



Svařovací hořák
TIG-SR 300 GD HD

099-020967-EW512

Dbejte na dodatkové systémové dokumenty!

15.03.2016

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

www.ewm-group.com



Všeobecné pokyny

POZOR



Přečtěte si návod k obsluze!

Návod k obsluze vás seznámí s bezpečným zacházením s výrobky.

- Přečtěte si návod k obsluze všech součástí systému!
- Dodržujte předpisy pro úrazovou prevenci!
- Dodržujte ustanovení specifická pro vaši zemi!
- V případě potřeby vyžadujte potvrzení podpisem.



S otázkami k instalaci, uvedení do provozu, provozu a specifikům v místě a účelu použití se obraťte na vašeho prodejce nebo na náš zákaznický servis na číslo +49 2680 181-0.

Seznam autorizovaných prodejců najdete na adrese www.ewm-group.com.

Ručení v souvislosti s provozem tohoto zařízení je omezeno výhradně na jeho funkci. Jakékoliv další ručení jakéhokoliv druhu je výslovně vyloučeno. Toto vyloučení ručení je uživatelem uznáno při uvádění zařízení do provozu.

Dodržování tohoto návodu, ani podmínky a metody při instalaci, provozu, používání a údržbě přístroje nemohou být výrobcem kontrolovány.

Neodborné provedení instalace může vést k věcným škodám a následkem toho i k ohrožení osob. Proto nepřijímáme žádnou odpovědnost a ručení za ztráty, škody nebo náklady, které plynou z chybné instalace, nesprávného provozu a chybného používání a údržby, nebo s nimi jakýmkoli způsobem souvisejí.

© EWM AG, Dr. Günter-Henle-Straße 8, D-56271 Mündersbach

Autorské právo k tomuto dokumentu zůstává výrobcí.

Přetisk, i částečný, pouze s písemným souhlasem.

Obsah tohoto dokumentu byl důkladně prozkoumán, zkontrolován a zpracován, přesto zůstávají vyhrazeny změny, chyby a omyly.

1 Obsah

1	Obsah	3
2	Bezpečnostní pokyny	4
2.1	Pokyny k používání tohoto návodu k obsluze	4
2.2	Vysvětlení symbolů	5
2.3	Všeobecně	6
2.4	Přeprava	8
2.4.1	Obsah dodávky	8
2.4.2	Okolní podmínky	8
2.4.2.1	Za provozu	8
2.4.2.2	Přeprava a skladování	8
3	Použití k určenému účelu	9
3.1	Související platné podklady	9
3.1.1	Záruka	9
3.1.2	Prohlášení o shodě	9
3.1.3	Servisní dokumentace (náhradní díly)	9
4	Popis přístroje - rychlý přehled	10
4.1	Variety přístroje	10
5	Konstrukce a funkce	12
5.1	Všeobecné pokyny	12
5.2	Vybavení svařovacího hořáku	13
5.3	Všeobecně	14
5.4	Hořák WIG	14
6	Údržba, péče a likvidace	15
6.1	Údržbové práce, intervaly	15
6.1.1	Denní údržba	15
6.1.2	Měsíční údržba	15
6.2	Údržba	15
6.3	Odborná likvidace přístroje	16
6.3.1	Prohlášení výrobce pro konečného uživatele	16
6.4	Dodržování požadavků RoHS	16
7	Odstraňování poruch	17
7.1	Kontrolní seznam pro odstranění chyb	17
8	Technická data	18
9	Opotřebitelné díly	19
9.1	TIG-SR 300 GD HD	19
10	Schéma zapojení	22
10.1	TIG-SR 300 GD HD	22
11	Dodatek A	23
11.1	Přehled poboček EWM	23

2 Bezpečnostní pokyny

2.1 Pokyny k používání tohoto návodu k obsluze



NEBEZPEČÍ

Pracovní a provozní postupy, které je nutno přesně dodržet k vyloučení bezprostředně hrozících těžkých úrazů nebo usmrcení osob.

- Bezpečnostní upozornění obsahuje ve svém nadpisu signálové slovo „NEBEZPEČÍ“ s obecným výstražným symbolem.
- Kromě toho je nebezpečí zvýrazněno symbolem na okraji stránky.



VÝSTRAHA

Pracovní nebo provozní postupy, které je nutno přesně dodržet k vyloučení bezprostředně hrozících těžkých úrazů nebo usmrcení osob.

- Bezpečnostní pokyn obsahuje ve svém nadpisu signální slovo „VÝSTRAHA“ s obecným výstražným symbolem.
- Kromě toho je nebezpečí zvýrazněno symbolem na okraji stránky.



POZOR

Pracovní a provozní postupy, které je nutno přesně dodržet k vyloučení možných lehkých úrazů osob.

- Bezpečnostní pokyn obsahuje ve svém nadpisu návěstí „POZOR“ s obecným výstražným symbolem.
- Nebezpečí je zvýrazněno piktogramem na okraji stránky.

POZOR

Pracovní a provozní postupy, které je nutno dodržet pro zamezení poškození nebo zničení výrobku.

- Bezpečnostní pokyn obsahuje ve svém nadpisu návěstí „POZOR“ bez obecného výstražného symbolu.
- Nebezpečí je zvýrazněno piktogramem na okraji stránky.








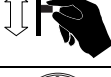








Technické zvláštnosti, které musí mít uživatel na zřeteli.

Pokyny pro jednání a výčty, které Vám krok za krokem určují, co je v dané situaci nutno učinit, poznáte dle odrážek např.:

- Zdířku vedení svařovacího proudu zasuňte do příslušného protikusu a zajistěte.

