



**HU**

## Szabályozógombos hegesztőpisztoly

UM 15 G EZA  
UM 24 G EZA  
UM 25 G EZA  
UM 36 G EZA  
UM 240 W EZA  
UM 401 W EZA  
UM 501 W EZA

## 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](http://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](mailto:info@ewm-group.com)

[www.ewm-group.com](http://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

<b>1</b>	<b>Tartalomjegyzék</b>	<b>3</b>
<b>1</b>	<b>Tartalomjegyzék</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>A saját biztonsága érdekében</b>	<b>5</b>
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
<b>3</b>	<b>Rendeltetés szerű használat</b>	<b>12</b>
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
<b>4</b>	<b>Termékleírás - gyors áttekintés</b>	<b>14</b>
4.1	Készülékváltozatok	14
4.2	Hegesztőpisztolyok	14
4.2.1	UM 15 G, -24 G, -25 G, -36 G	14
4.2.1.1	Euro központi csatlakozó	14
4.2.2	UM 240 W, -401 W, -501 W	15
4.2.2.1	Euro központi csatlakozó	15
<b>5</b>	<b>Felépítés és funkciók</b>	<b>16</b>
5.1	Általános előírások	16
5.2	Szállítási terjedelem	17
5.3	Szállítás és előkészületek a hegesztéshez	17
5.3.1	Üzemeltetési körülmények	17
5.3.2	Hegesztőpisztoly hűtése	18
5.3.2.1	Megengedett hegesztőpisztoly hűtőanyag	18
5.3.2.2	Maximális tömlőcsomag-hosszak	18
5.4	Az euro központi csatlakozó összehangolása a géppel	19
5.4.1	Huzalvezető cső	19
5.4.2	Huzalvezető spirál	19
5.4.3	A huzalvezető méretre szabása	19
5.4.3.1	Huzalvezető spirál	20
5.4.3.2	Kombinált huzalvezető cső	23
<b>6</b>	<b>Karbantartás, ápolás és hulladékkezelés</b>	<b>26</b>
6.1	Általános	26
6.1.1	Károk vagy kopott komponensek felismerése	26
6.1.2	Minden használat előtt végzendő karbantartás és gondozás	28
6.1.3	Rendszeres karbantartási munkák	29
6.2	Elhasználdott készülékek ártalmatlanítása	30
<b>7</b>	<b>Hibaelhárítás</b>	<b>31</b>
7.1	Ellenőrzőlista üzemzavar elhárításhoz	31
7.2	Vízhűtőkör légtelenítése	33
<b>8</b>	<b>Műszaki adatok</b>	<b>34</b>
8.1	UM 15 G, -24 G, -25 G, -36 G	34
8.2	UM 240 W, -401 W, -501 W	35
<b>9</b>	<b>Kiegészítők</b>	<b>36</b>
9.1	Szerszámlista	36
9.2	Általános kiegészítők	36
9.3	Hegesztőpisztoly hűtése	36
9.3.1	Hűtőfolyadék - blueCool típus	36
9.3.2	Hűtőfolyadék - KF típus	36
<b>10</b>	<b>Kopó alkatrészek</b>	<b>37</b>
10.1	UM 15 G	37
10.2	UM 24 G	38
10.3	UM 25 G	39

---

10.4	UM 36 G .....	40
10.5	UM 240 W .....	41
10.6	UM 401 W / UM 501 W .....	42
<b>11</b>	<b>Melléklet .....</b>	<b>43</b>
11.1	Viszonteladó keresése .....	43

## 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 elkerüljünk.**

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

#### FIGYELMEZTETÉS

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

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

#### VIGYÁZAT

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

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



**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

Szim-bólum	Leírás
	Vegye figyelembe a műszaki sa-játosságokat.
	Készülék kikapcsolása
	Készülék bekapcsolása
	Helytelen/érvénytelen
	Helyes/érvényes
	Bemenet
	Navigálás
	Kimenet
	Időkijelzés (példa: 4 s várakozás/működtetés)
	Megszakítás a menükijelzésben (to-vábbi beállítási lehetőségek lehetsége-sek)
	Szerszám nem szükséges/has-ználátának mellőzése
	Szerszám szükséges/használata

Szim-bólum	Leírás
	Megnyomás és elengedés (lépte-tés/gombnyomás)
	Elengedés
	Megnyomás és nyomva tartás
	Kapcsolás
	Forgatás
	Számérték/beállítható
	A jelzőlámpa zölden világít
	A jelzőlámpa zölden villog
	A jelzőlámpa pirosan világít
	A jelzőlámpa pirosan villog
	A jelzőlámpa kéken világít
	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 csatlakozóját, rúd-, volfrám- vagy huzalelektrodák!
- A hegesztőpisztolyt és/vagy az elektródafogót mindig elkülönítve tegye le!
- Viseljen komplett személyi védőfelszerelést (a felhasználástól függően)!
- A készüléket 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 üresjáratú 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 hegesztőrendszerrel 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 összeadódnak.



**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. hegesztősisakot (az alkalmazástól függően)!
- Viseljen az ország idevágó előírásainak megfelelő száraz védőruházatot (pl. hegesztőpajzsot, kesztyűt stb.)!
- Védje a kívül álló személyeket a sugárzástól és vakítástól hegesztőfüggönnyel, 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 alkatrészekben 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 tárgyakat 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 munkadarabbról.
- 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 ultrabolya 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 besorolva (Az EMC-osztályt lásd a műszaki adatoknál) > lásd fejezet 8:**



Az **A osztályú** készülékek nem alkalmazhatók olyan lakóövezetekben, amelyek az elektromos energiát a nyilvános kiefeszültségű ellátóhálózatról 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 kiefeszültségű 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 szívritmusszabályozót 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!
- 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 mindenkor 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 károokra nem vonatkozik a gyártóművi garancia!**

- **Kizárólag a szállítási programunkban megtalálható eredeti gyári alkatrészeket és kiegészítőket (áramforrás, hegesztőpisztoly, elektródafogó, távvezérlő, 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 szelepe nem szabad rögzítésnek lennie!
- Kerülje a védőgázpalack felmelegedését!

## ⚠ VIGYÁZAT



### Balesetveszély az ellátóvezetékek miatt!

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

- Válassza le az ellátóvezetékét a szállítás előtt!



### Eldőlés veszélye!

Munkavégzés közben vagy a készülék elhelyezésénél az eldőlni, 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 vezeték miatt!

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

- Az ellátóvezetéseket 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 kivétel). A hűtőfolyadék kör megnyitásokor 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 nincs 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 készülékek fém védőgázos hegesztéséhez.

### 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](http://www.ewm-group.com) oldalon!

#### 3.2.2 Szabványmegfelelőségi nyilatkozat



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 képezett személyek (felhatalmazott szervizszemélyzet) javíthatják, ill. módosíthatják! Illetéktelen beavatkozáskor a garancia elvesz!**

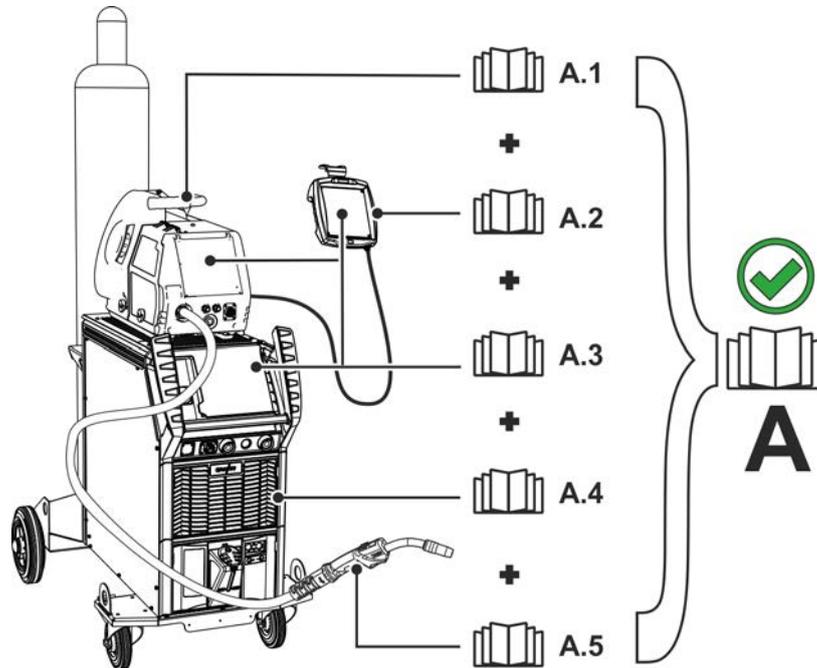
- Javítás esetén bízson meg képezett személyt (felhatalmazott szervizszemélyzet)!

Tartalék alkatrészek a területileg illetékes EWM-képviselőten 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

Az ábra egy hegesztőrendszer általános példáját szemlélteti.

