



HU

Szabályozógombos hegesztőpisztoly

MT221G

MT301G

MT401G

MT221G...X

MT301G...X

MT401G...X

099-500050-EW511

A kiegészítő rendszerdokumentációkban leírtakat is figyelembe kell venni!

04.08.2016

**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.



Ha a gép összeszerelésével, üzembe helyezésével, használatával kapcsolatban bármilyen kérdése lenne, forduljon ahhoz a szakkereskedőhöz, akitől a gépet vásárolta vagy hívja az EWM vevőszolgálatát a +49 2680 181-0 telefonszámon.

A hivatalos kereskedelmi partnereink listája megtalálható a www.ewm-group.com honlapon.

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

D-56271 Mündersbach

Ennek a dokumentumnak a szerzői joga a gyártót illeti.

A dokumentum, vagy annak részletének másolása csak a gyártó írásos beleegyezésével engedélyezett.

A dokumentum tartalma gondosan követve, ellenőrizve és szerkesztve lett, ennek ellenére a változtatások, hibák és tévedések joga fenntartva.

1 Tartalomjegyzék

1	Tartalomjegyzék	3
1.1	Biztonsági előírások	5
1.2	A kezelési- és karbantartási utasítás használata	5
1.3	Szimbólumok jelentése	6
1.3.1	Általános	7
1.4	Szállítás	9
1.5	Szállítási terjedelem	9
1.5.1	Üzemeltetési körülmények	9
1.5.1.1	Működés közben	9
1.5.1.2	Szállítás és tárolás	9
2	Rendeltetészerű használat	10
2.1.1	Általános	10
2.2	Érvényes dokumentumok	10
2.2.1	Garancia	10
2.2.2	Szabványmegfeleléségi nyilatkozat	10
2.2.3	Szervizdokumentumok (pótalkatrészek)	10
3	Termékleírás - gyors áttekintés	11
3.1	Termékváltozatok	11
3.2	Alapkivitelű hegesztőpisztoly	12
3.3	Funkcionális hegesztőpisztoly	13
3.3.1	Kezelőelemek	14
3.3.2	Fel-/le szabályozógombos hegesztőpisztoly kezelőelemei	14
3.3.3	2 Fel-/le szabályozógombos hegesztőpisztoly kezelőelemei	15
3.3.4	PC1 hegesztőpisztoly kezelőelemei	16
3.3.5	Hegesztési adat kijelző	17
3.3.6	PC2 hegesztőpisztoly kezelőelemei	18
3.3.7	Hegesztési adat kijelző	19
3.3.8	Euro központi csatlakozó	20
3.3.9	Euro központi csatlakozó, Multimatrix	20
3.4	Elszívós hegesztőpisztoly	21
3.4.1	Füstgáz elszívó pisztoly euro központi csatlakozó	21
3.5	Felszerelési javaslat	22
4	Felépítés és funkciók	23
4.1	Általános előírások	23
4.2	A hegesztőpisztoly beállítása	25
4.2.1	A pisztoly nyak elforgatása	25
4.2.2	A pisztoly nyak cseréje	25
4.3	A hegesztőgép euro központi csatlakozójának beállítása	27
4.3.1	Az euro központi csatlakozó előkészítése műanyag huzalvezető csővel rendelkező hegesztőpisztoly csatlakoztatásához	27
4.3.2	A központi csatlakozó előkészítése huzalvezető spirállal rendelkező hegesztőpisztoly csatlakoztatásához	27
4.4	A huzalvezető méretre szabása	27
4.4.1	Kombinált huzalvezető cső	28
4.4.2	Huzalvezető spirál	31
5	Karbantartás, ápolás és hulladékkezelés	34
5.1	Karbantartási munkák, időközök	34
5.1.1	Napi karbantartási munkák	34
5.1.2	Havonta elvégzendő karbantartási munkák	34
5.2	Karbantartási munkálatok	34
5.3	Elhasznált készületek ártalmatlanítása	35
5.3.1	Gyártóműi nyilatkozat végfelhasználóknak	35
5.4	Az RoHS előírásainak betartása	35
6	Hibaelhárítás	36
6.1	Ellenőrzőlista üzemzavar elhárításhoz	36
6.2	Működésellenőrzés PC1X – PC2X	38

7	Műszaki adatok	39
7.1	MT 221G/X, MT 301G/X, MT 401G/X,.....	39
8	Kopó alkatrészek	40
8.1	MT221G	40
8.2	MT301G	42
8.3	MT401G	44
8.4	MT221G F / MT301G F.....	46
8.5	Kapcsolási rajzok	47
8.6	MT U/D.....	47
8.7	MT U/DX.....	48
8.8	MT 2U/D.....	49
8.9	MT 2U/DX	50
8.10	MT PC1	51
8.11	MT PC1X.....	52
8.12	MT PC2.....	53
8.13	MT PC2X.....	54
9	A melléklet	55
9.1	EWM-vállalatcsoport áttekintése.....	55

1.1 Biztonsági előírások

1.2 A kezelési- és karbantartási utasítás használata

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.



Olyan műszaki sajátosság, amit a felhasználónak figyelembe kell venni.

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.

1.3 Szimbólumok jelentése

Szimbólum	Leírás	Szimbólum	Leírás
	Műszaki sajátosságok, amelyeket a felhasználónak figyelembe kell venni.		Működtetés és elengedés / érintés / tapintás
	Készülék kikapcsolása		Elengedés / ne működtesse
	Készülék bekapcsolása		Működtetés és tartás
			kapcsolás
	Helytelen		Forgatás
	Helyes		Számérték - beállítható
	Belépés a menübe		A jelzőlámpa zölden világít
	Navigálás a menüben		A jelzőlámpa zölden villog
	Kilépés a menüből		A jelzőlámpa pirosan világít
	Időábrázolás (példa: 4 mp várakozás / működtetés)		A jelzőlámpa pirosan villog
	Megszakítás a menüábrázolásban (további beállítási lehetőségek vannak)		
	Szerszám nem szükséges / ne használjon		
	Szerszám szükséges / használjon		

1.3.1 Általános

 **FIGYELMEZTETÉS****Sérülésveszély az elektromos feszültség miatt!**

Az elektromos feszültségek érintés esetén életveszélyes áramütésekhez és égésekhez vezethetnek. Alacsony feszültségek érintése esetén is megijedhet, és annak következtében balesetet szenvedhet az illető személy.

- Ne érintsen meg közvetlenül feszültségvezető részeket, mint pl. hegesztőáram hüvelyek, rúd-, volfram- vagy huzalelektrodák!
- A hegesztőpisztolyt és/vagy az elektródafogót mindig elkülönítve helyezze le!
- Viseljen komplett személyi védőfelszerelést (a felhasználástól függően)!
- A készüléket kizárólag csak hozzáértő szakszemélyzetnek szabad felnyitni!

**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!

**Az ívsugárzás vagy a forró munkadarabok sérülést okozhatnak!**

Az ívsugárzás a bőr és a szem károsodását okozhatja.

A forró munkadarabok megérintése vagy a szétrepülő szikrák égési sérüléseket idézhetnek elő.

- Megfelelő védelmet nyújtó hegesztőpajzsot, ill. hegesztő sisakot (alkalmazástól függő) kell viselni!
- Az adott országban érvényes munkavédelmi előírásoknak megfelelő egyéni védőeszközöket (pl. száraz védőöltözet, hegesztőpajzs, védőkesztyű, stb.) kell viselni!
- A hegesztés környezetében tartózkodókat védőfüggönnyel vagy védőfallal kell védeni a sugárzástól és az ívfénytől!

**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!

VIGYÁZAT



Elektromágneses mezők!

A hegesztőgép használata közben olyan elektromos vagy elektromágneses mezők keletkezhetnek, amelyek más elektromos készülékek (pl. számítógépek, CNC-vezérlésű gépek, telekommunikációs vezetékek, hálózati- és jelzővezetékek, szívritmus szabályozók) működését befolyásolhatják.

- A karbantartásra vonatkozó előírásokat be kell tartani > lásd fejezet 5. 1!
- A munka- és testkábel lehetőleg egyenesen lefektetni!
- A sugárzásra érzékeny készülékeket és berendezéseket megfelelően leárnyékolni!
- A szívritmus-szabályozók működését zavarhatja (szükség esetén kérje ki orvosa véleményét).



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!



Képzett személyzet!

Az üzembe helyezést kizárólag olyan személyek végezhetik, akik megfelelő ismeretekkel rendelkeznek az ívhegesztő berendezések kezelésének területén.

Ez a dokumentum csak az alkalmazott termék kezelési és karbantartási utasításával együtt érvényes! Az összes rendszerelem kezelési és karbantartási utasítását el kell olvasni és be kell tartani, különösen a biztonsági utasításokat!



Az üzemeltető kötelezettségei!

A készülék használata során a vonatkozó nemzeti előírásokat és törvényeket be kell tartani!

- **A (89/391/EWG) irányelv nemzeti változata, valamint a hozzá tartozó egyedi irányelvek.**
- **Különösen a (89/655/EWG) irányelv a munkavállalóknak a munkaeszközökkel történő munkavégzése közben minimálisan betartandó biztonsági- és egészségvédelmi előírások.**
- **Az adott országban érvényes munkavédelmi és balesetmegelőzési előírások.**
- **Készülékek előállítása és üzemeltetése az IEC 60974-9 előírásainak megfelelően.**
- **A felhasználó biztonság tudatos munkavégzését rendszeres időközönként ellenőrizni kell.**
- **Készülékek rendszeres felülvizsgálata az IEC 60974-4 szerint.**



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!**

1.4 Szállítás

⚠ VIGYÁZAT



Balesetveszély az ellátóvezetékek miatt!

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

- Válassza le az ellátóvezetékét a szállítás előtt!

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

1.5 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 szállítás közben a szállítmány megsérült:

- Haladéktalanul lépjen kapcsolatba a legutolsó szállítmányozóval!
- Őrizze meg a csomagolást (a szállítmányozó 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 szállítmányozó vállalathoz.

1.5.1 Üzemeltetési körülmények



A készülék károsodását okozhatja, ha a környezeti levegő a szokásosnál lényegesen több port, savakat, korrozív gázokat, ill. anyagokat tartalmaz.

- **Meg kell akadályozni, hogy túl nagy füst, gőz, olajpára vagy köszörülésből származó por legyen a készülék környezetében!**
- **Meg kell akadályozni, hogy sótartalmú levegő (tengeri levegő) legyen a készülék környezetében!**

1.5.1.1 Működés közben

Temperaturbereich der Umgebungsluft:

- -10 °C bis +40 °C

relative Luftfeuchte:

- bis 50 % bei 40 °C
- bis 90 % bei 20 °C

1.5.1.2 Szállítás és tárolás

Zárt térben történő tárolás közben a környezeti levegő hőmérséklete:

- -25 °C ÷ +55 °C

Levegő relatív páratartalma

- maximum 90% 20 °C-on

2 Rendeltetésszerű használat

2.1.1 Általános

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!

Hegesztőpisztoly ívhegesztő készülékek fém védőgázos hegesztéséhez.

2.2 Érvényes dokumentumok

2.2.1 Garancia



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

2.2.2 Szabványmegfelelőségi nyilatkozat



A jelzett készülék koncepciójában és építési módjában megfelel a következő EK-irányelveknek:

- Kisfeszültségű villamos termékekre vonatkozó irányelv (LVD) 2014/35/EU
- Az elektromágneses összeférhetőségről szóló irányelv (EMC) 2014/30/EU
- veszélyes anyagok elektromos és elektronikus berendezésekben való alkalmazásának korlátozásáról szóló irányelv (RoHS) 2011/65/EU

Jogosulatlan változtatások, szakszerűtlen javítások, az "Ívfényes hegesztőberendezések - ellenőrzés és vizsgálat az üzemelés során" határidőinek be nem tartása és / vagy meg nem engedett átépítések esetén, amelyek nem kifejezetten az EWM engedélyével kerültek végrehajtásra, a jelen nyilatkozat érvényét veszíti. Minden termékhez egy eredeti specifikus megfelelési nyilatkozat kerül átadásra.

2.2.3 Szervizdokumentumok (pótalkatrészek)

FIGYELMEZTETÉS



Tilos mindenféle szakszerűtlen átalakítás vagy javítás!

A sérülések és a készülék meghibásodásának elkerülése érdekében a készüléken bármiféle átalakítást vagy javítást csak arra kiképzett szakember végezhet!

Szakszerűtlen javítás vagy átalakítás a garancia elvesztésével jár!

- Javítás igénye esetén kérje kiképzett szakember (EWM szakszerviz) segítségét!

Tartalék alkatrészek a területileg illetékes EWM-képviselőten keresztül rendelhetők.

3 Termékleírás - gyors áttekintés

3.1 Termékváltozatok

Kivitel	Funkciók	Teljesítmény osztály
G	Gázhűtéses	MT221, MT301, MT401
C	Cserélhető pisztolyok A hegesztőpisztoly 45°-, 36°- és 22°-ban hajlított pisztolyakkal szerelhető fel. A pisztolyok a kívánt helyzetbe forgatható.	MT221, MT301
F	Füstgázelszívó pisztoly A füstgázelszívó pisztoly elszívó berendezéssel van felszerelve. Az elszívási teljesítmény tolókéval fokozatmentesen állítható.	MT221
U/D	Up/down hegesztőpisztoly A hegesztési teljesítmény (hegesztőáram / huzalsebesség) vagy a programszám a hegesztőpisztolyról változtatható.	MT221, MT301, MT401
2U/D	2 Up/down hegesztőpisztoly A hegesztési teljesítmény (hegesztőáram / huzalsebesség) és az ívfeszültség korrekció, vagy a JOB-szám és programszám a hegesztőpisztolyról módosítható.	MT221, MT301, MT401
PC1	POWERCONTROL1 hegesztőpisztoly A hegesztési teljesítmény (hegesztőáram / huzalsebesség) vagy a programszám a hegesztőpisztolyról változtatható. Az értékek és a változtatások megjelennek a hegesztőpisztoly kijelzőjén.	MT221, MT301, MT401
PC2	POWERCONTROL2 hegesztőpisztoly A hegesztési teljesítmény (hegesztőáram / huzalsebesség) és az ívfeszültség korrekció, vagy a JOB-szám és programszám a hegesztőpisztolyról módosítható. Az értékek és a változtatások megjelennek a hegesztőpisztoly kijelzőjén.	MT221, MT301, MT401
X	X technológia (Multimatrix) X technológiájú hegesztőpisztoly - funkcionális MT hegesztőpisztoly vezérlőkábel nélkül	MT221, MT301, MT401



Az MT221G...X, MT301G...X, MT401G...X hegesztőpisztoly kiterjesztett funkciói csak akkor érhetőek el, ha a hegesztőpisztolyt a következő vezérléssel rendelkező EWM készülékekre csatlakoztatják:

M3.70-A Phoenix Expert

M3.71-A Phoenix Progress

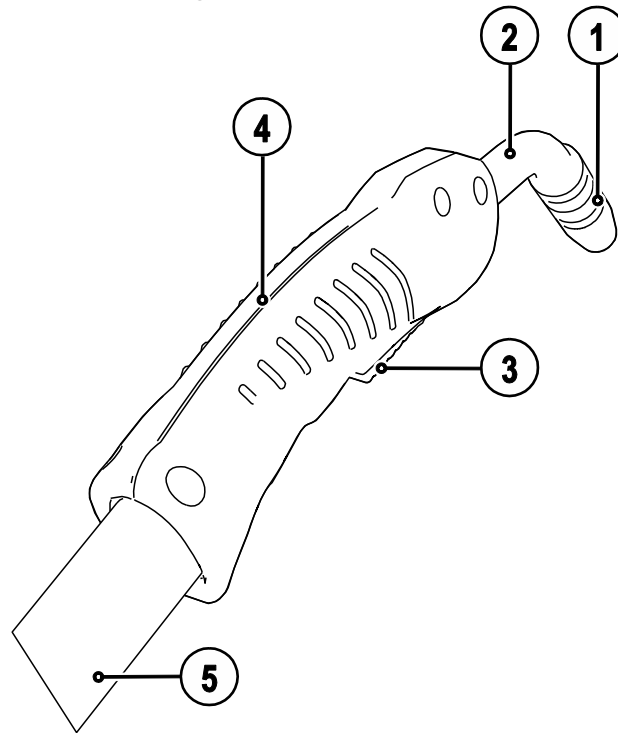
M3.72-A alpha Q Progress

M3.76-A Taurus Synergic S

M3.7X-A drive 4X HP

M3.7X-A drive 4X LP

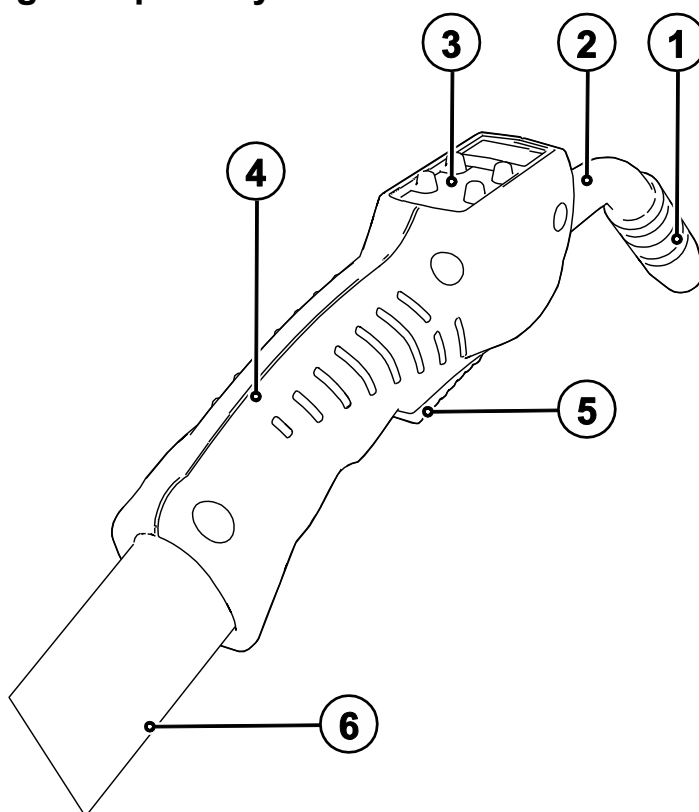
3.2 Alap kivitelű hegesztőpisztoly



Ábra 3-1

Poz.	Jel	Leírás
1		Gázfűvóka
2		Pisztolynyak
3		Pisztoly nyomógomb
4		Fogantyú
5		Hegesztőpisztoly kábelköteg

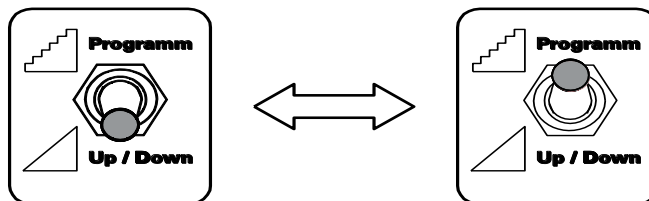
3.3 Funkcionális hegesztőpisztoly



Ábra 3-2

Poz.	Jel	Leírás
1		Gázfúvóka
2		Pisztolynyak
3		Kezelőelemek
4		Fogantyú
5		Pisztoly nyomógomb
6		Hegesztőpisztoly kábelköteg

3.3.1 Kezelőelemek

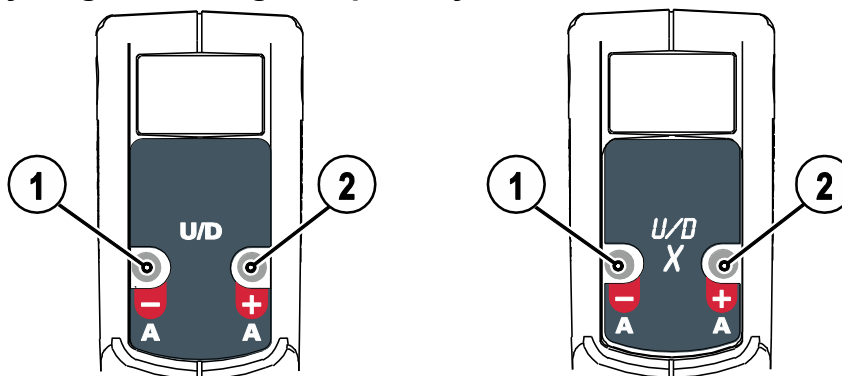


Ábra 3-3

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

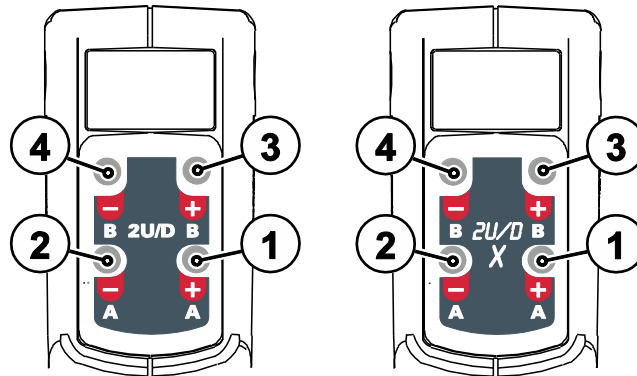
Előfordulhat, hogy az Ön készülékén a „Program vagy Fel/Le funkció” választókapcsoló máshogy néz ki. Ehhez használja az áramforráshoz mellékelt kezelési és karbantartási utasítást.

3.3.2 Fel-/le szabályozógombos hegesztőpisztoly kezelőelemei



Ábra 3-4

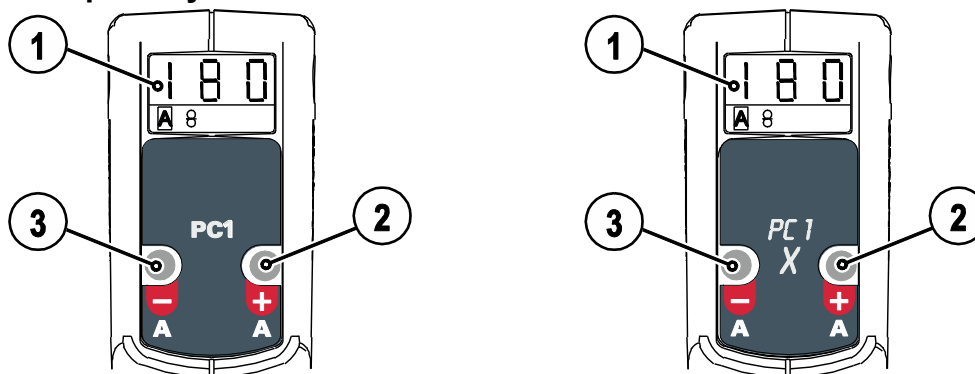
Poz.	Jel	Leírás
1		<p>„A -” gomb (Programozott üzemmód) Programszám csökkentése</p> <p>„A -” gomb (FEL/LE üzemmód) Hegesztési teljesítmény (hegesztőáram / huzalsebesség) csökkentése</p>
2		<p>„A +” gomb (Programozott üzemmód) Programszám növelése</p> <p>„A +” gomb (FEL/LE üzemmód) Hegesztési teljesítmény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

3.3.3 2 Fel-/le szabályozógombos hegesztőpisztoly kezelőelemei





Ábra 3-5

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

3.3.4 PC1 hegesztőpisztoly kezelőelemei



Ábra 3-6

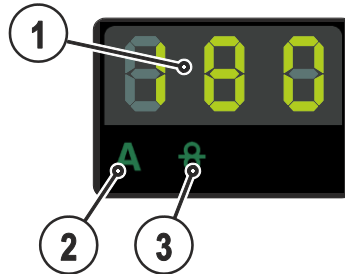
Poz.	Jel	Leírás
1		Háromjegyű kijelző Hegesztési paraméterek kijelzése > lásd fejezet 3.3.5.
2		„A +” gomb (Programozott üzemmód) Programszám növelése „A +” gomb (FEL/LE üzemmód) Hegesztési teljesítmény (hegesztőáram / huzalsebesség) növelése
3		„A -” gomb (Programozott üzemmód) Programszám csökkentése „A -” gomb (FEL/LE üzemmód) Hegesztési teljesítmény (hegesztőáram / huzalsebesség) csökkentése

3.3.5 Hegesztési adat kijelző

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.



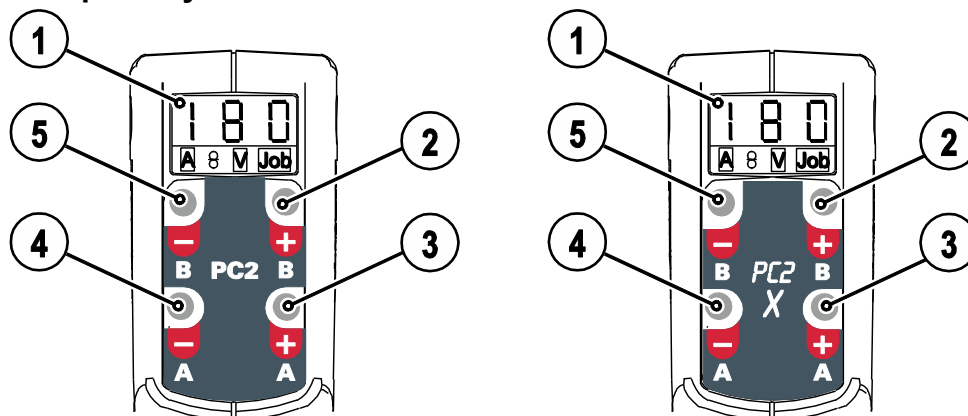
Ábra 3-7

Poz.	Jel	Leírás
1		Háromjegyű kijelző Hegesztési paraméterek kijelzése > lásd fejezet 3.3.5.
2	A	A hegesztőáram kijelzésére szolgáló jelzőlámpa
3		A huzalsebesség kijelzésére szolgáló jelzőlámpa

Példák hegesztési paraméterek megjelenítésére a hegesztési adatok kijelzésénél

Hegesztési paraméter	Kijelzés
Hegesztőáram	
Huzalsebesség	
Programok	

3.3.6 PC2 hegesztőpisztoly kezelőelemei



Ábra 3-8

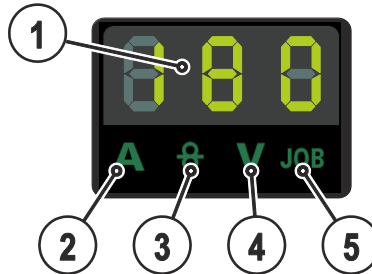
Poz.	Jel	Leírás
1		Háromjegyű kijelző Hegesztési paraméterek kijelzése > lásd fejezet 3.3.5.
2		„B +” gomb (Programozott üzemmód) Feladatszám növelése „B +” gomb (FEL/LE üzemmód) Ívfeszültség korrekció, érték növelése
3		„A +” gomb (Programozott üzemmód) Programszám növelése „A +” gomb (FEL/LE üzemmód) Hegesztési teljesítmény (hegesztőáram / huzalsebesség) növelése
4		„A -” gomb (Programozott üzemmód) Programszám csökkentése „A -” gomb (FEL/LE üzemmód) Hegesztési teljesítmény (hegesztőáram / huzalsebesség) csökkentése
5		„B -” gomb (Programozott üzemmód) Feladatszám csökkentése „B -” gomb (FEL/LE üzemmód) Ívfeszültség korrekció, érték csökkentése

3.3.7 Hegesztési adat kijelző

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.



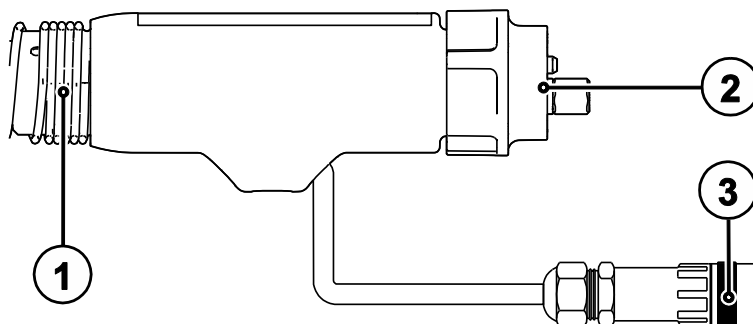
Ábra 3-9

Poz.	Jel	Leírás
1		Háromjegyű kijelző Hegesztési paraméterek kijelzése > lásd fejezet 3.3.7.
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	

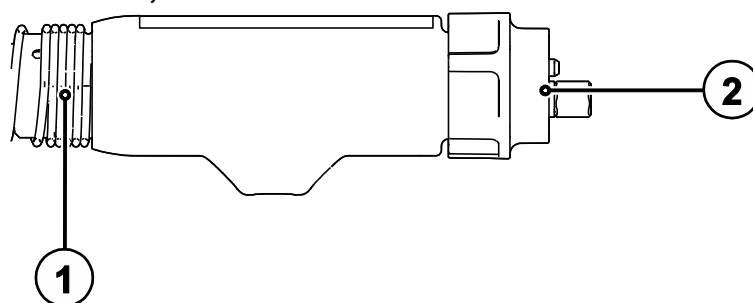
3.3.8 Euro központi csatlakozó



Ábra 3-10

Poz.	Jel	Leírás
1		Megtörés-védő rugó
2		Euro központi csatlakozó
3		Vezérlőkábel kábelcsatlakozó Csak funkcionális hegesztőpisztolyok esetén

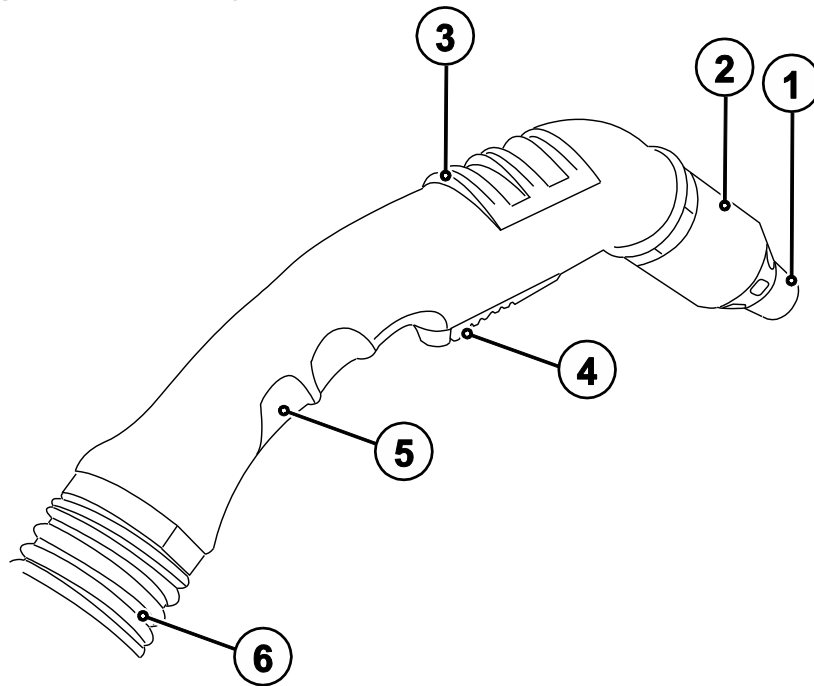
3.3.9 Euro központi csatlakozó, Multimatrix



Ábra 3-11

Poz.	Jel	Leírás
1		Megtörés-védő rugó
2		Hegesztőpisztoly-csatlakozó (Euro- központi csatlakozó) Integrált hegesztőáram, védőgáz és pisztoly nyomógomb

