Kezelési- és karbantartási utasítás

HU

Szabályozógombos hegesztőpisztoly

TIG 17 GD
TIG 26 GD
TIG 150 GD
TIG 200 GD

099-011623-EW511 | A kiegészítő rendszerdokumentációkban leírtakat is figyelembe kell venni! | 21.03.2023

Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!

www.ewm-group.com

3 Years / 5 Years transformer and rectifier
ewm-warranty*
3 shifts / 24 hours / 7 days
*For details visit www.ewm-group.com

Általános tanácsok

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Olvassa el a kezelési és karbantartási utasítást!
A kezelési és karbantartási utasítás ismerteti a termékek biztonságos kezelését.

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

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

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

A gyártó felelőssége ennek a készüléknek az üzemeltetésével kapcsolatban kizárólag csak annak működőképességére korlátozódik. Minden további felelősség – teljesen mindegy, hogy milyen alapon nyugszik – nyomatékosan ki van zárva. A felelősségnek ezt a korlátozását a gép üzembe helyezésével a felhasználó elismeri.
A kezelési utasításban leírtakat, valamint a gép üzemeltetésének, használatának és karbantartásának módját a gyártó nem tudja felügyelni.

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

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

A jelen dokumentum szerzői joga a gyártó tulajdonát képezi.
Sokszorosítás, még kivonatos formában is, csak a gyártó írásos engedélyével lehetséges.
A jelen dokumentum tartalma gondos kutatásokon, ellenőrzéseken és összeállításon alapszik, ennek ellenére a változtatás, elírás és tévedés joga fenntartva.

Adatbiztonság

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

1 Tartalomjegyzék

1 Tartalomjegyzék ... 3
2 A saját biztonsága érdekében ... 5
2.1 A jelen dokumentáció használatára vonatkozó tudnivalók ... 5
2.2 Szimbólumok jelentése ... 6
2.3 Biztonsági előírások ... 7
2.4 Szállítás és előkészületek a hegesztéshez ... 10
3 Rendeltetésszerű használat ... 12
3.1 Alkalmazási terület ... 12
3.2 Érvényes dokumentumok ... 12
3.2.1 Garancia ... 12
3.2.2 Szabványmegfelelőségi nyilatkozat ... 12
3.2.3 Szervizdokumentumok (pótalkatrészek) ... 12
3.2.4 A teljes dokumentáció része ... 13
4 A gép működésének ismertetése – gyors áttekintés ... 14
4.1 Készülékváltozatok ... 14
4.2 Csatlakoztatási változatok ... 16
5 Felépítés és funkciók ... 18
5.1 Általános előírások ... 18
5.2 Szállítási terjedelem ... 19
5.3 Szállítás és előkészületek a hegesztéshez ... 19
5.3.1 Üzemeltetési körülmények ... 19
5.4 A hegesztőpisztoly átszerelése ... 20
5.4.1 TIG 17, 26 ... 20
5.4.2 TIG 150, 200 ... 21
5.5 Működés leírása ... 22
5.6 Általános ... 22
5.6.1 Kezelőelemek ... 22
5.6.1.1 Standard AWI-pisztoly (5-pólusú) ... 22
5.7 AWI-hegesztőpisztoly forgó gázszeleppel (AWI-GDV-hegesztőpisztoly) ... 22
5.8 AWI Fel/Le hegesztőpisztoly ... 23
5.9 AWI-Retox, Retox XQ hegesztőpisztoly ... 24
6 Karbantartás, ápolás és hulladékkezelés ... 25
6.1 Általános ... 25
6.1.1 Károk vagy kopott komponensek felismerése ... 25
6.1.2 Minden használat előtt végzendő karbantartás és gondozás ... 27
6.2 Rendszeres karbantartási munkák ... 27
6.3 Elhasználódott készülékek ártalmatlanítása ... 28
7 Hibaelhárítás ... 29
7.1 Ellenőrzőlista üzemzavar elhárításhoz ... 29
8 Műszaki adatok ... 30
8.1 TIG 17, -26, -150, -200 ... 30
9 Kiegészítők ... 31
9.1 Általános kiegészítők ... 31
9.1.1 Hegesztőpisztoly hűtése ... 31
9.1.1.1 Hűtőfolyadék - blueCool típus ... 31
9.1.1.2 Hűtőfolyadék - KF típus ... 31
10 Kopó alkatrészek ... 32
10.1 TIG 17, TIG 26 ... 32
10.2 TIG 150 ... 34
10.3 TIG 200 ... 36
11 Dokumentáció javításhoz ... 38
11.1 Kapcsolási terv ... 38
11.1.1 Standard, Up/Down, Retox hegesztőpisztoly ... 38
11.1.2 Retox XQ hegesztőpisztoly ... 39
12 Melléklet ... 40
12.1 Viszonteladó keresése ... 40

2 A saját biztonsága érdekében

2.1 A jelen dokumentáció használatára vonatkozó tudnivalók

⚠ VESZÉLY

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

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

⚠ FIGYELMEZTETÉS

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

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

⚠ VIGYÁZAT

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

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

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

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

- Az áramkábel csatlakozóját egy megfelelő ellendarabba bedugni és rögzíteni.

2.2 Szimbólumok jelentése

Szimbólum	Leírás	Szimbólum	Leírás
	Vegye figyelembe a műszaki sajátosságokat.		Megnyomás és elengedés (léptetés/gombnyomás)
	Készülék kikapcsolása		Elengedés
	Készülék bekapcsolása		Megnyomás és nyomva tartás
	Helytelen/érvénytelen		Kapcsolás
	Helyes/érvényes		Forgatás
	Bemenet		Számérték/beállítható
	Navigálás		A jelzőlámpa zölden világít
	Kimenet		A jelzőlámpa zölden villog
	Időkijelzés (példa: 4 s várakozás/működtetés)		A jelzőlámpa pirosan világít
	Megszakítás a menükijelzésben (további beállítási lehetőségek lehetségesek)		A jelzőlámpa pirosan villog
	Szerszám nem szükséges/használatának mellőzése		A jelzőlámpa kéken világít
	Szerszám szükséges/használata		A jelzőlámpa kéken villog

2.3 Biztonsági előírások

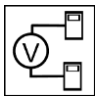
⚠ FIGYELMEZTETÉS

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

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

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

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



Veszély több áramforrás összekapcsolása esetén!
Amennyiben több áramforrást kell párhuzamosan vagy sorban összekapcsolni, az csak szakember által, a IEC 60974-9 szabvány "Létesítés és üzemeltetés" és a BGV D1 baleset-megelőzési előírások (korábban VBG 15) ill. az országspecifikus rendelkezések szerint történhet!
A berendezéseket az ívhegesztési munkákhoz csak ellenőrzés után szabad engedélyezni, annak biztosítására, hogy a megengedett üresjárati feszültség ne legyen túllépve.

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

Sugárzás, vagy hő okozta sérülésveszély!
Az ívfénysugárzás a bőr és a szem sérüléséhez vezet.
A forró munkadarabbal és szikrával való érintkezés égési sérüléshez vezet.

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

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Nem megfelelő ruházat miatti sérülésveszély!

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

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

Robbanásveszély!

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

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

Tűzveszély!

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

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

⚠ VIGYÁZAT

Füst és gázok!

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

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

Zajterhelés!

A 70 dBA-nél nagyobb zaj tartós halláskárosodást okozhat!

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

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

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

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

Létesítés és üzemeltetés

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

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

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

Javaslatok a **zavarkibocsátások csökkentésére**

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

⚠ VIGYÁZAT

Elektromágneses terek!

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

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

Az üzemeltető kötelességei!

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

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

☞ ***A nem eredeti gyári alkatrészek használatából eredő károkra nem vonatkozik a gyártóművi garancia!***

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

Követelmények a nyílt elektromos táphálózatra történő csatlakoztatásra vonatkozóan

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

2.4 Szállítás és előkészületek a hegesztéshez

⚠ FIGYELMEZTETÉS

A védőgázpalackok helytelen kezelése miatti sérülésveszély!

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

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

⚠ VIGYÁZAT

Balesetveszély az ellátóvezetékek miatt!

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

- Válassza le az ellátóvezetéket a szállítás előtt!

Eldőlés veszélye!

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

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

Balesetveszély a szakszerűtlenül fektetett vezetékek miatt!

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

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

Felmelegedett hűtőfolyadék és azok csatlakozásai miatti sérülésveszély!

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

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

☞ ***A készüléket vízszintes helyzetben történő használatra tervezték!***
Ha a készüléket nem a megengedett (vízszintes) helyzetben használják, akkor az károsodhat.

- ***A készüléket kizárólag vízszintes helyzetben szabad szállítani és üzemeltetni!***

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

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

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

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

3 Rendeltetésszerű használat

⚠ FIGYELMEZTETÉS

§

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

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

3.1 Alkalmazási terület

Hegesztőpisztoly ívhegesztő készülékekhez AWI-hegesztésnél.

☞ ***A rugalmas pisztolynyakú (F típus) hegesztőpisztolyokra vonatkozó megjegyzések:***
A rugalmas pisztolynyak azt az előnyt nyújtja, hogy a hegesztési feladatnak megfelelően elhajlítható. Azonban a pisztolynyak minden egyes hajlításával gyengül, ezért a hajlítási ciklusok korlátozottak.
A legkisebb hajlítási sugár 25 mm 45°-os max. hajlítási szögnél. Irányértékként vízhűtéseseknél max. 50 ciklus és gázhűtéseseknél max. 80 ciklus.
A kezdeti állásba való visszahajlítást egy 1 ciklusként határozzuk meg.

3.2 Érvényes dokumentumok

3.2.1 Garancia

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

3.2.2 Szabványmegfelelőségi nyilatkozat

CE A jelen termék a tervezésében és kivitelében a nyilatkozatban felsorolt EU-irányelveknek felel meg. A termékhez egy eredeti specifikus megfelelőségi nyilatkozat kerül átadásra.
A gyártó javasolja 12 havonta (az első üzembe helyezéstől kezdve) a biztonságtechnikai ellenőrzés végrehajtását a nemzeti és nemzetközi szabványok és irányelvek szerint.