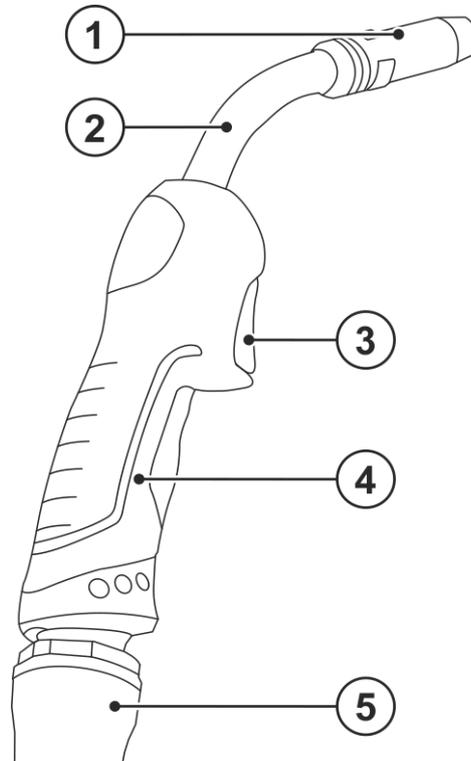
Poz.	Dokumentáció
A.1	Huzalelőtoló készülék
A.2	Távvezérlő
A.3	Vezérlés
A.4	Áramforrás
A.5	Hegesztőpisztoly
A	Teljes dokumentáció

## 4 Termékleírás - gyors áttekintés

### 4.1 Készülékváltozatok

Kivitel	Funkciók	Teljesítményosztály
G	Gázhűtéses euro központi csatlakozóval	UM 15 G, -24 G, -25 G, -36 G
W	Vízhűtéses euro központi csatlakozóval	UM 240 W, -401 W, -501 W

### 4.2 Hegesztőpisztolyok

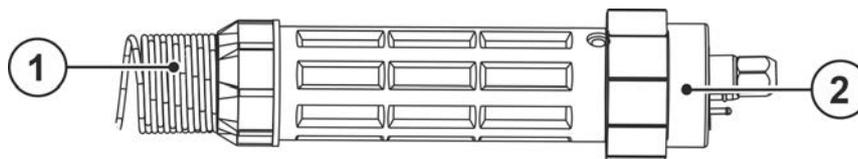


Ábra 4-1

Poz.	Jel	Leírás
1		Gázfűvóka
2		Pisztolylynyak
3		Pisztoly nyomógomb
4		Fogantyú
5		Tömítőcsomag

#### 4.2.1 UM 15 G, -24 G, -25 G, -36 G

##### 4.2.1.1 Euro központi csatlakozó

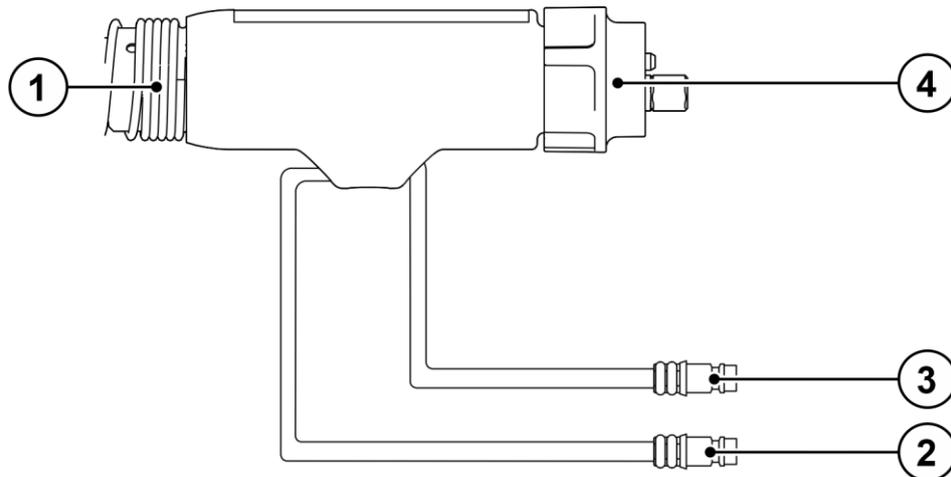


Ábra 4-2

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

## 4.2.2 UM 240 W, -401 W, -501 W

## 4.2.2.1 Euro központi csatlakozó



Ábra 4-3

Poz.	Jel	Leírás
1		Megtörés-védő rugó
2		Gyorscsatlakozó, piros (hűtőfolyadék visszatérő)
3		Gyorscsatlakozó, kék (hűtőfolyadék előremenő)
4		Hegesztőpisztoly-csatlakozó (Euro- központi csatlakozó) Integrált hegesztőáram, védőgáz és pisztoly nyomógomb

## 5 Felépítés és funkciók

### 5.1 Általános előírások

#### FIGYELMEZTETÉS



**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 áramvezetéseket lekapcsolt készüléknél csatlakoztassa!



**Égési sérülés és áramütés veszélye a hegesztőpisztolynál!**

**Hegesztés közben a hegesztőpisztoly (pisztolynyak, ill. pisztolyfej) és a hűtőfolyadék (vízhűtéses kivétel 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!

#### VIGYÁZAT



**Felmelegedett hűtőfolyadék és azok csatlakozásai miatti sérülésveszély!**

**A használt hűtőfolyadék és azok csatlakozás-, ill. kötéspontjai erősen felmelegedhetnek üzem közben (vízhűtéses kivétel). 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.



**Az elektromos áram veszélyes!**

**Ha váltakozva dolgozik különböző hegesztőeljárásokkal (pl. AWI, MIG/MAG vagy BKI) és a készülékhez egyidejűleg csatlakoztat valamilyen hegesztőpisztolyt és elektródafogót, akkor valamennyi csatlakoztatott elem egyidejűleg üresjárat- ill. ívfeszültség alá kerül!**

- Ezért a hegesztőpisztolyt ill. az elektródafogót mindig a munkadarabtól (ill. a testkábeltől) elszigetelten tegye le!



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



**Hiányosan felszerelt hegesztőpisztoly általi készülékkárok!**

**A hiányos felszerelés a hegesztőpisztoly károsodását okozhatja.**

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

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

## 5.2 Szállítási terjedelem

A szállítási terjedelemet 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 vállalatához.

## 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 ellátóvezetékét 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 6.1.2).**

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

#### **Működés közben**

Környezeti levegő hőmérséklettartománya:

- -10 °C ... +40 °C (-13 F ... 104 F) <sup>[1]</sup>

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) <sup>[1]</sup>

Relatív páratartalom

- max. 90% 20 °C (68 F) esetén

<sup>[1]</sup> A környezeti hőmérséklet hűtőfolyadéktól függő! A hegesztőpisztoly hűtés hűtőközeg hőmérséklettartományát vegye figyelembe!

## 5.3.2 Hegesztőpisztoly hűtése



**Anyagi károk nem megfelelő hűtőfolyadék miatt!**

**Nem megfelelő hűtőfolyadék, hűtőfolyadékok egymás közötti keverése vagy más folyadékokkal való keverése, vagy nem megfelelő hőmérséklet-tartományban való használata anyagi károkhoz és a gyártói garancia elvesztéséhez vezethet!**

- **Tilos az üzemeltetés hűtőfolyadék nélkül! A szárazonfutás a hűtőkomponensek, mint pl. a hűtőfolyadék-szivattyú, hegesztőpisztoly és a tömlőcsomagok tönkremenetelét okozza.**
- **Kizárólag a jelen utasításban ismertetett hűtőfolyadékot használja a megfelelő környezeti feltételeknél (hőmérséklet-tartomány) > lásd fejezet 5.3.2.1.**
- **Ne keverje össze a különböző (a jelen utasításban ismertetett) hűtőfolyadékokat.**
- **Hűtőfolyadék cserekor a teljes folyadékot ki kell cserélni, és a hűtőrendszert át kell öblíteni.**

A hűtőfolyadék ártalmatlanításának a hatósági előírásoknak megfelelően és a megfelelő biztonsági adatlapok figyelembevételével kell történnie.

### 5.3.2.1 Megengedett hegesztőpisztoly hűtőanyag

Hűtőfolyadék	Hőmérséklettartomány
blueCool -10	-10 °C ... +40 °C (14 °F ... +104 °F)
KF 23E (Standard)	-10 °C ... +40 °C (14 °F ... +104 °F)
KF 37E	-20 °C ... +30 °C (-4 °F ... +86 °F)
blueCool -30	-30 °C ... +40 °C (-22 °F ... +104 °F)

### 5.3.2.2 Maximális tömlőcsomag-hosszak

Minden adat a komplett hegesztőrendszer teljes tömlőcsomag-hosszára vonatkozik, és példa konfigurációként értendő (az EWM termékkínálat szabványhosszúságú komponenseiből). A max. szállítási magasság figyelembevétele mellett ügyelni kell az egyenes, törésmentes fektetésre.

**Szivattyú: Pmax = 3,5 bar (0.35 MPa)**

Áramforrás	Tömlőcsomag	DV készülék	miniDrive	Hegesztőpisztoly	max.
Kompakt			 (25 m / 82 ft.)	 (5 m / 16 ft.)	30 m 98 ft.
	 (20 m / 65 ft.)			  (5 m / 16 ft.)	
Nem kompakt	 (25 m / 82 ft.)			 (5 m / 16 ft.)	
	 (15 m / 49 ft.)		 (10 m / 32 ft.)	 (5 m / 16 ft.)	

**Szivattyú: Pmax = 4,5 bar (0.45 MPa)**

Áramforrás	Tömlőcsomag	DV készülék	miniDrive	Hegesztőpisztoly	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.
Nem kompakt	 (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.

## 5.4 Az euro központi csatlakozó összehangolása a géppel

**A huzalelőtoló készülék euro központi csatlakozója gyárilag fel van szerelve kapilláriscsővel a huzalvezető spirállal rendelkező hegesztőpisztolyok számára!**

### 5.4.1 Huzalvezető cső

- Tolja előre a kapilláriscsövet a huzalelőtolás oldalán az euro központi csatlakozó irányába, majd vegye ki.
- Tolja be a huzalvezető csövet az euro központi csatlakozó felől.
- Vezesse be a hegesztőpisztoly központi csatlakozóját az euro központi csatlakozóba a még túlnyúló huzalvezető csővel, majd kézzel csavarja össze a hollandi anyával.
- Röviddel a huzalelőtoló görgők előtt vágja le a huzalvezető csövet éles késsel vagy speciális vágószerszámmal. Ügyeljen rá, hogy közben ne nyomja össze a csövet.
- Lazítsa meg, majd húzza ki a hegesztőpisztoly központi csatlakozóját.
- Végezze el a huzalvezető cső levágott végének sorjátlanítását!

### 5.4.2 Huzalvezető spirál

- Ellenőrizze az euro központi csatlakozót a készülékoldalon a kapilláriscső helyes rögzítettsége szempontjából!

### 5.4.3 A huzalvezető méretre szabása

A helyes huzalvezetés a tekercstől a hegfördőig!

A jó hegesztési eredmény elérése érdekében a huzalvezetést hozzá kell igazítani a huzalelektróda átmérőjéhez és a huzalelektróda típusához!

