

MOBILER SCHWEISSWAGEN

WELDY-RAIL 2.0 PRO

SICHERHEITS-/GEBRAUCHS- UND WARTUNGSANLEITUNG

Nr. AS-PM-T0550100



AUSGABE : DE
ÜBERARBEITUNG : A
DATUM : 02 - 2024

Bedienungsanweisungen

REF: 8695 5884

Originalausgabe

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Der Hersteller bedankt sich für Ihr Vertrauen und den Kauf dieser Anlage, mit der Sie voll zufrieden sein werden, wenn Sie diese Bedienungs- und Wartungsanleitung beachten.

Ihr Konzept, die Eigenschaften ihrer Komponenten sowie ihre Herstellung entsprechen den geltenden europäischen Richtlinien.

Bitte entnehmen Sie die geltenden Richtlinien der beiliegenden EG-Konformitätserklärung.

Für Materialzusammenstellungen, die nicht vom Hersteller empfohlen wurden, kann keine Funktionsgarantie übernommen werden.

Für Ihre Sicherheit finden Sie nachfolgend einen Auszug von Verhaltensmaßnahmen aus dem Arbeitsgesetzbuch.

Wenn Sie Fehler in dieser Gebrauchsanweisung finden sollten, so bitten wir Sie, Ihren Vertragshändler darüber in Kenntnis zu setzen.

Inhalt

A - KENNZEICHEN	1
B - SICHERHEITSRICHTLINIEN	2
1 - Anwendungsbedingungen	2
2 - Nutzer	2
3 - Sicherheit	2
4 - Konformität	2
5 - Umwelt	3
6 - Wichtigste Empfehlungen	3
7 - Grenzen der Nutzung der Maschine oder Anlage	4
8 - Restgefahren	5
9 - Einschränkung der Garantie	8
10 - Transport und Handling	8
C - BESCHREIBUNG	9
1 - PRÄSENTATION	9
1.1 Technische Daten	10
1.2 Artikelnummern	12
2 - Beschreibung der Mechanik	15
2.1 Beschreibung des mobilen Sockels	15
2.2 Zugang für Wartungs- und Instandhaltungsmaßnahmen	15
2.3 Beschreibung der Steuerungseinheit	16
2.4 Beschreibung des Brennerhalters „Doppelte manuelle Schiene YZ“	17
2.5 Ansicht der Montage mit der Option Oszillator Y "OSCI-WELDY" + manuelle Z-Schiene	18
2.6 Ansicht der Montage mit der Option Pendeloszillator Y + Doppelte manuelle Y/Z-Schiene	18
2.7 Magnetschiene	20
2.8 Pneumatische Schiene	22
2.9 Kontrolle des wärmeempfindlichen Etiketts	23
3 Beschreibung der Schnittstelle der Steuerungseinheit	24
3.1 Hauptansicht	24
3.2 Zugang zu Produktinformationen	25
3.3 Zugang zum Menü Erweiterte Einstellungen	25
3.4 Programmieren	27
3.5 Programmierbarer Modus aktiviert "ON" [P]	27
3.6 Programmierbarer Modus deaktiviert "OFF" [] oder [P]	30
D - MONTAGE INSTALLATION	31
1 - Aufstellen	31
2 - Montage des Brenners	32
E - BEDIENUNG	34
1 - Inbetriebnahme des Wagens	34
F - INSTANDHALTUNG	35
1 - Wartung	35
1.1 Tägliche Wartung	35
1.2 Regelmäßige Wartung	35
1.3 Auswechseln der Führungsrollen	36
1.4 Akku auswechseln	37

1.5 Auswechseln der Magnete	38
1.6 Auswechseln der kompletten Saugeinheit	39
1.7 Auswechseln eines Saugers	40
2 - Pannenhilfe	41
3 - Elektrische Schaltpläne	42
4 - Ersatzteile	43
4.1 Wagen auf Schienen	44
4.2 Steuerungseinheit	46
4.3 Schienen	48
4.4 Brennerhalterung	50
4.5 Flexible Standardmagnetschiene 1500 mm	52
4.6 Flexible HT-Magnetschiene 1500 mm	54
4.7 Flexible Magnet-Standardschiene halbe Länge 750 mm	56
4.8 Flexible HT-Magnet-Schiene halbe Länge 750 mm	58
4.9 Pneumatische Schiene 1500 mm	60
4.10 Platten	62
4.11 Schienenanschlag	66
PERSÖNLICHE NOTIZEN	68

INFORMATIONEN

Diese technische Dokumentation ist für folgende(s) Maschine(n) / Produkt(e) bestimmt:

- WELDY-RAIL 2.0 PRO



Die vorliegende Dokumentation sowie das dazugehörige Produkt entsprechen den geltenden Normen.



Bitte lesen Sie diese Dokumentation aufmerksam durch, bevor Sie die Maschine installieren, anwenden oder warten. Bewahren Sie diese Dokumentation an einem sicheren Ort auf, um sie auch später zur Hand nehmen zu können. Sollten Sie diese Maschine verkaufen, muss auch die Dokumentation an den neuen Besitzer weitergegeben werden.



Anzeige und Druckmesser:

Die Mess- oder Anzeigergeräte für Spannung, Stromstärke, Drahtvorschub, Druck usw. müssen unabhängig davon, ob es sich um Analog- oder Digitalgeräte handelt, als Anzeigergeräte angesehen werden.



Anweisungen hinsichtlich Bedienung, Einstellung, Pannenhilfe und Ersatzteile siehe besondere Sicherheits- und Wartungsanleitungen.



Die Anlage besteht aus mehreren verschiedenen Bauteilen. Bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen, müssen alle Punkte der technischen Dokumentation gelesen und verstanden werden, da sie auf Restgefahren und wie mit diesen umzugehen ist, hinweisen.



Trotz aller Vorsichtsmaßnahmen können nicht offenbare Restgefahren vorhanden sein. Die Restgefahren werden erheblich eingeschränkt, wenn bei der Anwendung die allgemeinen Sicherheitsvorschriften eingehalten werden.

SYMBOL-GLOSSAR

	Das Handbuch/die Bedienungsanleitung muss gelesen werden.		Warnt vor einer Gefahr.
	Es müssen Sicherheitsschuhe getragen werden.		Warnt vor einem Risiko oder einer Gefahr aufgrund von Strom.
	Es muss ein Gehörschutz getragen werden.		Warnt vor einem Risiko oder einer Gefahr aufgrund eines Hindernisses am Boden.
	Es muss ein Schutzhelm getragen werden.		Warnt vor einem Risiko oder einer Sturzgefahr aufgrund eines Höhenunterschieds.
	Es müssen Schutzhandschuhe getragen werden.		Warnt vor einem Risiko oder einer Gefahr aufgrund von aufgehängten Lasten.
	Es muss eine Schutzbrille getragen werden.		Warnt vor einem Risiko oder einer Gefahr aufgrund heißer Oberflächen.
	Es muss ein Gesichtsschutz getragen werden.		Warnt vor einem Risiko oder einer Gefahr aufgrund von sich bewegenden mechanischen Teilen.
	Es muss Schutzkleidung getragen werden.		Warnt vor einem Risiko oder einer Gefahr aufgrund eines Schließens mechanischer Anlagenteile.
	Der Arbeitsbereich muss gereinigt werden.		Warnt vor einem Risiko oder einer Gefahr aufgrund Laserstrahlung.
	Es muss ein Atemschutz getragen werden.		Warnt vor einem Risiko oder einer Gefahr aufgrund eines Hindernisses in der Höhe.
	Bedarf einer Sichtkontrolle.		Warnt vor einem Risiko oder einer Gefahr aufgrund spitzer Teile.
	Weist auf einen Schmiervorgang hin.		Kein Zutritt zu diesem Bereich für Personen mit Herzschrittmacher.
	Erfordert einen Wartungseingriff.		Die Maschine ist mit einer Lithiumionenbatterie ausgestattet, die besondere Transport-, Lager- und Recyclingbedingungen erfordert.
	Die Maschine hat keine ATEX-Zertifizierung.		

A - KENNZEICHEN

Bei jedem Briefwechsel bitte diese Angaben machen.



LINCOLN ELECTRIC	LINCOLN ELECTRIC Ctra. Laureà Miró 396-398 08980 Sant Feliu de Llobregat SPAIN
CE	2023
Type	AS-PM-T0550200
Matricule	23923001

1 - Anwendungsbedingungen

LINCOLN ELECTRIC dankt Ihnen für den Kauf der Maschine und das entgegengebrachte Vertrauen.

Die Maschine ist für die Befestigung eines MIG-/MAG-Schweißbrenners und eine Bewegung auf Blechen im manuellen, halb-automatischen und automatischen Modus vorgesehen.

Diese Anleitung muss zur Einsicht für jeden Anwender aufbewahrt werden. Vor jedem Eingriff muss sich der Benutzer mit der Maschine vertraut machen und sicherstellen, dass er die Informationen in den Gebrauchsanweisungen gelesen und verstanden hat. Die Benutzung der Ausrüstung setzt die Kenntnis und Beachtung der üblichen Warn- und Sicherheitshinweise für das angewandte Verfahren voraus.



Richten Sie sich nach den Standards und technischen Vorschriften, die zu dem/den eingesetzten Prozess(en) gehören.

LINCOLN ELECTRIC behält sich das Recht vor, die Eigenschaften seiner Produkte jederzeit zu ändern, um die neuesten technologischen Entwicklungen einzuführen. Die Informationen in diesem Handbuch können sich daher ohne vorherige Ankündigung ändern.

2 - Nutzer

Die Maschine darf nur von befugtem Personal in Betrieb genommen, bedient oder außer Betrieb gesetzt werden.



ACHTUNG!
Alle Service- und Wartungsmitarbeiter, die mit diesem Gerät arbeiten, müssen alle Anweisungen in diesem Handbuch gelesen und verstanden haben.

Das Gerät ist mit einer Steuereinheit ausgestattet, die für die gleichzeitige Bedienung durch einen einzigen Bediener vorgesehen ist. Die Koordination mehrerer Bediener an der Maschine wird nicht vom Hersteller übernommen.

Die technischen Daten und Abbildungen in diesem Handbuch dienen nur der Veranschaulichung und spiegeln möglicherweise nicht die derzeit von unserem Werk gelieferte Konfiguration wider. Auf Anfrage können vollständige und aktuelle Informationen vom Hersteller bereitgestellt werden.

3 - Sicherheit

Die Risikoanalyse der Maschine wurde nach den geltenden Normen durchgeführt.

Diese Maschine ist mit einer Schweißanlage verbunden und unterliegt in diesem Fall den Sicherheitsvorschriften, die in der Installationsanweisung für das betreffende Verfahren beschrieben sind.

4 - Konformität

Die Seriennummer der Maschine befindet sich auf einem CE-Kennzeichnungsschild. Diese Maschine erfüllt die relevanten Bestimmungen der geltenden Richtlinien:

- Maschinenrichtlinien 2006/42/EG
- Richtlinie "EMV" 2014/30/EU
- Richtlinie "RoHS" 2011/65/EU

Jedes Produkt wird mit einer eigenen Erklärung geliefert, die mit der Seriennummer verknüpft ist.

5 - Umwelt

Die Betriebstemperatur der Maschine sollte zwischen -5°C (23°F) und 50°C (122°F) liegen, bei einer Luftfeuchtigkeit von weniger als 90%.

Die Lagertemperatur der Maschine sollte zwischen -10°C (14°F) und 70°C (158°F) liegen, bei einer Luftfeuchtigkeit von weniger als 90%.

Bei der Entsorgung der Maschine und seiner Werkzeuge und Zubehörteile sind verschiedene Vorsichtsmaßnahmen zu berücksichtigen, insbesondere zur Vermeidung von Risiken beim Abbau und Transport oder auch von Umweltauswirkungen angesichts der enthaltenen Produkte oder Materialien.



Die Maschine verfügt über einen oder mehrere Akkus, die ein spezielles Recyclingverfahren durchlaufen müssen (beachten Sie die Angaben des Herstellers). Der Rest der Maschine muss den normalen Recyclingprozess durchlaufen.

Aus diesen Gründen muss der Betrieb, der die Maschine nutzt und besitzt, diesen Aspekt berücksichtigen und die volle Verantwortung dafür übernehmen.

6 - Wichtigste Empfehlungen

Der Wagen darf nicht zum Bewegen oder Heben von Lasten verwendet werden, die nicht von **LINCOLN ELECTRIC** vorgesehen sind

Die auf den Wagen befindlichen Werkzeuge und/oder Prozesse müssen von **LINCOLN ELECTRIC** genehmigt werden.

Halten Sie den Wagen nicht fest, schieben oder ziehen Sie ihn nicht, während er in Betrieb ist.

Im Arbeitsbereich ist das Tragen von persönlicher Schutzausrüstung (PSA) und Schutzkleidung Vorschrift. Keine Krawatte und lange Haare zusammengebunden.



Der Wagen hat die Schutzart IP43; er ist gegen Wasserspritzer mit einer Neigung von 60° geschützt. Wasser oder Wasserdampf darf nicht in das Innere des Wagens eindringen.

Ersetzen Sie alle defekten Teile des Wagens oder lassen Sie sie von einem Fachmann reparieren.

Überprüfen Sie in regelmäßigen Abständen alle Komponenten des Wagens auf festen Sitz.

Demontieren Sie die Leiterplatten nicht während der Garantiezeit, da die Garantie sonst sofort erlischt (außer mit Zustimmung des Herstellers).

Änderungen an der Maschine oder das Hinzufügen von Komponenten, die nicht vom Hersteller vorgesehen sind, können ihre Funktionsweise erheblich verändern.



Der Wagen muss mit Anschlagseilen gesichert sein, um ein Herunterfallen zu vermeiden, wenn der magnetische bzw. pneumatische Halt der Schiene defekt sein sollte. Dazu muss ein Lastenausgleicher verwendet werden, der eine einstellbare Kapazität von 10 bis 14 kg hat (Kabellänge 2,5 m). Es wird empfohlen, ihn in einem Mindestabstand zu positionieren, der einem Kabelausgang entspricht und zwischen 50 und 100 cm liegt.



LINCOLN ELECTRIC übernimmt keine Verantwortung, wenn die oben genannten Regeln nicht befolgt werden.

7 - Grenzen der Nutzung der Maschine oder Anlage



In den verschiedenen Dokumentationen sind Einschränkungen für die Nutzung der Maschine (oder der Anlage) angegeben. Lesen Sie diese vor der Nutzung der Maschine (oder der Anlage) sorgfältig durch.

Aus Sicherheitsgründen und gemäß unseren derzeitigen Kenntnissen über die Anwendung beim Kunden darf sich im Arbeitsbereich nur eine einzige Person befinden.

Die Maschine bzw. Anlage darf nur von einer volljährigen und für die Betriebsgefahren geschulten Person bedient werden.

Die Maschine bzw. Anlage ist ausschließlich für Schweißverfahren vorgesehen, alle anderen Anwendungen der Maschine sind verboten.

Die Maschine bzw. Anlage ist für einen Betrieb in Innenräumen vorgesehen.
Eine Anwendung im Freien ist verboten.

Die Werkstatt muss ausreichend hell und gelüftet sein.

Die Werkstücke müssen dem Gerät /der Anlage entsprechende Maße und Gewichte haben.

Laden und Entladen der Werkstücke müssen außerhalb des Schweißzyklus erfolgen.

Die Energieversorgung muss den Empfehlungen entsprechen.
Der Kunde muss an jeder Energiequelle (Strom, Luft, Gas und Wasser) eine Trennvorrichtung vorsehen.
Diese Vorrichtungen müssen eindeutig gekennzeichnet sein. Sie müssen abschließbar sein.

Die Maschine bzw. Anlage ist für einen gewerblichen Einsatz.

Der Bediener muss vor jeder Anwendung sicherstellen, dass keine Kollisionsgefahr mit Personen in der Umgebung besteht.

Es muss dafür gesorgt werden, dass keinerlei Maschinenteile näher als 500 mm zu einem Hindernis kommen können.

Wichtig: Der Bedienergang muss auf mindestens 800 mm Breite frei sein.
Wir empfehlen eine Markierung auf dem Boden.

Bei Betreten des markierten Bereichs sind eine Berührung und daher mögliche Verletzungen durch Maschinenteile möglich.

Bei einer längeren Abwesenheit des Bedieners die Energiezuführungen absperren (Strom und Fluide).

Die Wartung wird von geschultem und mit den Gefahren der Maschine vertrautem Personal durchgeführt.

Der Zugang zur Maschine bzw. Anlage muss für Wartungsarbeiten frei sein (keine herumstehenden Teile.....).

Die angegebenen Wartungsintervalle beziehen sich auf eine Tagesproduktion im Ein-Schicht-Betrieb (8 Std/ Tag).

Betriebsmittel und Verschleißteile müssen entsprechend ihrer Abnutzung ausgetauscht werden.

Zweimal am Tag bzw. bei einem Produktionswechsel müssen der Allgemeinzustand der Anlage und der Arbeitsbereich überprüft werden.

Der Wartungsplan muss genau eingehalten werden.
Wir empfehlen Ihnen, sämtliche Wartungseingriffe genau zu dokumentieren.

Alle Wartungseingriffe müssen von Fachpersonal ausgeführt werden, das dieses Handbuch gelesen und verstanden hat

Elektrotechniker

Qualifizierter Bediener, der unter normalen Bedingungen Eingriffe an Elektroteilen, Regulierungen, Wartungs- und Reparaturteilen vornehmen kann.

Mechaniker

Fachtechniker, der zu komplexen und außergewöhnlichen mechanischen Eingriffen befugt ist.

8 - Restgefahren

Laut Gefahrenanalysen bestehen trotz größter Sorgfalt bestimmte Restgefahren, die technisch nicht beseitigt werden können bzw. deren Gefahr nicht zu vernachlässigen ist.

Trotz erhöhter Aufmerksamkeit beim Entwurf unserer Maschinen (bzw. Anlagen) in Bezug auf deren Sicherheit bleiben Restgefahren vorhanden. Um diese zu beherrschen, muss der Kunde insbesondere sämtliche Sicherheitshinweise berücksichtigen und eventuell zusätzliche Sicherheitsmaßnahmen definieren, die aufgrund seiner internen Betriebsarten erforderlich sein können.

Nachfolgend wird eine Liste von möglichen Restgefahren aufgeführt.

Eine ausführliche Bedienschulung bzgl. Sicherheit und Betrieb der Maschine ist die beste Garantie für einen korrekten Umgang mit den Restgefahren.

Wir empfehlen das Erstellen von Merkblättern für den Arbeitsplatz, die auf eventuelle Restgefahren im Arbeitsbereich hinweisen.

8.1 - „Allgemeine“ Restgefahren

☛ Gefahren durch die Umgebung - Ausrutschen und/oder Sturz



Der Arbeits- und Sicherheitsbereich muss frei von Hindernissen bleiben.

Der Arbeitsbereich muss sauber sein und regelmäßig gereinigt werden.

Die Maschine muss regelmäßig gewartet werden (siehe Wartungsplan für die verschiedenen Anlagenteile).

Abfälle von Betriebsmitteln müssen beseitigt werden.

Der Bediener muss eine besondere Sorgfalt in Bezug auf Kabel und Laufschiene am Boden aufweisen.

Der Bediener muss die erforderlichen Schutzausrüstungen tragen: Helm, Handschuhe, Sicherheitsschuhe, Maske und Arbeitskleidung.

Sturz aus der Höhe:

Um Stürze aus der Höhe zu vermeiden und sicher auf Anlagenteile in der Höhe zugreifen zu können, muss der Bediener den geltenden Vorschriften entsprechende Mittel einsetzen.

Für sämtliche Arbeiten auf einer bestimmten Höhe ist das Tragen individueller Schutzausrüstung (Helm, Handschuhe, Sicherheitsschuhe, Maske, Ohrstopfen und Gurt) erforderlich.

Für sämtliche Arbeiten auf einer bestimmten Höhe muss der Bediener für die Anwendung der entsprechenden Mittel geschult werden.

☛ Mechanische Gefahr - Stöße, Scherkräfte, Quetschungen



Der Bediener darf keine weite Arbeitskleidung tragen, keine Krawatte, lange Haare zusammengebunden und die entsprechende Schutzausrüstung ist Vorschrift: Helm, Handschuhe, Sicherheitsschuhe, Maske und Arbeitskleidung.

Vor dem Einschalten der Maschine muss der Bediener überprüfen, dass sich niemand in nächster Nähe befindet.

Der Arbeitsplatz des Bedieners befindet sich vor dem Steuerpult.

Die Sicherheitsbereiche der Maschine müssen eingehalten werden.

Der Bediener muss für die Anwendung der Maschine geschult und mit den Restgefahren vertraut sein.

Einklemmen zwischen Hindernis und Maschine - Zugang zu beweglichen Teilen

Der Bediener muss die erforderlichen Schutzausrüstungen tragen: Helm, Handschuhe, Sicherheitsschuhe, Maske und Arbeitskleidung.

Der Arbeitsplatz des Bedieners befindet sich vor dem Steuerpult.

Vor Einschalten der Maschine muss der Bediener sicherstellen, dass sich niemand im Arbeits- und Sicherheitsbereich der Maschine befindet.

Vor Einschalten der Maschine muss der Bediener sicherstellen, dass die Sicherheitsabdeckungen vorhanden sind.

Der Bediener muss für die Anwendung der Maschine geschult und mit den Restgefahren vertraut sein.

Lösen der Verankerung der Handlingvorrichtung

Die Maschine darf nicht verändert werden.

Die Maschine ist keine Verankerung für eine Handlingvorrichtung.

Sich unter einer Last aufhalten

Der Bediener muss für die Anwendung von Handlingvorrichtungen geschult und dazu berechtigt sein.
Der Bediener muss für die Anwendung der Maschine geschult und mit den Restgefahren vertraut sein.

