



RO

Pistolet de sudură

MT301W

MT451W

MT551W

MT301W...X

MT451W...X

MT551W...X

099-500058-EW509

Respectați documentele suplimentare referitoare la sistem!

04.08.2016

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

www.ewm-group.com



Instrucțiuni generale

AVERTISMENT



Citiți instrucțiunile de operare!

Instrucțiunile de operare prezintă modul de utilizare în condiții de siguranță a produselor.

- Citiți și respectați instrucțiunile de operare corespunzătoare tuturor componentelor sistemului, în special instrucțiunile de siguranță și avertismentele!
- Respectați normele de prevenire a accidentelor și dispozițiile specifice țării!
- Instrucțiunile de operare trebuie păstrate la locul de utilizare a aparatului.
- Plăcuțele cu indicații de siguranță și cele de avertizare oferă informații despre pericolele posibile.
Acestea trebuie să fie ușor de recunoscut și lizibile în permanență.
- Aparatul a fost fabricat în conformitate cu tehnologiile actuale și cu prevederile, respectiv normele în vigoare și poate fi operat, întreținut și reparat numai de către persoane competente.



In cazul în care aveți întrebări aferente instalării, punerii în funcțiune, utilizării, produsului sau probleme specifice locului dumneavoastră de muncă luați legătura cu partenerii noștri sau serviciul pentru clienți la telefon +49 2680 181-0.

O lista a partenerilor autorizați o găsiți pe internet la adresa www.ewm-group.com.

Garantia în legătură cu utilizarea produsului se referă strict la funcționarea acestuia. Orice alt tip de garanție este exclusă. Aceasta limitare a garanției intră în vigoare la preluarea produsului și este recunoscută de utilizator.

Respectarea acestor instrucțiuni, utilizarea, întreținerea, condițiile de punere în funcțiune nu pot fi supravegiate de producătorul produsului.

O instalare necorespunzătoare, poate duce la deteriorări ale produsului și pot periclita siguranța persoanelor. Din acest punct de vedere nu preluăm nici un fel de răspundere și garanție pentru pierderile, pagubele sau costurile datorate instalării și utilizării necorespunzătoare, lipsei de întreținere sau au în vreun fel legătura cu acestea.

Toate informațiile conținute în acest document au fost verificate cu atenție și se consideră că sunt corecte. Totuși, ne rezervăm dreptul de a face modificări pentru a corecta greșeli sau erori de redactare sau tipografice.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

D-56271 Mündersbach

Drepturile de autor asupra acestui document sunt rezervate producătorului.

Imprimarea, chiar și parțială este permisă numai cu aprobare scrisă prealabilă.

Toate informațiile conținute în acest document au fost verificate cu atenție și se consideră că sunt corecte. Totuși, ne rezervăm dreptul de a face modificări pentru a corecta greșeli sau erori de redactare sau tipografice.

1 Cuprins

1	Cuprins	3
1	Cuprins	3
2	Reglementări privind siguranța	5
2.1	Note despre utilizarea acestor instrucțiuni de folosire	5
2.1.1	Explicarea simbolurilor	6
2.2	Generalități	7
2.3	Transport	9
2.4	Lieferumfang	9
2.5	Condițiile mediului înconjurător	9
2.5.1	În funcțiune	9
2.5.2	Transport și depozitare	9
3	Utilizare în mod corespunzător	10
3.1	Generalități	10
3.2	Documente de referință	10
3.2.1	Garanție	10
3.2.2	Declaratie de conformitate	10
3.2.3	Documente de service (piese de schimb)	10
4	Descrierea produsului – Sumar	11
4.1	Variante de produs	11
4.2	Pistolet de sudură standard	12
4.3	Pistolet funcțional	13
4.3.1	Elemente de operare	14
4.3.2	Elemente de operare pistol de sudură Up/Down	14
4.3.3	Elemente de operare pistol de sudură 2 Up/Down	15
4.3.4	Elemente de operare pistol de sudură PC1	16
4.3.4.1	Afișaj date sudură	17
4.3.5	Elemente de operare pistol de sudură PC2	18
4.3.5.1	Afișaj date sudură	19
4.3.6	Conector central euro cu cablu de comandă	20
4.3.7	Eurozentralanschluss ohne Steuerleitung	20
4.4	Pistolet de sudură cu aspirare	21
4.4.1	Pistolet cu aspirare gaze de ardere conector central Euro	22
4.5	Recomandare de echipare	23
5	Design și funcționare	24
5.1	Generalități	24
5.2	Răcire pistol de sudură	25
5.2.1	Privire de ansamblu agent de răcire aprobat	25
5.2.2	Lungimea maximă a pachetului de furtunuri	25
5.3	Adaptarea pistolului de sudură	26
5.3.1	Rotiți gâtul arzătorului	27
5.3.2	Înlocuirea gâtului pistolului	27
5.4	Eurozentralanschluss des Schweißgeräts anpassen	29
5.4.1	Eurozentralanschluss zum Anschluss von Schweißbrennern mit Kunststoffseele vorbereiten	29
5.4.2	Pregătirea conectorului central pentru racordarea pistolurilor de sudură cu spirala de ghidare	29
5.5	Confecționare ghidaj sârmă	29
5.5.1	Tubaj combinat	30
5.5.2	Drahtführungsspirale	33
6	Întreținere, îngrijire și eliminare	36
6.1	Operațiuni de întreținere, Intervale	36
6.1.1	Operațiuni zilnice de întreținere	36
6.1.2	Operațiuni lunare de întreținere	36
6.2	Lucrări de întreținere	36
6.3	Poziționarea echipamentului	37
6.3.1	Declaratia producătorului spre utilizatorul final	37
6.4	Indeplinește cerințele RoHS	37

7	Remediere defecțiuni tehnice	38
7.1	Listă de verificare pentru remedierea defecțiunilor tehnice	38
7.2	Verificarea funcției PC1X – PC2X	40
7.3	Aerisirea circuitului de agent de răcire	41
7.4	Aerisirea circuitului de agent de răcire	41
8	Date tehnice	42
8.1	MT 301 / 451 / 551	42
9	Piese expuse la uzură	43
9.1	MT301W	43
9.2	MT451W	45
9.3	MT551W	47
9.4	MT301W F	49
9.5	MT451W F	50
10	Schema circuitelor	52
10.1	MT U/D	52
10.2	MT U/DX	53
10.3	MT 2U/D	54
10.4	MT 2U/DX	55
10.5	MT PC1	56
10.6	MT PC1X	57
10.7	MT PC2	58
10.8	MT PC2X	59
11	Apendix A	60
11.1	Prezentare sedii EWM	60

2 Reglementări privind siguranța

2.1 Note despre utilizarea acestor instrucțiuni de folosire

PERICOL

Respectați cu strictețe metodele de lucru sau de exploatare, pentru a exclude rănirea gravă directă sau decesul persoanelor.

- Instrucțiunea de siguranță conține în titlul ei cuvântul-avertisment „PERICOL” însoțit de un simbol de avertizare.
- Pe lângă aceasta, pericolul este ilustrat la marginea paginii printr-o pictogramă.

AVERTISMENT

Respectați cu strictețe metodele de lucru sau de exploatare, pentru a exclude o posibilă rănire gravă sau decesul persoanelor.

- Instrucțiunea de siguranță conține în titlul ei cuvântul-avertisment „AVERTISMENT” însoțit de un simbol de avertizare.
- Pe lângă aceasta, pericolul este ilustrat la marginea paginii printr-o pictogramă.

ATENȚIE

Respectați cu precizie metodele de lucru sau de exploatare pentru a exclude posibila accidentare ușoară a persoanelor.

- Instrucțiunea de siguranță conține în titlul ei cuvântul-avertisment „ATENȚIE” însoțit de un simbol de avertizare.
- Pericolul este ilustrat la marginea paginii printr-o pictogramă.

























Particularități tehnice de care utilizatorul trebuie să țină cont.

Instrucțiunile și enumerările care vi se dau treptat, în legătură cu ce aveți de făcut în anumite situații, vă vor atrage atenția vizual, de exemplu:

- Introduceți și blocați fișa cablului de curent de sudură în priza corespunzătoare.

2.1.1 Explicarea simbolurilor

Simbol	Descriere	Simbol	Descriere
	Particularități tehnice de care utilizatorul trebuie să țină cont.		Acționare și eliberare/apăsare/tastare
	Oprire aparat		Eliberare/neacționare
	Pornire aparat		Apăsare și menținere
			Comutare
	Greșit		Rotire
	Corect		Valoare numerică – setabilă
	Intrare în meniu		Martorul luminos se aprinde în culoarea verde
	Navigare în meniu		Martorul luminos se aprinde intermitent în culoarea verde
	Ieșire din meniu		Martorul luminos se aprinde în culoarea roșie
	Prezentarea timpului (exemplu: așteptare 4 s/acționare)		Martorul luminos se aprinde intermitent în culoarea roșie
	Întrerupere în reprezentarea meniului (sunt posibile și alte opțiuni de setare)		
	Nu sunt necesare/nu se folosesc scule		
	Sunt necesare/se folosesc scule		

2.2 Generalități

AVERTISMENT



Pericol de accidentare prin tensiune electrică!

Tensiunile electrice pot cauza șocuri electrice fatale și arsuri în caz de contact. Chiar și la contact cu tensiuni joase, cineva se poate speria și, în consecință, pot avea loc accidente.

- Nu atingeți direct piese sub tensiune, cum ar fi mufale mama pentru curent de sudură, electrozi înveliși, tungsten sau de sârmă!
- Pistoletele sau suportul electrozilor se vor depozita mereu izolat!
- Purtați echipament de protecție complet (în funcție de intervenție)!
- Deschiderea aparatului se face exclusiv de personal competent!



Pericol de incendiu!

Temperaturile ridicate, scântelele, piesele incandescente și resturile fierbinți care apar în timpul operațiunii de sudură pot duce la formarea de flăcări.

- Asigurați-vă că nu există surse de foc în perimetrul de lucru!
- Nu purtați la dvs. obiecte ușor inflamabile, de exemplu chibrituri sau brichete.
- Asigurați-vă că există în perimetrul de lucru aparate adecvate pentru stingerea focului!
- Înainte de a începe operațiunea de sudură, îndepărtați resturile de material inflamabil ale pieselor.
- Continuați prelucrarea pieselor sudate numai după ce acestea s-au răcit. Evitați contactul cu materialul inflamabil!



Pericol de accidentare datorat radiațiilor și căldurii!

Radiațiile generate de arcul electric cauzează afecțiuni la nivelul pielii și ochilor.

Contactul cu piesele fierbinți sau cu scântelele duce la arsuri.

- Folosiți o mască de sudură resp. o cască de sudură cu un grad de protecție suficient (în funcție de aplicație)!
- Purtați îmbrăcăminte de protecție uscată (de ex. mască de sudură, mănuși, etc.) în conformitate cu prevederile naționale specifice ale țării de utilizare!
- Protejați persoanele neimplicate direct în operațiunile de sudură prin perdele sau paravane de protecție împotriva iradierii sau orbirii!



Pericol de accidentare în cazul nerespectării instrucțiunilor de siguranță!

Nerespectarea instrucțiunilor de siguranță vă poate pune viața în pericol!

- Citiți cu atenție instrucțiunile de siguranță din acest manual!
- Respectați normele de prevenire a accidentelor și dispozițiile specifice țării!
- Îndemnați persoanele din zona de lucru să respecte aceste norme!

⚠ ATENȚIE



Câmpuri electromagnetice!

Sursa de curent poate duce la apariția unor câmpuri electrice sau electromagnetice, care pot afecta funcționarea aparatelor electronice, cum ar fi computere, mașini cu comandă numerică, linii de telecomunicații, conducte de rețea și de semnalizare și stimuloare cardiace.



- A se respecta normele de întreținere > *consultați capitolul 6.1!*
- Desfaceți complet conductele de sudură!
- Protejați prin ecrane aparatele sau instalațiile sensibile la radiații!
- Poate fi afectată funcționarea stimuloarelor cardiace (dacă este cazul, solicitați sfat medical).



Poluarea fonică!

Zgomotul peste 70 dBA poate cauza deteriorarea permanentă a auzului!

- Purtați echipament adecvat de protecție a auzului!
- Persoanele aflate în zona de lucru trebuie să poarte echipament adecvat de protecție a auzului!



Personal calificat!

Punerea în funcțiune a aparatului trebuie efectuată numai de către persoane care dețin cunoștințe corespunzătoare de folosire a aparatelor de sudură cu arc electric.

Acest document este valabil numai împreună cu instrucțiunile de operare ale produsului folosit în acest caz! Citiți și respectați instrucțiunile de operare ale tuturor componentelor sistemului, în special instrucțiunile de siguranță!



Obligațiile operatorului!

Pentru a pune în funcțiune aparatul, trebuie să respectați Directivele și legile naționale în vigoare!

- Implementarea la nivel național a Directivei-cadru (89/391/EEG), și a Directivelor aferente.
- În mod special Directiva (89/655/EEG) privind cerințele minime de securitate și sănătate în timpul utilizării mijloacelor de lucru de către angajați la locul de muncă.
- Prevederile fiecărei țări privind securitatea în muncă și evitarea accidentelor.
- Construirea și acționarea aparatului conform IEC 60974-9.
- Verificarea periodică a muncii în condiții de siguranță a utilizatorului.
- Verificarea periodică a aparatului conform IEC 60974-4.



Garanția oferită de producător se pierde în cazul în care apar deteriorări din cauza folosirii unor componente străine!

- Utilizați numai componente și opțiuni (surse de curent, pistoleți de sudură, suporturi de electrozi, telecomenzi, piese de schimb și de uzură etc.) oferite în programul nostru de livrare!
- Introduceți și blocați accesoriile în mufa de conectare numai atunci când aparatul nu este conectat la sursa de curent!

2.3 Transport



⚠ ATENȚIE

Pericol de accidente din cauza cablurilor de alimentare!

În timpul transportului, cablurile de alimentare nedecuplate (cabluri de alimentare de la rețea, cabluri de comandă etc.) pot cauza pericole, de exemplu răsturnarea aparatelor conectate și rănirea persoanelor!

- Decuplați cablurile de alimentare înainte transportului!

Citiți și respectați instrucțiunile cuprinse în documentațiile tuturor componentelor sistemului, respectiv ale accesoriilor!

2.4 Lieferumfang

Volumul livrării este verificat și ambalat cu grijă înainte de expediție, însă, cu toate acestea, nu pot fi excluse în totalitate deteriorări în timpul transportului.

Controlul la intrare

- Controlați integralitatea livrării pe baza bonului de livrare!

În caz de deteriorări ale ambalajului

- Verificați livrarea pentru a nu prezenta deteriorări (verificare vizuală)!

În caz de reclamații

Livrarea a fost deteriorată în timpul transportului:

- Luați imediat legătura cu firma expediantă!
- Păstrați ambalajul (pentru o eventuală verificare de către firma expediantă sau pentru returnare).

Ambalaj pentru returnare

În măsura în care acest lucru este posibil, folosiți ambalajul original și materialul de ambalare original. În caz de întrebări legate de ambalare și asigurarea în timpul transportului, luați legătura cu furnizorul Dvs..

2.5 Condițiile mediului înconjurător



Cantitățile excesiv de mari de praf, acizi, gaze sau substanțe corosive pot deteriora aparatul.

- **Evitați cantitățile mari de fum, vapori, vapori de ulei și praf rezultat în urma procesului de șlefuire!**
- **Evitați aerul sărat (aerul de mare)!**

2.5.1 În funcțiune

Intervalul de temperatură a aerului ambiant:

- -10 °C până la +40 °C

umiditatea relativă a aerului:

- până la 50 % la 40 °C
- până la 90 % la 20 °C

2.5.2 Transport și depozitare

Depozitare în spații închise, domeniul de temperatură a aerului

- -25 °C până la +55 °C

Umiditatea relativă a aerului

- până la 90 % la 20 °C

3 Utilizare în mod corespunzător

3.1 Generalități

AVERTISMENT



Pericole din cauza utilizării necorespunzătoare!

Aparatul a fost fabricat în conformitate cu tehnologiile actuale și cu prevederile, respectiv normele în vigoare pentru utilizarea industrială și profesională. Este destinat numai procedurilor de sudură specificate pe plăcuța cu caracteristici. Dacă aparatul nu este utilizat în scopul prevăzut, pot apărea pericole pentru om, animale sau bunuri materiale. Nu ne asumăm nicio responsabilitate pentru daunele care decurg din aceasta!

- Aparatul trebuie utilizat exclusiv în scopul prevăzut, de către personalul competent și instruit!
- Nu modificați și nu reconstruiți aparatul în mod necorespunzător!

Pistolet pentru aparatele de sudare cu arc electric pentru sudarea metalelor în atmosferă de gaz inert.

3.2 Documente de referință

3.2.1 Garanție



Informații suplimentare puteți găsi în broșura atașată "Warranty registration", precum și din informațiile noastre privind garanția, întreținerea și verificarea, la adresa www.ewm-group.com!

3.2.2 Declarație de conformitate



Aparatul indicat corespunde ca design și concept Directivelor CE:

- Directiva de joasă tensiune (LVD) 2014/35/UE
- Directiva privind compatibilitatea electromagnetică 2014/30/UE
- Restriction of Hazardous Substance (RoHS) 2011/65/UE

Prezenta declarație își pierde valabilitatea în cazul modificărilor neautorizate, reparațiilor necorespunzătoare, nerespectării termenelor privind "Instalații de sudură cu arc electric – Inspecție și verificare în timpul operării" și/sau reconstrucție nepermisă care nu sunt autorizate în mod expres de EWM. Fiecare produs este însoțit de o declarație de conformitate în original.

3.2.3 Documente de service (piese de schimb)

AVERTISMENT



Sunt excluse reparațiile și modificările necorespunzătoare!

Pentru a fi evitate accidentele și deteriorarea aparatului, acesta poate fi reparat sau modificat numai de către personal competent și calificat!

Garanția se pierde dacă se intervine neautorizat asupra aparatului!

- În caz de reparații, apelați la persoane competente (personal de service specializat)!

Piese de schimb pot fi obținute de la dealerii autorizați.