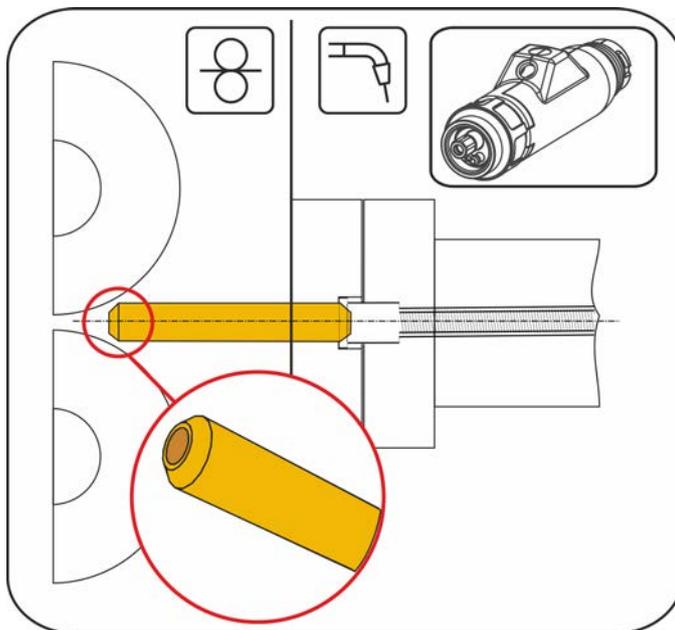
- A huzalelőtoló készüléket az átmérőnek és az elektródátípusnak megfelelően szerelje fel!
- Felszerelés a huzalelőtoló készülék gyártójának előírásai szerint. Felszerelés EWM-készülékek számára > lásd *fejezet 10*.
- Kemény, ötvöztelen huzalelektróda (acél) hegesztőpisztolykábelkötegben történő vezetéséhez használjon huzalvezető spirált!
- Lágú vagy ötvözött huzalelektróda hegesztőpisztolykábelkötegben történő vezetéséhez használjon huzalvezető csövet!

**Felszerelő oldal a huzalvezető spirálnál vagy huzalvezető csőnél.**

## 5.4.3.1 Huzalvezető spirál

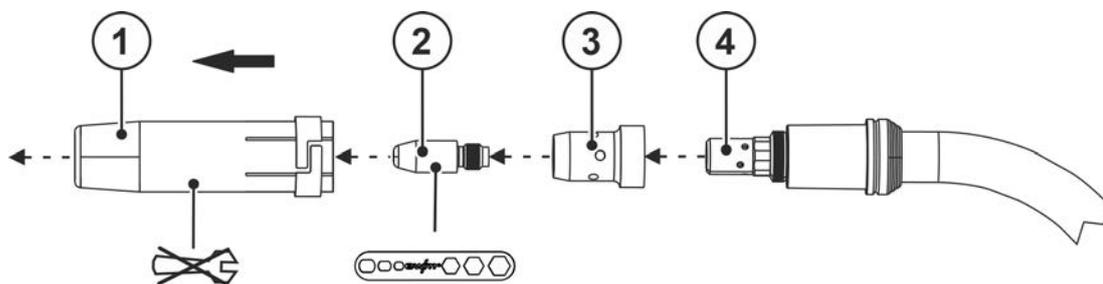
Az áramátadó felőli pontos illeszkedés biztosítása érdekében a köszörült véget vezesse be a fűvókatartó irányába.

A huzalvezető cseréjéhez a tömlőköteget mindig ki kell egyenesíteni.



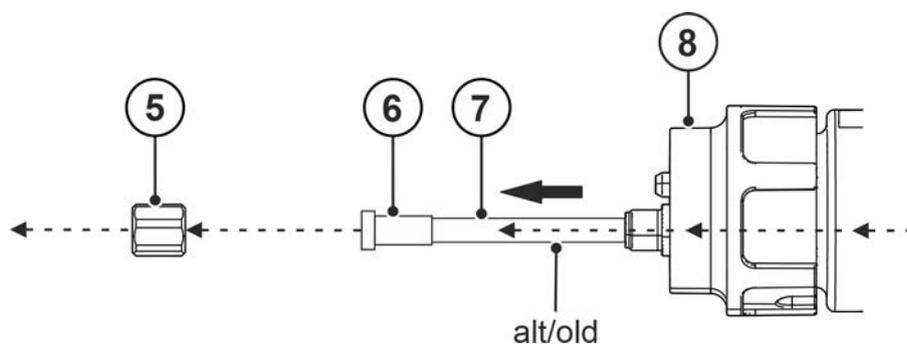
Ábra 5-1

1.



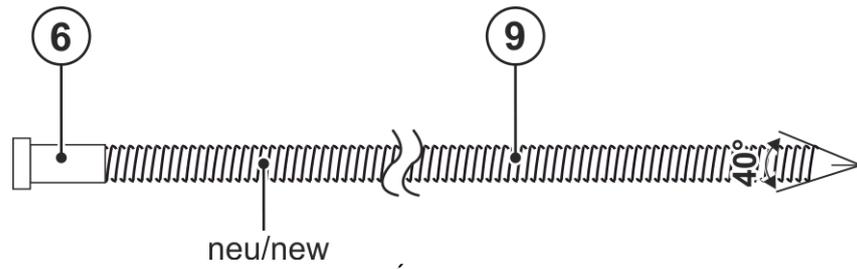
Ábra 5-2

2.



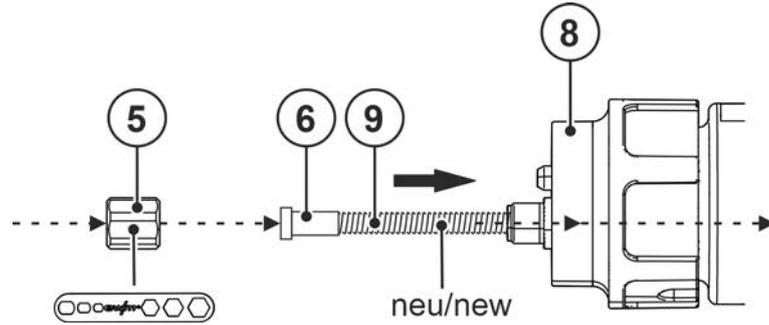
Ábra 5-3

3.



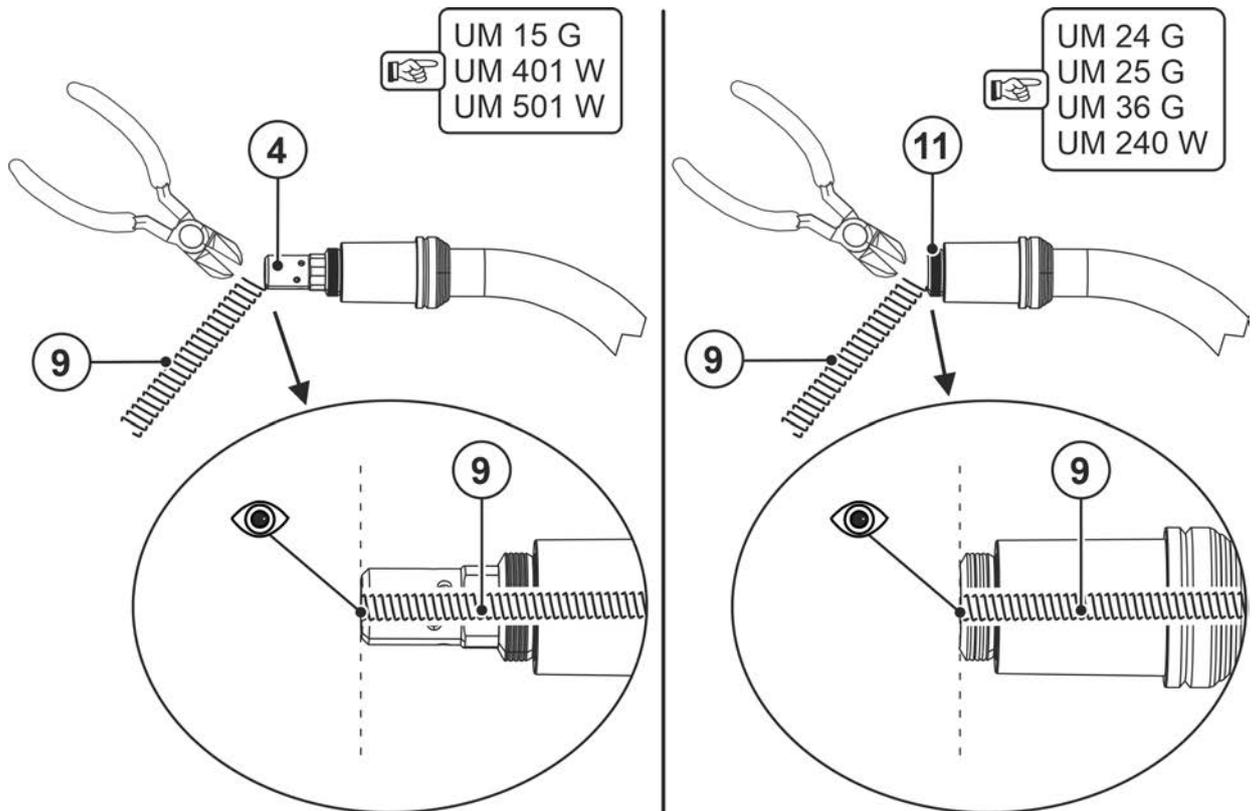
Ábra 5-4

4.



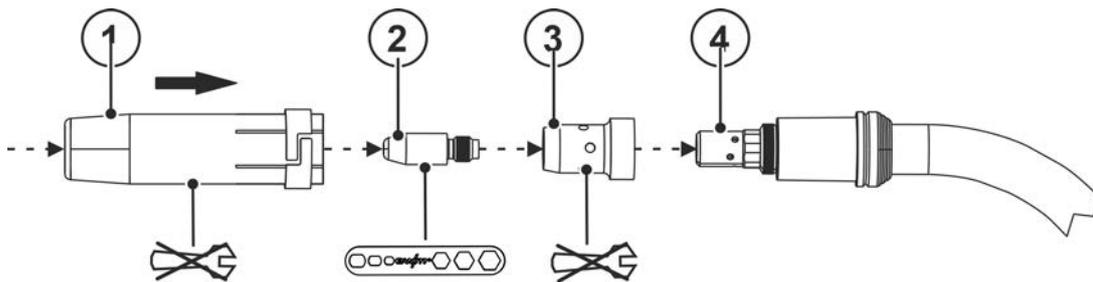
Ábra 5-5

5.