☛ Mechanische Gefahren - Durchlöcherung oder Bohrloch



Das Tragen individueller Schutzausrüstung (Helm, Handschuhe, Sicherheitsschuhe, Maske, Ohrstopfen) ist Vorschrift.

Der Bediener muss für die Anwendung der Maschine geschult und mit den Restgefahren vertraut sein.

8.2 - „Verfahrensbedingte“ Restgefahren

☛ Elektrische Gefahren - Schmelzgutspritzer



Schmelzgutspritzer auf entzündbare Werkstoffe oder Personen:

Der Arbeitsbereich muss sauber sein und regelmäßig gereinigt werden.

Je nach Umfeld des Arbeitsbereiches müssen Brenner mit einer Schutzabdeckung versehen werden.

Das Tragen individueller Schutzausrüstung (Helm, Handschuhe, Sicherheitsschuhe, Maske, Ohrstopfen, brandsichere Arbeitskleidung) ist Vorschrift.

Der Bediener muss für die Anwendung der Maschine geschult und mit den Restgefahren vertraut sein.

☛ Ergonomische Gefahren - Müdigkeit

Auswechseln schwerer Spulen auf den Spulenträgern in einer bestimmten Höhe:

Der Bediener muss geeignete Handlingvorrichtungen verwenden.

Der Bediener muss für die Anwendung der Maschine geschult und mit den Restgefahren vertraut sein.

☛ Gefahren in Bezug auf Werkstoffe und Produkte - Vergiftung



Durch das Verfahren freigesetzter(s) Rauch/Gas:

Die Anwendung eines Absaugsystems vorsehen (zu Lasten des Kunden).

Das Tragen individueller Schutzausrüstung (Helm, Handschuhe, Sicherheitsschuhe, Maske, Ohrstopfen) ist Vorschrift.

Der Bediener muss für die Anwendung der Maschine geschult und mit den Restgefahren vertraut sein.

☛ Mechanische Gefahren - Durchlöcherung oder Bohrloch



Berührung zwischen Schweißdraht und einem Körperteil

Das Tragen individueller Schutzausrüstung (Helm, Handschuhe, Sicherheitsschuhe, Maske, Ohrstopfen) ist Vorschrift.

Der Bediener muss für die Anwendung der Maschine geschult und mit den Restgefahren vertraut sein.

☛ Strahlungsgefahren - Augen- und Hautschäden



Verblitzte Augen

Je nach Umfeld des Arbeitsbereiches müssen Brenner mit einer Schutzabdeckung versehen werden.

Das Tragen individueller Schutzausrüstung (Helm, Handschuhe, Sicherheitsschuhe, Maske, Ohrstopfen) ist Vorschrift.

Der Bediener muss für die Anwendung der Maschine geschult und mit den Restgefahren vertraut sein.

☛ Thermische Gefahren - Verbrennungen



Berührung zwischen heißem Anlagenteil (Brenner/Werkstück...) und einem Körperteil

Das Tragen individueller Schutzausrüstung (Helm, Handschuhe, Sicherheitsschuhe, Maske, Ohrstopfen) ist Vorschrift.

Der Bediener muss für die Anwendung der Maschine geschult und mit den Restgefahren vertraut sein.

☛ Gefahren aufgrund von Lärm - Ermüdung



Schallpegel des Verfahrens

Das Tragen individueller Schutzausrüstung (Helm, Handschuhe, Sicherheitsschuhe, Maske, Ohrstopfen) ist Vorschrift.

Der Bediener muss für die Anwendung der Maschine geschult und mit den Restgefahren vertraut sein.

☛ Mechanische Gefahren - Quetschungen



Handling von Flaschen und/oder Gasgestell

Die Gasflaschen werden auf einem Wagen angegurtet transportiert.

Gestelle und Rahmen: werden mit geeigneten Handlingvorrichtungen transportiert (Bsp.: Wandkran, Hubwagen).

Der Bediener muss für die Anwendung von Handlingvorrichtungen geschult und dazu berechtigt sein.

Das Tragen individueller Schutzausrüstung (Helm, Handschuhe, Sicherheitsschuhe, Maske, Ohrstopfen) ist Vorschrift.

☛ Gefahren in Bezug auf Werkstoffe und Produkte - Explosion

Lagern von Flaschen und/oder Gasgestell in Maschinennähe

Gasflaschen müssen in ausreichendem Abstand zu Schweißzonen und Hitzequellen in einem belüfteten Bereich gelagert werden.

Die Flaschen müssen angegurtet sein.

Der Bediener muss für die Anwendung von Gas geschult und mit den Gefahren vertraut sein.

9 - Einschränkung der Garantie

Während der Garantielaufzeit dürfen keine Änderungen am Gerät oder an den Werkzeugen vorgenommen werden. Änderungen ohne vorherige schriftliche Vereinbarung führen zum Erlöschen der Garantie.

LINCOLN ELECTRIC garantiert den Betrieb des Geräts unter der Voraussetzung, dass die mitgelieferten und zertifizierten Komponenten verwendet werden. Diese Originalkomponenten sind in der Liste der Ersatzteile aufgeführt.

Die Ausrüstung hat eine Garantie von 12 Monaten ab dem Lieferdatum (ausgenommen Verschleißteile).

Für das Gerät gilt eine Garantie von einem Jahr auf Teile und Arbeit, außer wenn:

- Änderungen an der Ausrüstung von einem anderen Unternehmen als **LINCOLN ELECTRIC** ohne dessen Genehmigung vorgenommen wurden.
- die Ausfälle durch eine Nutzung außerhalb der vorgesehenen Betriebstemperaturen verursacht werden.
- Störungen durch versehentliche Erschütterungen des Geräts verursacht werden.
- die Ausfälle durch einen nicht vorschriftsmäßigen Außenanschluss verursacht werden.
- Ausfälle auf externe Ursachen zurückzuführen sind.
- mindestens ein wärmeempfindlicher Aufkleber auf der Schiene fehlt, der nachweist, dass die zulässige Höchsttemperatur nicht überschritten wurde.



ACHTUNG!

Demontieren Sie die Leiterplatten nicht während der Garantiezeit, da die Garantie sonst sofort erlischt (außer mit Zustimmung des Herstellers).



ACHTUNG!

Änderungen an der Maschine oder das Hinzufügen von Komponenten, die nicht vom Hersteller vorgesehen sind, können ihre Funktionsweise erheblich verändern.

10 - Transport und Handling

Das Verladen und der Transport des Geräts ab Werk von **LINCOLN ELECTRIC** zum Standort des Kunden werden gemäß den bei der Bestellung ausgehandelten Bedingungen festgelegt.

Die Bedingungen für das Entladen und die Handhabung des Geräts bis zu seinem Standort werden gemäß den bei der Bestellung ausgehandelten Bedingungen festgelegt.

Das Gerät wird standardmäßig in einer Pappkiste geliefert.



Die Maschine ist mit einer Lithiumionenbatterie ausgestattet, die besondere Transport-, Lager- und Recyclingbedingungen erfordert.

1 - PRÄSENTATION

Dieser selbstgeführte, auf einer Führungsschiene rollende Wagen ist in der Lage, einen MIG/MAG-Brenner zu halten und somit die Arbeit des Schweißers zu erleichtern. Leicht und robust, bringt der bestückte Wagen die Qualität der automatischen Bewegung mit sich, während er zudem einfach zu bedienen und schnell anzuwenden ist.

Der Wagen ist auf eine flexible Schiene aufgeclipst und wird von einem Zahnritzel, das in das zugeschnittene Profil der Schiene eingreift, angetrieben. Er kann mithilfe von Standard- oder Hochtemperaturmagneten oder pneumatischen Saugern, die mit einem Venturisystem arbeiten, leicht an einem Behälter oder an einem Rahmen befestigt werden und eignet sich am besten für Aluminium- oder Edelstahlbleche.

Die Schienen sind miteinander klappbar, um dem Schweißen von großen Längen gerecht zu werden.

Ein Ausrückhebel sorgt dafür, dass der Wagen in die richtige Position gebracht wird.

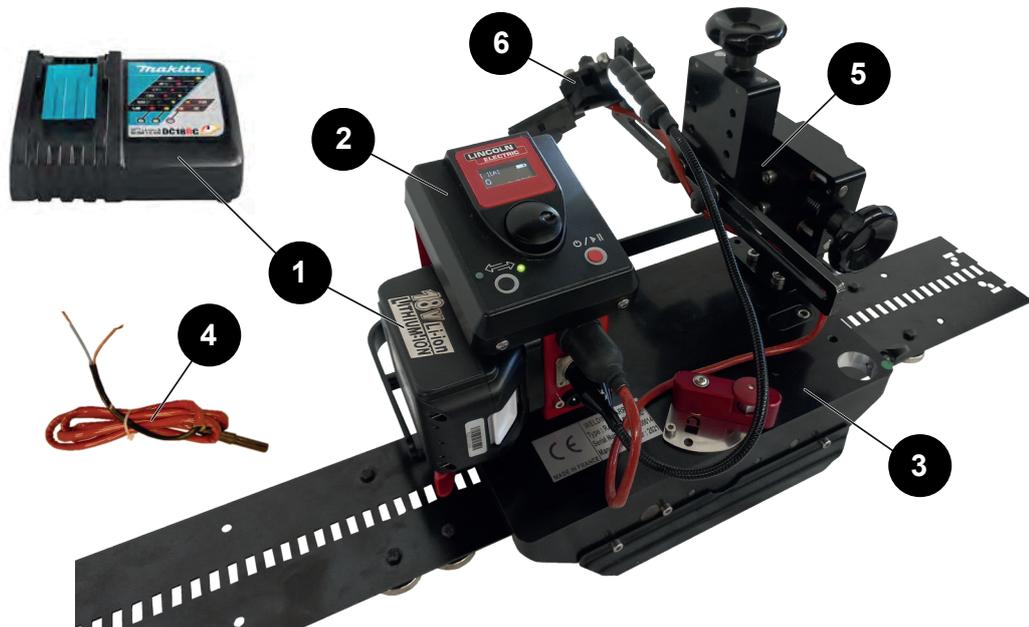
Die Anzeige des Wagens zeigt die tatsächliche Geschwindigkeit des Wagens während der Bewegung an.

Der Brennerhalter ist mit einem Lichtbogensensor ausgestattet, der einen automatischen Start des Wagens ermöglicht.

Bereits mit der Standard-PRO-Version kann der Schweißstart des Generators gestartet werden (Auslöser). Sie ermöglicht die Steuerung von Vor-/Nachschweißzeiten, Verhinderung von Endkraterbildung und Intervallschweißen.

Die **WELDY-CAR 2.0 PRO** Einheit wird geliefert mit:

- dem Wagensockel
- der Steuerungseinheit
- den 40 mm Kreuzschienen
- der Brennerhalterung und Lichtbogensensor
- ein Kabel für den Steueranschluss
- einem Akku und dem dazugehörigen Ladegerät.

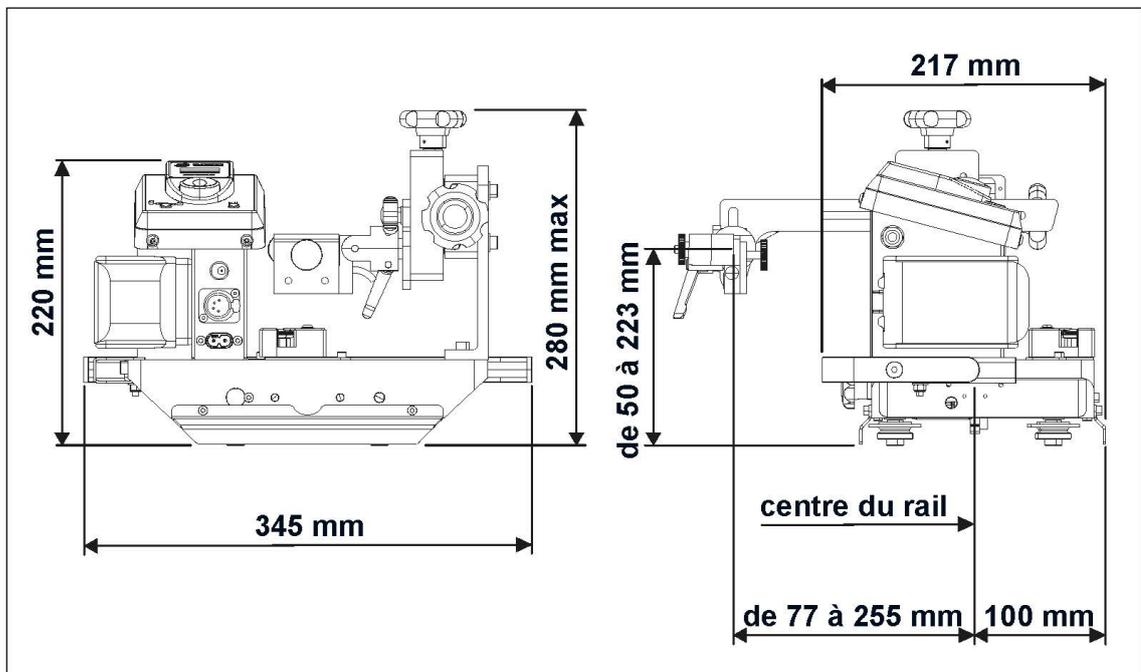


1	18V-Akku mit 230V-Ladegerät
2	Bedienfeld Wagen
3	Wagensockel
4	Kabel für Schweißstart (Steueranschluss)
5	Manuelle Kreuzschienen 40mm
6	MIG-Brennerhalter mit Sensor

1.1 Technische Daten

<u>Merkmal</u>		
Programmierbar: <ul style="list-style-type: none"> • Generatorsteuerung (Steueranschluss) • Intermittierendes Schweißen 		Ja
Geschwindigkeit des Wagens	cm/min	zwischen 1 und 180
Weg der manuellen Schiene X & Y	mm	40
Brennerhalterung und Lichtbogensensor		Universell mit Schnellverschluss
Gesamtmaß	mm	Länge: 345 Breite: 220 Höhe: 255
Gewicht des Wagens mit Batterie und manuellen X- und Z-Schienen	kg	8
Gewicht des Wagens mit Batterie und Z-Schiene und Oszillationsschiene	kg	11
Max. getragene Last	kg	5
Schutzindex		IP43
<u>Elektrische Energie</u>		
Versorgungsspannung		18V Li-Ion Akku 5Ah
Laufzeit	Stunde	10
Laufzeit mit Oszillator-Option	Stunde	5
Ladezeit mit Ladegerät 230V - 50-60 Hz	Min	45
<u>Betrieb & Aufbewahrung</u>		
Betriebstemperatur (bei einer Luftfeuchtigkeit von weniger als 90%)	-	-5°C bis +50°C
Lagertemperatur (bei einer Luftfeuchtigkeit von weniger als 90%)	-	-10°C bis +70°C
<u>Schweißposition</u>		
Führung		Flexible Magnetschiene
Min. Durchmesser "OD" der Schienenkrümmung	mm	1000
Min. Durchmesser "ID" der Schienenkrümmung	mm	1200
<u>Schienen</u>		
Magnetschiene: <ul style="list-style-type: none"> • Standard • Hochtemperatur 	Grad	unter 70 Grad unter 180°
Schiene mit Sauger: <ul style="list-style-type: none"> • Erforderlicher Betriebsdruck • Druckluftverbrauch für eine 1,5 m lange Schiene 	Bar l/min	5,5 72

Abmessungen und Platzbedarf des Wagens in Standardausführung:



Option Oszillatoren		
Pendeloszillator		
Oszillationsamplitude	mm	zwischen 0 und 40
Frequenz	Schläge/ min	zwischen 0 und 100
Linearer Oszillator "OSCI-WELDY" ⁽²⁾		
Oszillationsamplitude	mm	zwischen 2 und 56
Offset (O)	mm	zwischen 0 und 27 mm (hängt von Amplitude ab)
Oszillationsgeschwindigkeit	cm/min	zwischen 20 und 200
externe Verzögerungszeit (t1)	Sek.	zwischen 0 und 10
externe Verzögerungszeit (t2)	Sek.	zwischen 0 und 10



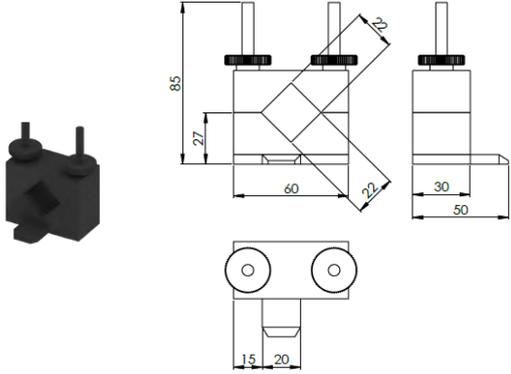
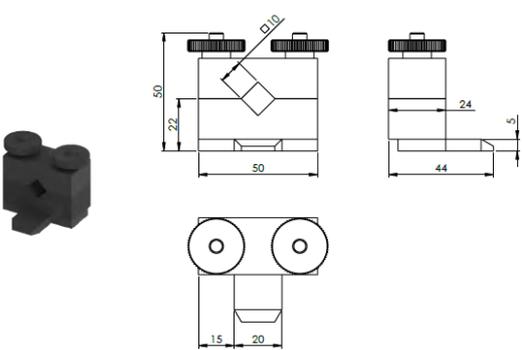
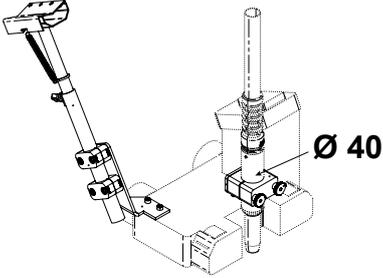
Siehe Dokument:

• 86955877: OSCI-WELDY

1.2 Artikelnummern

<p>AS-PM-T0550100</p>	<p>WELDYRAIL 2.0 PRO</p>	
<p>Stromversorgung</p>		
<p>AS-PP-T0550100</p>	<p>Akku</p>	
<p>AS-PP-T0550101</p>	<p>Ladegerät für den Akku 18V ALIM 110-230VAC</p>	
<p>AS-PP-T0550102</p>	<p>Netzstromversorgung 110V-230VAC</p>	
<p>Schienen</p>		
<p>AS-PP-T0550107</p>	<p>Magnetschiene 1,5 Meter</p>	
<p>AS-PP-T0550108</p>	<p>Magnetschiene 0,75 Meter</p>	
<p>AS-PP-T0550109</p>	<p>Magnet Schienenende</p>	
<p>AS-PP-T0550110</p>	<p>HT-Magnetschiene 1,5 Meter</p>	

AS-PP-T0550111	HT-Magnetschiene 0,75 Meter	
AS-PP-T0550112	Magnet HT-Schienenende	
AS-PP-T0550115	Magnetschiene 1,5 Meter	
Sicherheit		
AS-PP-T0550113	2 Schienenanschlage	
AS-PP-T0550114	Magnetsensoren-Set (x2)	
AS-PP-TP0550116	Lastausgleich 10-14 Kg Lange 2,5 Meter	
W000315476	Sturzsicherung 250 Kg Lange 10 Meter	
Halterungen		
AS-PP-T0550103	Mast Kabeltrager	
AS-PP-T0550104	XLR-Lampe	

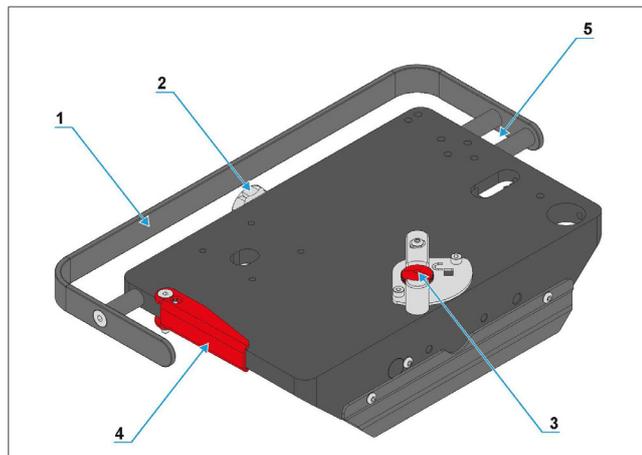
<p>AS-PS-T0550004</p>	<p>Halter für Saugbrenner</p>	
<p>AS-PS-T0550002</p>	<p>Halter InnershieldK-Brenner 115 K116</p>	
<p>AS-PS-T0550006</p>	<p>Halterset Hyperfill-Brenner</p>	
<p>AS-PP-T0550106</p>	<p>Manuelle Gleitschiene 100MM</p>	
<p>Oszillation / Schiene</p>		
<p>W000315474</p>	<p>Pendeloszillator</p>	
<p>W000276068</p>	<p>Linearoszillator</p>	
<p>AS-PP-T0550105</p>	<p>Montagesatz Linearoszillator WELDYRAIL</p>	

2 - Beschreibung der Mechanik

Bei dem Gerät handelt es sich um einen selbstgeführten Wagen auf Führungsschiene, der speziell zur Mechanisierung des halbautomatischen Schweißens in allen Positionen entwickelt wurde. Es wurde für die Funktion mit mindestens einer Steuerungseinheit und einer Brennerhalterung konzipiert.

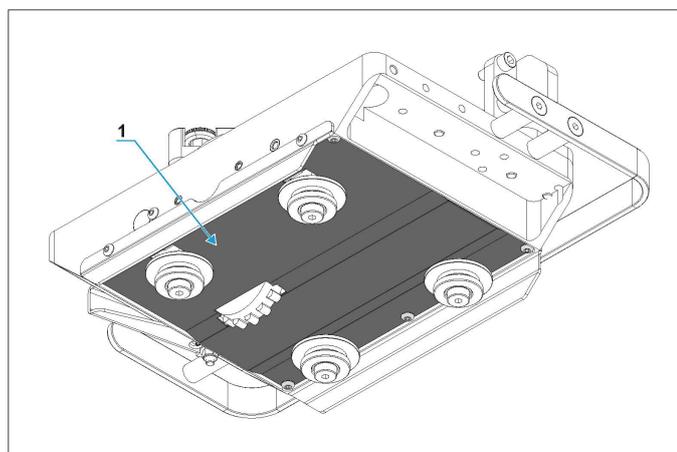
Leicht und robust, bringt der bestückte Wagen die Qualität der automatischen Bewegung mit sich, während er zudem einfach zu bedienen und schnell anzuwenden ist.

