenőrizni, szükség esetén a gázpalackot cserélni
 - ✗ A hegesztő munkahelyet védőparavánnal körbevenni (a huzat elfújhatja a védőgázt)
- ✓ A hegesztőpisztolyban lévő alkatrészek kopottak vagy nem megfelelőek
 - ✗ Ellenőrizni a gázterelő méretét, és szükség esetén cserélni
- ✓ Lecsapódott víz a gáztömlőben
 - ✗ A kábelköteget gázzal átöblíteni vagy kicserélni
- ✓ Hűtőfolyadék a pisztolynyakban, ill. a huzalbevezetésben
 - ✗ A hollandi anya szoros meghúzása
 - ✗ A kábelköteget gázzal átöblíteni vagy kicserélni
- ✓ Fröcskölés a gázfúvókában
 - ✗ A gázfúvóka tisztítása, és adott esetben cseréje
- ✓ A gázelosztó meghibásodott vagy nincs gázelosztó
 - ✗ A gázelosztó cseréje
- ✓ Elkoptak az O-gyűrűk
 - ✗ O-gyűrűk cseréje

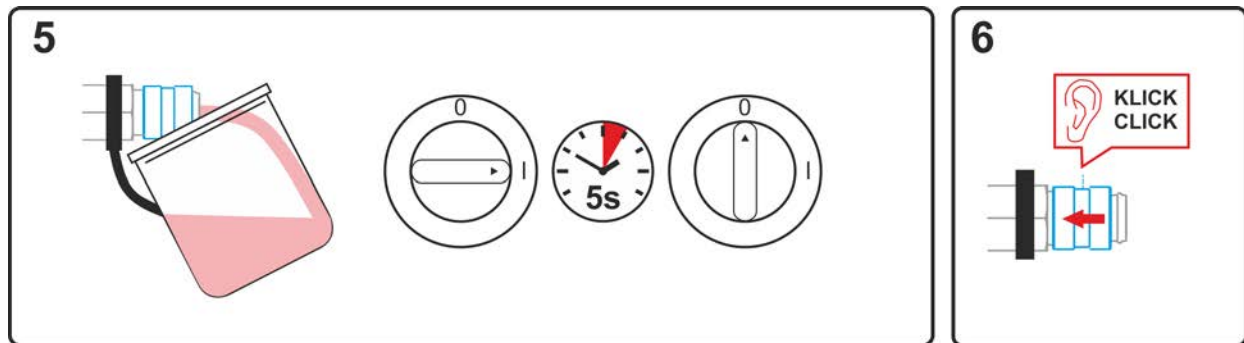
7.2 Vízű hűtőkör légtelenítése



Ábra 7-1

- Kapcsolja ki a készüléket, és töltsen fel a hűtőfolyadék tartályt a max. szintig.
- A gyorscsatlakozókat megfelelő segédeszközökkel oldja (csatlakozó nyitva).

A hűtőrendszer légtelenítésére mindig a kék színű csatlakozót kell használni, amely a hűtőrendszer lehető legmélyebb pontján (a tartály közelében) található!



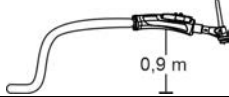
Ábra 7-2

- Helyezzen a gyorscsatlakozókból kilépő hűtőfolyadék felfogásához megfelelő felfogóedényt, és kapcsolja be a készüléket kb. 5 másodpercre.
- A gyorscsatlakozókat zárja a zárógyűrű visszatolásával.

8 Műszaki adatok

A megadott teljesítményadatok és a garancia csak eredeti kopó- és fogyóalkatrészek használata esetén érvényesek!

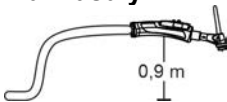
8.1 PP MTCG

	PP MT221CG	PP MT301CG
Hegesztőpisztoly polaritása	rendszerint pozitív	
Vezetés módja	kézzel vezetett	
Feszültségfajta	Egyenfeszültség DC	
Ochranný plyn	CO2 nebo směsný plyn M21 podle DIN EN ISO	
Bekapcsolási idő BI 40° C esetén ^[1]	60 %	
Nejvyšší svařovací proud CO ²	250 A	330 A
Nejvyšší svařovací proud M21	220 A	300 A
Nejvyšší svařovací proud impulzus M21	150 A	210 A
Kapcsolási feszültség Gomb	15 V	
Kapcsolási áram Gomb	10 mA	
Huzaltípusok	szokványos, kör keresztmetszetű huzalok	
Huzalátmérő	0,8 ... 1,2 mm	0,8 ... 1,6 mm
Környezeti hőmérséklet ^[2]	-10 °C ... + 40 °C	
Méretezési feszültség	113 V (Csúcsérték)	
Gépoldali csatlakozók védettségi fokozata (EN 60529)	IP3X	
Gázáramlás	10 ... 20 l/min	
Tömlőköteg hossza	3-, 4-, 5 m	
Meghúzási nyomaték Fúvókatartó	max. 10 Nm	
Meghúzási nyomaték Áramátadó	max. 5 Nm	
Csatlakozás	euro központi csatlakozó	
Munkasúly	2,28 kg	2,37 kg
		
Alkalmazott szabványok	lásd megfelelőségi nyilatkozat (készülék dokumentáció)	
Tanúsítási jel	CE / EAC / UK	

^[1] Terhelési ciklus: 10 min (60% BI = 6 min hegesztés, 4 min szünet).