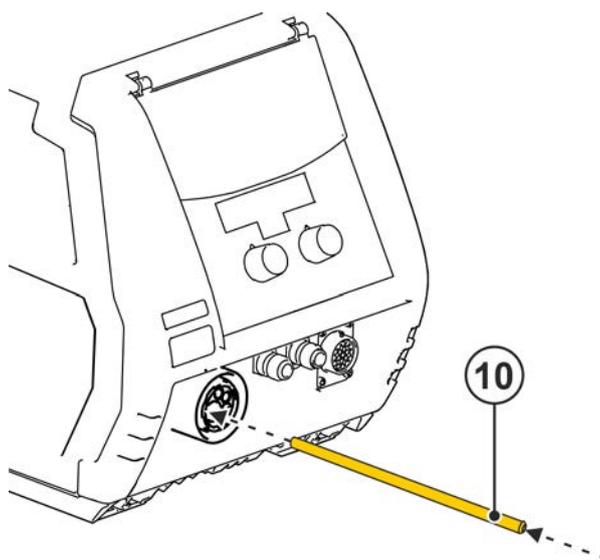
Ábra 5-6

6.



Ábra 5-7

7.



Ábra 5-8

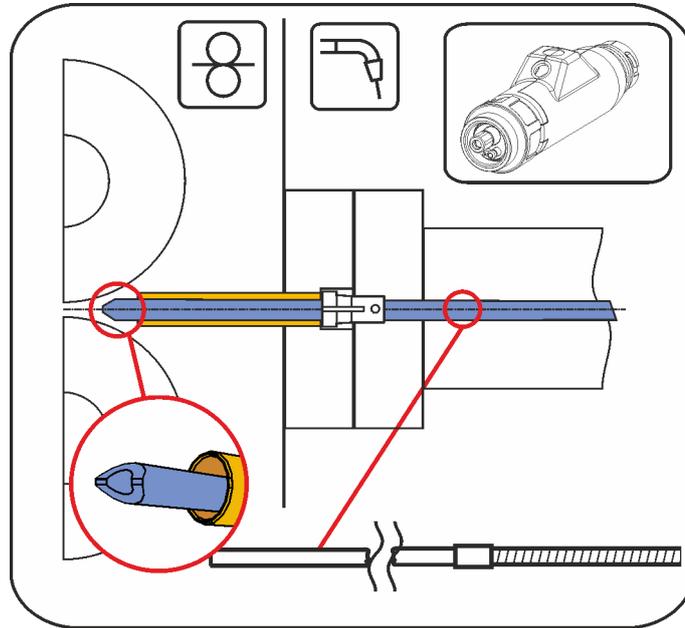
Poz.	Jel	Leírás
1		Gázfűvóka
2		Áramátadó
3		Gázelosztó
4		Fűvókatartó
5		Hollandi anya, euro központi csatlakozó
6		Központosító hüvely
7		Régi huzalvezető spirál
8		Euro központi csatlakozó
9		Új huzalvezető spirál
10		Kapilláriscső
11		Hegesztőpisztolyfej

### 5.4.3.2 Kombinált huzalvezető cső

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

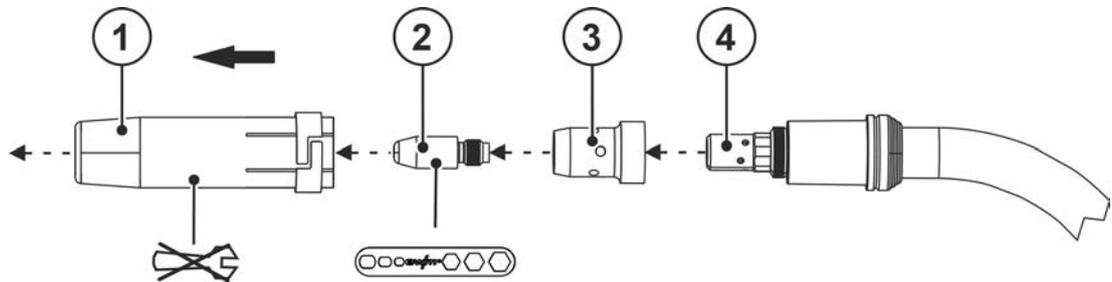
A méretre vágáshoz kizárólag éles, stabil kést vagy speciális vágószerszámot használjon, hogy a huzalvezető cső ne deformálódjon!

A huzalvezető cseréjéhez a tömlőköteget mindig ki kell egyenesíteni.



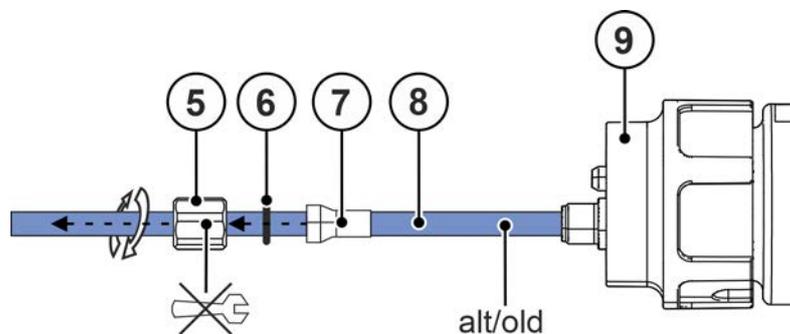
Ábra 5-9

1.



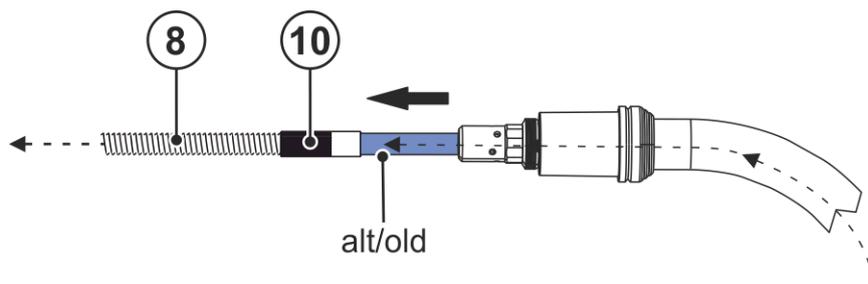
Ábra 5-10

2.



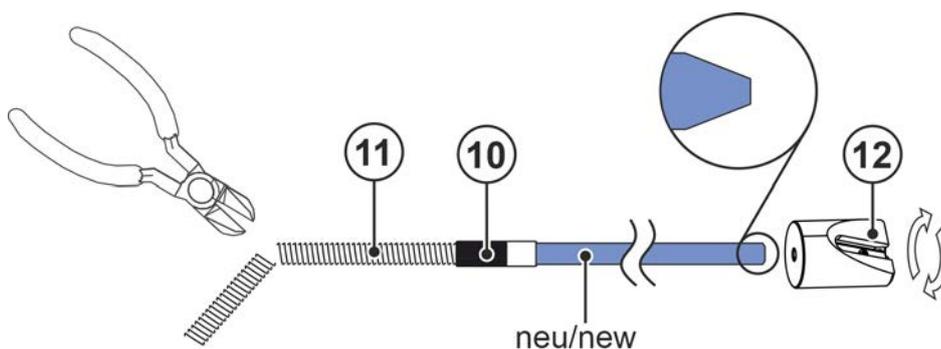
Ábra 5-11

3.



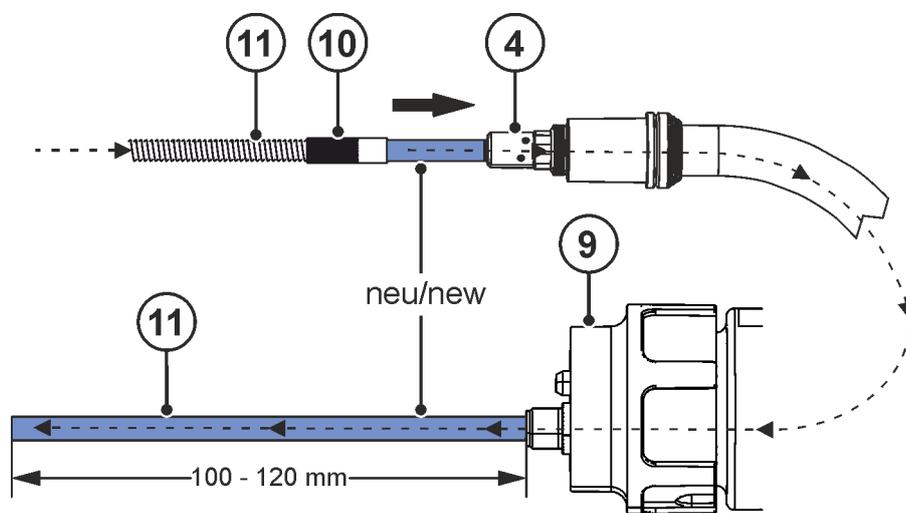
Ábra 5-12

4.



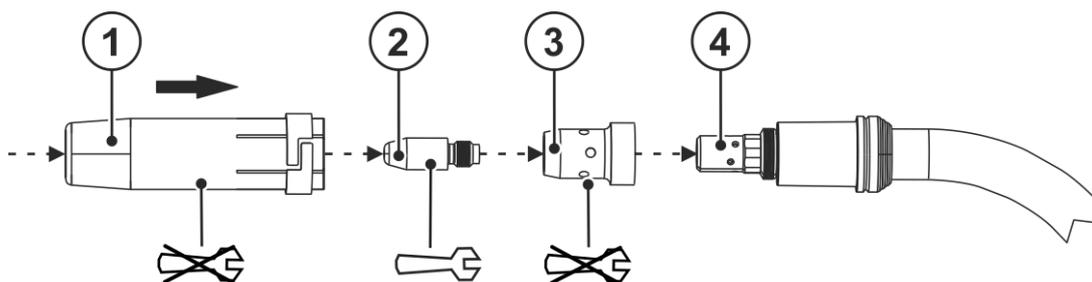
Ábra 5-13

5.