4 Descrierea produsului – Sumar

4.1 Variante de produs

Model execuție	Funcții	Clasa de putere
W	Răcit cu apă Pornirea și oprirea procedurii de sudură cu ajutorul butonului de acționare a pistolului. Suport duză detașabil.	MT301, MT451, MT551
S	Gât scurt pistol de sudură	MT301, MT451, MT551
L	Gât pistol de sudură prelungit	MT451, MT551
C	Gât detașabil pentru pistolul de sudură Pistolul de sudură poate fi echipat cu un gât de pistol înclinat la 45°, 36° și 22°. Gâtul pistolului de sudură poate fi rotit într-o poziție dorită.	MT301, MT451
F	Pistol cu aspirarea gazelor de ardere Pistolul cu aspirarea gazelor de ardere este echipat cu o instalație de aspirare. Puterea de aspirare poate fi reglată la valoarea dorită cu ajutorul unui robinet de închidere.	MT301, MT451
U/D	Pistol de sudură Up/Down Randamentul sudură (curentul de sudură/viteza de avans sârmă) sau numărul programului pot fi modificate de la pistolul de sudură.	MT301, MT451, MT551
2U/D	Pistoale de sudură 2 Up/Down Randamentul sudură (curentul de sudură/viteza de avans sârmă) precum și corectura tensiunii sudură sau numărul JOB-ului și numărul programului pot fi modificate de la pistolul de sudură.	MT301, MT451, MT551
PC1	Pistol de sudură Powercontrol1 Randamentul sudură (curentul de sudură/viteza de avans sârmă) sau numărul programului pot fi modificate de la pistolul de sudură. Valorile și modificările pot fi afișate pe display-ul pistolului de sudură.	MT301, MT451, MT551
PC2	Pistol de sudură Powercontrol2 Randamentul sudură (curentul de sudură/viteza de avans sârmă) precum și corectura tensiunii sudură sau numărul JOB-ului și numărul programului pot fi modificate de la pistolul de sudură. Valorile și modificările pot fi afișate pe display-ul pistolului de sudură.	MT301, MT451, MT551
X	Tehnologia X (Multimatrix) Pistol cu tehnologia X – pistolete funcționale MT fără cablu de comandă separat	MT301, MT451, MT551



Funcțiile extinse ale pistolurilor de sudură MT301W...X, MT451W...X, MT551W...X sunt disponibile doar la racordarea pistolului de sudură la utilaje EWM cu următoarele unități de comandă:

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-B drive 4X LP

4.2 Pistolet de sudură standard

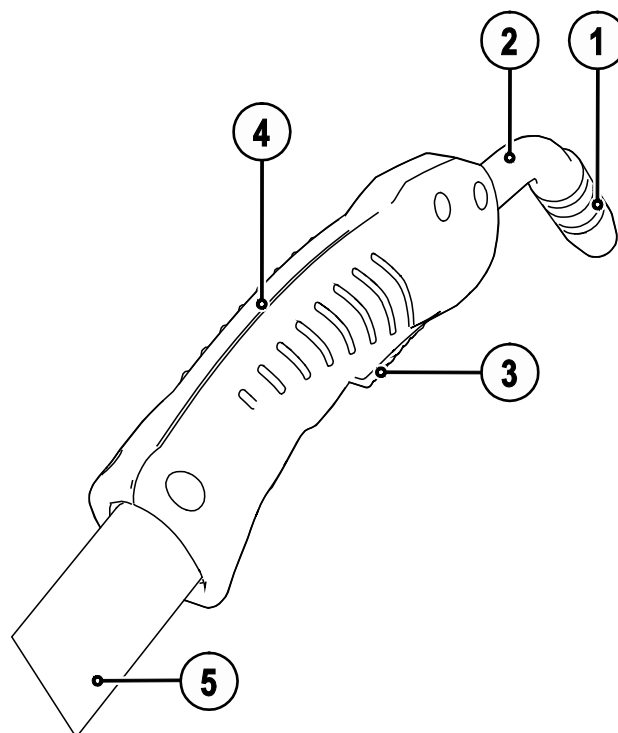


Figura 4-1

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Duză de gaz
2		Gâtul arzătorului
3		Buton acționare pistol
4		Mâner
5		Pachet de furtunuri pentru pistolul de sudură

4.3 Pistolet funcțional

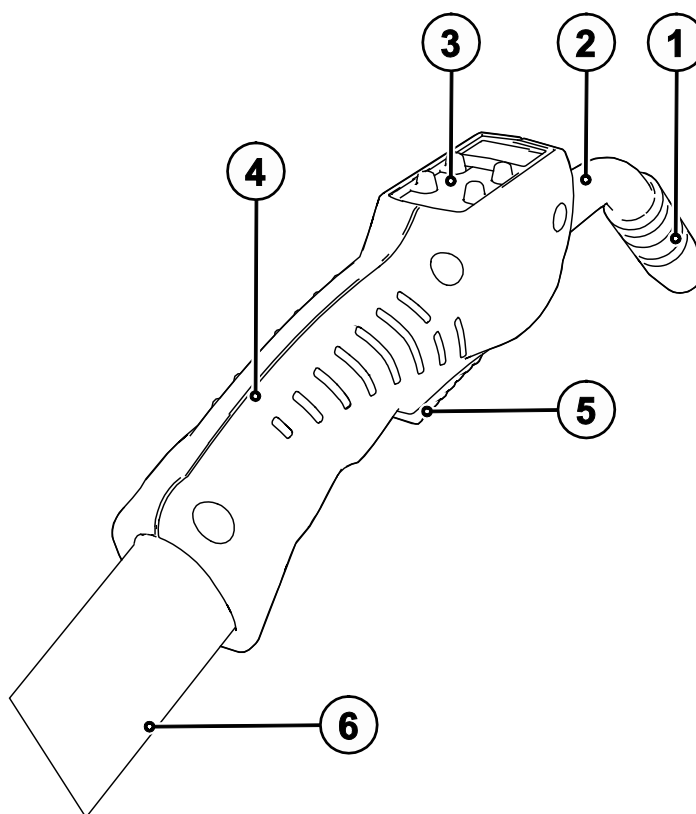


Figura 4-2

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Duză de gaz
2		Gâtul arzătorului
3		Elemente de operare
4		Mâner
5		Buton acționare pistol
6		Pachet de furtunuri pentru pistolul de sudură

4.3.1 Elemente de operare

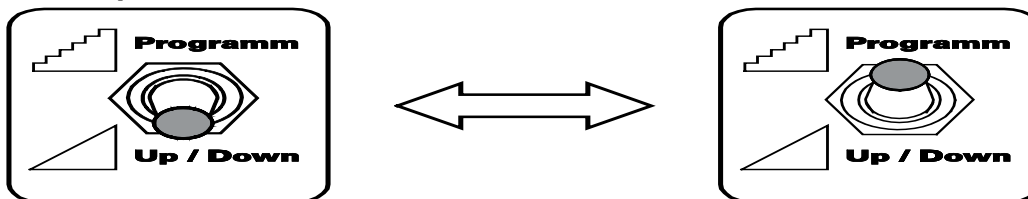


Figura 4-3

- Comutatorul „Program sau operare Up/Down“ al aparatului de sudură se poziționează pe Up/Down sau Operare program (a se vedea capitolul „Structură și funcționare“).

Comutatorul transfer „Program sau funcția Up/Down poate avea un aspect diferit în utilajul dumneavoastră. Vă rugăm să consultați în acest sens instrucțiunile de operare corespunzătoare sursei Dvs. de curent.

4.3.2 Elemente de operare pistol de sudură Up/Down

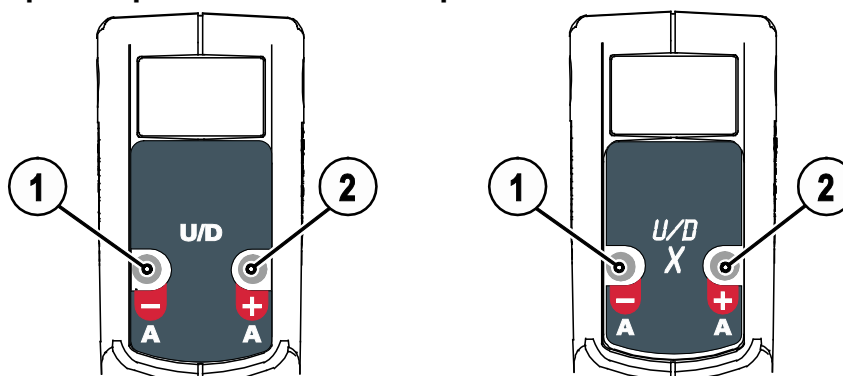


Figura 4-4

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Tasta „A -“ (Operare program) Reducere număr program Tasta „A -“ (Operare Up/Down(sus/jos)) Reducere putere de sudură (curent de sudură / viteză sârmă)
2		Tasta „A +“ (Operare program) Mărire număr program Tasta „A +“ (Operare Up/Down (sus/jos)) Mărire putere de sudură (curent de sudură / viteză sârmă)

4.3.3 Elemente de operare pistol de sudură 2 Up/Down

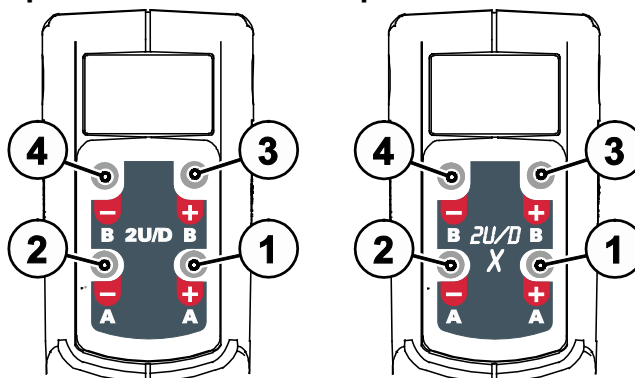


Figura 4-5

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Tasta „A +“ (Operare program) Mărire număr program Tasta „A +“ (Operare Up/Down (sus/jos)) Mărire putere de sudură (curent de sudură / viteză sârmă)
2		Tasta „A -“ (Operare program) Reducere număr program Tasta „A -“ (Operare Up/Down(sus/jos)) Reducere putere de sudură (curent de sudură / viteză sârmă)
3		Tasta „B +“ (Operare program) Mărire număr JOB Tasta „B +“ (Operare Up/Down (sus/jos)) Corectarea tensiunii de sudură, mărirea valorii
4		Tasta „B -“ (Operare program) Reducere număr JOB Tasta „B -“ (Program Up/Down (sus/jos)) Corectura tensiunii de sudură, reducerea valorii

4.3.4 Elemente de operare pistol de sudură PC1

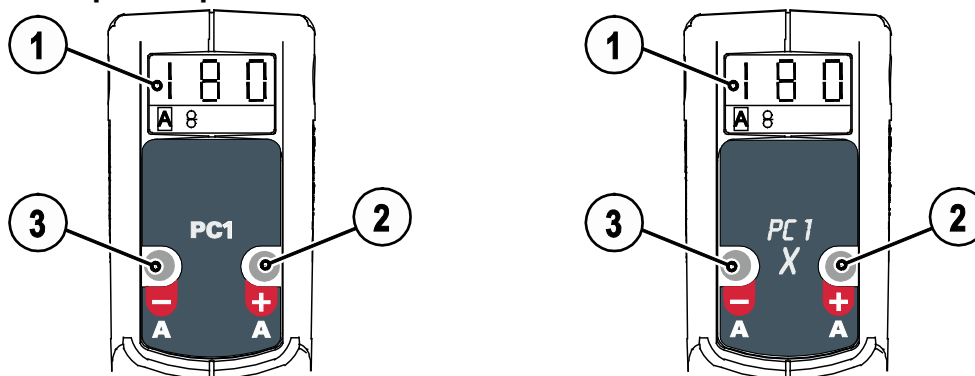


Figura 4-6

Capitol	Simbol	Descriere
1		Afișaj cu 3 poziții Reprezentare parametri de sudură > consultați capitolul 4.3.4.1.
2		Tasta „A +“ (Operare program) Mărire număr program Tasta „A +“ (Operare Up/Down (sus/jos)) Mărire putere de sudură (curent de sudură / viteză sârmă)
3		Tasta „A -“ (Operare program) Reducere număr program Tasta „A -“ (Operare Up/Down(sus/jos)) Reducere putere de sudură (curent de sudură / viteză sârmă)

4.3.4.1 Afișaj date sudură

Indicatoarele luminoase din partea inferioară a afișajului pistolului indică parametrul de sudură selectat actual. Valoarea corespunzătoare a parametrului este reprezentată pe afișajul cu trei poziții.

După conectarea aparatului de sudură, pentru circa 3 secunde pe afișaj este reprezentat numărul JOB-ului activ. Apoi, afișajul comută pe valoarea estimată indicată de sistemul de comandă al aparatului pentru curentul de sudură resp. pentru viteza sârmei.

În regimul de funcționare Up/Down, la modificarea parametrilor este reprezentată pe afișaj valoarea corespunzătoare a parametrului. Dacă acest parametru nu este reprezentat pe o perioadă de peste 5 s secunde, afișajul comută din nou pe valorile indicate de sistemul de comandă al aparatului.

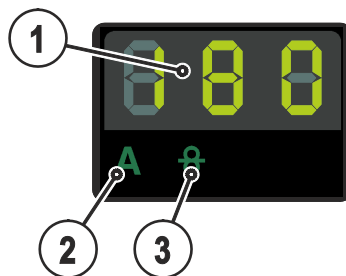


Figura 4-7

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Afișaj cu 3 poziții Reprezentare parametri de sudură > consultați capitolul 4.3.4.1.
2	A	Indicator luminos pentru reprezentarea curentului de sudură
3		Indicator luminos pentru reprezentarea vitezei sârmei

Exemple de reprezentare pentru parametrii de sudură în afișajul datelor de sudură

Parametri de sudură	Reprezentare
Curent de sudură	
viteza sârmei	
Programe	

4.3.5 Elemente de operare pistol de sudură PC2

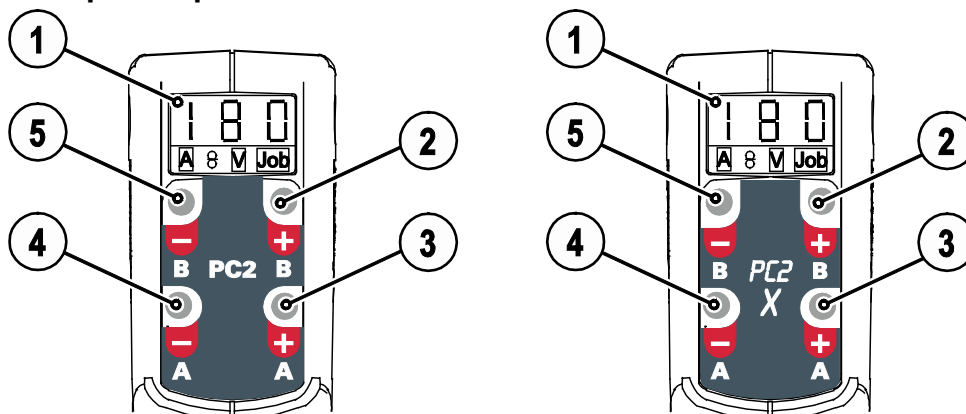


Figura 4-8

Capitol	Simbol	Descriere
1		Afișaj cu 3 poziții Reprezentare parametri de sudură > consultați capitolul 4.3.4.1.
2		Tasta „B +“ (Operare program) Mărire număr JOB Tasta „B +“ (Operare Up/Down (sus/jos)) Corectarea tensiunii de sudură, mărirea valorii
3		Tasta „A +“ (Operare program) Mărire număr program Tasta „A +“ (Operare Up/Down (sus/jos)) Mărire putere de sudură (curent de sudură / viteză sârmă)
4		Tasta „A -“ (Operare program) Reducere număr program Tasta „A -“ (Operare Up/Down (sus/jos)) Reducere putere de sudură (curent de sudură / viteză sârmă)
5		Tasta „B -“ (Operare program) Reducere număr JOB Tasta „B -“ (Program Up/Down (sus/jos)) Corectura tensiunii de sudură, reducerea valorii

4.3.5.1 Afișaj date sudură

Indicatoarele luminoase din partea inferioară a afișajului pistolului indică parametrul de sudură selectat actual. Valoarea corespunzătoare a parametrului este reprezentată pe afișajul cu trei poziții.

După conectarea aparatului de sudură, pentru circa 3 secunde pe afișaj este reprezentat numărul JOB-ului activ. Apoi, afișajul comută pe valoarea estimată indicată de sistemul de comandă al aparatului pentru curentul de sudură resp. pentru viteza sârmei.

În regimul de funcționare Up/Down, la modificarea parametrilor este reprezentată pe afișaj valoarea corespunzătoare a parametrului. Dacă acest parametru nu este reprezentat pe o perioadă de peste 5 s secunde, afișajul comută din nou pe valorile indicate de sistemul de comandă al aparatului.

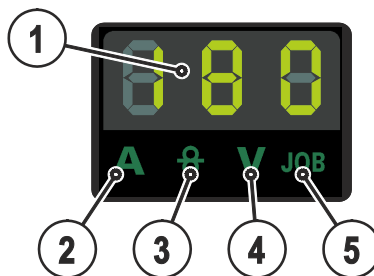


Figura 4-9

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Afișaj cu 3 poziții Reprezentare parametri de sudură > consultați capitolul 4.3.5.1.
2	A	Indicator luminos pentru reprezentarea curentului de sudură
3		Indicator luminos pentru reprezentarea vitezei sârmei
4	V	Indicator luminos pentru reprezentarea corectării tensiunii
5	JOB	Indicator luminos pentru reprezentarea numărului de JOB

Exemple de reprezentare pentru parametrii de sudură în afișajul datelor de sudură

Parametri de sudură	Reprezentare
Curent de sudură	
viteza sârmei	
Corecția tensiunii	
Programe	
Număr JOB	

4.3.6 Conector central euro cu cablu de comandă

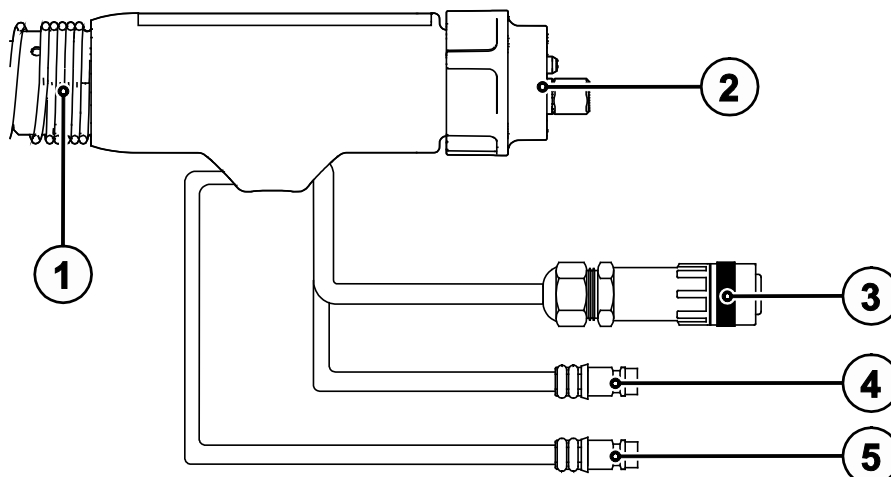


Figura 4-10

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Arc de protecție împotriva îndoirii
2		Conector central Euro
3		Fișă cablu de comandă Numai la arzătoarele funcționale
4		Cuplaj închidere rapidă, albastru (tur agent de răcire)
5		Cuplaj închidere rapidă, roșu (retur agent de răcire)

4.3.7 Eurozentralanschluss ohne Steuerleitung

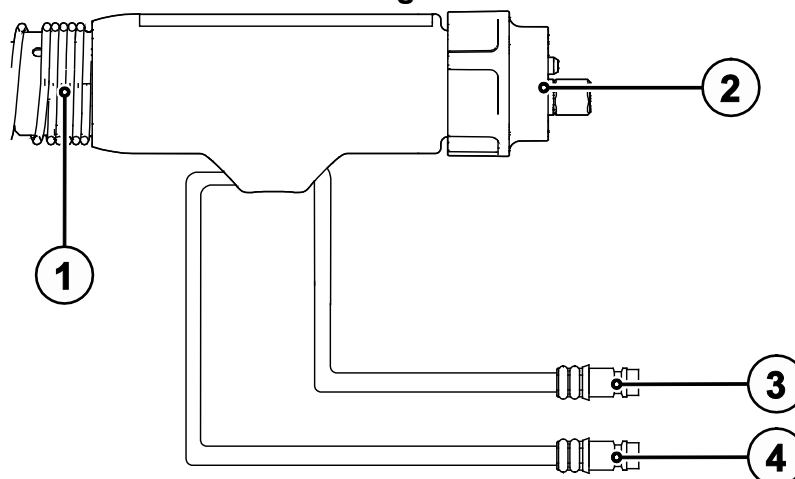


Figura 4-11

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Arc de protecție împotriva îndoirii
2		Eurozentralanschluss Schweißstrom, Schutzgas und Brennertaster integriert
3		Cuplaj închidere rapidă, albastru (tur agent de răcire)
4		Cuplaj închidere rapidă, roșu (retur agent de răcire)