2.2 Vysvětlení symbolů

Symbol	Popis
	Technické zvláštnosti, které musí mít uživatel na zřeteli.
	Správně
	Nesprávně
	Uvést v činnost
	Neuvádět v činnost
	Stisknout a přidržet
	Otočit
	Zapnout
	Přístroj vypnout
	Přístroj zapnout
ENTER	Přístup k menu
NAVIGATION	Navigace v menu
EXIT	Menu opustit
4 s 	Znázornění času (příklad: vyčkat / aktivovat po dobu 4 sek.)
	Dočasné přerušení znázornění menu (možnost dalších nastavení)
	Nástroje není zapotřebí / nepoužívat
	Nástroje je zapotřebí / používat

2.3 Všeobecně

NEBEZPEČÍ



Úraz elektrickým proudem!

Svářecí přístroje používají vysoká napětí, která mohou být při dotyku příčinou životu nebezpečných úrazů elektrickým proudem a vedou ke vzniku popálenin. I při styku s nízkým napětím hrozí nebezpečí polekání, následkem čehož může dojít k nehodám.

- Nedotýkejte se žádných dílů v přístroji nebo na něm, které jsou pod napětím!
- Připojovací a spojovací vodiče musí být bez závad!
- Pouhé vypnutí nestačí! Vyčkejte 4 minuty, až se vybijí kondenzátory!
- Svařovací hořák a držák elektrod odložte na izolaci!
- Přístroj smí otvírat oprávněný odborný personál pouze pokud je přístrojová zástrčka vytažena!
- Noste vždy suchý ochranný oděv!
- Vyčkat 4 minuty, až se vybijí kondenzátory!



Elektromagnetická pole!

Proudový zdroj může být zdrojem elektrických nebo elektromagnetických polí, která mohou poškodit funkci elektronických zařízení jako přístrojů na elektronické zpracování dat, CNC přístrojů, telekomunikačních vedení, síťových nebo signálních vedení a kardiostimulátorů.

- Dodržovat předpisy pro údržbu > viz kapitola 6!
- Svařovací vedení úplně odvinout!
- Přístroje nebo zařízení citlivá na záření příslušně zastínit!
- Funkce kardiostimulátorů může být negativně ovlivněna (podle potřeby se obrátit na lékaře).

VÝSTRAHA



Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních pokynů!

Nerespektování bezpečnostních předpisů může být životu nebezpečné!

- Pečlivě si přečtěte bezpečnostní pokyny v tomto návodu!
- Dodržujte předpisy bezpečnosti práce a ustanovení specifická pro vaši zemi!
- Osoby v oblasti pracoviště upozorněte na dodržování předpisů!



Platnost dokumentu!

Tento dokument je platný pouze ve spojení s návodem k obsluze použitého výrobku!

- Přečtěte si a dodržujte návod k obsluze všech systémových komponent, zejména bezpečnostní pokyny!



Nebezpečí požáru!

V důsledku vysokých teplot, odletujících jisker, rozžhavených dílů či horké strusky vznikající při svařování může dojít k tvorbě plamenů.

K tvorbě plamenů mohou přispět i bludné svařovací proudy!

- V okruhu pracoviště dávejte pozor na ohniska požáru!
- Nenoste s sebou žádné snadno zápalné předměty, jako např. zápalky nebo zapalovače.
- V okruhu pracoviště mějte připravené vhodné hasicí přístroje!
- Z obrobku před začátkem svařování důkladně odstraňte zbytky hořlavých látek.
- Svařené obrobky dále zpracovávejte teprve po vychladnutí.
Nenechávejte je v kontaktu s hořlavým materiálem!
- Řádně připevněte svařovací vedení!

2.4 Přeprava

POZOR



Poškození v důsledku neoddělených napájecích vedení!

Při transportu mohou neoddělená napájecí vedení (síťová vedení, řídicí vedení, atd.) způsobit rizika, jako např. převrácení přístrojů a poškození osob!

- Odpojte napájecí vedení!

2.4.1 Obsah dodávky

Obsah dodávky je před odesláním pečlivě zkontrolován a zabalen, nelze však vyloučit poškození během přepravy.

Vstupní kontrola

- Zkontrolujte úplnost dodávky podle dodacího listu!

V případě poškození obalu

- Zkontrolujte, zda není dodávka poškozena (vizuální kontrola)!

V případě reklamace

Došlo-li k poškození dodávky při přepravě:

- Spojte se okamžitě s posledním přepravcem!
- Uchovejte obal (kvůli případné kontrole přepravcem nebo pro zaslání zpět).

Obal pro zaslání zpět

Je-li to možné, použijte originální obal a originální obalový materiál. Máte-li otázky k obalům a zajištění při přepravě, obraťte se, prosím, na Vašeho dodavatele.

2.4.2 Okolní podmínky

POZOR



Poškození přístroje v důsledku nečistot!

Neobvykle velké množství prachu, kyselin, korozivních plynů nebo látek může přístroj poškodit.

- Zabraňte vzniku velkého množství kouře, páry, olejové mlhy a prachu po broušení!
- Zabraňte přítomnosti vzduchu s obsahem solí (mořský vzduch)!