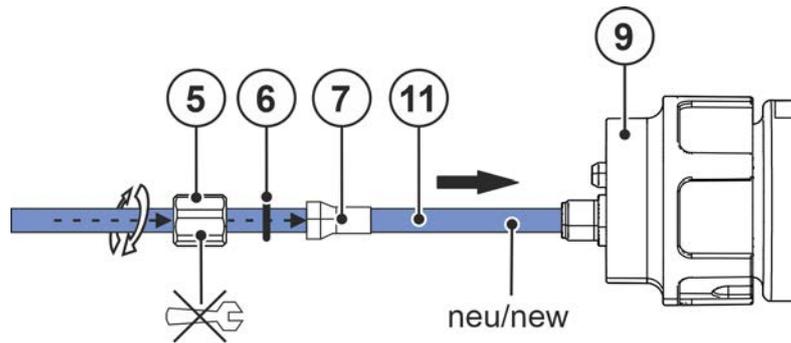
Ábra 5-14

6.



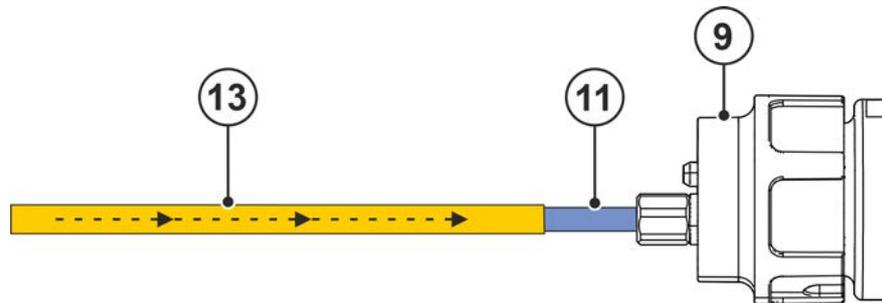
Ábra 5-15

7.



Ábra 5-16

8.



Ábra 5-17

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

## 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 képezett személyek (felhatalmazott szervizszemélyzet) végezhetik. Képezett 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 6.1.3.
- 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 cikkszama, alkatrész megnevezése és cikkszama.

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 érhető 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

**Áramátadó**

- Ovális, kicsiszolt furat a huzal kilépő részén
- Erősen rátapadó hegesztési fröccsenések, amelyek már nem távolíthatók el
- Beégés vagy ráégés az áramátadó hegyén
- Excentrikusan elhelyezkedő áramátadó

**Gázfúvóka**

- Erősen rátapadó hegesztési fröccsenések, alakváltozások, bemetszések, beégések és meghibásodott menet
- Gázfúvókatarató O-gyűrűje kopott (folyadékkal hűtött hegesztőpisztolynál)

**Gázelosztó**

- Eltömődött furatok, repedések, leégett külső szélek

## Fúvókatartó

- Meghibásodott vagy kopott kulcsfelület, meghibásodott menet, erősen rátapadó hegesztési fröccsenések

## Pisztolyfej

- A menet meghibásodott vagy kopott

## Euro központi csatlakozó

- A védőgáz csatlakozócsonk meghibásodott vagy O-gyűrűje kopott
- Pistolynomógomb rugós pinje elhajlott, beszorult vagy szennyezett
- A hollandi anya menete szennyezett vagy meghibásodott
- A folyadékkal hűtött hegesztőpisztolyoknál külön ellenőrizze a hűtőfolyadék csatlakozóit sérülések szempontjából

## Fogantyúmélyedés

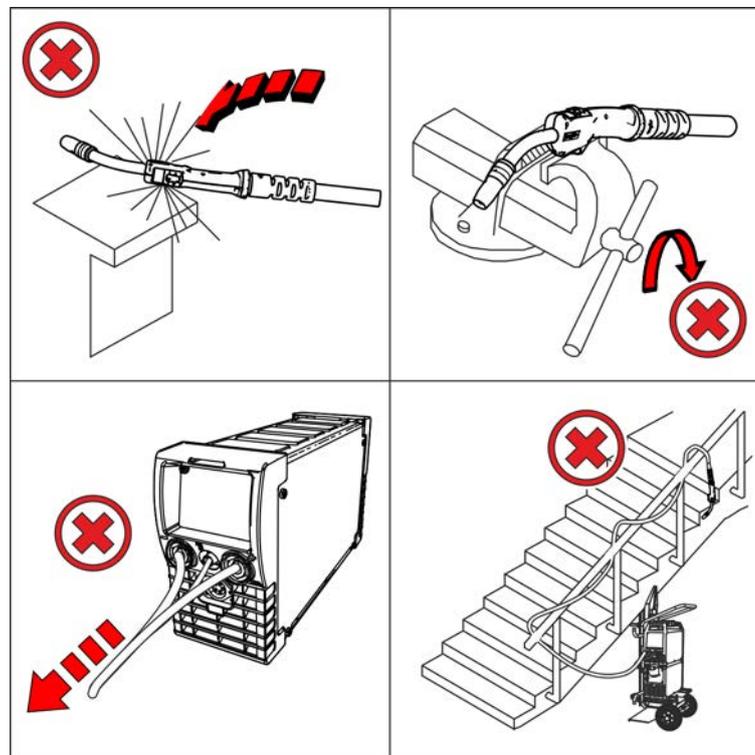
- Repedések, beégések

## Tömlőcsomag

- Repedések, beégések

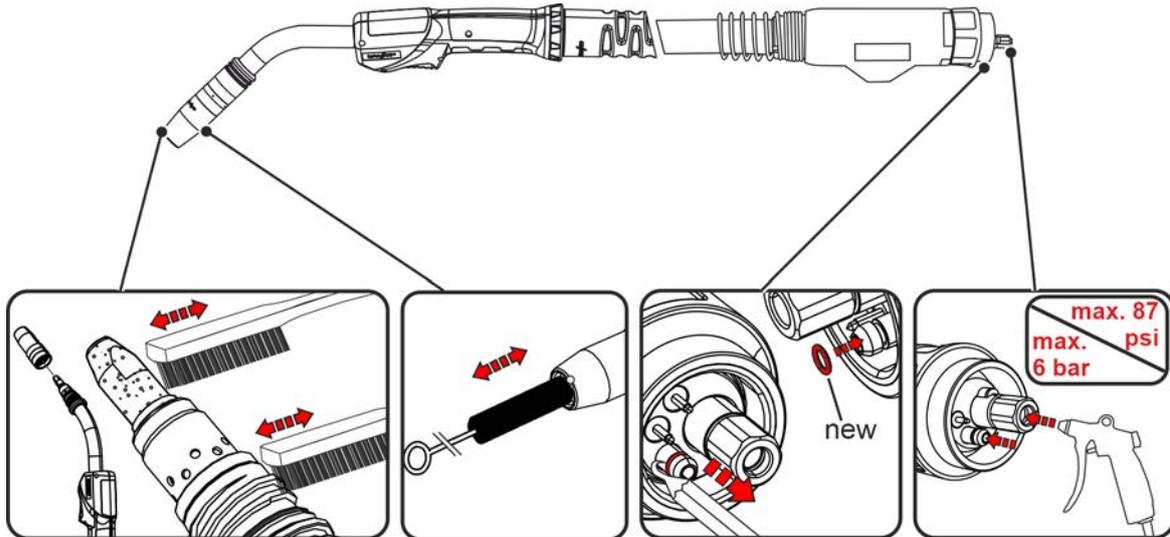
**A hegesztőpisztoly sérülésének és működési zavarainak megakadályozásához:**

- **Tilos kemény tárgyakra ütögetni (kopácsolni)!**
- **Ne használja a hegesztőpisztolyt kifeszítéshez vagy beállításához!**
- **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!**



Ábra 6-1

## 6.1.2 Minden használat előtt végzendő karbantartás és gondozás

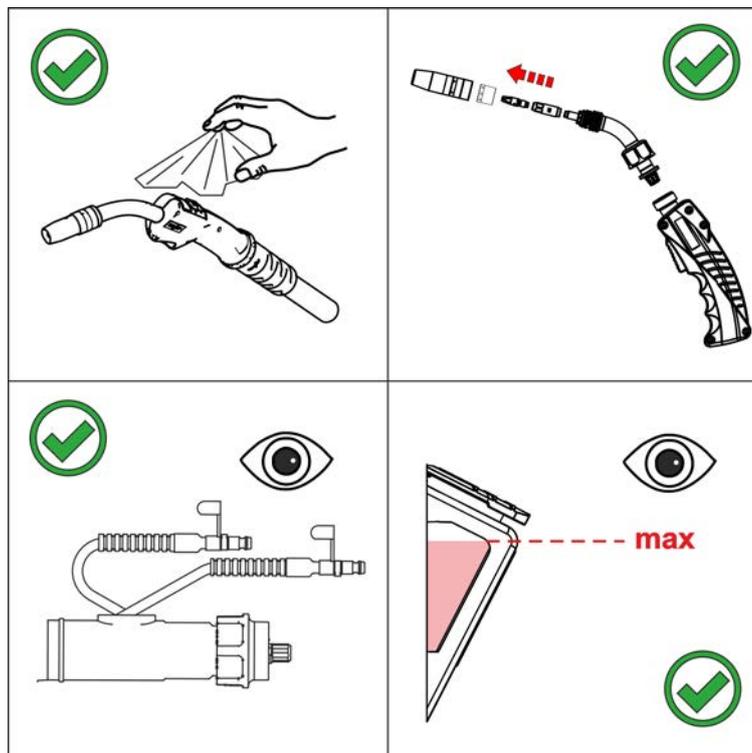


Ábra 6-2

- 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.
- Ellenőrizze a pisztolnyakon és az euro központi csatlakozón található O-gyűrű sérülését és meglétét. Cserélje ki a hibás O-gyűrűt.
- 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.