2.1 Beschreibung des mobilen Sockels



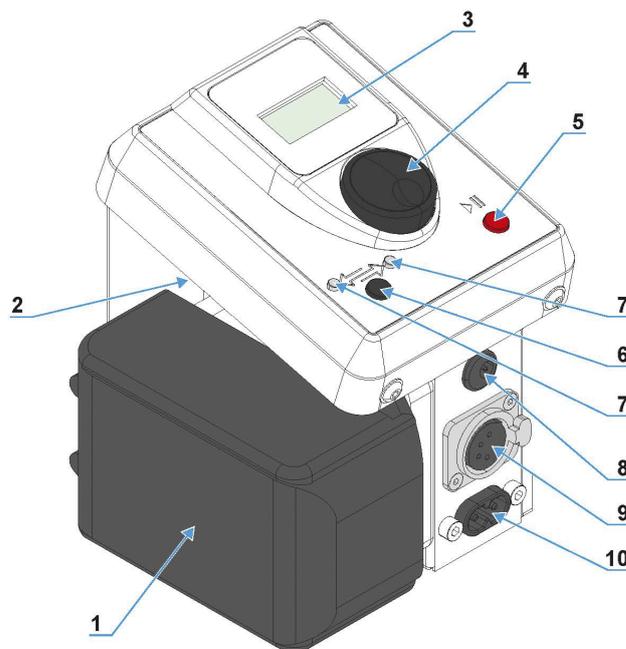
1	<u>Bedienungsgriff:</u> => ermöglicht eine ergonomische Handhabung des Wagens um ihn zu bewegen.
2	<u>Einstellrad:</u> => ermöglicht die Ausrichtung der Führungsrollen, falls die flexible Schiene auf einem gekrümmten Werkstück positioniert wird. Die zentrierte Position entspricht dem Abstützen auf einer ebenen Fläche.
3	<u>Verriegelungsgriff:</u> => verriegelt/entriegelt die Führungsrollen an der Führungsschiene, um den Wagen auf der Schiene zu halten.
4	<u>Hebel zum Auskuppeln des Motors:</u> => ermöglicht, den Wagen von Hand auf der Schiene zu fahren.
5	<u>Verstärkter Bereich zum Anschlagen:</u> => ermöglicht das Anschlagen des Wagens für mehr Sicherheit, wenn die magnetische oder pneumatische Haftung der Schiene verloren geht.

2.2 Zugang für Wartungs- und Instandhaltungsmaßnahmen



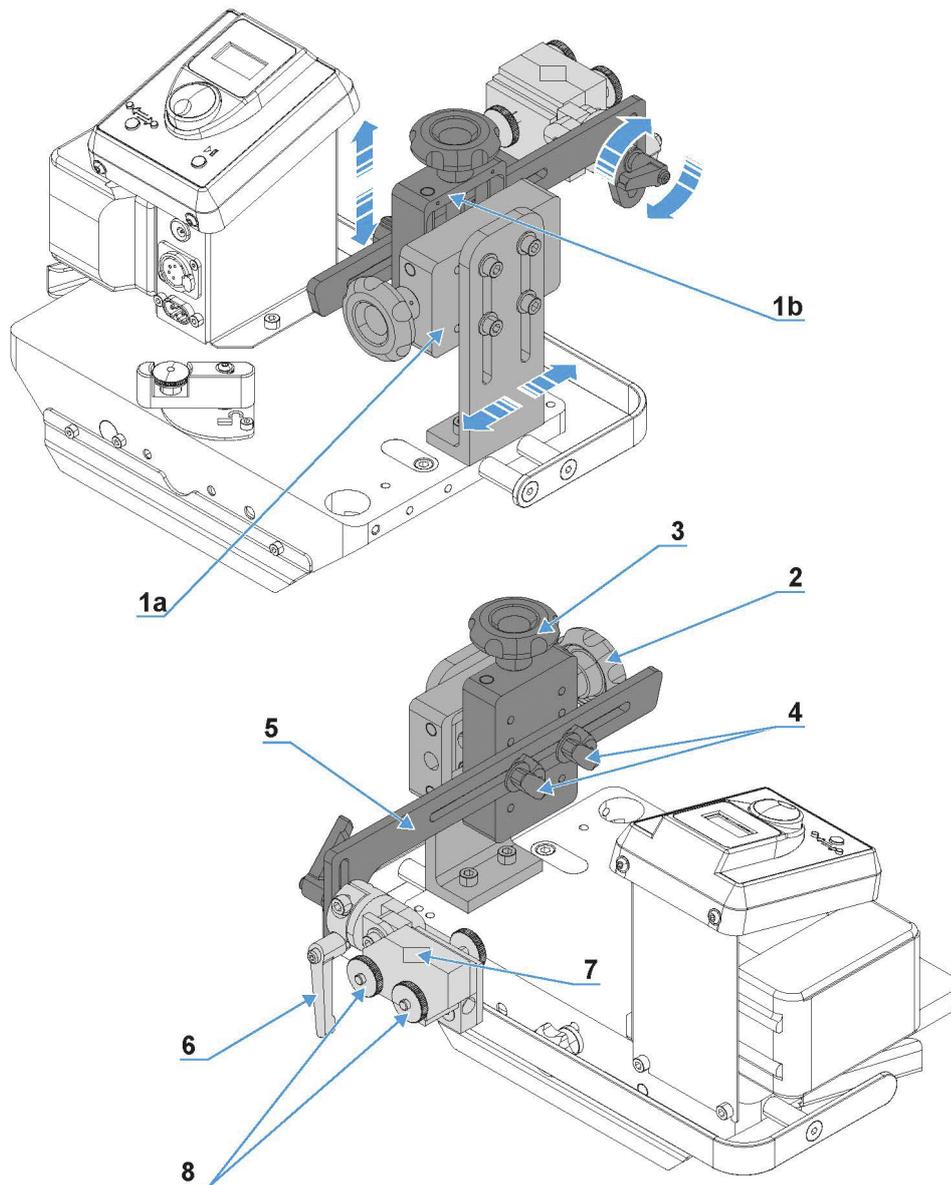
1	<u>Gehäuse:</u> => um die Komponenten, aus denen der Wagen besteht, zu kontrollieren, zu reparieren und zu warten.
---	--

2.3 Beschreibung der Steuerungseinheit



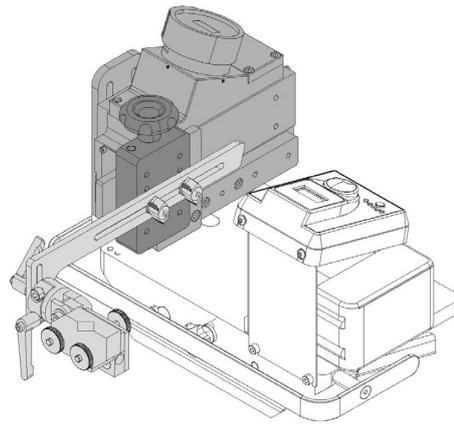
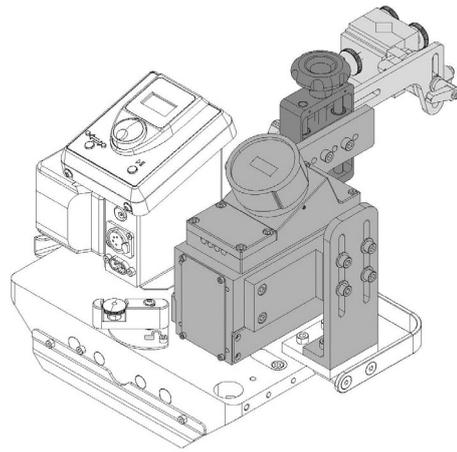
1	<u>Batterie:</u> => ermöglicht die Stromversorgung des Geräts. Das Gerät ist für den Betrieb mit einem 18v-Li-Ionen-Akku vorgesehen.
2	<u>Buchse für die Stromversorgung von Zubehör:</u> => ermöglicht das Anschließen eines Zubehörteils (Schiene, Oszillator...).
3	<u>Bildschirm:</u> => ermöglicht die Einstellung und Steuerung des Geräts.
4	<u>Rad / Klick zur Auswahl:</u> => ermöglicht die Navigation durch die Menüs und die Auswahl der verschiedenen Betriebsparameter.
5	<u>Taste on/off & Start Zyklus / Pause:</u> => schaltet das Gerät ein oder aus und ermöglicht es, den Zyklus zu starten oder auf Pause zu schalten.
6	<u>Taste zum Ändern der Richtung:</u> =>ermöglicht es, die Fahrtrichtung des Wagens zu ändern.
7	<u>Direktionale Leuchtanzeigen:</u> => zeigt die Richtung des Wagens an. Die Led blinkt, wenn der Zyklus läuft.
8	<u>Buchse Schweißlichtbogensensor:</u> => ermöglicht den Anschluss eines Schweißlichtbogensensors, der sich an der Brennerhalterung befindet. Der Vorschub des Wagens ist dann mit dem Lichtbogen synchronisiert, der durch den Steueranschluss des Brenners ausgelöst wird.
9	<u>Anschluss für Zubehör:</u> => ermöglicht den Anschluss eines Zubehörs (Bsp.: Lampe...).
10	<u>Anschluss für den Steueranschluss des Brenners</u> => ermöglicht den Anschluss eines Kabels für den Steueranschluss am Brenner. Der Schweißlichtbogen wird dann mit dem Vorschub des Wagens synchronisiert, der durch die Zyklusstarttaste auf der Konsole ausgelöst wird.

2.4 Beschreibung des Brennerhalters „Doppelte manuelle Schiene YZ

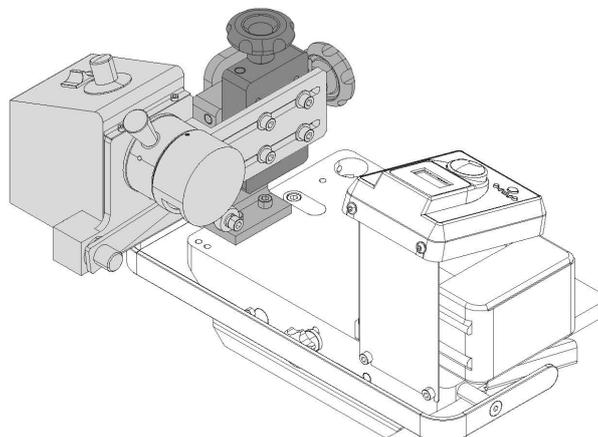
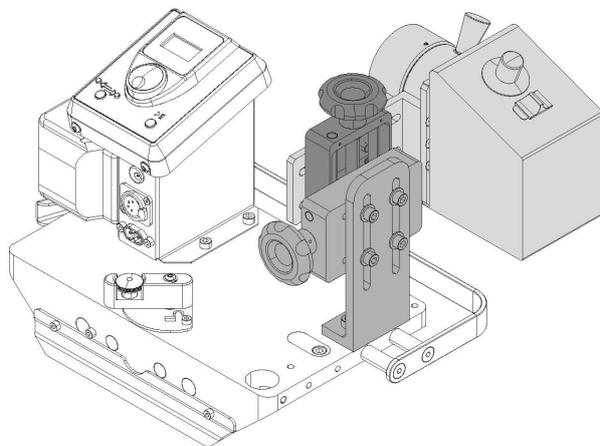


1a	<u>Manuelle Schiene Y:</u> => ermöglicht es, mit dem Handrad(Pos.2) eine quer verlaufende Feineinstellung der Position des Werkzeugs vorzunehmen.
1b	<u>Manuelle Schiene Z (Pos. 1b):</u> => ermöglicht es, mit dem Handrad(Pos.3) eine Feineinstellung der Höhe des Werkzeugs vorzunehmen.
4	<u>Flügelschraube:</u> => ermöglicht es, die Halterung(Pos.5) seitlich zur Fahrtrichtung des Wagens zu bewegen.
6	<u>Klemmgriff:</u> => ermöglicht die Einstellung der Neigung des Schweißbrennerhalters(Pos. 7).
7	<u>Brennerhalterung:</u> => dient zur Befestigung des Schweißbrenners auf dem Wagen. Diese Halterung besteht aus zwei Backen, die mit zwei Rändelschrauben(Pos. 8) um den Schwanenhals des Brenners fixiert sind.

2.5 Ansicht der Montage mit der Option Oszillator Y "OSCI-WELDY" + manuelle Z-Schiene



2.6 Ansicht der Montage mit der Option Pendeloszillator Y + Doppelte manuelle Y/Z-Schiene



2.7 Magnetschiene

Diese Schiene dient der Führung des **WELDY-RAIL 2.0 PRO** Wagens auf einem Magnetblech (Stahl). Sie ist mit einem Magnet ausgestattet, um die Schiene durch ein Magnetsystem am Werkstück zu halten.

Maße & Gewicht		
Abmessungen (LängexBreitexHöhe): <ul style="list-style-type: none"> Für eine Schienenlänge 1500 mm Für eine halbe Schienenlänge 750 mm 	mm	1497x100x20,5 757x100x20,5
Gewicht (je nach Anzahl der Magnete): <ul style="list-style-type: none"> Für eine Schienenlänge 1500 mm Für eine halbe Schienenlänge 750 mm 	kg	zwischen 3,5 und 4,2 zwischen 2,5 und 3,2
Kapazitätsgrenze in Arbeitsstellung: Für einen bestückten Wagen (mit Option und 1 Zusatzlast von 2 kg)	kg	16
Betrieb & Aufbewahrung		
Mit Standardschienen: <ul style="list-style-type: none"> Temperatur der Oberfläche, die mit der Schiene in Kontakt kommt Lagertemperatur 	°C	< 70 < 70
Mit „Hochtemperatur“-Schienen: <ul style="list-style-type: none"> Temperatur der Oberfläche, die mit der Schiene in Kontakt kommt Lagertemperatur 	°C	< 180 < 70
Maximaler Krümmungsradius <ul style="list-style-type: none"> Min. Durchmesser "OD" Min. Durchmesser "ID" 	mm	1000 1200



Um die magnetische Eigenschaft der Magnete, die dafür sorgen, dass die Schienen und der Wagen bei der Benutzung in Position bleiben, nicht zu beeinträchtigen, bieten wir optional "Hochtemperatur"-Magnete an, die für die Benutzung mit Vorwärmen geeignet sind.



Magnete können die ordnungsgemäße Funktion von Herzschrittmachern und implantierbaren Defibrillatoren beeinträchtigen. Ein Herzschrittmacher könnte in den Testmodus übergehen und Unwohlsein verursachen. Ein Defibrillator könnte möglicherweise nicht mehr funktionieren. Wenn Sie ein solches Gerät tragen, halten Sie einen ausreichenden Abstand zu den Magneten ein. Verhindern Sie, dass sich die Träger solcher Geräte den Magneten nähern.



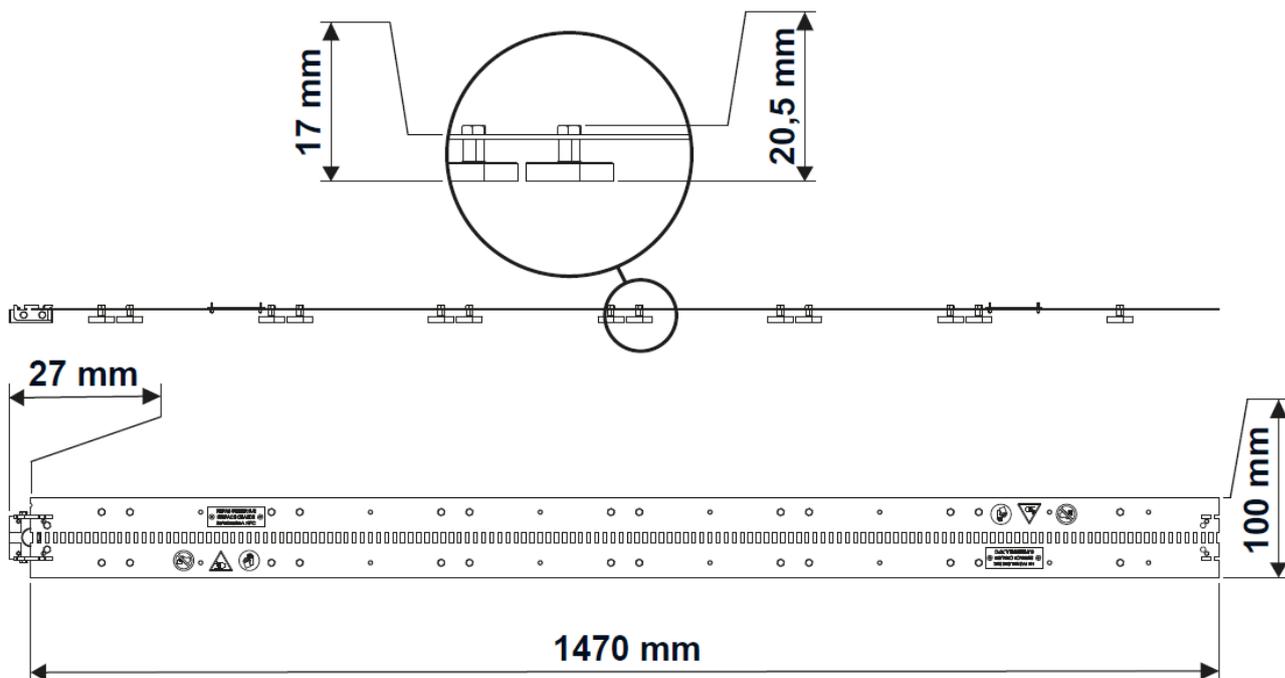
Die Schiene nicht benutzen, um anderes Material als einen WELDY-RAIL-Wagen zu verschieben oder zu tragen. Schieben oder ziehen Sie die Schiene nicht, wenn ein Wagen darauf befestigt ist. Überprüfen Sie vor dem Gebrauch die Temperatur der Metalloberfläche, auf der die Schiene angebracht wird. Kontrollieren Sie das wärmeempfindliche Etikett vor dem Gebrauch. Behandeln Sie die Schiene mit geeigneter Schutzkleidung (Handschuhe, Sicherheitsschuhe, Helm, Brille ...). Stellen Sie sicher, dass die gesamte Schiene vor dem Gebrauch sauber ist (Magnete, Flanken, Zahnstange).



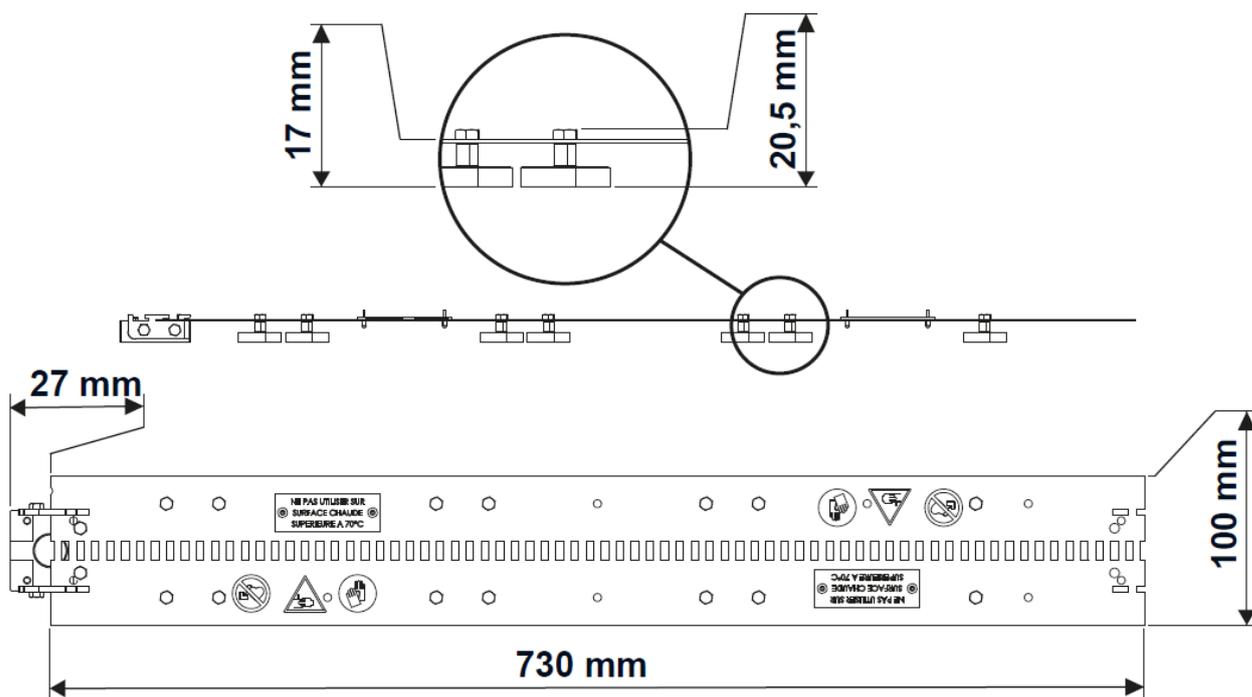
Jede Änderung oder Hinzufügung von Komponenten, die nicht vom Hersteller vorgesehen ist, kann die Funktionsweise des Geräts merklich verändern. Ersetzen Sie beschädigte Magnete. Stoßen Sie die Magnete nie gewaltsam gegeneinander, wenn Sie die Schienen verlegen. Achten Sie auf die Einklemmgefahr beim Anbringen der Schiene. Achten Sie darauf, dass die Magnetstifte für das Anbringen der Schiene sauber sind.