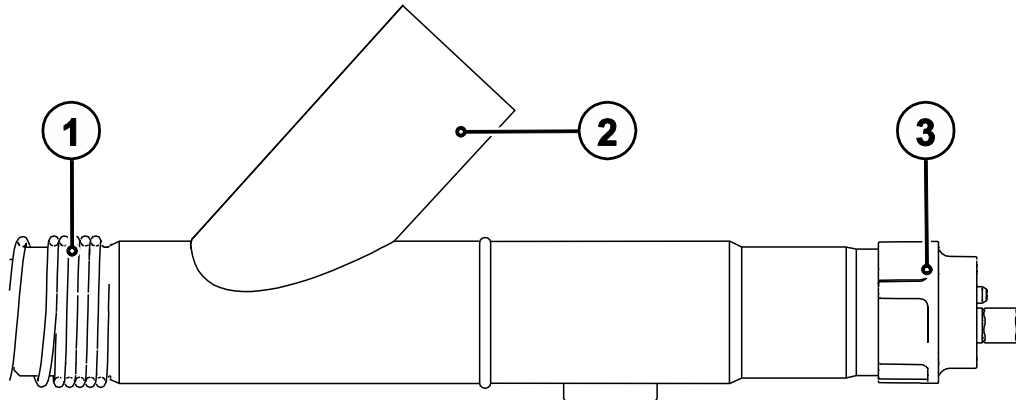
3.4 Elszívós hegesztőpisztoly



Ábra 3-12

Poz.	Jel	Leírás
1		Gázfűvóka
2		Elszívó berendezés
3		Tolócsúszka, elszívási teljesítmény
4		Pisztoly nyomógomb
5		Fogantyú
6		Elszívó tömlő

3.4.1 Füstgáz elszívó pisztoly euro központi csatlakozó

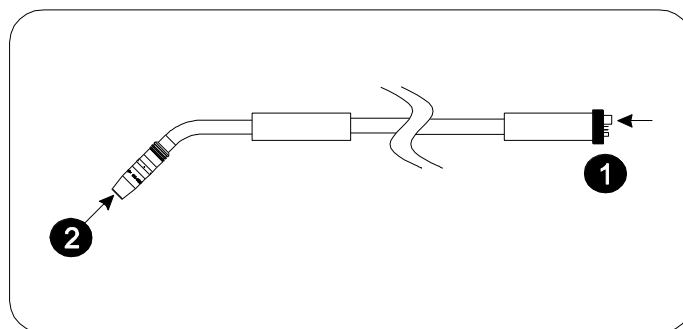
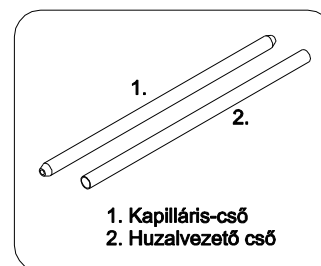
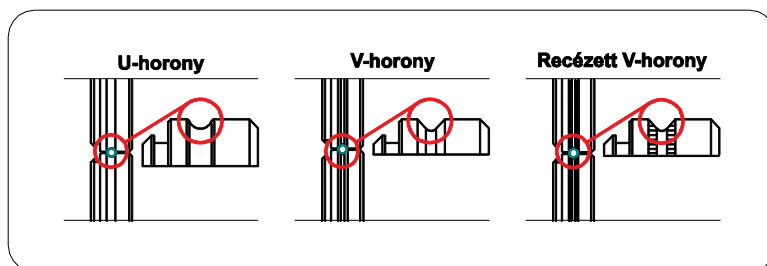


Ábra 3-13

Poz.	Jel	Leírás
1		Megtörés-védő rugó
2		Csatlakozó, elszívó berendezés Csatlakozás az elszívó készülékhez vagy a központi elszívóhoz Ø = 42,5 mm
3		Euro központi csatlakozó

3.5 Felszerelési javaslat

	Anyag	Huzal-átmérő	Áramátadó	Huzalvezető átmérője	Huzalvezető cső	Sárgaréz spirál hossza	Felszerelési oldal	Huzal-előtölő görgők	
Huzalelektrodák	Alacsony ötvözöttségű	0,8	EWM CuCrZr	1,5 x 4,0	Huzalvezető spirál	/	① EZA	V-horony	Kapilláris-cső
		1,0		1,5 x 4,0					
		1,2		2,0 x 4,0					
		1,6		2,4 x 4,5					
	Közepes ötvözöttségű	0,8	EWM CuCrZr	1,5 x 4,0	PA kombinált huzalvezető cső	200 mm	EZA	V-horony	Huzalvezető cső
		1,0		1,5 x 4,0					
		1,2		2,0 x 4,0					
		1,6		2,3 x 4,7					
	Kemény feladat	0,8	EWM CuCrZr	1,5 x 4,0	PA kombinált huzalvezető cső	200 mm	EZA	V-horony	Huzalvezető cső
		1,0		1,5 x 4,0					
		1,2		2,0 x 4,0					
		1,6		2,3 x 4,7					
	Magas ötvözöttségű	0,8	EWM CuCrZr	1,5 x 4,0	PA kombinált huzalvezető cső	200 mm	EZA	V-horony	Huzalvezető cső
		1,0		1,5 x 4,0					
		1,2		2,0 x 4,0					
		1,6		2,3 x 4,7					
Alumínium	0,8	EWM Alu E-Cu	1,5 x 4,0	PA kombinált huzalvezető cső	30 mm	② Pisztolynyak	U-horony	Huzalvezető cső	
	1,0		1,5 x 4,0						
	1,2		2,0 x 4,0						
	1,6		2,3 x 4,7						
Rézötvet	0,8	EWM CuCrZr	1,5 x 4,0	PA kombinált huzalvezető cső	200 mm	EZA	V-horony	Huzalvezető cső	
	1,0		1,5 x 4,0						
	1,2		2,0 x 4,0						
	1,6		2,3 x 4,7						
Töltött huzal elektrodák	Alacsony ötvözöttségű	0,8	EWM CuCrZr	1,5 x 4,0	Huzalvezető spirál	/	EZA	Recézett V-horony	Kapilláris-cső
		1,0		1,5 x 4,0					
		1,2		2,0 x 4,0					
		1,6		2,4 x 4,5					
	Magas ötvözöttségű	0,8	EWM CuCrZr	1,5 x 4,0	PA kombinált huzalvezető cső	200 mm	EZA	Recézett V-horony	Huzalvezető cső
		1,0		1,5 x 4,0					
		1,2		2,0 x 4,0					
		1,6		2,3 x 4,7					



Ábra 3-14

4 Felépítés és funkciók

4.1 Általános előírások

FIGYELMEZTETÉS



Balesetveszély elektromos feszültség miatt!

Áramvezető részek (pl. csatlakozó hüvelyek) megérintése életveszélyes lehet!

- Olvassa el figyelmesen és tartsa be ennek a kezelési utasításnak az első oldalain található biztonsági előírásokat!
- A készülék üzembe helyezését kizárólag olyan szakember végezheti, aki megfelelő ismeretekkel rendelkezik ívhegesztő berendezések területén!
- Csatlakozó- vagy áramkábeleket (pl. elektródafogót, hegesztőpisztolyt, testkábelt) csak a készülék kikapcsolt állapotában szabad csatlakoztatni!

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!
- Hegesztőpisztoly nélküli állapotban oldja a huzalelőtoló hajtás támasztógörgőit!
- Rendszeres időközönként ellenőrizze a huzalvezetést!
- Az üzemeltetés alatt az összes házburkolatot ill. védőfedeleket tartsa zárva!

-  **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!**

-  **A csatlakoztatáshoz figyelembe kell venni a további rendszerelemek dokumentációjában leírtakat!**

4.2 A hegesztőpisztoly beállítása

4.2.1 A pisztoly nyak elforgatása

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

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

4.2.2 A pisztoly nyak cseréje

⚠ FIGYELMEZTETÉS



Égési sérülés és áramütés veszélye a pisztoly nyaknál!

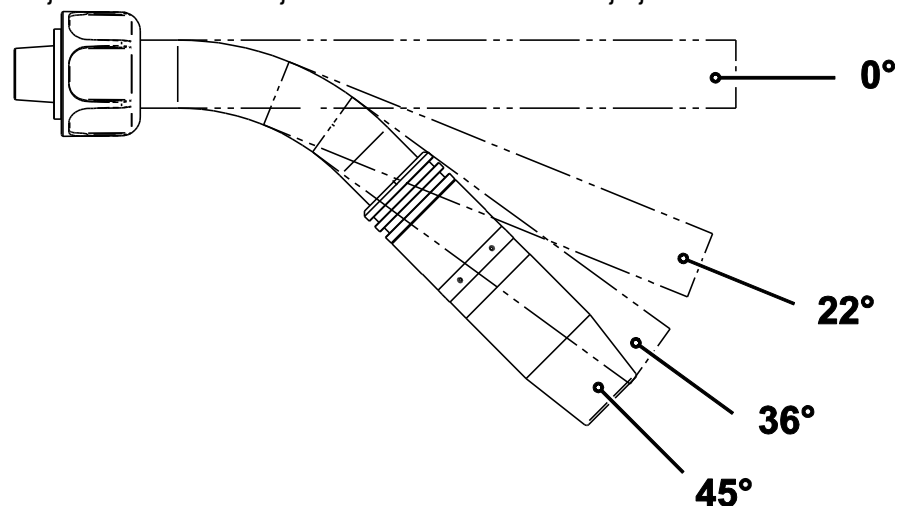
Hegesztés közben a pisztoly nyak és a hűtőfolyadék (vízhűtéses kivétel esetén) erősen felhevül.



A pisztoly nyak forgatásakor vagy cseréjekor elektromos feszültséggel vagy forró részegységekkel kerülhet érintkezésbe.

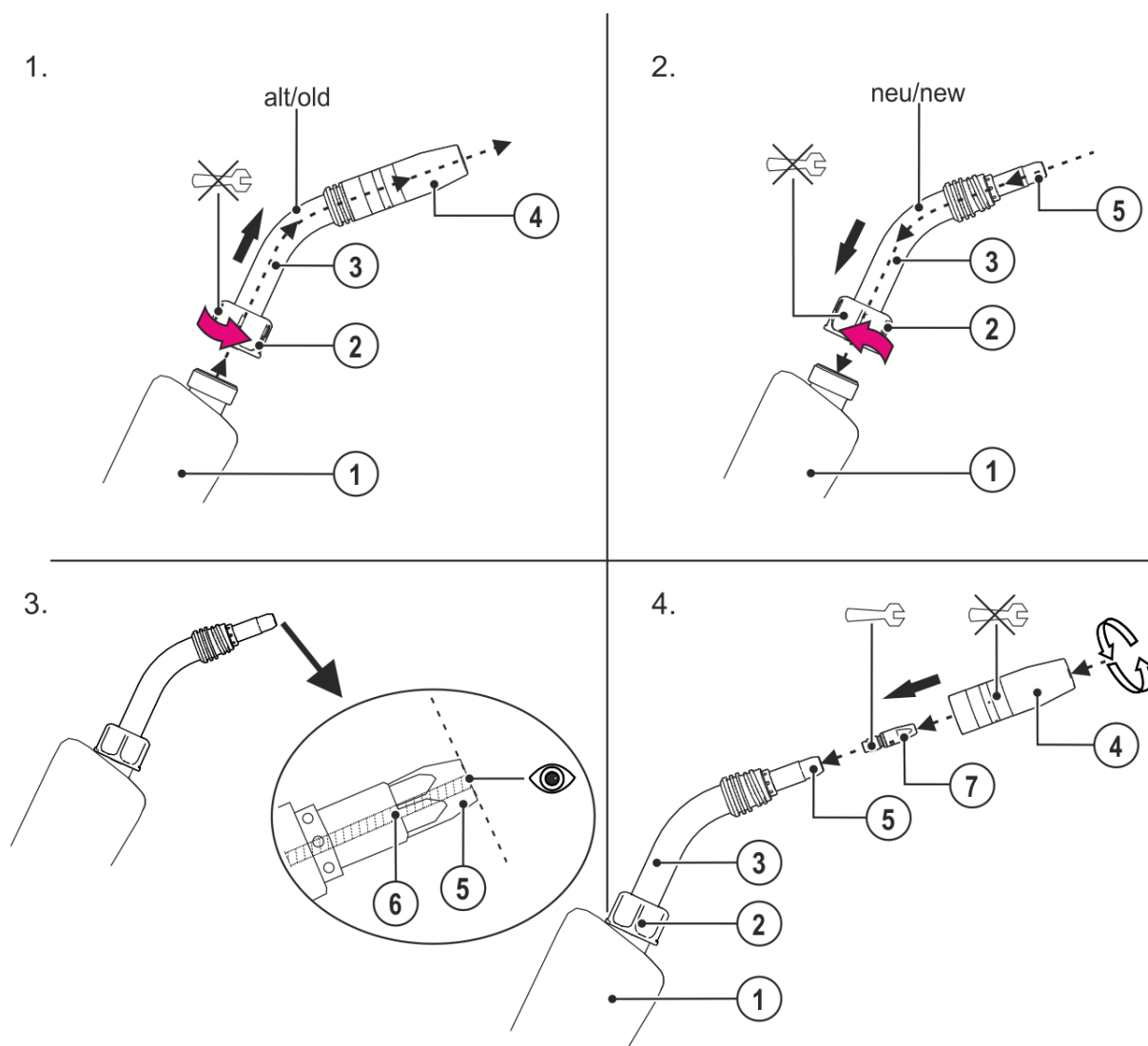
- Kapcsolja le a hegesztési áramforrást, és hagyja lehűlni a hegesztőpisztolyt!
- Viseljen száraz, sérülésmentes védőfelszerelést (gumitalpú lábbeli / bőrből készült, szegecsek vagy kapcsok nélküli hegesztő védőkesztyű)!

A hegesztőpisztoly nyak választhatóan 45°-os, 36°-os, 22°-os és 0°-os nyakkal szerelhető fel. A pisztoly nyak cseréjéhez az ebben a fejezetben ismertetett módon járjon el.



Ábra 4-1

A pisztolynyak kioldása előtt kapcsolja ki a hegesztőgépet!



Ábra 4-2

Poz.	Jel	Leírás
1		Fogantyú
2		Hollandi anya
3		Pisztolynyak
4		Gázfúvóka
5		Fúvókatartó
6		Huzalvezető cső
7		Áramátadó

Bármilyen karbantartási munka elvégzése után ismét csatlakoztassa a hegesztőpisztolyt, a "Gázteszt" funkció segítségével végezzen öblítést a védőgázzal és légtelenítse a .

4.3 A hegesztőgép euro központi csatlakozójának beállítása

Az euro központi csatlakozó gyárilag fel van szerelve kapilláriscsővel a huzalvezető spirállal rendelkező hegesztőpisztolyok számára.

4.3.1 Az euro központi csatlakozó előkészítése műanyag huzalvezető csővel rendelkező hegesztőpisztoly csatlakoztatásához

- Tolja előre a kapilláriscsövet huzalelőtolás oldalán az euro központi csatlakozó irányába, és ott 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 huzalelőtoló görgők előtt vágja le a műanyag huzalvezető csövet éles késsel vagy speciális vágószerszámmal, és ügyeljen rá, hogy közben ne törje meg.
- Lazítsa meg és húzza ki a hegesztőpisztoly központi csatlakozóját.
- Végezze el a műanyag huzalvezető cső levágott végének sorjátlanítását!

4.3.2 A központi csatlakozó előkészítése huzalvezető spirállal rendelkező hegesztőpisztoly csatlakoztatásához

- Ellenőrizze a központi csatlakozót a kapilláriscső helyes rögzítettsége szempontjából!
- Vezesse be a hegesztőpisztoly központi csatlakozódugóját a központi csatlakozóba, majd rögzítse a hollandi anya meghúzásával.

4.4 A huzalvezető méretre szabása



A helyes huzalvezetés a tekercstől a hegfördőig!