### 6.1.3 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 6-3

- 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).
- Ellenőrizze a huzalvezető csövet, ill. spirált sérülés szempontjából, és szükség esetén cserélje ki.
- Ellenőrizze a hűtőfolyadék tartályt iszaplerakódás, ill. a hűtőfolyadék zavarossága szempontjából. Ha a hűtőfolyadék tartály szennyezett, tisztítsa meg, és cserélje le a hűtőfolyadékot.
- Ha a hűtőfolyadék szennyezett, akkor a hűtőfolyadék visszatérőn és előremenőn keresztül felváltva többször öblítse át a hegesztőpisztolyt friss hűtőfolyadékkal.
- Ellenőrizze a csatlakozók csavar- és dugaszoló csatlakozóinak helyes illeszkedését, adott esetben húzza után.

## 6.2 Elhasznált készülékek ártalmatlanítása



### Szakszerű hulladékkezelés!

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

- **Az elhasznált alkatrészeket tilos a háztartási hulladékokkal együtt kezelni!**
- **Az elhasznált alkatrészeket a hatósági előírásoknak megfelelően kell ártalmatlanítani!**
- 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 található 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 szaktereskedőhöz.

### 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

- ✓ Hűtőfolyadék térfogatárama túl kevés
  - ✗ Ellenőrizze a hűtőfolyadék átfolyási mennyiségét
  - ✗ A hűtőfolyadék szintjét ellenőrizni, és szükség esetén pótolni a hiányt
  - ✗ A tömlőkben (kábelkötegben) eltömődést okozó szennyeződést eltávolítani
  - ✗ A hűtőközeg kör légtelenítése > lásd fejezet 7.2
- ✓ Hegesztőáramkábel csatlakozói lazák (nincsenek jól meghúzva)
  - ✗ A pisztoly áramkábelének és / vagy testkábel csatlakozóit meghúzni
  - ✗ Csavarozza rá erősen a fúvókatartót és gázfúvókát
- ✓ 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.
  - ✗ Ellenőrizze a vezérlőkábel összeköttetését sérülésre.

## Huzalelőtölési probléma

- ✓ A hegesztőpisztolyban lévő alkatrészek kopottak vagy nem megfelelőek
  - ✘ Állítsa be az áramátadót a huzal átmérőjére és anyagára, és szükség esetén cserélje ki
  - ✘ Állítsa be a huzalvezetőt az alkalmazott anyagra, fúvassa ki, és szükség esetén cserélje ki
- ✓ Megtört kábelköteg
  - ✘ Pisztoly kábelkötegét hurkok nélkül lefektetni
- ✓ Összeegyeztethetetlen paraméterbeállítás
  - ✘ A beállításokat ellenőrizni és szükség esetén módosítani
- ✓ Áramátadó eltömődött
  - ✘ Tisztítsa meg, és adott esetben cserélje ki.
- ✓ Huzaldob fék beállítása
  - ✘ A beállításokat ellenőrizni és szükség esetén módosítani
- ✓ Leszorító erő beállítása
  - ✘ A beállításokat ellenőrizni és szükség esetén módosítani
- ✓ Huzalelőtölő görgők kopottak
  - ✘ Ellenőrizni és szükség esetén cserélni
- ✓ Huzalelőtölő motor nem kap tápfeszültséget (túlterhelés miatt kioldott a kismegszakító)
  - ✘ A kioldott kismegszakítót (az áramforrás hátoldalán található) nyomógomb megnyomásával visszakapcsolni
- ✓ Huzalvezető cső vagy -spirál szennyezett vagy elkopott
  - ✘ Huzalvezető csövet vagy –spirált megtisztítani, megtört vagy elkopott huzalvezetőt cserélni
- ✓ Ívfény a gázfúvóka és a munkadarab között (fémgőzök a gázfúvókán)
  - ✘ Cserélje ki a gázfúvókát
  - ✘ Tisztítsa meg és kopás esetén cserélje ki a gázfúvókát, az áramátadót, a fúvókataratót és a gázelosztót.

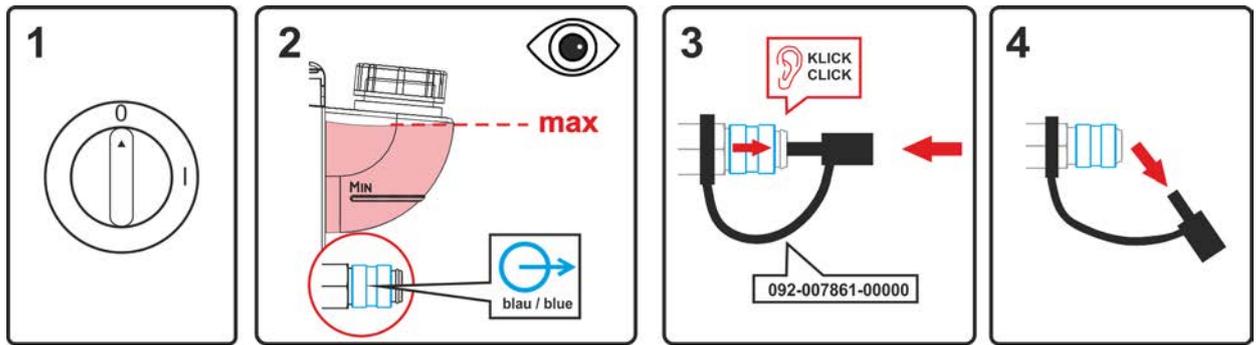
## Nyugtalan hegesztőív

- ✓ A hegesztőpisztolyban lévő alkatrészek kopottak vagy nem megfelelőek
  - ✘ Állítsa be az áramátadót a huzal átmérőjére és anyagára, és szükség esetén cserélje ki
  - ✘ Állítsa be a huzalvezetőt az alkalmazott anyagra, fúvassa ki, és szükség esetén cserélje ki
- ✓ Összeegyeztethetetlen paraméterbeállítás
  - ✘ A beállításokat ellenőrizni és szükség esetén módosítani

## Gázpórusok a varratban

- ✓ Nem megfelelő vagy hiányzó gázvédelem
  - ✘ A védőgáz térfogatáramának beállítását ellenőrizni, szükség esetén a gázpalackot cserélni
  - ✘ A hegesztő munkahelyet védőparavánnal körbevenni (a huzat elfújhatja a védőgázt)
  - ✘ Alumínium-alkalmazásoknál és erősre ötvözött acéloknál használjon gázlencsét
  - ✘ Ellenőrizze és szükség esetén cserélje ki az O-gyűrűt az euro központi csatlakozón, valamint a pisztolynyakat.
- ✓ 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
  - ✘ Ellenőrizze és szükség esetén cserélje ki az O-gyűrűt az euro központi csatlakozón, valamint a pisztolynyakat.
- ✓ Fröcskölés a gázfúvókában
- ✓ A gázelosztó meghibásodott vagy nincs gázelosztó

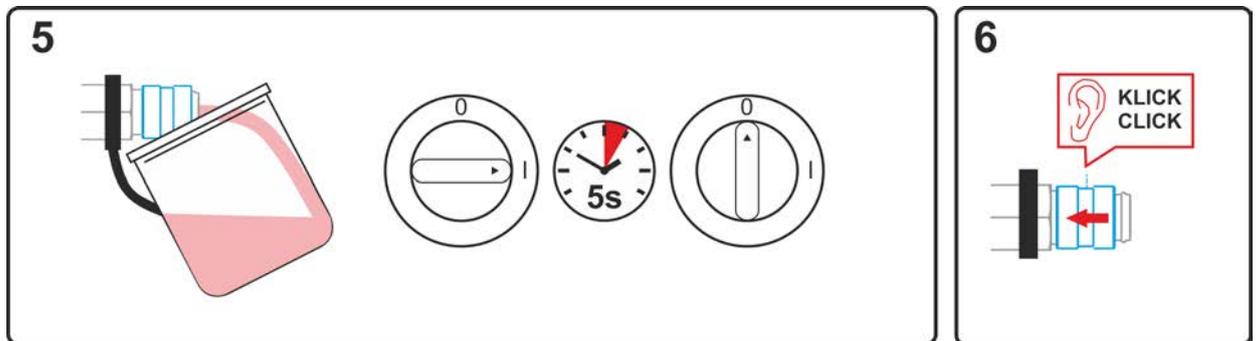
## 7.2 Vízűtőkör légtelenítése



Ábra 7-1

- Kapcsolja ki a készüléket, és töltsse fel a hűtőfolyadék tartályt a max. szintig.
- A gyorscsatlakozókat megfelelő segédeszközökkel oldja (csatlakozó nyitva).

**A hűtőrendszer légtelenítésére mindig a kék színű csatlakozót kell használni, amely a hűtőrendszer lehető legmélyebb pontján (a tartály közelében) található!**



Ábra 7-2

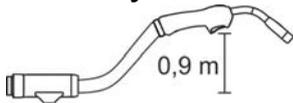
- Helyezzen a gyorscsatlakozókból kilépő hűtőfolyadék felfogásához megfelelő felfogóedényt, és kapcsolja be a készüléket kb. 5 másodpercre.
- A gyorscsatlakozókat zárja a zárógyűrű visszatolásával.

## 8 Műszaki adatok

### 8.1 UM 15 G, -24 G, -25 G, -36 G

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

Typ	-15 G	-24 G	-25 G	-36 G
Hegesztőpisztoly polaritása	rendszerint pozitív			
Vezetés módja	kézzel vezetett			
Feszültségfajta	Egyenfeszültség			
Ochranný plyn	CO2 nebo směsný plyn M21 podle DIN EN ISO			
Bekapcsolási idő BI 40° C esetén <sup>[1]</sup>	60 %			
Max. hegesztőáram M21	150 A	220 A	200 A	270 A
Max. hegesztőáram CO2	180 A	250 A	230 A	300 A
Kapcsolási feszültség Gomb	42 V			
Kapcsolási áram Gomb	10 mA			
Huzaltípusok	szokványos, kör keresztmetszetű huzalok			
Huzalátmérő	0,6 ... 1,0 mm	0,6 ... 1,2 mm		0,8 ... 1,4 mm
Környezeti hőmérséklet	-25 °C ... + 55 °C			
Méretezési feszültség	113 V Csúcsérték			
Gépoldali csatlakozók védettségi fokozata (EN 60529)	IP3X			
Gázáramlás	10 ... 18 l/min			10 ... 20 l/min
Tömlőköteg hossza	3-, 4-, 5- m			
Csatlakozás	euro központi csatlakozó			
Tanúsítási jel	CE / EAC / UK			
Alkalmazott szabványok	lásd megfelelőségi nyilatkozat (készülék dokumentáció)			
Munkasúly	0,64 kg	0,95 kg	0,9 kg	1,34 kg

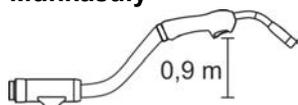


<sup>[1]</sup> Terhelési ciklus: 10 min (60% BI = 6 min hegesztés, 4 min szünet).