2.4.2.1 Za provozu

Rozsah teplot okolního vzduchu:

- -10 °C až +40 °C

relativní vlhkost vzduchu:

- do 50 % při 40 °C
- do 90 % při 20 °C

2.4.2.2 Přeprava a skladování

Uskladnění v uzavřené místnosti, rozsah teplot okolního vzduchu:

- -25 °C až +55 °C

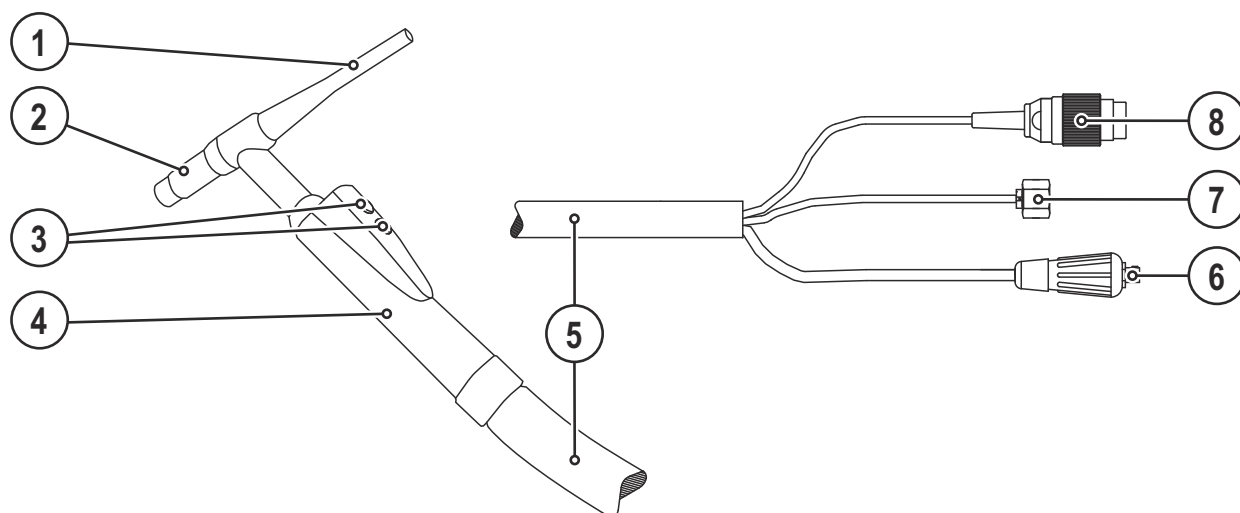
Relativní vlhkost vzduchu

- do 90 % při 20 °C


4 Popis přístroje - rychlý přehled

4.1 Varianty přístroje

Provedení	Funkce	Výkonnostní třída
SR	Silikonová pryž Standardní hořák pro jednoduché svařovací úkoly	TIG 17, TIG 26, TIG 300
GD	Chlazení plynem S decentrálním připojením	TIG 17, TIG 26, TIG 150, TIG 200, TIG 300
HD	Heavy Duty Vysoká odolnost	TIG 300
GDV	Otočný plynový ventil K regulaci toku plynu	TIG 17, TIG 26
GRIP	GRIP Rukojeť Ergonomická rukojeť zaručuje spolehlivé uchopení.	TIG 17, TIG 26, TIG 150, TIG 200
KOMBI	Svazek hadic Centrální přípojka Euro se zvláštním vedením svařovacího proudu k přepólování.	TIG 26
F	Flexibilní hrdlo hořáku	TIG 200, TIG 300
HFL	Vysoce flexibilní svazek hadic	TIG 150, TIG 200
U/D	Řízení Up-/Down Svařovací výkon (svařovací proud) lze v průběhu svařování plynule zvyšovat nebo snižovat.	TIG 150, TIG 200
RETOX	Řízení RETOX U/D Funkce s přidavným zobrazením nastaveného svařovacího proudu nebo s vybraným číslem úkolu JOB.	TIG 150, TIG 200
EZA	Centrální přípojka Euro	TIG 150, TIG 200



Obrázek 4-1

Pol.	Symbol	Popis
1		Kryt elektrody
2		Plynová tryska
3		Tlačítko hořáku
4		pažbička
5		Svazek hadic
6		Přípojka svařovacího proudu decentralizovaná
7		Hadice pro ochranný plyn Převlečná matice G 1/4"
8		Připojovací zástrčka, 5pólová Řídicí vedení

5 Konstrukce a funkce

5.1 Všeobecné pokyny

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění elektrinou!

Dotknutí se vodivých částí, např. zdírek pro svařovací proud, může být životu nebezpečné!

- Mějte na zřeteli bezpečnostní upozornění na prvních stránkách návodu k použití!
- Přístroj smí uvádět do provozu výhradně osoby, které mají odpovídající znalosti o zacházení s obloukovými svářecími přístroji.
- Spojovací a svařovací kabely (např. držáky elektrod, svařovací hořáky, zemnicí kabely, rozhraní) připojujte pouze k vypnutému přístroji!

POZOR



Nebezpečí popálení na přípojce svařovacího proudu!

Nezajištěné kontakty svařovacího proudu mohou zahřívát přípojky a vedení a při dotyku mohou způsobit popáleniny!

- Kontakty svařovacího proudu každý den přezkoušejte a případně je zajistěte otočením doprava.



Ohrožení elektrickým proudem!

Pokud střídavě svařujete s použitím různých metod a pokud zůstávají oba svařovací hořáky a držáky elektrod připojeny k přístroji, je ve všech vodičích současně napětí naprázdno nebo svařovací napětí!

- Před zahájením a přerušením práce odkládejte proto hořák a držák elektrody vždy izolovaně!

POZOR



Poškození v důsledku neodborného připojení!

V důsledku neodborného připojení se mohou poškodit komponenty příslušenství a proudový zdroj!