Abmessungen und Platzbedarf einer Magnetschiene => Länge 1500:



Abmessungen und Platzbedarf einer Magnetschiene => Länge 750:



2.8 Pneumatische Schiene

Mit dieser Schiene kann der **WELDY-RAIL 2.0 PRO** Wagen auf einem nichtmagnetischen Blech (Aluminium oder Edelstahl) geführt werden.

Sie ist mit Saugern ausgestattet, um die Schiene mithilfe eines Venturi-Drucksystems am Werkstück zu halten.

Maße & Gewicht		
Abmessungen Schiene 1500	mm	Länge: 1497 Breite: 185 Höhe: 65
Gewicht	kg	6,5
Belastbarkeit in senkrechter und oberer Arbeitsposition Für einen bestückten Wagen (mit Option und 1 Zusatzlast von 2 kg)	kg	16
Betrieb & Aufbewahrung		
Temperatur der Oberfläche, die mit der Schiene in Kontakt kommt	°C	< 70
Lagertemperatur	°C	< 70
Maximaler Krümmungsradius <ul style="list-style-type: none"> • Min. Durchmesser "OD" • Min. Durchmesser "ID" 	mm	1500 2000



Die Schiene nicht benutzen, um anderes Material als einen WELDY-RAIL-Wagen zu verschieben oder zu tragen.

Schieben oder ziehen Sie die Schiene nicht, wenn ein Wagen darauf befestigt ist. Überprüfen Sie vor dem Gebrauch die Temperatur der Metalloberfläche, auf der die Schiene angebracht wird.

Kontrollieren Sie das wärmeempfindliche Etikett vor dem Gebrauch.

Behandeln Sie die Schiene mit geeigneter Schutzkleidung (Handschuhe, Sicherheitsschuhe, Helm, Brille ...).

Stellen Sie sicher, dass die gesamte Schiene vor dem Gebrauch sauber ist (Magnete, Flanken, Zahnstange).

Jede Änderung oder Hinzufügung von Komponenten, die nicht vom Hersteller vorgesehen ist, kann die Funktionsweise des Geräts merklich verändern.

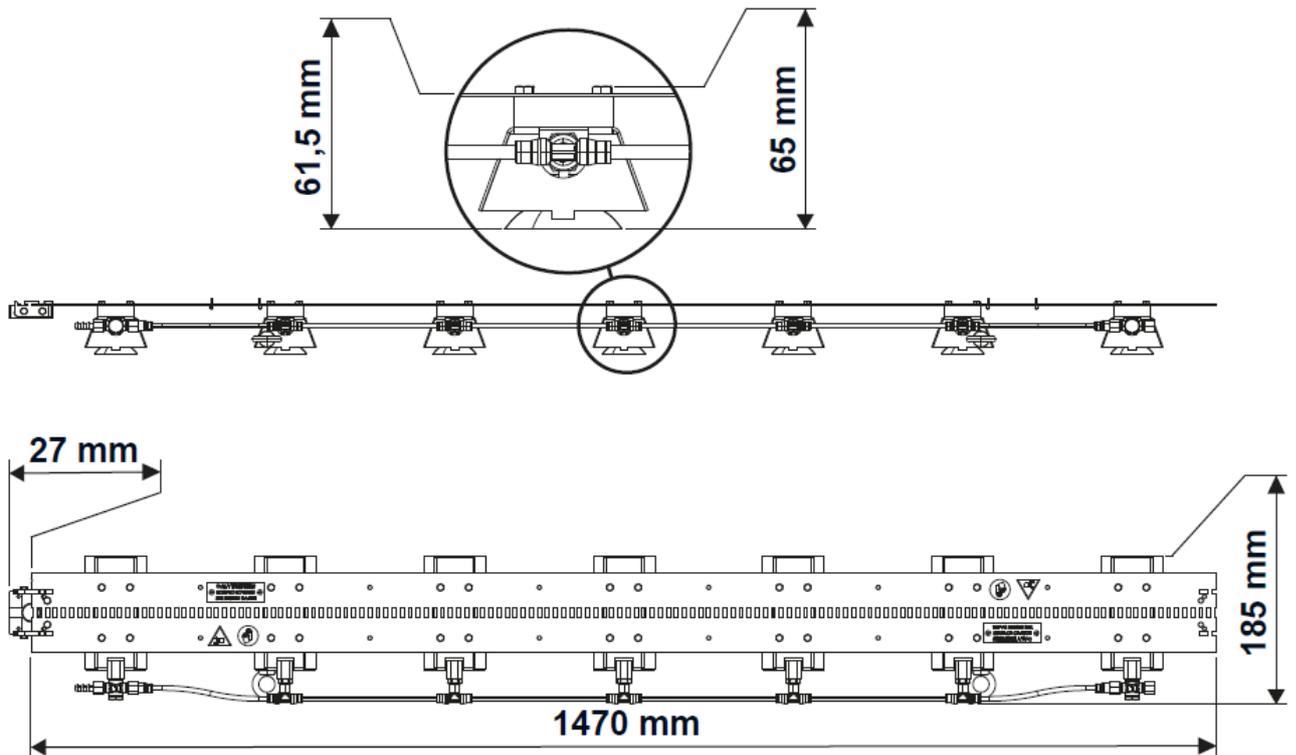
Ersetzen Sie beschädigte Magnete.

Beim Anbringen der Schienen nicht gewaltsam auf die Schienen stoßen. Achten Sie auf die Einklemmgefahr beim Anbringen der Schiene.

Achten Sie darauf, dass die Magnetstifte für das Anbringen der Schiene sauber sind.



Abmessungen und Platzbedarf mit pneumatischer Schiene => Länge 1500:



2.9 Kontrolle des wärmeempfindlichen Etiketts

Bei jeder Benutzung der Schienen **müssen** die unter der Schiene angebrachten wärmeempfindlichen Etiketten überprüft werden. Mithilfe des Etiketts kann die Temperatur an den Magneten gemessen und gespeichert werden.



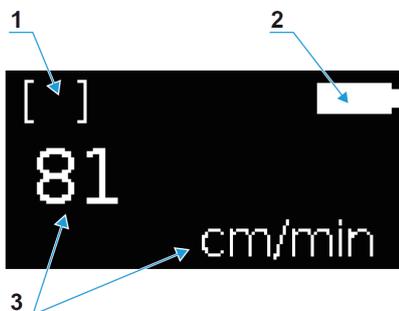
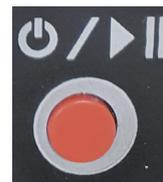
Achtung: Wenn die Temperatur den Grenzwert für die Verwendung überschritten hat (abhängig von den Eigenschaften der verwendeten Schiene), darf die Schiene in diesem Zustand **NICHT** verwendet werden. Es ist **VORSCHRIFT**, die Magnete auszutauschen und ein neues wärmeempfindliches Etikett anzubringen.

Wärmeempfindliches Etikett 65°C bis 93°C		Wärmeempfindliches Etikett 160°C bis 199°C	

3 Beschreibung der Schnittstelle der Steuerungseinheit

3.1 Hauptansicht

Drücken Sie den roten Knopf, um den Wagen einzuschalten. Der Bildschirm schaltet sich ein.



1	Status des Wagens: <ul style="list-style-type: none">• [] : Programmierbarer Modus deaktiviert / Automatischer Start deaktiviert• [A] : Automatischer Start aktiviert (über den Lichtbogensensor)• [P] : Programmierbarer Modus aktiviert
2	Batteriestand
3	Anzeige der Vorschubgeschwindigkeit beim Schweißen, die während des Zyklus geändert werden kann: <ul style="list-style-type: none">• Die Anzahl der Nachkommastellen ist einstellbar• Die Wahl der Einheit ist einstellbar



Achtung:

Der Startknopf dient für:

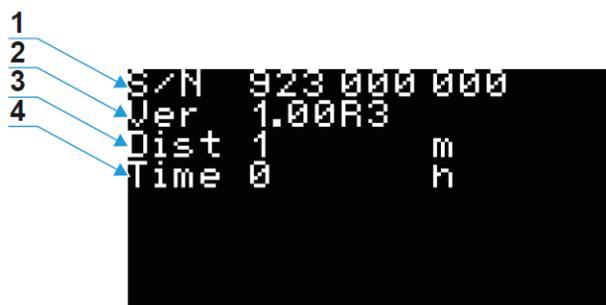
- Zyklus-Start und Zyklus-Stopp (kurzes Drücken)
- Sofortiges Anhalten/Pause (kurzes Drücken)
- Ein- und Ausschalten (langes Drücken)



Hinweis: In vertikalen Positionen und mit einem bestimmten eingebundenen Gewicht kann die zurückgelegte Strecke vom Sollwert abweichen. Zum Beispiel kann sie AB-wärts mit einer Geschwindigkeit von 50cm/min bis zu 5% länger sein.

3.2 Zugang zu Produktinformationen

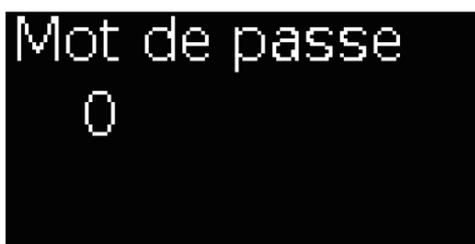
Diese Seite wird aufgerufen, wenn Sie das Jogwheel 2 Sekunden lang anklicken, während das **LINCOLN ELECTRIC-Logo** beim Einschalten des Wagens angezeigt wird.



1	Seriennummer
2	Version der Software
3	Zurückgelegte Entfernung (in Metern)
4	Unterspannungszähler (in Stunden). Inkrementiert die Zeit ab dem Einschalten des Geräts.

3.3 Zugang zum Menü Erweiterte Einstellungen

Diese Seite können Sie aufrufen, indem Sie das Jogwheel gedrückt halten, bis "Passwort" angezeigt wird, und dann loslassen.

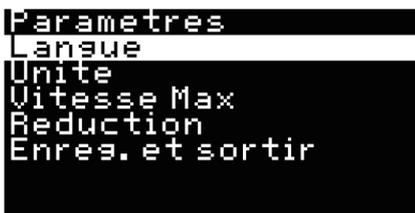


Passworteingabe (über das Jogwheel): verschiedene Benutzerebenen:

- Hersteller(**LINCOLN ELECTRIC**)
- Kunde: 73



Klicken Sie dann auf das Jogwheel. Dadurch erhält man Zugang zum Menü "Erweiterte Einstellungen" :



Menü in Englisch (EN) oder Französisch (FR) je nach Einstellung:

Man wählt den gewünschten Parameter über das Jogwheel aus und klickt dann, um zur Auswahl zu gelangen,
 Man wählt den Wert über das Jogwheel aus und klickt dann, um die Auswahl zu bestätigen, indem man zur Menüseite zurückkehrt,
 Anschließend wird auf „Speichern und beenden“ geklickt, um zur Hauptansicht der Benutzeroberfläche zurückzukehren.

• Sprache:

Fr = 0 und En = 1

• Einheit:

Einheit: cm = 0 und Inch = 1

• Max. Geschwindigkeit (in cm/min):

Max. Geschwindigkeit (in cm/min) (Geschwindigkeit entspricht der Geschwindigkeit "ohne Schweißen") :
 Inkrementierung: 1 und Min: 1

Version	Maximale Geschwindigkeit
WELDYCAR Ø 75 mm	Max: 200 (wenn CM/MIN) / 80 (wenn INCH/MIN)
WELDYCAR Ø 100 mm	Max: 266 (wenn CM/MIN) / 104 (wenn INCH/MIN)
WELDYRAIL 2.0	Max: 180 (wenn CM/MIN) / 70 (wenn INCH/MIN)



• Untersetzung:

Inkrementierung: 1
 Min: -10.000
 Max: 10.000

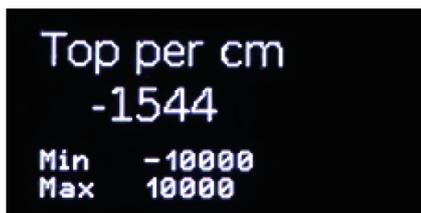


Tabelle mit den entsprechenden Werten für die Wagenuntersetzung.

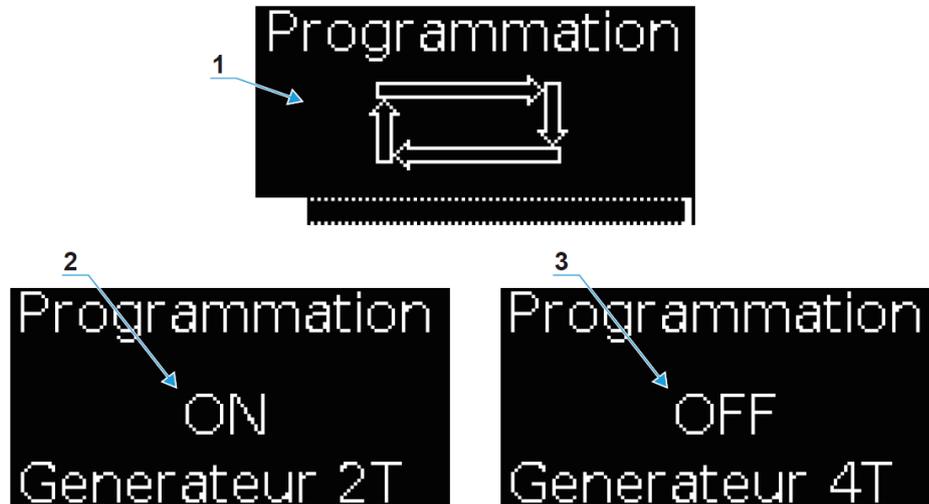
Version	„Punkt pro cm“
WELDYCAR Ø 75 mm	1398
WELDYCAR Ø 100 mm	1048
WELDYRAIL 2.0	-1544



Wenn Sie diesen Parameter ändern, müssen Sie auch die zulässige Höchstgeschwindigkeit ändern.

• Speichern und Verlassen:

3.4 Programmieren



Wenn Sie auf das Jogwheel drücken, gelangen Sie auf die Seite "Programmieren" (Pos. 1). Mit einem Klick auf das Jogwheel können Sie die Art der Programmierung wählen:

- Programmierung „ON“ (**Pos.2**)
- Programmierung „OFF“ (**Pos.3**)

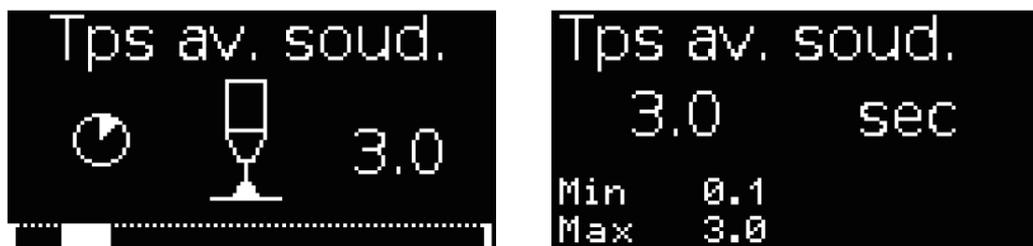
Um zwischen den Vorschlägen zu wechseln, müssen Sie nur das Rad drehen. Bestätigen Sie dann mit einem Klick auf das Jogwheel.



3.5 Programmierbarer Modus aktiviert "ON" [P]

Wenn Sie den Programmiermodus "EIN" wählen, können Sie durch Drehen des Rades durch die verschiedenen Einstellungsmöglichkeiten navigieren:

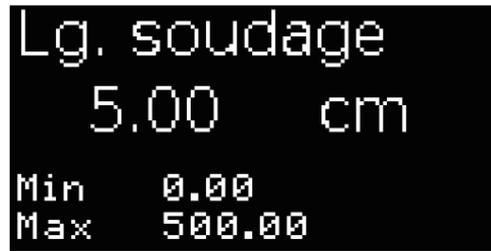
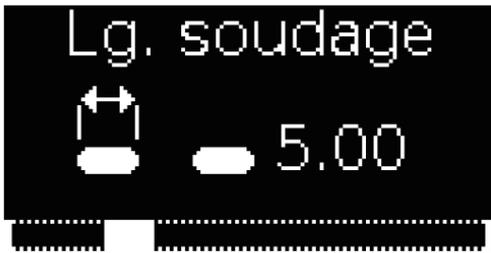
- **Verzögerung des Schweißbefehls vor dem Vorfahren des Wagens für die eingestellte Zeit:**



Durch Klicken auf das Symbol können Sie die folgenden Einstellungen ändern:

- Vorschweißverzögerung (in Sekunden): 3,0
- Inkrementierung: 0,1
- Mini: 0,1
- Maxi: 3,0

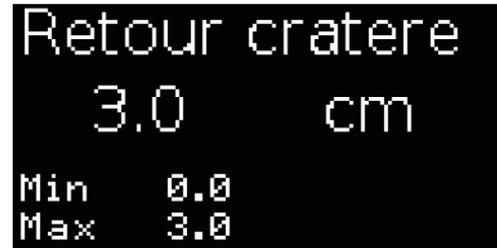
- **Schweißlänge (Schweißlänge bei einer im Hauptbildschirm voreingestellten Geschwindigkeit):**



Durch Klicken auf das Symbol können Sie die folgenden Einstellungen ändern:

- Schweißlänge (je nach Einstellung in cm oder inch): 5.00
- Inkrementierung: 0.01 / 0.1 / 1 (je nach vorgewählter Einstellung)
- Mini: 0,00
- Maxi: 500,00

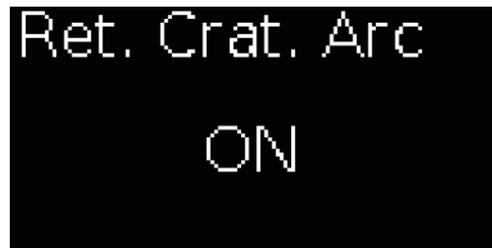
- **Zurück Endkrater am Ende der Schweißlänge, der Wagen fährt um den eingestellten Wert zurück:**



Durch Klicken auf das Symbol können Sie die folgenden Einstellungen ändern:

- Zurück Endkrater (in cm oder inch, je nach gewählter Einstellung): 3,0
- Inkrementierung: 0,1
- Mini: 0,0
- Maxi: 3,0

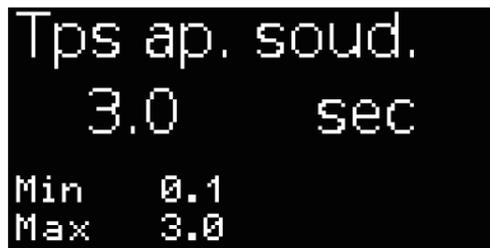
- **Zurück Endkrater Lichtbogen (Aktiviert oder deaktiviert den Schweißbefehl während „Zurück Endkrater“):**



Durch Klicken auf das Symbol können Sie die folgenden Einstellungen ändern:

- ON = 1: Der Relaisausgang „Auslöser“ ist während des Kraterrücklaufs aktiviert.
- OFF = 0: Der Relaisausgang „Auslöser“ ist während des Kraterrücklaufs deaktiviert.

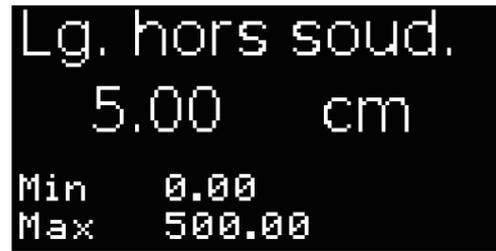
- **Verzögerung des Schweißbefehls, indem der Wagen bis zum Ende der eingestellten Zeit weiterbewegt wird:**



Durch Klicken auf das Symbol können Sie die folgenden Einstellungen ändern:

- Verzögerung nach dem Schweißen (in Sekunden) : 3,0
- Inkrementierung: 0,1
- Mini: 0,1
- Maxi: 3,0

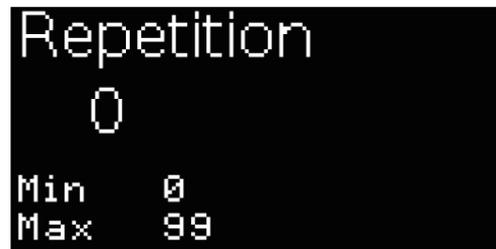
- Länge ohne Schweißen (Vorschub ohne Schweißen bei max. Geschwindigkeit):



Durch Klicken auf das Symbol können Sie die folgenden Einstellungen ändern:

- Länge ohne Schweißnaht (in cm oder inch, je nach gewählter Einstellung): 5.00
- Inkrementierung: 0.01 / 0.1 / 1 (je nach vorgewählter Einstellung)
- Mini: 0,00
- Maxi: 500,00

- Wiederholung (Anzahl der Wiederholungen des programmierten Zyklus (Schweißen / ohne Schweißen)):



Durch Klicken auf das Symbol können Sie die folgenden Einstellungen ändern:

- Wiederholung
- Inkrementierung: 1
- Mini: 0
- Maxi: 99

- Digit:



Durch Klicken auf das Symbol können Sie die folgenden Einstellungen ändern:

- Digit

- Verlassen:

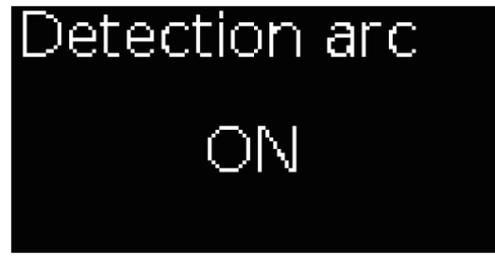


Ein Klick auf dieses Symbol bringt Sie zurück zur Hauptansicht.

