



DE

Drahtvorschubgerät

Drive XQ Basic

099-005628-EW500

Zusätzliche Systemdokumente beachten!

05.12.2023

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

www.ewm-group.com



Allgemeine Hinweise

WARNUNG



Betriebsanleitung lesen!

Die Betriebsanleitung führt in den sicheren Umgang mit den Produkten ein.

- Betriebsanleitung sämtlicher Systemkomponenten, insbesondere die Sicherheits- und Warnhinweise lesen und befolgen!
- Unfallverhütungsvorschriften und länderspezifische Bestimmungen beachten!
- Die Betriebsanleitung ist am Einsatzort des Gerätes aufzubewahren.
- Sicherheits- und Warnschilder am Gerät geben Auskunft über mögliche Gefahren. Sie müssen stets erkennbar und lesbar sein.
- Das Gerät ist entsprechend dem Stand der Technik und den Regeln bzw. Normen hergestellt und darf nur von Sachkundigen betrieben, gewartet und repariert werden.
- Technische Änderungen, durch Weiterentwicklung der Gerätetechnik, können zu unterschiedlichem Schweißverhalten führen.

Wenden Sie sich bei Fragen zu Installation, Inbetriebnahme, Betrieb, Besonderheiten am Einsatzort sowie dem Einsatzzweck an Ihren Vertriebspartner oder an unseren Kundenservice unter +49 2680 181-0.

Eine Liste der autorisierten Vertriebspartner finden Sie unter www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.

Die Haftung im Zusammenhang mit dem Betrieb dieser Anlage ist ausdrücklich auf die Funktion der Anlage beschränkt. Jegliche weitere Haftung, gleich welcher Art, wird ausdrücklich ausgeschlossen. Dieser Haftungsausschluss wird bei Inbetriebnahme der Anlage durch den Anwender anerkannt.

Sowohl das Einhalten dieser Anleitung als auch die Bedingungen und Methoden bei Installation, Betrieb, Verwendung und Wartung des Gerätes können vom Hersteller nicht überwacht werden.

Eine unsachgemäße Ausführung der Installation kann zu Sachschäden führen und in der Folge Personen gefährden. Daher übernehmen wir keinerlei Verantwortung und Haftung für Verluste, Schäden oder Kosten, die sich aus fehlerhafter Installation, unsachgemäßen Betrieb sowie falscher Verwendung und Wartung ergeben oder in irgendeiner Weise damit zusammenhängen.

© EWM GmbH

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

Das Urheberrecht an diesem Dokument verbleibt beim Hersteller.

Vervielfältigung, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung.

Der Inhalt dieses Dokumentes wurde sorgfältig recherchiert, überprüft und bearbeitet, dennoch bleiben Änderungen, Schreibfehler und Irrtümer vorbehalten.

Datensicherheit

Der Anwender ist für die Datensicherung von sämtlichen Änderungen gegenüber der Werkseinstellung verantwortlich. Die Haftung für gelöschte persönliche Einstellungen liegt beim Anwender. Der Hersteller haftet hierfür nicht.

1 Inhaltsverzeichnis

1	Inhaltsverzeichnis	3
2	Zu Ihrer Sicherheit	5
2.1	Hinweise zum Gebrauch dieser Dokumentation	5
2.2	Symbolerklärung	6
2.3	Sicherheitsvorschriften	7
2.4	Transport und Aufstellen	10
3	Bestimmungsgemäßer Gebrauch	12
3.1	Anwendungsbereich	12
3.2	Verwendung und Betrieb ausschließlich mit folgenden Geräten	12
3.3	Mitgeltende Unterlagen	12
3.3.1	Garantie	12
3.3.2	Konformitätserklärung	12
3.3.3	Serviceunterlagen (Ersatzteile und Schaltpläne)	12
3.3.4	Kalibrieren / Validieren	12
3.3.5	Teil der Gesamtdokumentation	13
4	Gerätebeschreibung - Schnellübersicht	14
4.1	Vorderansicht / Seitenansicht von rechts	14
4.2	Rückansicht / Seitenansicht von links	16
5	Aufbau und Funktion	18
5.1	Transport und Aufstellen	18
5.1.1	Umgebungsbedingungen	18
5.1.2	Schweißbrennerkühlung	19
5.1.2.1	Zulässige Schweißbrennerkühlmittel	19
5.1.2.2	Maximale Schlauchpaketlänge	20
5.1.3	Hinweise zum Verlegen von Schweißstromleitungen	21
5.1.4	Vagabundierende Schweißströme	22
5.1.5	Anschluss Zwischenschlauchpaket	23
5.1.5.1	Zugentlastung Zwischenschlauchpaket	24
5.1.5.2	Zugentlastung verriegeln	24
5.1.6	Schutzgasversorgung	24
5.1.6.1	Anschluss Druckminderer	24
5.1.6.2	Gastest - Einstellung Schutzgasmenge	25
5.1.7	Schutzklappe, Gerätesteuerung	25
5.2	MIG/MAG-Schweißen	26
5.2.1	Drahtführung konfektionieren	26
5.2.2	Anschluss Schweißbrenner	28
5.2.3	Drahtförderung	29
5.2.3.1	Drahtspule einsetzen	29
5.2.3.2	Drahtvorschubrollen wechseln	30
5.2.3.3	Drahtelektrode einfädeln	33
5.2.3.4	Einstellung Spulenbremse	34
5.2.4	MIG/MAG-Standardbrenner	34
5.2.5	MIG/MAG-Sonderbrenner	35
5.2.5.1	Umschaltung zwischen Push/Pull- und Zwischenantrieb	35
5.2.6	Schweißaufgabenwahl	35
5.3	WIG-Schweißen	35
5.3.1	Anschluss Schweißbrenner	35
5.3.2	Schweißaufgabenwahl	36
5.4	E-Hand-Schweißen oder Fugenhobeln	36
5.4.1	Anschluss Elektrodenhalter / Fugenhobel und Werkstückleitung	36
5.4.2	Schweißaufgabenwahl	37
5.5	Fernsteller	37
5.6	Schnittstellen zur Automatisierung	38
5.6.1	Fernstelleranschlussbuchse, 19-polig	38
6	Wartung, Pflege und Entsorgung	39
6.1	Allgemein	39
6.2	Symbolerklärung	39

6.3	Wartungsplan	40
6.4	Entsorgung des Gerätes	41
7	Störungsbeseitigung	42
7.1	Fehlermeldungen (Stromquelle)	42
7.2	Warnmeldungen	49
7.3	Checkliste zur Störungsbeseitigung	50
7.4	Kühlmittelkreislauf entlüften	52
8	Technische Daten	53
8.1	Drive XQ Basic	53
9	Zubehör	54
9.1	Transportsystem	54
9.2	Fernsteller, 19-polig	54
9.2.1	Anschlusskabel	54
9.3	Option zur Nachrüstung	54
9.4	Allgemeines Zubehör	55
10	Verschleißteile	56
10.1	Drahtvorschubrollen	56
10.1.1	Drahtvorschubrollen für Stahldrähte	56
10.1.2	Drahtvorschubrollen für Aluminiumdrähte	56
10.1.3	Drahtvorschubrollen für Fülldrähte	57
10.1.4	Drahtführung	57
11	Anhang	58
11.1	Durchschnittlicher Drahtelektrodenverbrauch	58
11.2	Durchschnittlicher Schutzgasverbrauch	58
11.2.1	MIG/MAG-Schweißen	58
11.2.2	WIG-Schweißen	58
11.3	Händlersuche	59

2 Zu Ihrer Sicherheit

2.1 Hinweise zum Gebrauch dieser Dokumentation

GEFAHR

Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine unmittelbar bevorstehende schwere Verletzung oder den Tod von Personen auszuschließen.

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „GEFAHR“ mit einem generellen Warnsymbol.
- Außerdem wird die Gefahr mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

WARNUNG

Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine mögliche, schwere Verletzung oder den Tod von Personen auszuschließen.

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „WARNUNG“ mit einem generellen Warnsymbol.
- Außerdem wird die Gefahr mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

VORSICHT

Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine mögliche, leichte Verletzung von Personen auszuschließen.

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „VORSICHT“ mit einem generellen Warnsymbol.
- Die Gefahr wird mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.



Technische Besonderheiten, die der Benutzer beachten muss, um Sach- oder Geräteschäden zu vermeiden.

Handlungsanweisungen und Aufzählungen, die Ihnen Schritt für Schritt vorgeben, was in bestimmten Situationen zu tun ist, erkennen Sie am Blickfangpunkt z. B.:

- Buchse der Schweißstromleitung in entsprechendes Gegenstück einstecken und verriegeln.

2.2 Symbolerklärung

Symbol	Beschreibung	Symbol	Beschreibung
	Technische Besonderheiten beachten		betätigen und loslassen (tippen/tasten)
	Gerät ausschalten		loslassen
	Gerät einschalten		betätigen und halten
	falsch/ungültig		schalten
	richtig/gültig		drehen
	Eingang		Zahlenwert/einstellbar
	Navigieren		Signalleuchte leuchtet grün
	Ausgang		Signalleuchte blinkt grün
	Zeitdarstellung (Beispiel: 4s warten/betätigen)		Signalleuchte leuchtet rot
	Unterbrechung in der Menüdarstellung (weitere Einstellmöglichkeiten möglich)		Signalleuchte blinkt rot
	Werkzeug nicht notwendig/nicht benutzen		Signalleuchte leuchtet blau
	Werkzeug notwendig/benutzen		Signalleuchte blinkt blau

2.3 Sicherheitsvorschriften

WARNUNG



Unfallgefahr bei Außerachtlassung der Sicherheitshinweise!

Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise kann lebensgefährlich sein!

- Sicherheitshinweise dieser Anleitung sorgfältig lesen!
- Unfallverhütungsvorschriften und länderspezifische Bestimmungen beachten!
- Personen im Arbeitsbereich auf die Einhaltung der Vorschriften hinweisen!



Verletzungsgefahr durch elektrische Spannung!

Elektrische Spannungen können bei Berührungen zu lebensgefährlichen Stromschlägen und Verbrennungen führen. Auch beim Berühren niedriger Spannungen kann man erschrecken und in der Folge verunglücken.

- Keine spannungsführenden Teile, wie Schweißstrombuchsen, Stab-, Wolfram-, oder Drahtelektroden direkt berühren!
- Schweißbrenner und oder Elektrodenhalter immer isoliert ablegen!
- Vollständige, persönliche Schutzausrüstung tragen (anwendungsabhängig)!
- Öffnen des Gerätes ausschließlich durch sachkundiges Fachpersonal!
- Gerät darf nicht zum Auftauen von Rohren verwendet werden!



Gefahr beim Zusammenschalten mehrerer Stromquellen!

Sollen mehrere Stromquellen parallel oder in Reihe zusammenschaltet werden, darf dies nur von einer Fachkraft nach Norm IEC 60974-9 "Errichten und Betreiben" und der Unfallverhütungsvorschrift BGV D1 (früher VBG 15) bzw. den länderspezifischen Bestimmungen erfolgen!

Die Einrichtungen dürfen für Lichtbogenschweißarbeiten nur nach einer Prüfung zugelassen werden, um sicherzustellen, dass die zulässige Leerlaufspannung nicht überschritten wird.

- Geräteanschluss ausschließlich durch eine Fachkraft durchführen lassen!
- Bei Außerbetriebnahme einzelner Stromquellen müssen alle Netz- und Schweißstromleitungen zuverlässig vom Gesamtschweißsystem getrennt werden. (Gefahr durch Rückspannungen!)
- Keine Schweißgeräte mit Polwendeschaltung (PWS-Serie) oder Geräte zum Wechselstromschweißen (AC) zusammenschalten, da durch eine einfache Fehlbedienung die Schweißspannungen unzulässig addiert werden können.



Verletzungsgefahr durch Strahlung oder Hitze!

Lichtbogenstrahlung führt zu Schäden an Haut und Augen. Kontakt mit heißen Werkstücken und Funken führt zu Verbrennungen.

- Schweißschild bzw. Schweißhelm mit ausreichender Schutzstufe verwenden (anwendungsabhängig)!
- Trockene Schutzkleidung (z. B. Schweißschild, Handschuhe, etc.) gemäß den einschlägigen Vorschriften des entsprechenden Landes tragen!
- Unbeteiligte Personen durch einen Schweißvorhang oder entsprechende Schutzwand gegen Strahlung und Blendgefahr schützen!

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch ungeeignete Kleidung!

Strahlung, Hitze, und elektrische Spannung sind unvermeidbare Gefahrenquellen während dem Lichtbogenschweißen. Der Anwender ist mit einer vollständigen, persönlichen Schutzausrüstung (PSA) auszurüsten. Folgenden Risiken muss die Schutzausrüstung entgegenwirken:

- Atemschutz, gegen gesundheitsgefährdende Stoffe und Gemische (Rauchgase und Dämpfe) oder geeignete Maßnahmen (Absaugung etc.) treffen.
- Schweißhelm mit ordnungsgemäßer Schutzvorrichtung gegen ionisierende Strahlung (IR- und UV-Strahlung) und Hitze.
- Trockene Schweißerkleidung (Schuhe, Handschuhe und Körperschutz) gegen warme Umgebung, mit vergleichbaren Auswirkungen wie bei einer Lufttemperatur von 100 °C oder mehr bzw. Stromschlag und Arbeit an unter Spannung stehenden Teilen.
- Gehörschutz gegen schädlichen Lärm.



Explosionsgefahr!

Scheinbar harmlose Stoffe in geschlossenen Behältern können durch Erhitzung Überdruck aufbauen.

- Behälter mit brennbaren oder explosiven Flüssigkeiten aus dem Arbeitsbereich entfernen!
- Keine explosiven Flüssigkeiten, Stäube oder Gase durch das Schweißen oder Schneiden erhitzen!



Feuergefahr!

Durch die beim Schweißen entstehenden hohen Temperaturen, sprühenden Funken, glühenden Teile und heißen Schlacken können sich Flammen bilden.

- Auf Brandherde im Arbeitsbereich achten!
- Keine leicht entzündbaren Gegenstände, wie z. B. Zündhölzer oder Feuerzeuge mitführen.
- Geeignete Löschgeräte im Arbeitsbereich zur Verfügung halten!
- Rückstände brennbarer Stoffe vom Werkstück vor Schweißbeginn gründlich entfernen.
- Geschweißte Werkstücke erst nach dem Abkühlen weiterverarbeiten. Nicht in Verbindung mit entflammbarem Material bringen!

⚠ VORSICHT**Rauch und Gase!**

Rauch und Gase können zu Atemnot und Vergiftungen führen! Weiterhin können sich Lösungsmitteldämpfe (chlorierter Kohlenwasserstoff) durch die ultraviolette Strahlung des Lichtbogens in giftiges Phosgen umwandeln!

- Für ausreichend Frischluft sorgen!
- Lösungsmitteldämpfe vom Strahlungsbereich des Lichtbogens fernhalten!
- Ggf. geeigneten Atemschutz tragen!
- Um Bildung von Phosgen zu vermeiden, müssen Rückstände von chlorierten Lösungsmitteln auf Werkstücken vorher durch geeignete Maßnahmen neutralisiert werden.

**Lärmbelastung!**

Lärm über 70 dBA kann dauerhafte Schädigung des Gehörs verursachen!

- Geeigneten Gehörschutz tragen!
- Im Arbeitsbereich befindliche Personen müssen geeigneten Gehörschutz tragen!



Entsprechend IEC 60974-10 sind Schweißgeräte in zwei Klassen der elektromagnetischen Verträglichkeit eingeteilt (Die EMV-Klasse entnehmen Sie den Technischen Daten) > siehe Kapitel 8:



Klasse A Geräte sind nicht für die Verwendung in Wohnbereichen vorgesehen, für welche die elektrische Energie aus dem öffentlichen Niederspannungs-Versorgungsnetz bezogen wird. Bei der Sicherstellung der elektromagnetischen Verträglichkeit für Klasse A Geräte kann es in diesen Bereichen zu Schwierigkeiten, sowohl aufgrund von leitungsgebundenen als auch von gestrahlten Störungen, kommen.



Klasse B Geräte erfüllen die EMV Anforderungen im industriellen und im Wohn-Bereich, einschließlich Wohngebieten mit Anschluss an das öffentliche Niederspannungs-Versorgungsnetz.

Errichtung und Betrieb

Beim Betrieb von Lichtbogenschweißanlagen kann es in einigen Fällen zu elektromagnetischen Störungen kommen, obwohl jedes Schweißgerät die Emissionsgrenzwerte entsprechend der Norm einhält. Für Störungen, die vom Schweißen ausgehen, ist der Anwender verantwortlich.

Zur Bewertung möglicher elektromagnetischer Probleme in der Umgebung muss der Anwender folgendes berücksichtigen: (siehe auch EN 60974-10 Anhang A)

- Netz-, Steuer-, Signal- und Telekommunikationsleitungen
- Radio und Fernsehgeräte
- Computer und andere Steuereinrichtungen
- Sicherheitseinrichtungen
- die Gesundheit von benachbarten Personen, insbesondere wenn diese Herzschrittmacher oder Hörgeräte tragen
- Kalibrier- und Messeinrichtungen
- die Störfestigkeit anderer Einrichtungen in der Umgebung
- die Tageszeit, zu der die Schweißarbeiten ausgeführt werden müssen

Empfehlungen zur Verringerung von Störaussendungen

- Netzanschluss, z. B. zusätzlicher Netzfilter oder Abschirmung durch Metallrohr
- Wartung der Lichtbogenschweißeinrichtung
- Schweißleitungen sollten so kurz wie möglich und eng zusammen sein und am Boden verlaufen
- Potentialausgleich
- Erdung des Werkstückes. In den Fällen, wo eine direkte Erdung des Werkstückes nicht möglich ist, sollte die Verbindung durch geeignete Kondensatoren erfolgen.
- Abschirmung von anderen Einrichtungen in der Umgebung oder der gesamten Schweißeinrichtung

VORSICHT



Elektromagnetische Felder!

Durch die Stromquelle können elektrische oder elektromagnetische Felder entstehen, welche elektronische Anlagen wie EDV-, CNC-Geräte, Telekommunikationsleitungen, Netz-, Signalleitungen, Herzschrittmacher und Defibrillator in ihrer Funktion beeinträchtigen können.



- Wartungsvorschriften einhalten > siehe Kapitel 6.3!
- Schweißleitungen vollständig abwickeln!
- Strahlungsempfindliche Geräte oder Einrichtungen entsprechend abschirmen!
- Herzschrittmacher können in ihrer Funktion beeinträchtigt werden (Bei Bedarf ärztlichen Rat einholen).



Pflichten des Betreibers!

Zum Betrieb des Gerätes sind die jeweiligen nationalen Richtlinien und Gesetze einzuhalten!

- Nationale Umsetzung der Rahmenrichtlinie (89/391/EWG) über die Durchführung von Maßnahmen zur Verbesserung der Sicherheit und des Gesundheitsschutzes der Arbeitnehmer bei der Arbeit sowie die dazugehörigen Einzelrichtlinien.
- Insbesondere die Richtlinie (89/655/EWG) über die Mindestvorschriften für Sicherheit und Gesundheitsschutz bei Benutzung von Arbeitsmitteln durch Arbeitnehmer bei der Arbeit.
- Die Vorschriften zur Arbeitssicherheit und Unfallverhütung des jeweiligen Landes.
- Errichten und Betreiben des Gerätes entsprechend IEC 60974-9.
- Den Anwender in regelmäßigen Abständen zum sicherheitsbewussten Arbeiten anhalten.
- Regelmäßige Prüfung des Gerätes nach IEC 60974-4.



Die Herstellergarantie erlischt bei Geräteschäden durch Fremdkomponenten!