- Komponentu příslušenství připojte a zajistit pouze při vypnutém přístroji k odpovídající zásuvce.
- Podrobné popisy příslušné komponenty příslušenství najdete v návodu k použití!
- Komponenty příslušenství jsou automaticky rozlišeny po zapnutí proudového zdroje.



Zacházení s ochrannými čepičkami proti prachu!

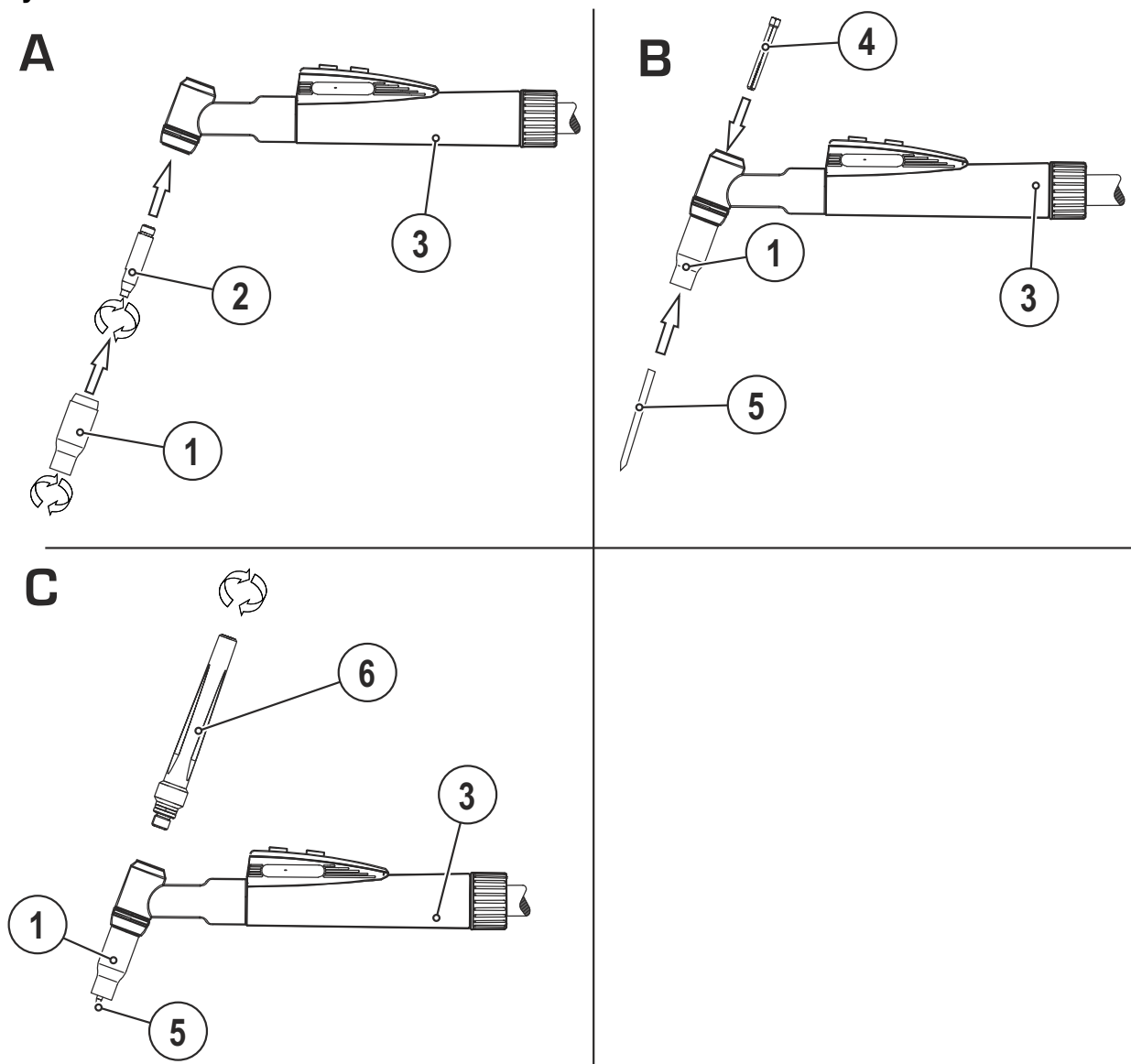
Ochranné čepičky proti prachu chrání kabelové koncovky a tudíž přístroj před znečištěním a poškozením.

- Není-li k přípojce připojena žádná komponenta příslušenství, musí být nasazena ochranná čepička proti prachu.
- V případě vady nebo její ztráty musí být ochranná čepička proti prachu nahrazena!



Při připojení dbejte na dokumentaci dalších součástí systému!

5.2 Vybavení svařovacího hořáku



Obrázek 5-1

Pol.	Symbol	Popis
1		Plynová tryska
2		Těleso upínacího pouzdra
3		pažbička
4		Upínací pouzdro
5		Elektroda
6		Kryt elektrody

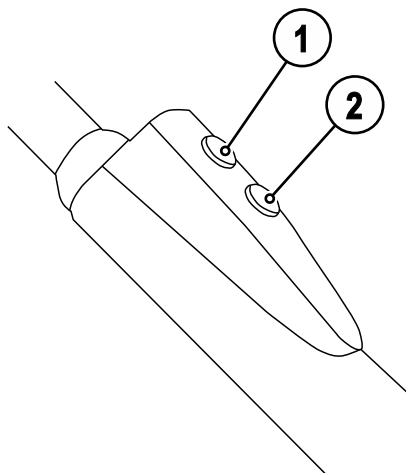
5.3 Všeobecně

Svařovací hořáky WIG jsou spojeny se zdrojem proudu svazkem hadic. Svazkem hadic prochází:

- vedení svařovacího proudu,
- vedení ochranného plynu a
- ovládací vedení.