3.6 Programmierbarer Modus deaktiviert "OFF" [] oder [P]

Wenn Sie den Programmiermodus „OFF“ wählen, können Sie durch Drehen des Jogwheels durch die verschiedenen Einstellungsmöglichkeiten navigieren:

- **Lichtbogendetektion:**



Durch Klicken auf das Symbol können Sie die folgenden Einstellungen ändern:

ON = [A] : Automatischer Start aktiviert (über den Lichtbogensensor).

OFF = [] : Programmierbarer Modus deaktiviert / Automatischer Start deaktiviert.

- **Digit:**



Durch Klicken auf das Symbol können Sie die folgenden Einstellungen ändern:

- Digit

- **Verlassen:**



Ein Klick auf dieses Symbol bringt Sie zurück zur Hauptansicht.

1 - Aufstellen

Bringen Sie die Führungsschiene parallel zur Fuge in einem Abstand von etwa 30 cm von dieser an. Fügen Sie mehrere Schienen entsprechend der benötigten Länge zusammen.



Transportieren Sie den Wagen zum Arbeitsbereich. Ziehen Sie dazu Schutzhandschuhe an, bevor Sie den Wagen am Bedienungsgriff bewegen.

- Gewicht Standardwagen 8 kg
- Wagengewicht mit Oszillationsoption 11 kg



Positionieren Sie den Wagen auf der Führungsschiene und verriegeln Sie die Führungsrollen mit dem roten Hebel.



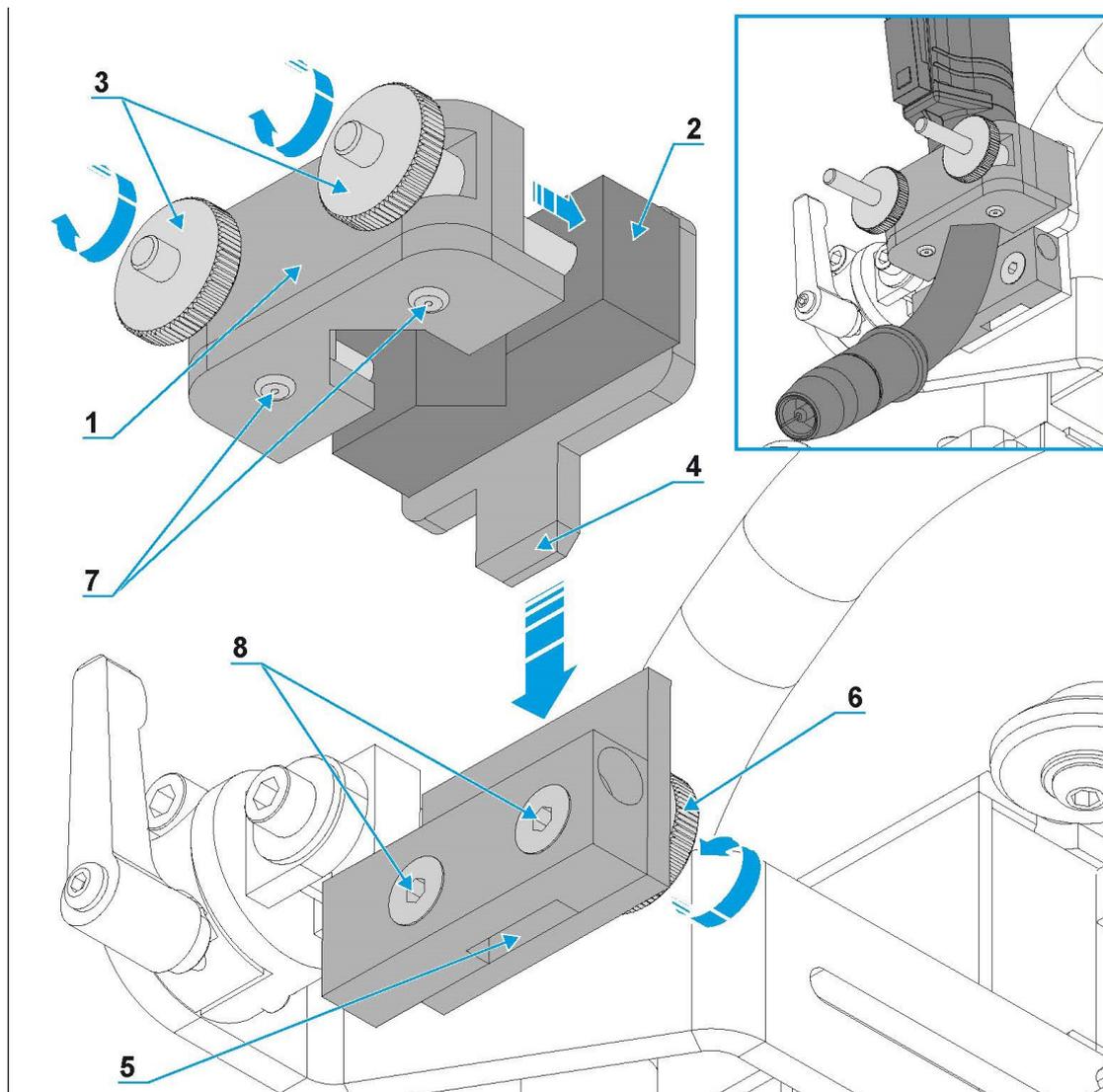
ACHTUNG:
Bei vertikalen oder Überhang-Anwendungen müssen zwingend folgende Sicherheiten hinzugefügt werden:
- Schienenanschlag unten an der Schiene
- Ein Lastausgleicher, der über dem Arbeitsbereich befestigt und mit dem Bedienungsgriff des Wagens verbunden ist



Um an hoch liegende Ausstattungen zu gelangen, muss der Benutzer ein vorschriftgemäßes Mittel verwenden, wie z. B. einen gesicherten mobilen Steg, eine Hebebühne, etc. ..."



2 - Montage des Brenners



- Positionieren Sie den Schwanenhals des Brenners zwischen den beiden Backen (**Pos.1**) und (**Pos.2**).
- Schrauben Sie die beiden Rändelmuttern (**Pos. 3**) auf, um das Werkzeug zwischen den Backen zu sichern.
- Setzen Sie die Brennerschelle (**Pos.4**) auf die Halterung (**Pos.5**).
- Mithilfe eines Schnellverschlusses (**Pos. 6**) lässt sich die Brennerschelle (**Pos. 4**) leicht an der Halterung (**Pos.5**) arretieren/lösen.



Die Backe (**Pos. 1**) sollte nach unten zeigen, um eine Stahlbrücke zu bilden, mit der ein Magnetfeld für die Erkennung mit dem Lichtbogensensor entsteht. Dazu müssen die beiden Anschläge (**Pos.7**) der Backe (**Pos.1**) zu den beiden Schrauben (**Pos.8**) der Halterung (**Pos.5**) zeigen.

Es gibt verschiedene Modelle von Brennerhaltern: Standard oder für Saugbrenner, Hyperfill, Innershield.



ACHTUNG: Achten Sie bei der Montage des Brenners darauf, dass der Brennerkabelbaum nichts in der Umgebung des Schweißbereichs berühren kann. Als Option bieten wir Ihnen einen am Wagen befestigten Kabelbaumträger an.

1 - Inbetriebnahme des Wagens

Positionieren Sie die mechanischen Y- und Z-Führungen in der Mitte des Hubs und nehmen Sie dann die Einstellungen am Brennerhalteam in der Querachse des Wagens vor (am Befestigungswinkel für die Höhe und am Brennerhalter für die Ausrichtung), um den Brenner korrekt an der zu schweißenden Schweißnaht zu positionieren. An den Gleitschienen sind zahlreiche Befestigungslöcher vorhanden, um den Einstellbereich zu erweitern.

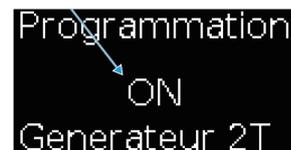
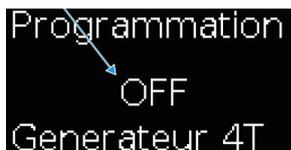
Akku einlegen oder externes Netzteil (optional) benutzen.
Schalten Sie den Wagen ein, indem Sie den roten Knopf drücken (langes Drücken).
Der Bildschirm schaltet sich ein.



Stellen Sie die Schweißgeschwindigkeit ein.



Es gibt 2 Möglichkeiten:



SET-UP	In diesem Modus "Programmierung AUS" muss - Schweißgenerator im 4-Takt-Modus - Stromsensor angeschlossen sein - Stromzange richtig zusammengesetzt	In diesem Modus "Programmieren EIN" muss - Schweißgenerator im 2-Takt-Modus - Das Auslöserkabel an den Brenner angeschlossen sein
PROG	Keine Programmierung	Es ist möglich zu programmieren: - Eine Schweißlänge - Intermittierendes Schweißen - Vor- und Nachschweißzeit
ON	Drücken Sie den Abzug des Schweißbrenners, der Stromsensor sieht die Zündung und startet den Wagen. Der Wagen bewegt sich vorwärts, solange der Lichtbogen eingeschaltet ist.	Drücken Sie auf Start/Stopp Zyklus, der Wagen steuert den Brenner und zündet den Lichtbogen gemäß der vorgenommenen Zyklusprogrammierung.
	Während des Schweißens kann - die Positionierung des Brenners mit den Handrädern der mechanischen Schienen geändert werden. - die Schweißgeschwindigkeit geändert werden	
OFF	Drücken Sie den Abzug des Schweißbrenners ein zweites Mal, der Stromsensor sieht den Lichtbogen nicht mehr, sodass der Wagen anhält.	Drücken Sie erneut auf Start/Stopp Zyklus, der Wagen steuert den Brenner und macht einen Schweißstopp unter Einhaltung der vorgenommenen Zyklusprogrammierung.

1 - Wartung



Vor einem Wartungseingriff **UNBEDINGT** alle Versorgungsanschlüsse mit Energie (Strom, Druckluft, Gas....) abschließen.
Das Verriegeln eines Not-AUS-Schalters ist nicht ausreichend.



ACHTUNG: Alle Arbeiten in der Höhe (Wartung, Pannenhilfe...) müssen mit einer geeigneten Personenhebevorrichtung durchgeführt werden.



Anweisungen hinsichtlich Bedienung, Einstellung, Pannenhilfe und Ersatzteile siehe besondere Sicherheits- und Wartungsanleitungen.



Das Tragen von persönlicher Schutzausrüstung ist **Vorschrift**.



1.1 Tägliche Wartung

- Entfernen Sie Schweißspritzer.
- Reinigen Sie regelmäßig die Außenseite des Wagens und die Einstellelemente.
- Reinigen Sie vor jedem Einsetzen des Akkus die Halterung.
- Reinigen Sie die Magnete oder Sauger der Schienen regelmäßig mit einem weichen Tuch und einer Luftdüse.

1.2 Regelmäßige Wartung

Es ist möglich, die zurückgelegte Strecke sowie die Anzahl der Betriebsstunden des Wagens auf der Seite „Informationen“ der MMI anzuzeigen.

Alle 100 Betriebsstunden:

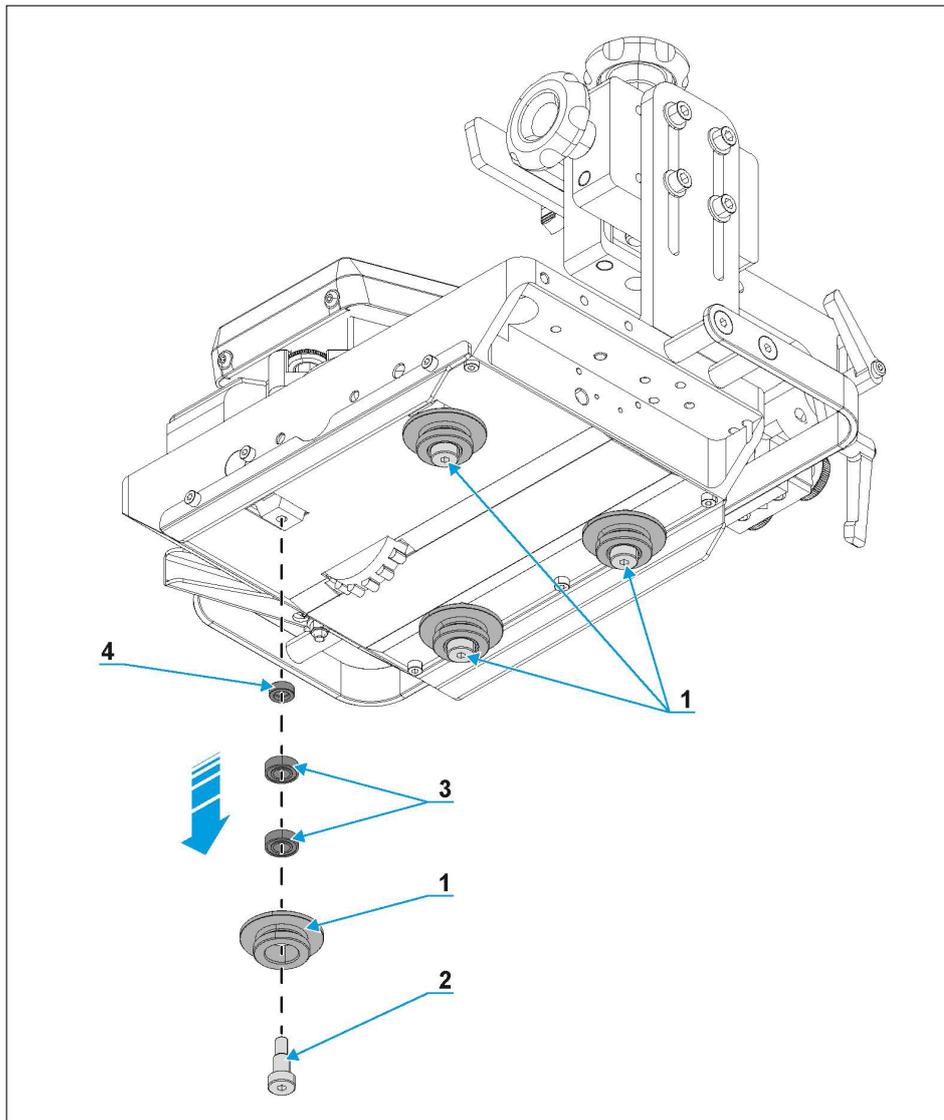
- Reinigen Sie den Wagen und die Einstellelemente:
 - Reinigen Sie das untere Gehäuse des beweglichen Sockels.
 - Reinigen Sie die Druckrollen.

Alle 500 Betriebsstunden:

- Reinigen und schmieren Sie die Bauteile der beweglichen Teile.
- Kontrollieren Sie die beweglichen Teile auf Verschleiß und tauschen Sie Teile mit zu viel Spiel aus.
- Blasen Sie die elektronischen Platinen gründlich mit trockener Luft ab und überprüfen Sie die Anschlüsse.

Das empfohlene Schmierfett ist ein Hochleistungsfett für sich bewegende Metall/Metall-Kombinationen vom Typ Molykote Br2 Plus.

1.3 Auswechseln der Führungsrollen



Zum Auswechseln der Führungsrollen:

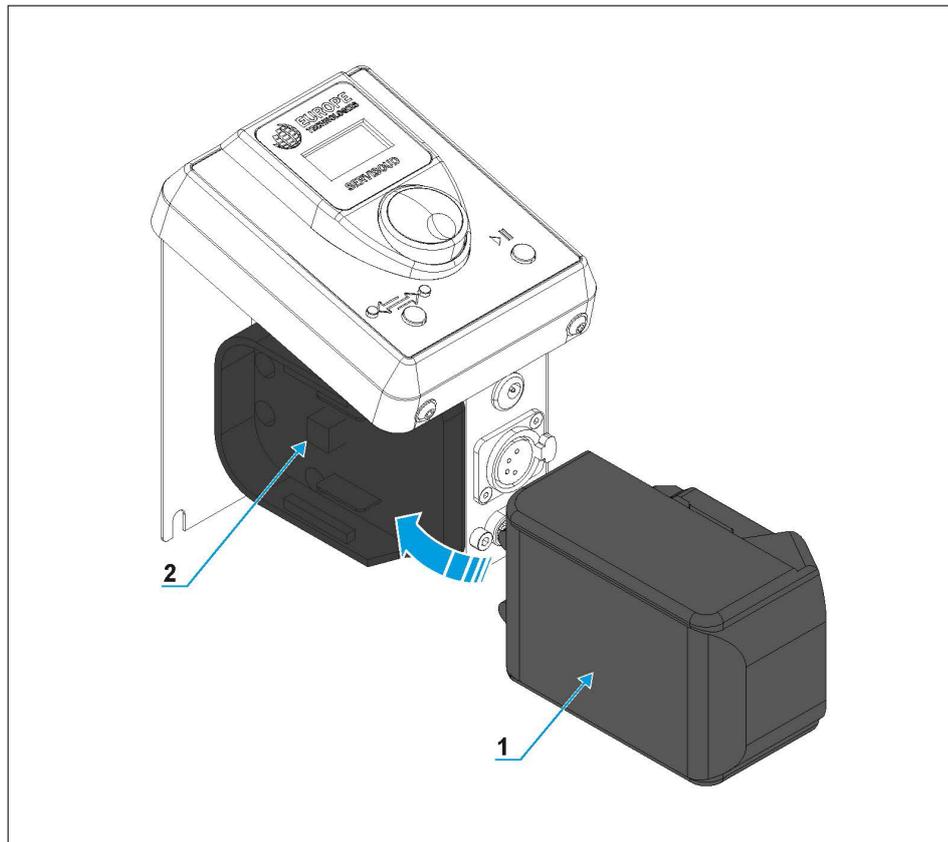
- Die Schraube (**Pos. 2**) herausdrehen und die Führungsrolle (**Pos. 1**) entfernen.



Die Führungsrolle wird mithilfe von drei Lagern gehalten (**Pos. 3 & 4**). Darauf achten, dass Sie die drei Lager beim Auseinandernehmen nicht verlieren und sie beim Zusammensetzen wieder in der richtigen Reihenfolge sind.

- Den Vorgang zum Auswechseln der vier Führungsrollen (**Pos. 1**) wiederholen.
- Gehen Sie beim Montieren der neuen Räder in umgekehrter Reihenfolge vor.

1.4 Akku auswechseln



Der Wagen ist für den Betrieb mit einem 18V-Li-Ionen-Akku oder einem optionalen externen Netzteil ausgelegt.

Für den Austausch des Akkus:

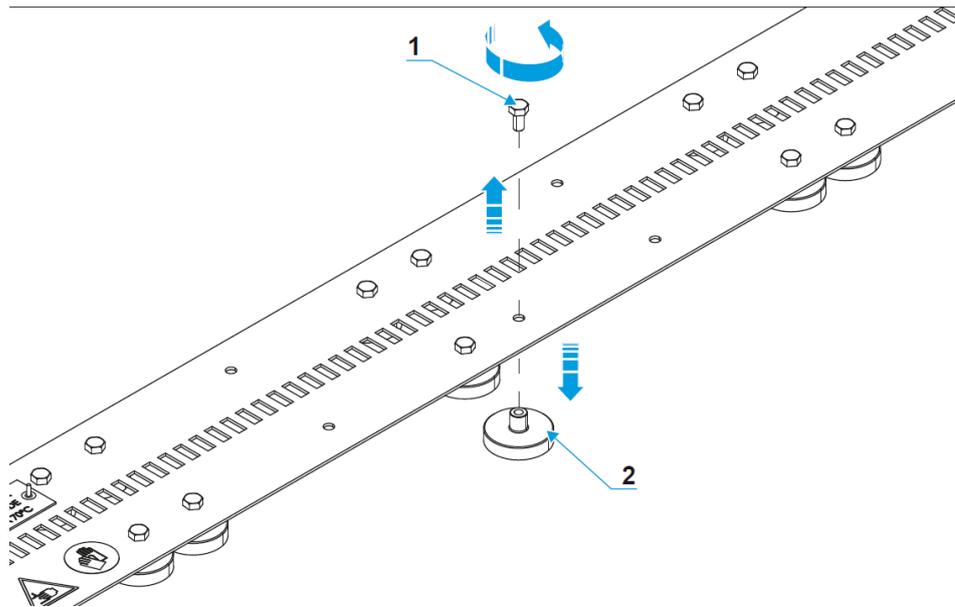
- Trennen Sie den Akku (**Pos. 1**) durch Drücken des Entriegelungsknopfes ab, bevor Sie ihn aus der Halterung (**Pos. 2**) nehmen.



Es ist erforderlich, die Halterung vor dem Einsetzen eines Akkus mit einer Luftpistole oder einem sauberen Tuch gründlich zu reinigen. Gefahr von Fehlfunktionen.

- Setzen Sie den Akku (**Pos. 1**) bis zu den Halteklammern in die Halterung (**Pos. 2**) ein.