4.4 Pistolet de sudură cu aspirare

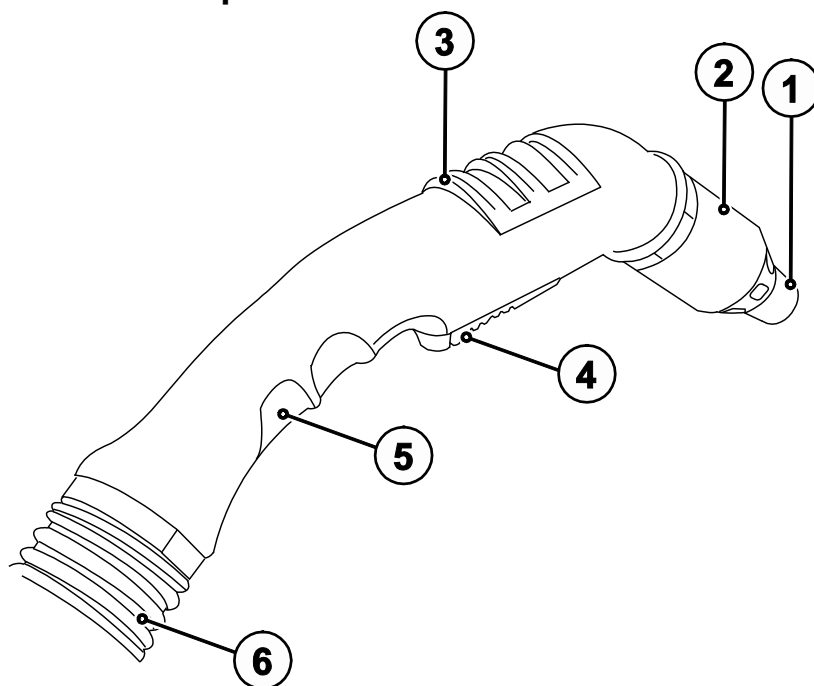


Figura 4-12

Capitol	Simbol	Descriere
1		Duză de gaz
2		Instalație de aspirare
3		Robinet de închidere, putere de aspirare
4		Buton acționare pistol
5		Mâner
6		Furtun de absorbție

4.4.1 Pistolet cu aspirare gaze de ardere conector central Euro

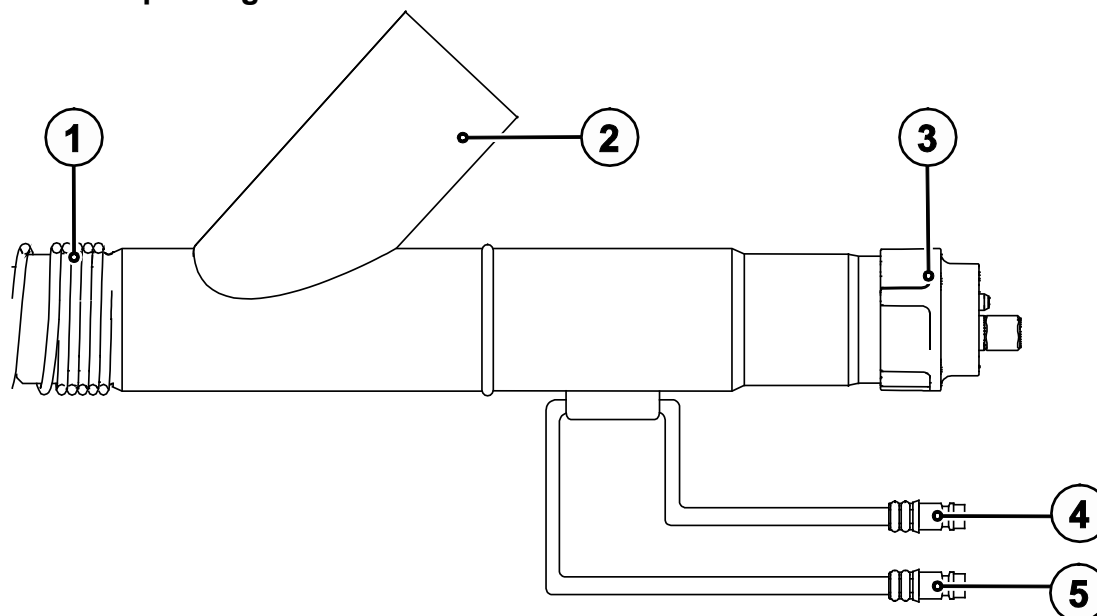


Figura 4-13

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Arc de protecție împotriva îndoirii
2		Conexiune, instalație de aspirare Conexiune la aparatul de aspirare sau aspirare centrală Ø = 42,5 mm
3		Conector central Euro
4		Cuplaj închidere rapidă, albastru (tur agent de răcire)
5		Cuplaj închidere rapidă, roșu (retur agent de răcire)

4.5 Recomandare de echipare

	Material	Diameter wire	Contact tip	Dimension liner	Liner	Length brass spiral	Wire guide equipment	Wire feed roller	
GMAW Solid Wire	Un-alloyed	0,8	EWM CuCrZr	1,5 x 4,0	Steel liner insulated	/	① Euro torch connector	V groove	capillary tube
		1,0		1,5 x 4,0					
		1,2		2,0 x 4,0					
		1,6		2,4 x 4,5					
	Medium-alloyed	0,8	EWM CuCrZr	1,5 x 4,0	PA combi liner	200 mm	Euro torch connector	V groove	guide tube
		1,0		1,5 x 4,0					
		1,2		2,0 x 4,0					
		1,6		2,3 x 4,7					
	Hardfacing	0,8	EWM CuCrZr	1,5 x 4,0	PA combi liner	200 mm	Euro torch connector	V groove	guide tube
		1,0		1,5 x 4,0					
		1,2		2,0 x 4,0					
		1,6		2,3 x 4,7					
	Stainless Steel	0,8	EWM CuCrZr	1,5 x 4,0	PA combi liner	200 mm	Euro torch connector	V groove	guide tube
		1,0		1,5 x 4,0					
		1,2		2,0 x 4,0					
		1,6		2,3 x 4,7					
Aluminium	0,8	EWM Alu E-Cu	1,5 x 4,0	PA combi liner	30 mm	② Torch neck	U groove	guide tube	
	1,0		1,5 x 4,0						
	1,2		2,0 x 4,0						
	1,6		2,3 x 4,7						
Copper	0,8	EWM CuCrZr	1,5 x 4,0	PA combi liner	200 mm	Euro torch connector	V groove	guide tube	
	1,0		1,5 x 4,0						
	1,2		2,0 x 4,0						
	1,6		2,3 x 4,7						
FCAW Flux Cored Wire	Un-alloyed	0,8	EWM CuCrZr	1,5 x 4,0	Steel liner insulated	/	Euro torch connector	knurled V groove	capillary tube
		1,0		1,5 x 4,0					
		1,2		2,0 x 4,0					
		1,6		2,4 x 4,5					
	Stainless Steel	0,8	EWM CuCrZr	1,5 x 4,0	PA combi liner	200 mm	Euro torch connector	knurled V groove	guide tube
		1,0		1,5 x 4,0					
		1,2		2,0 x 4,0					
		1,6		2,3 x 4,7					

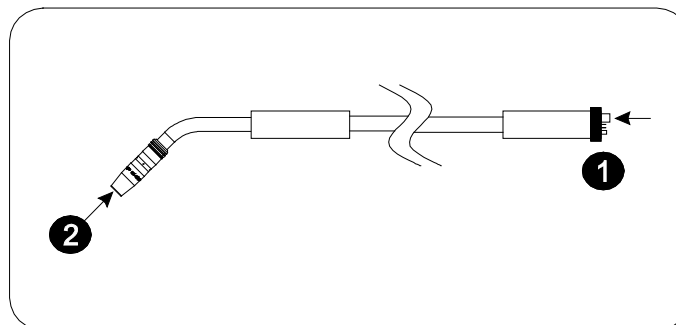
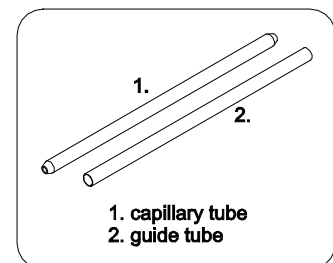
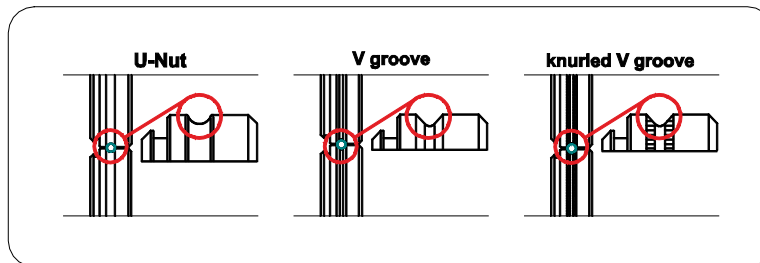


Figura 4-14

5 Design și funcționare

5.1 Generalități

AVERTISMENT



Pericol de accidentare prin tensiune electrică!

Atingerea pieselor conductoare de electricitate, de exemplu bușe de curent de sudură, vă poate pune în pericol viața!

- Respectați instrucțiunile de siguranță prezentate pe primele pagini ale manualului de utilizare!
- Punerea în funcțiune se face exclusiv de către persoanele care dispun de cunoștințe privind aparatele de sudură cu arc electric!
- Conductele de sudură și îmbinare (de exemplu: suportul de electrozi, pistolul de sudură, conducta piesei de sudat, suprafețe de contact) se racordează când aparatul este oprit!

ATENȚIE



Pericol de accidentare din cauza componentelor în mișcare!

Aparatele de alimentare cu sârmă sunt echipate cu componente în mișcare, care pot prinde mâinile, părul, îmbrăcămintea sau uneltele și pot duce astfel la accidentarea persoanelor!

- Nu introduceți mâinile în componentele rotative sau în mișcare și nici în zona elementelor de antrenare!
- Mențineți închise pe durata funcționării toate capacele carcaselor, respectiv capacele de protecție!



Pericol de accidentare din cauza sârmei de sudură ieșite necontrolat!

Sârma de sudură poate fi transportată cu o viteză ridicată, iar în cazul unui ghidaj incorect sau incomplet poate ieși necontrolat și poate accidenta persoane!

- Înainte de conectarea la rețea, realizați ghidajul complet al sârmei de la bobina de sârmă până la pistolul de sudură!
- Atunci când pistolul de sudură nu este montat, desfaceți rolele de contrapresiune ale angrenajului de alimentare cu sârmă!
- Controlați periodic ghidajul sârmei!
- Mențineți toate capacele carcaselor, respectiv capacele de protecție închise pe durata funcționării!

 **Realizarea unor racorduri incorecte poate duce la deteriorarea accesoriilor și a sursei de curent!**

- **Introduceți și blocați componentele de accesorii în mufele de conectare corespunzătoare numai atunci când aparatul de sudură este oprit.**
- **Descrieri detaliate se regăsesc în manualul de utilizare a accesoriilor corespunzătoare!**
- **După pornirea sursei de curent, accesoriile sunt recunoscute automat.**

 **Capacele de protecție la praf protejează mufele de conectare și, implicit aparatul, de impurități și deteriorare.**

- **Dacă la conectare nu se adaugă niciun accesoriu, se va pune capacul de protecție la praf.**
- **În cazul în care capacul de protecție este defect sau a fost pierdut, acesta trebuie înlocuit!**

 **În vederea conectării, consultați documentațiile celorlalte componente ale sistemului!**

5.2 Răcire pistol de sudură



Antigel insuficient în lichidul de răcire al pistolului de sudură!

În funcție de condițiile de mediu se utilizează lichide diferite pentru răcirea pistolului de sudură > consultați capitolul 5.2.1.

Lichidul de răcire cu antigel (KF 37E sau KF 23E) trebuie verificat la intervale regulate în ceea ce privește capacitatea sa de protecție anti-îngheț, pentru a preveni defecțiunile la nivelul aparatului sau al accesoriilor.

- *Lichidul de răcire trebuie verificat cu ajutorul senzorului de verificare a protecției anti-îngheț TYP 1 pentru a stabili dacă acesta conține o cantitate suficientă de antigel.*
- *Lichidul de răcire care conține o cantitate insuficientă de antigel trebuie înlocuit!*



Amestecuri de agenți de răcire!

Amestecurile cu alte lichide sau utilizarea de agenți de răcire inadecvați pot provoca daune materiale și pot duce la pierderea garanției oferite de producător!

- *Utilizați exclusiv agenții de răcire descriși în aceste instrucțiuni (privire de ansamblu asupra agenților de răcire).*
- *Nu amestecați agenți de răcire diferiți.*
- *În caz de înlocuire a agentului de răcire, trebuie să înlocuiți întreaga cantitate de lichid.*



Eliminarea agentului de răcire trebuie să se efectueze conform prevederilor și cu respectarea fișelor de date de siguranță corespunzătoare (cod german pentru deșuri: 70104)!

A nu se evacua împreună cu deșeurile menajere!

Este interzisă aruncarea în canalizare!

A se colecta cu materiale absorbante (nisip, acizi, linați universali, rumeguș).

5.2.1 Privire de ansamblu agent de răcire aprobat

Agent de răcire	Zonă de temperatură
KF 23E (Standard)	-10 °C până la +40 °C
KF 37E	-20 °C până la +10 °C

5.2.2 Lungimea maximă a pachetului de furtunuri

	Pompa 3,5 bari	Pompa 4,5 bari
Aparate cu sau fără dispozitiv de alimentare sârmă separat	30 m	60 m
Aparate compacte cu sistem de acționare intermediar suplimentar (exemplu: miniDrive)	20 m	30 m
Aparate cu dispozitiv de alimentare sârmă separat și antrenare intermediară suplimentară (exemplu: miniDrive)	20 m	60 m

Indicațiile se referă întotdeauna la întreaga lungime a pachetului de furtunuri, inclusiv pistolul. Puterea pompei este indicată pe plăcuța cu datele de fabricație (parametri: Pmax).

Pompa 3,5 bari: Pmax = 0,35 Mpa (3,5 bari)

Pompa 4,5 bari: Pmax = 0,45 Mpa (4,5 bari)

5.3 Adaptarea pistolului de sudură

⚠️ AVERTISMENT



Pericol de arsuri și electrocutare la gâtul arzătorului!

Gâtul arzătorului și lichidul de răcire (la modelul cu răcire pe apă) se încălzesc puternic în timpul procesului de sudură.



La rotirea sau înlocuirea gâtului de arzător puteți veni în contact cu tensiunea sau cu componente foarte fierbinți.

- Deconectați sursa de curent de sudură și lăsați pistolul de sudură să se răcească!
- Purtați echipament personal de protecție uscat, intact (încălțăminte cu talpă de cauciuc / mănuși de protecție pentru sudură, din piele, fără nituri sau cleme)!

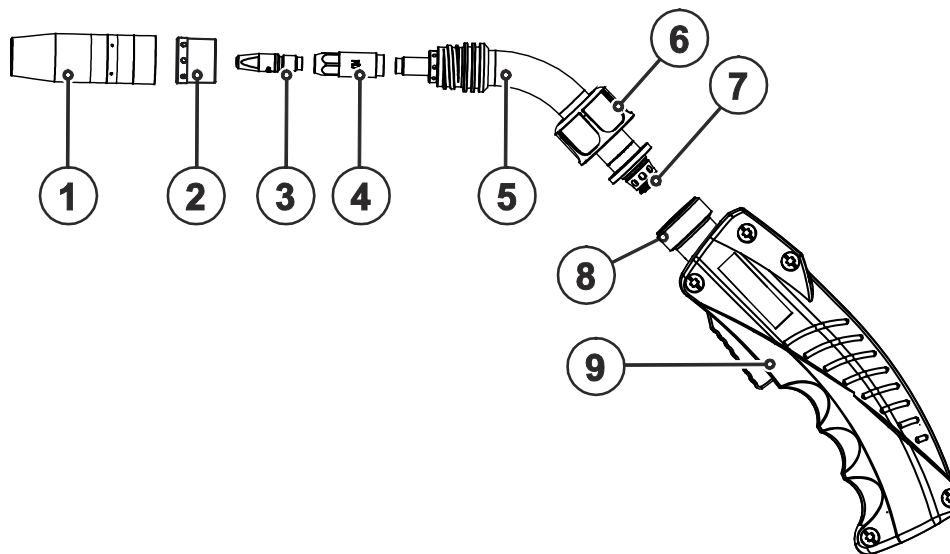


Figura 5-1

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Duză de gaz
2		Distribuitor gaz
3		Priză de curent
4		Suport duză
5		Gâtul arzătorului
6		Piuliță olandeză
7		Garnitură inelară
8		Bloc de racordare
9		Mâner



Daune produse aparatului din cauza garniturilor inelare uzate!

Garniturile inelare uzate influențează în mod negativ răcirea pistolului de sudură. Răcirea insuficientă duce la deteriorarea pistolului de sudură.

- Verificați garniturile inelare la fiecare reechipare a pistolului de sudură și eventual înlocuiți-le!

5.3.1 Rotiți gâtul arzătorului

Această funcție este disponibilă exclusiv la variantele CG sau CW!

- Desfaceți piulița olandeză câteva ture, până când gâtul pistolului se mișcă liber.
- Rotiți gâtul pistolului în poziția dorită de Dvs..
- Strângeți manual piulița olandeză până când gâtul pistolului nu se mai mișcă.

5.3.2 Înlocuirea gâtului pistolului

⚠ AVERTISMENT



Pericol de arsuri și electrocutare la gâtul arzătorului!

Gâtul arzătorului și lichidul de răcire (la modelul cu răcire pe apă) se încălzesc puternic în timpul procesului de sudură.



La rotirea sau înlocuirea gâtului de arzător puteți veni în contact cu tensiunea sau cu componente foarte fierbinți.

- Deconectați sursa de curent de sudură și lăsați pistolul de sudură să se răcească!
- Purtați echipament personal de protecție uscat, intact (încălțăminte cu talpă de cauciuc / mănuși de protecție pentru sudură, din piele, fără nituri sau cleme)!

Pistoarele pot fi echipate opțional cu un gât de pistol înclinat la 45°, 36°, 22° și 0°. Pentru a înlocui gâtul pistolului, procedați conform descrierii din această secțiune.

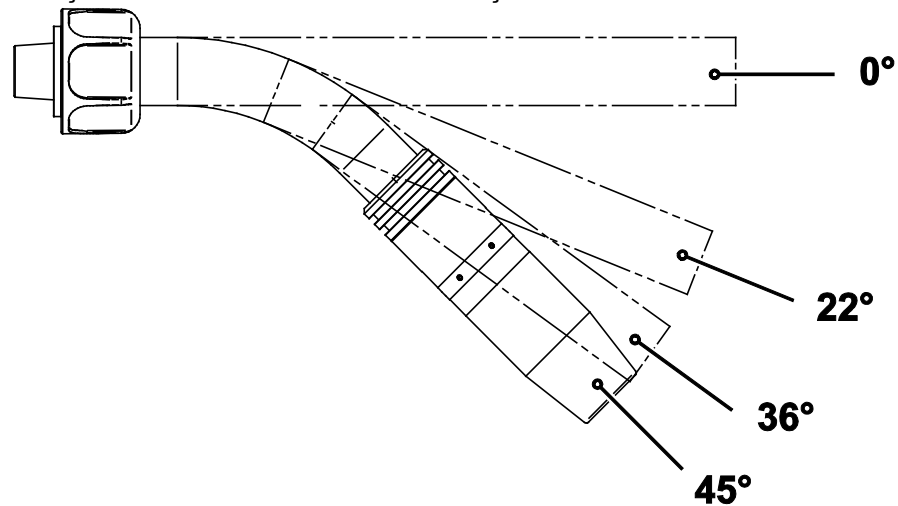


Figura 5-2

Înainte de desfacerea gâtului pistolului opriți aparatul de sudare!