Přídavný svarový materiál je při WIG svařování podáván většinou ručně ve formě tyče. U plně mechanických přístrojů je přídavný svarový materiál přiváděn ve formě drátu pomocí odděleného posuvového mechanismu.

5.4 Hořák WIG



Obrázek 5-2

Pol.	Symbol	Popis
1	● ○	Tlačítko hořáku Svařovací proud zap./vyp.
2	○ ●	Tlačítko hořáku Snížit svařovací proud

Hořáky WIG jsou vybaveny tlačítkem hořáku. Tímto tlačítkem lze

- zapínat a vypínat svařovací proud a
- během svařování snižovat tlukáním proud až na snížený proud.



**Krátkým ťuknutím na tlačítko hořáku provedete přepnutí funkce.
Nastavený režim hořáku určuje specifikaci funkce ťuknutím.**

6 Údržba, péče a likvidace

⚠ POZOR



Elektrický proud!

Následovně popsané práce se musí provádět zásadně při vypnutém zdroji proudu!



Před provedením jakékoli údržby odpojte svařovací hořák od připojeného přístroje.

6.1 Údržbové práce, intervaly

6.1.1 Denní údržba

- Profoukněte vedení drátu ve směru od svařovacího hořáku přes proudovou špičku stlačeným vzduchem bez kondenzátu a oleje nebo ochranným plynem.
- Profoukněte vedení drátu ve směru od centrální přípojky Euro stlačeným vzduchem bez kondenzátu a oleje nebo ochranným plynem.
- Je třeba zkontrolovat rukou pevné usazení přípojek a opotřebitelných dílů a případně je dotáhnout.
- Odstraňte ulpívající rozstřík po svařování.

6.1.2 Měsíční údržba

- Zkontrolujte a vyčistěte svařovací hořák. Z důvodu usazenin v hořáku mohou vznikat zkraty, které negativně ovlivňují výsledek svařování a mohou vést k poškození hořáku!
- Zkontrolujte vnější poškození hořáku, svazku hadic a přípojek proudu a v případě potřeby je vyměňte, popř. zajistěte opravu odborným personálem!

6.2 Údržba

POZOR



Elektrický proud!

Opravy přístrojů vedoucích proud smí provádět pouze autorizovaný odborný personál!

- Neodstraňujte hořák ze svazku hadic!
- Těleso hořáku nikdy neupínejte do svěráku či podobného zařízení, hořák se při tom může nenávratně poškodit!
- V případě poškození hořáku nebo svazku hadic, které nelze odstranit v rámci údržby, je třeba zaslat kompletní hořák k opravě výrobci.

6.3 Odborná likvidace přístroje



Řádná likvidace!

Přístroj obsahuje cenné suroviny, které by měly být recyklovány, a elektronické součásti, které je třeba zlikvidovat.

- **Nelikvidujte s komunálním odpadem!**
- **Při likvidaci dodržujte úřední předpisy!**



6.3.1 Prohlášení výrobce pro konečného uživatele

- Použité elektrické a elektronické přístroje se podle evropských nařízení (směrnice 2002/96/EU Evropského parlamentu a Rady Evropy ze dne 27.1.2003) nesmí dále odstraňovat do netříděného domácího odpadu. Musí se sbírat odděleně. Symbol popelnice na kolečkách poukazuje na nutnost odděleného sběru. Tento přístroj musí být předán k likvidaci resp. recyklaci do k tomu určených systémů odděleného sběru.
- V Německu jste zavázáni zákonem (Zákon o uvedení do oběhu, zpětvzetí a zneškodnění elektrických a elektronických přístrojů (ElektroG) vyhovující požadavkům na ochranu životního prostředí ze 16.3.2005), odevzdat starý přístroj do sběru odděleného od netříděného domácího odpadu. Veřejnoprávní provozovatelé sběru odpadu (obce) zřídili za tímto účelem sběrný, které sbírají staré přístroje ze soukromých domácností bezplatně.
- Informace ohledně návratu nebo sběru starých přístrojů obdržíte od příslušné městské nebo obecní správy.
- Firma EWM je účastníkem schváleného systému likvidace a recyklace odpadů a je registrovaná v seznamu nadace pro staré elektropřístroje (EAR) pod číslem WEEE DE 57686922.
- Kromě toho lze přístroje v celé Evropě odevzdat také odbytovým partnerům EWM.

6.4 Dodržování požadavků RoHS

My, EWM AG Mündersbach, tímto potvrzujeme, že všechny výrobky, které jsme Vám dodali, a kterých se směrnice RoHS týká, požadavkům směrnice RoHS (směrnice 2011/65/EU) vyhovují.

7 Odstraňování poruch

Všechny výrobky podléhají přísným kontrolám ve výrobě a po ukončení výroby. Pokud by přesto něco nefungovalo, přezkoušejte výrobek podle následujícího seznamu. Nepovede-li žádné doporučení k odstranění závady výrobku, informujte autorizovaného obchodníka.

7.1 Kontrolní seznam pro odstranění chyb



Základní podmínkou pro bezvadnou funkci je přístrojové vybavení vhodné pro použitý materiál a procesní plyn!