3.2.3 Szervizdokumentumok (pótalkatrészek)

⚠ FIGYELMEZTETÉS

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

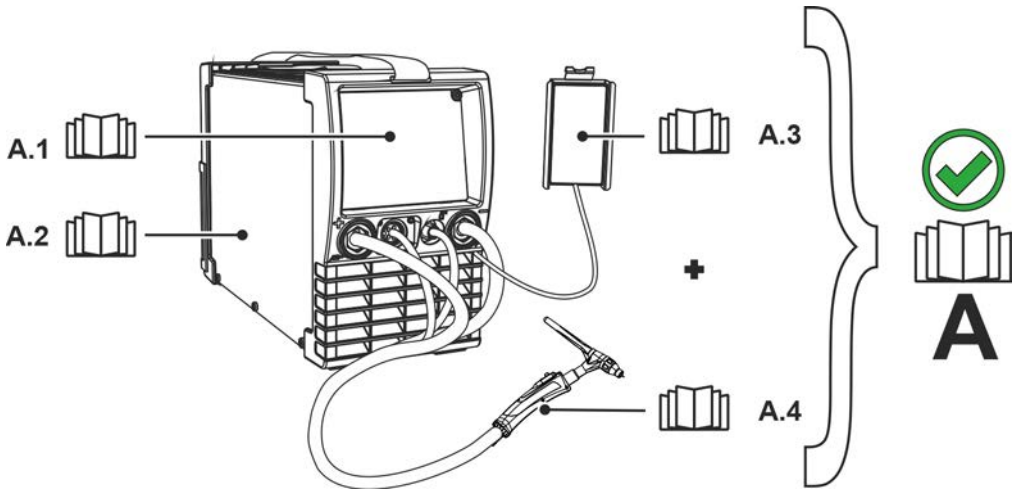
- Javítás esetén bízzon meg képesített személyt (felhatalmazott szervizszemélyzet)!

Tartalék alkatrészek a területileg illetékes EWM-képviseleten keresztül rendelhetők.

3.2.4 A teljes dokumentáció része

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

Az ábra egy hegesztőrendszer általános példáját mutatja.



Ábra 3-1

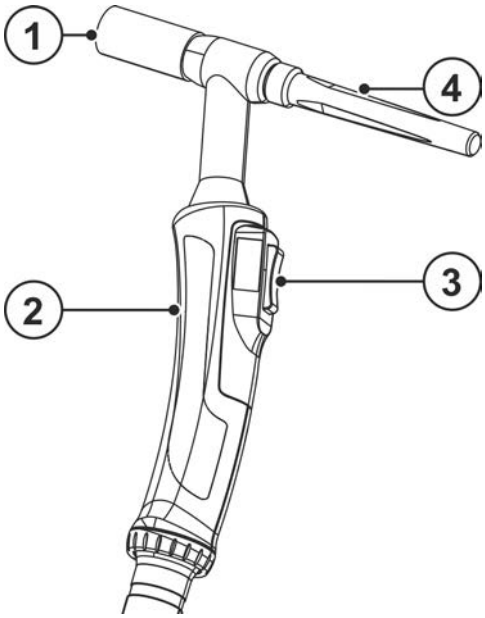
Poz.	Dokumentáció
A.1	Vezérlés
A.2	Áramforrás
A.3	Távvezérlők
A.4	Hegesztőpisztoly
A	Teljes dokumentáció

4 A gép működésének ismertetése – gyors áttekintés

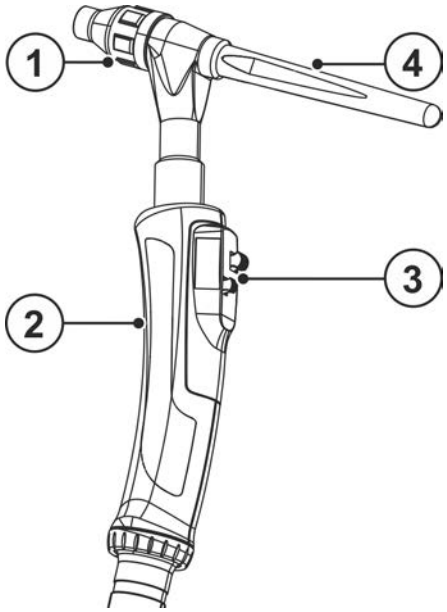
4.1 Készülékváltozatok

Kivitel	Funkciók
SR	**Silicone rubber** Standard hegesztőpisztoly egyszerű hegesztési feladatokhoz
GD	**Gázhűtéses decentralizált csatlakozóval**
WD	**Vízhűtéses decentralizált csatlakozóval**
HD	**Heavy duty** Nagy terhelhetőség
GDV	**Forgószelep** A gázáramlás szabályozásához
GRIP	**GRIP fogantyú** Ergonomikus fogantyú a biztonságos megfogáshoz
KOMBI	**Tömlőcsomag** Euro központi csatlakozó extra hegesztőkábellel a polaritásváltáshoz.
SC	**Supercool** Nagyobb terhelhetőség a tömlőcsomag jobb felépítése révén.
F	**Rugalmas pisztolynyak**
HFL	**Rendkívül rugalmas tömlőcsomag**
U/D	**Up-/Down vezérlés** A hegesztési teljesítmény (hegesztőáram) a hegesztési folyamat során fokozatmentesen növelhető vagy csökkenthető.
RETOX	**RETOX vezérlés** U/D funkciók a beállított hegesztőáram vagy a kiválasztott JOB szám megjelenítésével.
RETOX XQ	**RETOX XQ vezérlés** AWI funkciós pisztoly a Tetrix XQ készüléksorozathoz
EZA	**Euro központi csatlakozó**

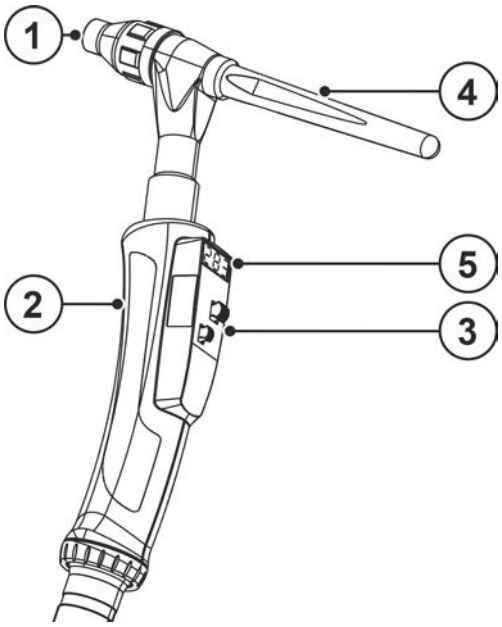
Az AWI hegesztőpisztoly különböző modellváltozatokban kapható. A Fel-/Le- és Retox változatok a hegesztőpisztolyt plusz kezelőelemekkel egészítik ki.



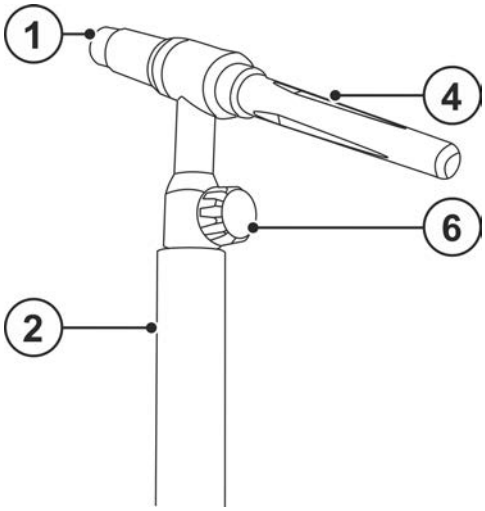
TIG 17, TIG 26



TIG 150 U/D, TIG 200 U/D



TIG 150 Retox, TIG 200 Retox, TIG 200 Retox XQ

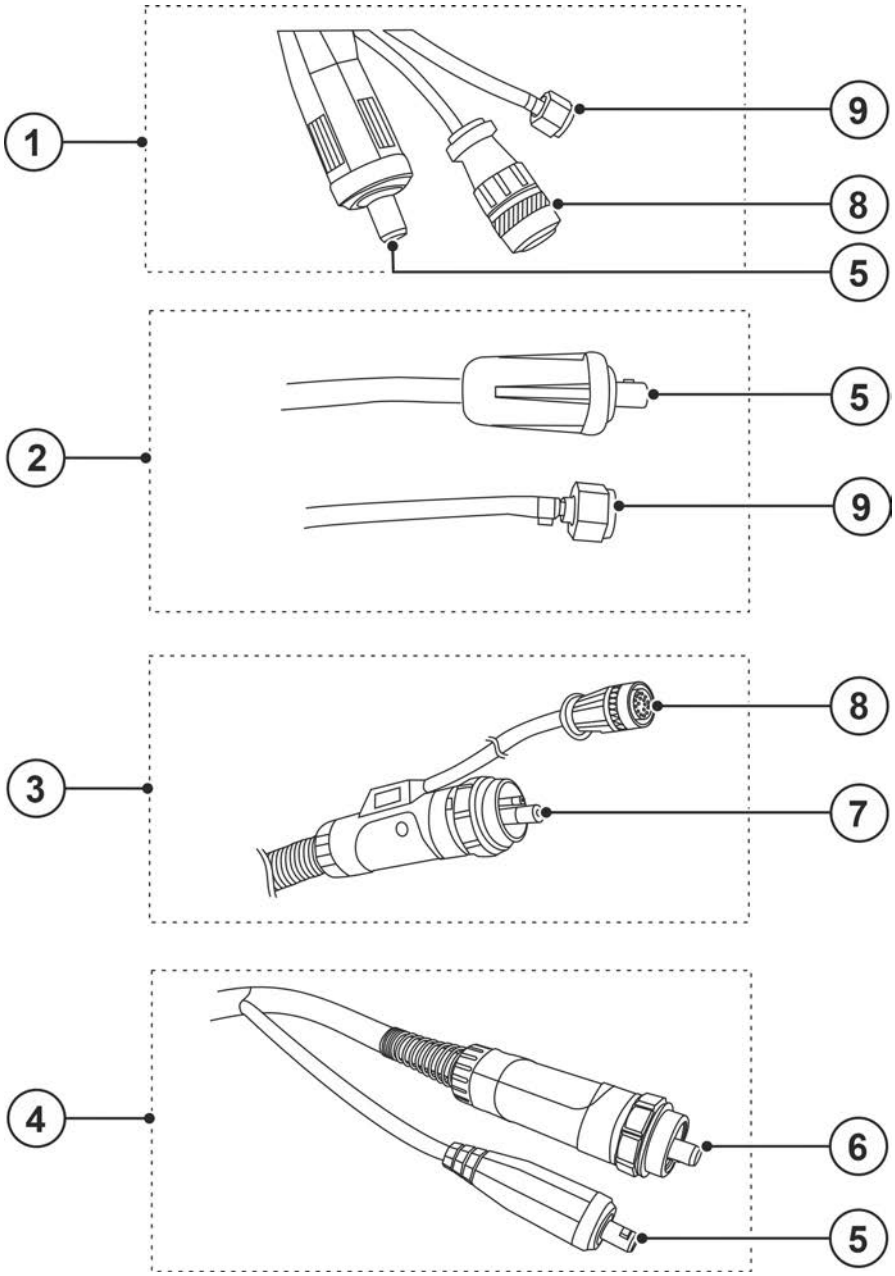


TIG 17 GDV, TIG 26 GDV

Ábra 4-1

Poz.	Jel	Leírás
1		**Gázfúvóka**
2		**Markolat**
3		**Kezelőelemek > *lásd fejezet 5.6.1***
4		**Égősapka**
5	000	**3-karakteres kijelző**
6		**Forgószelep**

4.2 Csatlakoztatási változatok



Ábra 4-2

Poz.	Jel	Leírás
1		**Decentralizált csatlakozás** Decentralizált hegesztőáram
2		**Decentralizált csatlakozás – GDV** Decentralizált hegesztőáram, GDV (forgó gázszelep)
3		**Euro központi csatlakozó** Hegesztőáram és védőgáz integrált.
4		**Euro központi csatlakozás – kombi** Integrált védőgáz, decentralizált hegesztőáram
5		**Hegesztőáram csatlakozó** decentrális
6		**Euro központi csatlakozás** Integrált védőgáz.