1.5 Auswechseln der Magnete



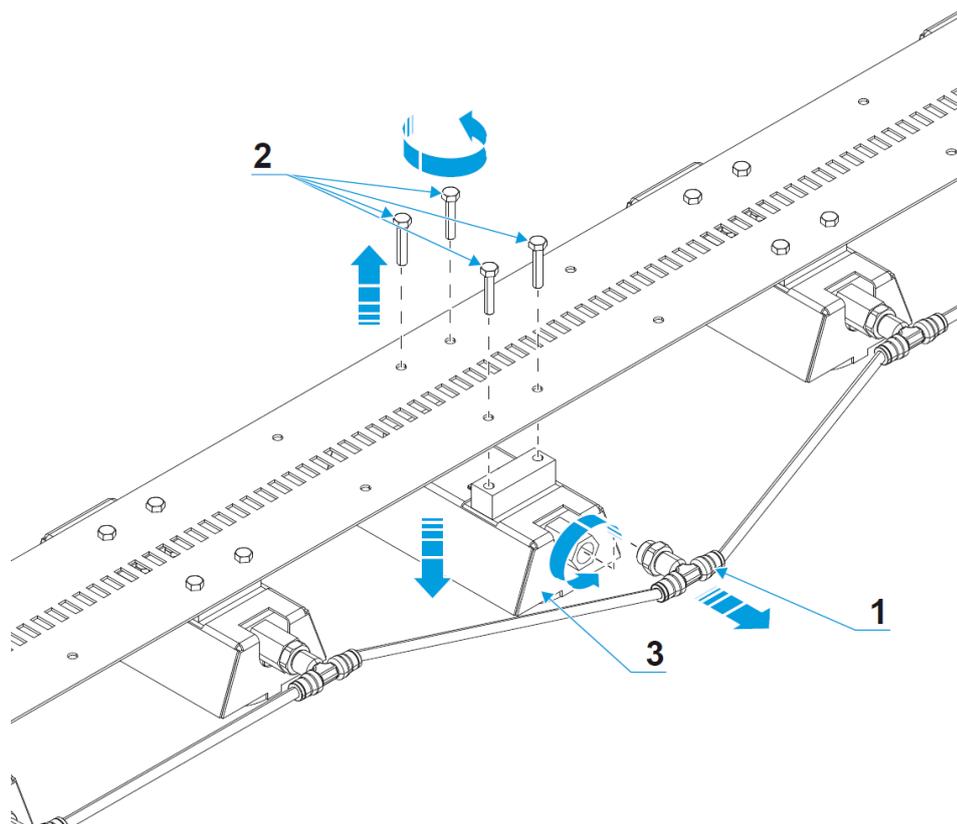
ACHTUNG!

Warten Sie, bis die Schiene gut abgekühlt ist, bevor Sie sie anfassen (mögliche Verbrennungsgefahr).

Für den Austausch von Magneten:

- Entmagnetisieren Sie die Schiene von allen Metallteilen und -stäuben.
- Lösen Sie die Schraube (**Pos.1**), um den Magneten (**Pos.2**) zu entfernen.
- Ersetzen Sie den Magneten (**Pos.2**) durch einen Standardmagneten oder einen HT-Magneten.
- Drehen Sie die Schraube (**Pos.1**) ein, um den Magneten (**Pos.2**) wieder zu befestigen.
- Wiederholen Sie den Vorgang, wenn mehrere Magnete ausgetauscht werden müssen.

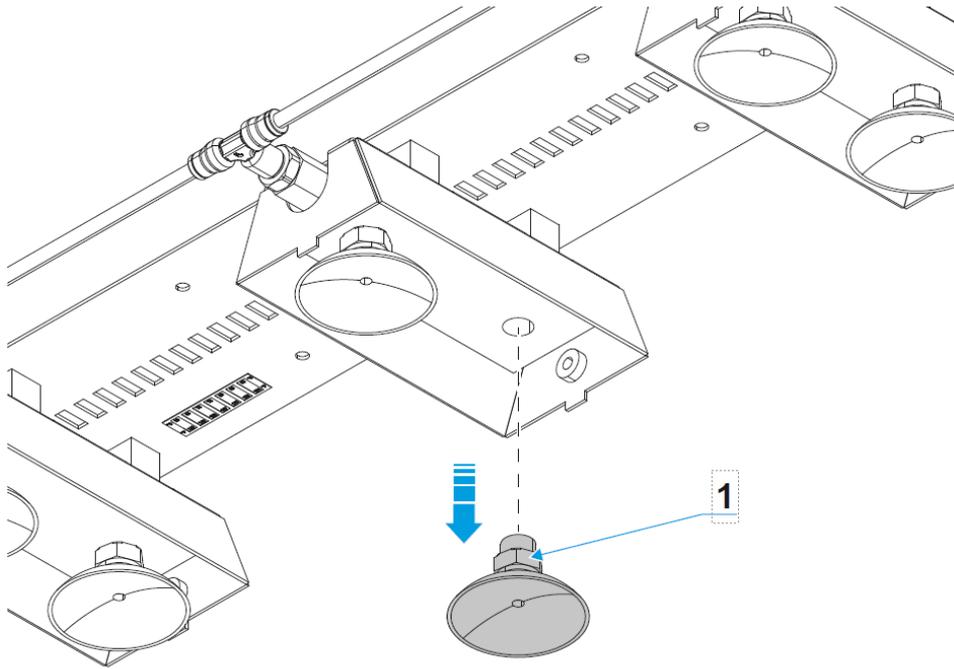
1.6 Auswechseln der kompletten Saugereinheit



Zum Austausch der kompletten Saugereinheit:

- Schalten Sie die Druckluftversorgung ab und isolieren Sie die Schiene vom Pneumatikkreis.
- Schrauben Sie das T-Stück (**Pos. 1**) ab und entfernen Sie es.
- Lösen Sie die vier Schrauben (**Pos. 2**) und nehmen Sie dann die komplette Saugereinheit (**Pos. 3**) ab.
- Tauschen Sie die komplette Saugereinheit (**Pos. 3**) aus und drehen Sie dann die Schrauben (**Pos 2**) wieder ein.
- Das T-Stück (**Pos. 1**) wieder anbringen.
- Den Vorgang wiederholen, wenn mehrere komplette Saugereinheiten auszuwechseln sind.

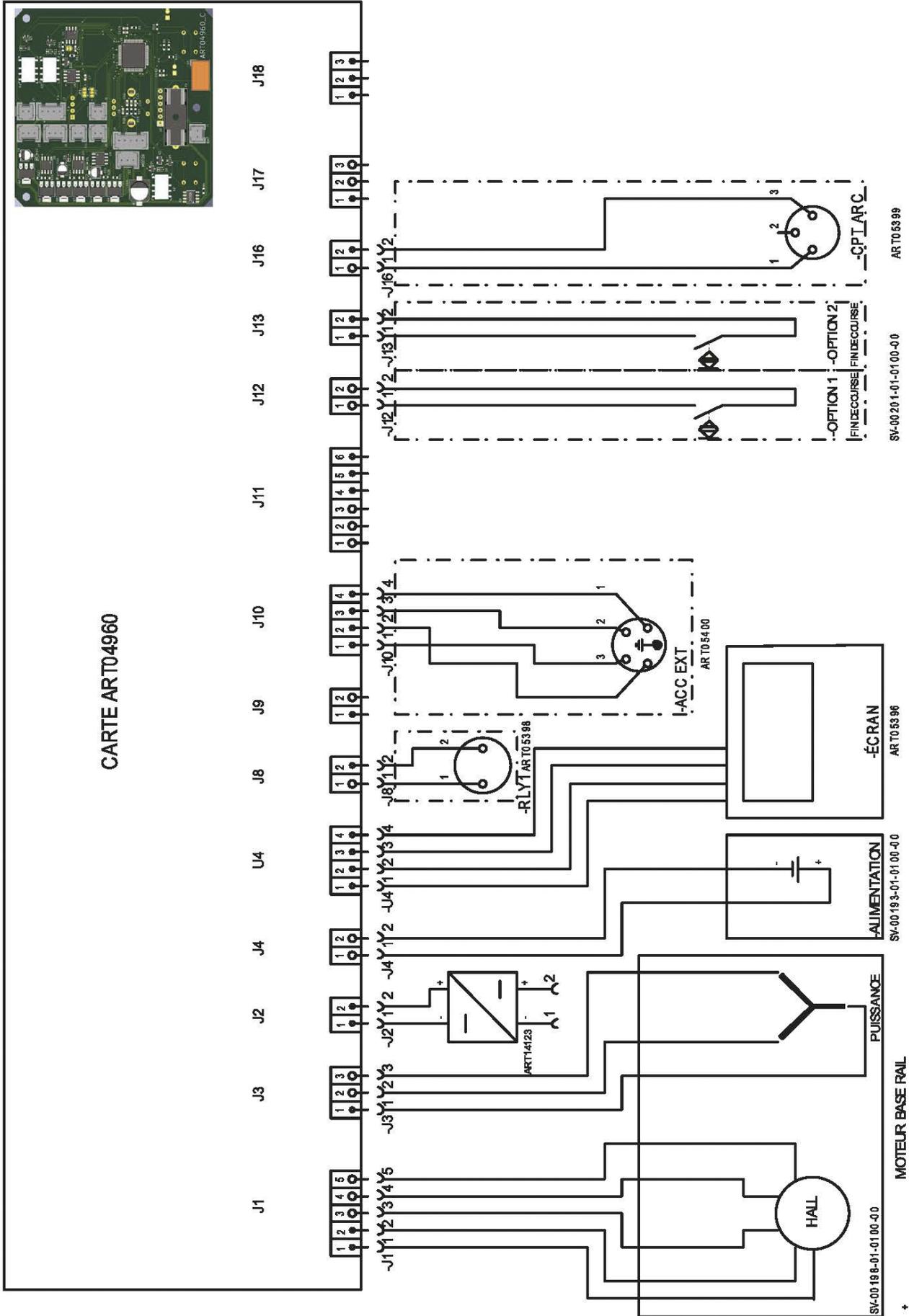
1.7 Auswechseln eines Saugers



Zum Auswechseln eines Saugers:

- Schalten Sie die Druckluftversorgung ab und isolieren Sie die Schiene vom Pneumatikkreis.
- Lösen Sie die Mutter, die fest mit dem Sauger verbunden ist (**Pos. 1**), mithilfe eines 17-mm-Maulschlüssels.
- Tauschen Sie den Sauger aus.
- Schrauben Sie die Mutter, die fest mit dem Sauger verbunden ist (**Pos. 1**), mit einem 17-mm-Maulschlüssel fest.
- Wiederholen Sie den Vorgang, wenn mehrere Sauger auszuwechseln sind.

Mögliches Problem	Mögliche Ursachen	Eventuelle Abhilfe
Der Akku ist schwach.	Der Akku ist leer.	Laden Sie den Akku des WELDY-RAIL auf oder tauschen Sie ihn aus.
Der Lichtbogensensor funktioniert nicht.	Die Backe des Werkzeughalters ist verkehrt herum montiert.	Überprüfen Sie die Montage des Werkzeughalters.



Wie bestellt werden kann:

Die Fotos oder Skizzen zeigen nahezu alle Teile, die zu einer Maschine oder einer Anlage gehören.

Die Beschreibungstabellen umfassen 3 Artikelarten:

- Artikel, die normalerweise immer auf Lager sind: ✓
- Nicht auf Lager gehaltene Artikel: ✗
- Artikel auf Anfrage: ohne Bezugszeichen

(Für diese bitten wir Sie, uns eine ordnungsgemäß ausgefüllte Teileliste zu schicken. In der Spalte Best. die gewünschte Stückzahl und Typ sowie Seriennummer Ihres Geräts angeben.)

Für die auf den Fotos oder Skizzen abgebildeten Teile, die nicht in der Tabelle aufgeführt sind, senden Sie uns bitte eine Kopie der entsprechenden Seite und markieren Sie das gewünschte Teil.

Beispiel:

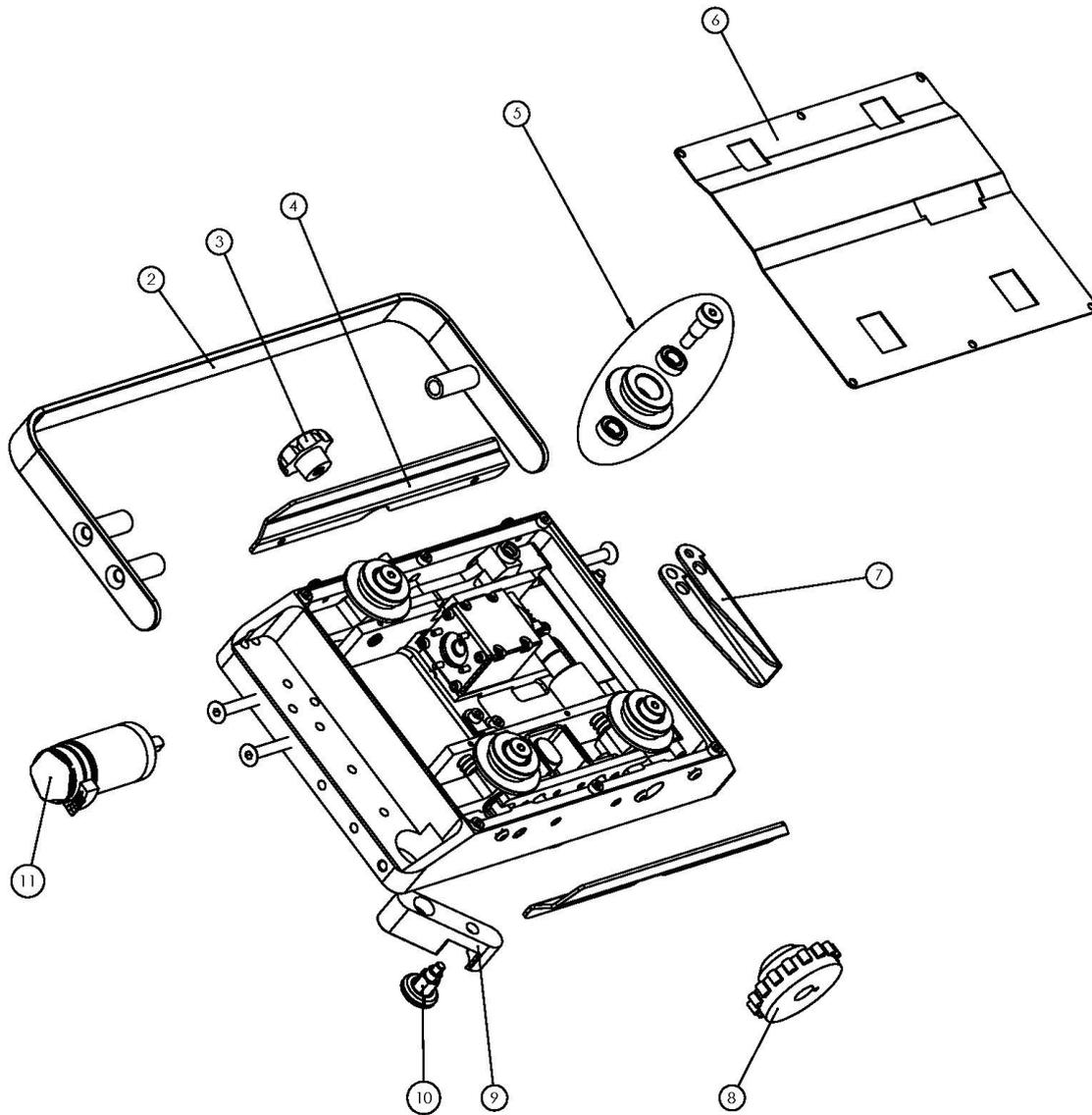
Pos.	Ref.	Lager	Bestell	Bezeichnung
E1	W000XXXXXX	✓		Schnittstellenkarte Maschine
G2	W000XXXXXX	✗		Durchflussmesser
A3	P9357XXXX		↑	Siebdruckblech Vorderseite

✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

- Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TYP:
	→	Nummer:

4.1 Wagen auf Schienen



Stückliste:

Pos.	Menge	Bezeichnung
2	1	Griff
3	1	Sternknopf
4	2	Schutzblech
5	4	Teilsystem Rolle Schienenunterbau
6	1	Schutzgehäuse
7	1	Kupplungshebel
8	1	Antriebsritzel
9	1	Hebel
10	1	Indexstift M8
11	1	Getriebemotor mit Kabelbaum

Bestellformular:

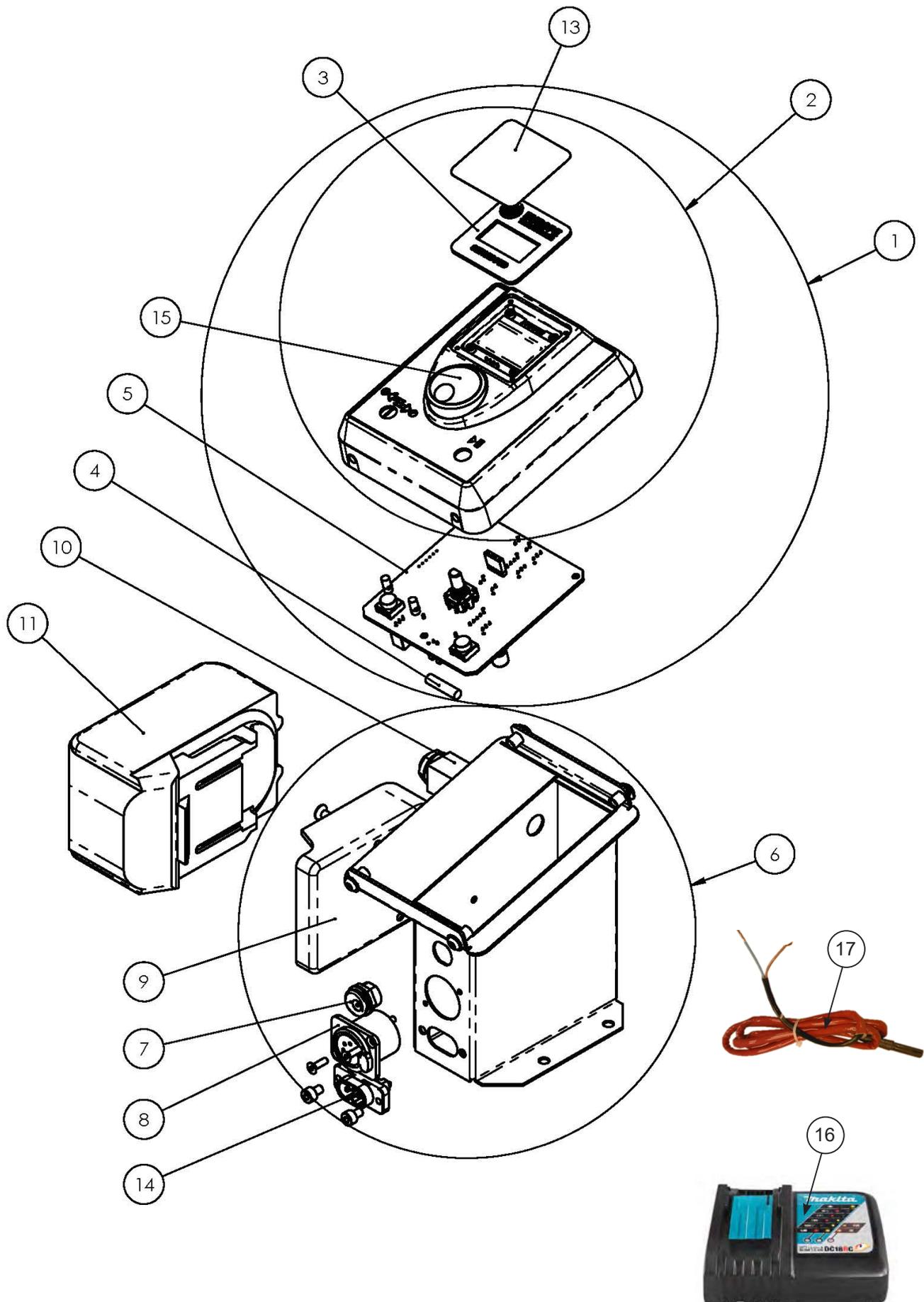
<input checked="" type="checkbox"/>	normalerweise auf Lager
<input checked="" type="checkbox"/>	nicht auf Lager auf Anfrage

Pos.	Ref.	Lager	Bestell	Bezeichnung
2	AS-PS-T0550100			Transportgriff
3	AS-PS-T0550101			Sternknopf
4(x2)	AS-PS-T0550102			Satz Schutzbleche
5(x4)	AS-PS-T0550103			Satz Führungsrollen
6	AS-PS-T0550104			Schutzgehäuse
7	AS-PS-T0550105			Kupplungshebel
8	AS-PS-T0550106			Antriebsritzel
9	AS-PS-T0550107			Hebel
10	AS-PS-T0550108			Indexstift
11	AS-PS-T0550109		↑	Getriebemotor mit Kabelbaum

- Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TYP:
	→	Nummer:

4.2 Steuerungseinheit



Stückliste:

Pos.	Menge	Bezeichnung
1	1	Original-Schnittstelle
2	1	Original-Schnittstelle ohne Karte noch Knopf Frontseiten-Potenzimeter
3	1	Schutzfenster Bildschirm
4	1	Sicherungseinsatz 5A 5x20
5	1	Original-Steuerungskarte
6	1	Original-Steuerungseinheit
7	1	Lichtbogensensor-Buchse
8	1	Kabelbaum Steuerungseinheit Steckdose für Außenzubehör
9	1	Akku-Halterung
10	1	6,35-mm-Jack-Steckverbinder
11	1	18V 5,0 Ah Akku
16	1	Batterieladegerät
13	1	Fensterschutzfolie
	1	Fensterschutzfolie matt
14	1	Kabelbaum Anschluss für Abzug
15	1	Schalter Frontseiten-Potenzimeter

Bestellformular:

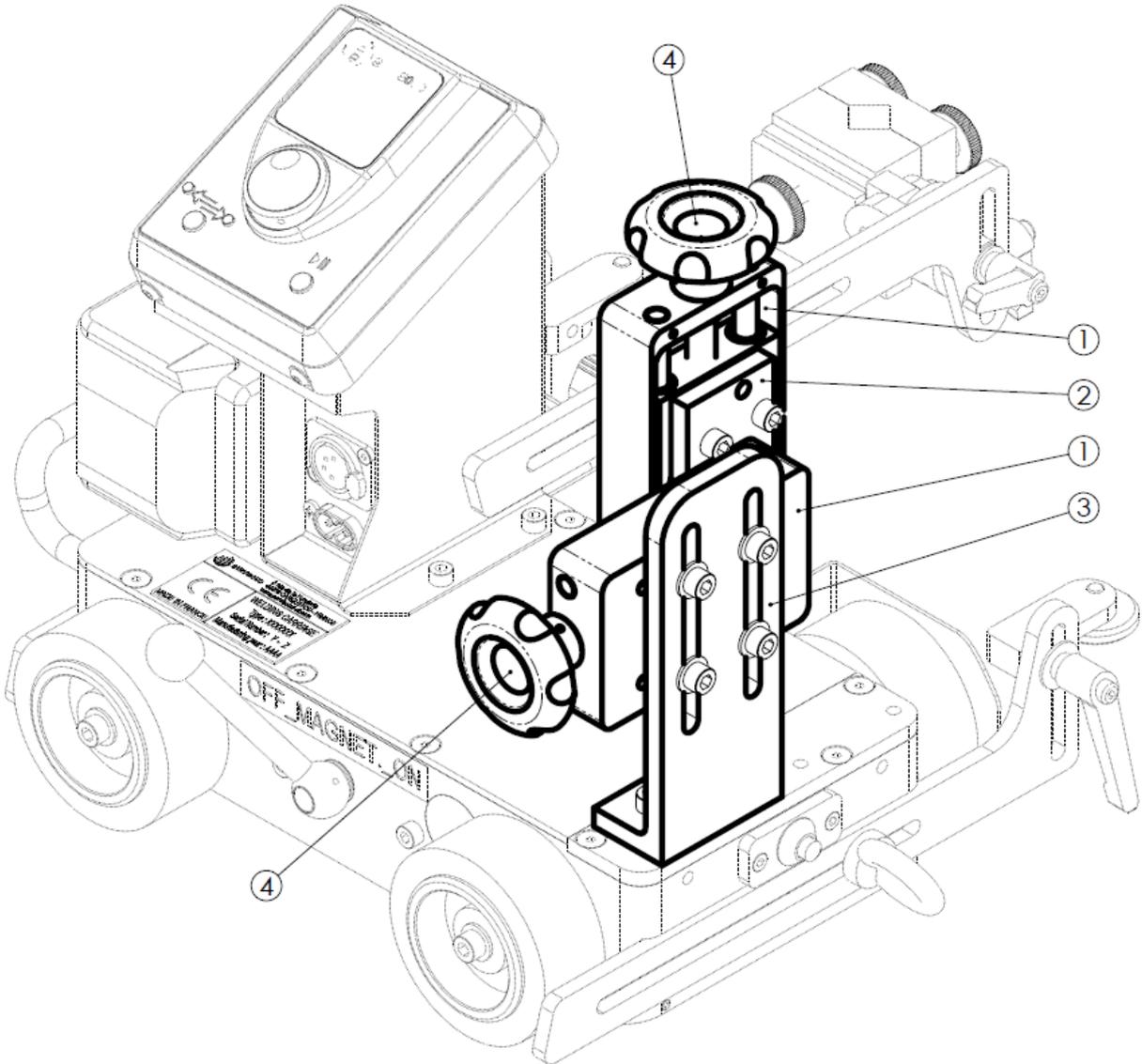
<input checked="" type="checkbox"/>	normalerweise auf Lager
<input checked="" type="checkbox"/>	nicht auf Lager
	auf Anfrage

Pos.	Ref.	Lager	Bestell	Bezeichnung
1	AS-PS-T0550110			Schnittstelle, komplett
2	AS-PS-T0550111			Frontseite
4(x10)	AS-PS-T0550112			Sicherung 5x20 – 5A
5	AS-PS-T0550113			Steuerungskarte
6	AS-PS-T0550114			Steuerung mit Anschlüssen
9	AS-PS-T0550115			Akku-Halterung
11	AS-PS-T0550116			Akku 18V Li-Ion 5Ah
13(x5)	AS-PS-T0550117			Schutzfolie
15	AS-PS-T0550118			Schalter Potenziometer
16	AS-PS-T0550119			Batterieladegerät
17	W000401758		↑	Abzugskabel

- Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TYP:
	→	Nummer:

4.3 Schienen



Stückliste:

Pos.	Menge	Bezeichnung
1	2	Schiene, einfach
2	2	Winkelverbindung Wagen
3	1	Winkel Brennerhalterung
4	2	Schienenrad ø51

Bestellformular:

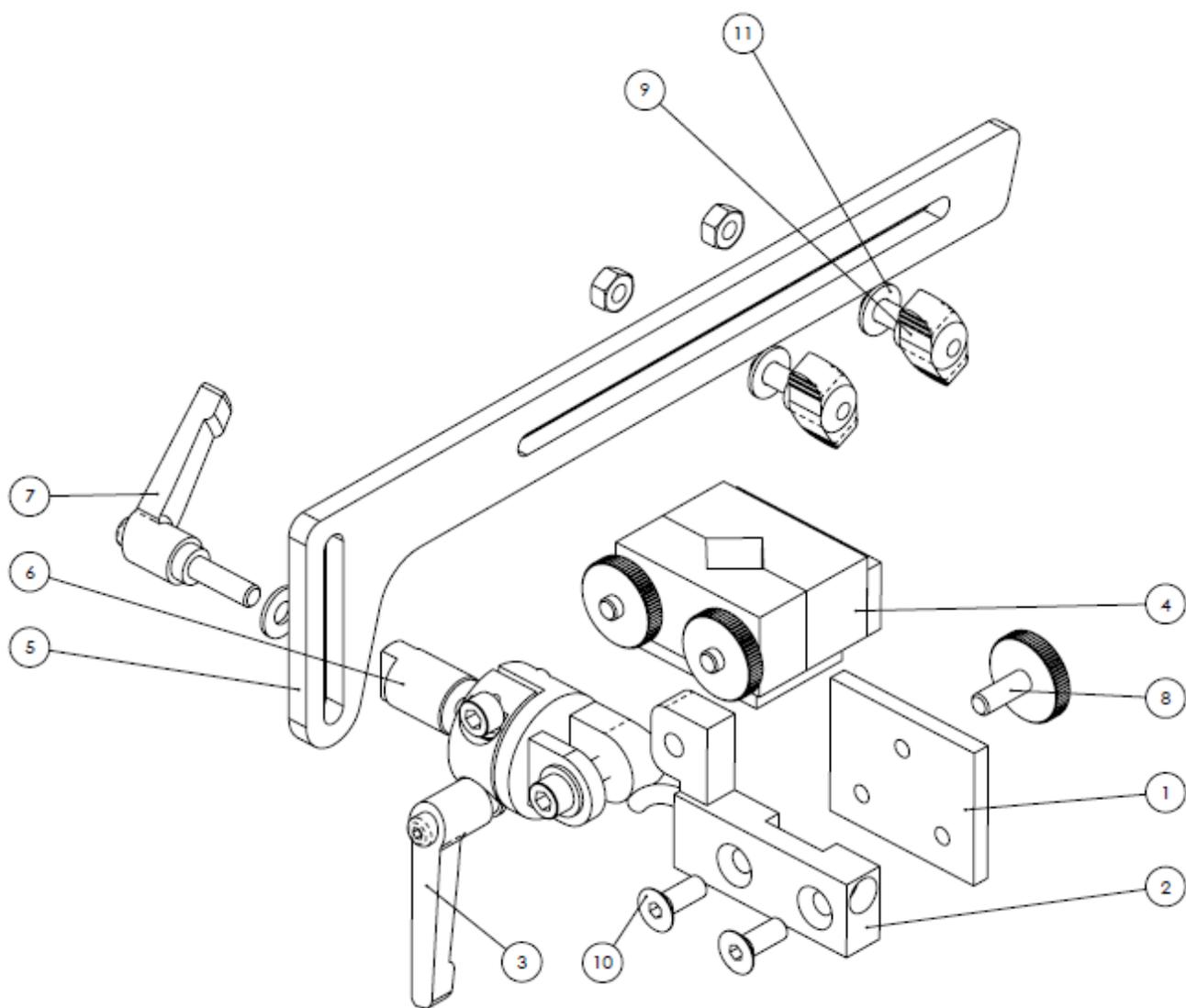
<input checked="" type="checkbox"/>	normalerweise auf Lager
<input checked="" type="checkbox"/>	nicht auf Lager auf Anfrage

Pos.	Ref.	Lager	Bestell	Bezeichnung
1	W000401736			Einstellschiene komplett, montiert
4	W000401744		↑	Schienenrad

- Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TYP:
	→	Nummer:

4.4 Brennerhalterung



Stückliste:

Pos.	Menge	Bezeichnung
1	1	Brennerhalteplatte
2	1	Lichtbogendetektor mit langem Kabel
3	1	Winklereinstellung mit Hebel
4	1	Auf „T“ montierte Brennerhalterung
5	1	Crabbing-Arm H
6	1	Stift Brennerhalterung
7	1	Indexierbarer Hebel M6x20
8	2	Rändelschraube M6x16
9	2	Flügelschraube M6x16
10	2	FHC-Schraube M6x16 A2 ISO 10642
11	3	Unterlegscheibe ø6 A2 ISO 7093

Bestellformular:

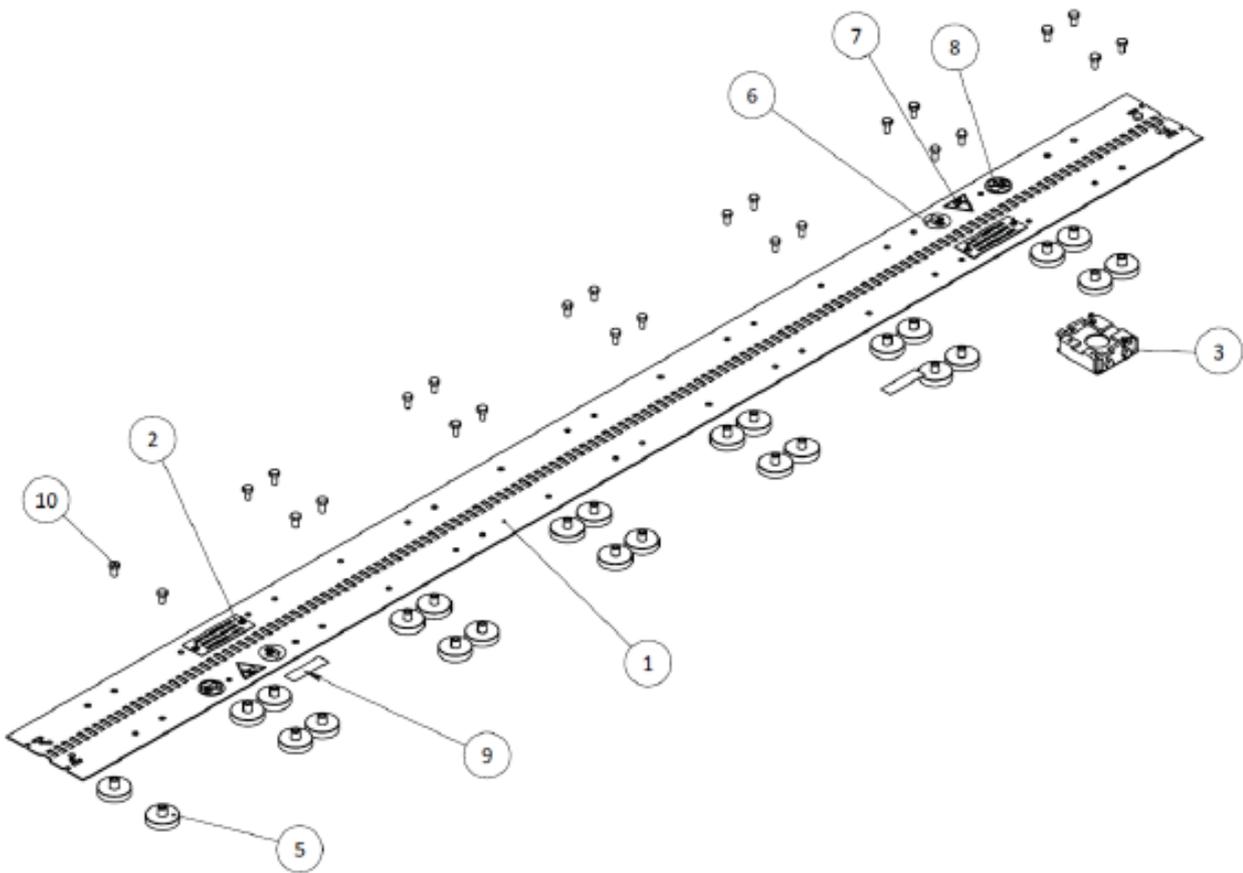
<input checked="" type="checkbox"/>	normalerweise auf Lager
<input checked="" type="checkbox"/>	nicht auf Lager
<input type="checkbox"/>	auf Anfrage

Pos.	Ref.	Lager	Bestell	Bezeichnung
2	AS-PS-T0550130			Lichtbogensensor mit langem Kabel
3	AS-PS-T0550131			Winklereinstellung
4	Z91300124			Standard-Brennerhalterung komplett, auf „T“ montiert
	AS-PS-T0550004			Halter für Saugbrenner
	AS-PS-T0550002			Brennerhalterung Innershield
5	Z91300122			Einstelleiste
6	AS-PS-T0550132			Stützstift Einstellteil
7(x2)	Z91300127			Indexierbare Griffe 25 mm Zamak
8(x2)	W000275073			Klemmschraube für Brennerhalterungsblock
9(x2)	Z91300128			Flügelschraube
12	W000401740			Zwischenblock zur Winklereinstellung (ohne Lichtbogensensor)

- Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

	→	TYP:
	→	Nummer:

4.5 Flexible Standardmagnetschiene 1500 mm



Stückliste:

Pos.	Menge	Bezeichnung
	1	Flexible Standardmagnetschiene 1500 mm
1	1	Zahnstangenschiene
2	2	Info-Etikett
3	1	Kammhalterung
5	26	Magnetischer Kontakt
6	2	Piktogramm „Schutzhandschuhe Pflicht“
7	2	Piktogramm "Handabschürfung"
8	2	Piktogramm „für Herzschrittmacher verboten“
9	2	Etikett „wärmeempfindlich 60-90°C“
10	28	H-Schraube M5x10 - Z8 - ISO4017

Bestellformular:

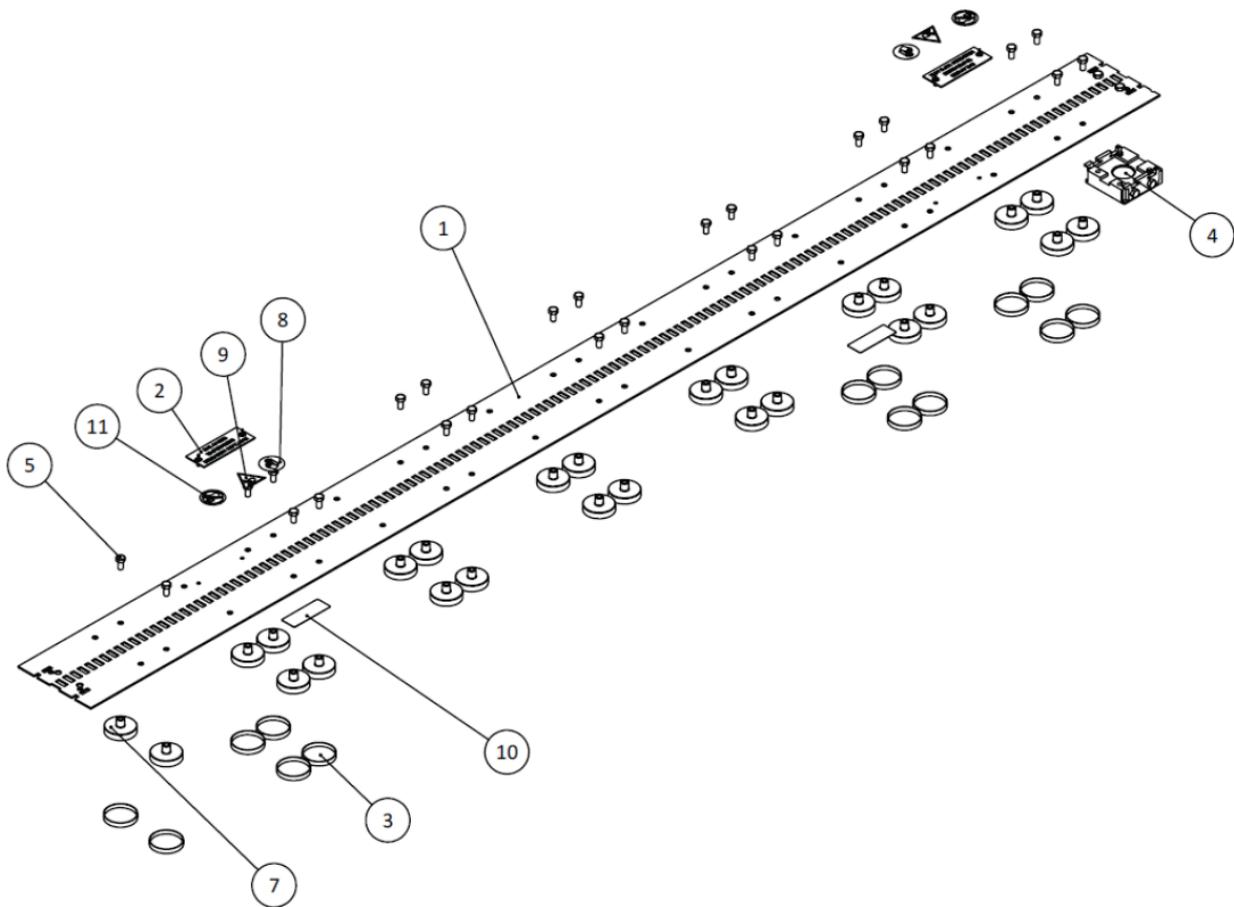
<input checked="" type="checkbox"/>	normalerweise auf Lager
<input checked="" type="checkbox"/>	nicht auf Lager
<input type="checkbox"/>	auf Anfrage

Pos.	Ref.	Lager	Bestell	Bezeichnung
	AS-PP-T0550107			Flexible Standardmagnetschiene 1500 mm
3	AS-PS-T0550120			Kammhalterung
5(x4) + 10(x4)	AS-PS-T0550121			Magnetische Kontakte
9(x2)	AS-PS-T0550122		↑	Etiketten „wärmeempfindlich 60-90°C“

- Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TYP:
	→	Nummer:

4.6 Flexible HT-Magnetschiene 1500 mm



Stückliste:

Pos.	Menge	Bezeichnung
	1	Flexible HT-Magnetschiene HT 1500 mm
1	1	Zahnstangenschiene
2	2	Info-Etikett
3	14	Abdeckkappe Magnet
4	1	Kammhalterung
5	28	H-Schraube M5x10 - Z8 - ISO4017
7	26	Hochtemperatur ø32mm mit M5-Gewinde
8	2	Piktogramm „Schutzhandschuhe Pflicht“
9	2	Piktogramm "Handabschürfung"
10	2	Etikett „wärmeempfindlich 161-204°C“
11	2	Piktogramm „für Herzschrittmacher verboten“

Bestellformular:

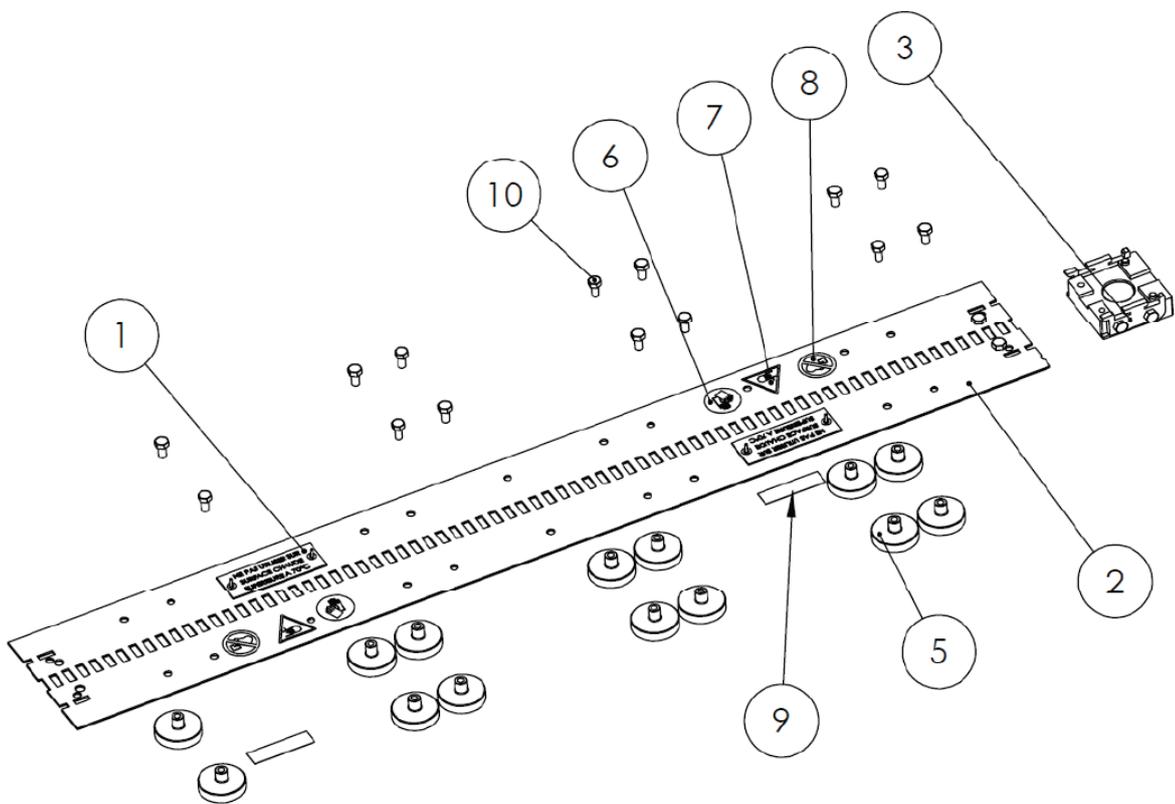
<input checked="" type="checkbox"/>	normalerweise auf Lager
<input checked="" type="checkbox"/>	nicht auf Lager
<input type="checkbox"/>	auf Anfrage