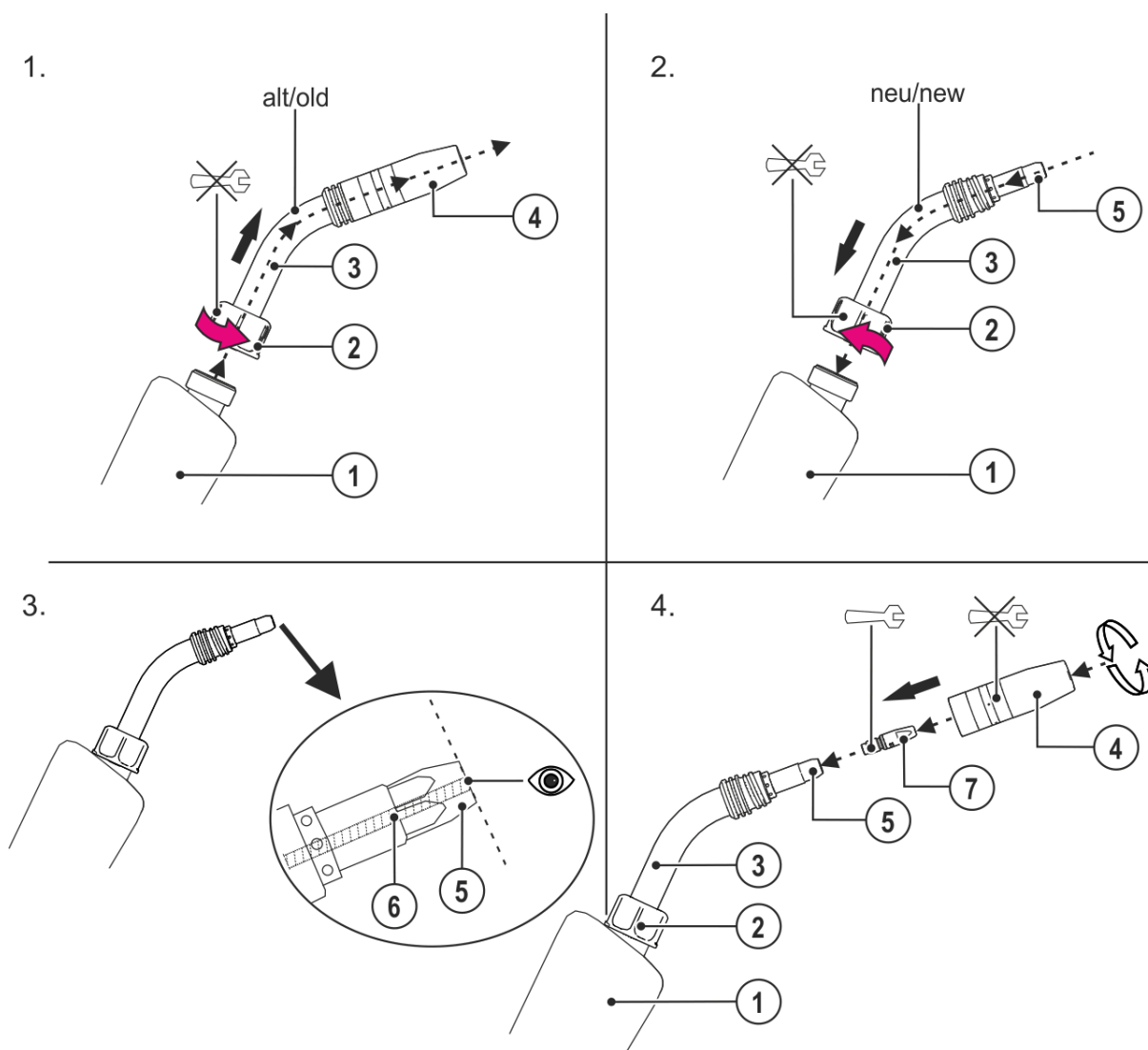


Figura 5-3

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Mâner
2		Piuliță olandeză
3		Gâtul arzătorului
4		Duză de gaz
5		Suport duză
6		Tubaj ghidaj sârmă
7		Priză de curent

După efectuarea lucrărilor de întreținere racordați la loc pistolul, spălați cu gaz protector și ventilați folosind funcția „Test gaz“ > consultați capitolul 7.3.

5.4 Eurozentralanschluss des Schweißgeräts anpassen

Conectorul central este echipat din fabrică cu un tub capilar pentru pistoletele de sudură cu spirală de ghidare!

5.4.1 Eurozentralanschluss zum Anschluss von Schweißbrennern mit Kunststoffseele vorbereiten

- Kapillarrohr drahtvorschubseitig in Richtung Eurozentralanschluss verschieben und dort entnehmen.
- Führungsrohr vom Eurozentralanschluss aus einschieben.
- Zentralstecker des Schweißbrenners mit noch überlanger Kunststoffseele vorsichtig in den Eurozentralanschluss einführen und mit Überwurfmutter verschrauben.
- Kunststoffseele mit Spezialcutter oder scharfem Messer kurz vor der Drahtvorschubrolle abtrennen, dabei nicht quetschen.
- Zentralstecker des Schweißbrenners lösen und herausziehen.
- Abgetrenntes Ende der Kunststoffseele sauber entgraten!

5.4.2 Pregătirea conectorului central pentru racordarea pistolurilor de sudură cu spirala de ghidare

- Verificați conectorul central și asigurați-vă că tubul capilar este corect poziționat!
- Introduceți fișa centrală a pistolului de sudură în racordul central și înșurubați cu piulița olandeză.

5.5 Confecționare ghidaj sârmă



Ghidajul corect al sârmei de la bobină până la baie de sudură!

Ghidajul sârmei trebuie adaptat în funcție de diametrul electrodului din sârmă și de tipul electrodului din sârmă, pentru a obține un rezultat de sudură corespunzător!

- **Echipați avansul sârmei în mod corespunzător diametrului și tipului de electrod!**
- **Echiparea conform indicațiilor producătorului avansului sârmei. Echipament pentru aparatele EWM > consultați capitolul 9.**
- **Pentru ghidajul sârmei electrozilor duri (oțel), nealiați, în pachetul de furtunuri al pistolului de sudură, utilizați o spirală de ghidare!**
- **Pentru ghidajul electrozilor din sârmă moale sau aliată, în pachetul de furtunuri al pistolului de sudură, utilizați un tub de ghidaj sârmă!**

5.5.1 Tubaj combinat

Echiparea pe o spirală de ghidare se realizează pe partea cu racordul. Tubul combinat se echipează pe partea cu pistolul.

Distanța dintre tubajul de ghidaj sârmă și rolele de antrenare trebuie să fie cât se poate de mică.

Pentru scurtare folosiți exclusiv cuțite foarte ascuțite, stabile sau cuttere speciale, pentru ca tubajul de ghidaj sârmă să nu se deformeze!

În vederea înlocuirii ghidajului pentru sârmă, așezați întotdeauna pachetul de furtunuri în poziție întinsă.

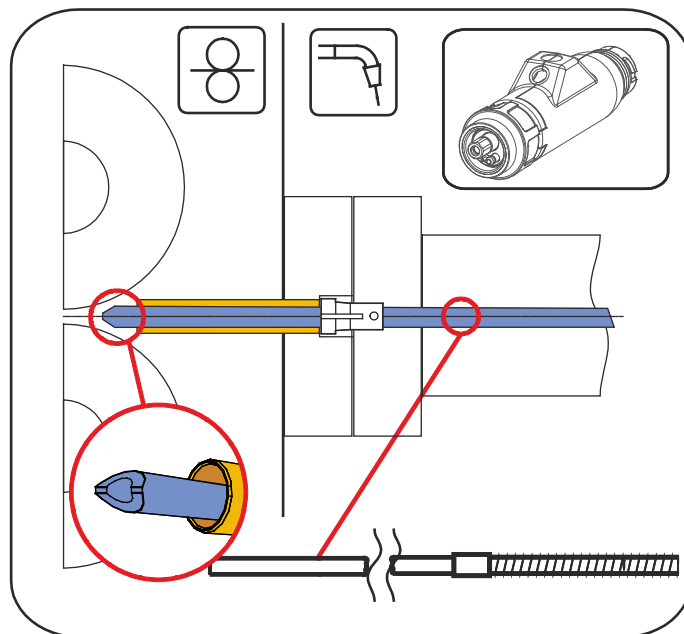


Figura 5-4

1.

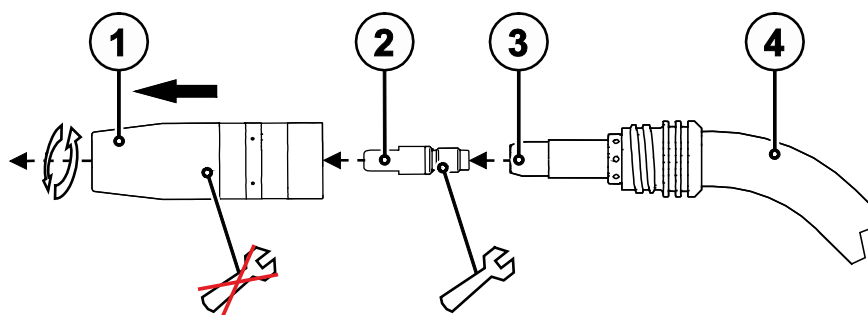


Figura 5-5

2.

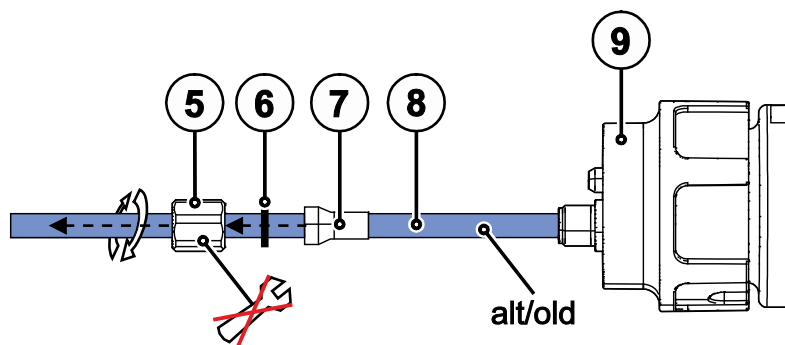


Figura 5-6

3.

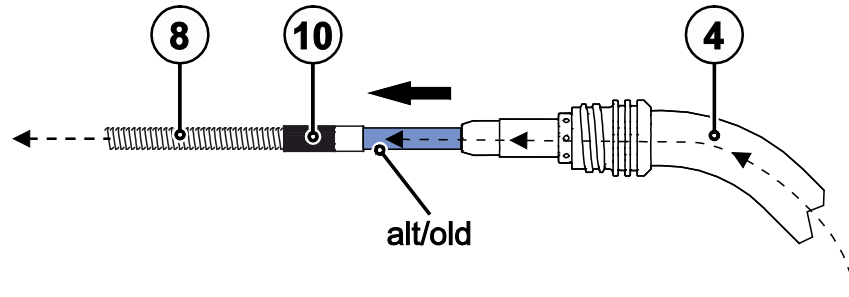


Figura 5-7

4.

Ajustarea spiralei de ghidare > consultați capitolul 4.5.

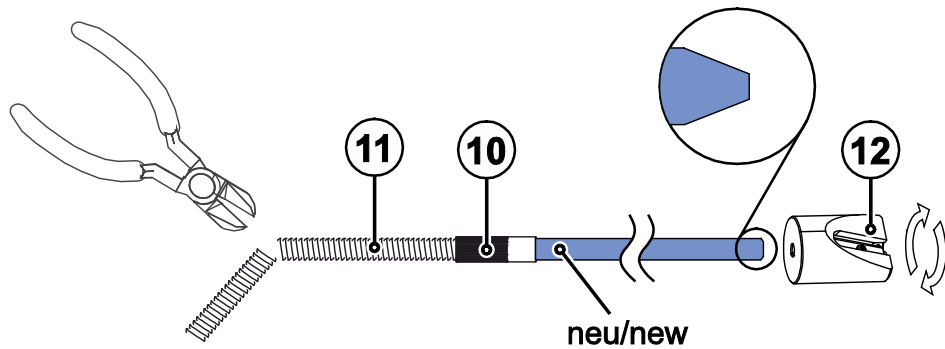


Figura 5-8

5.

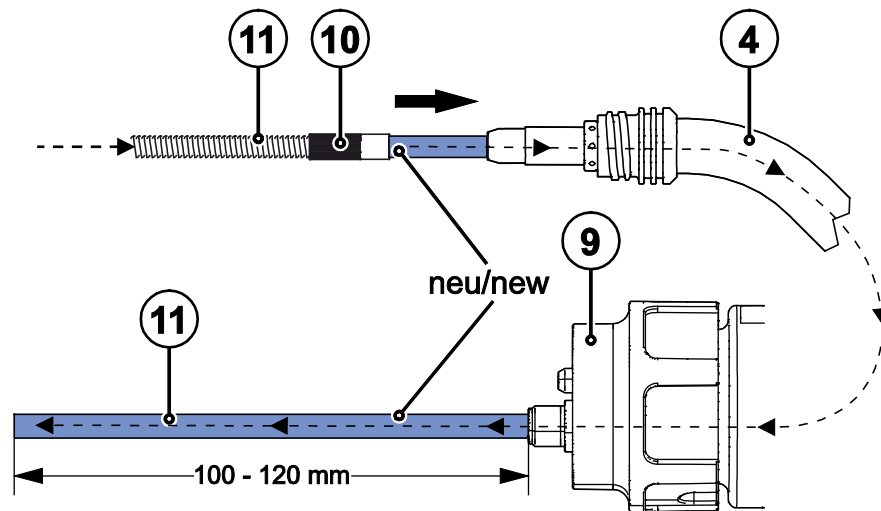


Figura 5-9

6.

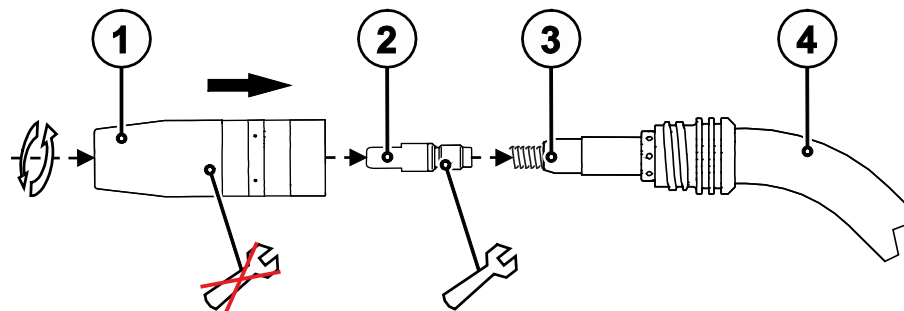


Figura 5-10

7.

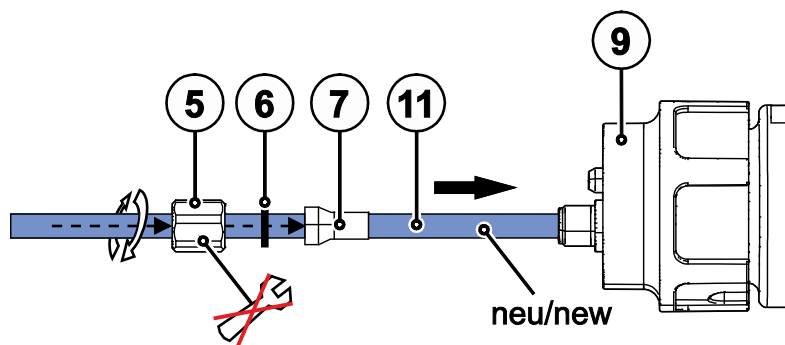


Figura 5-11

8.

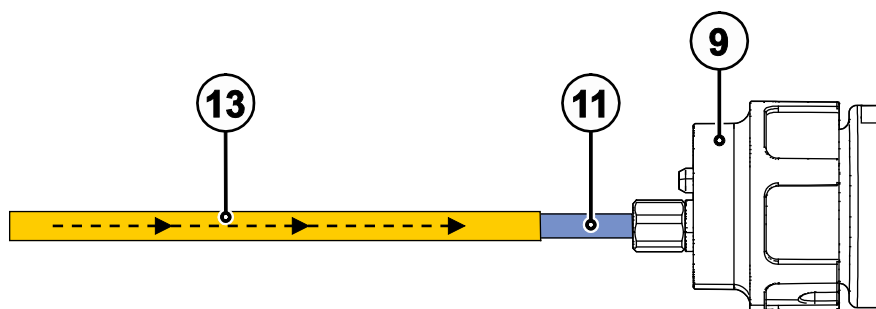


Figura 5-12

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Duză de gaz
2		Priză de curent
3		Suport duză
4		Gâtul arzătorului
5		Piuliță olandeză
6		Garnitură inelară
7		Bucșă de strângere
8		Tubaj combinat
9		Conector central Euro
10		Manșon de îmbinare
11		Nou tub combinat
12		Dispozitivul de ascuțire al tubajului de ghidaj sârmă
13		Tub de ghidaj pentru conectorul central al pistolului de sudură

5.5.2 Drahtführungsspirale

Introduceți capătul șlefuit înspre suportul duzei pentru a asigura așezarea perfectă a prizei de curent.

În vederea înlocuirii ghidajului pentru sârmă, așezați întotdeauna pachetul de furtunuri în poziție întinsă.

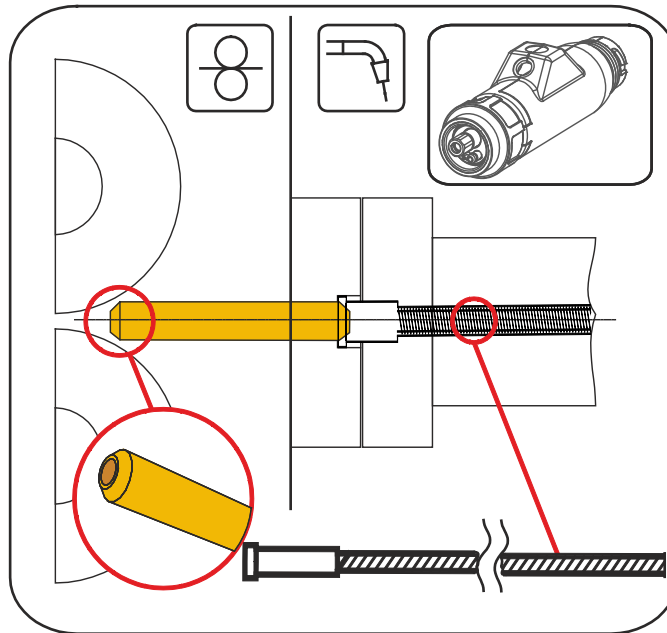


Figura 5-13

1.

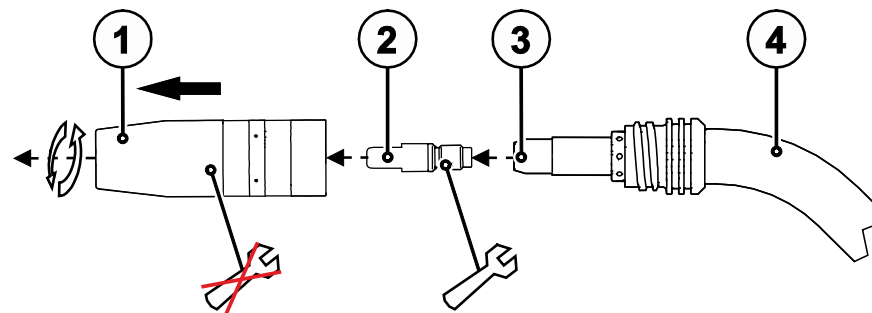


Figura 5-14

2.

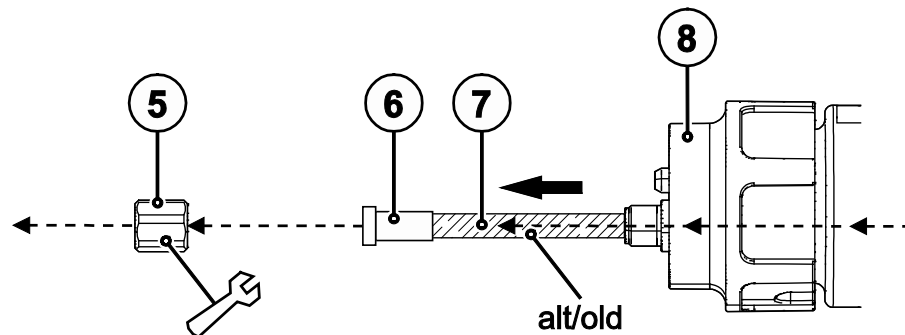


Figura 5-15

3.

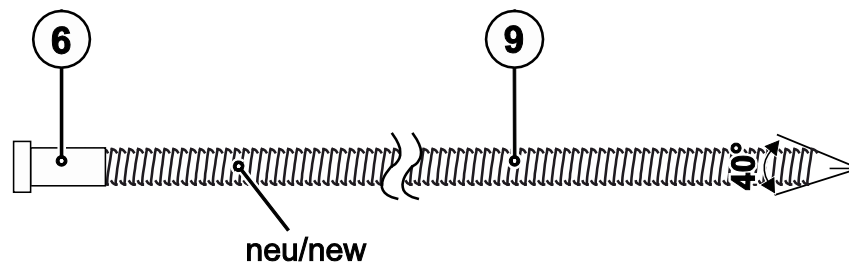


Figura 5-16

4.