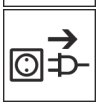
Poz.	Jel	Leírás
7		**Euro központi csatlakozó** Hegesztőáram és védőgáz integrált.
8		**Kábelcsatlakozó, vezérlőkábel**
9		**Védőgáz tömlő** G ¼“ hollandi anya

5 Felépítés és funkciók

5.1 Általános előírások

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Égési sérülés és áramütés veszélye a hegesztőpisztolynál!
Hegesztés közben a hegesztőpisztoly (pisztolynyak, ill. pisztolyfej) és a hűtőfolyadék (vízhűtéses kivitel esetén) erősen felhevül. A szerelési munkák során elektromos feszültséggel vagy forró részegységekkel kerülhet érintkezésbe.



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

Sérülésveszély az elektromos feszültség miatt!
Az áram alatt álló alkatrészek, pl. áramcsatlakozások érintése életveszéllyel járhat!

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

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

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

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

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

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

- ***A hegesztőpisztolyt mindig teljesen fel kell szerelni.***

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

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

5.2 Szállítási terjedelem

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

Ellenőrzés áruátvételkor

- Ellenőrizze a szállítmány hiánytalanságát a szállítólevél alapján!

Ha a csomagolás sérült

- Ellenőrizze a szállítmány esetleges sérüléseit (szemrevételezéssel)!

Reklamáció esetén

Ha szállítás közben a szállítmány megsérült:

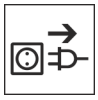
- Haladéktalanul lépjen kapcsolatba a legutolsó szállítmányozóval!
- Őrizze meg a csomagolást (a szállítmányozó által végzett esetleges ellenőrzés vagy visszaküldés céljából).

Csomagolás visszaküldéshez

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

5.3 Szállítás és előkészületek a hegesztéshez

⚠ VIGYÁZAT



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

- Válassza le az ellátóvezetéket a szállítás előtt!

5.3.1 Üzemeltetési körülmények

☞ ***Szennyeződés által okozott készülékkárok!***
A szokatlanul nagy mennyiségű por, savak, korrozív gázok vagy összetevők kárt tehetnek a készülékben (Vegye figyelembe a karbantartási időközöket > lásd fejezet 6.2).

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

Működés közben

Környezeti levegő hőmérséklettartománya:

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

Relatív páratartalom:

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

Szállítás és tárolás

Tárolás zárt helyiségben, környezeti levegő hőmérséklettartománya:

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

Relatív páratartalom

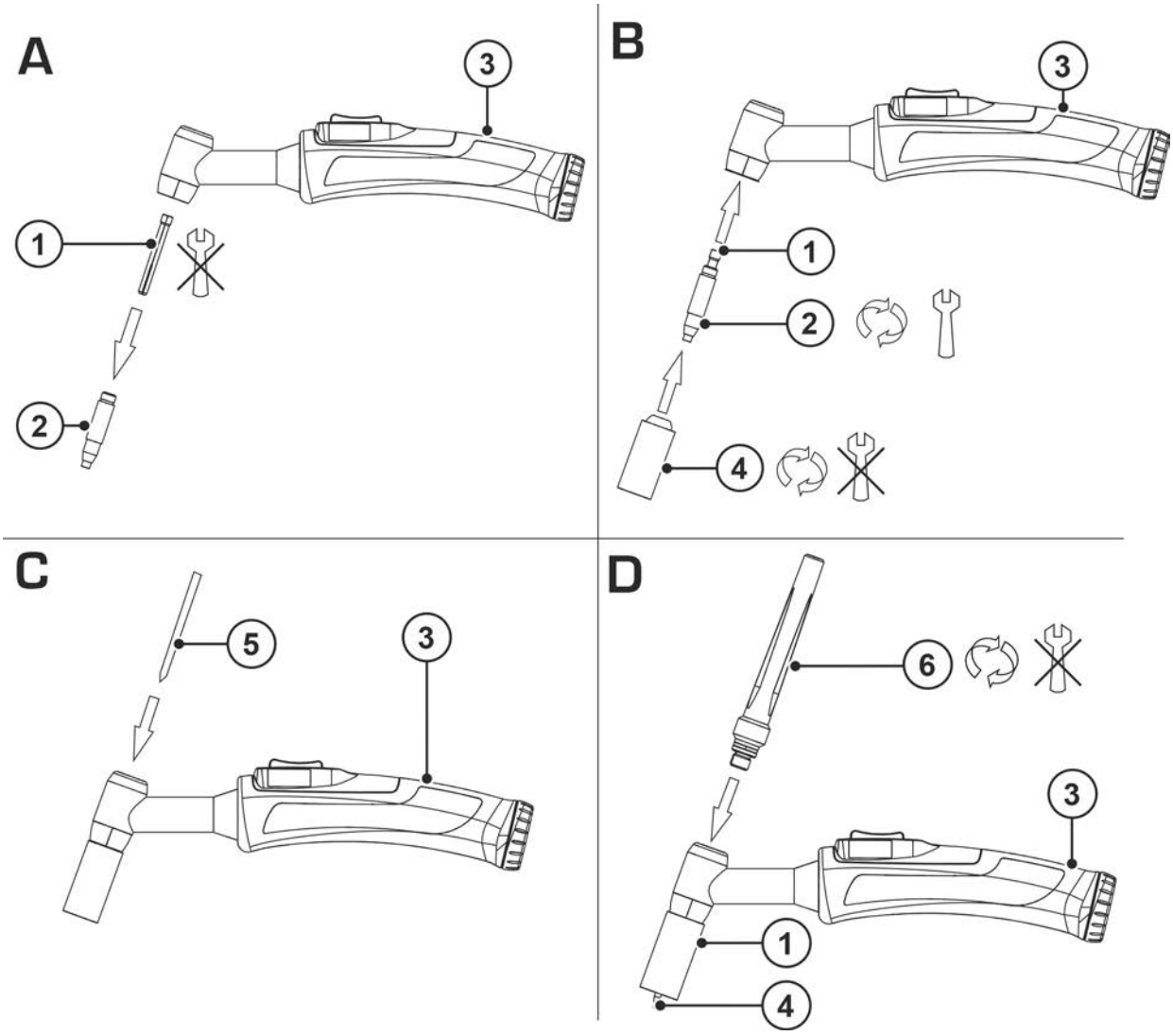
- max. 90% 20 °C (68 F) esetén

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

5.4 A hegesztőpisztoly átszerelése

5.4.1 TIG 17, 26

A pisztoly felszereltsége a TIG 17 pisztoly példáján. Más modellek esetén az eljárásmód hasonló.

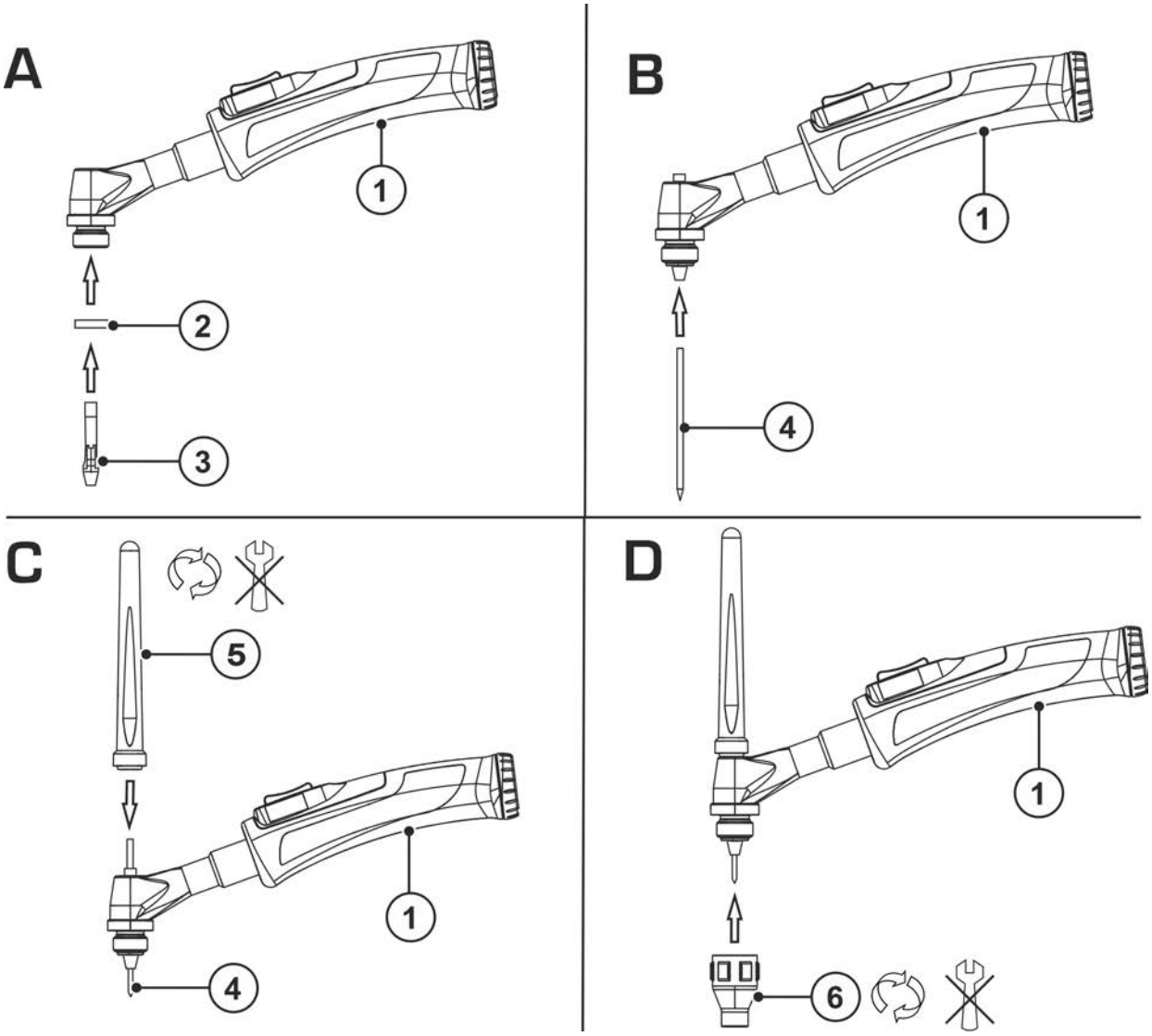


Ábra 5-1

Poz.	Jel	Leírás
1		Elektródafogó
2		Elektródafogó ház
3		Markolat
4		Gázfúvóka
5		W-elektród
6		Égősapka