A jó hegesztési eredmény elérése érdekében a huzalvezetést hozzá kell igazítani a huzalelektróda átmérőjéhez és a huzalelektróda 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 8.**
- **Kemény, ötvöztelen huzalelektróda (acél) hegesztőpisztolykábelkötegben történő vezetéséhez használjon huzalvezető spirált!**
- **Lágy vagy ötvözött huzalelektróda hegesztőpisztolykábelkötegben történő vezetéséhez használjon huzalvezető csövet!**

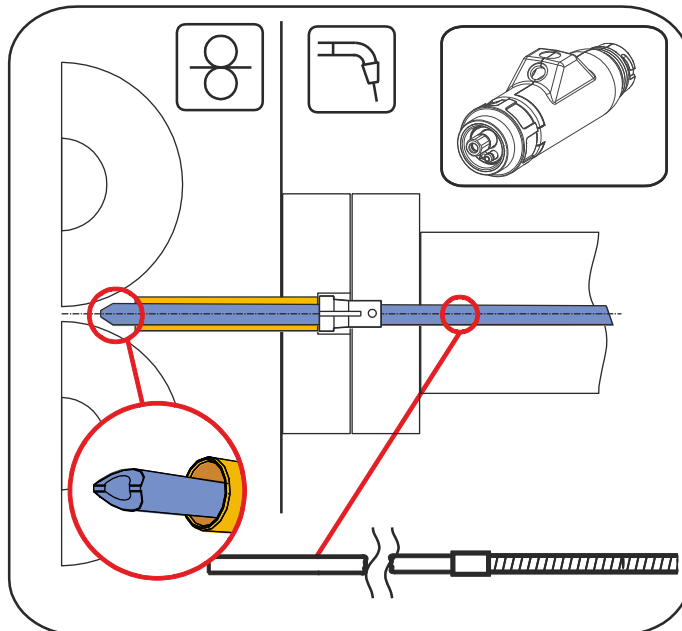
4.4.1 Kombinált huzalvezető cső

A felszerelés a huzalvezető spirálra a csatlakozó oldalon keresztül történik. Ezzel szemben a kombinált spirál a hegesztőpisztoly oldalán keresztül kerül felszerelésre.

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

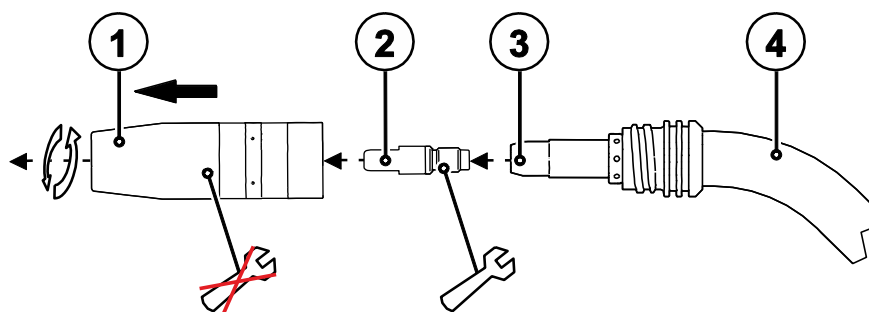
A méretre vágáshoz kizárólag éles, stabil kést vagy speciális vágószerszámot használjon, hogy a huzalvezető cső ne deformálódjon!

A huzalvezető cseréjéhez a tömlőköteget mindig ki kell egyenesíteni.



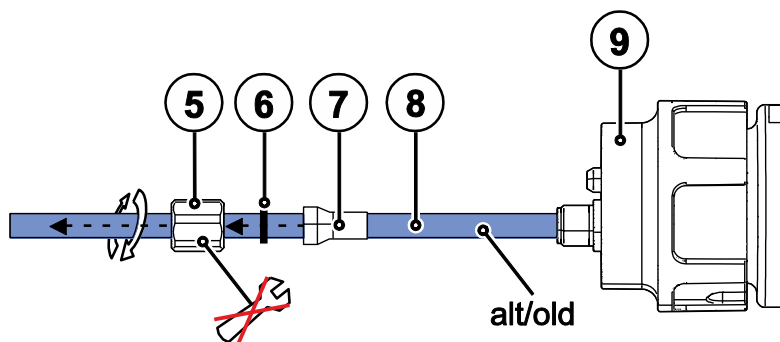
Ábra 4-3

1.



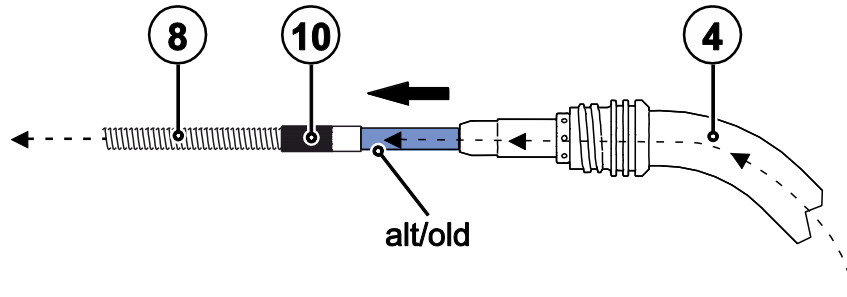
Ábra 4-4

2.



Ábra 4-5

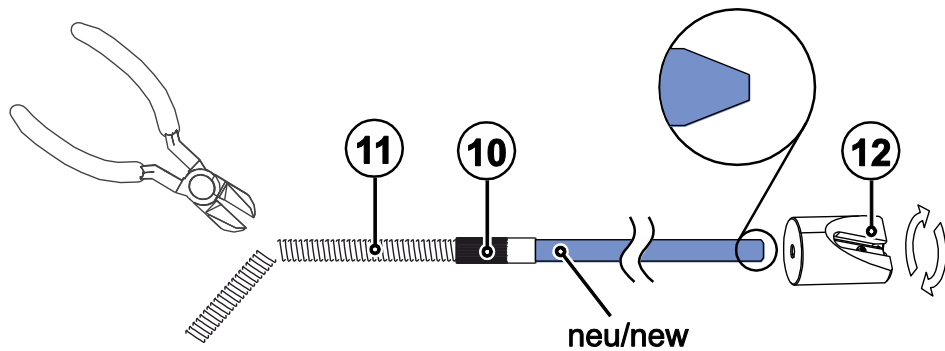
3.



Ábra 4-6

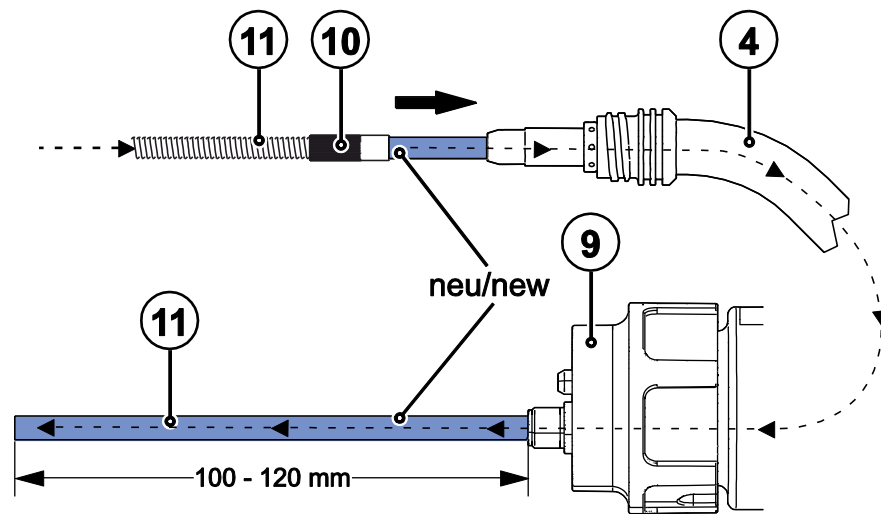
4.

A huzalvezető spirál beállítása > lásd fejezet 3.5.



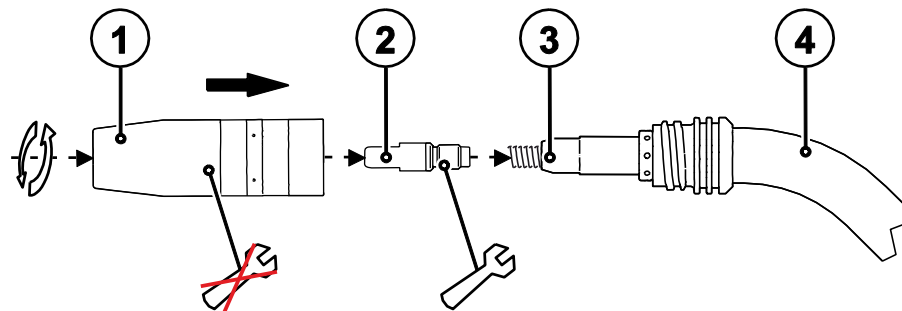
Ábra 4-7

5.



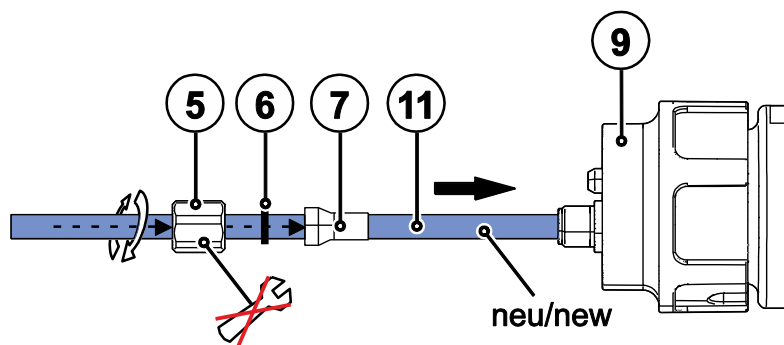
Ábra 4-8

6.



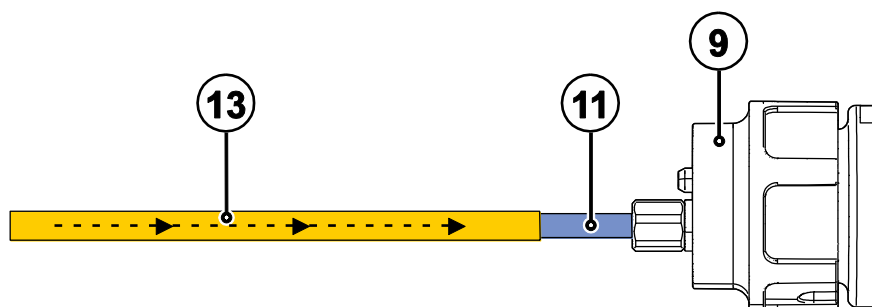
Ábra 4-9

7.



Ábra 4-10

8.



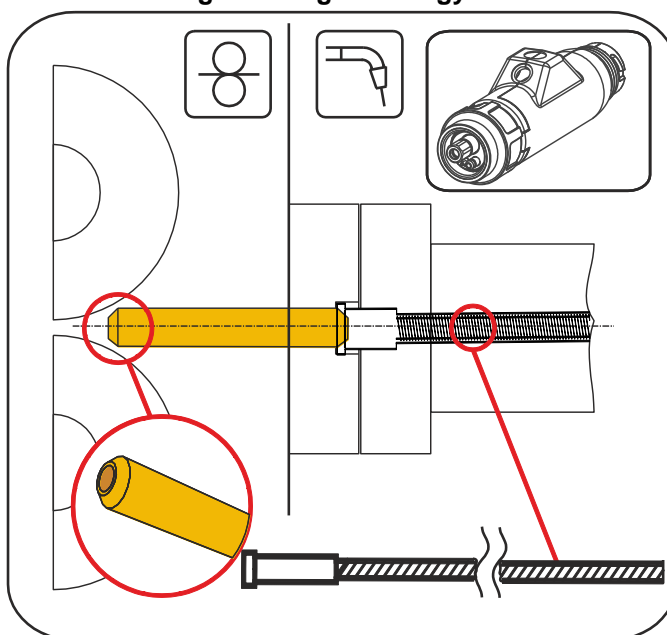
Ábra 4-11

Poz.	Jel	Leírás
1		Gázfúvóka
2		Áramátadó
3		Fúvókatartó
4		Pisztolynyak
5		Hollandi anya
6		O-gyűrű
7		Elektródafogó
8		Kombinált huzalvezető cső
9		Euro központi csatlakozó
10		Összekötő hüvely
11		Új kombinált huzalvezető cső
12		Huzalvezető cső hegyező
13		Vezetőcső euro központi csatlakozóhoz

4.4.2 Huzalvezető spirál

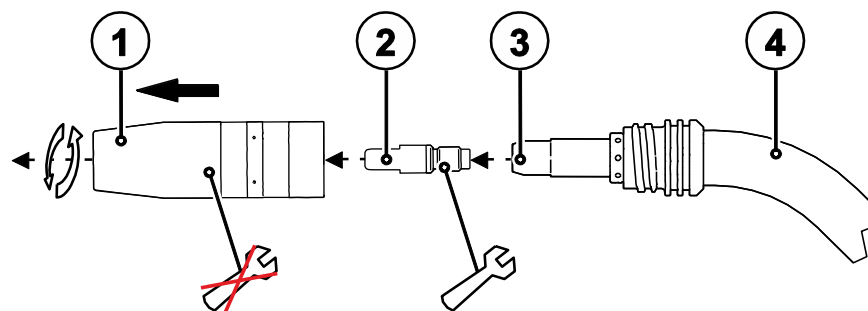
Az áramátadó felőli pontos illeszkedés biztosítása érdekében a köszörült véget vezesse be a fűvókatartó irányába.

A huzalvezető cseréjéhez a tömlőköteget mindig ki kell egyenesíteni.



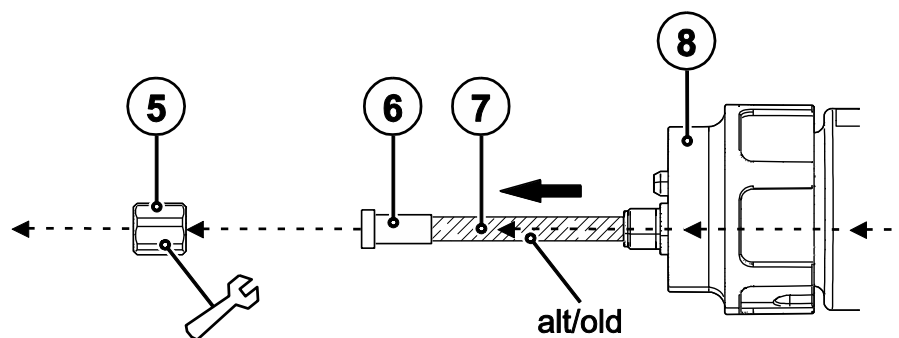
Ábra 4-12

1.



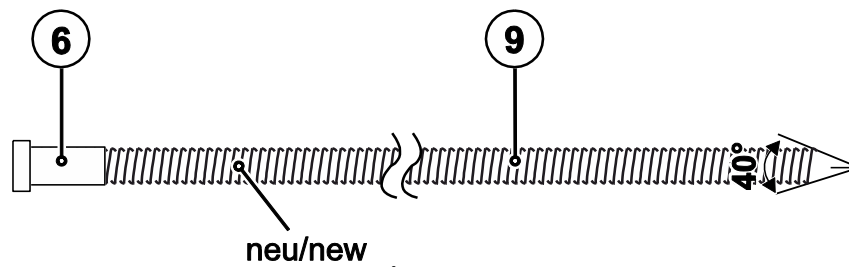
Ábra 4-13

2.



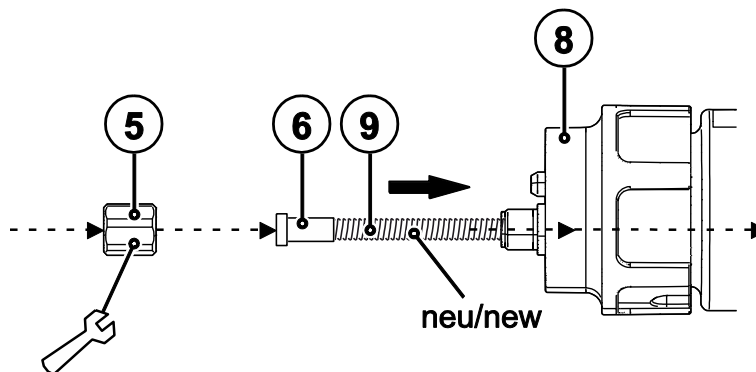
Ábra 4-14

3.