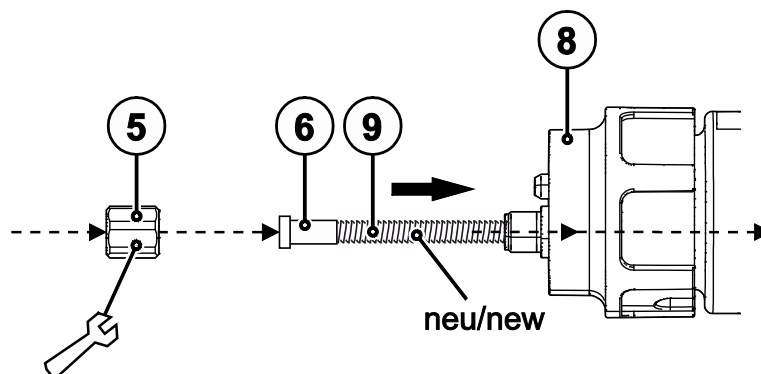


Figura 5-17

5.

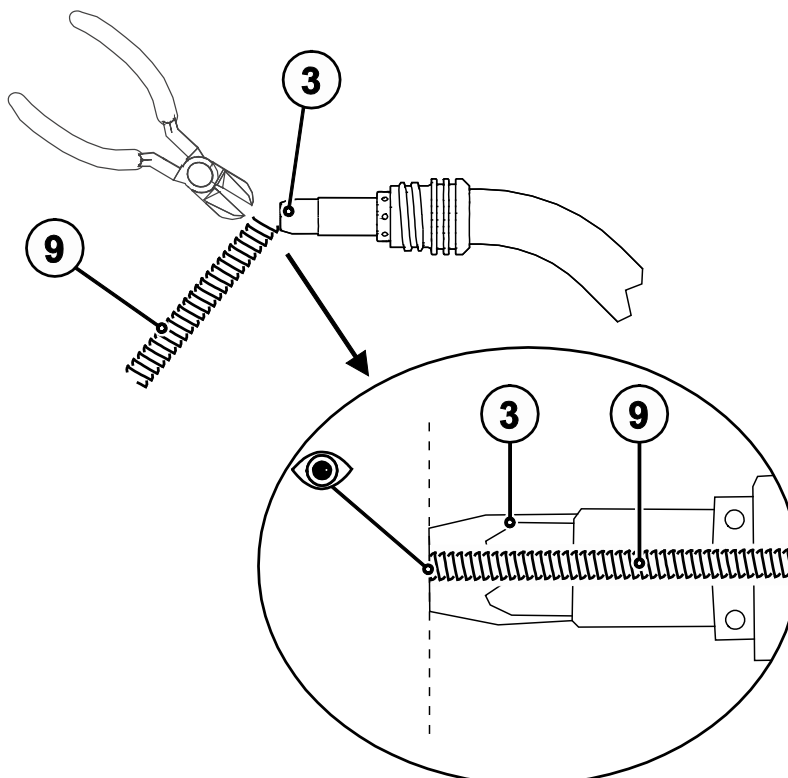


Figura 5-18

6.

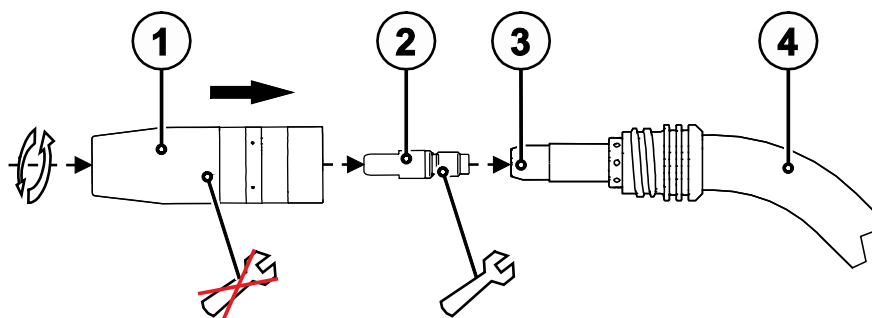


Figura 5-19

7.

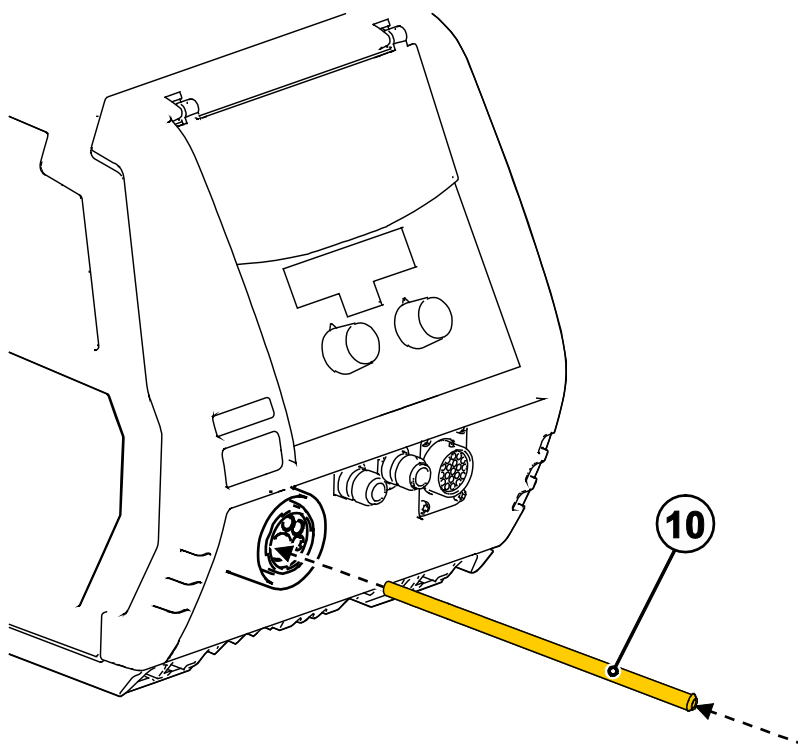



Figura 5-20

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Duză de gaz
2		Priză de curent
3		Suport duză
4		Gât pistol sudură
5		Überwurfmutter, Eurozentralanschluss
6		Manșon central
7		Spirala veche de ghidare
8		Conector central Euro
9		Spirală nouă de ghidare
10		Tube capilar

6 Întreținere, îngrijire și eliminare

ATENȚIE



Curent electric!

Lucrările prezentate în cele ce urmează trebuie efectuate în orice caz după deconectarea de la sursa de curent electric!

Înainte de efectuarea oricăror lucrări de întreținere separați pistolul de aparatul conectat.

6.1 Operațiuni de întreținere, Intervale

6.1.1 Operațiuni zilnice de întreținere

- Drahtführung aus Richtung des Schweißbrenners durch die Stromdüse mit Öl-, und kondensatfreier Druckluft oder Schutzgas durchblasen.
- Drahtführung aus Richtung des Eurozentralanschlusses mit Öl-, und kondensatfreier Druckluft oder Schutzgas durchblasen.
- Verificați etanșeitatea racordurilor pentru agent de răcire.
- Verificați funcționarea impecabilă a instalației de răcire a pistolului de sudură și eventual răcirea sursei de curent.
- Verificați nivelul agentului de răcire.
- Verificați pistolul, pachetul de furtunuri și conexiunile electrice pentru a nu prezenta defecțiuni exterioare și eventual înlocuiți-le sau solicitați repararea acestora de către personalul calificat!
- Verificarea pieselor de uzură din pistol.
- Verificați toate conexiunile și piesele de uzură pentru a fi așezate fix, iar în cazul în care sunt slăbite strângeți-le la loc.
- Pulverizați duza de gaz cu agent de protecție împotriva formării stropilor.

6.1.2 Operațiuni lunare de întreținere

- Verificarea rezervorului de agent de răcire în ceea ce privește depunerile de nămol sau tulburarea agentului de răcire.
În cazul constatării de impurități curățați rezervorul și înlocuiți agentul de răcire.
- În cazul în care agentul de răcire prezintă impurități, spălați pistolul de sudură de mai multe ori cu agent de răcire curat, pe circuitele de tur și retur.
- Controlați ghidajul sârmei.
- Verificarea și curățarea pistolului de sudură. Depunerile din interiorul pistolului pot provoca scurtcircuite și prin urmare rezultatul sudurii poate fi afectat și pot fi cauzate defecțiuni ale pistolului!
- Îmbinările cu filet sau cu fișă ale racordurilor precum și piesele de uzură trebuie verificate în ceea ce privește poziția fixă, iar în cazul în care sunt slăbite trebuie strânse la loc.

După efectuarea lucrărilor de întreținere racordați la loc pistolul, spălați cu gaz protector și ventilați folosind funcția „Test gaz“ > consultați capitolul 7.3.

6.2 Lucrări de întreținere

Curent electric!

Lucrările de reparație la echipamentele conductoare de curent electric au voie să fie efectuate numai de personal calificat autorizat!

- **Nu îndepărtați pistolul din pachetul de furtun!**
- **Nu tensionați niciodată corpul pistolului într-o menghină sau într-un dispozitiv similar, acest lucru poate duce la distrugerea ireparabilă a pistolului!**
- **În cazul apariției unei deteriorări la pistol sau la ansamblul de furtunuri, care nu poate fi remediată în cadrul lucrărilor de întreținere, întreg pistolul trebuie trimis la producător, în vederea efectuării reparației.**

6.3 Pozitionarea echipamentului



Eliminare corespunzătoare!

Aparatul conține materii prime valoroase care sunt destinate reciclării și piese electronice care trebuie eliminate.

- **A nu se arunca la gunoiul menajer!**
- **Respectați prevederile în vigoare privind eliminarea!**

6.3.1 Declarația producătorului spre utilizatorul final

- În conformitate cu prevederile europene (Directiva 2012/19/EU a Parlamentului European și a Consiliului din 04 iulie 2012), deșeurile de echipamente electrice și electronice nu trebuie eliminate ca deșeuri municipale nesortate. Ele trebuie colectate selectiv. Simbolul de pe tomberoanele pe roți indică necesitatea colectării separate / selective.
Acest aparat este destinat eliminării, respectiv reciclării, în sistemele prevăzute pentru colectarea selectivă.
- În Germania, legea (Legea privind punerea în circulație, retragerea și eliminarea în condiții ecologice a echipamentelor electrice și electronice din 16 martie 2005) prevede că un aparat uzat va fi colectat separat. Responsabilul cu eliminarea prevăzut de lege (municipalitatea) a amenajat spații de colectare unde sunt eliminate în mod gratuit aparatele uzate care provin din gospodăriile cetățenilor.
- Informațiile privind restituirea sau colectarea aparatelor uzate sunt puse la dispoziție de angajații administrației locale.
- EWM este membră la unul dintre sistemele autorizate de eliminare și reciclare și este înscrisă în registrul aparatelor electrice uzate (EAR) cu numărul WEEE DE 57686922.
- În plus, restituirea este posibilă pe tot teritoriul Europei și la dealerii EWM.

6.4 Îndeplinește cerințele RoHS

Noi, EWM AG Mündersbach, confirmăm ca toate produsele livrate de noi asupra cărora se aplica directivele RoHS, îndeplinesc cerințele acestor directive (Directive 2011/65/EU).

7 Remediere defecțiuni tehnice

Toate produsele sunt supuse unor controale severe specifice produselor finite. Dacă, totuși, ceva nu va funcționa la un moment dat, verificați produsul cu ajutorul următoarei prezentări. Dacă niciuna dintre metodele descrise de eliminare a defecțiunilor nu duce la funcționarea produsului, informați dealer-ul autorizat.

7.1 Listă de verificare pentru remedierea defecțiunilor tehnice

Premisa de bază pentru funcționarea ireproșabilă o reprezintă utilizarea echipamentelor adaptate la material și la gazul de proces!

Legendă	Simbol	Descriere
	↗	Defecțiune / Cauză
	✘	Remediu

Pistolet de sudură supraîncălzit

- ✘ Verificați debitul de agent de răcire
- ↗ Debit agent răcire insuficient
 - ✘ Verificați nivelul agentului de răcire și eventual completați cu agent de răcire
 - ✘ Îndepărtați zonele îndoite sau obturate din sistemul de conducte (pachetele de furtunuri)
 - ✘ Schlauchpaket und Brennerschlauchpaket komplett ausrollen
 - ✘ Aerisirea circuitului de agent de răcire > consultați capitolul 7.3
- ↗ Conexiuni slăbite ale curentului de sudură
 - ✘ Strângeți conexiunile electrice pe partea pistolului și/sau a piesei
 - ✘ Fixați în mod corespunzător corpul cu duze și duza gaz
 - ✘ Înșurubați corespunzător duza de curent
- ↗ Supraîncărcare
 - ✘ Verificați și corectați reglajul curentului de sudură
 - ✘ Utilizați pistolete de sudură de putere mai mare

Defecțiuni de funcționare a elementelor de operare a pistolului de sudură

- ↗ Probleme de conexiune
 - ✘ Realizați conexiunile cu cablurile de comandă resp. verificați instalarea corectă.

Probleme la transportul sârmei

- ↗ Echipare inadecvată sau uzată a pistolului de sudură
 - ✘ Potrivii duza de curent la diametrul sârmei și la material și eventual înlocuiți-o
 - ✘ Potrivii ghidajul pentru sârmă la materialul utilizat, suflați-l sau eventual înlocuiți-l
- ↗ Pachete de furtunuri îndoite
 - ✘ Poziționați întins pachetul cu furtunuri de pistol.
- ↗ Setări incompatibile ale parametrilor
 - ✘ Verificați resp. corectați reglajele

Arc electric instabil

- ✓ Echipare inadecvată sau uzată a pistolului de sudură
 - ✗ Potrivii duza de curent la diametrul sârmei și la material și eventual înlocuiți-o
 - ✗ Potrivii ghidajul pentru sârmă la materialul utilizat, suflați-l sau eventual înlocuiți-l
- ✓ Setări incompatibile ale parametrilor
 - ✗ Verificați resp. corectați reglajele

Formarea de pori

- ✓ Acoperire insuficientă cu gaz sau lipsă totală acoperire gaz
 - ✗ Verificați reglajele gazului protector și eventual înlocuiți butelia de gaz protector
 - ✗ Ecranati zona de sudură cu pereți de protecție (curentul de aer influențează rezultatul sudurii)
- ✓ Echipare inadecvată sau uzată a pistolului de sudură
 - ✗ Verificați mărimea duzei de gaz și eventual înlocuiți-o
- ✓ Condens (hidrogen) în furtunul de gaz
 - ✗ Clătiți pachetul de furtunuri cu gaz sau înlocuiți-l
- ✓ Stropi în duza de gaz
- ✓ Distribuitorul de gaz este defect sau nu există

7.2 Verificarea funcției PC1X – PC2X

Pistoletul prezentat în figură este un exemplu. În funcție de model, pistoalele pot fi diferite față de figura prezentată.

Modul pentru verificarea afișajului și al butoanelor de acționare de pe pistolul. Prin acționarea butonului de acționare se selectează în ordine LED-urile din afișaj. În paralel luminează intermitent segmentele individuale și sar mai departe prin acționarea repetată a butonului de acționare.

Se aplică pentru toate pistoalele PC1X / PC2X și numai în conexiune cu un avans sârmă de tipul drive 4X.

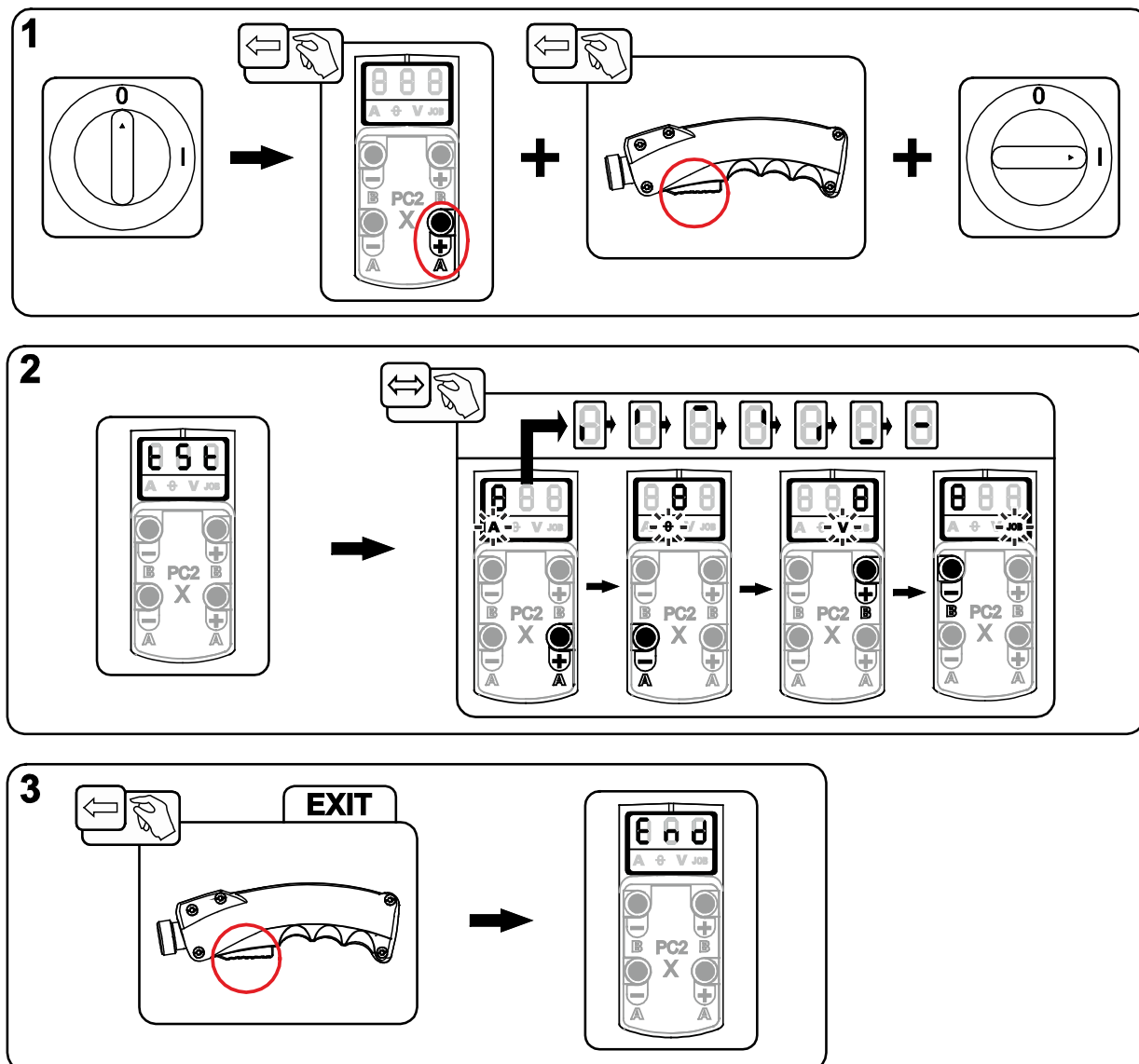


Figura 7-1

7.3 Aerisirea circuitului de agent de răcire

7.4 Aerisirea circuitului de agent de răcire

Pentru ventilarea sistemului de răcire folosiți întotdeauna racordul albastru pentru agent de răcire (care se află cât mai adânc în sistemul de agent de răcire) (în apropierea rezervorului de agent de răcire)!

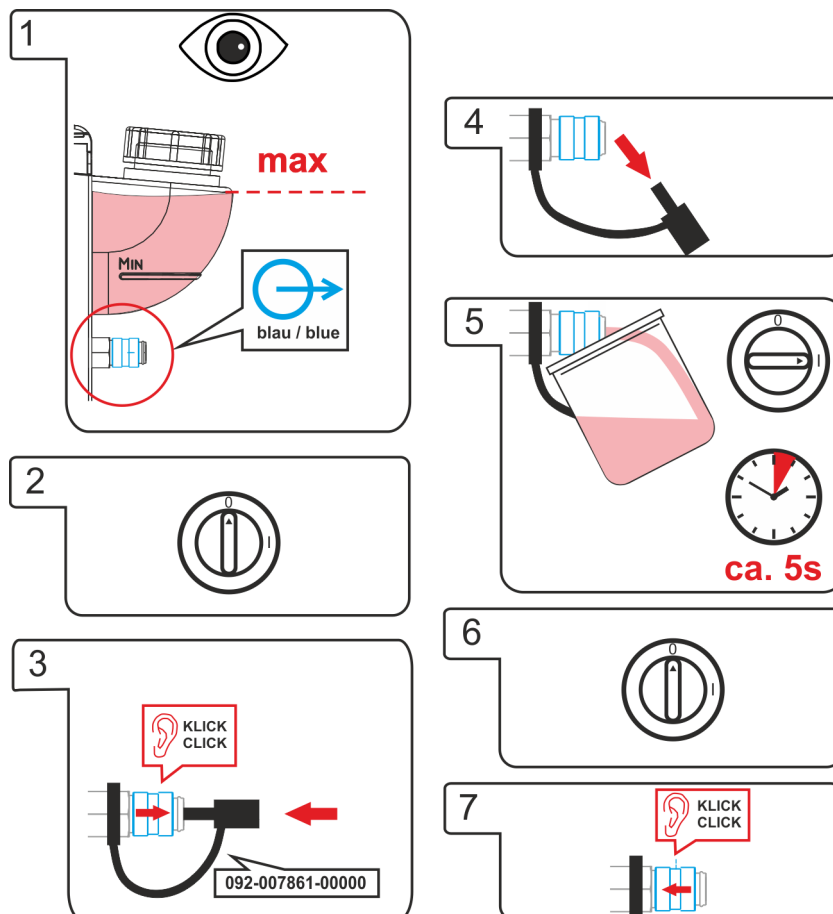


Figura 7-2

Pentru a sângera torța, procedați după cum urmează:

- Conectați lanterna de sudură la sistemul de răcire
- Porniți aparatul de sudură
- Apăsăți scurt butonul arzătorului

Aerisirea torței de sudură începe și funcționează timp de aproximativ 5-6 minute.

8 Date tehnice

8.1 MT 301 / 451 / 551

Caracteristicile de exploatare și garanția sunt valabile doar pentru piesele originale de schimb și de uzură!

Tip	MT301W MT301WX	MT451W MT451WX	MT551W MT551WX
Polaritatea aparatului de sudură	de regulă pozitiv		
Tip de ghidaj	manual		
Tip de tensiune	Curent continuu CC		
Gazul de protecție	CO ₂ sau amestec de gaz M21 conform DIN EN 439		
Durata de pornire	100 %		
Curent maxim de sudură, M21	290 A	450 A	550 A
Curent maxim de sudură, impuls M21	250 A	350 A	500 A
Curent maxim de sudură, CO ₂	330 A	500 A	650 A
Tensiune de contact microcomutator	15 V		
Curent de comutare microcomutator	10 mA		
Putere de răcire necesară	min. 800 W		
Temperatură max. pe tur	40 °C		
Presiunea de intrare la arzător a lichidului de răcire	3 până la 6 bari (min.-max-)		
Debitul (min)	1,2 l/min	1,4 l/min	
Tipuri de sârmă	Sârme rotunde uzuale din comerț		
Diametrul sârmei	0,8 până la 1,2 mm	0,8 până la 1,6 mm	0,8 până la 2,0 mm
Temperatura mediului înconjurător	-10 °C până la + 40 °C		
Măsurarea tensiunii	113 V (valoare maximă)		
Gradul de protecție a racordurilor pe partea mașinii (EN 60529)	IP3X		
Debit de gaz	10 până la 25 l/min		
Lungime pachet furtun	3 m / 4 m / 5 m		
Racord	Conector central Euro		
Construit conform standardului	IEC 60974-7		

9 Piese expuse la uzură



Garanția oferită de producător se pierde în cazul în care apar deteriorări din cauza folosirii unor componente străine!

- **Utilizați numai componente și opțiuni (surse de curent, pistoleți de sudură, suporturi de electrozi, telecomenzi, piese de schimb și de uzură etc.) oferite în programul nostru de livrare!**
- **Introduceți și blocați accesoriile în mufa de conectare numai atunci când aparatul nu este conectat la sursa de curent!**

9.1 MT301W

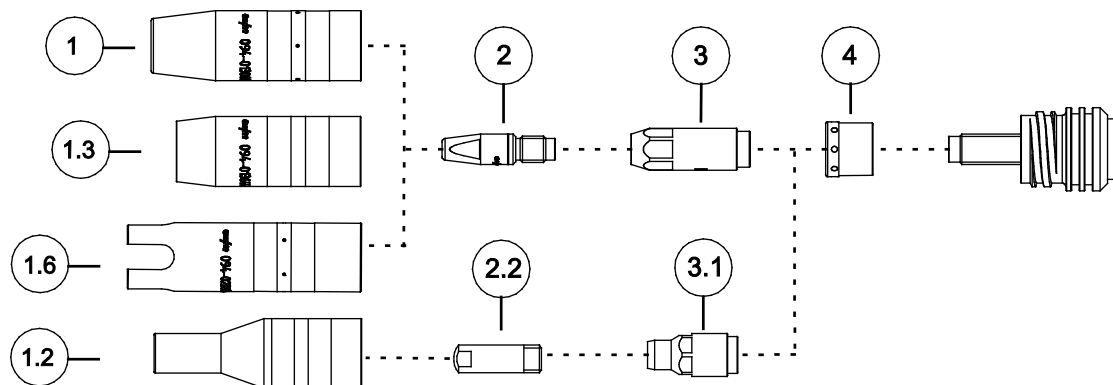


Figura 9-1

Poz.	Număr de comandă	Tip	Denumire
1	094-013061-00001	GN TR 20 66mm D=13mm	Duză gaz
1	094-013062-00001	GN TR 20 66mm D=11mm	Duză gaz
1	094-013063-00001	GN TR 20 66mm D=16mm	Duză gaz
1.2	094-020136-00000	GN TR 20x4 68mm D=10,5mm	Duză gaz, gât butelie
1.3	094-013644-00000	GN FCW TR 20 58mm	Duză gaz, Innershield
1.6	094-020944-00000	GN TR 20, 75 mm, D=18 mm	Duză gaz în punct
2	094-013071-00000	CT M6 CuCrZr, D=0,8 mm	Priza de curent
2	094-013072-00000	CT M6 CuCrZr, D=1,0 mm, L=28 mm	Priza de curent
2	094-013122-00000	CT M6 CuCrZr, D=0,9 mm	Priza de curent
2	094-013535-00000	CT CUCRZR M7X30MM D=0.8MM	Priza de curent
2	094-013536-00000	CT CUCRZR M7X30MM D=0.9MM	Priza de curent
2	094-013537-00000	CT CUCRZR M7X30MM D=1.0MM	Priza de curent
2	094-013538-00000	CT CUCRZR M7X30MM D=1.2MM	Priza de curent
2	094-013550-00000	CTAL E-CU M7X30MM D=0.8MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013551-00000	CTAL E-CU M7X30MM D=0.9MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013552-00000	CTAL E-CU M7X30MM D=1.0MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013553-00000	CTAL E-CU M7X30MM D=1.2MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-014317-00000	CT M6 CuCrZr D=1,2 mm	Priza de curent
2	094-016101-00000	CT M6x28mm 0.8mm E-CU	Priza de curent
2	094-016102-00000	CT M6x28mm 0.9mm E-CU	Priza de curent
2	094-016103-00000	CT M6x28mm 1.0mm E-CU	Priza de curent
2	094-016104-00000	CT M6x28mm 1.2mm E-CU	Priza de curent
2	094-016105-00000	CTAL E-CU M6X28MM D=0.8MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016106-00000	CTAL E-CU M6X28MM D=0.9MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016107-00000	CTAL E-CU M6X28MM D=1.0MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016108-00000	CTAL E-CU M6X28MM D=1.2MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2.2	094-005403-00000	CT M6 x 25 mm, 0.6 mm, CuCrZr	Priza de curent
2.2	094-020689-00000	CT M6 x 25 mm, 0.8 mm, CuCrZr	Priza de curent

Poz.	Număr de comandă	Tip	Denumire
2.2	094-020690-00000	CT M6 x 25 mm, 1.0 mm, CuCrZr	Priza de curent
2.2	094-020691-00000	CT M6 x 25 mm, 0.6 mm, E-Cu	Priza de curent
2.2	094-020692-00000	CT M6 x 25 mm, 0.8 mm, E-Cu	Priza de curent
2.2	094-020693-00000	CT M6 x 25 mm, 0.9 mm, E-Cu	Priza de curent
2.2	094-020694-00000	CT M6 x 25 mm, 1.0 mm, E-Cu	Priza de curent
2.2	094-020695-00000	CT M6 x 25 mm, 0.6 mm, E-Cu (Alu)	Priza de curent, sudură aluminiu
2.2	094-020696-00000	CT M6 x 25 mm, 0.8 mm, E-Cu (Alu)	Priza de curent, sudură aluminiu
2.2	094-020697-00000	CT M6 x 25 mm, 0.9 mm, E-Cu (Alu)	Priza de curent, sudură aluminiu
2.2	094-020698-00000	CT M6 x 25 mm, 1.0 mm, E-Cu (Alu)	Priza de curent, sudură aluminiu
3	094-013069-00002	CTH CUCRZR M6 L=30.5MM	Corpul cu duze
3	094-013070-00002	CTH CUCRZR M6 L=33.5MM	Corpul cu duze
3	094-013542-00002	CTH CUCRZR M7 L=34.5MM	Corpul cu duze
3	094-013541-00002	CTH CUCRZR M7 L=31.5MM	Corpul cu duze
3.1	094-020562-00000	CTH M6 CuCrZr 30.5mm	Corpul cu duze
4	094-013094-00002	GD MT221G / MT301W	Distribuitor gaz
-	094-016038-00001	TT SW5-SW12MM	Cheie pistol

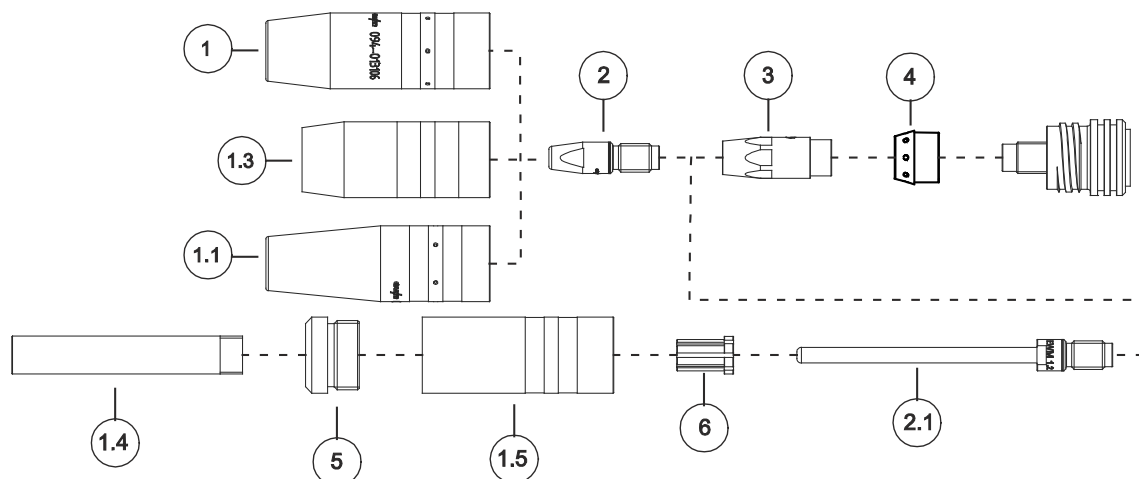
9.2 MT451W


Figura 9-2

Poz.	Număr de comandă	Tip	Denumire
1	094-013105-00001	GN TR 22 71mm D=13mm	Duză gaz
1	094-013106-00001	GN TR 22 71mm D=15mm	Duză gaz
1	094-013107-00001	GN TR 22 71mm D=18mm	Duză gaz
1	094-019821-00001	GN TR 22 65mm D=15mm	Duză gaz, scurtă
1	094-019822-00001	GN TR 22 65mm D=18mm	Duză gaz, scurtă
1.1	094-019853-00001	GN NG TR22X4 71mm D=13mm	Duză gaz foarte conică, sudură în rost îngust
1.3	094-019554-00000	GN FCW TR 22x4 59.5MM	Duză gaz, Innershield
1.4	094-019626-00000	GN NG M12 73mm	Duză gaz, sudură în rost îngust
1.5	094-019623-00000	GNC TR22x4	Corp duză gaz
1.6	094-020945-00000	GN TR 22, 80 mm, D=20 mm	Duză gaz în punct
2	094-007238-00000	CT E-CU M8X30MM D=1.2MM	Priza de curent
2	094-013113-00000	CT M8 CuCrZr 30mm, 1.2mm	Priza de curent
2	094-013129-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=0.9MM	Priza de curent
2	094-013528-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=0.8MM	Priza de curent
2	094-013529-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=0.9MM	Priza de curent
2	094-013530-00000	CT M9 CuCrZr 1.0mm	Priza de curent
2	094-013531-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=1.2MM	Priza de curent
2	094-013532-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=1.4MM	Priza de curent
2	094-013533-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=1.6MM	Priza de curent
2	094-013543-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=0.8MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013544-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=0.9MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013545-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.0MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013546-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.2MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013547-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.4MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013548-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.6MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-014024-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=0.8MM	Priza de curent
2	094-014191-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=1.4MM	Priza de curent
2	094-014192-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=1.6MM	Priza de curent
2	094-014222-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=1.0MM	Priza de curent
2	094-016109-00000	CT E-CU M8X30MM D=0.8MM	Priza de curent
2	094-016110-00000	CT E-CU M8X30MM D=0.9MM	Priza de curent

Poz.	Număr de comandă	Tip	Denumire
2	094-016111-00000	CT E-CU M8X30MM D=1.0MM	Priza de curent
2	094-016112-00000	CT E-CU M8X30MM D=1.4MM	Priza de curent
2	094-016113-00000	CT E-CU M8X30MM D=1.6MM	Priza de curent
2	094-016115-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=0.8MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016116-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=0.9MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016117-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=1.0MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016118-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=1.2MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016119-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=1.4MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016120-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=1.6MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2.1	094-019616-00000	CT M9 x 100 mm; Ø 1,0 mm CuCrZr	Priză de curent, sudură în rost îngust
2.1	094-019617-00000	CT M9 x 100 mm; Ø 1,2 mm CuCrZr	Priză de curent, sudură în rost îngust
2.1	094-019618-00000	CT M9 x 100 mm; Ø 1,6 mm CuCrZr	Priză de curent, sudură în rost îngust
2.1	094-020019-00000	CT M9 x 100 mm; Ø 1,4 mm CuCrZr	Priză de curent, sudură în rost îngust
2.1	094-021189-00000	CT M9 x 100 mm; Ø 0,8 mm CuCrZr	Priză de curent, sudură în rost îngust
3	094-013109-00002	CTH CUCRZR M8 L=34.1MM	Suport duză
3	094-013110-00002	CTH CUCRZR M8 L=37.1MM	Suport duză
3	094-013539-00002	CTH M9 CuCrZr 34.5mm	Suport duză
3	094-013540-00002	CTH M9 CuCrZr 37.5mm	Suport duză
4	094-013096-00003	GD MT301/451	Distribuitor gaz
5	094-019625-00000	IT ES M22X1,5 M12X1	Piesă izolatoare
6	094-019627-00000	ZH GDE ID=5MM AD=10MM L=15MM	Manșon central
-	094-016038-00001	TT SW5-SW12MM	Cheie pistol

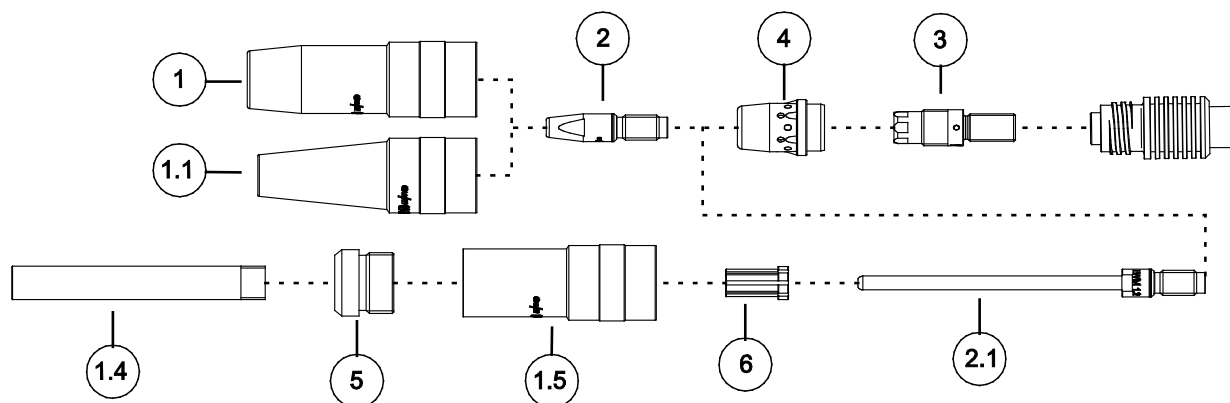
9.3 MT551W


Figura 9-3

Poz.	Număr de comandă	Tip	Denumire
1	094-014177-00001	GN TR 23 63mm D=15mm	Duză gaz
1	094-014178-00001	GN TR 23 66mm D=15mm	Duză gaz
1	094-014179-00001	GN TR 23 63mm D=17mm	Duză gaz
1	094-014180-00001	GN TR 23 66mm D=17mm	Duză gaz
1	094-014181-00001	GN TR 23 63mm D=19mm	Duză gaz
1	094-014182-00001	GN TR 23 66mm D=19mm	Duză gaz
1.1	094-019702-00000	GN NG TR23X4 63mm D=13mm	Duză gaz foarte conică, sudură în rost îngust
1.4	094-019626-00000	GN NG M12 73mm	Duză gaz, sudură în rost îngust
1.5	094-019624-00000	GNC TR23x4	Corp duză gaz
2	094-007238-00000	CT E-CU M8X30MM D=1.2MM	Priza de curent
2	094-013113-00000	CT M8 CuCrZr 30mm, 1.2mm	Priza de curent
2	094-013129-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=0.9MM	Priza de curent
2	094-013528-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=0.8MM	Priza de curent
2	094-013529-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=0.9MM	Priza de curent
2	094-013530-00000	CT M9 CuCrZr 1.0mm	Priza de curent
2	094-013531-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=1.2MM	Priza de curent
2	094-013532-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=1.4MM	Priza de curent
2	094-013533-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=1.6MM	Priza de curent
2	094-013534-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=2.0MM	Priza de curent
2	094-013543-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=0.8MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013544-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=0.9MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013545-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.0MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013546-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.2MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013547-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.4MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013548-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.6MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013549-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=2.0MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-014024-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=0.8MM	Priza de curent
2	094-014191-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=1.4MM	Priza de curent
2	094-014192-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=1.6MM	Priza de curent
2	094-014193-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=2.0MM	Priza de curent
2	094-014222-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=1.0MM	Priza de curent
2	094-016109-00000	CT E-CU M8X30MM D=0.8MM	Priza de curent
2	094-016110-00000	CT E-CU M8X30MM D=0.9MM	Priza de curent
2	094-016111-00000	CT E-CU M8X30MM D=1.0MM	Priza de curent

Poz.	Număr de comandă	Tip	Denumire
2	094-016112-00000	CT E-CU M8X30MM D=1.4MM	Priza de curent
2	094-016113-00000	CT E-CU M8X30MM D=1.6MM	Priza de curent
2	094-016114-00000	CT E-CU M8X30MM D=2.0MM	Priza de curent
2	094-016115-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=0.8MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016116-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=0.9MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016117-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=1.0MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016118-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=1.2MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016119-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=1.4MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016120-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=1.6MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016920-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=2.0MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2.1	094-019616-00000	CT M9 x 100 mm; Ø 1,0 mm CuCrZr	Priză de curent, sudură în rost îngust
2.1	094-019617-00000	CT M9 x 100 mm; Ø 1,2 mm CuCrZr	Priză de curent, sudură în rost îngust
2.1	094-019618-00000	CT M9 x 100 mm; Ø 1,6 mm CuCrZr	Priză de curent, sudură în rost îngust
2.1	094-020019-00000	CT M9 x 100 mm; Ø 1,4 mm CuCrZr	Priză de curent, sudură în rost îngust
2.1	094-021189-00000	CT M9 x 100 mm; Ø 0,8 mm CuCrZr	Priză de curent, sudură în rost îngust
3	094-013856-00003	CTH CUCRZR M9 L=35MM	Suport duză
3	094-015489-00003	CTH M8 x 35 mm, CuCrZr	Suport duză
3	094-016018-00003	CTH M8 x 37,5 mm, CuCrZr	Suport duză
3	094-016425-00003	CTH CUCRZR M9 L=38MM	Suport duză
4	094-013111-00001	GD D=20,2 mm; 25 mm	Distribuitor gaz
5	094-019625-00000	IT ES M22X1,5 M12X1	Piesă izolatoare
6	094-019627-00000	ZH GDE ID=5MM AD=10MM L=15MM	Manșon central
-	094-016038-00001	TT SW5-SW12MM	Cheie pistol

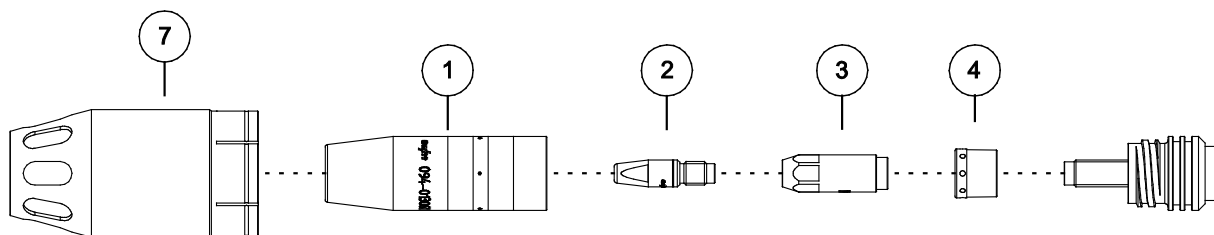
9.4 MT301W F


Figura 9-4

Poz.	Număr de comandă	Tip	Denumire
1	094-013061-00001	GN TR 20 66mm D=13mm	Duză gaz
1	094-013062-00001	GN TR 20 66mm D=11mm	Duză gaz
1	094-013063-00001	GN TR 20 66mm D=16mm	Duză gaz
2	094-013071-00000	CT M6 CuCrZr, D=0,8 mm	Priza de curent
2	094-013072-00000	CT M6 CuCrZr, D=1,0 mm, L=28 mm	Priza de curent
2	094-013122-00000	CT M6 CuCrZr, D=0,9 mm	Priza de curent
2	094-013535-00000	CT CUCRZR M7X30MM D=0.8MM	Priza de curent
2	094-013536-00000	CT CUCRZR M7X30MM D=0.9MM	Priza de curent
2	094-013537-00000	CT CUCRZR M7X30MM D=1.0MM	Priza de curent
2	094-013538-00000	CT CUCRZR M7X30MM D=1.2MM	Priza de curent
2	094-013550-00000	CTAL E-CU M7X30MM D=0.8MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013551-00000	CTAL E-CU M7X30MM D=0.9MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013552-00000	CTAL E-CU M7X30MM D=1.0MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013553-00000	CTAL E-CU M7X30MM D=1.2MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-014317-00000	CT M6 CuCrZr D=1,2 mm	Priza de curent
2	094-016101-00000	CT M6x28mm 0.8mm E-CU	Priza de curent
2	094-016102-00000	CT M6x28mm 0.9mm E-CU	Priza de curent
2	094-016103-00000	CT M6x28mm 1.0mm E-CU	Priza de curent
2	094-016104-00000	CT M6x28mm 1.2mm E-CU	Priza de curent
2	094-016105-00000	CTAL E-CU M6X28MM D=0.8MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016106-00000	CTAL E-CU M6X28MM D=0.9MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016107-00000	CTAL E-CU M6X28MM D=1.0MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016108-00000	CTAL E-CU M6X28MM D=1.2MM	Priza de curent, sudură aluminiu
3	094-013069-00002	CTH CUCRZR M6 L=30.5MM	Suport duză
3	094-013070-00002	CTH CUCRZR M6 L=33.5MM	Suport duză
3	094-013541-00002	CTH CUCRZR M7 L=31.5MM	Suport duză
4	094-013094-00002	GD MT221G / MT301W	Distribuitor gaz
7	094-014998-00000	RAD MT221GF/MT301WF	Duză de aspirare
-	094-016038-00001	TT SW5-SW12MM	Cheie pistol

9.5 MT451W F

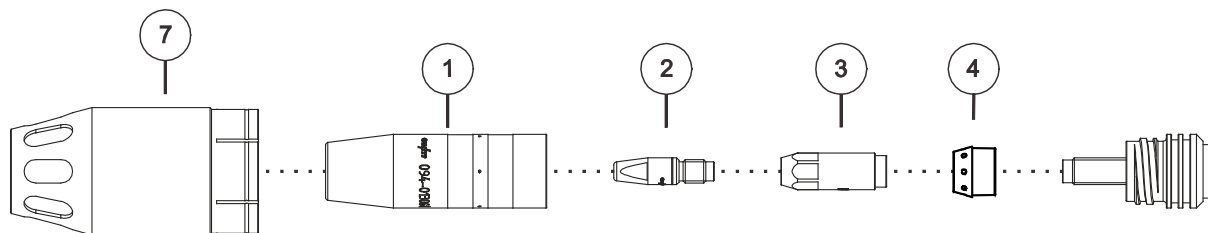


Figura 9-5

Poz.	Număr de comandă	Tip	Denumire
1	094-013105-00001	GN TR 22 71mm D=13mm	Duză gaz
1	094-013106-00001	GN TR 22 71mm D=15mm	Duză gaz
1	094-013107-00001	GN TR 22 71mm D=18mm	Duză gaz
1	094-019821-00001	GN TR 22 65mm D=15mm	Duză gaz, scurtă
1	094-019822-00001	GN TR 22 65mm D=18mm	Duză gaz, scurtă
2	094-007238-00000	CT E-CU M8X30MM D=1.2MM	Priza de curent
2	094-013113-00000	CT M8 CuCrZr 30mm, 1.2mm	Priza de curent
2	094-013129-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=0.9MM	Priza de curent
2	094-013528-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=0.8MM	Priza de curent
2	094-013529-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=0.9MM	Priza de curent
2	094-013530-00000	CT M9 CuCrZr 1.0mm	Priza de curent
2	094-013531-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=1.2MM	Priza de curent
2	094-013532-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=1.4MM	Priza de curent
2	094-013533-00000	CT CUCRZR M9X35MM D=1.6MM	Priza de curent
2	094-013543-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=0.8MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013544-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=0.9MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013545-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.0MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013546-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.2MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013547-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.4MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-013548-00000	CTAL E-CU M9X35MM D=1.6MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-014024-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=0.8MM	Priza de curent
2	094-014191-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=1.4MM	Priza de curent
2	094-014192-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=1.6MM	Priza de curent
2	094-014222-00000	CT CUCRZR M8X30MM D=1.0MM	Priza de curent
2	094-016109-00000	CT E-CU M8X30MM D=0.8MM	Priza de curent
2	094-016110-00000	CT E-CU M8X30MM D=0.9MM	Priza de curent
2	094-016111-00000	CT E-CU M8X30MM D=1.0MM	Priza de curent
2	094-016112-00000	CT E-CU M8X30MM D=1.4MM	Priza de curent
2	094-016113-00000	CT E-CU M8X30MM D=1.6MM	Priza de curent
2	094-016115-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=0.8MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016116-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=0.9MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016117-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=1.0MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016118-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=1.2MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016119-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=1.4MM	Priza de curent, sudură aluminiu
2	094-016120-00000	CTAL E-CU M8X30MM D=1.6MM	Priza de curent, sudură aluminiu
3	094-013109-00002	CTH CUCRZR M8 L=34.1MM	Suport duză
3	094-013110-00002	CTH CUCRZR M8 L=37.1MM	Suport duză
3	094-013539-00002	CTH M9 CuCrZr 34.5mm	Suport duză
3	094-013540-00002	CTH M9 CuCrZr 37.5mm	Suport duză
4	094-013096-00003	GD MT301/451	Distribuitor gaz

Poz.	Număr de comandă	Tip	Denumire
7	094-014997-00000	RAD MT451 WF	Duză de aspirare
-	094-016038-00001	TT SW5-SW12MM	Cheie pistol

10 Schema circuitelor



Planurile electrice au rolul exclusiv de a informa personalul de service autorizat!

10.1 MT U/D

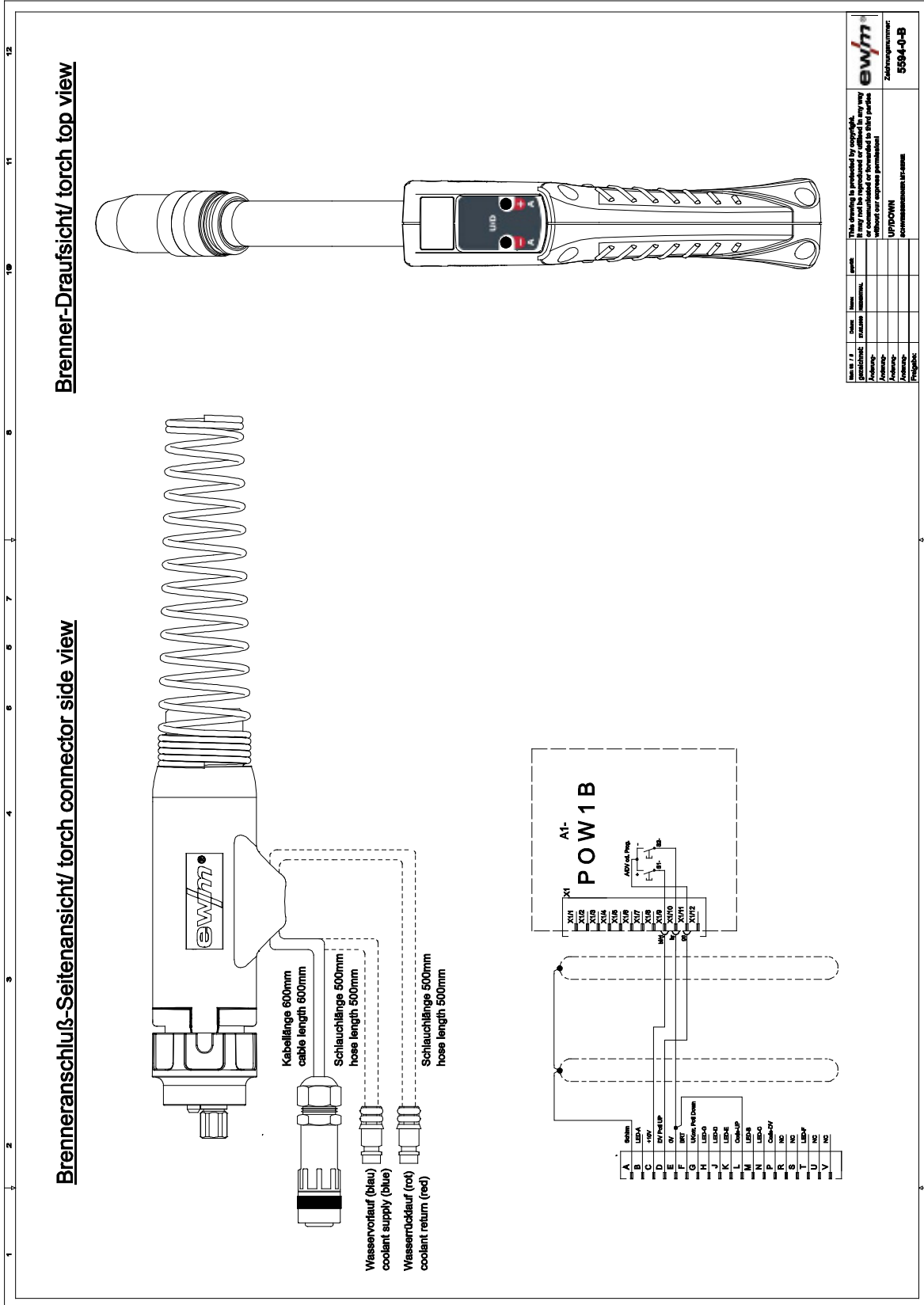


Figura 10-1

10.2 MT U/DX

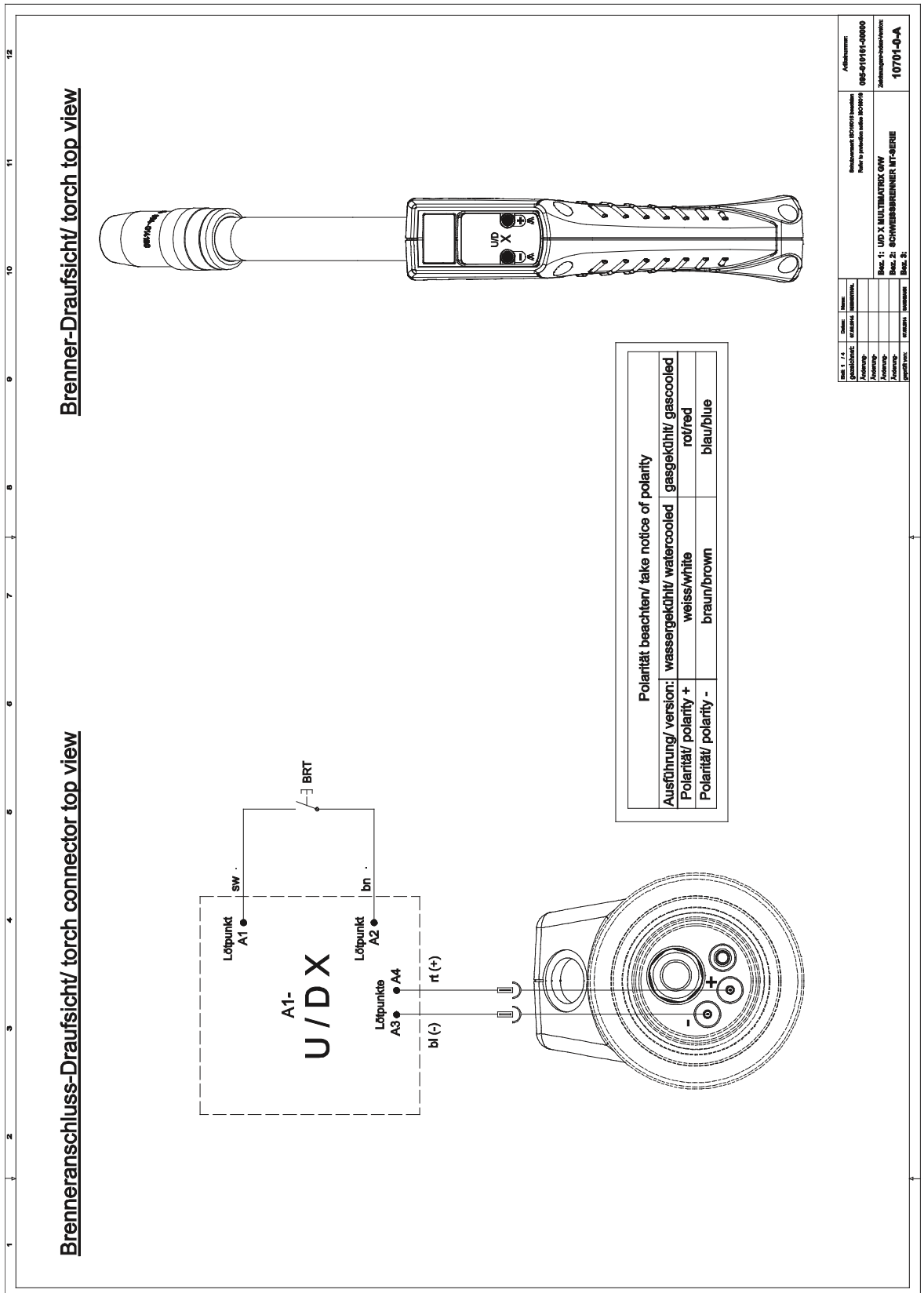


Figura 10-2

10.3 MT 2U/D

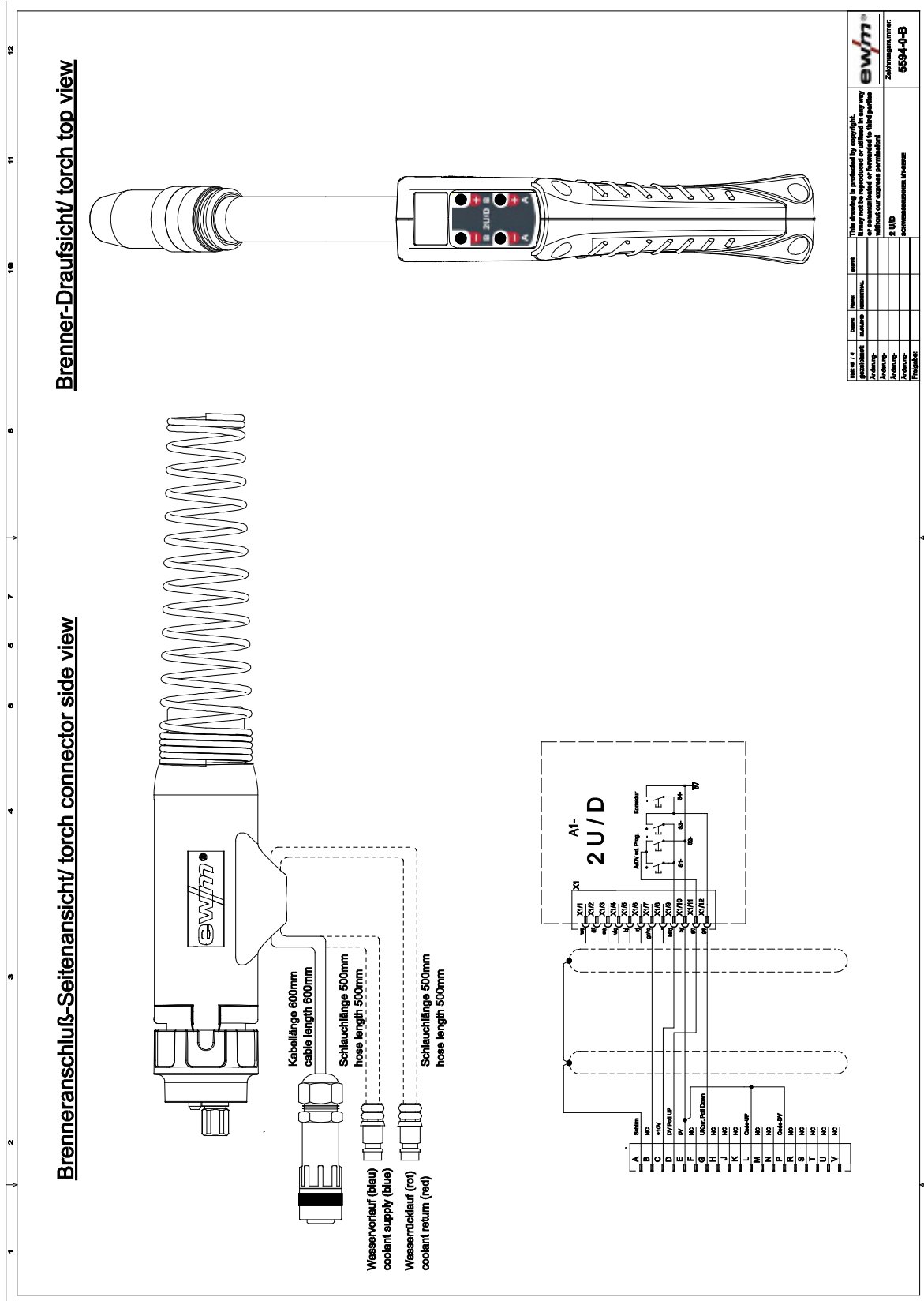


Figura 10-3

10.4 MT 2U/DX

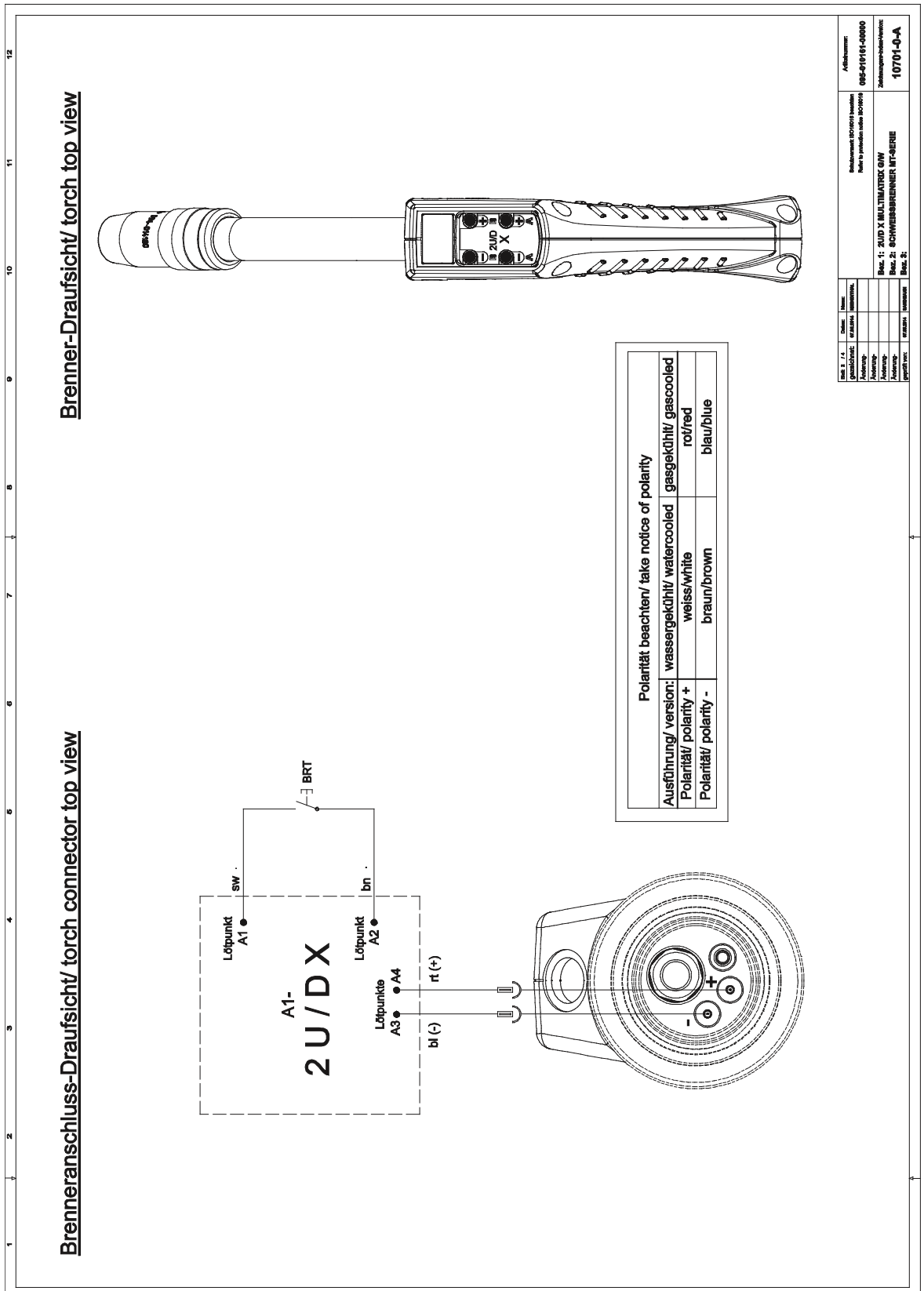
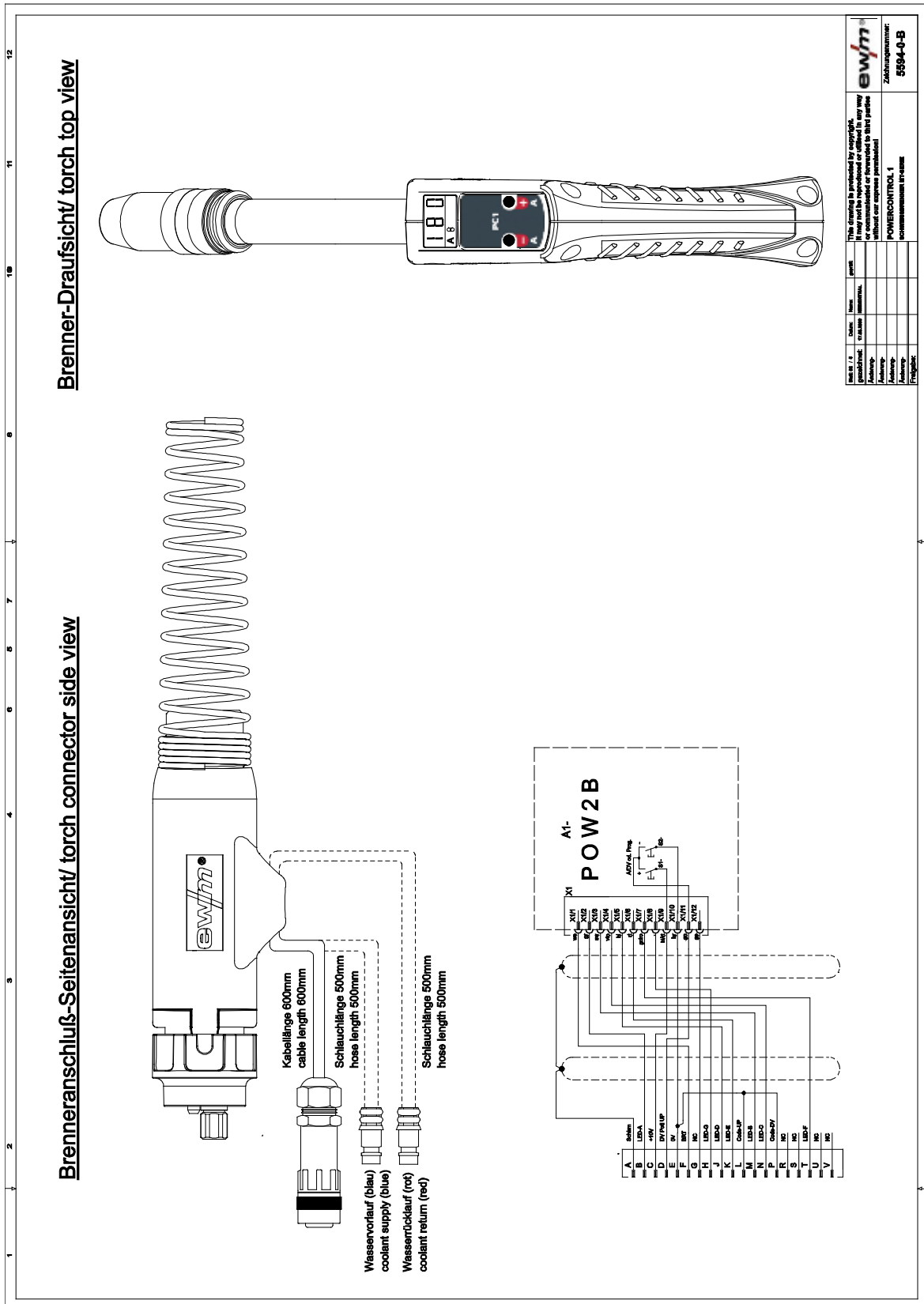


Figura 10-4

10.5 MT PC1



Titel / A	Datum	Version	Zeichnungsnummer
gezeichnet:	07.04.2016	01	5594-0-B
geprüft:			
Freigegeben:			
Technische Zeichnung:			
Produkt:			

This drawing is protected by copyright.
 It may not be reproduced or utilized in any way
 without our express permission.
 This drawing is the property of EWM.
 EWM reserves all rights.
 EWM
 POWERCONTROL 5
 5594-0-B

Figura 10-5

10.6 MT PC1X

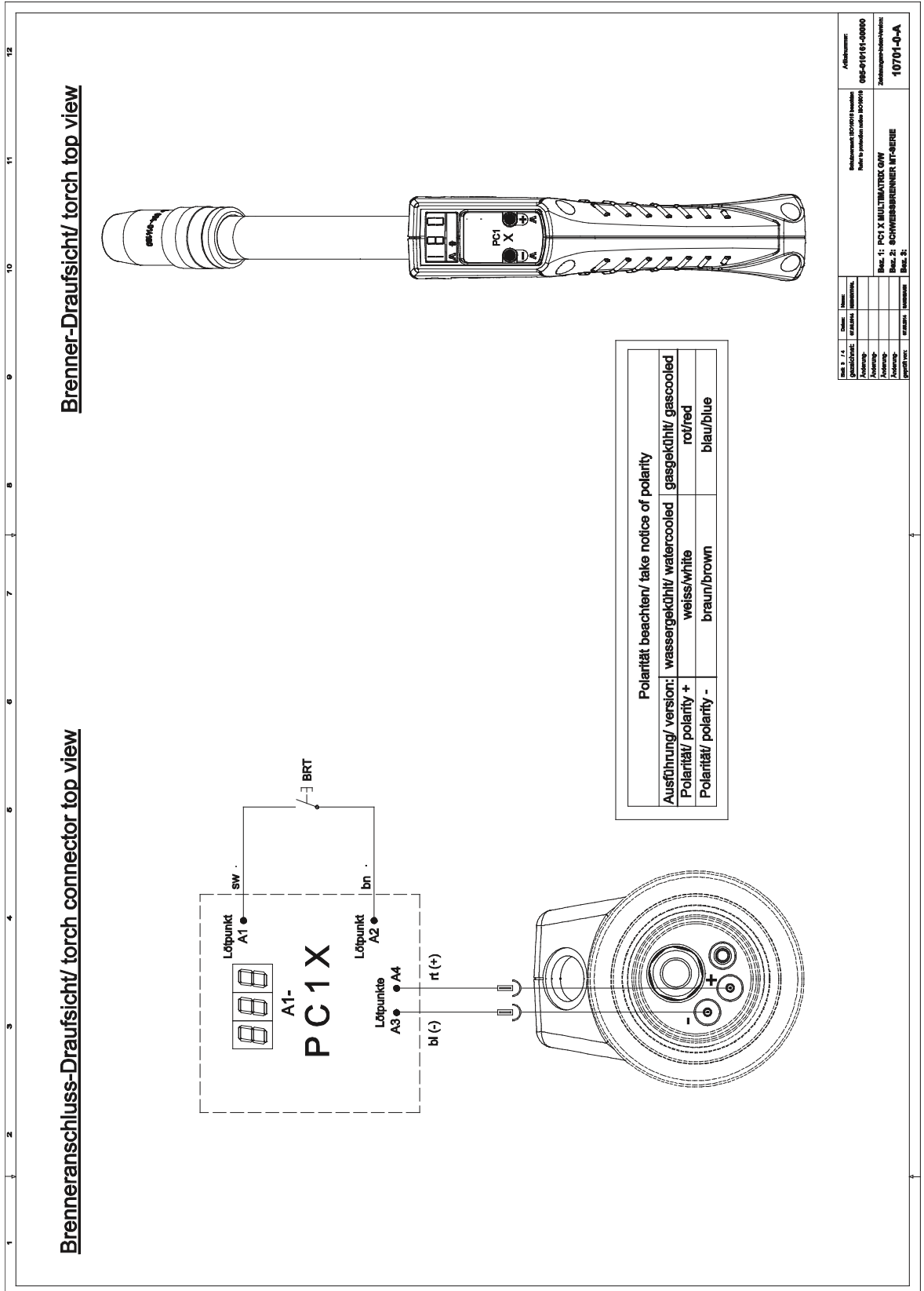


Figura 10-6

10.7 MT PC2

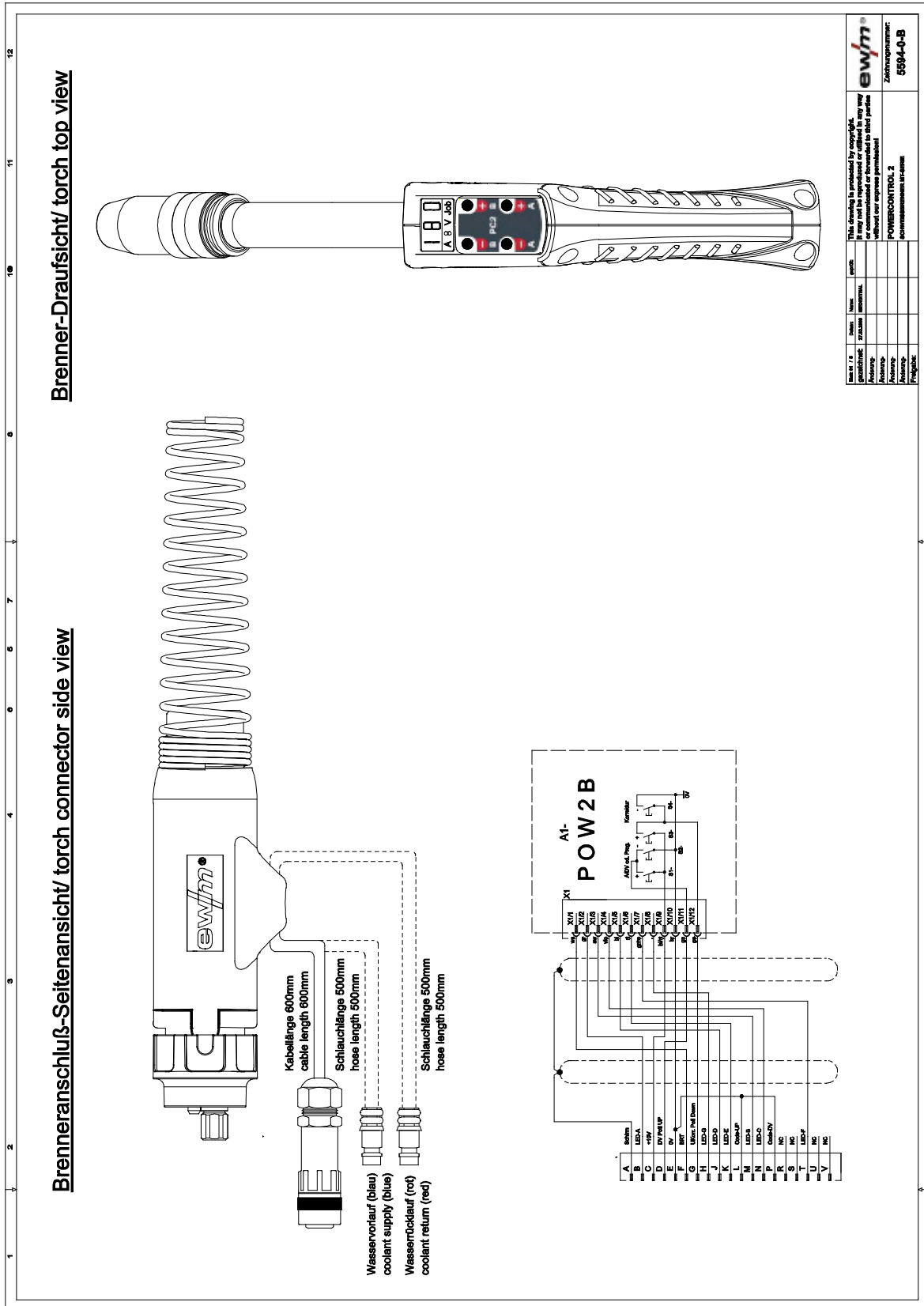


Figura 10-7

10.8 MT PC2X

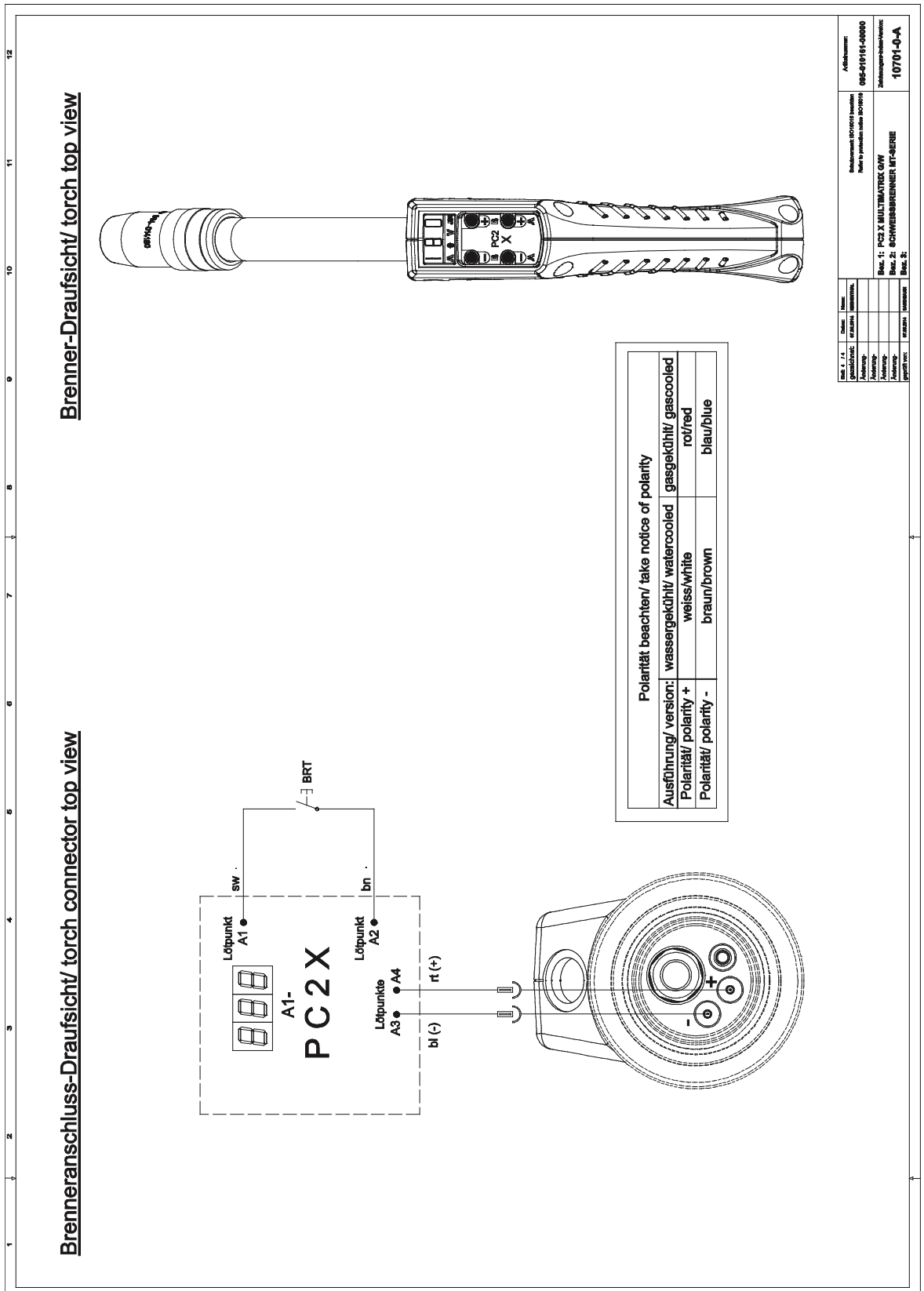


Figura 10-8

11 Apendix A

11.1 Prezentare sedii 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 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 SİSTEMLERİ 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