- Vezesse be a szorítóhüvelyt felülről a szorítóhüvelyházba.
- Csavarja be alulról a szorítóhüvelyházat a szorítóhüvellyel együtt a pisztolyfejbe szerszám segítségével.
- Csavarja be kézzel a gázfúvókát.
- Vezesse be felülről az elektródát a hegyes oldalával a hegesztőpisztolyba és pozicionálja.
- Kézzel húzza meg a pisztolysapkát.

5.4.2 TIG 150, 200



Ábra 5-2

Poz.	Jel	Leírás
1		**Markolat**
2		**Szigetelő**
3		**Elektródafogó**
4		**W-elektród**
5		**Égősapka**
6		**Gázfúvóka**

- Tolja rá alulról az izolátort a pisztolysapkára.
- Vezesse be alulról a szorítóhüvelyházat a pisztolyfejbe.
- Tolja be alulról az elektródát a tompa oldallal a hegesztőpisztolyba.
- Csavarozza rá a pisztolysapkát.
- Csavarozza rá kézzel a gázfúvókát.
- Kissé lazítsa meg a pisztolysapkát, pozicionálja megfelelően az elektródát, és húzza meg újra kézzel a pisztolysapkát.

5.5 Működés leírása

5.6 Általános

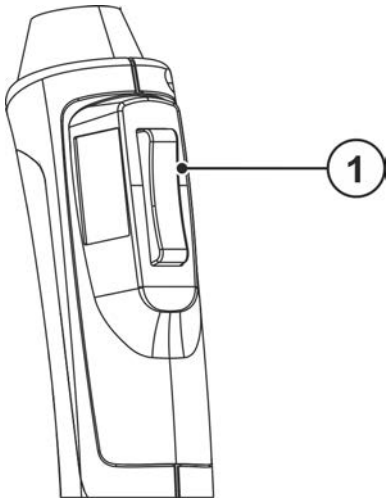
Az AWI hegesztőpisztolyok a tömlőcsomagon keresztül össze vannak kötve az áramforrással. A tömlőcsomagban fut:

- a hegesztőáram kábel,
- a védőgáz bevezetés, valamint
- a vezérlőkábel.

AWI hegesztés esetén az adalékanyag adagolása legtöbbször kézzel, por formájában történik. Teljesen mechanikus készülékek esetén az adalékanyag adagolása egy külön huzalelőtoló készülékkel, huzal formájában történik.

5.6.1 Kezelőelemek

5.6.1.1 Standard AWI-pisztoly (5-pólusú)



Ábra 5-3

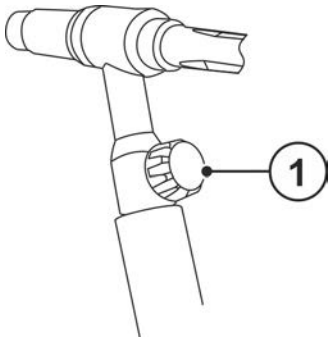
Poz.	Jel	Leírás
1		**Pisztoly nyomógomb**

Az AWI hegesztőpisztolyok pisztolynyomógombbal vannak felszerelve. A gombbal

- a hegesztőáram be- és kikapcsolható és
- hegesztés közbeni megérintésével csökkentett hegesztőáram érhető el.

Léptető funkció: A funkció módosításához nyomja meg röviden a pisztoly nyomógombját. A működést a beállított hegesztési üzemmód határozza meg.

5.7 AWI-hegesztőpisztoly forgó gázszeleppel (AWI-GDV-hegesztőpisztoly)



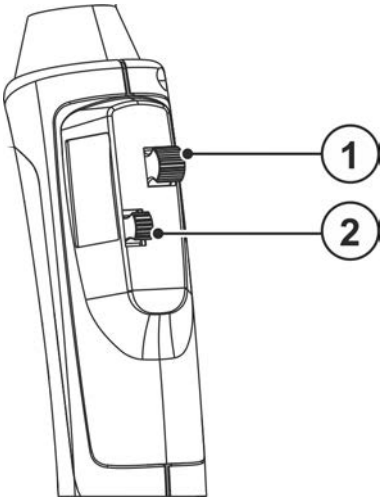
Ábra 5-4

Poz.	Jel	Leírás
1		**Forgószelep** Gázáramlás elzárása

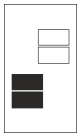
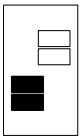
Poz.	Jel	Leírás
		Forgószelep Gázáramlás megnyitása

Amennyiben a gáz forgószelep nyitva van, folyamatosan védőgáz áramlik a hegesztőpisztolyból (nincs külön gázszelep általi szabályzás). A forgószelepet minden hegesztési folyamat előtt ki kell nyitni, ill. a hegesztési folyamat után ismét el kell zárni.

5.8 AWI Fel/Le hegesztőpisztoly



Ábra 5-5

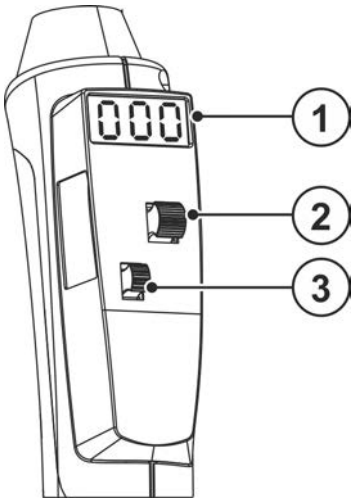
Poz.	Jel	Leírás
1		**Pisztolynyomógomb** Hegesztőáram BE/KI
2		**Pisztolynyomógomb** Up/Down - funkció

Az AWI Fel/Le hegesztőpisztolyok két pisztolynyomógombbal vannak felszerelve. A gombokon keresztül

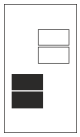
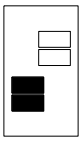
- a hegesztőáram be- és kikapcsolható,
- megérintésével csökkentett hegesztőáram érhető el,
- a hegesztőáram a hegesztési folyamat közben fokozat nélkül növelhető (Fel-funkció) vagy
- fokozat nélkül csökkenthető (Le-funkció).

Léptető funkció: A funkció módosításához nyomja meg röviden a pisztoly nyomógombját. A működést a beállított hegesztési üzemmód határozza meg.

5.9 AWI-Retox, Retox XQ hegesztőpisztoly



Ábra 5-6

Poz.	Jel	Leírás
1	000	**Kijelzés**
2		**Pisztolynyomógomb** Hegesztőáram BE/KI
3		**Pisztolynyomógomb** Up/Down - funkció

A Retox-hegesztőpisztolyoknak a kijelző mellett két pisztolynyomógomb billenőkarja van. Az egyes kezelőelemek funkcióval való kiosztása az alkalmazott hegesztőgéptől függően eltérhet.

Legtöbb esetben

- a jobboldali pisztolynyomógombbal a hegesztőáram be- és kikapcsolható és megérintésével csökkentett hegesztőáram érhető el.
- a baloldali pisztolynyomógombbal a hegesztőáram fokozat nélkül csökkenthető (Down-funkció) vagy növelhető (Up-funkció).

Ezen funkciók mellett a Retox-hegesztőpisztolyokkal a hegesztőgép által rendelkezésre bocsátott JOBok is behívhatók.

A Retox-hegesztőpisztoly kijelzője mutatja, a hegesztőgépen beállított funkciótól függően, a

- beállított hegesztőáramot vagy
- a kiválasztott JOB-számot.

Léptető funkció: A funkció módosításához nyomja meg röviden a pisztoly nyomógombját. A működést a beállított hegesztési üzemmód határozza meg.

6 Karbantartás, ápolás és hulladékkezelés

6.1 Általános

⚠ VESZÉLY

Sérülésveszély a készülék kikapcsolását követően is meglévő elektromos feszültség miatt!

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

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

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

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Szakszerűtlen karbantartás, ellenőrzés és javítás!