^[2] A környezeti hőmérséklet a hűtőfolyadéktól függ! Figyelembe kell venni a hűtőfolyadék hőmérséklettartományát!

8.2 PP MTCW

	PP MT301CW	PP MT451CW
Hegesztőpisztoly polaritása	rendszerint pozitív	
Vezetés módja	kézzel vezetett	
Feszültségfajta	Egyenfeszültség DC	
Ochranný plyn	CO2 nebo směsný plyn M21 podle DIN EN ISO	
Bekapcsolási idő BI 40° C esetén ^[1]	100 %	
Nejvyšší svařovací proud CO ²	330 A	500 A
Nejvyšší svařovací proud M21	290 A	450 A
Nejvyšší svařovací proud impulzus M21	250 A	350 A
Kapcsolási feszültség Gomb	15 V	
Kapcsolási áram Gomb	10 mA	
Hűtőteljesítmény	min. 800 W	
max. Előremenő hőmérséklet	40 °C	
Hűtőfolyadék bemeneti nyomása a pisztolynál	3 ... 6 bar (min. - max.)	
Átfolyási mennyiség (min.)	1,2 l/min	
Huzaltípusok	szokványos, kör keresztmetszetű huzalok	
Huzalátmérő	0,8 ... 1,2 mm	0,8 ... 1,6 mm
Hűtőfolyadék vezetőérték	350 µS/cm	
Környezeti hőmérséklet ^[2]	-10 °C ... + 40 °C	
Méretezési feszültség	113 V (Csúcsérték)	
Gépoldali csatlakozók védetség fokozata (EN 60529)	IP3X	
Gázáramlás	10 ... 25 l/min	
Tömlőköteg hossza	6-, 8-, 10 m	
Meghúzási nyomaték Fúvókatartó	max. 10 Nm	
Meghúzási nyomaték Áramátadó	max. 5 Nm	
Csatlakozás	euro központi csatlakozó	
Munkasúly	1,85 kg	1,94 kg
		
Alkalmazott szabványok	lásd megfelelőségi nyilatkozat (készülék dokumentáció)	
Tanúsítási jel	CE / EAC / UK	

^[1] Terhelési ciklus: 10 min (60% BI = 6 min hegesztés, 4 min szünet).

^[2] A környezeti hőmérséklet a hűtőfolyadéktól függ! Figyelembe kell venni a hűtőfolyadék hőmérséklettartományát!]

9 Kiegészítők

Teljesítményfüggő rendszerkomponensek (pl. hegesztőpisztoly, testkábel, elektródafogó vagy közbenső kábelköteg) a területileg illetékes EWM-képvisellettől rendelhetők.

9.1 Pistolynyak

A következő pistolynyakak állnak rendelkezésre a Push-Pull hegesztőpisztolyhoz:

9.1.1 PP MT221CG

Típus	Megnevezés	Cikkszám
TN MT221CG 0°	Pisztolynyak	094-019425-E0000
TN MT221CG 22°	Pisztolynyak	094-017983-E0000
TN MT221CG 36°	Pisztolynyak	094-017984-E0000
TN MT221CG 45°	Pisztolynyak	094-017268-E0000

9.1.2 PP MT301CG

Típus	Megnevezés	Cikkszám
TN MTCG 301 0°	Pisztolynyak	094-019427-E0000
TN MT301CG 22°	Pisztolynyak	094-017985-E0000
TN MT301CG 36°	Pisztolynyak	094-017986-E0000
TN MT301CG 45°	Pisztolynyak	094-017307-E0000

9.1.3 PP MT301CW

Típus	Megnevezés	Cikkszám
TN MT301CW 0°	Pisztolynyak	094-019428-E0000
TN MT301CW 22°	Pisztolynyak	094-017988-E0000
TN MT301CW 36°	Pisztolynyak	094-017989-E0000
TN MT301CW 45°	Pisztolynyak	094-017526-E0000

9.1.4 PP MT451CW

Típus	Megnevezés	Cikkszám
TN MT451CW 0°	Pisztolynyak	094-019483-E0000
TN MT451CW 22°	Pisztolynyak	094-019484-E0000
TN MT451CW 36°	Pisztolynyak	094-019485-E0000
TN MT451CW 45°	Pisztolynyak	094-017528-E0000

9.2 Általános

A megfelelő spirált vagy huzalvezető csövet a megfelelő huzalátmérő és huzalfajta szerint kell használni!

A huzalvezető cső (PA huzalvezető cső) utólagos megrendelésekor a huzalvezető cső legyen 500 mm-rel hosszabb, mint a hegesztőpisztoly-kábelköteg.