Legenda	Symbol	Popis
	↘	Chyba / Příčina
	✘	Náprava

Přehřátý svařovací hořák

- ↘ Uvolněná spojení svařovacího proudu
 - ✘ Dotáhněte připojení proudu k hořáku a/nebo k obrobku
 - ✘ Proudovou trysku řádně utáhněte
- ↘ Přetížení
 - ✘ Zkontrolujte a opravte nastavení svařovacího proudu
 - ✘ Použijte výkonnější svařovací hořák

Poruchy funkce obsluhovacích prvků svařovacího hořáku

- ↘ Problémy se spojením
 - ✘ Připojte řídicí vedení, popř. přezkoušejte správnost instalace.

Nestabilní elektrický oblouk

- ↘ Vměstky materiálu ve wolframové elektrodě v důsledku kontaktu s přídavným materiálem nebo obrobkem
 - ✘ Wolframovou elektrodu znovu vybrušte nebo ji vyměňte.
- ↘ Nekompatibilní nastavení parametrů
 - ✘ Zkontrolujte, popř. upravte nastavení
- ↘ výpary kovů na plynové hubici
 - ✘ Plynovou hubici vyčistěte nebo vyměňte

Tvorba pórů

- ↘ Nedostatečná nebo chybějící plynová ochrana
 - ✘ Zkontrolujte nastavení ochranného plynu, popř. vyměňte láhev ochranného plynu
 - ✘ Zacroňte svařovací pracoviště ochrannými stěnami (průvan ovlivňuje výsledek svařování)
- ↘ Nevhodné nebo opotřebované vybavení svařovacího hořáku
 - ✘ Zkontrolujte velikost plynové trysky a v případě potřeby ji vyměňte
- ↘ Kondenzát (vodík) v hadici na plyn
 - ✘ Propláchněte svazek hadic plynem nebo ho vyměňte

8 Technická data



Provozní údaje a záruka pouze ve spojení s originálními náhradními a opotřebitelnými díly!

Pólování svařovacího hořáku	zpravidla záporné
Druh vedení	ruční vedení
Druh napětí	Stejnoseměrné napětí DC nebo střídavé napětí AC
Ochranný plyn	Ochranný plyn DIN EN 439
Dovolené zatížení	35 %
Maximální svařovací proud DC	300 A
Maximální svařovací proud AC	250 A
Spínací napětí mikrospínače	10 V
Spínací proud mikrospínače	15 mA
Druhy elektrod	běžné wolframové elektrody
Okolní teplota	- 10 °C až + 40 °C
Dimenzování napětí	Amplituda 113 V
Max. napětí zapálení svařovacího oblouku a stabilizační napětí	12 kV
Druh krytí přípojek na straně stroje (EN 60529)	IP3X
Průtok plynu	10 - 20 l/min
Wolframové elektrody	1,6 - 4,0 mm
Délka svazku hadic	4 / 8 m
Způsob připojení	Decentralizovaná přípojka
Odpovídá normě	IEC 60974-7

9 Opotřebitelné díly

9.1 TIG-SR 300 GD HD

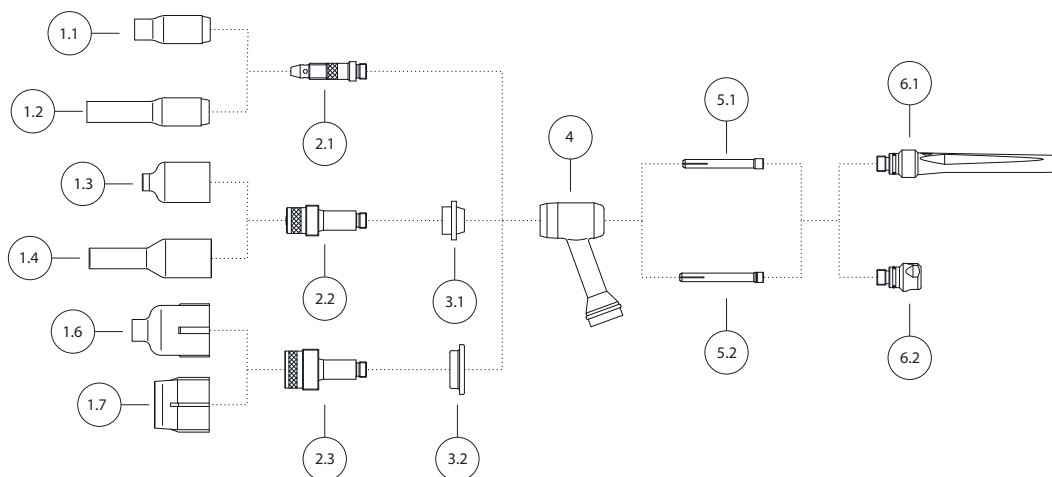
POZOR



Škody způsobené cizími komponentami!

V případě škod způsobených cizími komponentami zaniká záruka výrobce!

- Používat výhradně systémové komponenty a doplňky (proudové zdroje, svařovací hořáky, držáky elektrod, dálkové ovladače, náhradní a opotřebitelné díly, atd.) z našeho dodávaného sortimentu!
- Komponentu příslušenství připojte k odpovídající přípojné zásuvce pouze při vypnutém svařecím přístroji a zajistěte ji.



Obrázek 9-1

Poz.	Název	Velikost	Ø elektrody mm	Ø hubice mm	Délka mm	Materiál	JB ks	Č. výrobku
1.1	Plynová hubice	4	-	6.5	47	Keramika	10	094-001316-00000
1.1	Plynová hubice	5	-	8	47	Keramika	10	094-000926-00000
1.1	Plynová hubice	6	-	9.5	47	Keramika	10	094-001317-00000
1.1	Plynová hubice	7	-	11	47	Keramika	10	094-000927-00000
1.1	Plynová hubice	8	-	12.5	47	Keramika	10	094-000929-00000
1.1	Plynová hubice	10	-	16	47	Keramika	10	094-001318-00000
1.1	Plynová hubice	12	-	19.5	50	Keramika	10	094-001319-00000
1.2	Plynová hubice	5	-	8	76	Keramika	10	094-012691-00000
1.2	Plynová hubice	6	-	9.5	76	Keramika	10	094-012692-00000
1.2	Plynová hubice	7	-	11	76	Keramika	10	094-012693-00000
1.3	Plynová hubice pro plynovou čočku	4	-	6.5	42	Keramika	10	094-001320-00000
1.3	Plynová hubice pro plynovou čočku	5	-	8	42	Keramika	10	094-001321-00000
1.3	Plynová hubice pro plynovou čočku	6	-	9.5	42	Keramika	10	094-001322-00000
1.3	Plynová hubice pro plynovou čočku	7	-	11	42	Keramika	10	094-001195-00000
1.3	Plynová hubice pro plynovou čočku	8	-	12.5	42	Keramika	10	094-001196-00000

Poz.	Název	Velikost	Ø elektrody mm	Ø hubice mm	Délka mm	Materiál	JB ks	Č. výrobku
1.3	Plynová hubice pro plynovou čočku	12	-	19.5	42	Keramika	10	094-001323-00000
1.4	Plynová hubice pro plynovou čočku	5	-	8	76	Keramika	10	094-011135-00000
1.4	Plynová hubice pro plynovou čočku	6	-	9.5	76	Keramika	10	094-011136-00000
1.4	Plynová hubice pro plynovou čočku	7	-	11	76	Keramika	10	094-012694-00000
1.6	Plynová hubice pro plynovou čočku, JUMBO	6	-	9.5	48	Keramika	10	094-011642-00000
1.6	Plynová hubice pro plynovou čočku, JUMBO	8	-	12.5	48	Keramika	10	094-011643-00000
1.6	Plynová hubice pro plynovou čočku, JUMBO	10	-	16	48	Keramika	10	094-011644-00000
1.6	Plynová hubice pro plynovou čočku, JUMBO	12	-	19.5	48	Keramika	10	094-003136-00000
1.7	Plynová hubice pro plynovou čočku, JUMBO	12	-	24	34	Keramika	10	094-012686-00000
2.1	Domeček kleštiny	-	1.6	-	-	Měď	10	094-000936-00000
2.1	Domeček kleštiny	-	2 - 2.4	-	-	Měď	10	094-000937-00000
2.1	Domeček kleštiny	-	3.2	-	-	Měď	10	094-000940-00000
2.1	Domeček kleštiny	-	4	-	-	Měď	10	094-001315-00000
2.2	Domeček kleštiny s plynovou čočkou	-	1.6	-	-	Mosaz	10	094-001325-00000
2.2	Domeček kleštiny s plynovou čočkou	-	2 - 2.4	-	-	Mosaz	10	094-001192-00000
2.2	Domeček kleštiny s plynovou čočkou	-	3.2	-	-	Mosaz	10	094-001193-00000
2.2	Domeček kleštiny s plynovou čočkou	-	4	-	-	Mosaz	10	094-001326-00000
2.3	Domeček kleštiny s plynovou čočkou, JUMBO	-	1.6	-	-	Mosaz	5	094-003137-00010
2.3	Domeček kleštiny s plynovou čočkou, JUMBO	-	2.4	-	-	Mosaz	5	094-003137-00000
2.3	Domeček kleštiny s plynovou čočkou, JUMBO	-	3.2	-	-	Mosaz	5	094-000000-00000
2.3	Domeček kleštiny s plynovou čočkou, JUMBO	-	4	-	-	Mosaz	5	094-011641-00000
3.1	Adaptér	XL	-	-	-	Teflon	10	094-001194-00000
3.2	Adaptér, JUMBO	XXL	-	-	-	Teflon	5	094-003138-00000
4	Izolátor	Standard	-	-	-	Teflon	10	094-001307-00000
5.1	Kleština	-	4	-	50	Měď	10	094-001312-00000
5.1	Kleština	-	1.6	-	50	Měď	10	094-000931-00000
5.1	Kleština	-	2.4	-	50	Měď	10	094-000932-00000
5.1	Kleština	-	3.2	-	50	Měď	10	094-000935-00000
5.2	Kleština	-	1.6	-	52	-	10	094-003402-00000