## 8.2 UM 240 W, -401 W, -501 W

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

Typ	-240 W	-401 W	-501 W
Hegesztőpisztoly polaritása	rendszerint pozitív		
Vezetés módja	kézzel vezetett		
Feszültségfajta	Egyenfeszültség		
Ochranný plyn	CO2 nebo směsný plyn M21 podle DIN EN ISO		
Bekapcsolási idő BI 40° C esetén <sup>[1]</sup>	100 %		
Max. hegesztőáram M21	270 A	350 A	450 A
Max. hegesztőáram CO2	300 A	400 A	500 A
Kapcsolási feszültség Gomb	42 V		
Kapcsolási áram Gomb	10 mA		
Hűtőtéljesítmény	min. 800 W		
max. Előremenő hőmérséklet	40 °C		
max. Hűtőfolyadék vezetőképesség	350 µS/cm		
Hűtőfolyadék bemeneti nyomása a pisztolynál	2,5 ... 3,5 bar (min.-max.)		
Átfolyási mennyiség min.	1,0 l/min		
Huzaltípusok	szokványos, kör keresztmetszetű huzalok		
Huzalátmérő	0,6 ... 1,2 mm	0,8 ... 1,6 mm	0,8 ... 1,6 mm
Környezeti hőmérséklet	-25 °C ... + 55 °C		
Méretezési feszültség	113 V Csúcsérték		
Gépoldali csatlakozók védettségi fokozata (EN 60529)	IP3X		
Gázáramlás	10 ... 20 l/min		
Tömlőkötég hossza	3-, 4-, 5 m		
Csatlakozás	euro központi csatlakozó		
Tanúsítási jel	CE / EAC / UK		
Alkalmazott szabványok	lásd megfelelőségi nyilatkozat (készülék dokumentáció)		
Munkasúly	1,03 kg	1,14 kg	1,18 kg



<sup>[1]</sup> Terhelési ciklus: 10 min (60% BI = 6 min hegesztés, 4 min szünet).

## 9 Kiegészítők

### 9.1 Szerszámlista

Típus	Megnevezés	Cikkszám
Cutter	Tömlőlevágó	094-016585-00000
DSP	Hegyző huzalvezető csőhöz	094-010427-00000
5–12 mm-es kulcsnyílás	Pisztolykulcs	094-016038-00001
O-Ring Picker	O-gyűrű eltávolító	098-005149-00000
CBB Ø 15 mm	Hengeres kefék sár 15 mm	098-005208-00000
CBB Ø 20 mm	Hengeres kefék sár 20 mm	098-005209-00000
3 x 5/6	Gyújtógyertyakefe	098-004718-00000

### 9.2 Általános kiegészítők

Típus	Megnevezés	Cikkszám
ADAP CZA	Adapter euro központi csatlakozós hegesztőpisztolyhoz Cloos csatlakozón (gáz/víz kívül)	094-019852-00000
ADAP EZA/DZA	Adapter euro központi csatlakozós hegesztőpisztolyhoz a készülékoldali Dinse központi csatlakozón	394-000134-00000

### 9.3 Hegesztőpisztoly hűtése

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

#### 9.3.1 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

#### 9.3.2 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

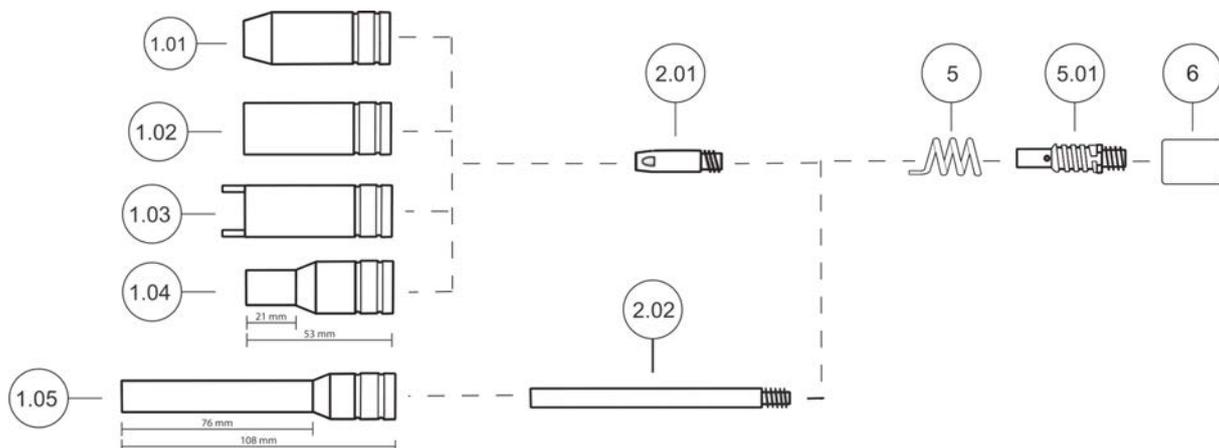
## 10 Kopó alkatrészek



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

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

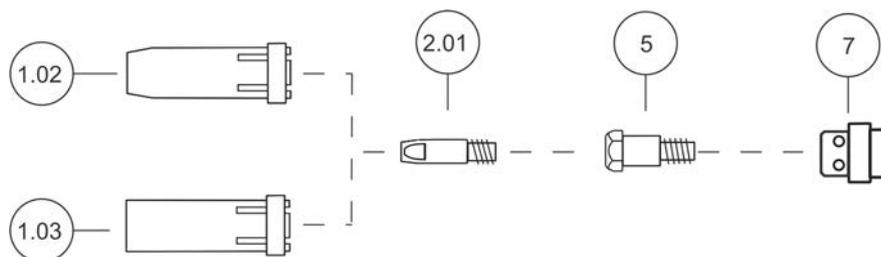
### 10.1 UM 15 G



Ábra 10-1

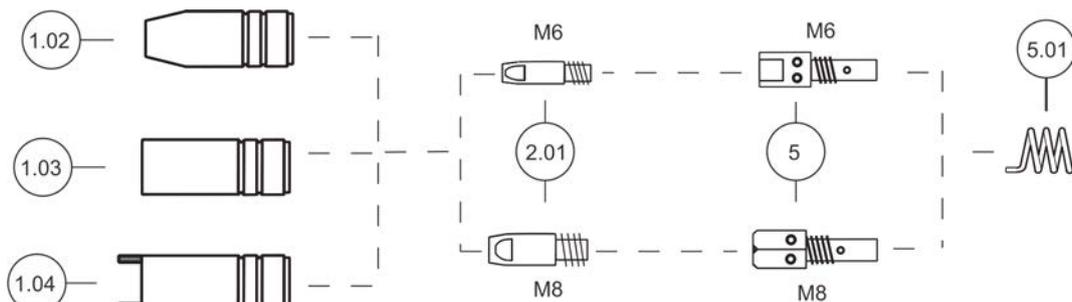
Poz.	Megrendelési szám	Típus	Megnevezés
-	394-000469-00000	TTOOL MHS	Központosító dugókulcs keskenyрэses áramátadóhoz
1.01	394-000472-00000	GN Eco Ø=12mm L=53mm UM 15	Gázfúvóka, kúpos
1.01	394-001212-00000	GN Eco Ø=9,5mm L=53mm UM 15	Gázfúvóka, erősen kúpos
1.02	394-000211-00000	GN Eco Ø=16mm L=53mm UM 15	Gázfúvóka, hengeres
01.03	394-000213-00000	PGD UM15	Pontgázfúvóka, rejtett
1.04	394-002526-00000	SGN 53mm, Ø=10mm	Keskenyрэses gázfúvóka hengerrel, rejtett
1.05	394-000212-00000	SGN 108 mm, Ø=10 mm	Keskenyрэses gázfúvóka hengerrel, rejtett
2.01	394-001086-00000	CT Eco M6x25 E-Cu Ø=1.0 mm	Áramátadó
2.01	394-001087-00000	CT Eco M6x25 E-Cu Ø=0.8mm	Áramátadó
2.01	394-003654-00000	CT Eco M6x25 E-Cu Ø=0.6mm	Áramátadó
2.02	394-000707-00000	CT M6-L83-AD6 0.8-1.0	Keskenyрэses áramátadó
5	094-023061-00000	CTH UM 15	Tartórugó
05.01	094-023060-00000	CTH UM 15	Fúvókatartó
6	094-023552-00000	18 mm x 15 mm	Ütközógyűrű