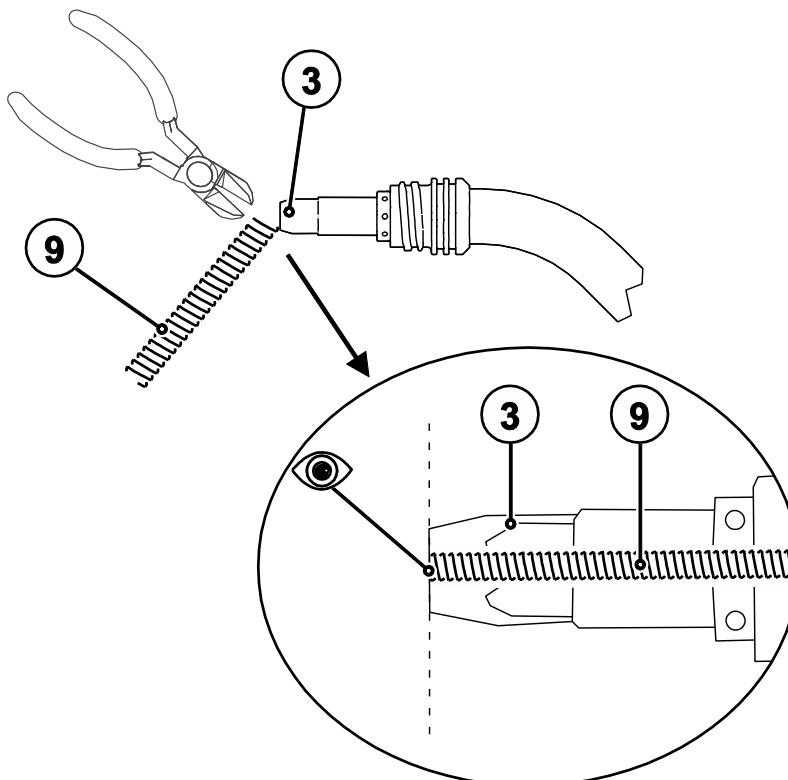
Ábra 4-15

4.



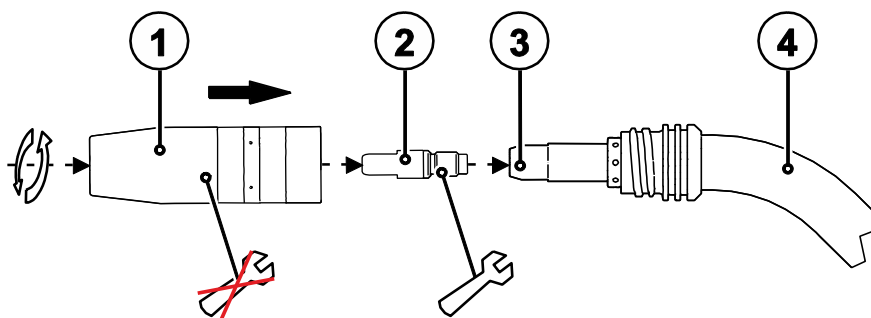
Ábra 4-16

5.



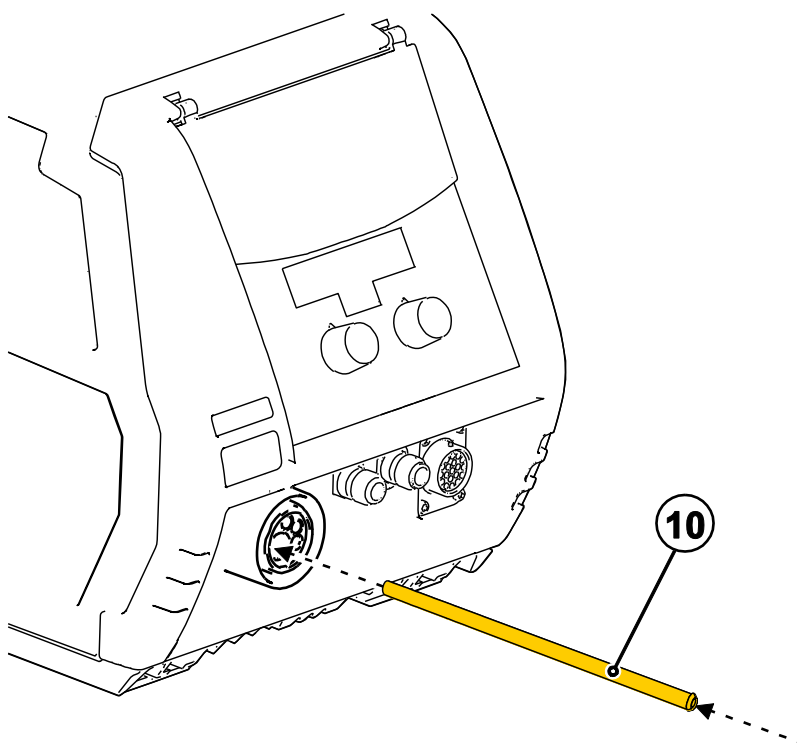
Ábra 4-17

6.




Ábra 4-18

7.



Ábra 4-19

Poz.	Jel	Leírás
1		Gázfúvóka
2		Áramátadó
3		Fúvókatartó
4		Pisztolynyak
5		Hollandi anya, euro központi csatlakozó
6		Központosító hüvely
7		Régi huzalvezető spirál
8		Euro központi csatlakozó
9		Új huzalvezető spirál
10		Kapilláriscső

5 Karbantartás, ápolás és hulladékkezelés

VIGYÁZAT



Villamos áram!

Az alábbiakban ismertetett munkákat minden esetben lekapcsolt áramforrás mellett kell elvégezni!



Mindennemű karbantartási munka végrehajtása előtt a hegesztőpisztolyt válassza le a csatlakoztatott készülékről.

5.1 Karbantartási munkák, időközök

5.1.1 Napi karbantartási munkák

- Drahtführung aus Richtung des Schweißbrenners durch die Stromdüse mit Öl-, und kondensatfreier Druckluft oder Schutzgas durchblasen.
- Fúvassa át a huzalvezetőt az euro központi csatlakozó irányából olaj-, és kondenzátummentes sűrített levegővel vagy védőgázzal.
- Ellenőrizze az összes csatlakozás valamint kopóalkatrész szoros illeszkedését, adott esetben húzza után.
- Távolítsa el a rátapadó hegesztési fröccsenést.

5.1.2 Havonta elvégzendő karbantartási munkák

- Ellenőrizze és tisztítsa meg a hegesztőpisztolyt. A pisztolyban keletkező lerakódások rövidzárlatot okozhatnak, ami hátrányosan befolyásolja a hegesztési eredményt, és a pisztoly is károsodhat!
- Ellenőrizze a pisztoly, a tömlőkötég és az elektromos csatlakozók esetleges sérüléseit, szükség esetén cserélje ki, ill. javíttassa meg a szakszeméllyel!

5.2 Karbantartási munkálatok



Villamos áram!

Az áram alatt álló készülékeken javításokat csak felhatalmazott szakember végezhet!

- **A hegesztőpisztolyt ne távolítsa el a tömlőcsomagról!**
- **Soha ne szorítsa a pisztolytestet satuba vagy hasonlóba, eközben a hegesztőpisztoly helyrehozhatatlan módon károsodhat!**
- **Amennyiben a hegesztőpisztolyon vagy a tömlőcsomagon olyan sérülés keletkezik, ami a karbantartási munkák keretében nem hárítható el, a komplett hegesztőpisztolyt vissza kell küldeni a gyártó részére javítás céljából.**

5.3 Elhasznált készületek ártalmatlanítása



Szakszerű hulladékkezelés!

A készületek 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!

5.3.1 Gyártóműi nyilatkozat végfelhasználóknak

- Az európai előírások szerint (az Európa Parlament 2012/19/EU sz.-ú irányelve és 2012. 07.04-i tanácsa) szerint az elhasznált elektromos vagy elektronikus berendezéseket a háztartási hulladékoktól elkülönítve kell kezelni. Az áthúzott kerek szeméttároló kuka szimbóluma azt jelenti, hogy az elhasznált készületeket elkülönítve kell összegyűjteni. Ezt a készületeket ártalmatlanítás, ill. újrafelhasználás céljából egy erre a célra szolgáló elkülönített gyűjtőhelyre kell leadni.
- Németországban törvény (2005. 03. 16-i törvény az elektromos és elektronikus berendezések forgalomba hozataláról, visszavételéről és környezetbarát megsemmisítéséről) kötelezi Önt arra, hogy az elhasznált elektromos készületeket a háztartási hulladékoktól elkülönítve kezelje. A magánszemélyek kidobásra szánt készületeit a hulladékkezeléssel és megsemmisítéssel foglalkozó gyűjtőhelyek térítésmentesen átvesszik.
- Kérjük, tájékozódjon az Ön lakóhelye szerint illetékes községi- vagy városi közigazgatóságnál arról, hogy az adott településen milyen lehetőségek vannak az elhasznált készületek leadására vagy begyűjtésére!
- Az EWM részt vesz egy jóváhagyott hulladékkezelési és újrafelhasználási rendszerben, és WEEE DE 57686922 regisztrációs számon szerepel a „Használt Elektromos Berendezések Regisztrálása“-ban (EAR).
- Mindezeket túl az elhasznált hegesztőkészületeit Európában bármely EWM szakkereskedésben is leadhatja.

5.4 Az RoHS előírásainak betartása

Mi, az EWM AG Mündersbach, ezennel kijelentjük Önnek, hogy valamennyi, az RoHS irányelveinek betartásával gyártott és általunk szállított termék, megfelel az RoHS (2011/65/EU irányelv) követelményeinek.

6 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.

6.1 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

- ↗ 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.
- ↗ A gép közvetlenül elindul, ill. a 7 jegyű kijelző inaktív marad
 - ✘ Ellenőrizze a hegesztőpisztoly gomb kábelét az euro központi csatlakozóban.

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
- ↗ 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

Gázpórusok a varratban

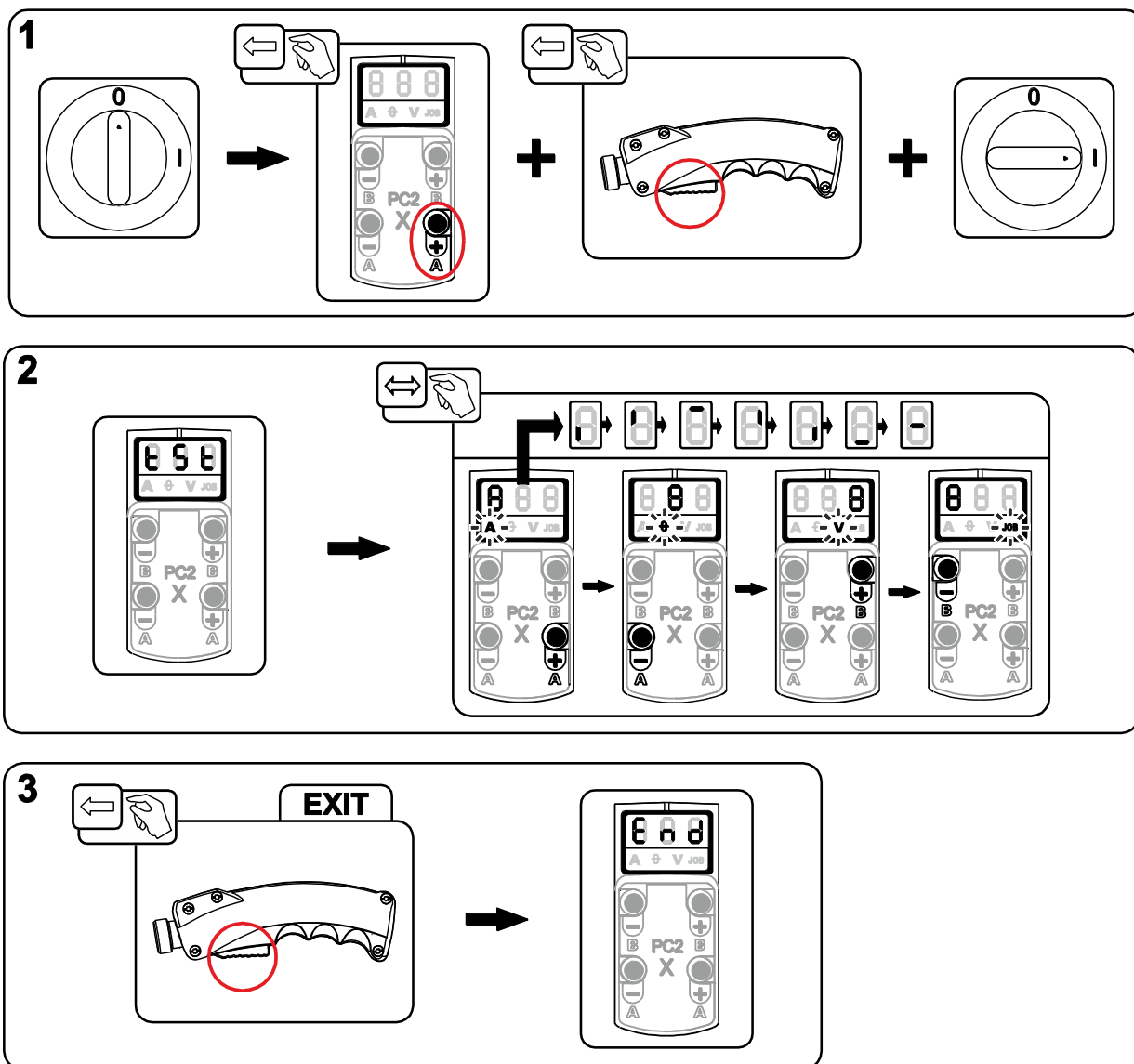
- ✎ Nem megfelelő vagy hiányzó gázvédelem
 - ✘ A védőgáz térfogatáramának beállítását ellenőrizni, szükség esetén a gázpalackot cserélni
 - ✘ A hegesztő munkahelyet védőparavánnal körbevenni (a huzat elfújhatja a védőgázt)
- ✎ A hegesztőpisztolyban lévő alkatrészek kopottak vagy nem megfelelőek
 - ✘ Ellenőrizni a gázterelő méretét, és szükség esetén cserélni
- ✎ Lecsapódott (kondenz) víz a gáztömlőben
 - ✘ A kábelköteget gázzal átöblíteni vagy kicserélni
- ✎ Fröcskölés a gázfúvókában
- ✎ A gázelosztó meghibásodott vagy nincs gázelosztó

6.2 Működésellenőrzés PC1X – PC2X

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

Üzemmód a kijelző ellenőrzéséhez és a nyomógomb megnyomásához a hegesztőpisztolyon. A nyomógombok megnyomására a kijelzőn a LED-ek egymás után kerülnek kiválasztásra. Ezzel párhuzamosan villognak az egyes szegmensek és a nyomógomb ismételt megnyomására továbbbugranak.

Valamennyi PC1X / PC2X hegesztőpisztolyra érvényes és csak a drive 4X típusú huzalelőtoló készülék alkalmazása mellett.