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

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

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

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

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

6.1.1 Károk vagy kopott komponensek felismerése

Elektródafogó/szorítóhüvelyház

- Erősen rátapadó hegesztési fröccsenések, amelyek már nem távolíthatók el.
- Beégés vagy ráégés, sérült menet

Gázfúvóka/hegesztési füstelszívó fúvóka

- Erősen tapadó hegesztési fröccsenések, repedések kitörések, sérült menet

Izolátor

- Repedések, kitörések és leégett külső szélek

Pisztolysapka

- Sérült menet, repedések vagy kitörések

Elektróda

- Tompa, kitörés, leégetés

Pisztolynyak

- Szigetelés beégése vagy ráégése
- Szigetelés repedései vagy kitörései

Hegesztőpisztoly csatlakozás

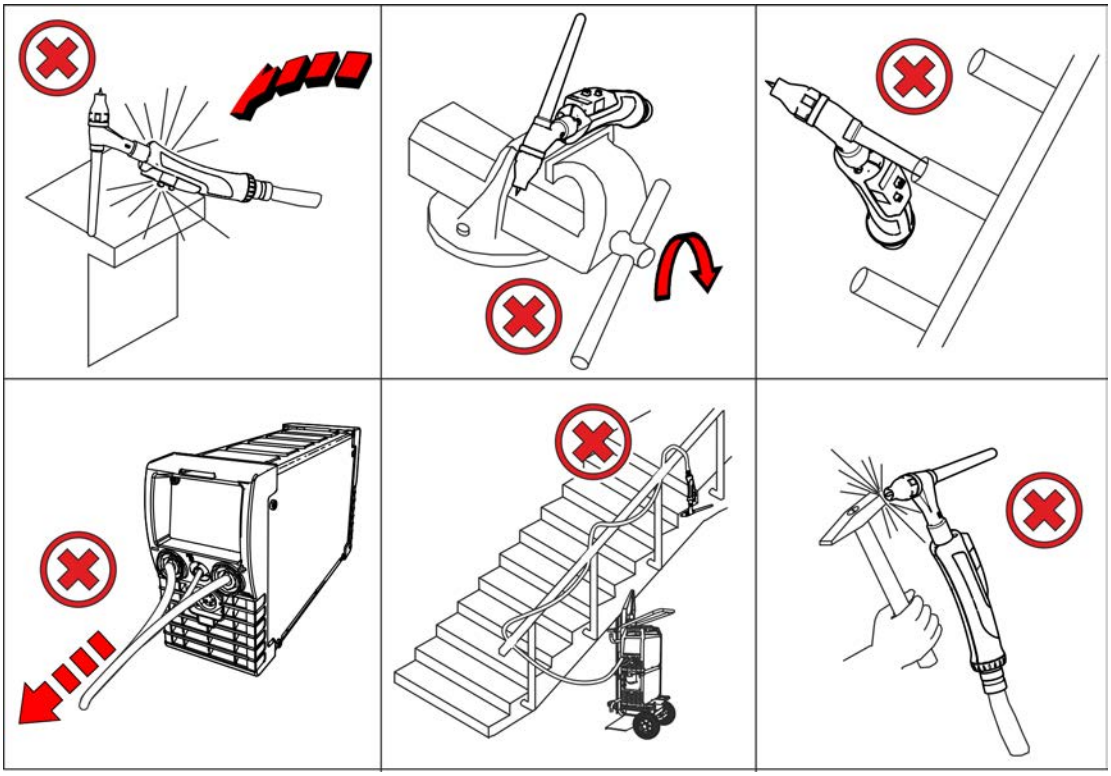
- A hollandi anya menete szennyezett vagy meghibásodott.
- A folyadékkal hűtött hegesztőpisztolyt külön ellenőrizze a hűtőfolyadék csatlakozóit sérülések szempontjából.

Fogantyúmélyedés

- Repedések, beégések

Tömlőcsomag

- Repedések, beégések



Ábra 6-1

☞ ***A hegesztőpisztoly sérülésének és működési zavarainak megakadályozásához:***

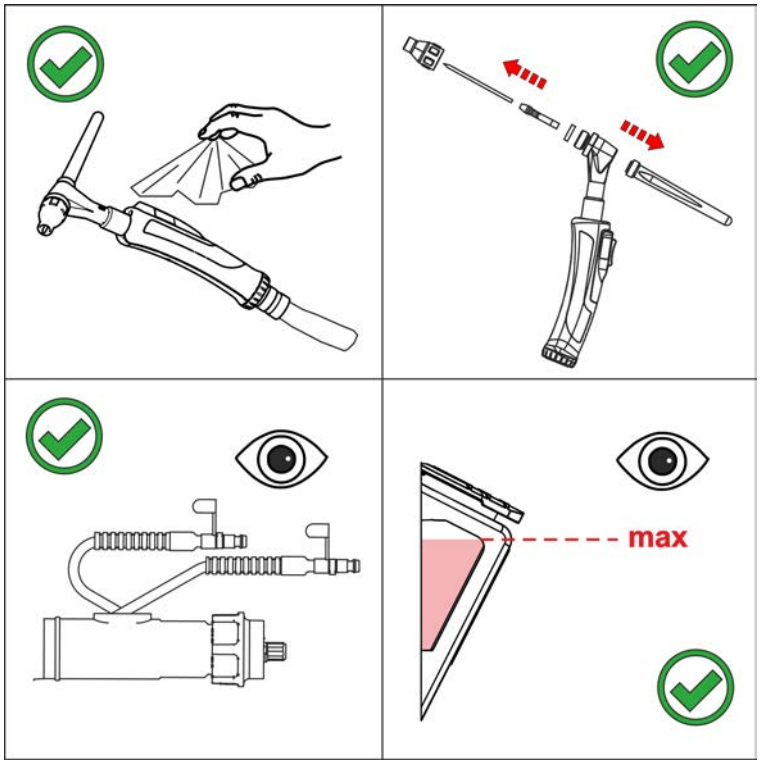
- ***Tilos kemény tárgyakra ütögetni (kopácsolni)!***
- ***Ne használja a hegesztőpisztolyt kifeszítéshez vagy beállításhoz!***
- ***Semmi esetre se hajlítsa a pisztolynyakat! Rugalmas pisztolynyakaknál lehetséges a hajlítás a max. hajlítási ciklusok figyelembevételével!***
- ***Szünet esetén vagy a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

6.1.2 Minden használat előtt végzendő karbantartás és gondozás

- Oldja ki a gázfúvókát, ellenőrizze a kopó alkatrészeket sérülésre, szükség esetén cserélje ki, és biztosítsa a szoros illeszkedését.
- A hegesztőpisztolyt, különösen a kopó alkatrészeket tisztítsa meg a szennyeződésektől és a hegesztési fröccsenésektől, adott esetben cserélje ki a kopott vagy sérült alkatrészeket.
- A folyadékkal hűtött hegesztőpisztolyoknál ellenőrizze a hűtőfolyadék csatlakozóinak tömítettségét/átfolyását és a hűtőgép hűtőfolyadékának töltésszintjét.
- Ellenőrizze a fogantyúmélyedést és a tömlőcsomagot repedés és sérülés szempontjából.

6.2 Rendszeres karbantartási munkák

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



Ábra 6-2

- Válassza le a hegesztőpisztolyt a készülékről, szerelje le a kopó alkatrészeket, és felváltva fújja ki a huzalcsatornát és a hegesztőpisztoly gázcsatlakozóját olaj- és kondenzvízmentes sűrített levegővel (max. 4 bar).
- Szerelje fel a kopó alkatrészeket, csatlakoztassa a hegesztőpisztolyt a készülékre, és 2-szer öblítse védőgázzal (gázteszt).

6.3 Elhasználódott készülékek ártalmatlanítása

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

- **Az elhasználódott alkatrészeket tilos a háztartási hulladékokkal együtt kezelni!**
- **Az elhasználódott alkatrészeket a hatósági előírásoknak megfelelően kell ártalmatlanítani!**

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

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

A személyes adatok törlése a végfelhasználó saját felelőssége.

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

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

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

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

7 Hibaelhárítás

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

7.1 Ellenőrzőlista üzemzavar elhárításhoz

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

Megjegyzések	Jel	Leírás
	↗	Hibajelenség / Hibaok
	🛠	Lehetséges javítás

Hegesztőpisztoly túlmelegedett

↗ Hegesztőáramkábel csatlakozói lazák (nincsenek jól meghúzva)
- 🛠 A pisztoly áramkábelének és / vagy testkábel csatlakozóit meghúzni
- 🛠 Húzza meg rendesen az áramátadót

↗ Túlterhelés
- 🛠 A beállított hegesztőáramot ellenőrizni, és szükség esetén módosítani
- 🛠 Nagyobb terhelhetőségű hegesztőpisztolyt használni

A hegesztőpisztoly kezelőelemeinek működési hibája

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

Nyugtalan hegesztőív

↗ Ráolvadt fémcseppek a W-elektród felületén a hozaganyaggal vagy a munkadarabbal való érintkezés következtében
- 🛠 W-elektródot megköszörülni vagy cserélni

↗ Összeegyeztethetetlen paraméterbeállítás
- 🛠 A beállításokat ellenőrizni és szükség esetén módosítani

↗ fémgőz a gázfúvókán
- 🛠 Tisztítsa meg vagy cserélje ki a gázfúvókát

Gázpórusok a varratban

↗ Nem megfelelő vagy hiányzó gázvédelem
- 🛠 A védőgáz térfogatáramának beállítását ellenőrizni, szükség esetén a gázpalackot cserélni
- 🛠 A hegesztő munkahelyet védőparavánnal körbevenni (a huzat elfújhatja a védőgázt)

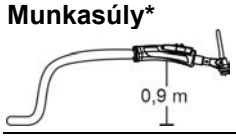
↗ A hegesztőpisztolyban lévő alkatrészek kopottak vagy nem megfelelőek
- 🛠 Ellenőrizni a gázterelő méretét, és szükség esetén cserélni

↗ Lecsapódott víz a gáztömlőben
- 🛠 A kábelköteget gázzal átöblíteni vagy kicserélni

8 Műszaki adatok

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

8.1 TIG 17, -26, -150, -200

	TIG 17	TIG 26	TIG 150	TIG 200
Hegesztőpisztoly polaritása (Egyenfeszültség)	rendszerint negatív			
Vezetés módja	kézzel vezetett			
Méretezési feszültség	113 V (Csúcsérték)			
max. Ívgyújtási- és méretezési feszültség	12 kV			
Nejvyšší svařovací proud 35 % Bekapcsolási idő BI 40° C esetén (Egyenfeszültség / Váltakozó feszültség)	140 A / 100 A	180 A / 130 A	150 A / 105 A	200 A / 140 A
Kapcsolási feszültség Gomb	0,02 - 42 V			
Kapcsolási áram Gomb	0,01 - 100 mA			
Kapcsolási teljesítmény Gomb	max. 1 W			
Elektródatípusok	kereskedelemben szokásos volfrám elektróda			
Környezeti hőmérséklet	-10°C ... +40°C			
Elektróda átmérő	0,5-2,4 mm	0,5-4,0 mm	1,0-2,4 mm	1,6-3,2 mm
Gépoldali csatlakozók védettségi fokozata (EN 60529)	IP3X	IP2X	IP3X	IP3X
Ochranný plyn	Ochranný plyn DIN EN 439			
Gázáramlás	10-20 l/min		4-12 l/min	10-20 l/min
Tömlőköteg hossza	4-, 8 m			
Munkasúly* 	1,0 kg	1,25 kg	1,05 kg	1,25 kg
Hegesztőpisztoly csatlakozása	Decentralizált csatlakozó / Euro központi csatlakozó			
Alkalmazott szabványok	lásd megfelelőségi nyilatkozat (készülék dokumentáció)			
Tanúsítási jel	CE / EAC / UKCA			

* Referenciaként itt egy AWI standard hegesztőpisztoly TIG XX GD 5P 2T 4M áll rendelkezésre. A többi AWI hegesztőpisztoly súlyai kissé eltérnek.