- **Ausschließlich Systemkomponenten und Optionen (Stromquellen, Schweißbrenner, Elektrodenhalter, Fernsteller, Ersatz- und Verschleißteile, etc.) aus unserem Lieferprogramm verwenden!**
- **Zubehörkomponente nur bei ausgeschalteter Stromquelle an Anschlussbuchse einstecken und verriegeln!**

Anforderungen für den Anschluss an das öffentliche Versorgungsnetz

Hochleistungs-Geräte können durch den Strom, den sie aus dem Versorgungsnetz ziehen, die Netzqualität beeinflussen. Für einige Gerätetypen können daher Anschlussbeschränkungen oder Anforderungen an die maximal mögliche Leitungsimpedanz oder die erforderliche minimale Versorgungskapazität an der Schnittstelle zum öffentlichen Netz (gemeinsamer Kopplungspunkt PCC) gelten, wobei auch hierzu auf die technischen Daten der Geräte hingewiesen wird. In diesem Fall liegt es in der Verantwortung des Betreibers oder des Anwenders des Gerätes, ggf. nach Konsultation mit dem Betreiber des Versorgungsnetzes sicherzustellen, dass das Gerät angeschlossen werden kann.

2.4 Transport und Aufstellen

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch falsche Handhabung von Schutzgasflaschen!

Falscher Umgang und unzureichende Befestigung von Schutzgasflaschen kann zu schweren Verletzungen führen!

- Anweisungen der Gashersteller und der Druckgasverordnung befolgen!
- Am Ventil der Schutzgasflasche darf keine Befestigung erfolgen!
- Erhitzung der Schutzgasflasche vermeiden!

⚠ VORSICHT**Unfallgefahr durch Versorgungsleitungen!**

Beim Transport können nicht getrennte Versorgungsleitungen (Netzleitungen, Steuerleitungen, etc.) Gefahren verursachen, wie z. B. angeschlossene Geräte umkippen und Personen schädigen!

- Versorgungsleitungen vor dem Transport trennen!

**Kippgefahr!**

Beim Verfahren und Aufstellen kann das Gerät kippen, Personen verletzen oder beschädigt werden. Kippsicherheit ist bis zu einem Winkel von 10° (entsprechend IEC 60974-1) sichergestellt.

- Gerät auf ebenem, festem Untergrund aufstellen oder transportieren!
- Anbauteile mit geeigneten Mitteln sichern!

**Unfallgefahr durch unsachgemäß verlegte Leitungen!**

Nicht ordnungsgemäß verlegte Leitungen (Netz-, Steuer-, Schweißleitungen oder Zwischenschlauchpakete) können Stolperfallen bilden.

- Versorgungsleitungen flach auf dem Boden verlegen (Schlingenbildung vermeiden).
- Verlegung auf Geh- oder Förderwegen vermeiden.

**Verletzungsgefahr durch aufgeheizte Kühlflüssigkeit und deren Anschlüsse!**

Die verwendete Kühlflüssigkeit und deren Anschluss- bzw. Verbindungspunkte können sich im Betrieb stark aufheizen (wassergekühlte Ausführung). Beim Öffnen des Kühlmitteleislaufs kann austretendes Kühlmittel zu Verbrühungen führen.

- Kühlmittelkreislauf ausschließlich bei abgeschalteter Stromquelle bzw. Kühlgerät öffnen!
- Ordnungsgemäße Schutzausrüstung tragen (Schutzhandschuhe)!
- Geöffnete Anschlüsse der Schlauchleitungen mit geeigneten Stopfen verschließen.



Die Geräte sind zum Betrieb in aufrechter Stellung konzipiert!

Betrieb in nicht zugelassenen Lagen kann Geräteschäden verursachen.

- **Transport und Betrieb ausschließlich in aufrechter Stellung!**



Durch unsachgemäßen Anschluss können Zubehörkomponenten und die Stromquelle beschädigt werden!

- **Zubehörkomponente nur bei ausgeschaltetem Schweißgerät an entsprechender Anschlussbuchse einstecken und verriegeln.**
- **Ausführliche Beschreibungen der Betriebsanleitung der entsprechenden Zubehörkomponente entnehmen!**
- **Zubehörkomponenten werden nach dem Einschalten der Stromquelle automatisch erkannt.**



Staubschutzkappen schützen die Anschlussbuchsen und somit das Gerät vor Verschmutzungen und Geräteschäden.

- **Wird keine Zubehörkomponente am Anschluss betrieben, muss die Staubschutzkappe aufgesteckt sein.**
- **Bei Defekt oder Verlust muss die Staubschutzkappe ersetzt werden!**

3 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

⚠️ WARNUNG



Gefahren durch nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch!

Das Gerät ist entsprechend dem Stand der Technik und den Regeln bzw. Normen für den Einsatz in Industrie und Gewerbe hergestellt. Es ist nur für die auf dem Typenschild vorgegebenen Schweißverfahren bestimmt. Bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch können vom Gerät Gefahren für Personen, Tiere und Sachwerte ausgehen. Für alle daraus entstehenden Schäden wird keine Haftung übernommen!

- Gerät ausschließlich bestimmungsgemäß und durch unterwiesenes, sachkundiges Personal verwenden!
- Gerät nicht unsachgemäß verändern oder umbauen!

3.1 Anwendungsbereich

Drahtvorschubgerät zur Förderung von Schweißdrahtelektroden zum Metallschutzgasschweißen.

3.2 Verwendung und Betrieb ausschließlich mit folgenden Geräten

Zum Betrieb des Drahtvorschubgerätes ist eine entsprechende Stromquelle (Systemkomponente) erforderlich!

Folgende Systemkomponenten können mit diesem Gerät kombiniert werden:

	Drive XQ Drive XQ IC 200	Drive XQ AC	Drive XQ Basic Drive XQ IC Basic 200
Titan XQ puls	✓	✗	✗
Titan XQ AC puls	✗	✓	✗
Phoenix XQ puls	✓	✗	✗
Taurus XQ Synergic	✓	✗	✗
Taurus XQ Basic	✗	✗	✓

3.3 Mitgeltende Unterlagen

3.3.1 Garantie

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der beiliegenden Broschüre "Warranty registration" sowie unserer Information zu Garantie, Wartung und Prüfung auf www.ewm-group.com !

3.3.2 Konformitätserklärung



Dieses Produkt entspricht in seiner Konzeption und Bauart den auf der Erklärung aufgeführten EU-Richtlinien. Dem Produkt liegt eine spezifische Konformitätserklärung im Original bei.

Der Hersteller empfiehlt die sicherheitstechnische Überprüfung nach nationalen und internationalen Normen und Richtlinien alle 12 Monate durchzuführen (ab Erstinbetriebnahme).

3.3.3 Serviceunterlagen (Ersatzteile und Schaltpläne)

⚠️ WARNUNG



Keine unsachgemäßen Reparaturen und Modifikationen!

Um Verletzungen und Geräteschäden zu vermeiden, darf das Gerät nur von befähigten Personen (autorisiertes Servicepersonal) repariert bzw. modifiziert werden!
Garantie erlischt bei unbefugten Eingriffen!

- Im Reparaturfall befähigte Personen (autorisiertes Servicepersonal) beauftragen!

Die Schaltpläne liegen im Original dem Gerät bei.

Ersatzteile können über den zuständigen Vertragshändler bezogen werden.

3.3.4 Kalibrieren / Validieren

Dem Produkt liegt ein Zertifikat im Original bei. Der Hersteller empfiehlt das Kalibrieren/Validieren im Intervall von 12 Monaten (ab Erstinbetriebnahme).

3.3.5 Teil der Gesamtdokumentation

Dieses Dokument ist Teil der Gesamtdokumentation und nur in Verbindung mit allen Teil-Dokumenten gültig! Betriebsanleitungen sämtlicher Systemkomponenten, insbesondere die Sicherheitshinweise lesen und befolgen!

Die Abbildung zeigt das allgemeine Beispiel eines Schweißsystems.

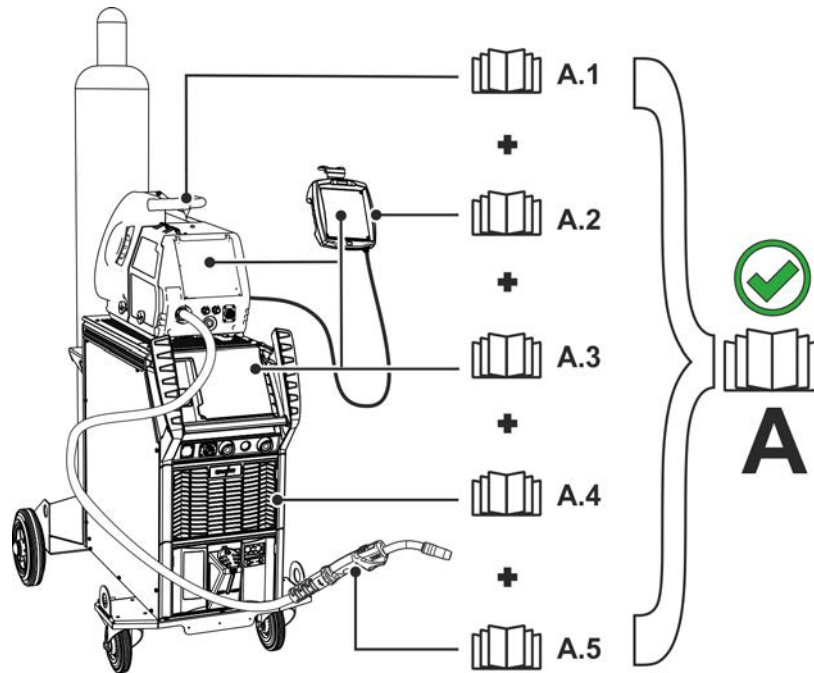


Abbildung 3-1

Pos.	Dokumentation
A.1	Drahtvorschubgerät
A.2	Fernsteller
A.3	Steuerung
A.4	Stromquelle
A.5	Schweißbrenner
A	Gesamtdokumentation

4 Gerätebeschreibung - Schnellübersicht

4.1 Vorderansicht / Seitenansicht von rechts

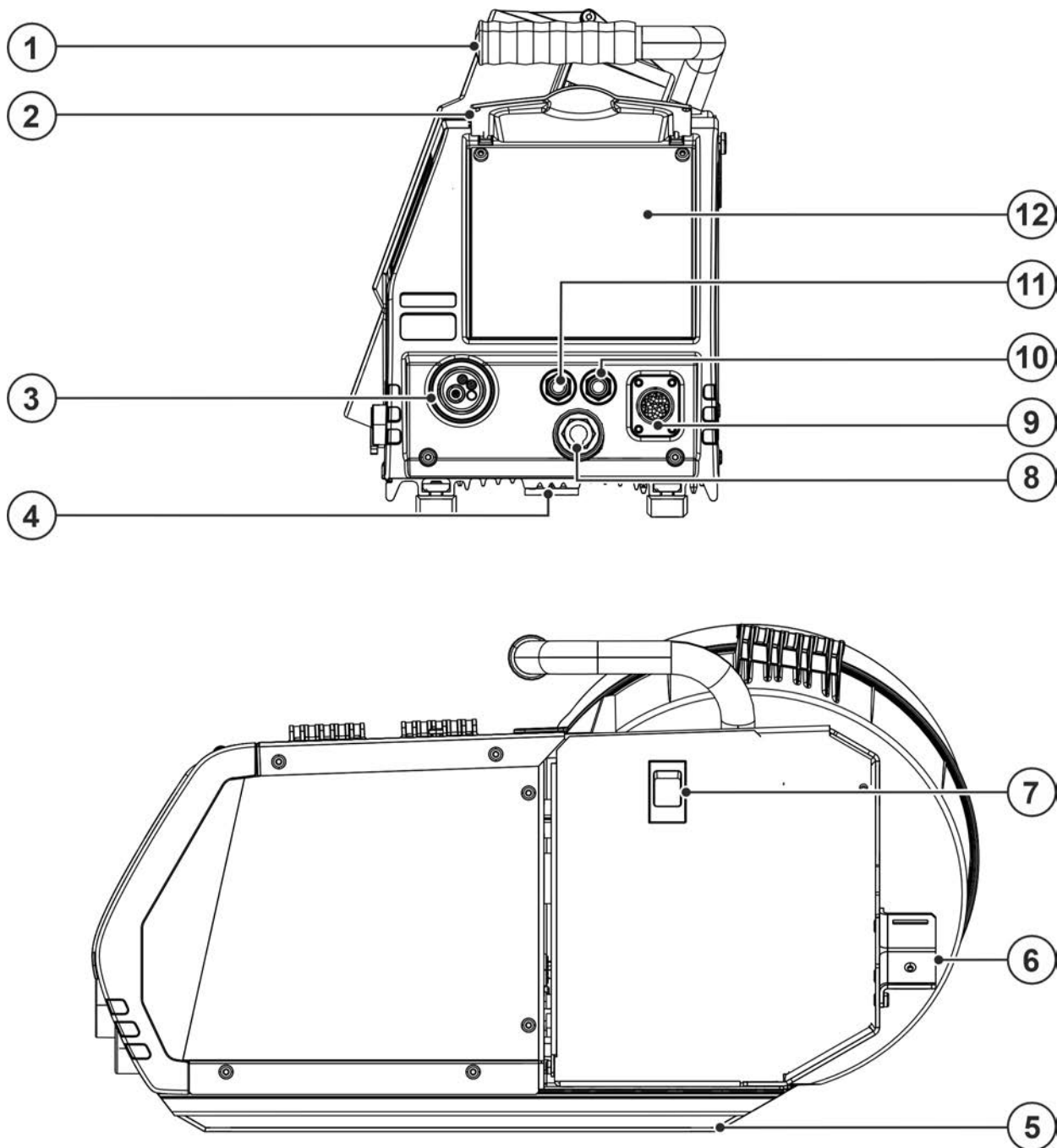





Abbildung 4-1

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Transportgriff
2		Schutzklappe, Gerätesteuerung > siehe Kapitel 5.1.7
3		Schweißbrenneranschluss (Euro- oder Dinsezentralanschluss) Schweißstrom, Schutzgas und Brenntaster integriert
4		Aufnahmepunkt Drehdorn Das Drahtvorschubgerät wird mit diesem Aufnahmepunkt auf den Drehdorn der Stromquelle aufgesetzt, um das horizontale Schwenken des Gerätes zu ermöglichen.
5		Gleitschienen
6		Zugentlastung Zwischenschlauchpaket > siehe Kapitel 5.1.5.1
7		Schiebeverschluss, Verriegelung der Schutzklappe
8		Anschlussbuchse Schweißstrom (variantenabhängig) Schweißstrompotential des Schweißbrenneranschlusses zum E-Hand-Schweißen bzw. Fugenhobeln
9		Anschlussbuchse 19-polig (analog) Zum Anschluss analoger Zubehörkomponenten (Fernsteller, Steuerleitung, Schweißbrenner, etc.)
10		Schnellverschlusskupplung (rot) Kühlmittelrücklauf
11		Schnellverschlusskupplung (blau) Kühlmittelvorlauf
12		Gerätesteuerung (siehe entsprechende Betriebsanleitung "Steuerung")

4.2 Rückansicht / Seitenansicht von links

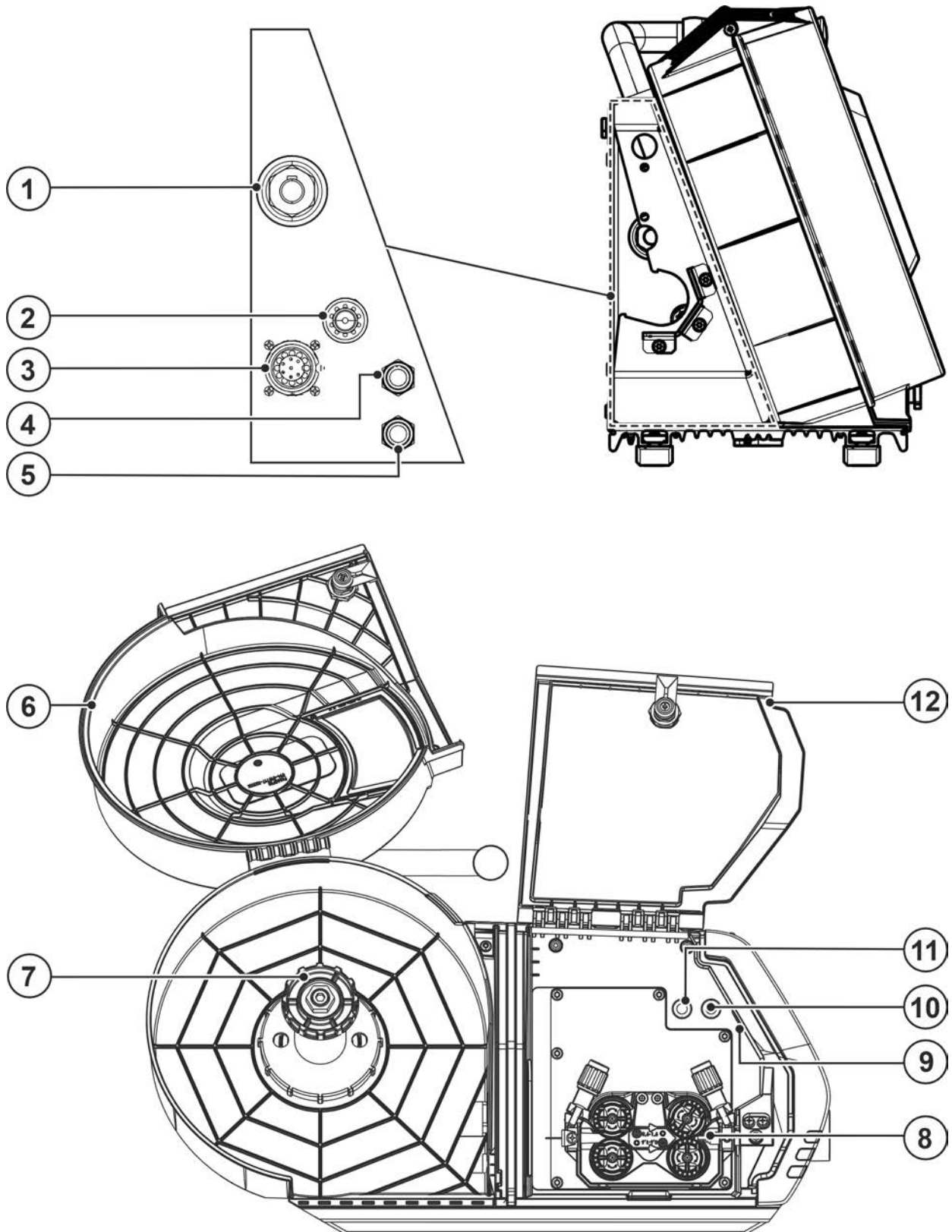









Abbildung 4-2

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Anschlussstecker, Schweißstrom Stromquelle Schweißstromverbindung zwischen Stromquelle und Drahtvorschubgerät
2		Anschlussgewinde - G1/4" Schutzgasanschluss (Eingang)
3		Anschlussbuchse 14-polig Steuerleitung Drahtvorschubgerät
4		Schnellverschlusskupplung (rot) Kühlmittelrücklauf
5		Schnellverschlusskupplung (blau) Kühlmittelvorlauf
6		Schutzklappe Drahtspule
7		Drahtspulenaufnahme
8		Drahtvorschubantrieb > siehe Kapitel 5.2.3
9		Beleuchtung, Innenraum Die Beleuchtung wird im Energiesparmodus und beim E-Hand- und WIG-Schweißen abgeschaltet.
10		Drucktaste Gastest / Schlauchpaket spülen > siehe Kapitel 5.1.6
11		Drucktaste Drahteinfädeln Zum spannungs- und gasfreien Einfädeln der Drahtelektrode durch das Schlauchpaket bis zum Schweißbrenner.
12		Schutzklappe, Drahtvorschubantrieb Auf der Innenseite der Schutzklappe befinden sich die Schweißaufgabenübersichten (JOB-List) zu den entsprechenden Schweißgeräteserien.

5 Aufbau und Funktion

⚠️ WARNUNG



Verletzungsgefahr durch elektrische Spannung!

Berührung von stromführenden Teilen, z. B. Stromanschlüssen, kann lebensgefährlich sein!