## 10.2 UM 24 G



Ábra 10-2

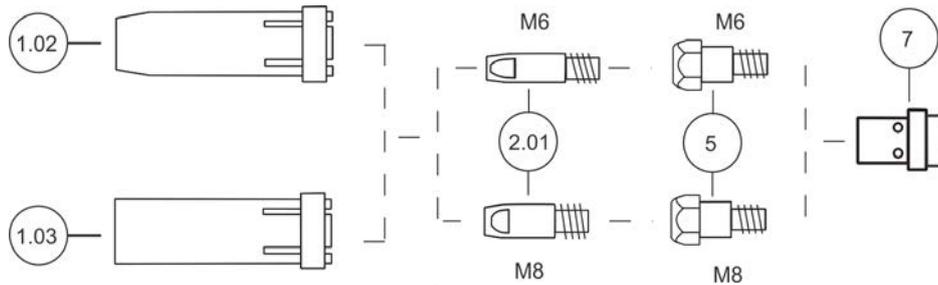
Poz.	Megrendelési szám	Típus	Megnevezés
1.02	394-000361-00000	GN Eco Ø=12,5mm L=63,5mm UM 24/240	Gázfúvóka, kúpos
1.02	394-001234-00000	GN Eco Ø=10mm L=63,5mm UM 24/240	Gázfúvóka, erősen kúpos
01.03	394-000362-00000	GN Eco Ø=17mm L=63,5mm UM 24/240	Gázfúvóka, hengeres
2.01	394-001191-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=0.8mm	Áramátadó
2.01	394-001228-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.0mm	Áramátadó
2.01	394-001229-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.2mm	Áramátadó
2.01	394-003339-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1mm	Áramátadó
2.01	394-005224-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1.2mm	Áramátadó
2.01	394-005407-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=0.8mm	Áramátadó
2.01	394-016105-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=0,8mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.01	394-016107-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,0mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.01	394-016108-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,2mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
5	394-000363-00000	CTH Eco M6x26mm UM 24/240	Fúvókatartó
7	394-000360-00000	GD Eco L=20 mm, UM 24/240	Gázelosztó

**10.3 UM 25 G**


Ábra 10-3

Poz.	Megrendelési szám	Típus	Megnevezés
1.02	394-000369-00000	GN Eco Ø=15mm L=57mm UM 25	Gázfűvóka, kúpos
1.02	394-001647-00000	GN Eco Ø=11,5mm L=57mm UM 25	Gázfűvóka, erősen kúpos
01.03	394-000371-00000	GN Eco Ø=18mm L=57mm UM 25	Gázfűvóka, hengeres
1.04	394-000373-00000	PGD UM 25	Pontgázfűvóka
2.01	394-000447-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=0.8mm	Áramátadó
2.01	394-000450-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1mm	Áramátadó
2.01	394-000452-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1.2mm	Áramátadó
2.01	394-000941-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1mm	Áramátadó
2.01	394-000942-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1.2mm	Áramátadó
2.01	394-001191-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=0.8mm	Áramátadó
2.01	394-001228-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.0mm	Áramátadó
2.01	394-001229-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.2mm	Áramátadó
2.01	394-003339-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1mm	Áramátadó
2.01	394-005224-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1.2mm	Áramátadó
2.01	394-005407-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=0.8mm	Áramátadó
2.01	394-014024-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=0.8mm	Áramátadó
2.01	394-016105-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=0,8mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.01	394-016107-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,0mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.01	394-016108-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,2mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.01	394-016115-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=0,8mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.01	394-016117-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1,0mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.01	394-016118-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1,2mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
5	394-000375-00000	CTH M8x35mm UM 25	Fűvókatartó
5	394-001823-00000	CTH Eco M6x35mm UM 25	Fűvókatartó
05.01	394-003656-00000	HF UM 25	Tartórugó

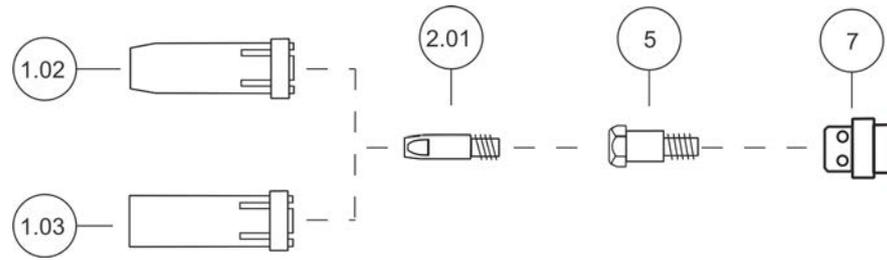
## 10.4 UM 36 G



Ábra 10-4

Poz.	Megrendelési szám	Típus	Megnevezés
1.02	394-000431-00000	GN Eco Ø=16mm L=84mm UM 36	Gázfúvóka, kúpos
1.02	394-001241-00000	GN Eco Ø=12mm L=84mm UM 36	Gázfúvóka, erősen kúpos
01.03	394-000432-00000	GN Eco Ø=19mm L=84mm UM 36	Gázfúvóka, hengeres
2.01	394-000447-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=0.8mm	Áramátadó
2.01	394-000450-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1mm	Áramátadó
2.01	394-000452-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1.2mm	Áramátadó
2.01	394-000455-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1.4mm	Áramátadó
2.01	394-000941-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1mm	Áramátadó
2.01	394-000942-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1.2mm	Áramátadó
2.01	394-001191-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=0.8mm	Áramátadó
2.01	394-001228-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.0mm	Áramátadó
2.01	394-001229-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.2mm	Áramátadó
2.01	394-003339-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1mm	Áramátadó
2.01	394-005224-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1.2mm	Áramátadó
2.01	394-005407-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=0.8mm	Áramátadó
2.01	394-014024-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=0.8mm	Áramátadó
2.01	394-016105-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=0,8mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.01	394-016107-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,0mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.01	394-016108-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,2mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.01	394-016115-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=0,8mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.01	394-016117-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1,0mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.01	394-016118-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1,2mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
5	394-000433-00000	CTH Eco M6x28mm UM 36	Fúvókatartó
5	394-000434-00000	CTH Eco M8x28mm UM 36	Fúvókatartó
7	394-012572-00000	GD L=32 mm UM 36	Gázelosztó

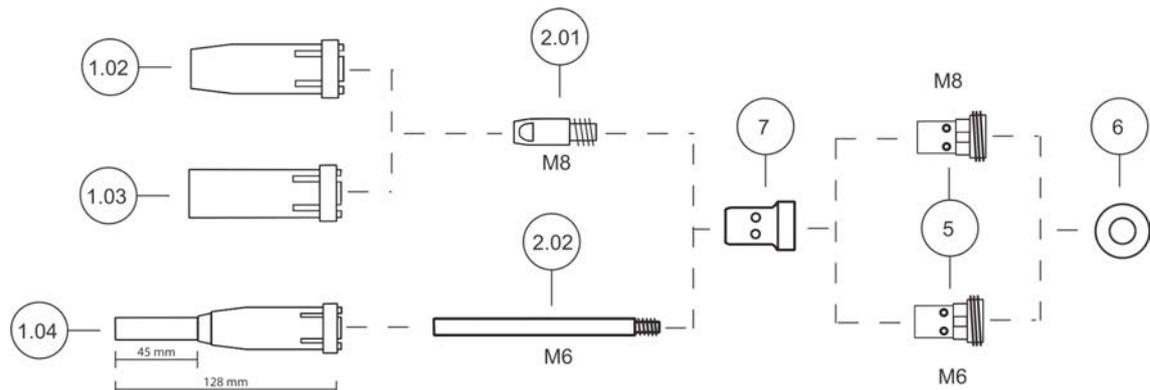
## 10.5 UM 240 W



Ábra 10-5

Poz.	Megrendelési szám	Típus	Megnevezés
1.02	394-000361-00000	GN Eco Ø=12,5mm L=63,5mm UM 24/240	Gázfúvóka, kúpos
1.02	394-001234-00000	GN Eco Ø=10mm L=63,5mm UM 24/240	Gázfúvóka, erősen kúpos
01.03	394-000362-00000	GN Eco Ø=17mm L=63,5mm UM 24/240	Gázfúvóka, hengeres
2.01	394-001191-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=0.8mm	Áramátadó
2.01	394-001228-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.0mm	Áramátadó
2.01	394-001229-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.2mm	Áramátadó
2.01	394-003339-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1mm	Áramátadó
2.01	394-005224-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1.2mm	Áramátadó
2.01	394-005407-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=0.8mm	Áramátadó
2.01	394-016105-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=0,8mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.01	394-016107-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,0mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.01	394-016108-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,2mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
5	394-000363-00000	CTH Eco M6x26mm UM 24/240	Fúvókatartó
7	394-000360-00000	GD Eco L=20 mm, UM 24/240	Gázelosztó

## 10.6 UM 401 W / UM 501 W



Ábra 10-6

Poz.	Megrendelési szám	Típus	Megnevezés
-	394-000469-00000	TTOOL MHS	Központosító dugókulcs keskenyрэses áramátadóhoz
1.02	394-000435-00000	GN Eco Ø=16mm L=76mm UM 401/501	Gázfúvóka, kúpos
1.02	394-000436-00000	GN Eco Ø=14mm L=76mm UM 401/501	Gázfúvóka, erősen kúpos
01.03	394-000437-00000	GN Eco Ø=19mm L=76mm UM 401/501	Gázfúvóka, hengeres
1.04	394-000711-00000	SGN 128 mm, Ø=11 mm	Keskenyрэses gázfúvóka
2.01	394-000447-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=0.8mm	Áramátadó
2.01	394-000450-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1mm	Áramátadó
2.01	394-000452-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1.2mm	Áramátadó
2.01	394-000456-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1.6mm	Áramátadó
2.01	394-000458-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1.6mm	Áramátadó
2.01	394-000941-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1mm	Áramátadó
2.01	394-000942-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1.2mm	Áramátadó
2.01	394-014024-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=0.8mm	Áramátadó
2.01	394-016115-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=0,8mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.01	394-016117-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1,0mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.01	394-016118-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1,2mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.01	394-016120-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1,6mm Alu	Áramátadó, alumínium hegesztés
2.02	394-000707-00000	CT M6-L83-AD6 0.8-1.0	Keskenyрэses áramátadó
2.02	394-003059-00000	CT M6 L83 1.2 E-Cu	Keskenyрэses áramátadó
5	394-000438-00000	CTH Eco M8x25mm UM 401/501	Fúvókatartó
5	394-000439-00000	CTH M6x25mm	Fúvókatartó
6	394-000761-00000	ISO UM 401/501 Eco	Szigetelő alátét
7	394-000948-00000	GD Eco L=28 mm, UM 401/501	Gázelosztó
7	394-011628-00000	GD Eco Longlife UM 401/501	Gázelosztó, Longlife

## 11 Melléklet

### 11.1 Viszonteladó keresése

Sales & service partners  
[www.ewm-group.com/en/specialist-dealers](http://www.ewm-group.com/en/specialist-dealers)



"More than 400 EWM sales partners worldwide"