Ábra 6-1

7 Műszaki adatok

7.1 MT 221G/X, MT 301G/X, MT 401G/X,

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

Típus	MT221G, MT221GX	MT301G, MT301GX	MT401G, MT401GX
Hegesztőpisztoly polaritása	rendszerint pozitív		
Vezetés módja	kézzel vezetett		
Feszültségfajta	DC egyenfeszültség		
Védőgáz	CO ₂ vagy M21 kevert gáz a DIN EN 439 szerint		
Bekapcsolási idő	35%/60 %	35%/60 %	35%
Maximális hegesztőáram, M21	250 A / 220 A	330 A / 300 A	400 A
Maximális hegesztőáram, impulzus, M21	170 A / 150 A	220 A / 210 A	260 A
Maximális hegesztőáram, CO ₂	300 A / 250 A	380 A / 330 A	450 A
Mikrokapcsoló kapcsolófeszültsége	15 V		
Mikrokapcsoló kapcsolóárama	10 mA		
Huzaltípusok	szokványos, kör keresztmetszetű huzalok		
Huzalátmérő	0,8 - 1,2 mm	0,8 - 1,6 mm	0,8 - 2,0 mm
Környezeti hőmérséklet	- 10 °C ... + 40 °C		
Méretezési feszültség kézzel vezetett	113 V (csúcsérték)		
Gépoldali csatlakozók védettségi fokozata (EN 60529)	IP3X		
Gázáramlás	10 ... 20 l/min		
Tömlőköteg hossza	3 m / 4 m / 5 m		
Csatlakozás	euro központi csatlakozó		
A következő szabvány szerint készült:	IEC 60974-7		

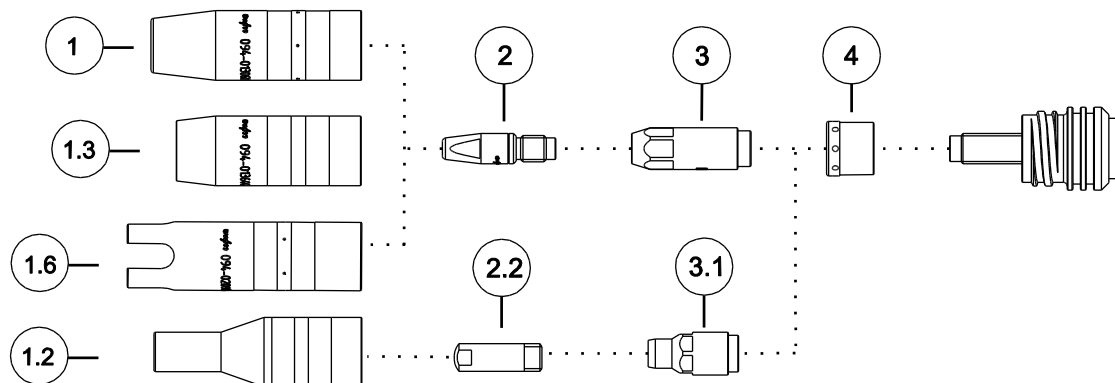
8 Kopó alkatrészek



A nem eredeti gyári alkatrészek használatából eredő károkra 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!**

8.1 MT221G

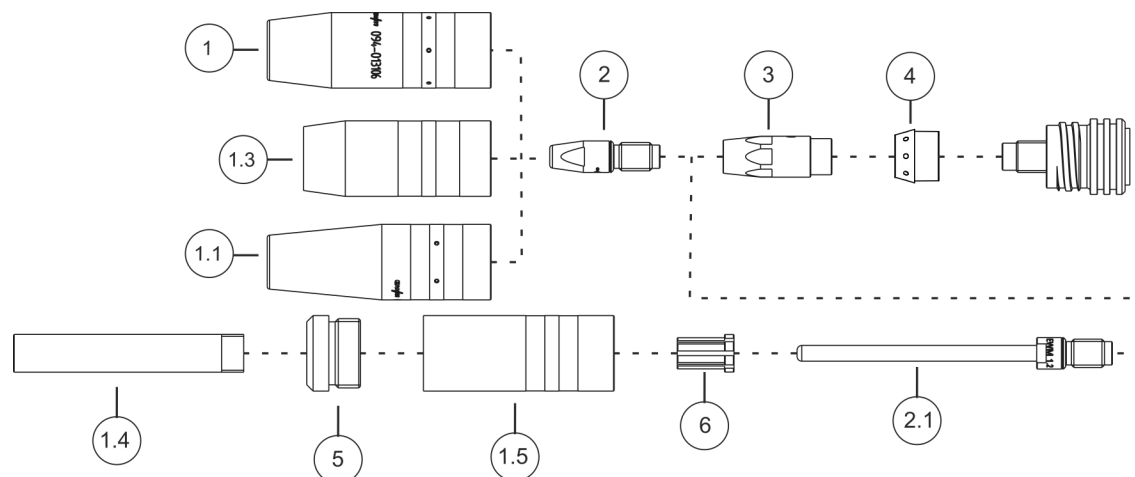


Ábra 8-1

Poz.	Megrendelési szám	Típus	Megnevezés
1	094-013061-00001	GN TR 20 66mm D=13mm	Gázfúvóka
1	094-013062-00001	GN TR 20 66mm D=11mm	Gázfúvóka
1	094-013063-00001	GN TR 20 66mm D=16mm	Gázfúvóka
1.2	094-020136-00000	GN TR 20x4 68mm D=10,5mm	Gázfúvóka, palacknyakú
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	094-013535-00000	CT CUCRZR M7X30MM D=0.8MM	Áramátadó
2	094-013536-00000	CT CUCRZR M7X30MM D=0.9MM	Áramátadó
2	094-013537-00000	CT CUCRZR M7X30MM D=1.0MM	Áramátadó
2	094-013538-00000	CT CUCRZR M7X30MM D=1.2MM	Áramátadó
2	094-013550-00000	CTAL E-CU M7X30MM D=0.8MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-013551-00000	CTAL E-CU M7X30MM D=0.9MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-013552-00000	CTAL E-CU M7X30MM D=1.0MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-013553-00000	CTAL E-CU M7X30MM D=1.2MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
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, alumínium hegesztés
2	094-016106-00000	CTAL E-CU M6X28MM D=0.9MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-016107-00000	CTAL E-CU M6X28MM D=1.0MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-016108-00000	CTAL E-CU M6X28MM D=1.2MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
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

Poz.	Megrendelési szám	Típus	Megnevezés
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, alumínium hegesztés
2.2	094-020696-00000	CT M6 x 25 mm, 0.8 mm, E-Cu (Alu)	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.2	094-020697-00000	CT M6 x 25 mm, 0.9 mm, E-Cu (Alu)	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.2	094-020698-00000	CT M6 x 25 mm, 1.0 mm, E-Cu (Alu)	Áramátadó, alumínium hegesztés
3	094-013069-00002	CTH CUCRZR M6 L=30.5MM	Fúvókatartó
3	094-013070-00002	CTH CUCRZR M6 L=33.5MM	Fúvókatartó
3	094-013542-00002	CTH CUCRZR M7 L=34.5MM	Fúvókatartó
3	094-013541-00002	CTH CUCRZR M7 L=31.5MM	Fúvókatartó
3.1	094-020562-00000	CTH M6 CuCrZr 30.5mm	Fúvókatartó
4	094-013094-00002	GD MT221G / MT301W	Gázelosztó
-	094-016038-00001	TT SW5-SW12MM	Pisztolykulcs

8.2 MT301G

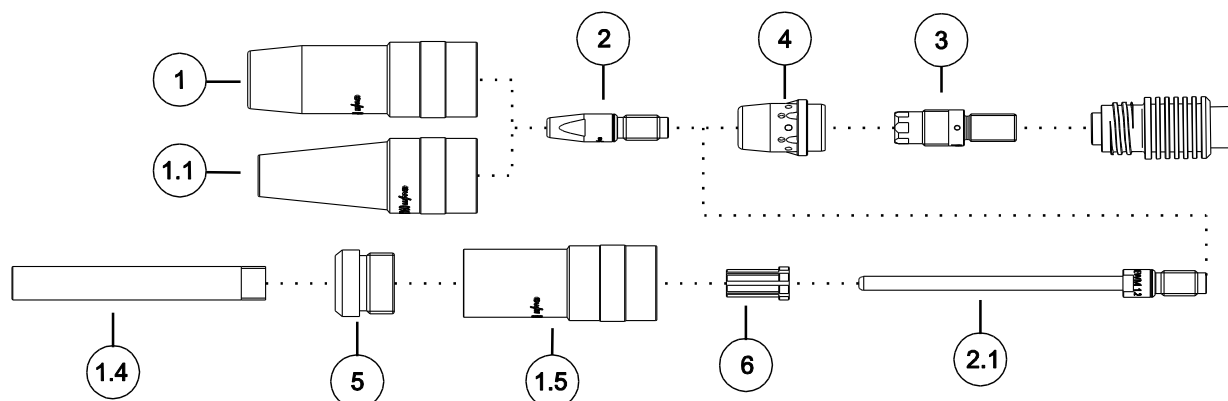


Ábra 8-2

Poz.	Megrendelési szám	Típus	Megnevezés
1	094-013105-00001	GN TR 22 71mm D=13mm	Gázfúvóka
1	094-013106-00001	GN TR 22 71mm D=15mm	Gázfúvóka
1	094-013107-00001	GN TR 22 71mm D=18mm	Gázfúvóka
1	094-019821-00001	GN TR 22 65mm D=15mm	Gázfúvóka, rövid
1	094-019822-00001	GN TR 22 65mm D=18mm	Gázfúvóka, rövid
1.1	094-019853-00001	GN NG TR22X4 71mm D=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
1.5	094-019623-00000	GNC TR22x4	Gázfúvóka test
1.6	094-020945-00000	GN TR 22, 80 mm, D=20 mm	Pontgázfúvóka
2	094-007238-00000	CT E-CU M8X30MM D=1.2MM	Áramátadó
2	094-013113-00000	CT M8 CuCrZr 30mm, 1.2mm	Áramátadó
2	094-013129-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=0.9MM	Áramátadó
2	094-013528-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=0.8MM	Áramátadó
2	094-013529-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=0.9MM	Áramátadó
2	094-013530-00000	CT M9 CuCrZr 1.0mm	Áramátadó
2	094-013531-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=1.2MM	Áramátadó
2	094-013532-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=1.4MM	Áramátadó
2	094-013533-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=1.6MM	Áramátadó
2	094-013543-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=0.8MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-013544-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=0.9MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-013545-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.0MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-013546-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.2MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-013547-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.4MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-013548-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.6MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-014024-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=0.8MM	Áramátadó
2	094-014191-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=1.4MM	Áramátadó
2	094-014192-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=1.6MM	Áramátadó
2	094-014222-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=1.0MM	Áramátadó
2	094-016109-00000	CT E-CU M8X30MM D=0.8MM	Áramátadó
2	094-016110-00000	CT E-CU M8X30MM D=0.9MM	Áramátadó

Poz.	Megrendelési szám	Típus	Megnevezés
2	094-016111-00000	CT E-CU M8X30MM D=1.0MM	Áramátadó
2	094-016112-00000	CT E-CU M8X30MM D=1.4MM	Áramátadó
2	094-016113-00000	CT E-CU M8X30MM D=1.6MM	Áramátadó
2	094-016115-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=0.8MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-016116-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=0.9MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-016117-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=1.0MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-016118-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=1.2MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-016119-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=1.4MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-016120-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=1.6MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.1	094-019616-00000	CT M9 x 100 mm; Ø 1,0 mm CuCrZr	Áramátadó, keskenyrés hegesztés
2.1	094-019617-00000	CT M9 x 100 mm; Ø 1,2 mm CuCrZr	Áramátadó, keskenyrés hegesztés
2.1	094-019618-00000	CT M9 x 100 mm; Ø 1,6 mm CuCrZr	Áramátadó, keskenyrés hegesztés
2.1	094-020019-00000	CT M9 x 100 mm; Ø 1,4 mm CuCrZr	Áramátadó, keskenyrés hegesztés
2.1	094-021189-00000	CT M9 x 100 mm; Ø 0,8 mm CuCrZr	Áramátadó, keskenyrés hegesztés
3	094-013109-00002	CTH CUCRZR M8 L=34.1MM	Fúvókatartó
3	094-013110-00002	CTH CUCRZR M8 L=37.1MM	Fúvókatartó
3	094-013539-00002	CTH M9 CuCrZr 34.5mm	Fúvókatartó
3	094-013540-00002	CTH M9 CuCrZr 37.5mm	Fúvókatartó
4	094-013096-00003	GD MT301/451	Gázelosztó
5	094-019625-00000	IT ES M22X1,5 M12X1	Szigetelőrés
6	094-019627-00000	ZH GDE ID=5MM AD=10MM L=15MM	Központosító hüvely
-	094-016038-00001	TT SW5-SW12MM	Pisztolykulcs

8.3 MT401G

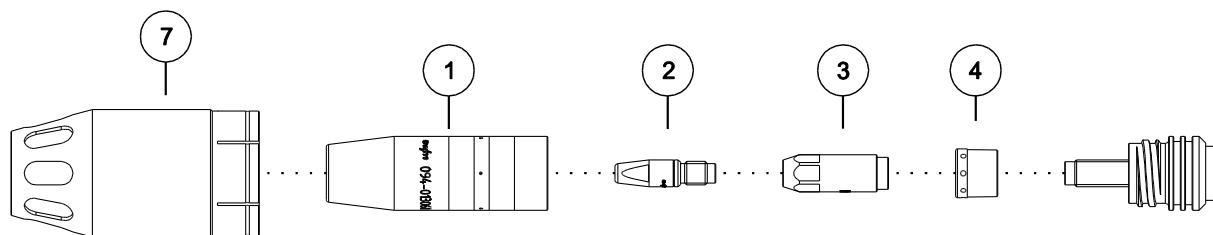


Ábra 8-3

Poz.	Megrendelési szám	Típus	Megnevezés
1	094-014177-00001	GN TR 23 63mm D=15mm	Gázfúvóka
1	094-014178-00001	GN TR 23 66mm D=15mm	Gázfúvóka
1	094-014179-00001	GN TR 23 63mm D=17mm	Gázfúvóka
1	094-014180-00001	GN TR 23 66mm D=17mm	Gázfúvóka
1	094-014181-00001	GN TR 23 63mm D=19mm	Gázfúvóka
1	094-014182-00001	GN TR 23 66mm D=19mm	Gázfúvóka
1.1	094-019702-00000	GN NG TR23X4 63mm D=13mm	Erősen kúpos gázfúvóka, keskenyrés hegesztés
1.4	094-019626-00000	GN NG M12 73mm	Gázfúvóka, keskenyrés hegesztés
1.5	094-019624-00000	GNC TR23x4	Gázfúvóka test
2	094-007238-00000	CT E-CU M8X30MM D=1.2MM	Áramátadó
2	094-013113-00000	CT M8 CuCrZr 30mm, 1.2mm	Áramátadó
2	094-013129-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=0.9MM	Áramátadó
2	094-013528-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=0.8MM	Áramátadó
2	094-013529-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=0.9MM	Áramátadó
2	094-013530-00000	CT M9 CuCrZr 1.0mm	Áramátadó
2	094-013531-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=1.2MM	Áramátadó
2	094-013532-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=1.4MM	Áramátadó
2	094-013533-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=1.6MM	Áramátadó
2	094-013534-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=2.0MM	Áramátadó
2	094-013543-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=0.8MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-013544-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=0.9MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-013545-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.0MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-013546-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.2MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-013547-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.4MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-013548-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.6MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-013549-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=2.0MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-014024-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=0.8MM	Áramátadó
2	094-014191-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=1.4MM	Áramátadó
2	094-014192-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=1.6MM	Áramátadó
2	094-014193-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=2.0MM	Áramátadó
2	094-014222-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=1.0MM	Áramátadó
2	094-016109-00000	CT E-CU M8X30MM D=0.8MM	Áramátadó
2	094-016110-00000	CT E-CU M8X30MM D=0.9MM	Áramátadó
2	094-016111-00000	CT E-CU M8X30MM D=1.0MM	Áramátadó

Poz.	Megrendelési szám	Típus	Megnevezés
2	094-016112-00000	CT E-CU M8X30MM D=1.4MM	Áramátadó
2	094-016113-00000	CT E-CU M8X30MM D=1.6MM	Áramátadó
2	094-016114-00000	CT E-CU M8X30MM D=2.0MM	Áramátadó
2	094-016115-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=0.8MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-016116-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=0.9MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-016117-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=1.0MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-016118-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=1.2MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-016119-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=1.4MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-016120-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=1.6MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-016920-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=2.0MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.1	094-019616-00000	CT M9 x 100 mm; Ø 1,0 mm CuCrZr	Áramátadó, keskenyrés hegesztés
2.1	094-019617-00000	CT M9 x 100 mm; Ø 1,2 mm CuCrZr	Áramátadó, keskenyrés hegesztés
2.1	094-019618-00000	CT M9 x 100 mm; Ø 1,6 mm CuCrZr	Áramátadó, keskenyrés hegesztés
2.1	094-020019-00000	CT M9 x 100 mm; Ø 1,4 mm CuCrZr	Áramátadó, keskenyrés hegesztés
2.1	094-021189-00000	CT M9 x 100 mm; Ø 0,8 mm CuCrZr	Áramátadó, keskenyrés hegesztés
3	094-013856-00003	CTH CUCRZR M9 L=35MM	Fúvókatartó
3	094-015489-00003	CTH M8 x 35 mm, CuCrZr	Fúvókatartó
3	094-016018-00003	CTH M8 x 37,5 mm, CuCrZr	Fúvókatartó
3	094-016425-00003	CTH CUCRZR M9 L=38MM	Fúvókatartó
4	094-013111-00001	GD D=20,2 mm; 25 mm	Gázelosztó
5	094-019625-00000	IT ES M22X1,5 M12X1	Szigetelőrész
6	094-019627-00000	ZH GDE ID=5MM AD=10MM L=15MM	Központosító hüvely
-	094-016038-00001	TT SW5-SW12MM	Pisztolykulcs

8.4 MT221G F / MT301G F



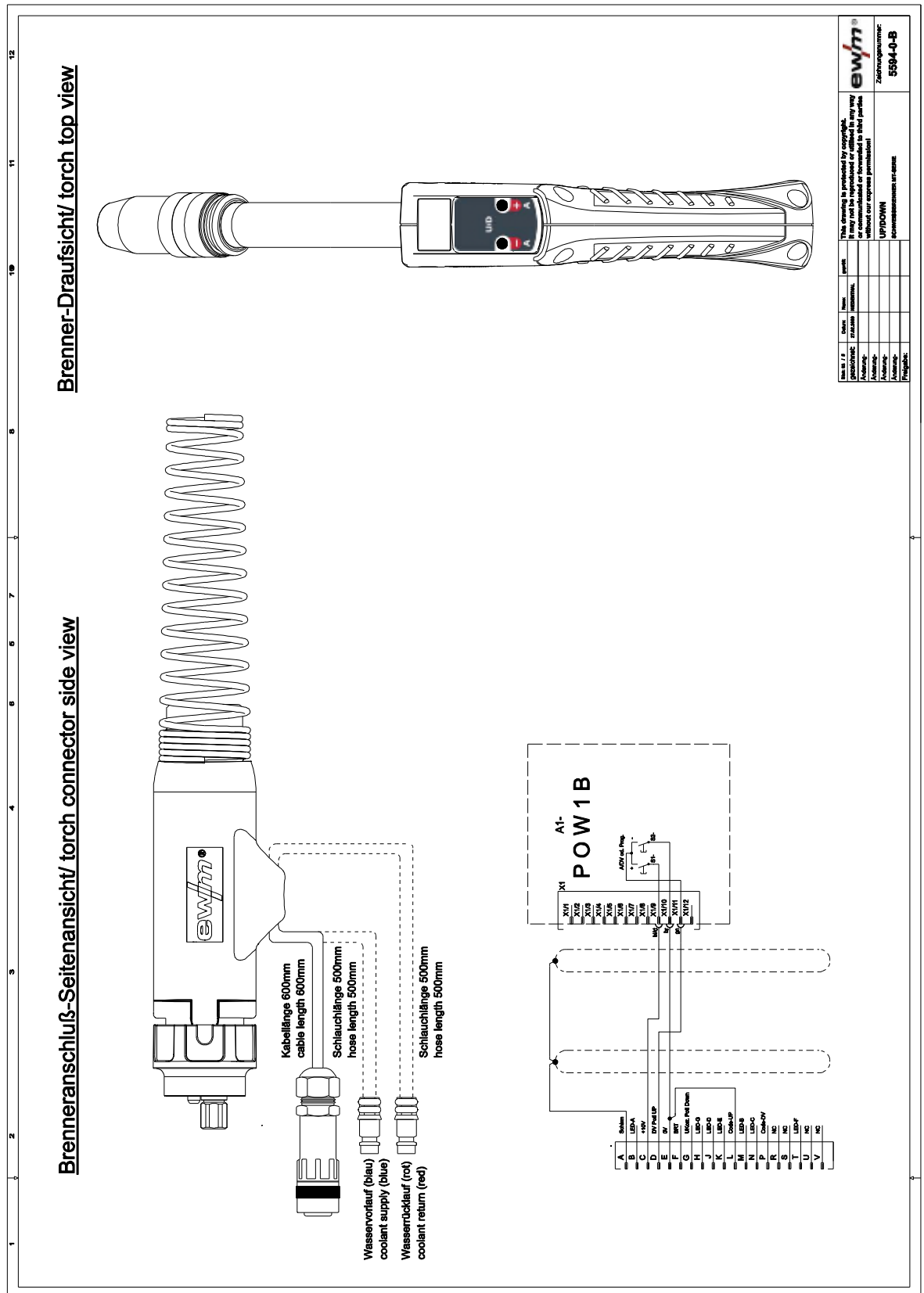
Ábra 8-4

Poz.	Megrendelési szám	Típus	Megnevezés
1	094-013061-00001	GN TR 20 66mm D=13mm	Gázfúvóka
1	094-013062-00001	GN TR 20 66mm D=11mm	Gázfúvóka
1	094-013063-00001	GN TR 20 66mm D=16mm	Gázfúvóka
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	094-013535-00000	CT CUCRZR M7X30MM D=0.8MM	Áramátadó
2	094-013536-00000	CT CUCRZR M7X30MM D=0.9MM	Áramátadó
2	094-013537-00000	CT CUCRZR M7X30MM D=1.0MM	Áramátadó
2	094-013538-00000	CT CUCRZR M7X30MM D=1.2MM	Áramátadó
2	094-013550-00000	CTAL E-CU M7X30MM D=0.8MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-013551-00000	CTAL E-CU M7X30MM D=0.9MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-013552-00000	CTAL E-CU M7X30MM D=1.0MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-013553-00000	CTAL E-CU M7X30MM D=1.2MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
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, alumínium hegesztés
2	094-016106-00000	CTAL E-CU M6X28MM D=0.9MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-016107-00000	CTAL E-CU M6X28MM D=1.0MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
2	094-016108-00000	CTAL E-CU M6X28MM D=1.2MM	Áramátadó, alumínium hegesztés
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
4	094-013094-00002	GD MT221G / MT301W	Gázelosztó
7	094-014998-00000	RAD MT221GF/MT301WF	Elszívó fúvóka
-	094-016038-00001	TT SW5-SW12MM	Pisztolykulcs

8.5 Kapcsolási rajzok

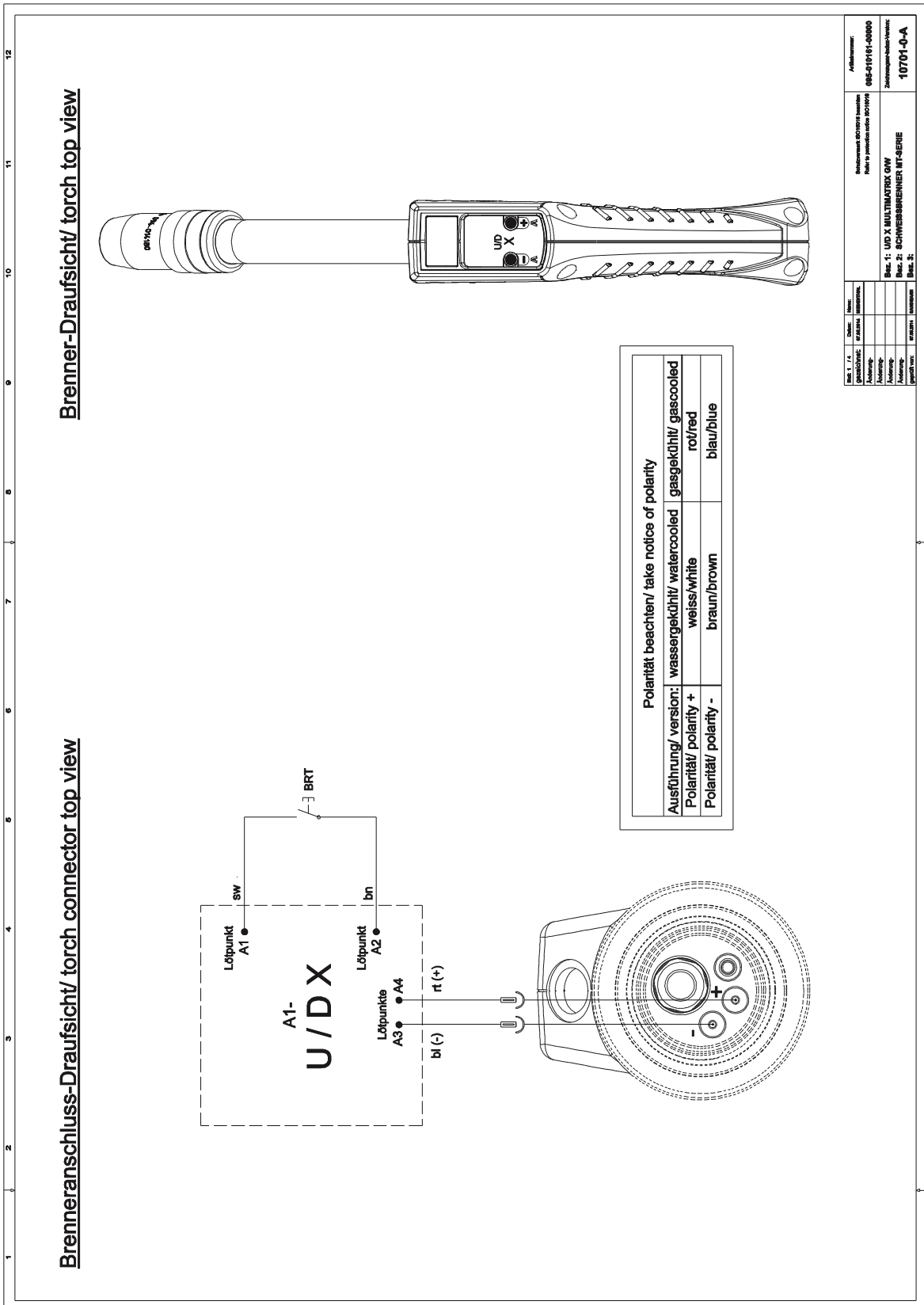
A kapcsolási rajzok kizárólag a feljogosított szervizszemélyzet tájékoztatására szolgálnak!

8.6 MT U/D

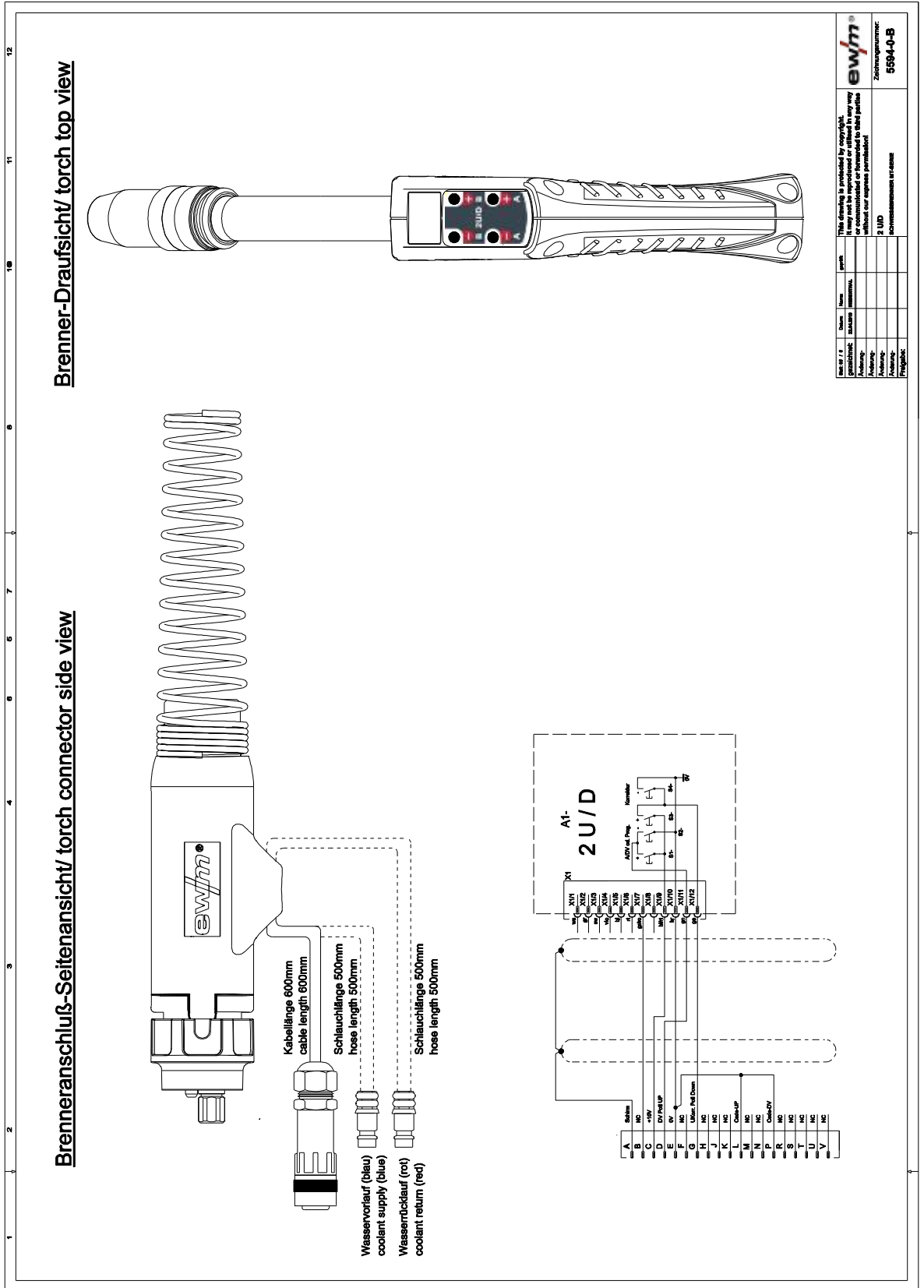


Ábra 8-5

8.7 MT U/DX



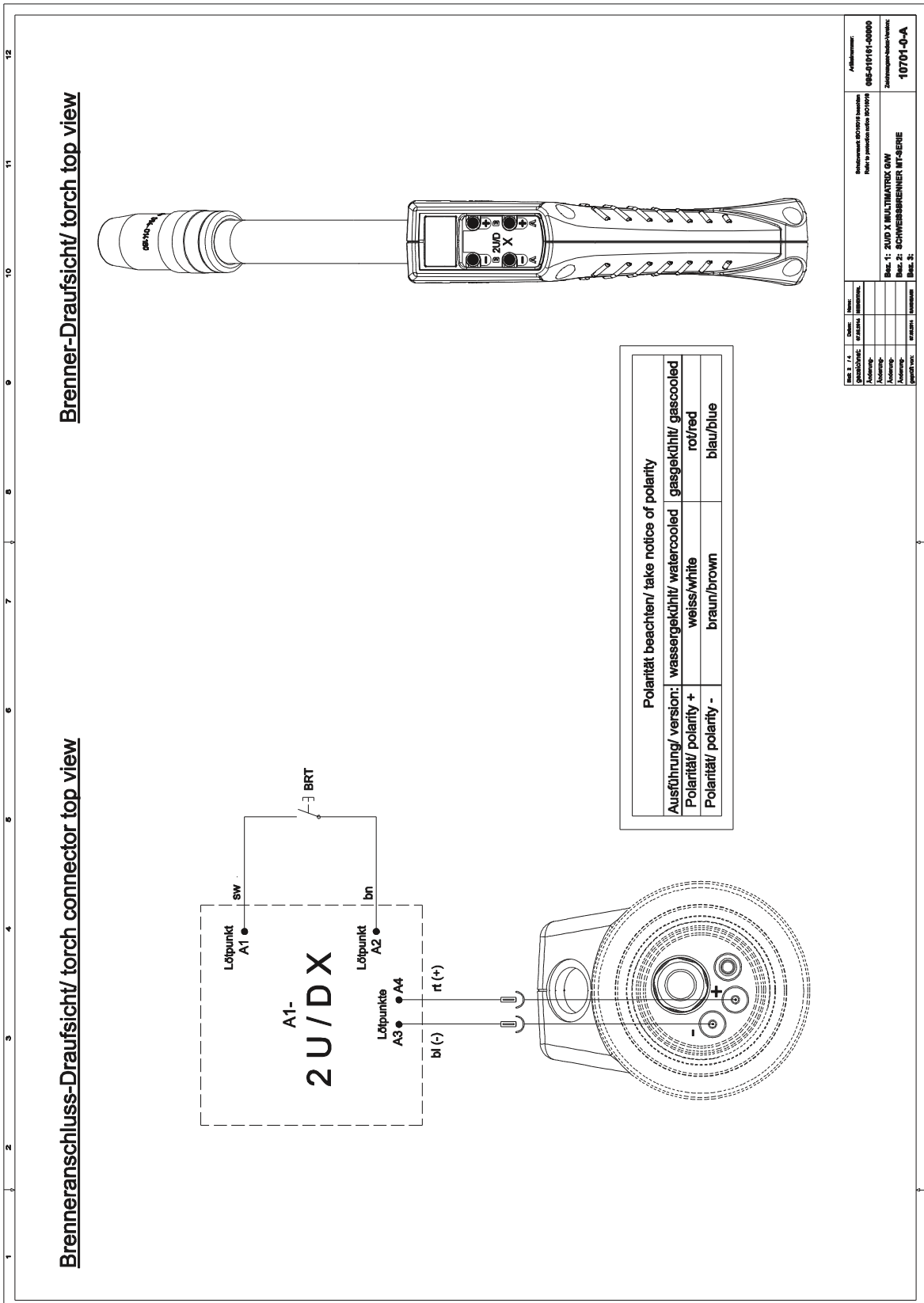
Ábra 8-6

8.8 MT 2U/D

Item / A	Quantity	Name	Part No.
gas torch	1	gas torch	
hose	1	hose	
control panel	1	control panel	
power source	1	power source	
coolant supply	1	coolant supply	
coolant return	1	coolant return	
water pump	1	water pump	
water return	1	water return	
water	1	water	
motor	1	motor	
total	1	total	
Drawing number: 5594-0-B			
Approved by: _____			
Date: _____			

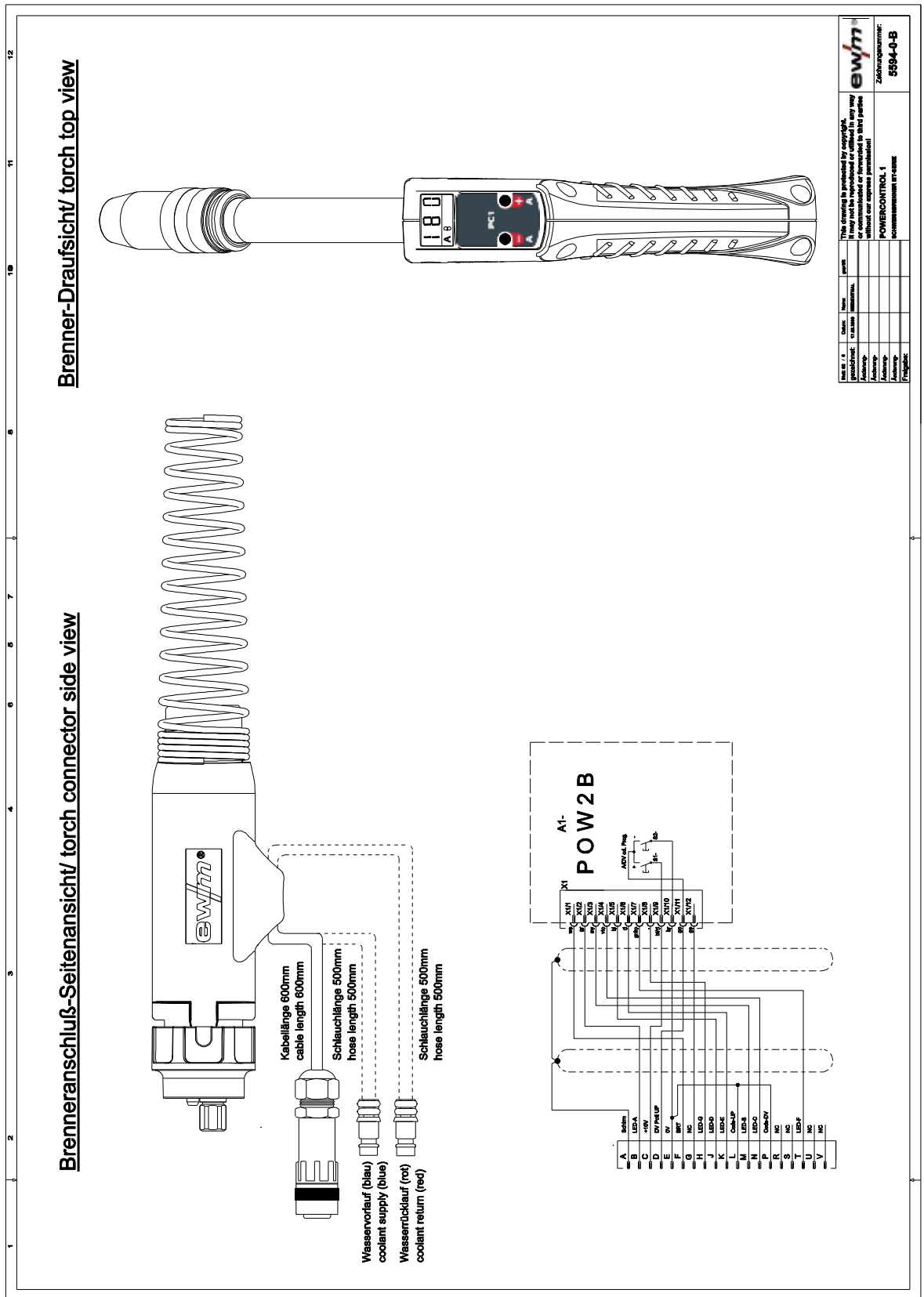
Ábra 8-7

8.9 MT 2U/DX



Ábra 8-8

8.10 MT PC1

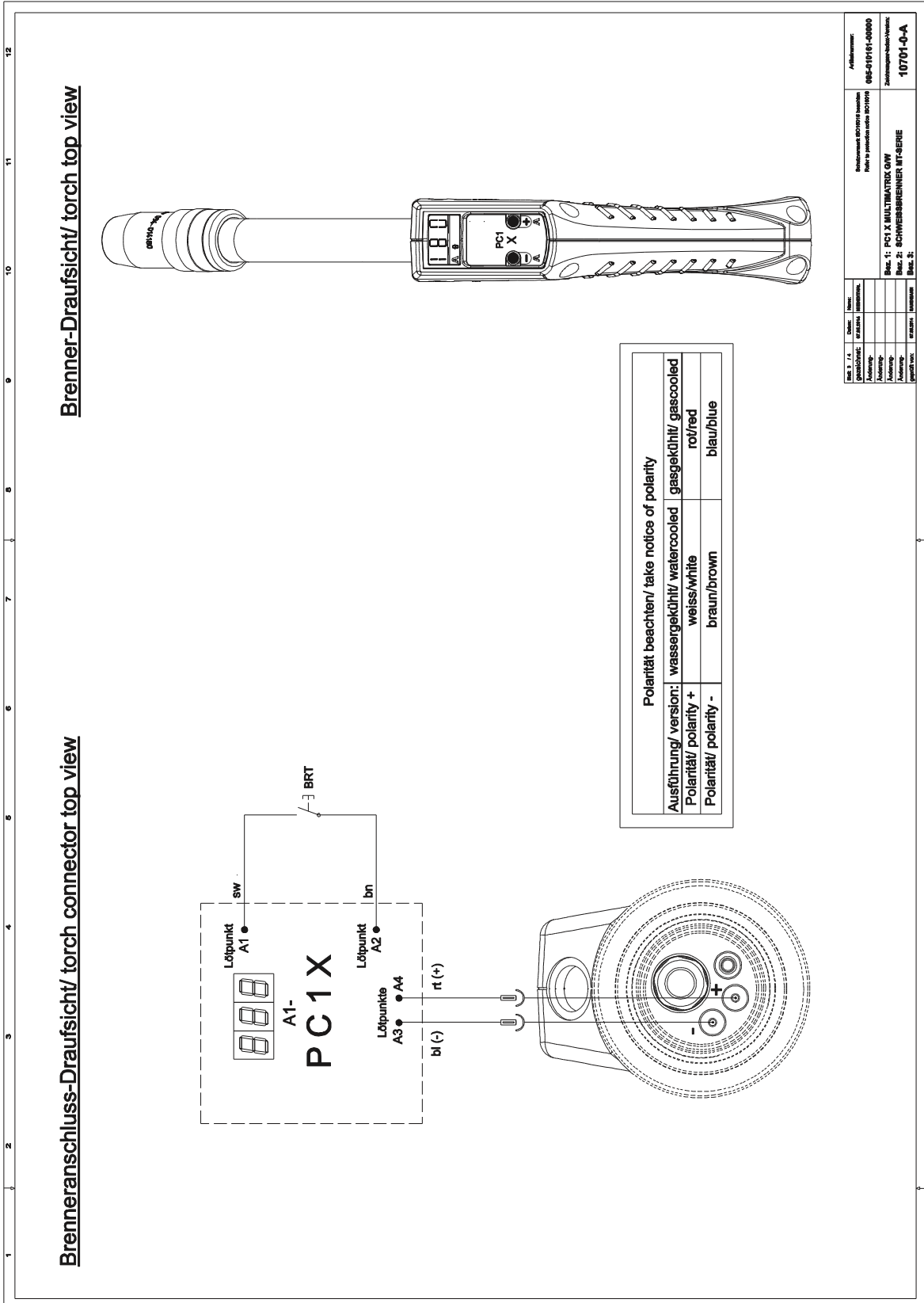


Proj. Nr. / E. / A.	099-500050-EW511	Proj. Name / Projektname	PC1
Zeichnungs-Nr. / Drawing No.	5594-0-B	Zeichnungs-Nr. / Drawing No.	5594-0-B
Hersteller / Manufacturer	EWM	Hersteller / Manufacturer	EWM
Produkt / Product	POWERCONTROL 1	Produkt / Product	POWERCONTROL 1
Abteilung / Department		Abteilung / Department	
Freigegeben / Released		Freigegeben / Released	

The drawing is protected by copyright. It may not be reproduced or used in any way without our express permission.

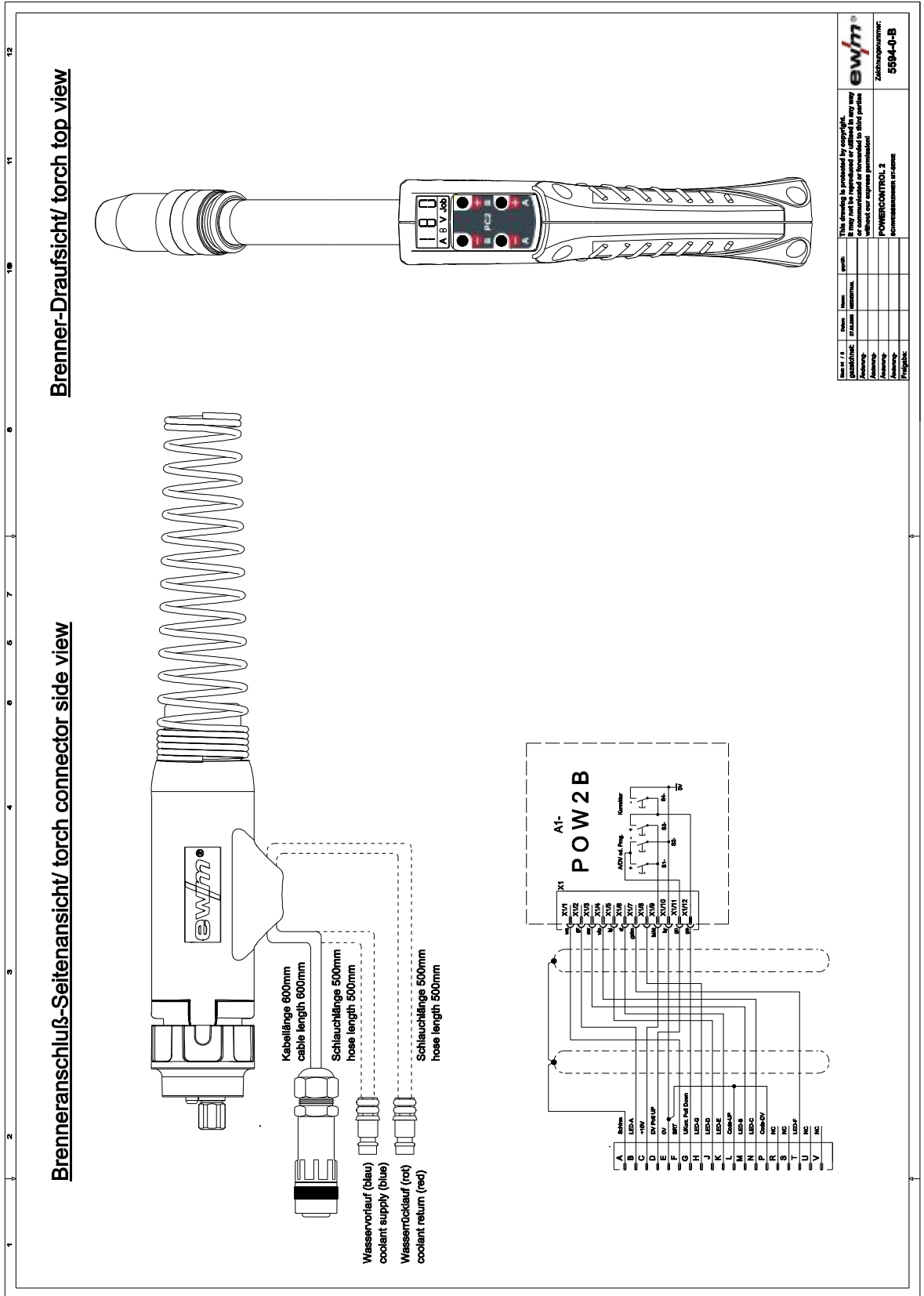
Ábra 8-9

8.11 MT PC1X



Ábra 8-10

8.12 MT PC2



Ábra 8-11

8.13 MT PC2X

Brenneranschluss-Draufsicht/ torch connector top view

Brenner-Draufsicht/ torch top view

Polarität beachten/ take notice of polarity	
Ausführung/ version:	wassergekühlt/ watercooled / gasgekühlt/ gascooled
Polarität/ polarity +	weiss/white / rot/red
Polarität/ polarity -	braun/brown / blau/blue

Blatt 1 / 1	Blatt 2 / 2	Blatt 3 / 3	Blatt 4 / 4
Gründatum:	Änderung:	Änderung:	Änderung:
Gezeichnet:	Gezeichnet:	Gezeichnet:	Gezeichnet:
Geprüft:	Geprüft:	Geprüft:	Geprüft:
Abgefragt:	Abgefragt:	Abgefragt:	Abgefragt:
Geprüft von:	Geprüft von:	Geprüft von:	Geprüft von:
Technische Zeichnung:	Bauteilnummer: 085-01661-0000 Baureihe: PC2 X MULTIMATRX GW Zeichnungs-Nr./Version: 10701-0-A		

Ábra 8-12

9 A melléklet

9.1 EWM-vállalatcsoport áttekintése

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 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 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

Sales and Service Germany

EWM AG - Rathenow branch

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 AG - Göttingen branch

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

EWM AG - Pulheim branch

Dieselstraße 9b
50259 Pulheim · Tel: +49 2238-46466-0 · Fax: -14
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

EWM AG - Koblenz branch

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

EWM AG - Siegen branch

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

EWM AG - München Region branch

Gadastraße 18a
85232 Bergkirchen · Tel: +49 8142 284584-0 · Fax: -9
www.ewm-muenchen.de · info@ewm-muenchen.de

EWM AG - Tettngang branch

Karlsdorfer Straße 43
88069 Tettngang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29
www.ewm-tettngang.de · info@ewm-tettngang.de

EWM AG - Neu-Ulm branch

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

EWM Schweißfachhandels GmbH

Dr. Günter-Henle-Straße 8 · 56271 Mündersbach
St. Augustin branch
Am Apfelbäumchen 6-8
53757 St. Augustin · Tel: +49 2241 1491-530 · Fax: -549
www.ewm-sankt-augustin.de · info@ewm-sankt-augustin.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 GmbH

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

EWM KAYNAK SISTEMLERİ TİC. LTD. ŞTİ.

Orhangazi Mah. Mimsan San. Sit. 1714. Sok. 22/B blok No:12-14
34538 Esenyurt · İstanbul · Turkey
Tel: +90 212 494 32 19
www.ewm.com.tr · turkey@ewm-group.com

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 s.r.o.

Benešov branch
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