- Sicherheitshinweise auf den ersten Seiten der Betriebsanleitung beachten!
- Inbetriebnahme ausschließlich durch Personen, die über entsprechende Kenntnisse im Umgang mit Stromquellen verfügen!
- Verbindungs- oder Stromleitungen bei abgeschaltetem Gerät anschließen!

⚠️ VORSICHT



Gefahren durch elektrischen Strom!

Wird abwechselnd mit verschiedenen Verfahren geschweißt und bleiben Schweißbrenner sowie Elektrodenhalter am Gerät angeschlossen, liegt an allen Leitungen gleichzeitig Leerlauf- bzw. Schweißspannung an!

- Bei Arbeitsbeginn und Arbeitsunterbrechungen Brenner und Elektrodenhalter deshalb immer isoliert ablegen!

Dokumentationen aller System- bzw. Zubehörkomponenten lesen und beachten!

5.1 Transport und Aufstellen

⚠️ WARNUNG



Unfallgefahr durch unzulässigen Transport nicht kranbarer Geräte!

Kranen und Aufhängen des Geräts ist nicht zulässig! Das Gerät kann herunterfallen und Personen verletzen! Griffe, Gurte oder Halterungen sind ausschließlich zum Transport per Hand geeignet!

- Das Gerät ist nicht zum Kranen oder Aufhängen geeignet!
- Kranen bzw. Betreiben im aufgehängtem Zustand ist, je nach Geräteausführung optional und muss bei Bedarf nachgerüstet werden > siehe Kapitel 9.

5.1.1 Umgebungsbedingungen



Das Gerät darf ausschließlich auf geeigneten, tragfähigen und ebenen Untergrund (auch im Freien nach IP 23) aufgestellt und betrieben werden!

- Für rutschfesten, ebenen Boden und ausreichende Beleuchtung des Arbeitsplatzes sorgen.
- Eine sichere Bedienung des Gerätes muss jederzeit gewährleistet sein.



Geräteschäden durch Verschmutzungen!

Ungewöhnlich hohe Mengen an Staub, Säuren, korrosiven Gasen oder Substanzen können das Gerät beschädigen (Wartungsintervalle beachten > siehe Kapitel 6.3).

- Hohe Mengen an Rauch, Schweißspritzern, Dampf, Öldunst, Schleifstäuben und korrosiver Umgebungsluft vermeiden!

Im Betrieb

Temperaturbereich der Umgebungsluft:

- -25 °C bis +40 °C (-13 F bis 104 °F) [1]

relative Luftfeuchte:

- bis 50 % bei 40 °C (104 °F)
- bis 90 % bei 20 °C (68 °F)

Transport und Lagerung

Lagerung im geschlossenen Raum, Temperaturbereich der Umgebungsluft:

- -30 °C bis +70 °C (-22 °F bis 158 °F) ^[1]

Relative Luftfeuchte

- bis 90 % bei 20 °C (68 °F)

^[1] Umgebungstemperatur kühlmittelabhängig! Kühlmitteltemperaturbereich der Schweißbrennerkühlung beachten!

5.1.2 Schweißbrennerkühlung



Sachschäden durch ungeeignete Kühlmittel!

Ungeeignetes Kühlmittel, Kühlmittelmischungen untereinander oder mit anderen Flüssigkeiten oder die Verwendung in ungeeignetem Temperaturbereich führt zu Sachschäden und zum Verlust der Herstellergarantie!

- **Der Betrieb ohne Kühlmittel ist nicht zulässig! Ein Trockenlauf führt zur Zerstörung der Kühlkomponenten wie z.B. Kühlmittelpumpe, Schweißbrenner und Schlauchpakete.**
- **Ausschließlich die in dieser Anleitung beschriebenen Kühlmittel für die entsprechenden Umgebungsbedingungen (Temperaturbereich) verwenden > siehe Kapitel 5.1.2.1.**
- **Unterschiedliche (auch die in dieser Anleitung beschriebenen) Kühlmittel nicht miteinander vermischen.**
- **Bei einem Kühlmittelwechsel muss die gesamte Flüssigkeit ausgetauscht und das Kühlsystem gespült werden.**

Die Entsorgung der Kühlflüssigkeit muss gemäß den behördlichen Vorschriften und unter Beachtung der entsprechenden Sicherheitsdatenblätter erfolgen.

5.1.2.1 Zulässige Schweißbrennerkühlmittel

Kühlmittel	Temperaturbereich
blueCool -10	-10 °C bis +40 °C (14 °F bis +104 °F)
KF 23E	-10 °C bis +40 °C (14 °F bis +104 °F)
KF 37E	-20 °C bis +30 °C (-4 °F bis +86 °F)
blueCool -30	-30 °C bis +40 °C (-22 °F bis +104 °F)

5.1.2.2 Maximale Schlauchpaketlänge

Alle Angaben beziehen sich auf die gesamte Schlauchpaketlänge des kompletten Schweißsystems und sind beispielhafte Konfigurationen (aus Komponenten des EWM Produktportfolios mit Standardlängen). Es ist auf eine gerade knickfreie Verlegung unter Berücksichtigung der max. Förderhöhe zu achten.

Pumpe: Pmax = 3,5 bar (0.35 MPa)

Stromquelle	Schlauchpaket	DV-Gerät	miniDrive	Brenner	max.
Kompakt	✗	✗	✓ (25 m / 82 ft.)	✓ (5 m / 16 ft.)	30 m 98 ft.
	✓ (20 m / 65 ft.)	✓	✗	✓✓ (5 m / 16 ft.)	
Dekompakt	✓ (25 m / 82 ft.)	✓	✗	✓ (5 m / 16 ft.)	
	✓ (15 m / 49 ft.)	✓	✓ (10 m / 32 ft.)	✓ (5 m / 16 ft.)	

Pumpe: Pmax = 4,5 bar (0.45 MPa)

Stromquelle	Schlauchpaket	DV-Gerät	miniDrive	Brenner	max.
Kompakt	✗	✗	✓ (25 m / 82 ft.)	✓ (5 m / 16 ft.)	30 m 98 ft.
	✓ (30 m / 98 ft.)	✓	✗	✓✓ (5 m / 16 ft.)	40 m 131 ft.
Dekompakt	✓ (40 m / 131 ft.)	✓	✗	✓ (5 m / 16 ft.)	45 m 147 ft.
	✓ (40 m / 131 ft.)	✓	✓ (25 m / 82 ft.)	✓ (5 m / 16 ft.)	70 m 229 ft.

5.1.3 Hinweise zum Verlegen von Schweißstromleitungen

- Unsachgemäß verlegte Schweißstromleitungen können Störungen (Flackern) des Lichtbogens hervorrufen!
- Werkstückleitung und Schlauchpaket von Schweißstromquellen ohne HF-Zündeinrichtung (MIG/MAG) möglichst lange, eng aneinander liegend, parallel führen.
- Werkstückleitung und Schlauchpaket von Schweißstromquellen mit HF-Zündeinrichtung (WIG) lange parallel, in einem Abstand von ca. 20 cm verlegen, um HF Überschläge zu vermeiden.
- Grundsätzlich einen Mindestabstand von ca. 20 cm oder mehr zu Leitungen anderer Schweißstromquellen einhalten, um gegenseitige Beeinflussungen zu vermeiden.
- Kabellängen grundsätzlich nicht länger als nötig. Für optimale Schweißergebnisse max. 30m. (Werkstückleitung + Zwischenschlauchpaket + Brennerleitung).

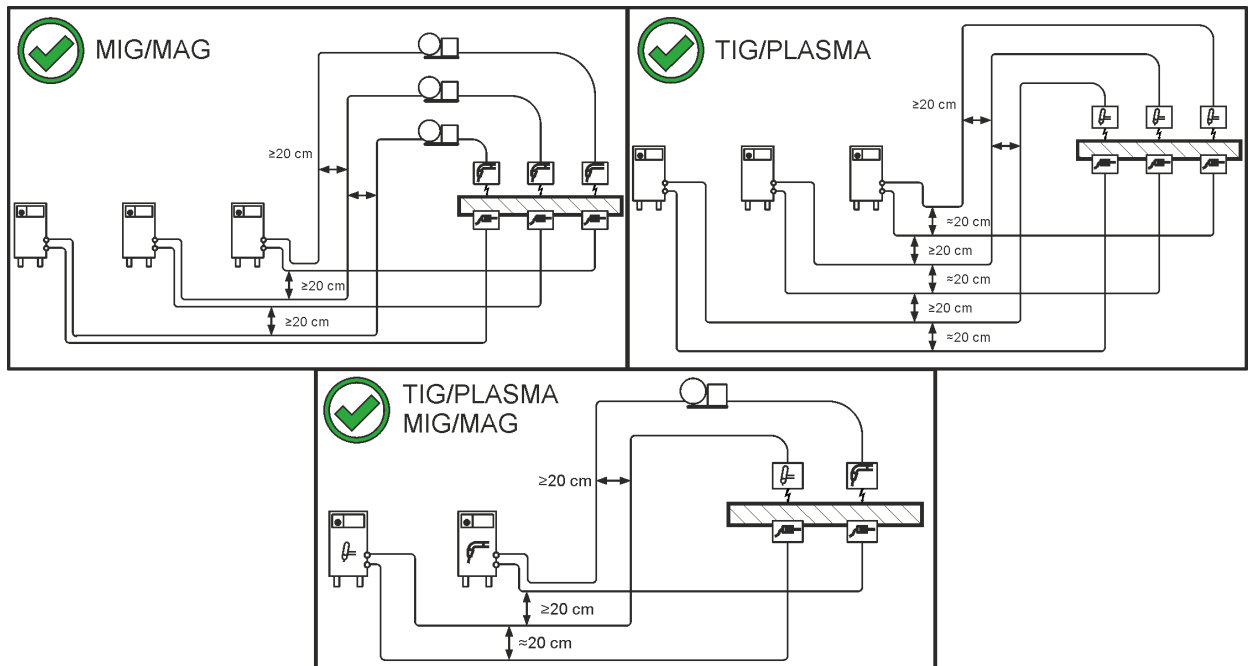


Abbildung 5-1

- Für jedes Schweißgerät eine eigene Werkstückleitung zum Werkstück verwenden!

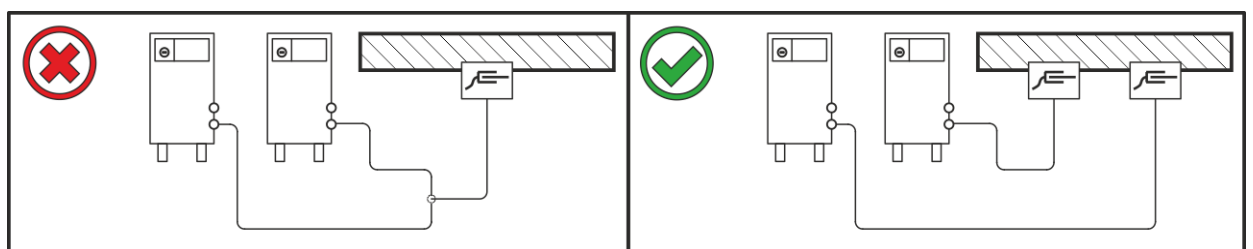


Abbildung 5-2

- Schweißstromleitungen, Schweißbrenner- und Zwischenschlauchpakete vollständig abrollen. Schlaufen vermeiden!
- Kabellängen grundsätzlich nicht länger als nötig.

Überschüssige Kabellängen mäanderförmig verlegen.

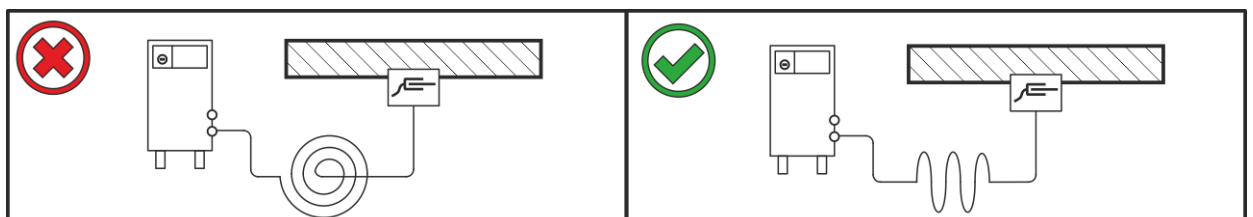


Abbildung 5-3

5.1.4 Vagabundierende Schweißströme

⚠️ WARNUNG



Verletzungsgefahr durch vagabundierende Schweißströme!

Durch vagabundierende Schweißströme können Schutzleiter zerstört, Geräte und elektrische Einrichtungen beschädigt werden, Bauteile überhitzen und in der Folge Brände entstehen.

- Regelmäßig alle Schweißstromverbindungen auf festen Sitz und elektrisch einwandfreien Anschluss kontrollieren.
- Alle elektrisch leitenden Komponenten der Stromquelle wie Gehäuse, Fahrwagen, Krangestelle elektrisch isoliert aufstellen, befestigen oder aufhängen!
- Keine anderen elektrischen Betriebsmittel wie Bohrmaschinen, Winkelschleifer etc. auf Stromquelle, Fahrwagen, Krangestelle unisoliert ablegen!
- Schweißbrenner und Elektrodenhalter immer elektrisch isoliert ablegen, wenn nicht in Gebrauch!

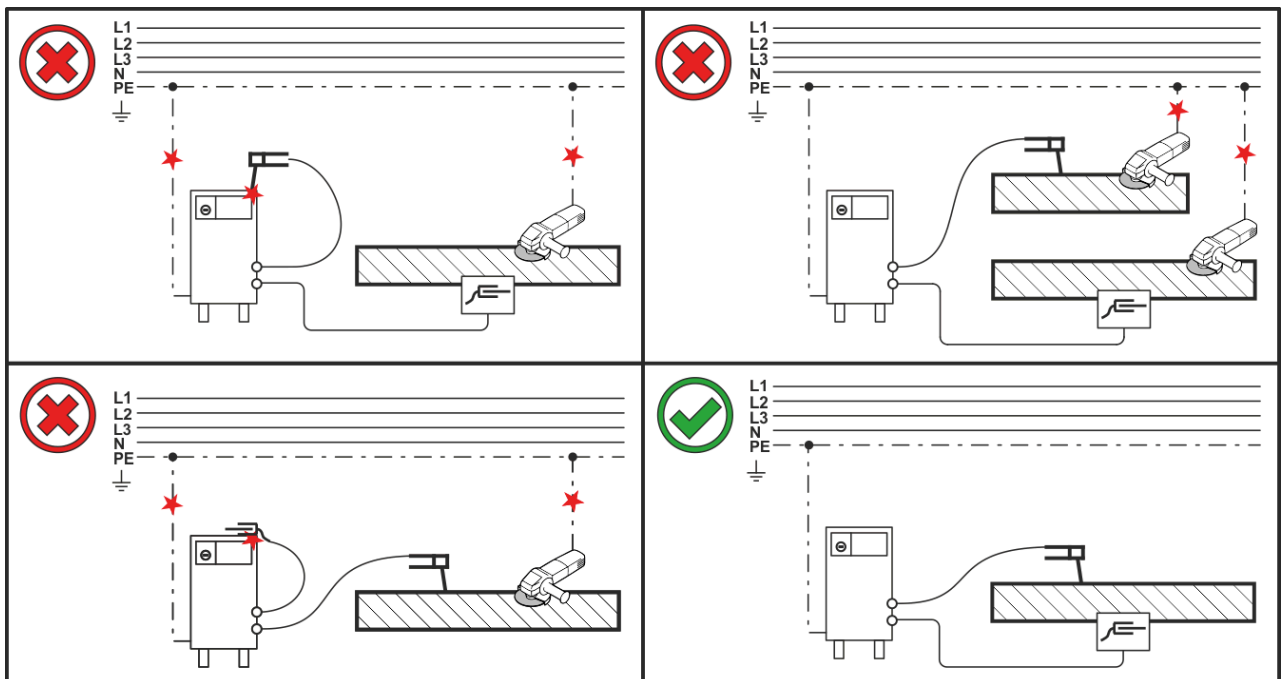


Abbildung 5-4

5.1.5 Anschluss Zwischenschlauchpaket

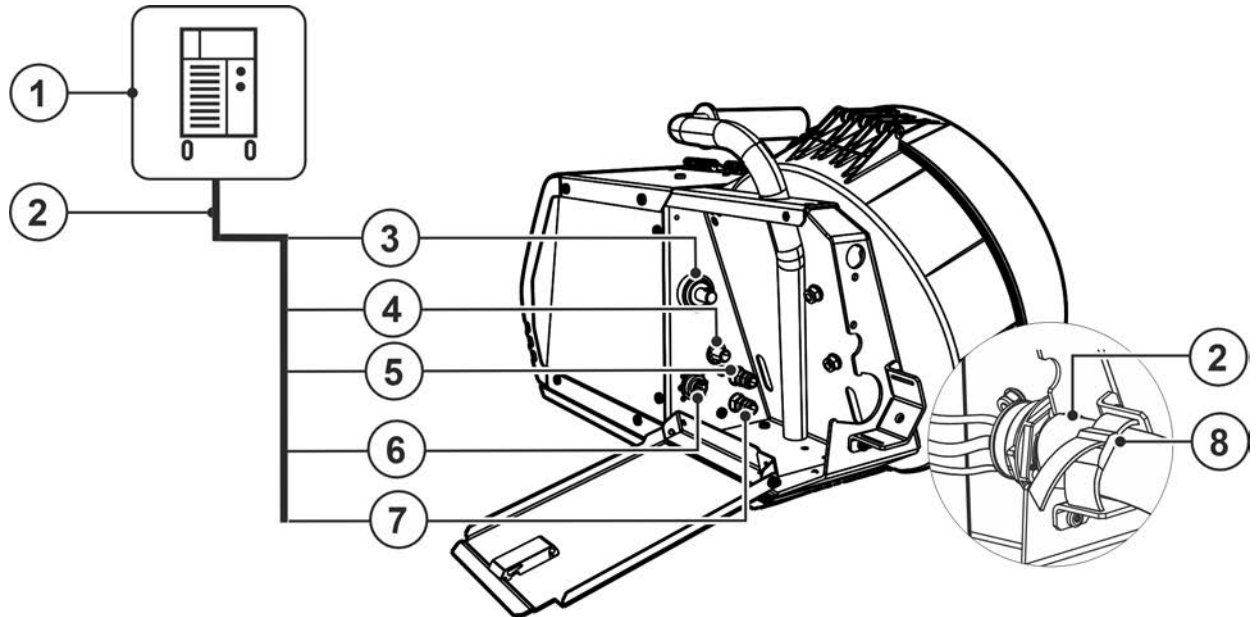


Abbildung 5-5

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Stromquelle Zusätzliche Systemdokumente beachten!
2		Zwischenschlauchpaket
3		Anschlussstecker, Schweißstrom Stromquelle Schweißstromverbindung zwischen Stromquelle und Drahtvorschubgerät
4		Anschlussgewinde - G$\frac{1}{4}$" Schutzgasanschluss (Eingang)
5		Schnellverschlusskupplung (rot) Kühlmittelrücklauf
6		Anschlussbuchse 14-polig Steuerleitung Drahtvorschubgerät
7		Schnellverschlusskupplung (blau) Kühlmittelvorlauf
8		Sicherungsgurt Zugentlastung Zwischenschlauchpaket

- Schlauchpaketende mit der Zugentlastung befestigen > *siehe Kapitel 5.1.5.1.*
- Kabelbuchse Schweißstrom auf „Anschlussstecker Schweißstrom“ stecken und durch Rechtsdrehen verriegeln.
- Gasschlauchanschluss am Schutzgasanschluss (Eingang) des Gerätes gasdicht festschrauben.
- Kabelstecker der Steuerleitung in die Anschlussbuchse 14-polig stecken und mit Überwurfmutter sichern (Der Stecker lässt sich nur in einer Stellung in die Anschlussbuchse einstecken).
- Anschlussnippel der Kühlwasserschläuche in entsprechende Schnellverschlusskupplungen einrasten: Rücklauf rot an Schnellverschlusskupplung, rot (Kühlmittelrücklauf) und Vorlauf blau an Schnellverschlusskupplung, blau (Kühlmittelvorlauf).

5.1.5.1 Zugentlastung Zwischenschlauchpaket



Sachschäden durch nicht oder unsachgemäß angebrachter Zugentlastung!

Die Zugentlastung fängt Zugkräfte auf Kabel, Stecker und Buchsen ab.

Bei nicht oder unsachgemäß angebrachter Zugentlastung können Anschlussstecker oder -Buchsen beschädigt werden.

- Die Befestigung muss immer auf beiden Seiten des Zwischenschlauchpaketes erfolgen!
- Die Anschlüsse des Schlauchpaketes müssen ordnungsgemäß verriegelt werden!

5.1.5.2 Zugentlastung verriegeln

EWM-Zwischenschlauchpakete

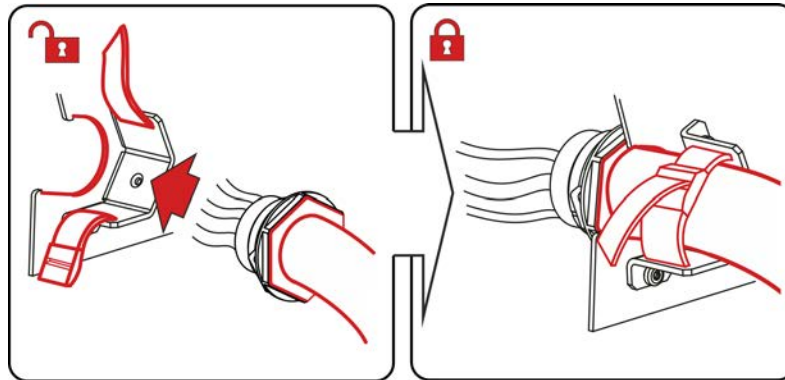


Abbildung 5-6

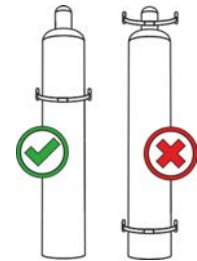
5.1.6 Schutzgasversorgung

⚠️ WARNUNG



Verletzungsgefahr durch falsche Handhabung von Schutzgasflaschen! Nicht ordnungsgemäße oder unzureichende Befestigung von Schutzgasflaschen kann zu schweren Verletzungen führen!

- Schutzgasflasche in die dafür vorgesehenen Aufnahmen stellen und mit Sicherungselementen (Kette / Gurt) sichern!
- Die Befestigung muss in der oberen Hälfte der Schutzgasflasche erfolgen!
- Sicherungselemente müssen eng am Flaschenumfang anliegen!



Die ungehinderte Schutzgasversorgung von der Schutzgasflasche bis zum Schweißbrenner ist Grundvoraussetzung für optimale Schweißergebnisse. Darüber hinaus kann eine verstopfte Schutzgasversorgung zur Zerstörung des Schweißbrenners führen!

- Gelbe Schutzkappe bei Nichtgebrauch des Schutzgasanschlusses wieder aufstecken!
- Alle Schutzgasverbindungen gasdicht herstellen!

5.1.6.1 Anschluss Druckminderer

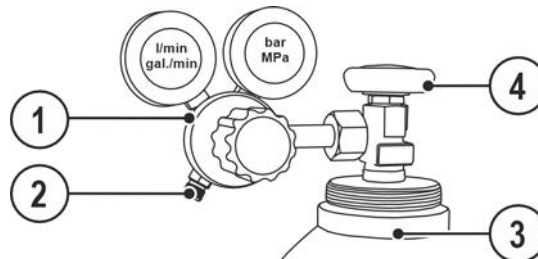


Abbildung 5-7

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Druckminderer
2		Ausgangsseite Druckminderer
3		Schutzgasflasche

Pos.	Symbol	Beschreibung
4		Gasflaschenventil

- Vor dem Anschluss des Druckminderers an der Gasflasche das Flaschenventil kurz öffnen, um eventuelle Verschmutzungen auszublasen.
- Druckminderer an Gasflaschenventil gasdicht festschrauben.
- Gasschlauchanschluss an der Ausgangsseite des Druckminderers gasdicht festschrauben.

5.1.6.2 Gastest - Einstellung Schutzgasmenge

- Gasflaschenventil langsam öffnen.
- Druckminderer öffnen.
- Stromquelle am Netz- oder Hauptschalter einschalten.
- Funktion Gastest > *siehe Kapitel 5.1.6.2* auslösen (Schweißspannung und Drahtvorschubmotor bleiben abgeschaltet - kein versehentliches Zünden des Lichtbogens).
- Gasmenge am Druckminderer je nach Anwendung einstellen.

Schweißverfahren	Empfohlene Schutzgasmenge
MAG-Schweißen	Drahtdurchmesser x 11,5 = l/min
MIG-Löten	Drahtdurchmesser x 11,5 = l/min
MIG-Schweißen (Aluminium)	Drahtdurchmesser x 13,5 = l/min (100 % Argon)

Heliumreiche Gasgemische erfordern eine höhere Gasmenge!

Anhand folgender Tabelle sollte die ermittelte Gasmenge ggf. korrigiert werden:

Schutzgas	Faktor
75 % Ar / 25 % He	1,14
50 % Ar / 50 % He	1,35
25 % Ar / 75 % He	1,75
100 % He	3,16

Sowohl eine zu geringe als auch eine zu hohe Schutzgaseinstellung kann Luft ans Schweißbad bringen und in der Folge zu Porenbildung führen. Schutzgasmenge entsprechend der Schweißaufgabe anpassen!

5.1.7 Schutzklappe, Gerätesteuerung

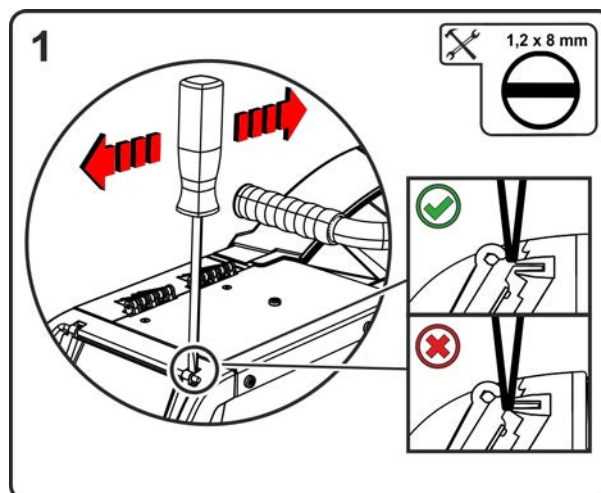


Abbildung 5-8

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Schutzklappe

- Aufhängung der Schutzklappe vorsichtig nacheinander nach vorn oben klicken.

5.2 MIG/MAG-Schweißen

5.2.1 Drahtführung konfektionieren

Ab Werk ist der Eurozentralanschluss mit einem Führungsrohr für Schweißbrenner mit Drahtführungsseele ausgestattet. Wird ein Schweißbrenner mit Drahtführungsspirale verwendet, muss umgerüstet werden!

- Schweißbrenner mit Drahtführungsseele > mit Führungsrohr betreiben!
- Schweißbrenner mit Drahtführungsspirale > mit Kapillarrohr betreiben!

Entsprechend Drahtelektrorendurchmesser und Drahtelektrodenart muss entweder eine Drahtführungsspirale oder Drahtführungsseele mit passendem Innendurchmesser im Schweißbrenner eingesetzt werden!

Empfehlung:

- Zum Schweißen harter, unlegierter Drahtelektroden (Stahl) Drahtführungsspirale Stahl verwenden.
- Zum Schweißen harter, hochlegierter Drahtelektroden (CrNi) Drahtführungsspirale Chrom Nickel verwenden.
- Zum Schweißen oder Löten weicher Drahtelektroden, hochlegierter Drahtelektroden oder Aluminiumwerkstoffen eine Drahtführungsseele, z.B. Kunststoff- oder Teflonseele verwenden.

Vorbereitung zum Anschluss von Schweißbrennern mit Drahtführungsspirale:

- Eurozentralanschluss auf korrekten Sitz des Kapillarrohrs hin prüfen!

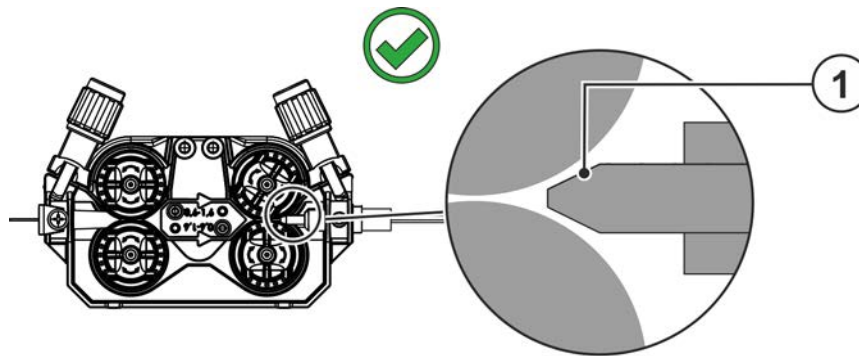


Abbildung 5-9

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Kapillarrohr > siehe Kapitel 10

Vorbereitung zum Anschluss von Schweißbrennern mit Drahtführungsseele:

- Kapillarrohr drahtvorschubseitig in Richtung Eurozentralanschluss verschieben und dort entnehmen.
- Führungsrohr der Drahtführungsseele vom Eurozentralanschluss aus einschieben.
- Zentralstecker des Schweißbrenners mit noch überlanger Drahtführungsseele vorsichtig in den Eurozentralanschluss einführen und mit Überwurfmutter verschrauben.
- Drahtführungsseele mit Seelencutter > *siehe Kapitel 9* kurz vor der Drahtvorschubrolle ablängen.
- Zentralstecker des Schweißbrenners lösen und herausziehen.
- Abgetrenntes Ende der Drahtführungsseele mit einem Drahtführungsseelenspitzer > *siehe Kapitel 9* sauber entgraten und anspitzen.

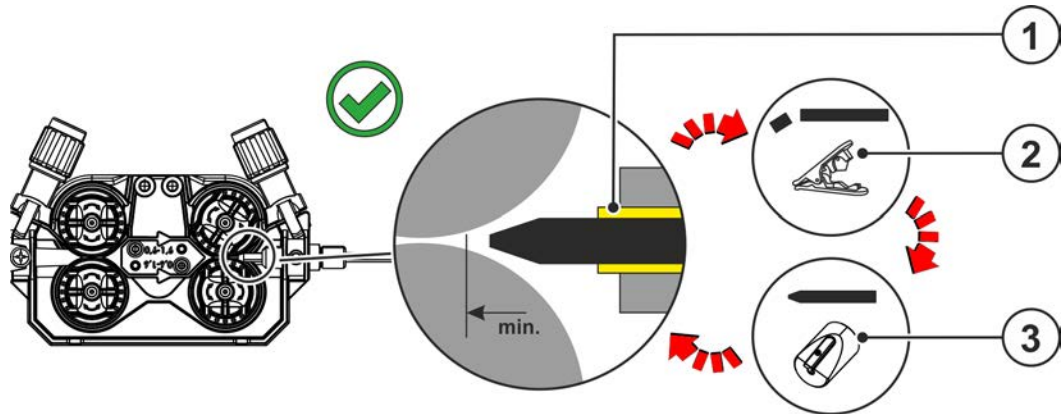


Abbildung 5-10

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Führungsrohr > <i>siehe Kapitel 5.2.1</i>
2		Schlauchabschneider > <i>siehe Kapitel 9</i>
3		Drahtführungsseelenspitzer > <i>siehe Kapitel 9</i>

5.2.2 Anschluss Schweißbrenner



Geräteschäden durch unsachgemäß angeschlossene Kühlmittleitungen!

Bei nicht sachgemäß angeschlossenen Kühlmittleitungen oder der Verwendung eines gasgekühlten Schweißbrenners wird der Kühlmittelkreislauf unterbrochen und es können Geräteschäden auftreten.

- Alle Kühlmittleitungen ordnungsgemäß anschließen!
- Schlauchpaket und Brennerschlauchpaket komplett ausrollen!
- Maximale Schlauchpaketlänge beachten > siehe Kapitel 5.1.2.2.
- Bei Verwendung eines gasgekühlten Schweißbrenners, Kühlmittelkreislauf mit einer Schlauchbrücke herstellen > siehe Kapitel 9.

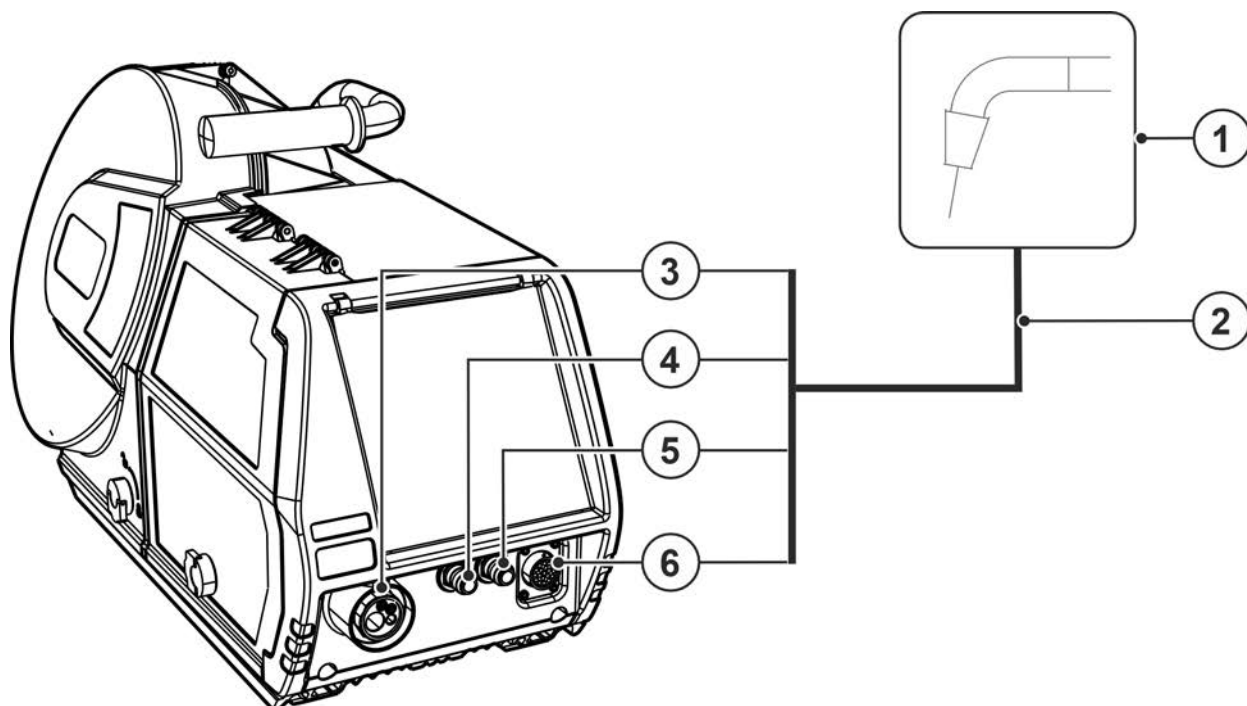


Abbildung 5-11

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Schweißbrenner
2		Schweißbrennerschlauchpaket
3		Schweißbrenneranschluss (Eurozentralanschluss) Schweißstrom, Schutzgas und Brennertaster integriert.
4		Schnellverschlusskupplung (blau) Kühlmittelvorlauf
5		Schnellverschlusskupplung (rot) Kühlmittelrücklauf
6		Anschlussbuchse 19-polig (analog) Zum Anschluss analoger Zubehörkomponenten (Fernsteller, Steuerleitung, Schweißbrenner, etc.)

- Zentralstecker des Schweißbrenners in den Eurozentralanschluss einführen und mit Überwurfmutter verschrauben.
- Anschlussnippel der Kühlwasserschläuche in entsprechende Schnellverschlusskupplungen einrasten: Rücklauf rot an Schnellverschlusskupplung, rot (Kühlmittelrücklauf) und Vorlauf blau an Schnellverschlusskupplung, blau (Kühlmittelvorlauf).
- Brenner-Steuerleitungsstecker in Anschlussbuchse 19-polig stecken und verriegeln (nur MIG/MAG-Brenner mit zusätzlicher Steuerleitung).

5.2.3 Drahtförderung

⚠ VORSICHT



Verletzungsgefahr durch bewegliche Bauteile!

Die Drahtvorschubgeräte sind mit beweglichen Bauteilen ausgestattet die Hände, Haare, Kleidungsstücke oder Werkzeuge erfassen und somit Personen verletzen können!

- Nicht in rotierende oder bewegliche Bauteile oder Antriebsteile greifen!
- Gehäuseabdeckungen bzw. Schutzklappen während des Betriebs geschlossen halten!



Verletzungsgefahr durch unkontrolliert austretenden Schweißdraht!

Der Schweißdraht kann mit hoher Geschwindigkeit gefördert werden und bei unsachgemäßer oder unvollständiger Drahtführung unkontrolliert austreten und Personen verletzen!

- Vor dem Netzanschluss die vollständige Drahtführung von der Drahtspule bis zum Schweißbrenner herstellen!
- Drahtführung in regelmäßigen Abständen kontrollieren!
- Während dem Betrieb alle Gehäuseabdeckungen bzw. Schutzklappen geschlossen halten!

5.2.3.1 Drahtspule einsetzen

⚠ VORSICHT



Verletzungsgefahr durch nicht ordnungsgemäß befestigte Drahtspule.

Eine nicht ordnungsgemäß befestigte Drahtspule kann sich von der Drahtspulenaufnahme lösen, herunterfallen und in der Folge Geräteschäden verursachen oder Personen verletzen.

- Drahtspule ordnungsgemäß auf der Drahtspulenaufnahme befestigen.
- Vor jedem Arbeitsbeginn die sichere Befestigung der Drahtspule kontrollieren.

Es können Standard Dornspulen D 300 verwendet werden. Zur Verwendung der genormten Korbspulen (DIN 8559) sind Adapter nötig > siehe Kapitel 9.

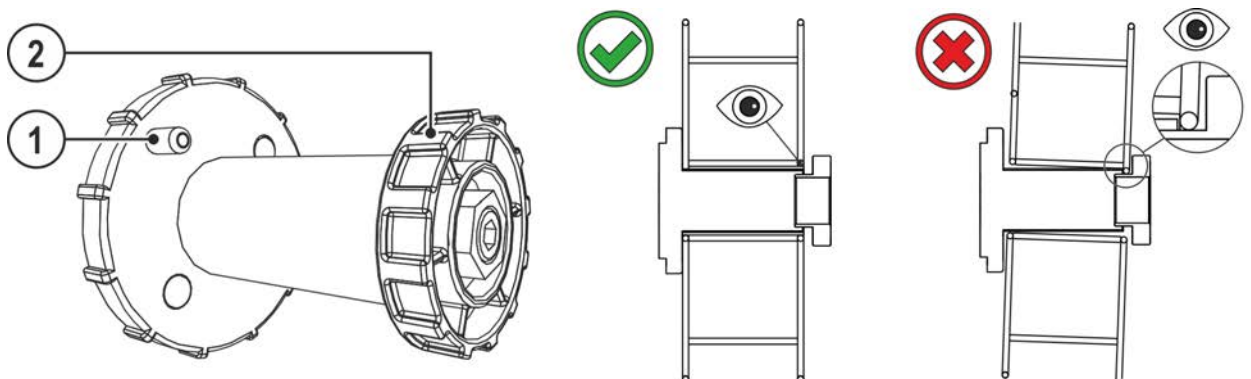


Abbildung 5-12

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Mitnehmerstift Zur Fixierung der Drahtspule
2		Rändelmutter Zur Fixierung der Drahtspule

- Schutzklappe entriegeln und öffnen.
- Rändelmutter von Drahtspulenaufnahme lösen.
- Schweißdrahtspule auf der Drahtspulenaufnahme so fixieren, dass der Mitnehmerstift in der Spulenbohrung einrastet.
- Drahtspule mit Rändelmutter wieder befestigen.

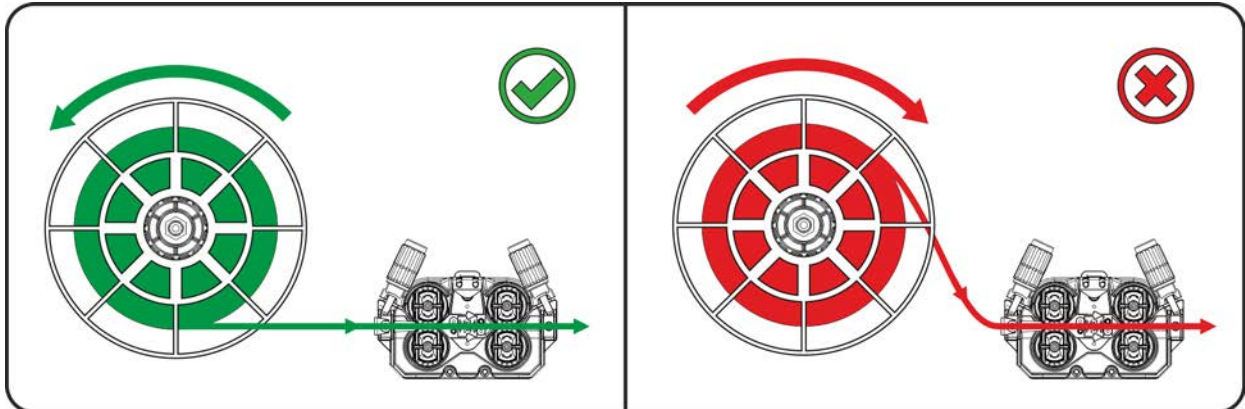


Abbildung 5-13

Abspulrichtung der Schweißdrahtspule beachten.

5.2.3.2 Drahtvorschubrollen wechseln

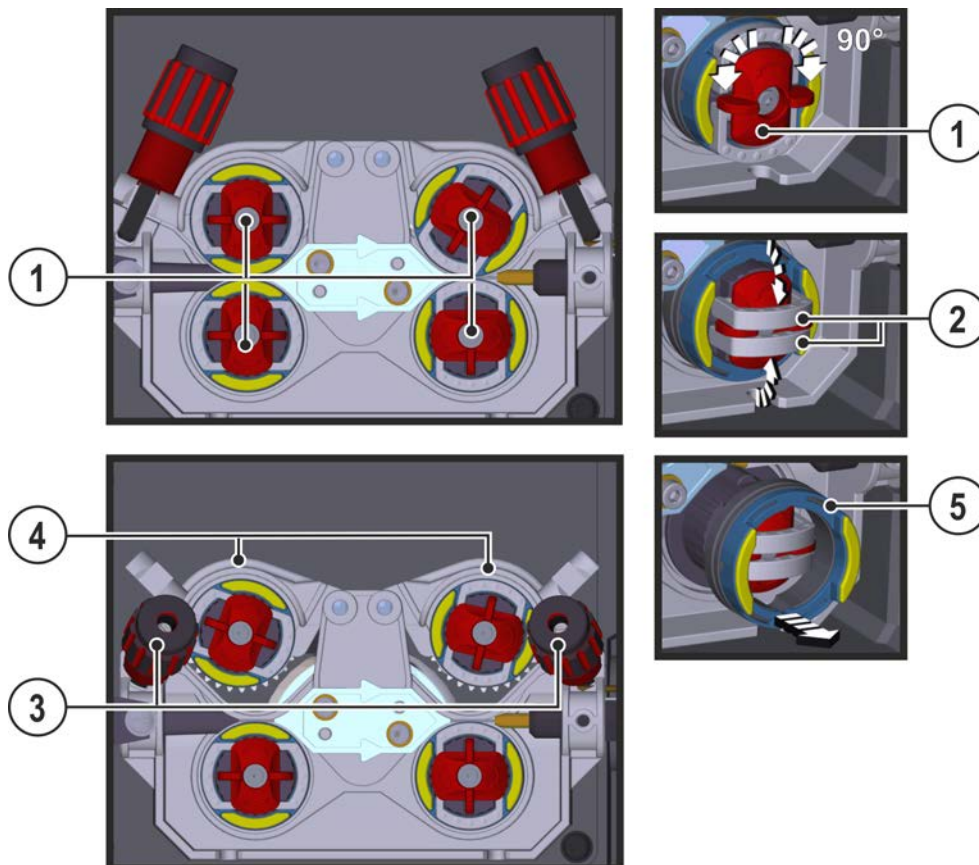


Abbildung 5-14

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Knebel Mit dem Knebel werden die Verschlussbügel der Drahtvorschubrollen fixiert.
2		Verschlussbügel Mit den Verschlussbügeln werden die Drahtvorschubrollen fixiert.

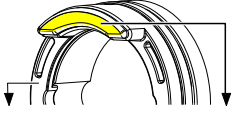

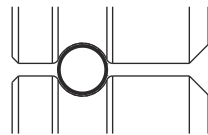
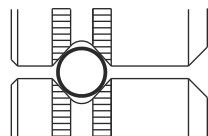
Pos.	Symbol	Beschreibung
3		Druckeinheit Fixierung der Spanneinheit und Einstellen des Anpressdruckes.
4		Spanneinheit
5		Drahtvorschubrolle siehe Tabelle Übersicht Drahtvorschubrolle

- Knebel um 90° in oder gegen den Uhrzeigersinn drehen (Knebel rastet ein).
- Verschlussbügel um 90° nach außen klappen.
- Druckeinheiten lösen und umklappen (Spanneinheiten mit Gegendruckrollen klappen automatisch hoch).
- Drahtvorschubrollen von der Rollenaufnahme abziehen.
- Neue Drahtvorschubrollen unter Beachtung der Tabelle "Übersicht Drahtvorschubrollen" wählen und den Antrieb in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammensetzen.

Mangelhafte Schweißergebnisse durch gestörte Drahtförderung!

Die Drahtvorschubrollen müssen zu Drahtdurchmesser und Material passen. Zur Unterscheidung sind die Drahtvorschubrollen farbig gekennzeichnet (siehe Tabelle Übersicht Drahtvorschubrollen). Bei Verwendung von Drahtdurchmessern > 1,6 mm muss der Antrieb auf das Drahtführungsset ON WF 2,0-3,2MM EFEED umgerüstet werden > siehe Kapitel 10.

Tabelle Übersicht Drahtvorschubrollen:

Material	Durchmesser		Farbcode			Nutform
	Ø mm	Ø inch				
Stahl Edelstahl Löten	0,6	.024	einfarbig	hellrosa	-	 V-Nut
	0,8	.031		weiß		
	0,8	.031	zweifarbige	weiß	blau	
	0,9	.035				
	1,0	.039				
	1,2	.047		blau	rot	
	1,4	.055	einfarbig	grün	-	
	1,6	.063		schwarz		
	2,0	.079		grau		
	2,4	.094		braun		
2,8	.110	hellgrün				
3,2	.126	lila				
Aluminium	0,8	.031	zweifarbige	weiß	gelb	 U-Nut
	0,9	.035		blau		
	1,0	.039		rot		
	1,2	.047		schwarz		
	1,6	.063		grau		
	2,0	.079		braun		
	2,4	.094		hellgrün		
	2,8	.110		lila		
	3,2	.126				
Fülldraht	0,8	.031	zweifarbige	weiß	orange	 V-Nut, gerändelt
	0,9	.035		blau		
	1,0	.039		rot		
	1,2	.047		grün		
	1,4	.055		schwarz		
	1,6	.063		grau		
	2,0	.079		braun		
	2,4	.094				

5.2.3.3 Drahtelektrode einfädeln

⚠ VORSICHT

Verletzungsgefahr durch aus dem Schweißbrenner austretenden Schweißdraht!
Der Schweißdraht kann mit hoher Geschwindigkeit aus dem Schweißbrenner austreten und Körperteile sowie Gesicht und Auge verletzen!

- Schweißbrenner nie auf den eigenen Körper oder andere Personen richten!



Durch ungeeigneten Anpressdruck wird der Verschleiß der Drahtvorschubrollen erhöht!
Der Anpressdruck muss an den Einstellmuttern der Druckeinheiten so eingestellt werden, dass die Drahtelektrode gefördert wird, jedoch durchrutscht, wenn die Drahtspule blockiert!

Die Einfädelgeschwindigkeit kann, durch gleichzeitiges Drücken der Drucktaste Drahteinfädeln und Drehen am Drehknopf Drahtgeschwindigkeit, stufenlos eingestellt werden. In der linken Anzeige der Gerätesteuerung wird die gewählte Einfädelgeschwindigkeit und in der rechten Anzeige der aktuelle Motorstrom des Drahtvorschubantriebes angezeigt.

Je nach Bauart des Gerätes ist der Drahtvorschubantrieb ggf. seitenverkehrt ausgeführt!

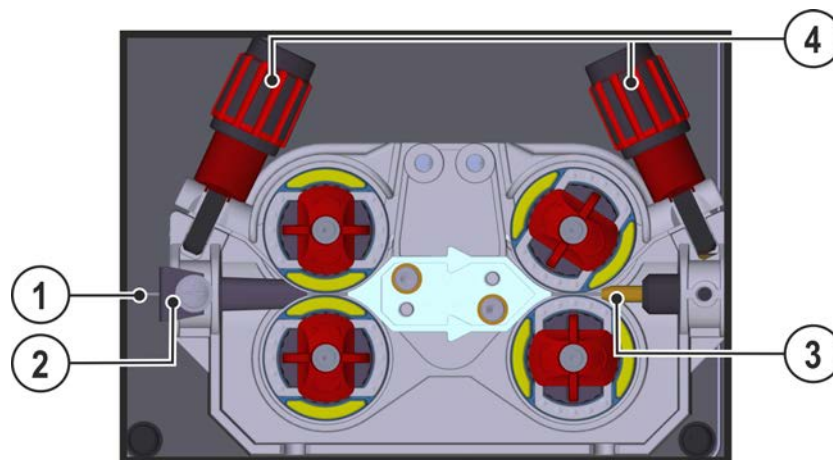


Abbildung 5-15

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Schweißdraht
2		Drahteinlaufnippel
3		Drahtführungsrohr
4		Einstellmutter

- Brennerschlauchpaket gestreckt auslegen.
- Schweißdraht vorsichtig von der Drahtspule abwickeln und in den Drahteinlaufnippel bis zu den Drahtrollen einführen.
- Einfädeltaste betätigen (der Schweißdraht wird vom Antrieb aufgenommen und automatisch bis zum Wiederaustritt am Schweißbrenner geführt) > siehe Kapitel 4.2.

Voraussetzung für den automatischen Einfädelvorgang ist die korrekte Vorbereitung der Drahtführung insbesondere im Bereich des Kapillar- bzw. Drahtführungsrohres > siehe Kapitel 5.2.1.

- Der Anpressdruck muss in Abhängigkeit vom verwendeten Zusatzwerkstoff an den Einstellmuttern der Druckeinheiten für jede Seite (Drahteingang / Drahtausgang) getrennt eingestellt werden. Eine Tabelle mit Einstellwerten befindet sich auf einem Aufkleber in der Nähe des Drahtvorschubantriebes:

Variante 1: linksseitige Einbaulage

Variante 2: rechtsseitige Einbaulage

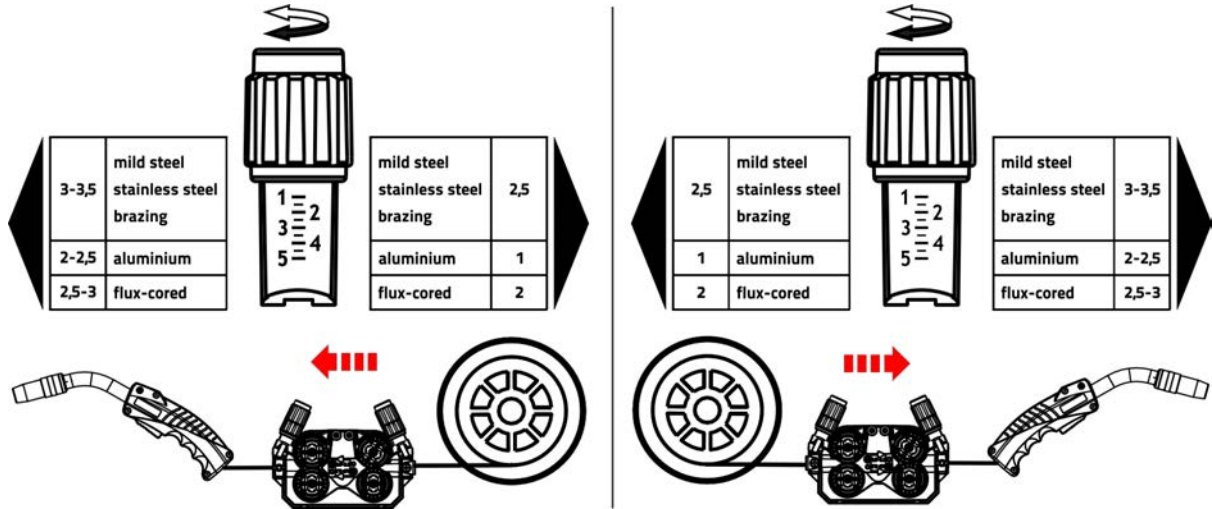


Abbildung 5-16

Automatischer Einfädelstopp

Schweißbrenner während des Einfädelvorgangs auf das Werkstück aufsetzen. Der Schweißdraht wird nun so lange eingefädelt, bis er auf das Werkstück trifft.

5.2.3.4 Einstellung Spulenbremse

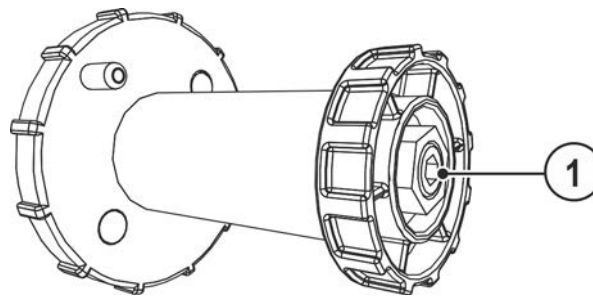


Abbildung 5-17

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Innensechskantschraube Befestigung der Drahtspulenaufnahme und Einstellung der Spulenbremse

- Innensechskantschraube (8 mm) im Uhrzeigersinn anziehen, um die Bremswirkung zu erhöhen.

Spulenbremse so weit anziehen, dass sie bei Stopp des Drahtvorschubmotors nicht nachläuft aber im Betrieb nicht blockiert.

5.2.4 MIG/MAG-Standardbrenner

Der Brennergastaster des MIG-Schweißbrenners dient grundsätzlich dem Starten und Beenden des Schweißvorgangs.

Bedienelemente	Funktionen
Brennergastaster	<ul style="list-style-type: none"> • Schweißen starten / beenden

5.2.5 MIG/MAG-Sonderbrenner

5.2.5.1 Umschaltung zwischen Push/Pull- und Zwischenantrieb

⚠️ WARNUNG

⚡ Keine unsachgemäßen Reparaturen und Modifikationen!
 Um Verletzungen und Geräteschäden zu vermeiden, darf das Gerät nur von befähigten Personen (autorisiertes Servicepersonal) repariert bzw. modifiziert werden!
Garantie erlischt bei unbefugten Eingriffen!

- Im Reparaturfall befähigte Personen (autorisiertes Servicepersonal) beauftragen!

⚡ Gefahren durch nicht durchgeführte Prüfung nach dem Umbau!
Vor Wiederinbetriebnahme muss eine „Inspektion und Prüfung während des Betriebes“ entsprechend IEC / DIN EN 60974-4 „Lichtbogen-Schweißeinrichtungen - Inspektion und Prüfung während des Betriebes“ durchgeführt werden!

- Prüfung nach IEC / DIN EN 60974-4 durchführen!

Die Stecker befinden sich direkt auf der Platine M3.7X.

Stecker	Funktion
auf X24	Betrieb mit Push/Pull-Schweißbrenner (ab Werk)
auf X23	Betrieb mit Zwischenantrieb

5.2.6 Schweißaufgabenwahl

Schweißaufgabenwahl bzw. Gerätebedienung siehe entsprechende Betriebsanleitung "Steuerung".

5.3 WIG-Schweißen

5.3.1 Anschluss Schweißbrenner

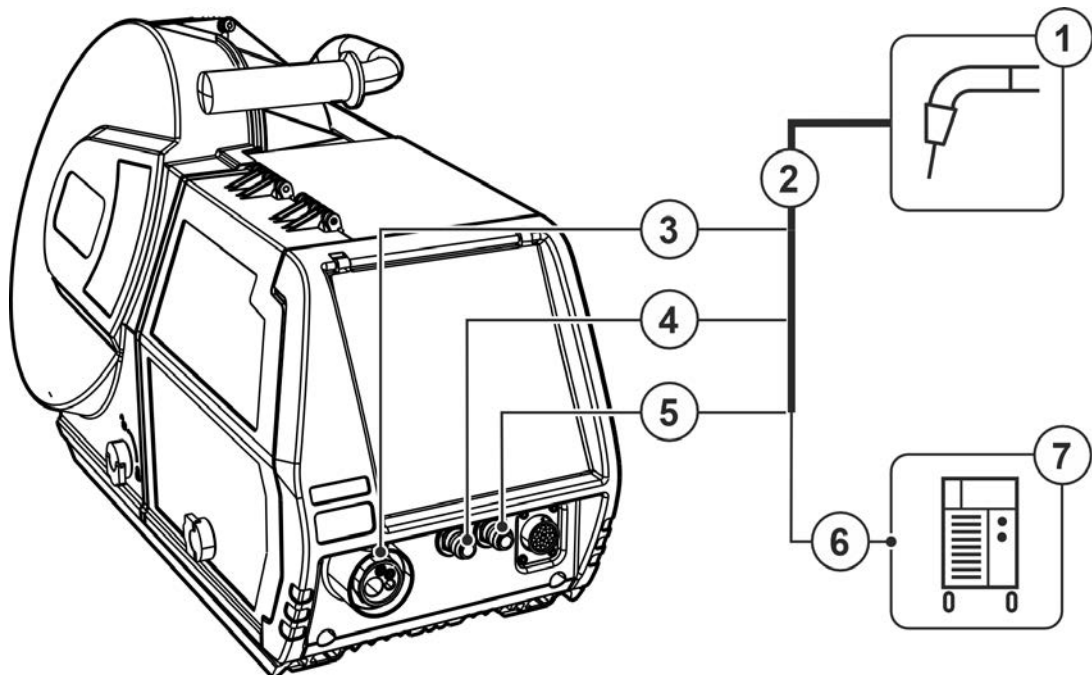


Abbildung 5-18

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Schweißbrenner
2		Schweißbrennerschlauchpaket
3		Schweißbrenneranschluss (Euro- oder Dinsezentralanschluss) Schweißstrom, Schutzgas und Brenntaster integriert
4		Schnellverschlusskupplung (blau) Kühlmittelvorlauf

Pos.	Symbol	Beschreibung
5		Schnellverschlusskupplung (rot) Kühlmittelrücklauf
6		Anschlussbuchse, Schweißstrom „-“ • ----- WIG-Schweißen: Schweißstromanschluss für Schweißbrenner
7		Stromquelle Zusätzliche Systemdokumente beachten!

- Zentralstecker des Schweißbrenners in den Eurozentralanschluss einführen und mit Überwurfmutter sichern.
- Schweißstromstecker des Kombibrenners in die Anschlussbuchse, Schweißstrom (-) stecken und durch Rechtsdrehen verriegeln (ausschließlich bei Variante mit separatem Schweißstromanschluss).
- Anschlussnippel der Kühlwasserschläuche in entsprechende Schnellverschlusskupplungen einrasten: Rücklauf rot an Schnellverschlusskupplung, rot (Kühlmittelrücklauf) und Vorlauf blau an Schnellverschlusskupplung, blau (Kühlmittelvorlauf).

5.3.2 Schweißaufgabenwahl

Schweißaufgabenwahl bzw. Gerätebedienung siehe entsprechende Betriebsanleitung "Steuerung".

5.4 E-Hand-Schweißen oder Fugenhobeln

⚠ VORSICHT



Gefahren durch elektrischen Strom!

Wird abwechselnd mit verschiedenen Verfahren geschweißt und bleiben Schweißbrenner sowie Elektrodenhalter am Gerät angeschlossen, liegt an allen Leitungen gleichzeitig Leerlauf- bzw. Schweißspannung an!

- Bei Arbeitsbeginn und Arbeitsunterbrechungen Brenner und Elektrodenhalter deshalb immer isoliert ablegen!

5.4.1 Anschluss Elektrodenhalter / Fugenhobel und Werkstückleitung

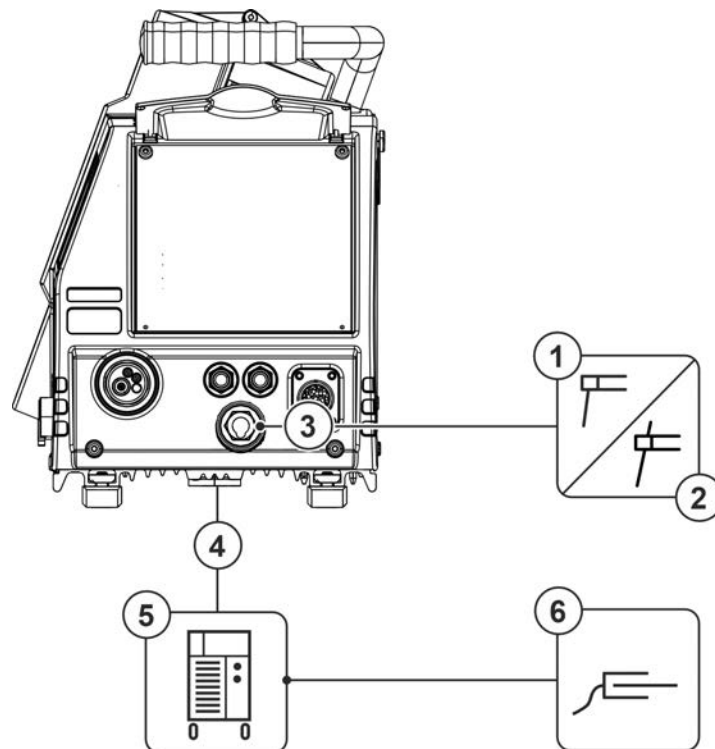


Abbildung 5-19

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Elektrodenhalter
2		Fugenhobel Zusätzliche Systemdokumente beachten!
3		Anschlussbuchse Schweißstrom Schweißstrompotential des Schweißbrenneranschlusses zum E-Hand-Schweißen bzw. Fugenhobeln
4		Zwischenschlauchpaket
5		Stromquelle Zusätzliche Systemdokumente beachten!
6		Werkstück

- Kabelstecker des Elektrodenhalters bzw. Fugenhobels in die Anschlussbuchse, Schweißstrom am Drahtvorschubgerät einstecken und durch Rechtsdrehung verriegeln. Die Schweißstrompolarität wird durch Umstecken des Schweißstromsteckers (Zwischenschlauchpaket) an der Stromquelle geändert.

5.4.2 Schweißaufgabenwahl

Schweißaufgabenwahl bzw. Gerätebedienung siehe entsprechende Betriebsanleitung "Steuerung".

5.5 Fernsteller



Die Herstellergarantie erlischt bei Geräteschäden durch Fremdkomponenten!

- **Ausschließlich Systemkomponenten und Optionen (Stromquellen, Schweißbrenner, Elektrodenhalter, Fernsteller, Ersatz- und Verschleißteile, etc.) aus unserem Lieferprogramm verwenden!**
- **Zubehörkomponente nur bei ausgeschalteter Stromquelle an Anschlussbuchse einstecken und verriegeln!**

Fernsteller dienen der entfernten Bedienung diverser Gerätefunktionen.

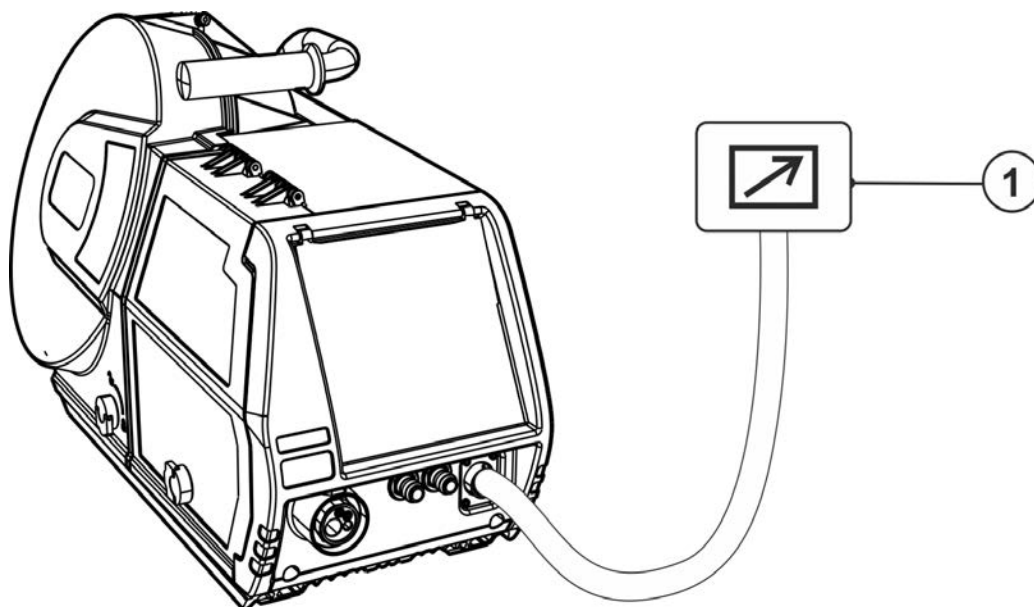


Abbildung 5-20

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Fernsteller

- Anschlussstecker des Fernstellers in die Fernstelleranschlussbuchse (19-polig) des Drahtvorschubgerätes einstecken und durch Rechtsdrehen verriegeln.

5.6 Schnittstellen zur Automatisierung

⚠️ WARNUNG



Keine unsachgemäßen Reparaturen und Modifikationen!

Um Verletzungen und Geräteschäden zu vermeiden, darf das Gerät nur von befähigten Personen (autorisiertes Servicepersonal) repariert bzw. modifiziert werden!

Garantie erlischt bei unbefugten Eingriffen!

- Im Reparaturfall befähigte Personen (autorisiertes Servicepersonal) beauftragen!



Durch unsachgemäßen Anschluss können Zubehörkomponenten und die Stromquelle beschädigt werden!

- **Zubehörkomponente nur bei ausgeschaltetem Schweißgerät an entsprechender Anschlussbuchse einstecken und verriegeln.**
- **Ausführliche Beschreibungen der Betriebsanleitung der entsprechenden Zubehörkomponente entnehmen!**
- **Zubehörkomponenten werden nach dem Einschalten der Stromquelle automatisch erkannt.**

5.6.1 Fernstelleranschlussbuchse, 19-polig

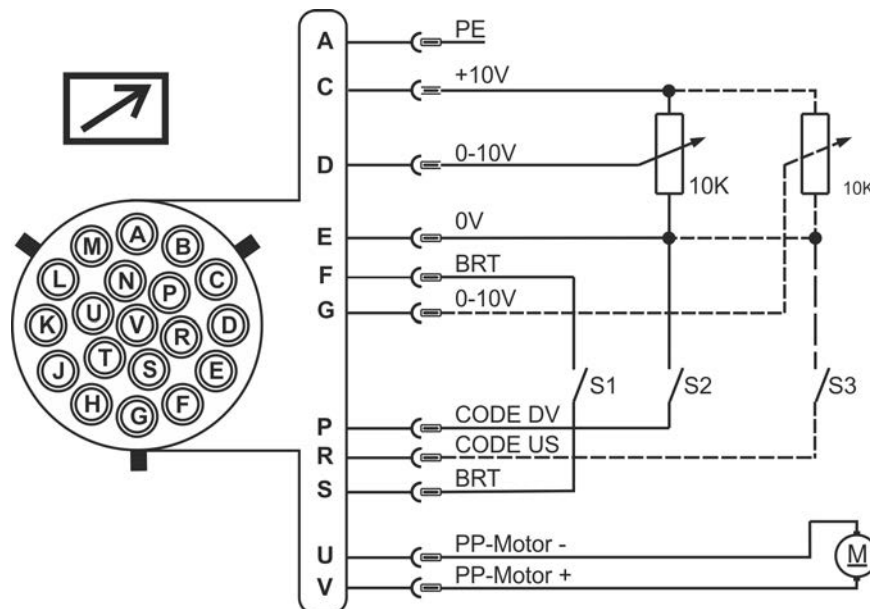


Abbildung 5-21

Pin	Signalform	Bezeichnung
A	Ausgang	Anschluss für Kabelabschirmung PE
C	Ausgang	Referenzspannung für Potentiometer 10 V (max. 10 mA)
D	Eingang	Leitspannungsvorgabe (0 V - 10 V) - Drahtvorschubgeschwindigkeit
E	Ausgang	Bezugspotential (0V)
F/S	Eingang	Schweißleistung Start / Stopp (S1)
G	Eingang	Leitspannungsvorgabe (0 V - 10 V) - Korrektur der Lichtbogenlänge
P	Eingang	Aktivierung Leitspannungsvorgabe für Drahtvorschubgeschwindigkeit (S2) Zur Aktivierung Signal auf Bezugspotential 0V legen (Pin E)
R	Eingang	Aktivierung Leitspannungsvorgabe für Korrektur der Lichtbogenlänge (S3) Zur Aktivierung Signal 0 V legen (Pin E)
U/V	Ausgang	Versorgungsspannung Push/Pull-Schweißbrenner

6 Wartung, Pflege und Entsorgung

6.1 Allgemein

GEFAHR



Verletzungsgefahr durch elektrische Spannung nach dem Ausschalten! Arbeiten am offenen Gerät können zu Verletzungen mit Todesfolge führen! Während des Betriebs werden im Gerät Kondensatoren mit elektrischer Spannung aufgeladen. Diese Spannung steht noch bis zu 4 Minuten nach dem Ziehen des Netzsteckers an.

1. Gerät ausschalten.
2. Netzstecker ziehen.
3. Mindestens 4 Minuten warten, bis die Kondensatoren entladen sind!

WARNUNG



Unsachgemäße Wartung, Prüfung und Reparatur!

Die Wartung, die Prüfung und das Reparieren des Produktes darf nur von befähigten Personen (autorisiertes Servicepersonal) durchgeführt werden. Befähigte Person ist, wer aufgrund seiner Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrung, die bei der Prüfung von Schweißstromquellen auftretenden Gefährdungen und mögliche Folgeschäden erkennen und die erforderlichen Sicherheitsmaßnahmen treffen kann.

- Wartungsvorschriften einhalten > siehe Kapitel 6.3.
- Wird eine der untenstehenden Prüfungen nicht erfüllt, darf das Gerät erst nach Instandsetzung und erneuter Prüfung wieder in Betrieb genommen werden.

Reparatur- und Wartungsarbeiten dürfen nur von ausgebildetem autorisiertem Fachpersonal durchgeführt werden, ansonsten erlischt der Garantieanspruch. Wenden Sie sich in allen Service-Angelegenheiten grundsätzlich an ihren Fachhändler, den Lieferant des Gerätes. Rücklieferungen von Garantiefällen können nur über Ihren Fachhändler erfolgen. Verwenden Sie beim Austausch von Teilen nur Originalersatzteile. Bei der Bestellung von Ersatzteilen sind der Gerätetyp, Seriennummer und Artikelnummer des Gerätes, Typenbezeichnung und Artikelnummer des Ersatzteiles anzugeben.

Dieses Gerät ist unter den angegebenen Umgebungsbedingungen und den normalen Arbeitsbedingungen weitgehend wartungsfrei und benötigt ein Minimum an Pflege.

Durch ein verschmutztes Gerät werden Lebens- und Einschaltdauer reduziert. Die Reinigungsintervalle richten sich maßgeblich nach den Umgebungsbedingungen und der damit verbundenen Verunreinigung des Gerätes (mindestens jedoch halbjährlich).

6.2 Symbolerklärung

Personen

	Schweißer / Bediener		Befähigte Person (autorisiertes Servicepersonal)
--	----------------------	--	--

Prüfung

	Sichtprüfung		Funktionsprüfung
--	--------------	--	------------------

Zeitraum, Intervall

	Einschichtbetrieb		Mehrschichtbetrieb
	alle 8 Stunden		täglich
	wöchentlich		monatlich
	halbjährlich		jährlich

6.3 Wartungsplan

Prüfer	Prüfungsart	8h	24h	Wartungsschritt	Instandsetzer
				<p>! Ausschließlich die als Prüfer bzw. Instandsetzer ausgezeichnete Person darf auf Grund ihrer Ausbildung den entsprechenden Arbeitsschritt ausführen! Nichtzutreffende Prüfpunkte werden ausgelassen.</p>	
				<ul style="list-style-type: none"> • Prüfen und Reinigen des Schweißbrenners. Durch Ablagerungen im Brenner können Kurzschlüsse entstehen, das Schweißergebnis beeinträchtigt werden und in der Folge Brennerschäden auftreten! • Drahtantrieb, Schweißbrenner und Drahtführungselemente auf anwendungsbezogene Ausrüstung und korrekte Einstellung prüfen. • Drahtvorschubrollen regelmäßig reinigen (abhängig vom Verschmutzungsgrad). Abgenutzte Drahtvorschubrollen ersetzen. • Anschlüsse der Schweißstromleitungen (auf festen, verriegelten Sitz prüfen). • Schutzgasflasche mit Gasflaschensicherungselementen (Kette/Gurt) gesichert? • Zugentlastung: Schlauchpakete mit Zugentlastung gesichert? 	
				<ul style="list-style-type: none"> • Alle Versorgungsleitungen und deren Anschlüsse (Leitungen, Schläuche, Schlauchpakete) auf Beschädigungen bzw. Dichtigkeit prüfen. • Schweißsystem auf Gehäuseschäden prüfen. • Transportelemente (Gurt, Kranösen, Griff, Transportrollen, Feststellbremse) entsprechende Sicherungselemente (ggf. Sicherungskappen) vorhanden und einwandfrei? 	
				<ul style="list-style-type: none"> • Anschlüsse der Kühlmittleitungen (Schnellverschlüsse, Kupplungen) von Verunreinigungen säubern und Schutzkappen bei Nichtbenutzung aufstecken. • Gastest Magnetventil schaltet ordnungsgemäß auf und wieder zu. • Prüfung der Bedien-, Melde- und Kontrollleuchten, Schutz- und Stelleinrichtungen. 	
				<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle Drahtvorschubrollenaufnahme (Drahtvorschubrollen müssen fest auf deren Halter sitzen und dürfen kein Spiel aufweisen) • Schmutzfilter reinigen (wenn zutreffend) 	
				<ul style="list-style-type: none"> • Ordnungsgemäße Befestigung der Drahtspule prüfen. 	
				<ul style="list-style-type: none"> • Außenflächen mit einem feuchten Tuch reinigen (keine aggressiven Reinigungsmittel anwenden). 	
				<ul style="list-style-type: none"> • Reinigung Stromquelle (Inverter) 	
				<ul style="list-style-type: none"> • Reinigung Wärmetauscher (Schweißbrennerkühlung) 	
				<ul style="list-style-type: none"> • Kühlmittelwechsel (Schweißbrennerkühlung) 	
				<ul style="list-style-type: none"> • Wiederkehrende Inspektion und Prüfung 	
				<ul style="list-style-type: none"> • Die Kühlfüssigkeit muss mit dem passenden Frostschutzprüfer TYP 1 (KF) oder FSP (blueCool) auf ausreichenden Frostschutz geprüft und ggf. ausgetauscht werden (Zubehör). 	

6.4 Entsorgung des Gerätes



Sachgerechte Entsorgung!

Das Gerät enthält wertvolle Rohstoffe, die dem Recycling zugeführt werden sollten und elektronische Bauteile, die entsorgt werden müssen.

- **Nicht über den Hausmüll entsorgen!**
- **Behördliche Vorschriften zur Entsorgung beachten!**

Neben den im Folgenden erwähnten nationalen oder internationalen Vorschriften sind grundsätzlich die jeweiligen Landesgesetze bzw. -vorschriften zur Entsorgung zu erfüllen.

Gebrauchte Elektro- und Elektronikgeräte dürfen gemäß europäischen Vorgaben (Richtlinie 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik-Altgeräte) nicht mehr zum unsortierten Siedlungsabfall gegeben werden. Sie müssen getrennt erfasst werden. Das Symbol der Abfalltonne auf Rädern weist auf die Notwendigkeit der getrennten Sammlung hin.

Dieses Gerät ist zur Entsorgung, bzw. zum Recycling, in die hierfür vorgesehenen Systeme der Getrenntsammlung zu geben.

In Deutschland ist laut Gesetz (Gesetz über das Inverkehrbringen, die Rücknahme und die umweltverträgliche Entsorgung von Elektro- und Elektronikgeräten (ElektroG) ein Altgerät einer vom unsortierten Siedlungsabfall getrennten Erfassung zuzuführen. Die öffentlich-rechtlichen Entsorgungsträger (Kommunen) haben hierzu Sammelstellen eingerichtet, an denen Altgeräte aus privaten Haushalten kostenfrei entgegengenommen werden.

Die Löschung von personenbezogenen Daten obliegt der Eigenverantwortung des Endnutzers.

Lampen, Batterien oder Akkumulatoren müssen vor dem Entsorgen des Gerätes entnommen und getrennt entsorgt werden. Der Batterie- bzw. Akku-Typ und deren Zusammensetzung ist auf deren Oberseite gekennzeichnet (Typ CR2032 oder SR44). In folgenden EWM-Produkten können Batterien oder Akkumulatoren enthalten sein:

- **Schweißhelme**
Batterien oder Akkumulatoren können einfach aus der LED-Kassette entnommen werden.
- **Gerätesteuerungen**
Batterien oder Akkumulatoren befinden sich auf deren Rückseite in entsprechenden Sockeln auf der Leiterkarte und können einfach entnommen werden. Die Steuerungen können mit handelsüblichem Werkzeug demontiert werden.

Informationen zur Rückgabe oder Sammlung von Altgeräten erteilt die zuständige Stadt-, bzw. Gemeindeverwaltung. Darüber hinaus ist die Rückgabe europaweit auch bei EWM-Vertriebspartnern möglich.

Weiterführende Informationen zum Thema ElektroG finden Sie auf unserer Webseite unter:

<https://www.ewm-group.com/de/nachhaltigkeit.html>.

7 Störungsbeseitigung



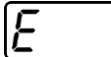
Alle Produkte unterliegen strengen Fertigungs- und Endkontrollen. Sollte trotzdem einmal etwas nicht funktionieren, Produkt anhand der folgenden Aufstellung überprüfen. Führt keine der beschriebenen Fehlerbehebungen zur Funktion des Produktes, autorisierten Händler benachrichtigen.

Legende	Symbol	Beschreibung
	↘	Fehler / Ursache
	✖	Abhilfe

7.1 Fehlermeldungen (Stromquelle)

Die Anzeige der möglichen Fehlernummer ist abhängig von Geräteserie und deren Ausführung!

Eine Störung wird je nach Darstellungsmöglichkeiten der Geräteanzeige wie folgt dargestellt:

Anzeigetyp - Gerätesteuerung	Darstellung
Grafikdisplay	
zwei 7-Segment Anzeigen	
eine 7-Segment Anzeige	

Die mögliche Ursache der Störung wird durch eine entsprechende Störnummer (siehe Tabelle) signalisiert. Bei einem Fehler wird das Leistungsteil abgeschaltet.

- Gerätefehler dokumentieren und im Bedarfsfall dem Servicepersonal angeben.
- Treten mehrere Fehler auf, werden diese nacheinander angezeigt.

Fehler zurücksetzen (Legende Kategorie)

A Fehlermeldung erlischt, wenn der Fehler beseitigt ist.

B Fehlermeldung kann durch Betätigen der Drucktaste ◀ zurückgesetzt werden.

Alle übrigen Fehlermeldungen können ausschließlich durch Aus- und Wiedereinschalten des Gerätes zurückgesetzt werden.

Fehler 3: Tachofehler

Kategorie A, B

- ↘ Störung Drahtvorschubgerät.
 - ✖ Elektrische Verbindungen prüfen (Anschlüsse, Leitungen).
- ↘ Dauerhafte Überlastung des Drahtantriebs.
 - ✖ Drahtführungsseele nicht in engen Radien legen.
 - ✖ Draht in der Drahtführungsseele auf Leichtgängigkeit prüfen.

Fehler 4: Übertemperatur

Kategorie A

- ↘ Stromquelle überhitzt.
 - ✖ Eingeschaltetes Gerät abkühlen lassen.
- ↘ Lüfter blockiert, verschmutzt oder defekt.
 - ✖ Lüfter kontrollieren, reinigen, oder ersetzen.
- ↘ Luft Ein- oder Auslass blockiert.
 - ✖ Luft Ein- und Auslass kontrollieren.

Fehler 5: Netzüberspannung

Kategorie A ^[1]

- ↘ Netzspannung zu hoch.
 - ✖ Netzspannungen prüfen und mit Anschlussspannungen der Stromquelle vergleichen.

Fehler 6: NetzunterspannungKategorie A ^[1]

- ↘ Netzspannung zu niedrig.
 - ✘ Netzspannungen prüfen und mit Anschlussspannungen der Stromquelle vergleichen.

Fehler 7: Kühlmittelmangel

Kategorie B

- ↘ Geringe Durchflussmenge.
 - ✘ Kühlmittel auffüllen.
 - ✘ Kühlmitteldurchfluss prüfen - Knickstellen im Schlauchpaket beseitigen.
 - ✘ Durchflussschwelle anpassen ^[2].
 - ✘ Kühler reinigen.
- ↘ Pumpe dreht nicht.
 - ✘ Pumpenwelle andrehen.
- ↘ Luft im Kühlmittelkreislauf.
 - ✘ Kühlmittelkreislauf entlüften.
- ↘ Schlauchpaket nicht vollständig mit Kühlmittel befüllt.
 - ✘ Gerät aus- und wieder einschalten > Pumpe läuft > Befüllvorgang.
- ↘ Betrieb mit gasgekühltem Schweißbrenner.
 - ✘ Schweißbrennerkühlung deaktivieren.
 - ✘ Kühlmittelvor- und -rücklauf mit Schlauchbrücke verbinden.

Fehler 8: Schutzgasfehler

Kategorie A, B

- ↘ Kein Gas.
 - ✘ Gasversorgung prüfen.
- ↘ Vordruck zu niedrig.
 - ✘ Knickstellen im Schlauchpaket beseitigen (Sollwert: 4-6 bar Vordruck).

Fehler 9: Sekundär-Überspannung

- ↘ Überspannung am Ausgang: Inverterfehler.
 - ✘ Service anfordern.

Fehler 10: Erdschluss (PE-Fehler)

- ↘ Verbindung zwischen Schweißdraht und Gerätegehäuse.
 - ✘ Elektrische Verbindung entfernen.
- ↘ Verbindung zwischen Schweißstromkreis und Gerätegehäuse.
 - ✘ Anschluss und Verlegung von Masseleitung / Brenner prüfen.

Fehler 11: Schnellabschaltung

Kategorie A, B

- ↘ Wegnahme des logischen Signals "Roboter bereit" während des Prozesses.
 - ✘ Fehler an übergeordneter Steuerung beseitigen.

Fehler 16: Hilfslichtbogenstromquelle Sammelfehler

Kategorie A

- ✓ Der externe Not-Aus-Kreis wurde unterbrochen.
 - ✘ Not-Aus-Kreis prüfen und Fehlerursache beseitigen.
- ✓ Der Not-Aus-Kreis der Stromquelle wurde aktiviert (intern konfigurierbar).
 - ✘ Not-Aus-Kreis wieder deaktivieren.
- ✓ Stromquelle überhitzt.
 - ✘ Eingeschaltetes Gerät abkühlen lassen.
- ✓ Lüfter blockiert, verschmutzt oder defekt.
 - ✘ Lüfter kontrollieren, reinigen, oder ersetzen.
- ✓ Luft Ein- oder Auslass blockiert.
 - ✘ Luft Ein- und Auslass kontrollieren.
- ✓ Kurzschluss am Schweißbrenner.
 - ✘ Schweißbrenner prüfen.
 - ✘ Service anfordern.

Fehler 17: Kaltdrahtfehler

Kategorie B

- ✓ Störung Drahtvorschubgerät.
 - ✘ Elektrische Verbindungen prüfen (Anschlüsse, Leitungen).
- ✓ Dauerhafte Überlastung des Drahtantriebs.
 - ✘ Drahtführungsseele nicht in engen Radien legen.
 - ✘ Drahtführungsseele auf Leichtgängigkeit prüfen.

Fehler 18: Plasmagasfehler

Kategorie B

- ✓ Kein Gas.
 - ✘ Gasversorgung prüfen.
- ✓ Vordruck zu niedrig.
 - ✘ Knickstellen im Schlauchpaket beseitigen (Sollwert: 4-6 bar Vordruck).

Fehler 19: Schutzgasfehler

Kategorie B

- ✓ Kein Gas.
 - ✘ Gasversorgung prüfen.
- ✓ Vordruck zu niedrig.
 - ✘ Knickstellen im Schlauchpaket beseitigen (Sollwert: 4-6 bar Vordruck).

Fehler 20: Kühlmittelmangel

Kategorie B

- ✓ Geringe Durchflussmenge.
 - ✗ Kühlmittel auffüllen.
 - ✗ Kühlmitteldurchfluss prüfen - Knickstellen im Schlauchpaket beseitigen.
 - ✗ Durchflussschwelle anpassen ^[2].
 - ✗ Kühler reinigen.
- ✓ Pumpe dreht nicht.
 - ✗ Pumpenwelle andrehen.
- ✓ Luft im Kühlmittelkreislauf.
 - ✗ Kühlmittelkreislauf entlüften.
- ✓ Schlauchpaket nicht vollständig mit Kühlmittel befüllt.
 - ✗ Gerät aus- und wieder einschalten > Pumpe läuft > Befüllvorgang.
- ✓ Betrieb mit gasgekühltem Schweißbrenner.
 - ✗ Schweißbrennerkühlung deaktivieren.
 - ✗ Kühlmittelvor- und -rücklauf mit Schlauchbrücke verbinden.

Fehler 22: Kühlmittelübertemperatur

Kategorie B

- ✓ Kühlmittel überhitzt ^[2].
 - ✗ Eingeschaltetes Gerät abkühlen lassen.
- ✓ Lüfter blockiert, verschmutzt oder defekt.
 - ✗ Lüfter kontrollieren, reinigen oder ersetzen.
- ✓ Luft Ein- oder Auslass blockiert.
 - ✗ Luft Ein- und Auslass kontrollieren.

Fehler 23: Übertemperatur

Kategorie A

- ✓ Externe Komponente (z.B. HF-Zündgerät) überhitzt.
- ✓ Stromquelle überhitzt.
 - ✗ Eingeschaltetes Gerät abkühlen lassen.
- ✓ Lüfter blockiert, verschmutzt oder defekt.
 - ✗ Lüfter kontrollieren, reinigen, oder ersetzen.
- ✓ Luft Ein- oder Auslass blockiert.
 - ✗ Luft Ein- und Auslass kontrollieren.

Fehler 24: Hilfslichtbogen Zündfehler

Kategorie B

- ✓ Hilfslichtbogen kann nicht zünden.
 - ✗ Ausrüstung Schweißbrenner prüfen.

Fehler 25: Formiergasfehler

Kategorie B

- ✓ Kein Gas.
 - ✗ Gasversorgung prüfen.
- ✓ Vordruck zu niedrig.
 - ✗ Knickstellen im Schlauchpaket beseitigen (Sollwert: 4-6 bar Vordruck).

Fehler 26: Übertemperatur Hilfslichtbogenmodul

Kategorie A

- ↘ Stromquelle überhitzt.
 - ✘ Eingeschaltetes Gerät abkühlen lassen.
- ↘ Lüfter blockiert, verschmutzt oder defekt.
 - ✘ Lüfter kontrollieren, reinigen, oder ersetzen.
- ↘ Luft Ein- oder Auslass blockiert.
 - ✘ Luft Ein- und Auslass kontrollieren.

Fehler 32: Fehler I>0

- ↘ Stromerfassung fehlerhaft.
 - ✘ Service anfordern.

Fehler 33: Fehler UIST

- ↘ Spannungserfassung fehlerhaft.
 - ✘ Kurzschluss im Schweißstromkreis beseitigen.
 - ✘ Externe Fühlerspannung entfernen.
 - ✘ Service anfordern.

Fehler 34: Elektronikfehler

- ↘ A/D-Kanalfehler
 - ✘ Gerät aus- und wieder einschalten.
 - ✘ Service anfordern.

Fehler 35: Elektronikfehler

- ↘ Flankenfehler
 - ✘ Gerät aus- und wieder einschalten.
 - ✘ Service anfordern.

Fehler 36: S₁-Fehler

- ↘ S₁-Bedingungen verletzt.
 - ✘ Gerät aus- und wieder einschalten.
 - ✘ Service anfordern.

Fehler 37: Übertemperatur / Elektronikfehler

- ↘ Stromquelle überhitzt.
 - ✘ Eingeschaltetes Gerät abkühlen lassen.
- ↘ Lüfter blockiert, verschmutzt oder defekt.
 - ✘ Lüfter kontrollieren, reinigen, oder ersetzen.
- ↘ Luft Ein- oder Auslass blockiert.
 - ✘ Luft Ein- und Auslass kontrollieren.

Fehler 38: Fehler IIST

- ↘ Kurzschluss im Schweißstromkreis vor dem Schweißen.
 - ✘ Kurzschluss im Schweißstromkreis beseitigen.
 - ✘ Service anfordern.

Fehler 39: Elektronikfehler

- ↘ Sekundär-Überspannung
 - ✘ Gerät aus- und wieder einschalten.
 - ✘ Service anfordern.

Fehler 40: Elektronikfehler

- ✓ Fehler I>0
- ✘ Service anfordern.

Fehler 47: Funkverbindung (BT)

Kategorie B

- ✓ Verbindungsfehler zwischen Schweiß- und Peripheriegerät.
- ✘ Begleitende Dokumentation zur Datenschnittstelle mit Funkübertragung beachten.

Fehler 48: Zündfehler

Kategorie B

- ✓ Keine Zündung bei Prozessstart (automatisierte Geräte).
- ✘ Drahtförderung prüfen
- ✘ Anschlüsse der Lastkabel im Schweißstromkreis überprüfen.
- ✘ Ggf. korrodierte Oberflächen am Werkstück vor der Schweißung reinigen.

Fehler 49: Lichtbogenabriss

Kategorie B

- ✓ Während einer Schweißung mit einer automatisierten Anlage kam es zu einem Lichtbogenabriss.
- ✘ Drahtförderung prüfen.
- ✘ Schweißgeschwindigkeit anpassen.

Fehler 50: Programmnummer

Kategorie B

- ✓ Interner Fehler.
- ✘ Service anfordern.

Fehler 51: Not-Aus

Kategorie A

- ✓ Der externe Not-Aus-Kreis wurde unterbrochen.
- ✘ Not-Aus-Kreis prüfen und Fehlerursache beseitigen.
- ✓ Der Not-Aus-Kreis der Stromquelle wurde aktiviert (intern konfigurierbar).
- ✘ Not-Aus-Kreis wieder deaktivieren.

Fehler 52: Kein DV-Gerät

- ✓ Nach dem Einschalten der automatisierten Anlage wurde kein Drahtvorschubgerät (DV) erkannt.
- ✘ Steuerleitungen der DV-Geräte kontrollieren bzw. anschließen.
- ✘ Kennnummer des automatisierten DV korrigieren (bei 1DV: Nummer 1 sicherstellen; bei 2DV jeweils einen DV mit Nummer 1 und einen DV mit Nummer 2).

Fehler 53: Kein DV-Gerät 2

Kategorie B

- ✓ Drahtvorschubgerät 2 nicht erkannt.
- ✘ Verbindungen der Steuerleitungen prüfen.

Fehler 54: VRD-Fehler

- ✓ Fehler Leerlaufspannungsreduzierung.
- ✘ Ggf. Fremdgerät vom Schweißstromkreis trennen.
- ✘ Service anfordern.

Fehler 55: Überstrom Drahtvorschubantrieb

Kategorie B

- ✓ Überstromerkennung Drahtvorschubantrieb.
- ✘ Drahtführungsseele nicht in engen Radien legen.
- ✘ Drahtführungsseele auf Leichtgängigkeit prüfen.

Fehler 56: Netzphasenausfall

- ✓ Eine Phase der Netzspannung ist ausgefallen.
- ✘ Netzanschluss, Netzstecker und Netzsicherungen prüfen.

Fehler 57: Tachofehler Slave

Kategorie B

- ✓ Störung Drahtvorschubgerät (Slave-Antrieb).
- ✘ Verbindungen prüfen (Anschlüsse, Leitungen).
- ✓ Dauerhafte Überlastung des Drahtantriebs (Slave-Antrieb).
- ✘ Drahtführungsseele nicht in engen Radien legen.
- ✘ Drahtführungsseele auf Leichtgängigkeit prüfen.

Fehler 58: Kurzschluss

Kategorie B

- ✓ Kurzschluss im Schweißstromkreis.
- ✘ Kurzschluss im Schweißstromkreis beseitigen.
- ✘ Schweißbrenner isoliert ablegen.

Fehler 59: Inkompatibles Gerät

- ✓ Ein an das System angeschlossenes Gerät ist nicht kompatibel.
- ✘ Inkompatibles Gerät vom System trennen.

Fehler 60: Inkompatible Software

- ✓ Die Software eines Gerätes ist nicht kompatibel.
- ✘ Inkompatibles Gerät vom System trennen
- ✘ Service anfordern.

Fehler 61: Schweißüberwachung

- ✓ Der Istwert eines Schweißparameters liegt außerhalb des vorgegebenen Toleranzfeldes.
- ✘ Toleranzfelder einhalten.
- ✘ Schweißparameter anpassen.

Fehler 62: Systemkomponente

- ✓ Systemkomponente nicht gefunden.
- ✘ Service anfordern.

Fehler 63: Fehler Netzspannung


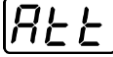
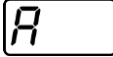
- ✓ Betriebs- und Netzspannung sind inkompatibel.
- ✘ Betriebs- und Netzspannung prüfen bzw. anpassen.

^[1] nur Picotig 220 puls

^[2] Werte und oder Schaltschwellen siehe Technische Daten > *siehe Kapitel 8.*

7.2 Warnmeldungen

Eine Warnmeldung wird je nach Darstellungsmöglichkeiten der Geräteanzeige wie folgt dargestellt:

Anzeigetyp - Gerätesteuerung	Darstellung
Grafikdisplay	
zwei 7-Segment Anzeigen	
eine 7-Segment Anzeige	

Die mögliche Ursache der Warnung wird durch eine entsprechende Warnnummer (siehe Tabelle) signalisiert.

- Treten mehrere Warnungen auf, werden diese nacheinander angezeigt.
- Gerätewarnung dokumentieren und im Bedarfsfall dem Servicepersonal angeben.

Warnung	Mögliche Ursache / Abhilfe
1 Übertemperatur	In Kürze droht eine Abschaltung wegen Übertemperatur.
2 Halbwellenausfälle	Prozessparameter prüfen.
3 Warnung Schweißbrennerkühlung	Kühlmittelstand prüfen und ggf. auffüllen.
4 Schutzgas	Schutzgasversorgung prüfen.
5 Kühlmitteldurchfluss	Min. Durchflussmenge prüfen. ^[2]
6 Drahtreserve	Es ist nur noch wenig Draht auf der Spule vorhanden.
7 CAN-Bus ausgefallen	Drahtvorschubgerät nicht angeschlossen, Sicherungsautomat Drahtvorschubmotor (ausgelöster Automat durch Betätigten zurücksetzen).
8 Schweißstromkreis	Die Induktivität des Schweißstromkreises ist für die gewählte Schweißaufgabe zu hoch.
9 DV-Konfiguration	DV-Konfiguration prüfen.
10 Teilinverter	Einer von mehreren Teilinvertern liefert keinen Schweißstrom.
11 Übertemperatur Kühlmittel ^[1]	Temperatur und Schaltschwellen prüfen. ^[2]
12 Schweißüberwachung	Der Istwert eines Schweißparameters liegt außerhalb des vorgegebenen Toleranzfeldes.
13 Kontaktfehler	Der Widerstand im Schweißstromkreis ist zu groß. Masseanschluss prüfen.
14 Abgleichfehler	Gerät aus und wieder einschalten. Besteht der Fehler weiterhin, Service benachrichtigen.
15 Netzsicherung	Die Leistungsgrenze der Netzsicherung ist erreicht und die Schweißleistung wird reduziert. Sicherungseinstellung prüfen.
16 Schutzgaswarnung	Gasversorgung prüfen.
17 Plasmagaswarnung	Gasversorgung prüfen.
18 Formiergaswarnung	Gasversorgung prüfen.
19 Gaswarnung 4	reserviert
20 Kühlmitteltemperaturwarnung	Kühlmittelstand prüfen und ggf. auffüllen.
21 Übertemperatur 2	reserviert
22 Übertemperatur 3	reserviert
23 Übertemperatur 4	reserviert

24	Kühlmitteldurchflusswarnung	Kühlmittelversorgung prüfen. Kühlmittelstand prüfen und ggf. auffüllen. Durchfluss und Schaltschwellen prüfen. ^[2]
25	Durchfluss 2	reserviert
26	Durchfluss 3	reserviert
27	Durchfluss 4	reserviert
28	Drahtvorratswarnung	Drahtförderung prüfen.
29	Drahtmangel 2	reserviert
30	Drahtmangel 3	reserviert
31	Drahtmangel 4	reserviert
32	Tachofehler	Störung Drahtvorschubgerät - dauerhafte Überlast des Drahtantriebs.
33	Überstrom Drahtvorschubmotor	Überstromerkennung Drahtvorschubmotor.
34	JOB unbekannt	Die JOB-Anwahl wurde nicht durchgeführt, weil die JOB-Nummer unbekannt ist.
35	Überstrom Drahtvorschubmotor Slave	Überstromerkennung Drahtvorschubmotor Slave (Push/Push-System oder Zwischentrieb).
36	Tachofehler Slave	Störung Drahtvorschubgerät - dauerhafte Überlast des Drahtantriebs (Push/Push-System oder Zwischentrieb).
37	FAST-Bus ausgefallen	Drahtvorschubgerät nicht angeschlossen (Sicherungsautomat Drahtvorschubmotor durch Betätigen zurücksetzen).
38	Unvollständige Bauteileinformation	Xnet-Bauteilverwaltung prüfen.
39	Netzhalbwellenausfall	Versorgungsspannung prüfen.
40	Schwaches Stromnetz	Versorgungsspannung prüfen.
41	Kühlmodul nicht erkannt	Anschluss Kühlgerät prüfen.
47	Batterie (Fernsteller, Typ BT)	Batteriestand niedrig (Batterie austauschen)

^[1] ausschließlich bei Geräteserie XQ

^[2] Werte und oder Schaltschwellen siehe Technische Daten > *siehe Kapitel 8.*

7.3 Checkliste zur Störungsbeseitigung

Grundsätzliche Voraussetzungen zur einwandfreien Funktionsweise ist die zum verwendeten Werkstoff und dem Prozessgas passende Geräteausrüstung!

Legende	Symbol	Beschreibung
	↗	Fehler / Ursache
	✘	Abhilfe

Funktionsstörungen

- ✓ Netzsicherung löst aus - Ungeeignete Netzsicherung
 - ✗ Empfohlene Netzsicherung einrichten > *siehe Kapitel 8.*
- ✓ Gerät fährt nach dem Einschalten nicht hoch (Gerätelüfter und ggf. Kühlmittelpumpe sind ohne Funktion).
 - ✗ Steuerleitung des Drahtvorschubgerätes anschließen.
- ✓ Alle Signalleuchten der Gerätesteuerung leuchten nach dem Einschalten
- ✓ Keine Signalleuchte der Gerätesteuerung leuchtet nach dem Einschalten
- ✓ Keine Schweißleistung
 - ✗ Phasenausfall, Netzanschluss (Sicherungen) prüfen
- ✓ Gerät startet permanent neu
- ✓ Drahtvorschubgerät ohne Funktion
- ✓ System fährt nicht hoch
 - ✗ Steuerleitungsverbindungen herstellen bzw. auf korrekte Installation prüfen.
- ✓ Lose Schweißstromverbindungen
 - ✗ Stromanschlüsse brennerseitig und / oder zum Werkstück festziehen
 - ✗ Stromdüse und Düsenstock ordnungsgemäß festschrauben

Signalleuchte Sammelstörung leuchtet

- ✓ Übertemperatur Schweißgerät
 - ✗ Gerät im eingeschalteten Zustand abkühlen lassen
- ✓ Schweißstromüberwachungseinrichtung ausgelöst (vagabundierende Schweißströme fließen über den Schutzleiter). Der Fehler muss durch Aus- und Wiedereinschalten des Gerätes zurückgesetzt werden.
 - ✗ Schweißdraht berührt elektrisch leitende Gehäuseteile (Drahtführung prüfen, Schweißdraht von Drahtspule gesprungen?).
 - ✗ Ordnungsgemäße Befestigung der Werkstückleitung prüfen. Stromklemme der Werkstückleitung so nah wie möglich am Lichtbogen befestigen.

Signalleuchte Übertemperatur leuchtet

- ✓ Übertemperatur Schweißgerät
 - ✗ Gerät im eingeschalteten Zustand abkühlen lassen

Kühlmittelfehler / kein Kühlmitteldurchfluss

- ✓ Unzureichender Kühlmitteldurchfluss
 - ✗ Kühlmittelstand prüfen und ggf. mit Kühlmittel auffüllen
- ✓ Luft im Kühlmittelkreislauf
 - ✗ Kühlmittelkreislauf entlüften > *siehe Kapitel 7.4.*

Drahtförderprobleme

- ✓ Drahtvorschubrollenaufnahme verschlissen (Drahtvorschubrollen müssen fest auf deren Halter sitzen und dürfen kein Spiel aufweisen)
 - ✗ Drahtvorschubrollenaufnahme ersetzen (092-002960-E0000) > siehe Kapitel 10.1.4
- ✓ Stromdüse verstopft
 - ✗ Reinigen und ggf. ersetzen.
- ✓ Einstellung Spulenbremse > siehe Kapitel 5.2.3.4
 - ✗ Einstellungen prüfen bzw. korrigieren
- ✓ Einstellung Druckeinheiten > siehe Kapitel 5.2.3.3
 - ✗ Einstellungen prüfen bzw. korrigieren
- ✓ Verschlossene Drahtvorschubrollen
 - ✗ Prüfen und bei Bedarf ersetzen
- ✓ Vorschubmotor ohne Versorgungsspannung (Sicherungsautomat durch Überlastung ausgelöst)
 - ✗ Ausgelöste Sicherung (Rückseite Stromquelle) durch Betätigen der Drucktaste zurücksetzen
- ✓ Geknickte Schlauchpakete
 - ✗ Brennerschlauchpaket gestreckt auslegen
- ✓ Drahtführungsseele oder -spirale verunreinigt oder verschlissen
 - ✗ Seele oder Spirale reinigen, geknickte oder verschlossene Seelen austauschen

7.4 Kühlmittelkreislauf entlüften

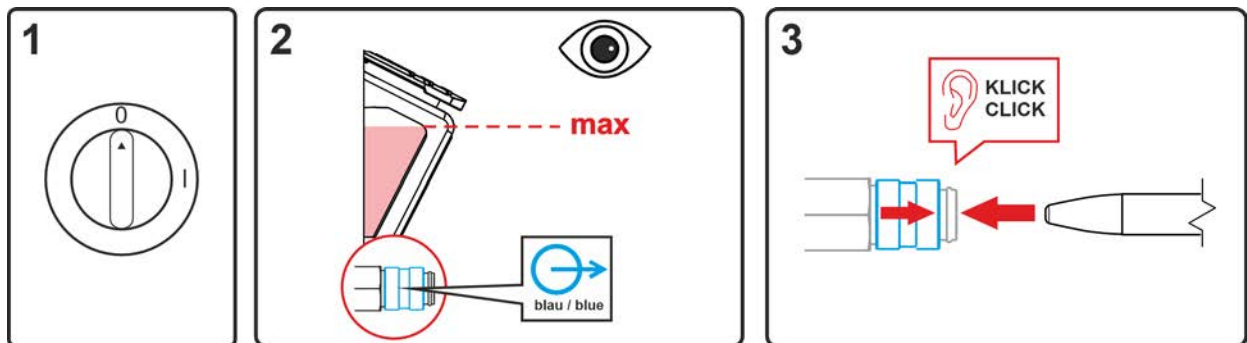


Abbildung 7-1

- Gerät ausschalten und Kühlmittelbehälter bis zum maximalen Pegel auffüllen.
- Schnellverschlusskupplung mit geeignetem Hilfsmittel entsperren (Anschluss geöffnet).

Zum Entlüften des Kühlsystems immer den blauen Kühlmittelanschluss verwenden, der möglichst tief im Kühlmittelsystem liegt (nahe Kühlmittelbehälter)!

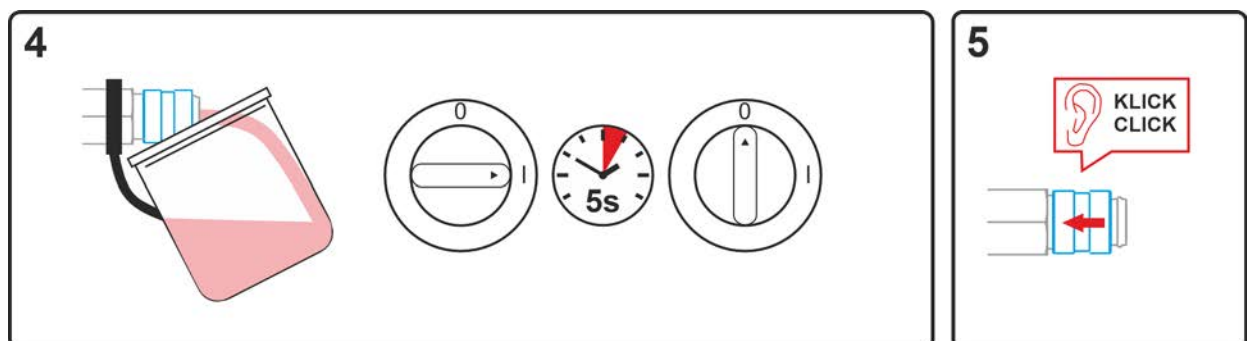


Abbildung 7-2

- Geeigneten Auffangbehälter zum Aufnehmen der austretenden Kühlflüssigkeit an der Schnellverschlusskupplung positionieren und Gerät für ca. 5s einschalten.
- Schnellverschlusskupplung durch Zurückschieben des Verschlussrings wieder sperren.

8 Technische Daten

Leistungsangaben und Garantie nur in Verbindung mit Original Ersatz- und Verschleißteilen!

8.1 Drive XQ Basic

Versorgungsspannung (von Schweißgerät)	42 VAC
Einschaltdauer ED bei 40°C ^[1]	
40 %	600 A
100 %	470 A
Leistungsaufnahme P _i	8 W
Drahtvorschubgeschwindigkeit	0,5 m/min bis 25 m/min
Rollenbestückung ab Werk	1,0-1,2 mm (für Stahldraht)
Antrieb	4-Rollen (37 mm)
Drahtspulendurchmesser	genormte Drahtspulen bis 300 mm
Schweißbrenneranschluss	Eurozentralanschluss
Verschmutzungsgrad / Schutzart	3 / IP 23
Überspannungsklasse	III
Umgebungstemperatur ^[2]	-25 °C bis +40 °C
EMV-Klasse	A
Prüfzeichen	CE / ENEC / UKCA
Angewandte Normen	siehe Konformitätserklärung (Geräteunterlagen)
Maße (l x b x h)	660 x 280 x 380 mm 26.0 x 11.0 x 15.0 inch
Gewicht	15,0 kg 33.1 lb

^[1] Lastspiel: 10 min (60 % ED \triangleq 6 min. Schweißen, 4 min. Pause).

^[2] Umgebungstemperatur kühlmittelabhängig! Kühlmitteltemperaturbereich beachten!

9 Zubehör

Leistungsabhängige Zubehörkomponenten wie Schweißbrenner, Werkstückleitung, Elektrodenhalter oder Zwischenschlauchpaket erhalten Sie bei Ihrem zuständigen Vertragshändler.

9.1 Transportsystem

Typ	Bezeichnung	Artikelnummer
ON GK D01	Gleitkufen aus Metall	092-003030-00000
ON WAK D01	Radmontagesatz	092-002844-00000
ON RFAK D01	GummifüÙe	092-002845-00000
ON TCC D01	Set bestehend aus Kranaufhängung und Schutzblech, für den Einsatz des Drahtvorschubgerätes in Seitenlage	092-002835-00000
ON CMF D01	Kranaufhängung	092-002833-00000

9.2 Fernsteller, 19-polig

Typ	Bezeichnung	Artikelnummer
R10 19POL	Fernsteller	090-008087-00502
RG10 19POL 5M	Fernsteller, Einstellung Drahtgeschwindigkeit, Schweißspannungskorrektur	090-008108-00000
R20 19POL	Fernsteller Programmumschaltung	090-008263-00000

9.2.1 Anschlusskabel

Typ	Bezeichnung	Artikelnummer
RA5 19POL 5M	Anschlusskabel z. B. für Fernsteller	092-001470-00005
RA10 19POL 10m	Anschlusskabel z. B. für Fernsteller	092-001470-00010
RA20 19POL 20m	Anschlusskabel z. B. für Fernsteller	092-001470-00020

9.3 Option zur Nachrüstung

Typ	Bezeichnung	Artikelnummer
ON GK D01	Gleitkufen aus Metall	092-003030-00000
ON CMF D01	Kranaufhängung	092-002833-00000
ON CC D01	Transparente Abdeckklappe zum Schutz der Steuerung	092-002834-00000
ON TCC D01	Set bestehend aus Kranaufhängung und Schutzblech, für den Einsatz des Drahtvorschubgerätes in Seitenlage	092-002835-00000
ON TS D01/D02	Schweißbrennerhalterung	092-002836-00000
ON CONNECTOR WIRE CONDUIT D.01/D.02	Anschluss Drahtvorschubgerät zur Drahtförderung aus einem Fass	092-002842-00000
ON WAK D01	Radmontagesatz	092-002844-00000
ON RFAK D01	GummifüÙe	092-002845-00000
ON PS EXT D01	Nachrüstset: Verlängerung Drehdorn, zur Aufnahme eines Drahtvorschubgerätes mit Radsatz ON WAK D01	092-002871-00000
ON FLOWMETER	Option analoge Gasmengenreglung mit Gasdurchflussmesser	092-003374-00000
ON PDM D.01 HP-XQ / Steel puls S / Steel Synergic S / Basic S	Transparente Schutzscheibe für Drahtvorschubsteuerungen	092-003478-00000
ON PDM D.01 Expert-XQ 2.0 / Expert 2.0	Transparente Schutzscheibe für Drahtvorschubsteuerungen	092-003480-00000
ON HASE XQ	Entlastungsarm für Brennerschlauchpakete	092-004314-00000
ON TS F2/F3 D.01	Halterung für Schweißrauchabsaugbrenner	092-004323-00000

9.4 Allgemeines Zubehör

Typ	Bezeichnung	Artikelnummer
ADAP DZA/EZA	Adapter für Schweißbrenner mit Dinse-Anschluss auf Eurozentralanschluss geräteseitig	094-016765-00000
DSP	Spitzer für Drahtführungsseelen	094-010427-00000
Cutter	Schlauchabschneider	094-016585-00000

10 Verschleißteile

Leistungsangaben und Garantie nur in Verbindung mit Original Ersatz- und Verschleißteilen!

10.1 Drahtvorschubrollen

10.1.1 Drahtvorschubrollen für Stahldrähte

Typ	Bezeichnung	Artikelnummer
FE 4R 0.6 MM/0.023 INCH LIGHT PINK	Antriebsrollenset, 37 mm, 4 Rollen, V-Nut für Stahl, Edelstahl und Löten	092-002770-00006
FE 4R 0.8-1.0MM / 0.03-0.04 INCH BLUE/WHITE	Antriebsrollenset, 37 mm, 4 Rollen, V-Nut für Stahl, Edelstahl und Löten	092-002770-00009
FE 4R 1.0-1.2MM / 0.04-0.045 INCH BLUE/RED	Antriebsrollenset, 37 mm, 4 Rollen, V-Nut für Stahl, Edelstahl und Löten	092-002770-00011
FE 4R 1.4 MM/0.052 INCH GREEN	Antriebsrollenset, 37 mm, 4 Rollen, V-Nut für Stahl, Edelstahl und Löten	092-002770-00014
FE 4R 1.6 MM/0.06 INCH BLACK	Antriebsrollenset, 37 mm, 4 Rollen, V-Nut für Stahl, Edelstahl und Löten	092-002770-00016
FE 4R 2.0 MM/0.08 INCH GREY	Antriebsrollenset, 37 mm, 4 Rollen, V-Nut für Stahl, Edelstahl und Löten	092-002770-00020
FE 4R 2.4 MM/0.095 INCH BROWN	Antriebsrollenset, 37 mm, 4 Rollen, V-Nut für Stahl, Edelstahl und Löten	092-002770-00024
FE 4R 2.8 MM/0.11 INCH LIGHT GREEN	Antriebsrollenset, 37 mm, 4 Rollen, V-Nut für Stahl, Edelstahl und Löten	092-002770-00028
FE 4R 3.2 MM/0.12 INCH VIOLET	Antriebsrollenset, 37 mm, 4 Rollen, V-Nut für Stahl, Edelstahl und Löten	092-002770-00032

10.1.2 Drahtvorschubrollen für Aluminiumdrähte

Typ	Bezeichnung	Artikelnummer
AL 4R 0.8 MM/0.03 INCH WHITE/YELLOW	Antriebsrollenset, 37 mm, für Aluminium	092-002771-00008
AL 4R 1.0 MM/0.04 INCH BLUE/YELLOW	Antriebsrollenset, 37 mm, für Aluminium	092-002771-00010
AL 4R 1.2 MM/0.045 INCH RED/YELLOW	Antriebsrollenset, 37 mm, für Aluminium	092-002771-00012
AL 4R 1.6 MM/0.06 INCH BLACK/YELLOW	Antriebsrollenset, 37 mm, für Aluminium	092-002771-00016
AL 4R 2.0 MM/0.08 INCH GREY/YELLOW	Antriebsrollenset, 37 mm, für Aluminium	092-002771-00020
AL 4R 2.4 MM/0.095 INCH BROWN/YELLOW	Antriebsrollenset, 37 mm, für Aluminium	092-002771-00024
AL 4R 2.8 MM/0.110 INCH LIGHT GREEN/YELLOW	Antriebsrollenset, 37 mm, für Aluminium	092-002771-00028
AL 4R 3.2 MM/0.125 INCH VIOLET/YELLOW	Antriebsrollenset, 37 mm, für Aluminium	092-002771-00032

10.1.3 Drahtvorschubrollen für Fülldrähte

Typ	Bezeichnung	Artikelnummer
FUEL 4R 0.8 MM/0.03 INCH WHITE/ORANGE	Antriebsrollenset, 37 mm, 4 Rollen, V-Nut/Rändel für Fülldraht	092-002848-00008
FUEL 4R 1.0 MM/0.04 INCH BLUE/ORANGE	Antriebsrollenset, 37 mm, 4 Rollen, V-Nut/Rändel für Fülldraht	092-002848-00010
FUEL 4R 1.2 MM/0.045 INCH RED/ORANGE	Antriebsrollenset, 37 mm, 4 Rollen, V-Nut/Rändel für Fülldraht	092-002848-00012
FUEL 4R 1.4 MM/0.052 INCH GREEN/ORANGE	Antriebsrollenset, 37 mm, 4 Rollen, V-Nut/Rändel für Fülldraht	092-002848-00014
FUEL 4R 1.6 MM/0.06 INCH BLACK/ORANGE	Antriebsrollenset, 37 mm, 4 Rollen, V-Nut/Rändel für Fülldraht	092-002848-00016
FUEL 4R 2.0 MM/0.08 INCH GREY/ORANGE	Antriebsrollenset, 37 mm, 4 Rollen, V-Nut/Rändel für Fülldraht	092-002848-00020
FUEL 4R 2.4 MM/0.095 INCH BROWN/ORANGE	Antriebsrollenset, 37 mm, 4 Rollen, V-Nut/Rändel für Fülldraht	092-002848-00024




10.1.4 Drahtführung

Typ	Bezeichnung	Artikelnummer
DV X	Set Drahtvorschubrollenaufnahme	092-002960-E0000
SET WF 1,6mm eFeed	Drahtführungsset, für Rollen mit Durchmesser bis 1,6 mm	092-002774-00000
ON SET WF 2,0-3,2mm eFeed	Drahtführungsset für Rollen mit Durchmesser größer 1,6 mm	092-019404-00000
SET IG 4x4 1.6mm BL	Drahteinlaufnippel Set	092-002780-00000
GUIDE TUBE L105	Führungsrohr	094-006051-00000
GuideTube L=102 mm, Ø 4,4 x 5 mm	Führungsrohr	094-020064-00000
CAPTUB L=107 mm; Ø ≤ 1,6 mm	Kapillarrohr	094-006634-00000
CAPTUB L=105 mm; Ø ≤ 2,4 mm	Kapillarrohr	094-021470-00000

11 Anhang

11.1 Durchschnittlicher Drahtelektrodenverbrauch

5 m/min – 197 ipm


	mm				inch			
	1.0	1.2	1.6		.040	.045	.060	
Stahl	1.8	2.7	4.7	kg/h	3.9	5.9	10.3	lb/h
Edelstahl	1.9	2.8	4.8		4.1	6.1	10.5	
Aluminium	0.6	0.9	1.6		1.3	1.9	3.5	

10 m/min – 394 ipm


Stahl	3.7	5.3	9.5	kg/h	8.1	11.6	20.9	lb/h
Edelstahl	3.8	5.4	9.6		8.3	11.9	21.1	
Aluminium	1.3	1.8	3.2		2.8	3.9	7.0	

11.2 Durchschnittlicher Schutzgasverbrauch

11.2.1 MIG/MAG-Schweißen

	mm	1.0	1.2	1.6	2.0
	inch	.040	.045	.060	.080
l/min		10	12	16	20
gal/min		2.64	3.17	4.22	5.28

11.2.2 WIG-Schweißen

	Gasdüsennummer	4	5	6	7	8	10
	∅ mm	6,5	8,0	9,5	11	12,5	16
	∅ inch	0.26	0.31	0.37	0.43	0.5	0.63
l/min		6	8	10	12		15
gal/min		1.58	2.11	2.64	3.17		3.96

11.3 Händlersuche

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



"More than 400 EWM sales partners worldwide"