Típus	Megnevezés	Cikkszám
5–12 mm-es kulcsnyílás	Pisztolykulcs	094-016038-00001
LBRA D=2,0 mm L=300 mm	Sárgaréz spirál	094-013078-90002
LPA 2,3 X 4,7 mm L=200 m	PA huzalvezető cső	094-013783-00200
OR 3,5 X 1,5 mm	O-gyűrű	094-001249-00000
CO LINER D=4,7 mm	Szorítófogó	094-001291-90005

9.3 Opciók

Típus	Megnevezés	Cikkszám
ON Pistolengriff	Pisztolyfogantyú opció	094-019472-00000

9.4 Hegesztőpisztoly hűtése

Típus	Megnevezés	Cikkszám
HOSE BRIDGE UNI	Rövidre záró tömlő	092-007843-00000

9.4.1 Hűtőfolyadék - blueCool típus

Típus	Megnevezés	Cikkszám
blueCool -10 5 l	Hűtőfolyadék -10 °C-ig (14 °F), 5 l	094-024141-00005
blueCool -10 25 l	Hűtőfolyadék -10 °C-ig (14 °F), 25 l	094-024141-00025
blueCool -30 5 l	Hűtőfolyadék -30 °C-ig (22 °F), 5 l	094-024142-00005
blueCool -30 25 l	Hűtőfolyadék -30 °C-ig (22 °F), 25 l	094-024142-00025
FSP blueCool	Fagyálló teszter	094-026477-00000

9.4.2 Hűtőfolyadék - KF típus

Típus	Megnevezés	Cikkszám
KF 23E-5	Hűtőfolyadék -10 °C-ig (14 °F), 5 l	094-000530-00005
KF 23E-200	Hűtőfolyadék (-10 °C), 200 l	094-000530-00001
KF 37E-5	Hűtőfolyadék -20 °C-ig (4 °F), 5 l	094-006256-00005
KF 37E-200	Hűtőfolyadék (-20 °C), 200 l	094-006256-00001
TYP1	Készülék hűtőfolyadék fagyáspontjának ellenőrzésére	094-014499-00000

10 Kopó alkatrészek

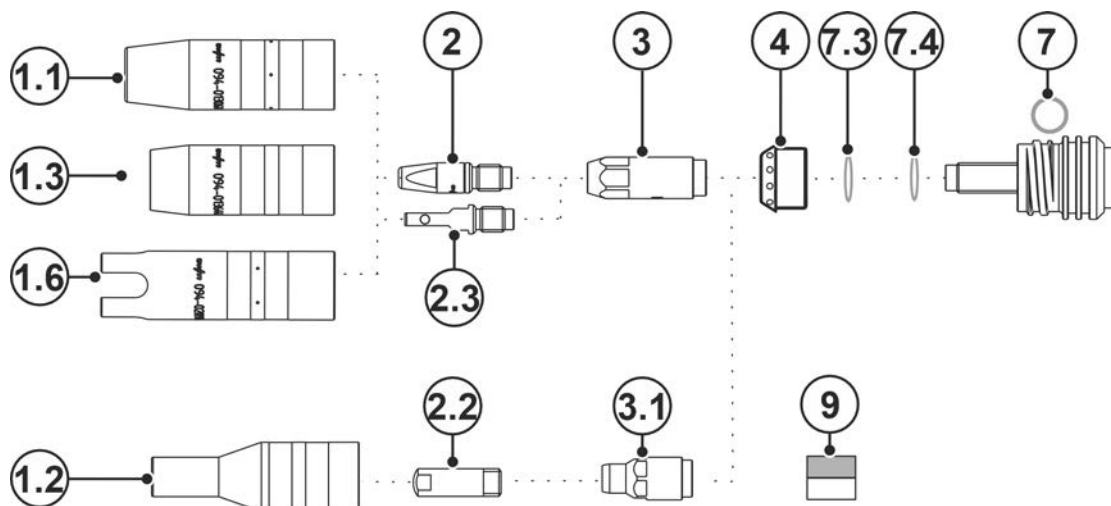
10.1 Általános



A nem eredeti gyári alkatrészek használatából eredő károokra nem vonatkozik a gyártóművi garancia!

- **Kizárólag a szállítási programunkban megtalálható eredeti gyári alkatrészeket és kiegészítőket (áramforrás, hegesztőpisztoly, elektródafogó, távvezérlő, alkatrész, kopóalkatrész, stb.) használjon!**
- **A kiegészítőket az áramforráshoz csak annak kikapcsolt állapotában szabad csatlakoztatni!**

10.1.1 PPCG 221, PPCW 301



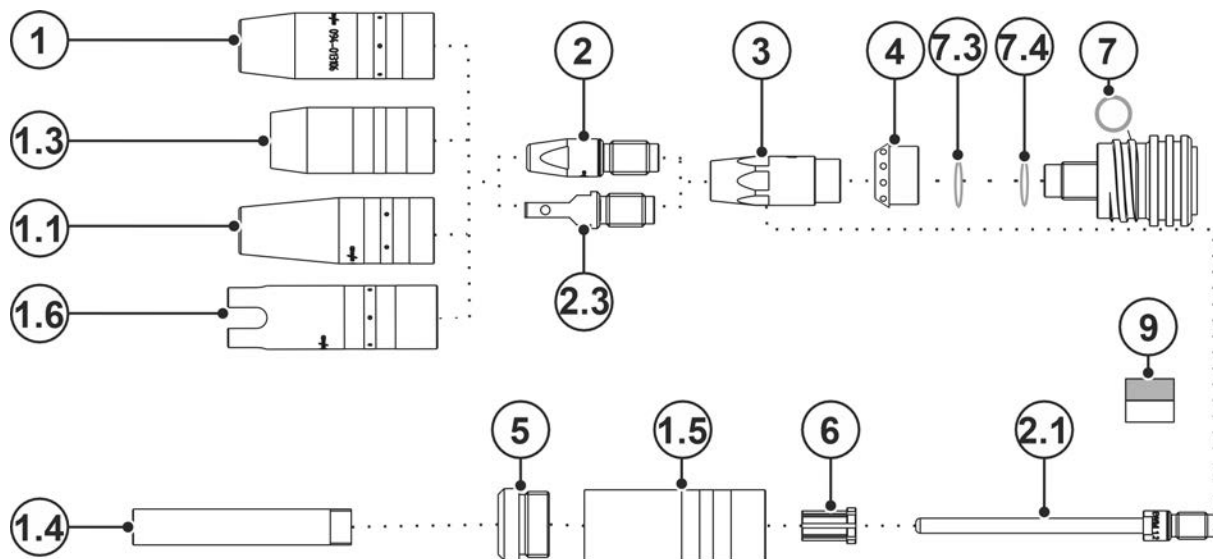
Ábra 10-1

Poz.	Rendelési szám	Típus	Megnevezés
1.1	094-013061-00001	GN TR 20 66mm D=13mm	Gázfúvóka
1.1	094-013062-00001	GN TR 20 66mm D=11mm	Gázfúvóka
1.1	094-013063-00001	GN TR 20 66mm D=16mm	Gázfúvóka
1.2	094-020136-00000	GN TR 20x4 68mm D=10,5mm	Palacknyakgázfúvóka
1.3	094-013644-00000	GN FCW TR 20 58mm	Gázfúvóka, Innershield
1.6	094-020944-00000	GN TR 20, 75 mm, D=18 mm	Pontgázfúvóka
2	094-013071-00000	CT M6 CuCrZr, D=0,8 mm	Áramátadó
2	094-013072-00000	CT M6 CuCrZr, D=1,0 mm, L=28 mm	Áramátadó
2	094-013122-00000	CT M6 CuCrZr, D=0,9 mm	Áramátadó
2	094-013535-00001	CT CUCRZR M7X30MM D=0.8MM	Áramátadó
2	094-013536-00001	CT CUCRZR M7X30MM D=0.9MM	Áramátadó
2	094-013537-00001	CT CUCRZR M7X30MM D=1.0MM	Áramátadó
2	094-013538-00001	CT CUCRZR M7X30MM D=1.2MM	Áramátadó
2	094-013550-00001	CTAL E-CU M7X30MM D=0.8MM	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2	094-013551-00001	CTAL E-CU M7X30MM D=0.9MM	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2	094-013552-00001	CTAL E-CU M7X30MM D=1.0MM	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2	094-013553-00001	CTAL E-CU M7X30MM D=1.2MM	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2	094-014317-00000	CT M6 CuCrZr D=1,2 mm	Áramátadó
2	094-016101-00000	CT M6x28mm 0.8mm E-CU	Áramátadó
2	094-016102-00000	CT M6x28mm 0.9mm E-CU	Áramátadó
2	094-016103-00000	CT M6x28mm 1.0mm E-CU	Áramátadó
2	094-016104-00000	CT M6x28mm 1.2mm E-CU	Áramátadó
2	094-016105-00000	CTAL E-CU M6X28MM D=0.8MM	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2	094-016106-00000	CTAL E-CU M6X28MM D=0.9MM	Áramátadó, alumíniumhegesztés

Poz.	Rendelési szám	Típus	Megnevezés
2	094-016107-00000	CTAL E-CU M6X28MM D=1.0MM	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2	094-016108-00000	CTAL E-CU M6X28MM D=1.2MM	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2.2	094-005403-00000	CT M6 x 25 mm, 0.6 mm, CuCrZr	Áramátadó
2.2	094-020689-00000	CT M6 x 25 mm, 0.8 mm, CuCrZr	Áramátadó
2.2	094-020690-00000	CT M6 x 25 mm, 1.0 mm, CuCrZr	Áramátadó
2.2	094-020691-00000	CT M6 x 25 mm, 0.6 mm, E-Cu	Áramátadó
2.2	094-020692-00000	CT M6 x 25 mm, 0.8 mm, E-Cu	Áramátadó
2.2	094-020693-00000	CT M6 x 25 mm, 0.9 mm, E-Cu	Áramátadó
2.2	094-020694-00000	CT M6 x 25 mm, 1.0 mm, E-Cu	Áramátadó
2.2	094-020695-00000	CT M6 x 25 mm, 0.6 mm, E-Cu (Alu)	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2.2	094-020696-00000	CT M6 x 25 mm, 0.8 mm, E-Cu (Alu)	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2.2	094-020697-00000	CT M6 x 25 mm, 0.9 mm, E-Cu (Alu)	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2.2	094-020698-00000	CT M6 x 25 mm, 1.0 mm, E-Cu (Alu)	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2.3	094-025535-00000	CT ZWK CuCrZr M7x30 mm Ø 1,0mm	Áramátadó, kényszerérintkezéses
2.3	094-025536-00000	CT ZWK CuCrZr M7x30 mm Ø 1,2mm	Áramátadó, kényszerérintkezéses
3	094-013069-00002	CTH CUCRZR M6 L=30.5MM	Fúvókatartó
3	094-013070-00002	CTH CUCRZR M6 L=33.5MM	Fúvókatartó
3	094-013541-00002	CTH CUCRZR M7 L=31.5MM	Fúvókatartó
3	094-013542-00002	CTH CUCRZR M7 L=34.5MM	Fúvókatartó
3.1	094-020562-00000	CTH M6 CuCrZr 30.5mm	Fúvókatartó
4	094-013094-00004	GD PM / MT 221G / 301W	Gázelosztó
7	094-025320-00000	17 mm x 1,8 mm	O-gyűrű gázfúvókatartóhoz
7.3*	094-021052-00000	11X1,3 NBR 70	O-gyűrű vízűtéses cserélhető nyakakhoz
7.4*	094-021053-00000	8X1,4 NBR 70	O-gyűrű vízűtéses cserélhető nyakakhoz, keskeny
9	094-019564-00000	AL DF PP L=20MM	Levágási idomszer
-	094-013967-00000	4,0MMX1,0MM	O-gyűrű az euro központi csatlakozóhoz
-	098-005149-00000	O-Ring Picker	O-gyűrű eltávolító

*Kizárólag vízűtéses hegesztőpisztoly sorozatnál szükséges.

10.1.2 PPCG 301, PPCW 451



Ábra 10-2

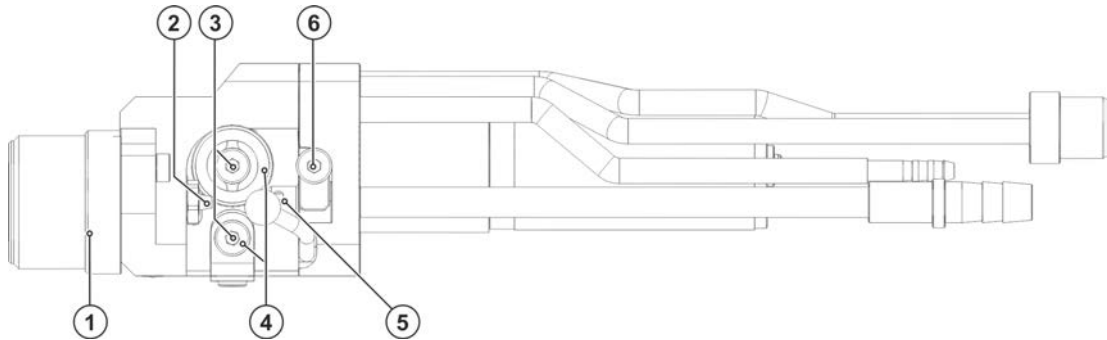
Poz.	Rendelési szám	Típus	Megnevezés
1	094-013105-00001	GN TR 22 71mm Ø 13mm	Gázfúvóka
1	094-013106-00001	GN TR 22 71mm Ø 15mm	Gázfúvóka
1	094-013107-00001	GN TR 22 71mm Ø 18mm	Gázfúvóka
1.1	094-019853-00001	GN NG TR22X4 71mm Ø 13mm	Erősen kúpos gázfúvóka, keskenyrés hegesztés
1.3	094-019554-00000	GN FCW TR 22x4 59.5mm	Gázfúvóka, Innershield
1.4	094-019626-00000	GN NG M12 73mm	Gázfúvóka, keskenyrés hegesztés
1.4	094-022226-00000	GN NG M12 76mm	Gázfúvóka, keskenyrés hegesztés
1.5	094-019623-00000	GNC TR22x4	Gázfúvókatest
1.6	094-020945-00000	GN TR 22 80mm Ø 20mm	Pontgázfúvóka
2	094-007238-00000	CT E-Cu M8 x 30mm Ø 1.2mm	Áramátadó
2	094-013113-00000	CT M8 CuCrZr 30mm, 1.2mm	Áramátadó
2	094-013129-00000	CT CuCrZr M8 x 30mm Ø 0.9mm	Áramátadó
2	094-013528-00001	CT CuCrZr M9 x 35mm Ø 0.8mm	Áramátadó
2	094-013529-00001	CT CuCrZr M9 x 35mm Ø 0.9mm	Áramátadó
2	094-013530-00001	CT M9 CuCrZr 1.0mm	Áramátadó
2	094-013531-00001	CT CuCrZr M9 x 35mm Ø 1.2mm	Áramátadó
2	094-013532-00001	CT CuCrZr M9 x 35mm Ø 1.4mm	Áramátadó
2	094-013533-00001	CT CuCrZr M9 x 35mm Ø 1.6mm	Áramátadó
2	094-013543-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=0.8MM	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2	094-013544-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=0.9MM	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2	094-013545-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.0MM	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2	094-013546-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.2MM	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2	094-013547-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.4MM	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2	094-013548-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.6MM	Áramátadó, alumíniumhegesztés

Poz.	Rendelési szám	Típus	Megnevezés
12	094-013547-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.4MM	Áramátadó, alumíniumhegesztés
13	094-013548-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.6MM	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2	094-014024-00000	CT CuCrZr M8 x 30mm Ø 0.8mm	Áramátadó
2	094-014191-00000	CT CuCrZr M8 x 30mm Ø 1.4mm	Áramátadó
2	094-014192-00000	CT CuCrZr M8 x 30mm Ø 1.6mm	Áramátadó
2	094-014222-00000	CT CuCrZr M8 x 30mm Ø 1.0mm	Áramátadó
2	094-016109-00000	CT E-Cu M8 x 30mm Ø 0.8mm	Áramátadó
2	094-016110-00000	CT E-Cu M8 x 30mm Ø 0.9mm	Áramátadó
2	094-016111-00000	CT E-Cu M8 x 30mm Ø 1.0mm	Áramátadó
2	094-016112-00000	CT E-Cu M8 x 30mm Ø 1.4mm	Áramátadó
2	094-016113-00000	CT E-Cu M8 x 30mm Ø 1.6mm	Áramátadó
2	094-016115-00000	CTAL E-Cu M8 x 30mm Ø 0.8mm	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2	094-016116-00000	CTAL E-Cu M8 x 30mm Ø 0.9mm	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2	094-016117-00000	CTAL E-Cu M8 x 30mm Ø 1.0mm	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2	094-016118-00000	CTAL E-Cu M8 x 30mm Ø 1.2mm	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2	094-016119-00000	CTAL E-Cu M8 x 30mm Ø 1.4mm	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2	094-016120-00000	CTAL E-Cu M8 x 30mm Ø 1.6mm	Áramátadó, alumíniumhegesztés
2.1	094-019616-00000	CT CuCrZr M9 x 100mm Ø 1.0mm	Áramátadó, keskenyrés hegesztés
2.1	094-019617-00000	CT CuCrZr M9 x 100mm Ø 1.2mm	Áramátadó, keskenyrés hegesztés
2.1	094-019618-00000	CT CuCrZr M9 x 100mm Ø 1.6mm	Áramátadó, keskenyrés hegesztés
2.1	094-020019-00000	CT CuCrZr M9 x 100mm Ø 1.4mm	Áramátadó, keskenyrés hegesztés
2.1	094-021189-00000	CT CuCrZr M9 x 100mm Ø 0,8mm	Áramátadó, keskenyrés hegesztés
2.3	094-017007-00001	CT ZWK CuCrZr M9 x 35 mm Ø 1,0 mm	Áramátadó, kényszerérintkezéses
2.3	094-016159-00001	CT ZWK CuCrZr M9 x 35 mm Ø 1,2 mm	Áramátadó, kényszerérintkezéses
2.3	094-025533-00000	CT ZWK CuCrZr M9 x 35 mm Ø 1,6 mm	Áramátadó, kényszerérintkezéses
3	094-013109-00002	CTH CUZRZR M8 L=34.1MM	Fúvókatartó
3	094-013110-00002	CTH CuCrZr M8 x 37.1mm	Fúvókatartó
3	094-013539-00002	CTH CuCrZr M9 x 34.5mm	Fúvókatartó
3	094-013540-00002	CTH CuCrZr M9 x 37.5mm	Fúvókatartó
4	094-013096-00004	GD Ø11,5 mm, L=11,9 mm	Gázelosztó
5	094-019625-00000	IT ES M22X1,5 M12X1	Szigetelőrész
6	094-019627-00000	ZH GDE 15mm Ø 5mm x 10mm	Központosító hüvely
7	094-025089-00000	18,5 mm x 2 mm	O-gyűrű gázfúvókatartóhoz
7.3*	094-021052-00000	11X1,3 NBR 70	O-gyűrű vízűtéses cserélhető nyakakhoz

Poz.	Rendelési szám	Típus	Megnevezés
7.4*	094-021053-00000	8X1,4 NBR 70	O-gyűrű vízűtéses cserélhető nyakakhoz, keskeny
9	094-019564-00000	AL DF PP L=20MM	Levágási idomszer

*Kizárólag vízűtéses hegesztőpisztoly sorozatnál szükséges.

10.1.3 Huzalelőtő görgők



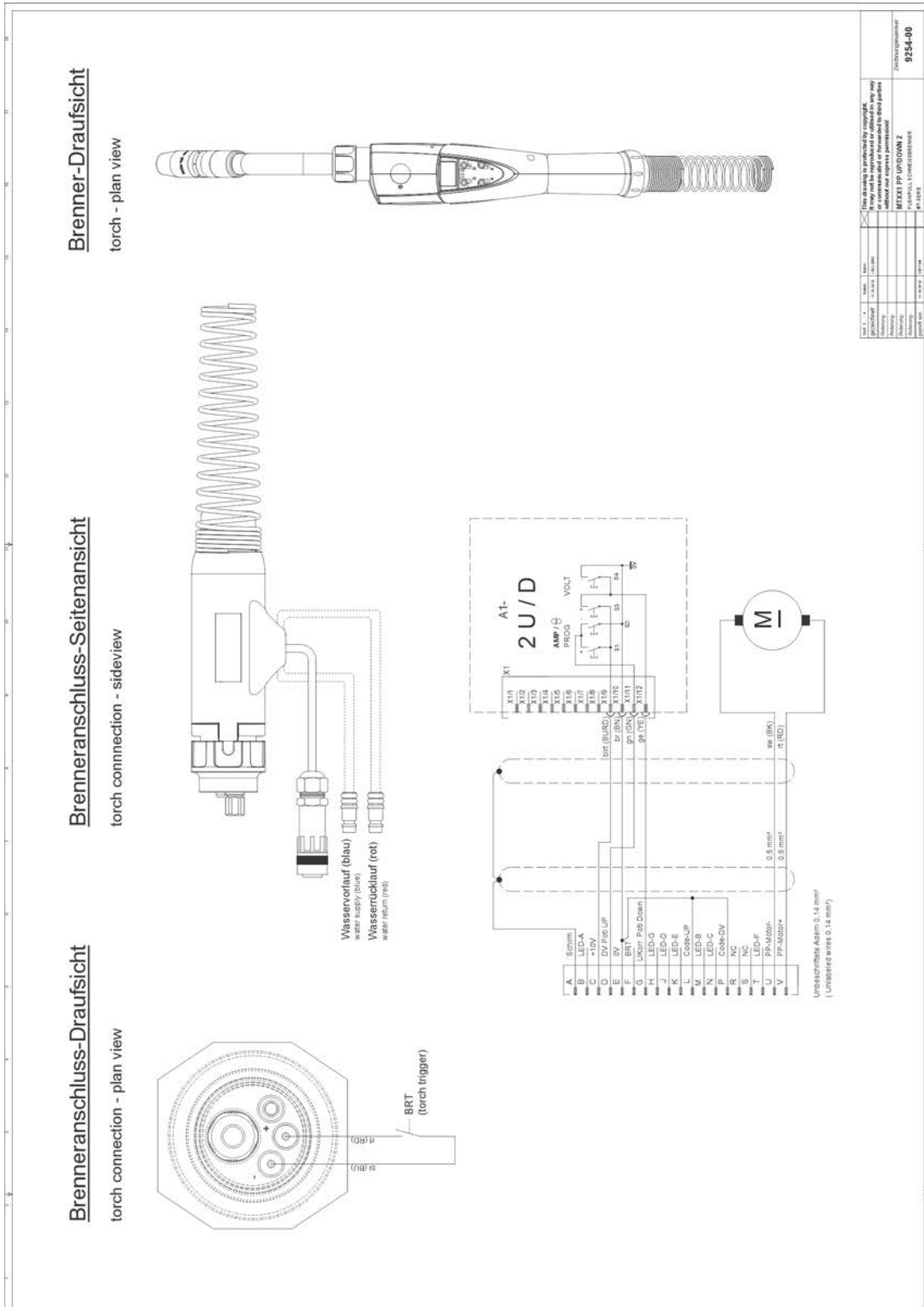
Ábra 10-3

Poz.	Rendelési szám	Típus	Megnevezés
1	094-019687-00000	ASB MTCG PP KPL	Hegesztőpisztoly csatlakozóblokk
2	094-019334-00001	DFH M4 L=19MM	Huzalvezető hüvely
3	094-019533-00000	M4X8MM S=2,5MM K=2,75MM DK=7MM	Csavar
4	094-019523-00000	SET ALU PP 0.8mm	Alumínium görgőkészlet
4	094-019524-00000	SET ALU PP 0.9mm	Alumínium görgőkészlet
4	094-019525-00000	SET ALU PP 1.0mm	Alumínium görgőkészlet
4	094-019526-00000	SET ALU PP 1.2mm	Alumínium görgőkészlet
4	094-020714-00000	SET ALU PP 1.6mm	Alumínium görgőkészlet
4	094-019527-00000	SET STEEL PP 0.8mm	Acél görgőkészlet
4	094-019528-00000	SET STEEL PP 0.9mm	Acél görgőkészlet
4	094-019529-00000	SET STEEL PP 1.0mm	Acél görgőkészlet
4	094-019530-00000	SET STEEL PP 1.2mm	Acél görgőkészlet
4	094-020688-00000	SET STEEL PP 1.6mm	Acél görgőkészlet
5	094-019335-00000	DED	Huzalbevezető fúvóka
5	094-022437-00000	PP AE SP 12,2X6X4MM	Szorítókar
6	094-022438-00000	PP AE SCHRAUBE M4X8	Csavar

11 Kapcsolási rajzok

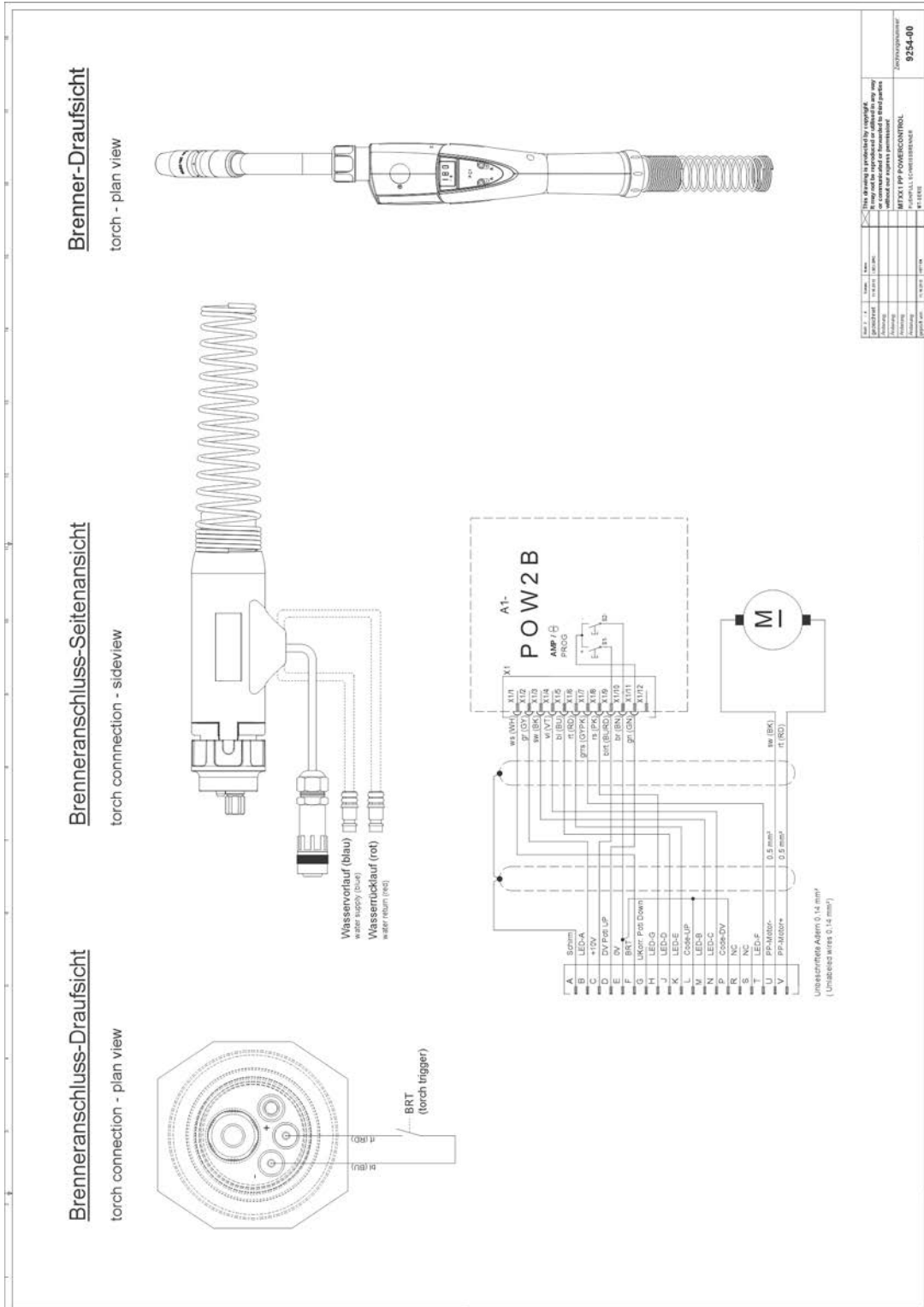
A kapcsolási rajzok kizárólag a feljogosított szervizszemélyzet tájékoztatására szolgálnak!

11.1 MT U/D



Ábra 11-1

11.2 MT PC1



Part No.	9254-00
Part Name	MT PC1 PP POWERCONTROL
Part No.	9254-00
Part Name	MT PC1 PP POWERCONTROL
Part No.	9254-00
Part Name	MT PC1 PP POWERCONTROL

Ábra 11-2

12 Melléklet

12.1 Viszonteladó keresése

Sales & service partners
www.ewm-group.com/en/specialist-dealers



"More than 400 EWM sales partners worldwide"