9 Kiegészítők

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

9.1 Általános kiegészítők

Típus	Megnevezés	Cikkszám
original FIX®	AWI-hegesztőpisztoly tartó	098-003552-00000
GH L85MM GR1	Csiszolási segédeszköz	098-000704-00000

9.1.1 Hegesztőpisztoly hűtése

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

9.1.1.1 Hűtőfolyadék - blueCool típus

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

9.1.1.2 Hűtőfolyadék - KF típus

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

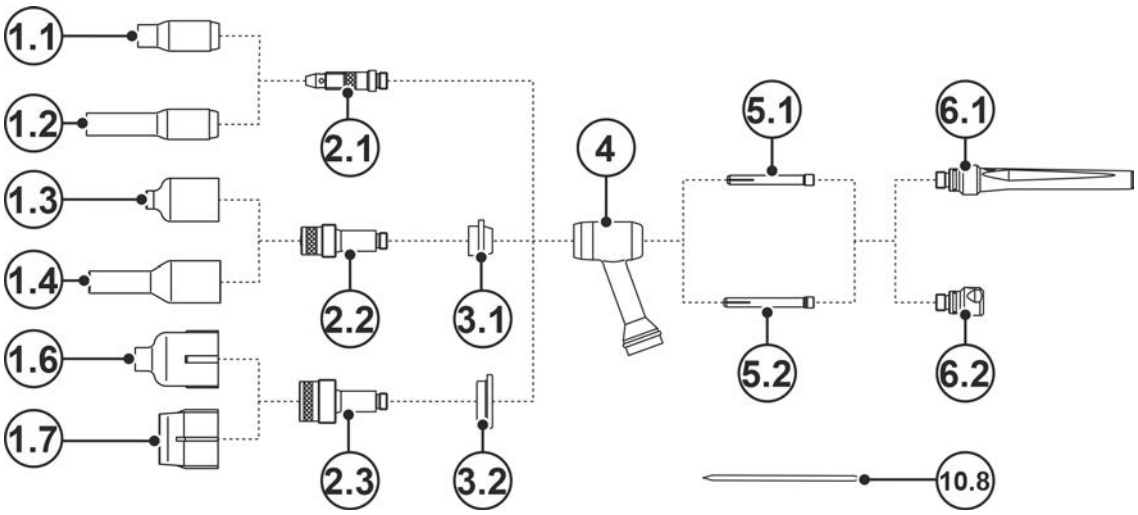
10 Kopó alkatrészek

☞ ***A nem eredeti gyári alkatrészek használatából eredő károkra nem vonatkozik a gyártóművi garancia!***

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

10.1 TIG 17, TIG 26

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



Ábra 10-1

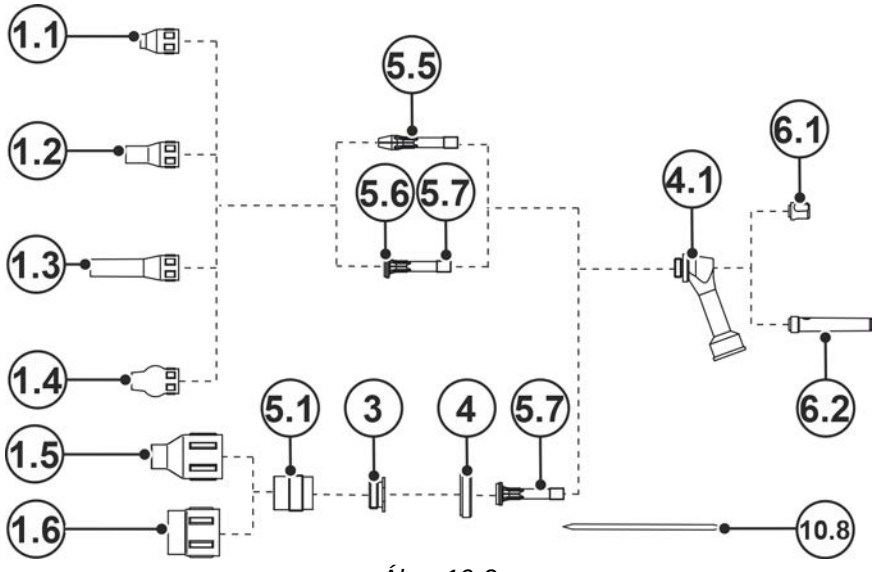
Poz.	Rendelési szám	Típus	Megnevezés
1.1	094-000926-00000	GN GD TIG 17/18/26 8.0x47.0mm	Gázfúvóka
1.1	094-000927-00000	GN GD TIG 17/18/26 11x47mm	Gázfúvóka
1.1	094-000929-00000	GN GD TIG 17/18/26 12.5x47mm	Gázfúvóka
1.1	094-001316-00000	GN GD TIG 17/18/26 6.5x47mm	Gázfúvóka
1.1	094-001317-00000	GN GD TIG 17/18/26 9.5x47mm	Gázfúvóka
1.1	094-001318-00000	GN GD TIG 17/18/26 16x47mm	Gázfúvóka
1.1	094-001319-00000	GN GD TIG 17/18/26 19.5x50mm	Gázfúvóka
1.2	094-012691-00000	GN TIG 17/18/26 8.0x76mm	Gázfúvóka
1.2	094-012692-00000	GN TIG 17/18/26 9.5x76mm	Gázfúvóka
1.2	094-012693-00000	GN TIG 17/18/26 11.0x76mm	Gázfúvóka
1.3	094-001195-00000	GNDIF TIG 17/18/26/18SC 11x47mm	Gázfúvóka gázlencséhez
1.3	094-001196-00000	GNDIF TIG 17/18/26/18SC 12.5x47mm	Gázfúvóka gázlencséhez
1.3	094-001320-00000	GNDIF TIG 17/18/26/18SC 6.5x42mm	Gázfúvóka gázlencséhez
1.3	094-001321-00000	GNDIF TIG 17/18/26/18SC 8x42mm	Gázfúvóka gázlencséhez
1.3	094-001322-00000	GNDIF TIG 17/18/26/18SC 9.5x42mm	Gázfúvóka gázlencséhez
1.3	094-001323-00000	GNDIF TIG 17/18/26/18SC 16x42mm	Gázfúvóka gázlencséhez
1.4	094-011135-00000	GNDIF TIG 17/18/26/18SC 8.0x76.0mm	Gázfúvóka gázlencséhez
1.4	094-011136-00000	GNDIF TIG 17/18/26/18SC 9.5x76.0mm	Gázfúvóka gázlencséhez
1.4	094-012694-00000	GNDIF TIG 17/18/26/18SC 11.0x76.0mm	Gázfúvóka gázlencséhez

Poz.	Rendelési szám	Típus	Megnevezés
1.6	094-003136-00000	GNDIFJ TIG 9/17/18/20/26 19.5x48.0mm	Kerámia gázfúvóka gáz-lencséhez, JUMBO
1.6	094-011642-00000	GNDIFJ TIG 9/17/18/20/26 9.5x48.0mm	Kerámia gázfúvóka gáz-lencséhez, JUMBO
1.6	094-011643-00000	GNDIFJ TIG 9/17/18/20/26 12.5x48.0mm	Kerámia gázfúvóka gáz-lencséhez, JUMBO
1.6	094-011644-00000	GNDIFJ TIG 9/17/18/20/26 16.0x48.0mm	Kerámia gázfúvóka gáz-lencséhez, JUMBO
1.7	094-012686-00000	GNDIFJ TIG 9/17/18/20/26 24.0x34.0mm	Kerámia gázfúvóka gáz-lencséhez, JUMBO
2.1	094-000936-00000	COLB TIG 17/18/26 D=1.6MM	Szorítóhüvelyház
2.1	094-000937-00000	COLB TIG 17/18/26 D=2.0-2.4MM	Szorítóhüvelyház
2.1	094-000940-00000	COLB TIG 17/18/26 D=3.2MM	Szorítóhüvelyház
2.1	094-001315-00000	COLB TIG 17/18/26 D=4.0MM	Szorítóhüvelyház
2.2	094-001192-00000	COLB DIF TIG 17/18/26 D=2.0-2.4MM	Szorítóhüvelyház gáz-lencsével
2.2	094-001193-00000	COLB DIF TIG 17/18/26 D=3.2MM	Szorítóhüvelyház gáz-lencsével
2.2	094-001325-00000	COLB DIF TIG 17/18/26 D=1.6MM	Szorítóhüvelyház gáz-lencsével
2.2	094-001326-00000	COLB DIF TIG 17/18/26 D=4.0MM	Szorítóhüvelyház gáz-lencsével
2.3	094-000000-00000	COLB DIF JUMBO TIG 17/18/26 D=3.2MM	Szorítóhüvelyház gáz-lencsével, JUMBO
2.3	094-003137-00000	COLB DIF JUMBO TIG 17/18/26 D=2.4MM	Szorítóhüvelyház gáz-lencsével, JUMBO
2.3	094-003137-00010	COLB DIF JUMBO TIG 17/18/26 D=1.6MM	Szorítóhüvelyház gáz-lencsével, JUMBO
2.3	094-011641-00000	COLB DIF JUMBO TIG 17/18/26 D=4.0MM	Szorítóhüvelyház gáz-lencsével, JUMBO
3.1	094-001194-00000	INS TIG 17/18/26 XL	Adapter
3.2	094-003138-00000	INS TIG 17/18/26 XXL	Adapter, JUMBO
4	094-001307-00000	INS TIG-SR 17/18/26	Izolátor
5.1	094-000931-00000	COL TIG 17/18/26/18SC D=1.6MM	Szorítóhüvely
5.1	094-000932-00000	COL TIG 17/18/26/18SC D=2.4MM	Szorítóhüvely
5.1	094-000935-00000	COL TIG 17/18/26/18SC D=3.2MM	Szorítóhüvely
5.1	094-001312-00000	COL TIG 17/26/18 D=4.0MM	Szorítóhüvely
5.1	094-022725-00000	COL 17/18/26 50 mm Ø 1.0mm	Szorítóhüvely, Longlife
5.1	094-022726-00000	COL 17/18/26 50 mm Ø 1.6 mm	Szorítóhüvely, Longlife
5.1	094-021663-00000	COL 17/18/26 50 mm Ø 2.4mm	Szorítóhüvely, Longlife
5.1	094-022727-00000	COL 17/18/26 50 mm Ø 3.2 mm	Szorítóhüvely, Longlife
5.1	094-022728-00000	COL 17/18/26 50 mm Ø 4.0 mm	Szorítóhüvely, Longlife
5.2	094-003241-00000	COLLET D2.4 L52.0	Szorítóhüvely
5.2	094-003242-00000	COLLET D3.2 L52.0	Szorítóhüvely

Poz.	Rendelési szám	Típus	Megnevezés
5.2	094-003402-00000	COLLET D1.6 L52.0	Szorítóhüvely
5.2	094-008583-00000	COLLET D4.0 L52.0	Szorítóhüvely
6.1	094-001114-00000	TCL TIG 17/18/26	Pisztolysapka, hosszú
6.2	094-001120-00000	TCS TIG 17/18/26	Pisztolysapka, rövid
10.8	094-019691-00000	E3; 1,0 x 175 mm	Volfrámelektróda, lila
10.8	094-019692-00000	E3; 1,6 x 175 mm	Volfrámelektróda, lila
10.8	094-019693-00000	E3; 2,0 x 175 mm	Volfrámelektróda, lila
10.8	094-019694-00000	E3; 2,4 x 175 mm	Volfrámelektróda, lila
10.8	094-019695-00000	E3; 3,2 x 175 mm	Volfrámelektróda, lila
10.8	094-019696-00000	E3; 4,0 x 175 mm	Volfrámelektróda, lila

10.2 TIG 150

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



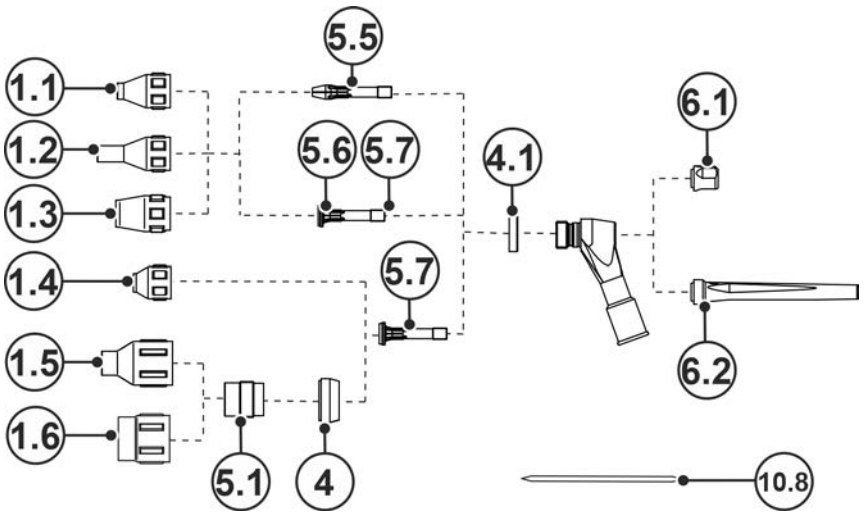
Ábra 10-2

Poz.	Rendelési szám	Típus	Megnevezés
1.1	094-011756-00000	GN TIG 150/260 S 9,5x26mm	Gázfúvóka
1.1	094-011980-00000	GN TIG 150/260 S 11.5x26mm	Gázfúvóka
1.1	094-012405-00000	GN TIG 150/260 S 8.0x26mm	Gázfúvóka
1.1	094-012672-00000	GN TIG 150/260 S 6.5x26mm	Gázfúvóka
1.2	094-011757-00000	GN TIG 150/260 11.5x36mm	Gázfúvóka
1.2	094-011982-00000	GN TIG 150/260 10.0x26mm	Gázfúvóka
1.2	094-012673-00000	GN TIG 150/260 6.5x36mm	Gázfúvóka
1.2	094-012674-00000	GN TIG 150/260 8.0x36mm	Gázfúvóka
1.3	094-015451-00000	GN 150/260 D=6.5MM L=60MM	Gázfúvóka
1.3	398-000191-00000	GN 150/260 D=8MM L=60MM	Gázfúvóka
1.4	094-019609-00000	GD D=11 mm L=32 mm	Gázfúvóka, gömb kivitel
1.4	094-019610-00000	GD D=6,5 mm L=32 mm	Gázfúvóka, gömb kivitel
1.4	394-000155-00000	GN 150/260 D=9,5MM L=32MM	Gázfúvóka, gömb kivitel

Poz.	Rendelési szám	Típus	Megnevezés
1.4	394-000156-00000	GN 150/260 D=8MM L=32MM	Gázfúvóka, gömb kivitel
1.5	094-009663-00000	GN DIF TIG 150-450/450SC, 12,5 x 50 mm	Gázfúvóka gázdiffúzorhoz, JUMBO
1.5	094-009664-00000	GN DIF TIG 150-450/450SC, 16 x 50 mm	Gázfúvóka gázdiffúzorhoz, JUMBO
1.5	094-009665-00000	GN DIF TIG 150-450/450SC, 19,5 x 50 mm	Gázfúvóka gázdiffúzorhoz, JUMBO
1.6	094-011999-00000	GN TIG Ø 24 mm, L 34 mm	Gázfúvóka gázdiffúzorhoz, JUMBO
3	094-011758-00000	ADAPT 150/260 XL	Adaptergyűrű, JUMBO
4	094-011760-00000	ISO TIG 150/260 XL	Izolátor, JUMBO
4.1	094-011979-00000	ISO TIG 150/260	Izolátor
5.1	094-009658-00000	DIF TIG 150-450/450SC, D=1,6 mm	Gázdiffúzor, JUMBO
5.1	094-009659-00000	DIF TIG 150-450/450SC, D=2,4 mm	Gázdiffúzor, JUMBO
5.1	094-009660-00000	DIF TIG 150-450/450SC, D=3,2 mm	Gázdiffúzor, JUMBO
5.1	094-022685-00000	DIF TIG 150-450/450SC Multilayer Ø 2.4 mm	Gázdiffúzor, Multilayer
5.1	094-023020-00000	DIF TIG 150-450/450SC Multilayer Ø 1.6 mm	Gázdiffúzor, Multilayer
5.1	094-023021-00000	DIF TIG 150-450/450SC Multilayer Ø 3.2 mm	Gázdiffúzor, Multilayer
5.1	094-023022-00000	DIF TIG 150-450/450SC Multilayer Ø 4.0 mm	Gázdiffúzor, Multilayer
5.5	094-011755-00000	COL 150/260 D=2.4MM	Elektródafogó
5.5	094-012406-00000	COL 150/260 D=1.6MM	Elektródafogó
5.5	094-012667-00000	COL 150/260 D=3.2MM	Elektródafogó
5.6	394-002038-00000	CDIF TIG 150/260 Multilayer 2.4 mm	Gázdiffúzor, Multilayer
5.6	394-002357-00000	CDIF TIG 150/260 Multilayer 1.6 mm	Gázdiffúzor, Multilayer
5.6	394-002358-00000	CDIF TIG 150/260 Multilayer 3.2 mm	Gázdiffúzor, Multilayer
5.7	094-011984-00000	COL DIF 150/260 D=2.4MM	Gázdiffúzor
5.7	094-012669-00000	COL DIF 150/260 D=1.6MM	Gázdiffúzor
5.7	094-012671-00000	COL DIF 150/260 D=3.2MM	Gázdiffúzor
6.1	094-011752-00000	TCS TIG 150/260	Pisztolysapka, rövid
6.2	094-011753-00000	TCM TIG 150/260	Pisztolysapka, közepes
10.08	094-019691-00000	E3; 1,0 x 175 mm	Volfrámelektróda, lila
10.08	094-019692-00000	E3; 1,6 x 175 mm	Volfrámelektróda, lila
10.08	094-019693-00000	E3; 2,0 x 175 mm	Volfrámelektróda, lila
10.08	094-019694-00000	E3; 2,4 x 175 mm	Volfrámelektróda, lila
10.08	094-019695-00000	E3; 3,2 x 175 mm	Volfrámelektróda, lila
10.08	094-019696-00000	E3; 4,0 x 175 mm	Volfrámelektróda, lila

10.3 TIG 200

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



Ábra 10-3

Poz.	Rendelési szám	Típus	Megnevezés
1.1	094-009646-00000	GN TIG 200/450/450SC, 7,5 x 37,4 mm	Gázfúvóka
1.1	094-009647-00000	GN TIG 200/450/450SC, 10 x 37,4 mm	Gázfúvóka
1.1	094-009648-00000	GN TIG 200/450/450SC, 13 x 37,4 mm	Gázfúvóka
1.1	094-009649-00000	GN TIG 200/450/450SC, 15 x 37,4 mm	Gázfúvóka
1.2	094-009650-00000	GN TIG 200/450/450SC, 7,5 x 51,5 mm	Gázfúvóka
1.2	094-009651-00000	GN TIG 200/450/450SC, 10 x 51,5 mm	Gázfúvóka
1.2	094-009653-00000	GN TIG 200/450/450SC, 13 x 51,5 mm	Gázfúvóka
1.2	094-009654-00000	GN TIG 200/450/450SC, 15 x 51,5 mm	Gázfúvóka
1.3	094-011997-00000	GN TIG 200/450 13.0x37mm RF	Gázfúvóka, erősített
1.3	094-011998-00000	GN TIG 200/450 15.0x37mm RF	Gázfúvóka, erősített
1.4	094-009655-00000	GN TIG 200/450 S 10.0x26mm	Gázfúvóka gázdiffúzorhoz
1.4	094-009656-00000	GN TIG 200/450 S 13.0x26mm	Gázfúvóka gázdiffúzorhoz
1.5	094-009663-00000	GN DIF TIG 150-450/450SC, 12,5 x 50 mm	Gázfúvóka gázdiffúzorhoz, JUMBO
1.5	094-009664-00000	GN DIF TIG 150-450/450SC, 16 x 50 mm	Gázfúvóka gázdiffúzorhoz, JUMBO
1.5	094-009665-00000	GN DIF TIG 150-450/450SC, 19,5 x 50 mm	Gázfúvóka gázdiffúzorhoz, JUMBO
1.6	094-011999-00000	GN TIG Ø 24 mm, L 34 mm	Gázfúvóka gázdiffúzorhoz, JUMBO
4	094-009657-00000	INS TIG 200/450 XL	Izolátor, JUMBO

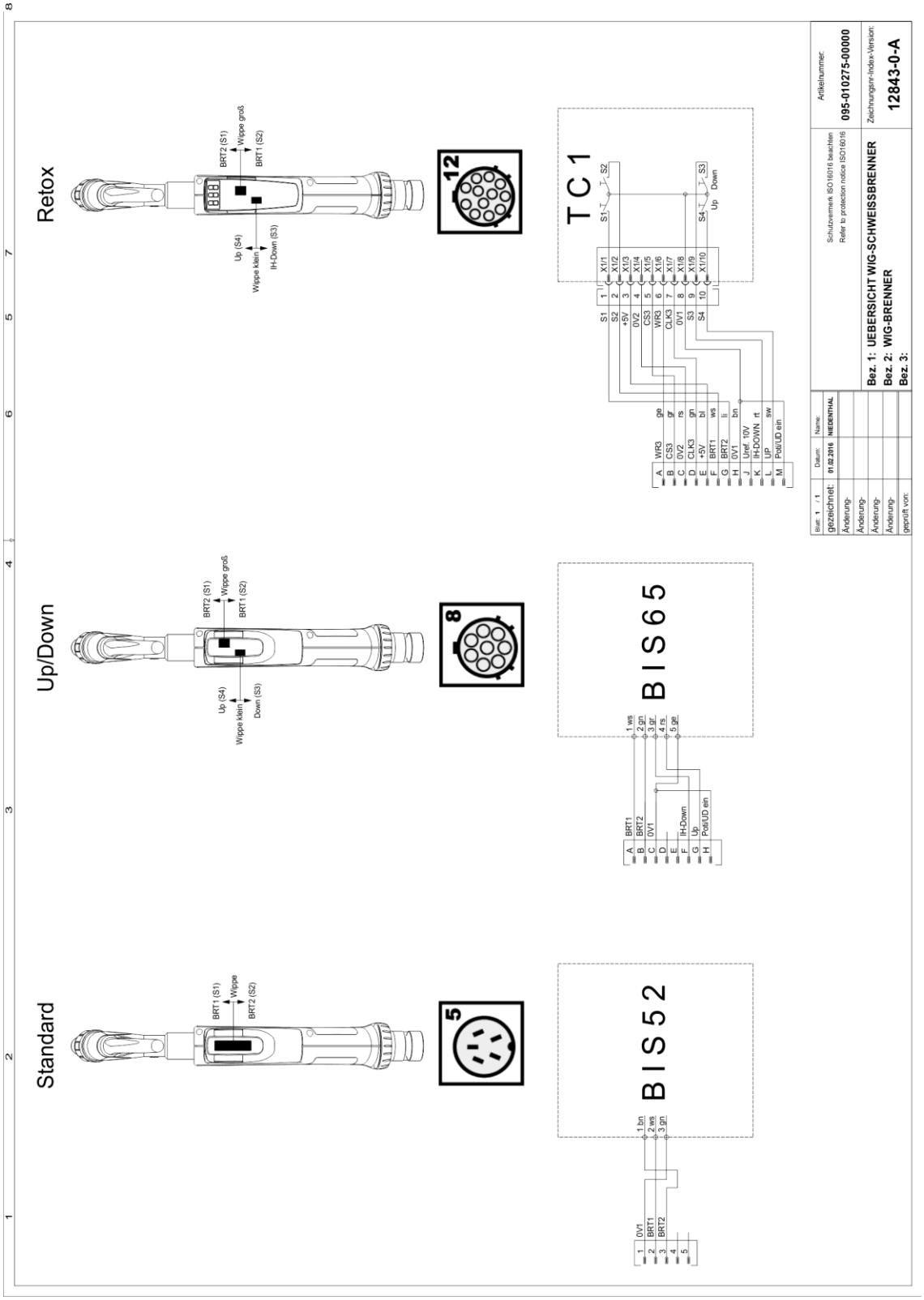
Poz.	Rendelési szám	Típus	Megnevezés
4.1	094-011759-00000	INS TIG 200/450/450SC	Izolátor
5.1	094-009658-00000	DIF TIG 150-450/450SC, D=1,6 mm	Gázdiffúzor, JUMBO
5.1	094-009659-00000	DIF TIG 150-450/450SC, D=2,4 mm	Gázdiffúzor, JUMBO
5.1	094-009660-00000	DIF TIG 150-450/450SC, D=3,2 mm	Gázdiffúzor, JUMBO
5.1	094-009661-00000	DIF TIG 150-450/450SC, D=4,0 mm	Gázdiffúzor, JUMBO
5.1	094-022685-00000	DIF TIG 150-450/450SC Multilayer Ø 2.4 mm	Gázdiffúzor, Multilayer
5.1	094-023020-00000	DIF TIG 150-450/450SC Multilayer Ø 1.6 mm	Gázdiffúzor, Multilayer
5.1	094-023021-00000	DIF TIG 150-450/450SC Multilayer Ø 3.2 mm	Gázdiffúzor, Multilayer
5.1	094-023022-00000	DIF TIG 150-450/450SC Multilayer Ø 4.0 mm	Gázdiffúzor, Multilayer
5.5	094-009634-00000	COL 200/450 D=1.6MM	Elektródafogó
5.5	094-009636-00000	COL 200/450 D=2.4MM	Elektródafogó
5.5	094-009637-00000	COL 200/450 D=3.2MM	Elektródafogó
5.5	094-009638-00000	COL 200/450 D=4.0MM	Elektródafogó
5.6	094-004969-00000	200/450/SC Multilayer Ø 2.4 mm	Gázdiffúzor, Multilayer
5.6	094-006255-00000	200/450/SC Multilayer Ø 3.2 mm	Gázdiffúzor, Multilayer
5.6	094-023018-00000	200/450/SC Multilayer Ø 1.6 mm	Gázdiffúzor, Multilayer
5.7	094-009640-00000	COL DIF TIG 200/450/450SC, D=1,6 mm	Gázdiffúzor
5.7	094-009642-00000	COL DIF TIG 200/450/450SC, D=2,4 mm	Gázdiffúzor
5.7	094-009643-00000	COL DIF TIG 200/450/450SC, D=3,2 mm	Gázdiffúzor
5.7	094-009644-00000	COL DIF TIG 200/450/450SC, D=4,0 mm	Gázdiffúzor
6.1	094-010723-00000	TCS TIG 200/450/450SC	Pisztolysapka, rövid
6.2	094-010601-00000	TCL TIG 200/450	Pisztolysapka, hosszú
10.08	094-019691-00000	E3; 1,0 x 175 mm	Volfrámelektróda, lila
10.08	094-019692-00000	E3; 1,6 x 175 mm	Volfrámelektróda, lila
10.08	094-019693-00000	E3; 2,0 x 175 mm	Volfrámelektróda, lila
10.08	094-019694-00000	E3; 2,4 x 175 mm	Volfrámelektróda, lila
10.08	094-019695-00000	E3; 3,2 x 175 mm	Volfrámelektróda, lila
10.08	094-019696-00000	E3; 4,0 x 175 mm	Volfrámelektróda, lila

11 Dokumentáció javításhoz

11.1 Kapcsolási terv

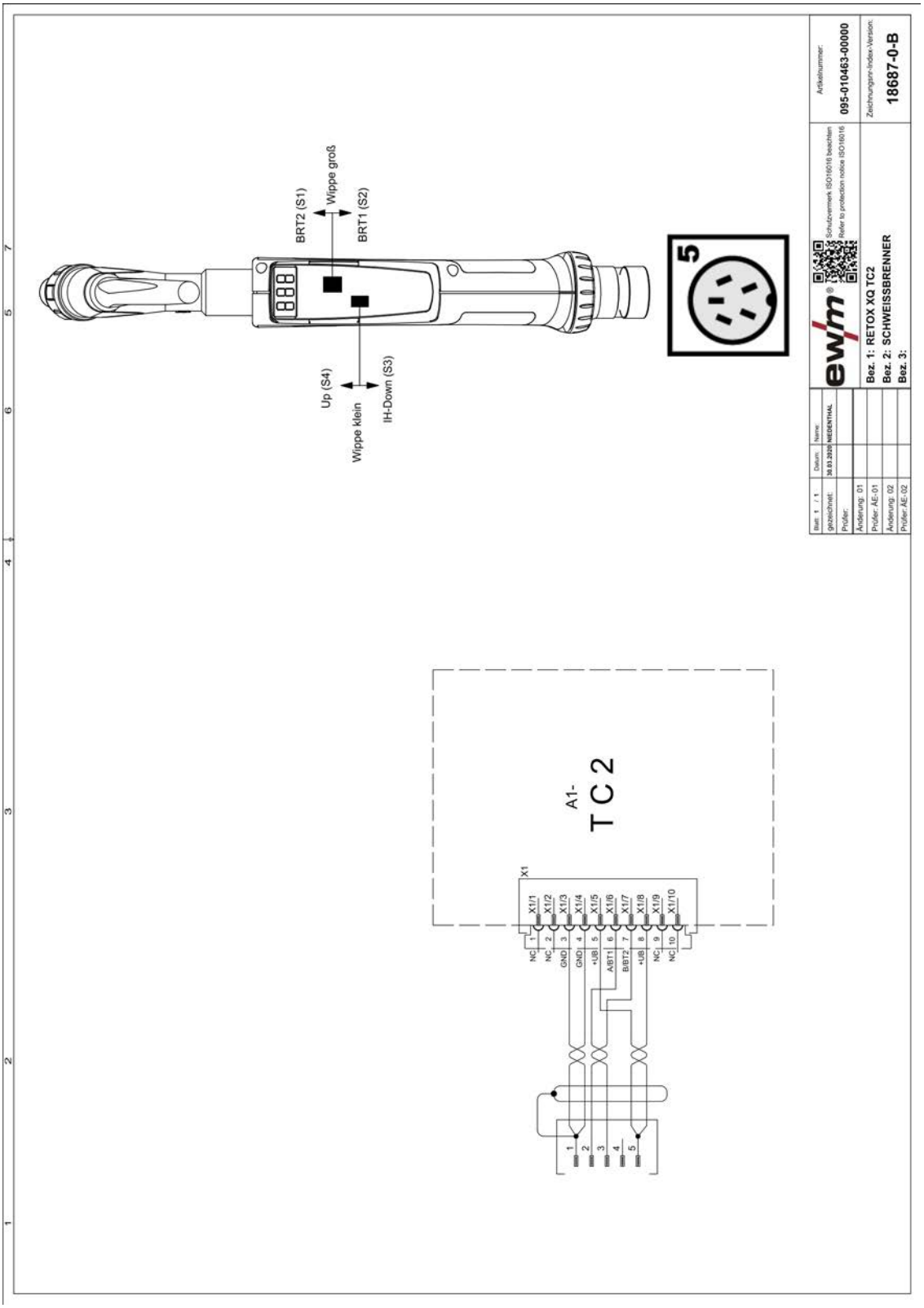
A kapcsolási rajzok kizárólag a feljogosított szervizszemélyzet tájékoztatására szolgálnak!

11.1.1 Standard, Up/Down, Retox hegesztőpisztoly



Ábra 11-1

11.1.2 Retox XQ hegesztőpisztoly



Ábra 11-2

12 Melléklet

12.1 Viszonteladó keresése

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

"More than 400 EWM sales partners worldwide"