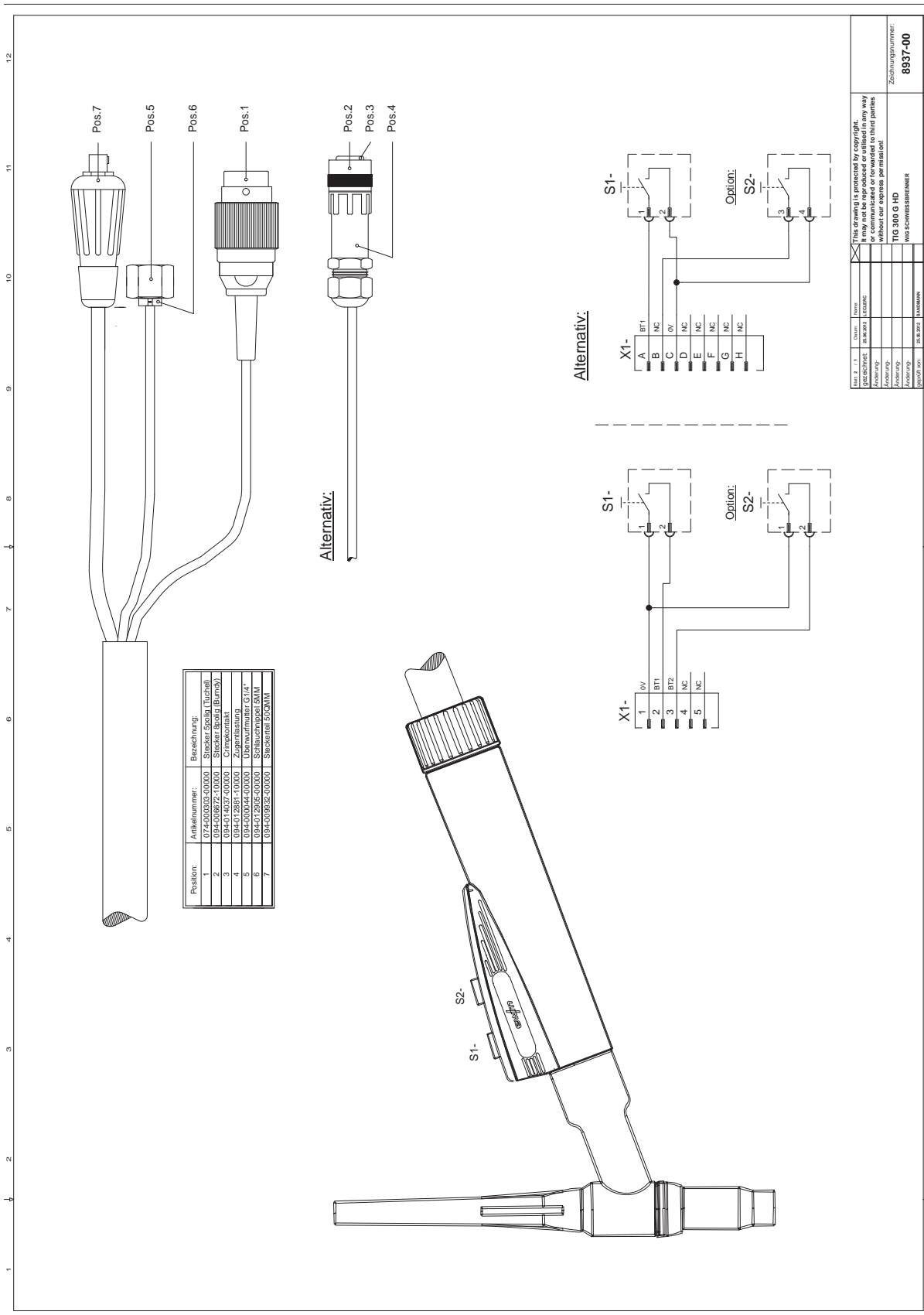
Poz.	Název	Velikost	Ø elektrody mm	Ø hubice mm	Délka mm	Material	JB ks	Č. výrobku
5.2	Kleština	-	2.4	-	52	-	10	094-003241-00000
5.2	Kleština	-	3.2	-	52	-	10	094-003242-00000
5.2	Kleština	-	4	-	52	-	10	094-008583-00000
6.1	Kryt elektrody	dlouhé	-	-	-	Plast	10	094-001114-00000
6.2	Kryt elektrody	krátké	-	-	-	Plast	10	094-001120-00000

10 Schéma zapojení

10.1 TIG-SR 300 GD HD



Schémata zapojení slouží výhradně k informaci pro autorizovaný servisní personál!



Obrázek 10-1

11 Dodatek A

11.1 Přehled poboček EWM

Headquarters

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Technology centre

EWM AG
Forststraße 7-13
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

**Production, Sales and Service**

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.
9. května 718 / 31
407 53 Jiřikov · Czech Republic
Tel.: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.ewm-jirikov.cz · info@ewm-jirikov.cz

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

Sales and Service Germany

EWM AG
Sales and Technology Centre
Grünauer Fenn 4
14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Sales and Technology Centre
Draisstraße 2a
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20
www.ewm-weinheim.de · info@ewm-weinheim.de

EWM AG
Rudolf-Winkel-Straße 7-9
37079 Göttingen · Tel: +49 551-3070713-0 · Fax: -20
www.ewm-goettingen.de · info@ewm-goettingen.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Karlsdorfer Straße 43
88069 Tettang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29
www.ewm-tettang.de · info@ewm-tettang.de

EWM AG
Sachsstraße 28
50259 Pulheim · Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Heinkelstraße 8
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.de

EWM AG
August-Horch-Straße 13a
56070 Koblenz · Tel: +49 261 963754-0 · Fax: -10
www.ewm-koblenz.de · info@ewm-koblenz.de

EWM AG
Eiserfelder Straße 300
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

Sales and Service International

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.
Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Great Britain
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305
www.ewm-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Wiesenstraße 27b
4812 Pinsdorf · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-austria.at · info@ewm-austria.at

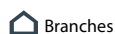
EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum
Tyršova 2106
256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

Liaison office Turkey

EWM AG Türkiye İrtibat Bürosu
İkitelli OSB Mah. · Marmara Sanayi Sitesi P Blok Apt. No: 44
Küçükçekmece / İstanbul Türkiye
Tel.: +90 212 494 32 19
www.ewm-istanbul.com.tr · info@ewm-istanbul.com.tr



Plants



Branches



Liaison office

● More than 400 EWM sales partners worldwide