Pos.	Ref.	Lager	Bestell	Bezeichnung
	AS-PP-T0550110			Flexible HT-Magnetschiene HT 1500 mm
4	AS-PS-T0550120			Kammhalterung
7(x4) + 3(x4) + 5(x4)	AS-PS-T0550123			HT-Magnetstifte
10(x2)	AS-PS-T0550124		↑	Etiketten „wärmeempfindlich 161-204°C“

- Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

CE Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TYP:
	→	Nummer:

4.7 Flexible Magnet-Standardschiene halbe Länge 750 mm



Stückliste:

Pos.	Menge	Bezeichnung
	1	Flexible Standardmagnetschiene 750 mm
1	2	Info-Etikett T° Schiene
2	1	Zahnstangenschiene 0,75 Meter
3	1	Kammhalterung
5	14	Magnetischer Kontakt
6	2	Piktogramm „Schutzhandschuhe Pflicht“
7	2	Piktogramm "Handabschürfung"
8	2	Piktogramm „für Herzschrittmacher verboten“
9	2	Etikett „wärmeempfindlich 60-90°C“
10	16	H-Schraube M5x10 - Z8 - ISO4017

Bestellformular:

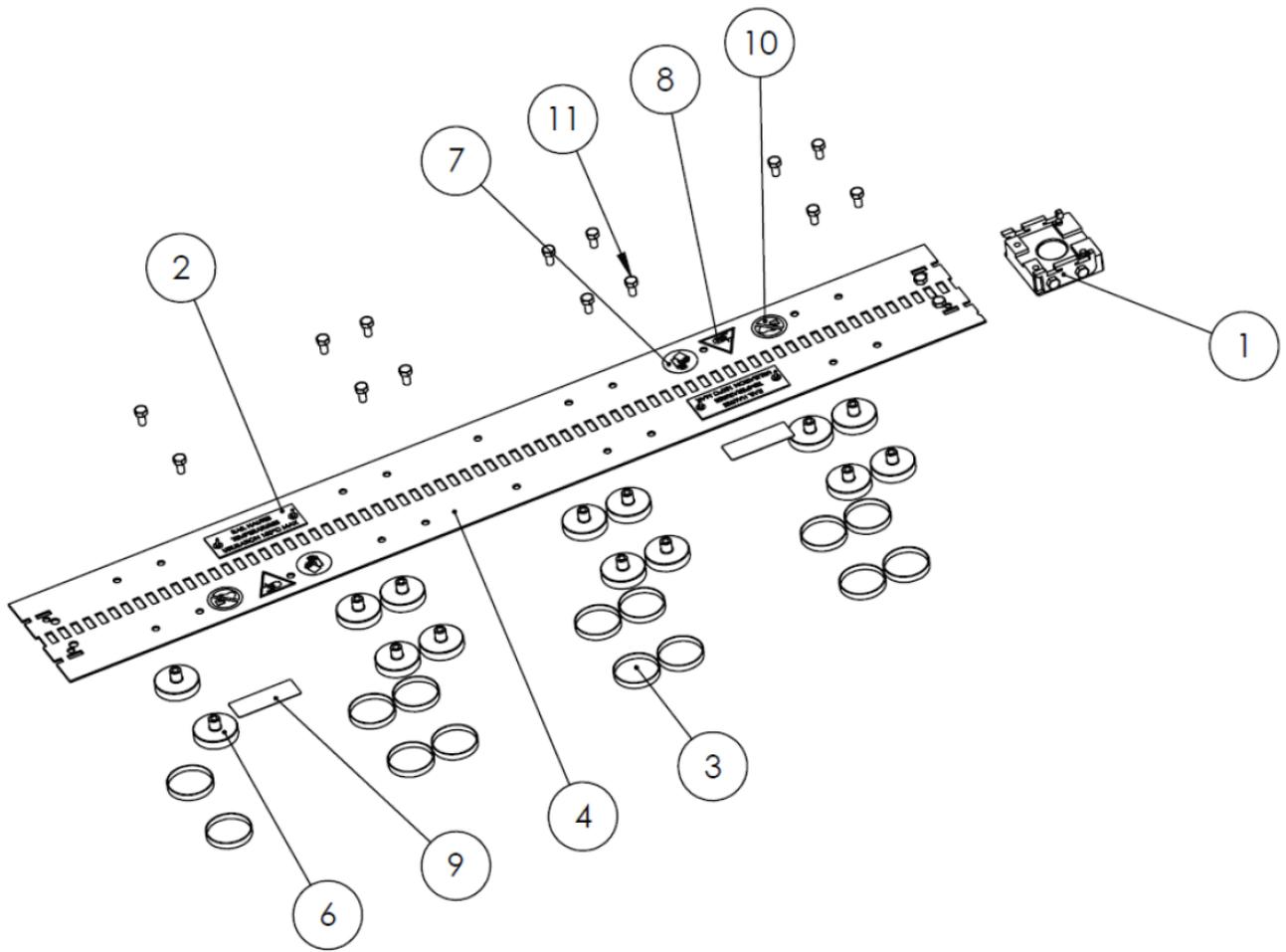
<input checked="" type="checkbox"/>	normalerweise auf Lager
<input checked="" type="checkbox"/>	nicht auf Lager
	auf Anfrage

Pos.	Ref.	Lager	Bestell	Bezeichnung
	AS-PP-T0550108			Flexible Standardmagnetschiene 750 mm
3	AS-PS-T0550120			Kammhalterung
5(x4) + 10(x4)	AS-PS-T0550121			Magnetische Kontakte
9(x2)	AS-PS-T0550122		↑	Etiketten „wärmeempfindlich 60-90°C“

- Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TYP:
	→	Nummer:

4.8 Flexible HT-Magnet-Schiene halbe Länge 750 mm



Stückliste:

Pos.	Menge	Bezeichnung
	1	Flexible HT-Magnetschiene HT 750 mm
1	1	Kammhalterung
2	2	Info-Etikett
3	14	Abdeckkappe Magnet
4	1	Zahnstangenschiene 0,75 Meter
6	14	Hochtemperatur ø32mm mit M5-Gewinde
7	2	Piktogramm „Schutzhandschuhe Pflicht“
8	2	Piktogramm "Handabschürfung"
9	2	Etikett „wärmeempfindlich 161-204°C“
10	2	Piktogramm „für Herzschrittmacher verboten“
11	16	H-Schraube M5x10 - Z8 - ISO4017

Bestellformular:

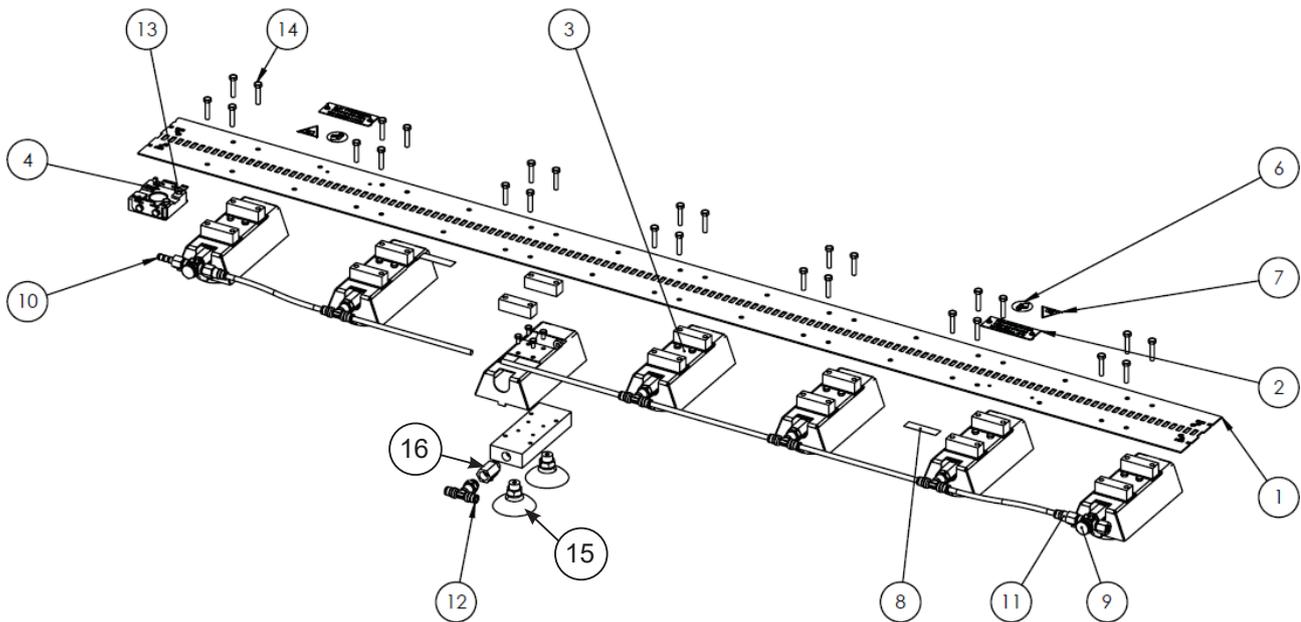
<input checked="" type="checkbox"/>	normalerweise auf Lager
<input checked="" type="checkbox"/>	nicht auf Lager
<input type="checkbox"/>	auf Anfrage

Pos.	Ref.	Lager	Bestell	Bezeichnung
	AS-PP-T0550111			Flexible HT-Magnetschiene HT 750 mm
1	AS-PS-T0550120			Kammhalterung
6(x4) + 3(x4) + 11(x4)	AS-PS-T0550123			HT-Magnetstifte
9(x2)	AS-PS-T0550124		↑	Etiketten „wärmeempfindlich 161-204°C“

- Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TYP:
	→	Nummer:

4.9 Pneumatische Schiene 1500 mm



Stückliste:

Pos.	Menge	Bezeichnung
	1	Pneumatische Schiene 1500 mm
1	1	Zahnstangenschiene
2	2	Info-Etikett
3	7	Pod Sauger
4	1	Kammhalterung
6	2	Piktogramm „Schutzhandschuhe Pflicht“
7	2	Piktogramm "Handabschürfung"
8	2	Etikett „wärmeempfindlich 60-90°C“
9	2	Klemmverschraubung ø8 G1/4
10	1	Rillenbuchse ø8 ø6
11	2	Einrastbare Reduzierung ø6 ø8
12	5	T-Stück, mittig, zum Einstecken ø6 G1/4
13	2	Schraube H M5X12 - Z8 - ISO4017
14	28	Schraube H M5X25 - A2 - ISO4017
15	14	Sauger
16	7	Venturi-Anschluss

Bestellformular:

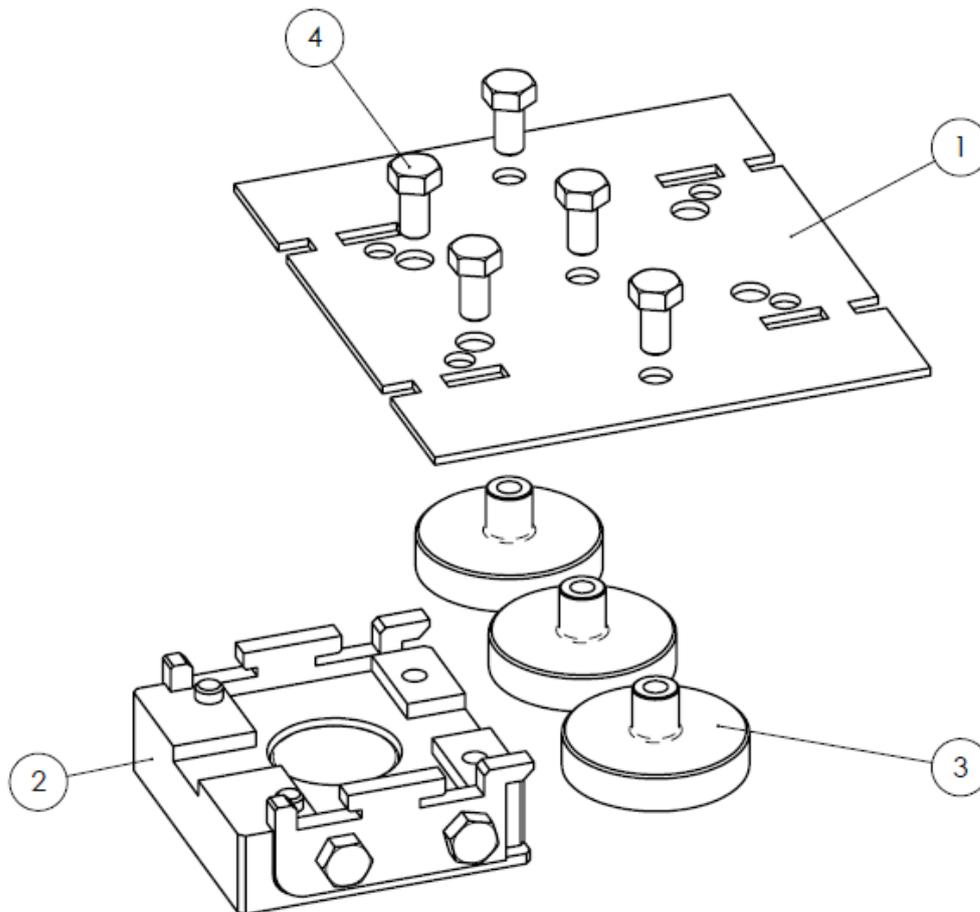
<input checked="" type="checkbox"/>	normalerweise auf Lager
<input checked="" type="checkbox"/>	nicht auf Lager
	auf Anfrage

Pos.	Ref.	Lager	Bestell	Bezeichnung
	AS-PP-T0550115			Pneumatische Schiene 1500 mm
3	AS-PS-T0550125			Pod Sauger
4	AS-PS-T0550120			Kammhalterung
8(x2)	AS-PS-T0550122			Etiketten „wärmeempfindlich 60-90°C“
9(x2) + 10 + 11(x2) + 12(x5)	AS-PS-T0550126			Sets mit pneumatischen Anschlüssen
15(x2)	AS-PS-T0550127			Sauger
16	AS-PS-T0550128		↑	Venturi-Anschluss

- Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TYP:
	→	Nummer:

4.10 Platten



Stückliste:

Pos.	Menge	Bezeichnung
	1	Magnetplatte Schienenende
1	1	Abschlussblech
2	1	Kammhalterung
3	3	Magnetischer Kontakt
4	5	H-Schraube M5x10 - Z8 - ISO4017

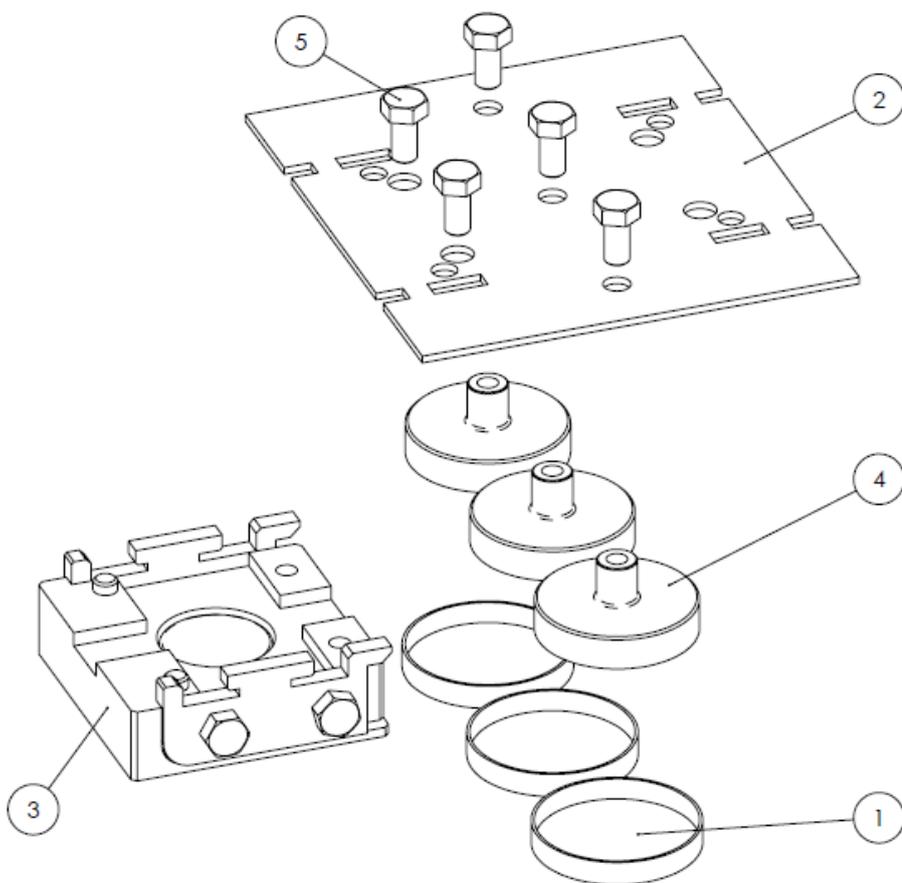
Bestellformular:

<input checked="" type="checkbox"/>	normalerweise auf Lager
<input checked="" type="checkbox"/>	nicht auf Lager
<input type="checkbox"/>	auf Anfrage

Pos.	Ref.	Lager	Bestell	Bezeichnung
	AS-PP-T0550109			Magnetplatte Schienenende
2	AS-PS-T0550120			Kammhalterung
3(x4) + 4(x4)	AS-PS-T0550121			Magnetische Kontakte

- Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TYP:
	→	Nummer:



Stückliste:

Pos.	Menge	Bezeichnung
	1	HT-Magnetplatte Schienenende
1	3	Abdeckkappe Magnet
2	1	Abschlussblech
3	1	Kammhalterung
4	3	Hochtemperatur ø32mm mit M5-Gewinde
5	5	H-Schraube M5x10 - Z8 - ISO4017

Bestellformular:

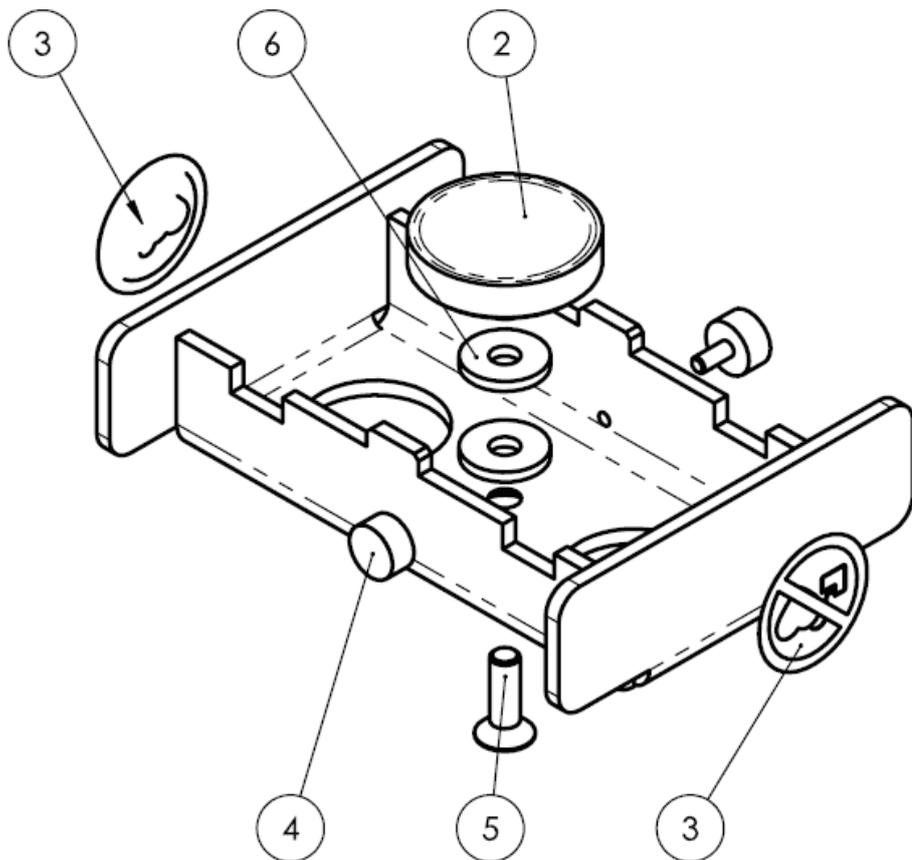
<input checked="" type="checkbox"/>	normalerweise auf Lager
<input checked="" type="checkbox"/>	nicht auf Lager
<input type="checkbox"/>	auf Anfrage

Pos.	Ref.	Lager	Bestell	Bezeichnung
	AS-PP-T0550112			HT-Magnetplatte Schienenende
3	AS-PS-T0550120			Kammhalterung
4(x4) + 1(x4) + 5(x4)	AS-PS-T0550123			HT-Magnetstifte

- Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TYP:
	→	Nummer:

4.11 Schienenanschlag



Stückliste:

Pos.	Menge	Bezeichnung
	1	Schienenanschlag (2-Stück-Satz)
2	1	Hochtemperatur ø32mm mit M5-Gewinde
3	2	Piktogramm „für Herzschrittmacher verboten“
4	2	Topfmagnet ø10M3
5	1	FHC-Schraube M5x16 - A2 - ISO10642
6	2	Unterlegscheibe ø5 - A2 - ISO7093

Bestellformular:

<input checked="" type="checkbox"/>	normalerweise auf Lager
<input checked="" type="checkbox"/>	nicht auf Lager
<input type="checkbox"/>	auf Anfrage

Pos.	Ref.	Lager	Bestell	Bezeichnung
	AS-PP-T0550113			Schienenanschlag (2-Stück-Satz)
2(x4)	AS-PS-T0550123			HT-Magnetstifte
4(x4)	AS-PS-T0550129			Magnete

- Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TYP:
	→	Nummer:

