

MOBILER SCHWEISSWAGEN

# WELDYCAR 2.0 PRO

SICHERHEITS-/GEBRAUCHS- UND WARTUNGSANLEITUNG

NR. AS-PM-T0550200



AUSGABE : DE  
ÜBERARBEITUNG : A  
DATUM : 12 - 2023

Bedienungsanweisungen

REF: 8695 5885

Originalausgabe

**LINCOLN**<sup>®</sup>  
**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

<b>A - KENNZEICHEN</b> .....	1
<b>B - SICHERHEITSRICHTLINIEN</b> .....	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
<b>C - BESCHREIBUNG</b> .....	9
1 - PRÄSENTATION .....	9
1.1 Technische Daten .....	10
1.2 Artikelnummern .....	12
2 - Beschreibung der Mechanik .....	16
2.1 Beschreibung des mobilen Sockels .....	16
2.2 Zugang für Wartungs- und Instandhaltungsmaßnahmen .....	17
2.3 Beschreibung der Steuerungseinheit .....	18
2.4 Beschreibung des Brennerhalters „Doppelte manuelle Schiene YZ“ .....	19
2.5 Ansicht der Montage mit der Option Oszillator Y "OSCI-WELDY" + manuelle Z-Schiene	20
2.6 Ansicht der Montage mit der Option Pendeloszillator Y + Doppelte manuelle Y/Z-Schiene	20
2.7 Magnetische Schiene .....	22
2.8 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
<b>D - MONTAGE INSTALLATION</b> .....	31
1 - Aufstellen .....	31
1.1 Prinzip der Führung auf dem Werkstück (Crabbing) .....	31
1.2 Führungsprinzip mit Schiene .....	32
2 - Montage des Brenners .....	33
3 - Starten und Ausschalten des Wagens .....	34
3.1 Starten des Wagens .....	34
3.2 Ausschalten des Wagens .....	34
<b>E - BEDIENUNG</b> .....	35
1 - Inbetriebnahme des Wagens .....	35
<b>F - INSTANDHALTUNG</b> .....	36
1 - Wartung .....	36

1.1 Tägliche Wartung	36
1.2 Regelmäßige Wartung	36
1.3 Räder auswechseln	37
1.4 Auswechseln der Führungsrollen	39
1.5 Akku auswechseln	40
1.6 Auswechseln der Magnete	41
2 - Pannenhilfe	42
3 - Elektrische Schaltpläne	43
4 - Ersatzteile	45
4.1 Wagen auf Schienen	46
4.2 Steuerungseinheit	48
4.3 Schienen	50
4.4 Gerade Brennerhalterung	52
4.5 Winkelbrennerhalterung	54
4.6 Schiene 2G 1500 mm	56
4.7 Schiene 2G HT 1500 mm	58
PERSÖNLICHE NOTIZEN	60

## INFORMATIONEN

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

- WELDYCAR 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.



<b>LINCOLN</b> <b>ELECTRIC</b>	LINCOLN ELECTRIC Ctra. Laureà Miró 396-398 08980 Sant Feliu de Llobregat SPAIN
CE UK EA	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 angeschlagen werden, um Stürze zu verhindern, wenn die magnetische Haftung verloren geht. 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 Bedienerschulung 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 autonome, rollende Wagen mit Vierradantrieb kann einen MIG/MAG-Brenner halten, um 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.

Durch den magnetischen Sockel des Wagens können aufsteigende senkrechte Schweißarbeiten ohne Werkzeuge ausgeführt werden. Die Aktivierung erfolgt einfach durch einen Kipphebel (in diesem Fall muss einer der Ringe an der Seite des Wagens mit einem Kabel verbunden sein, um die Gefahr des Herunterfallens zu verhindern).

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

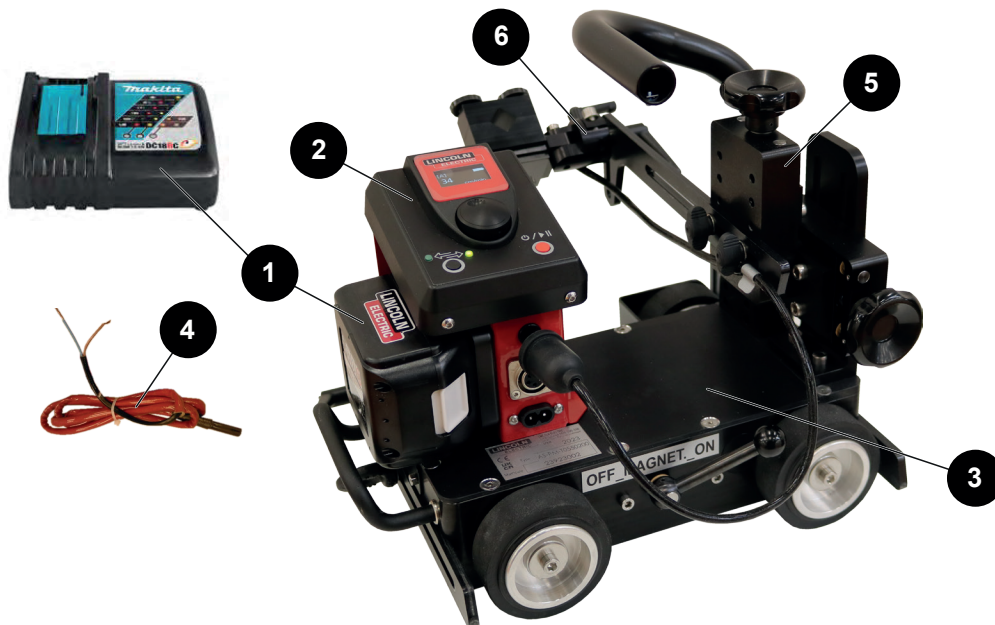
Die Anzeige des Wagens zeigt die tatsächliche Geschwindigkeit des Wagens während der Bewegung an.

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

Mit der PRO-Version kann auch der Schweißstart des Generators (Steueranschluss) gesteuert werden. Sie ermöglicht die Steuerung von Vor-/Nachschweißzeiten, Verhinderung von Endkraterbildung und Intervallschweißen.

Das **WELDYCAR 2.0 PRO-System** 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

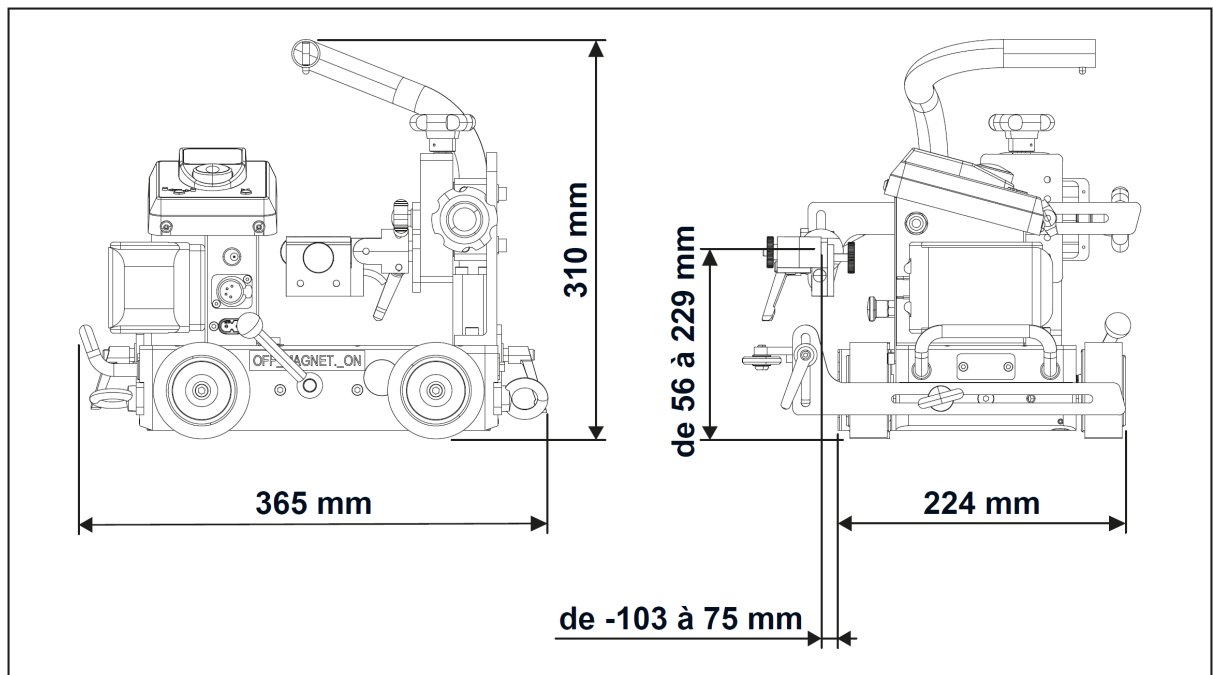
## 1.1 Technische Daten

<b>Merkmal</b>		
Programmierbar: <ul style="list-style-type: none"> <li>· Generatorsteuerung (Steueranschluss)</li> <li>· Intermittierendes Schweißen</li> </ul>		Ja
Geschwindigkeit des Wagens (mit Rad Ø 75 mm)	cm/min	zwischen 1 und 180*
Weg der manuellen Schiene X & Y	mm	40
Brennerhalterung und Lichtbogensensor		Universell mit Schnellverschluss
Gesamtmaß	mm	Länge: 365 Breite: 260 Höhe: 310
Gewicht des Wagens mit Batterie und manuellen X- und Z-Schienen	kg	9
Gewicht des Wagens mit Batterie und Z-Schiene und Oszillationsschiene		12
Max. getragene Last	kg	5
Schutzindex		IP43
<b>Elektrische Energie</b>		
Versorgungsspannung		18V Li-Ion Akku 5Ah
Laufzeit	Stunde	20
Laufzeit mit Oszillator-Option	Stunde	8
Ladezeit mit Ladegerät 230V - 50-60 Hz	Min	45
<b>Betrieb &amp; Aufbewahrung</b>		
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
<b>Schweißposition</b>		
Führung		Crabbing
Magnetische Anziehungskraft	kg	28



\* **ACHTUNG:** Die Räder rutschen in vertikaler Position (AB „PG“ und AB „PF“), was zu einer Geschwindigkeitsdifferenz aufgrund des Gewichts führt (AB: bis zu +6,5% und AUF: bis zu -4%)

**Abmessungen und Platzbedarf des Wagens in Standardausführung:**



<b>Option Oszillatoren</b>		
<b>Pendeloszillator</b>		
Oszillationsamplitude	mm	zwischen 0 und 40
Häufigkeit	Schläge/ min	zwischen 0 und 100
<b>Linearer Oszillator "OSCI-WELDY" <sup>(2)</sup></b>		
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><b>AS-PM-T0550200</b></p>	<p><b>WELDYCAR 2.0 PRO</b></p>	
<p><b>Stromversorgung</b></p>		
<p><b>AS-PP-T0550100</b></p>	<p>Akku</p>	
<p><b>AS-PP-T0550101</b></p>	<p>Ladegerät für den Akku 18V ALIM 110-230VAC</p>	
<p><b>AS-PP-T0550102</b></p>	<p>Netzstromversorgung 110V-230VAC</p>	
<p><b>Schienen</b></p>		
<p><b>W000401721</b></p>	<p>4 Aluminiumräder</p>	
<p><b>AS-PP-T0550207</b></p>	<p>Schiene "2G" 1,5 Meter (Temperatur unter 70°C)</p>	
<p><b>AS-PP-T0550208</b></p>	<p>2 Arme "2G"</p>	
<p><b>AS-PP-T0550109</b></p>	<p>Magnet Schienenende</p>	

<b>AS-PP-T0550210</b>	Schiene "2G" HT 1,5 Meter (Temperatur unter 18°C)	
<b>AS-PP-T0550112</b>	Magnet HT-Schienenende	
<b>Sicherheit</b>		
<b>AS-PP-T0550202</b>	Endschalter-Set (x2)	
<b>AS-PP-TP0550116</b>	Lastausgleich 10-14 Kg Länge 2,5 Meter	
<b>W000315476</b>	Sturzsicherung 250 Kg Länge 10 Meter	
<b>Halterungen</b>		
<b>AS-PP-T0550203</b>	Mast Kabelträger	
<b>AS-PP-T0550104</b>	XLR-Lampe	
<b>AS-PS-T0550004</b>	Halter für Saugbrenner	  <p>Technical drawing dimensions:  Front view: 85 (height), 27 (width), 60 (width), 20 (width), 20 (width)  Side view: 30 (width), 50 (width)  Top view: 15 (width), 20 (width)</p>

<p><b>AS-PS-T0550002</b></p>	<p>Halter InnershieldK-Brenner 115 K116</p>	
<p><b>AS-PS-T0550006</b></p>	<p>Halterset Hyperfill-Brenner</p>	
<p><b>AS-PP-T0550106</b></p>	<p>Manuelle Gleitschiene 100MM</p>	
<p><b>AS-PP-T0550201</b></p>	<p>Winkelhalterung für Brenner</p>	
<p><b>W000384545</b></p>	<p>Halterung für 2. Brenner</p>	
<p><b>Oszillation / Schiene</b></p>		
<p><b>W000315474</b></p>	<p>Pendeloszillator</p>	
<p><b>W000276068</b></p>	<p>Linearoszillator</p>	
<p><b>AS-PP-T0550105</b></p>	<p>Montagesatz für den linearen Oszillator <b>WELDYRAIL</b></p>	





## 2 - Beschreibung der Mechanik

Das Gerät ist ein autonomer Wagen mit Vierradantrieb, der speziell für die Mechanisierung des halbautomatischen Schweißens in allen Positionen entwickelt wurde.

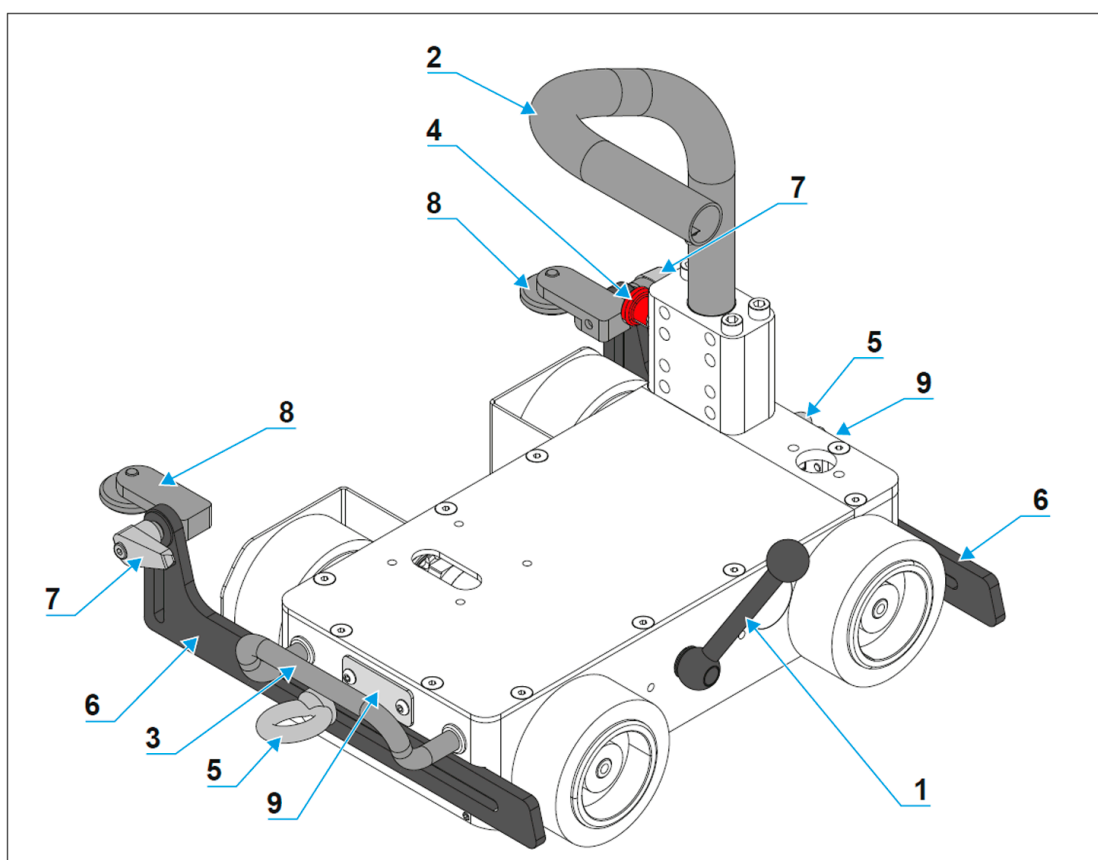
Dieser Wagen ist so gestaltet, dass er mit mindestens einer Steuerungseinheit und einer Schnittstelle betrieben werden kann.

Leicht und robust, bringt der bestückte Wagen die Qualität der automatischen Bewegung mit sich, während er zudem einfach zu bedienen und schnell anzuwenden ist. Dank seiner magnetischen Anziehungskraft kann er ohne Halteschiene auf Karbonstahlblech in vertikal aufsteigender Position, an der Decke und an Überhängen fahren.



Bei einer Anwendung mit Vorwärmen bieten wir optional Geräte mit Aluminiumrädern (ohne Gummi) an. Achten Sie stets darauf, dass die magnetische Eigenschaft der Magnete, die dafür sorgen, dass der Wagen während des Betriebs in Position bleibt, nicht beeinträchtigt wird.

### 2.1 Beschreibung des mobilen Sockels



1	<b>Magnetischer Griff:</b> => ermöglicht es, den Rahmen zu magnetisieren, um ihn in vertikal aufsteigender Position, an der Decke und Überhängen fahren zu lassen.
2 und 3	<b>Griffe zur Handhabung:</b> => ermöglichen es, den Wagen auf ergonomische Weise anzuheben, um ihn zu bewegen.
4	<b>Sperre:</b> => löst den Tragegriff durch Drehen.
5	<b>Befestigungsösen:</b> => ermöglichen, den Wagen zu befestigen, um ihn in vertikal aufsteigender Position, an der Decke und Überhängen fahren zu lassen. Mit den Befestigungsösen können Sie auch die Crabbing-Arme (Pos.6) arretieren und bewegen.

6	<b>Crabbing-Arme:</b> => ermöglichen das Positionieren der Druckrollen (Pos.8)
7	<b>Griffe zum Verriegeln:</b> => ermöglichen es, die Druckrollen zu positionieren und ihre Position zu verriegeln.
8	<b>Druckrollen:</b> => ermöglichen es, den Wagen so zu führen, dass er einer durch eine Fläche definierten Bahn folgt
9	<b>Endpunktsensor (optional):</b> => ermöglichen es, den Wagen anzuhalten, nachdem der Anschlag durch ein Hindernis ausgelöst wurde.



Der Wagen hat standardmäßig eine magnetische Haftung auf Metallblech, sodass er in allen möglichen Positionen aufgestellt werden kann. Der magnetische Griff (Pos.1) muss unbedingt gekippt werden, bevor Sie einen Eingriff starten.

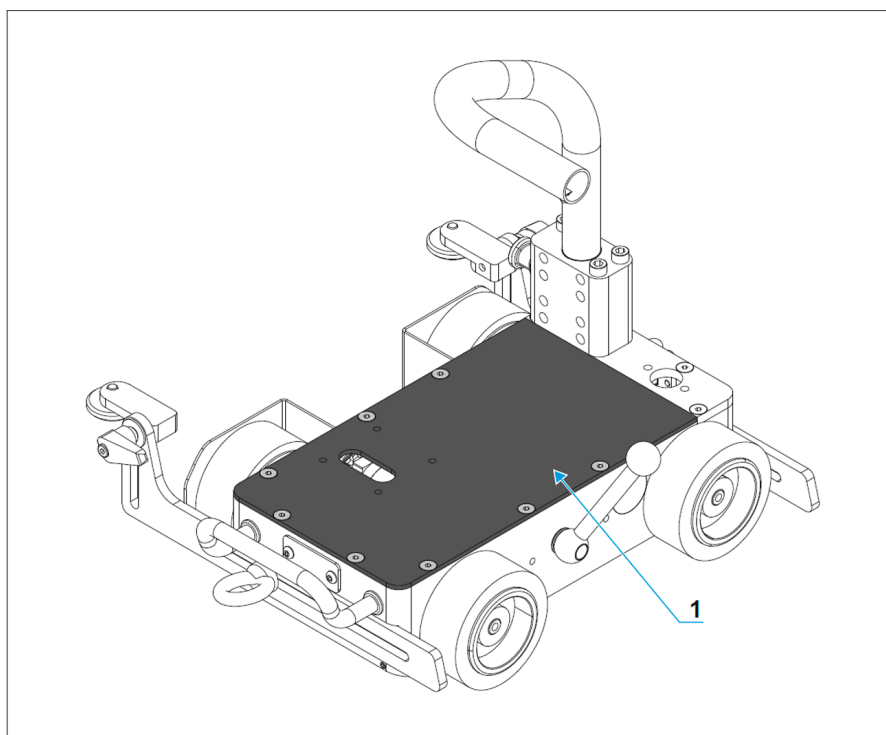


Die magnetische Haftung hängt weitgehend vom Durchmesser der Räder ab, die am Wagen montiert sind. Bei optionalen Rädern (Ø100) geht die magnetische Haftung vollständig verloren.



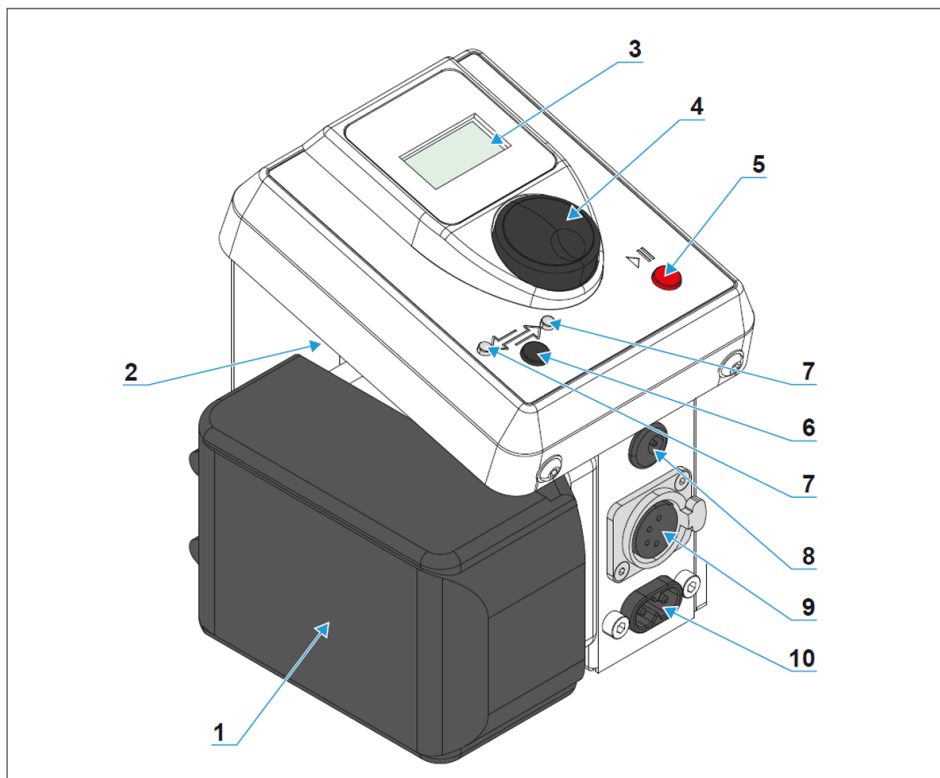
Bei senkrecht aufsteigender Position, an Decke und an Überhängen muss der Wagen unbedingt mit einer der beiden Befestigungsösen (Pos.5) gesichert werden, um ein Herunterstürzen des Geräts zu verhindern.

## 2.2 Zugang für Wartungs- und Instandhaltungsmaßnahmen



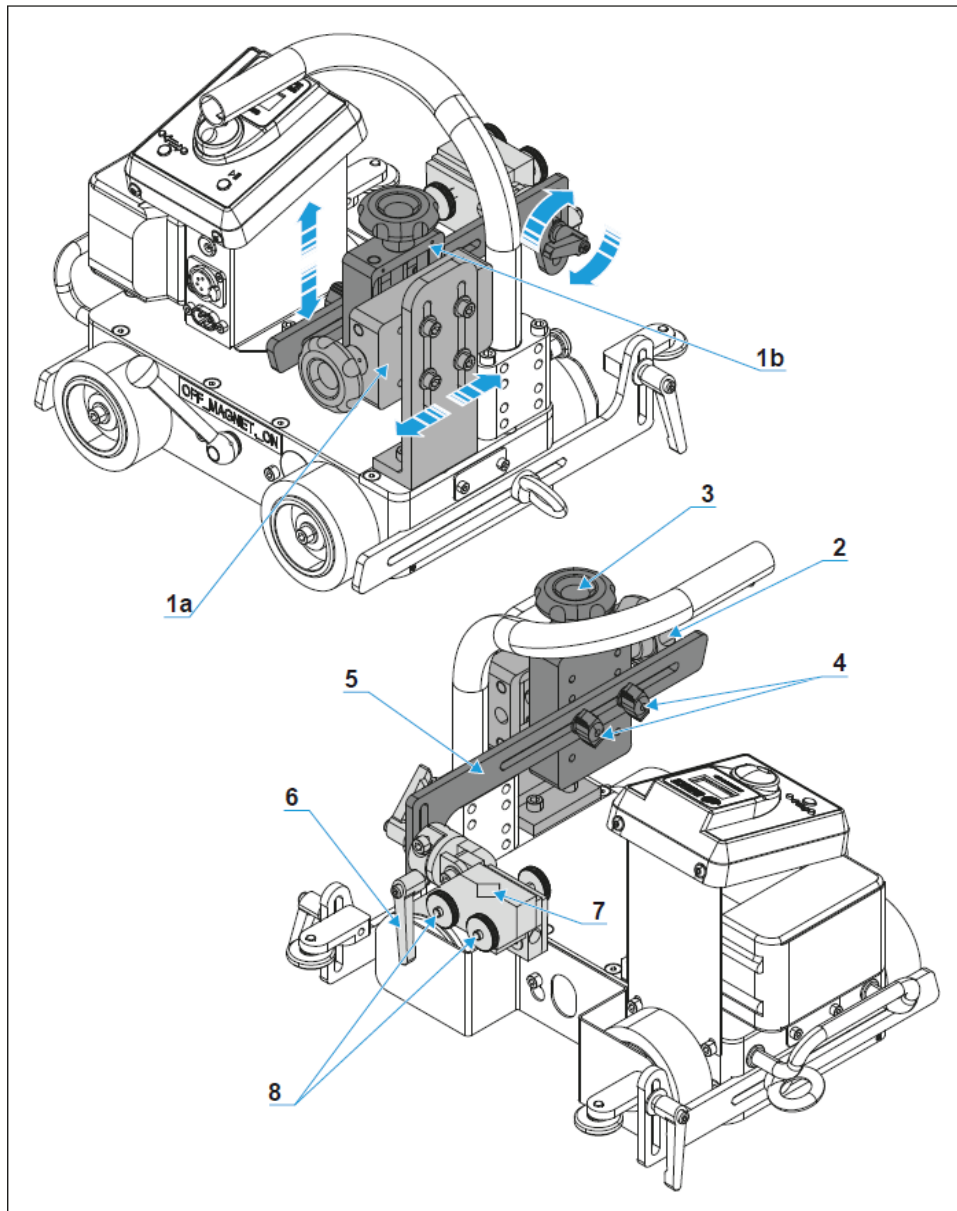
1	<b>Gehäuse:</b> => um die Komponenten, aus denen der Wagen besteht, zu kontrollieren, zu reparieren und zu warten.
---	---

## 2.3 Beschreibung der Steuerungseinheit



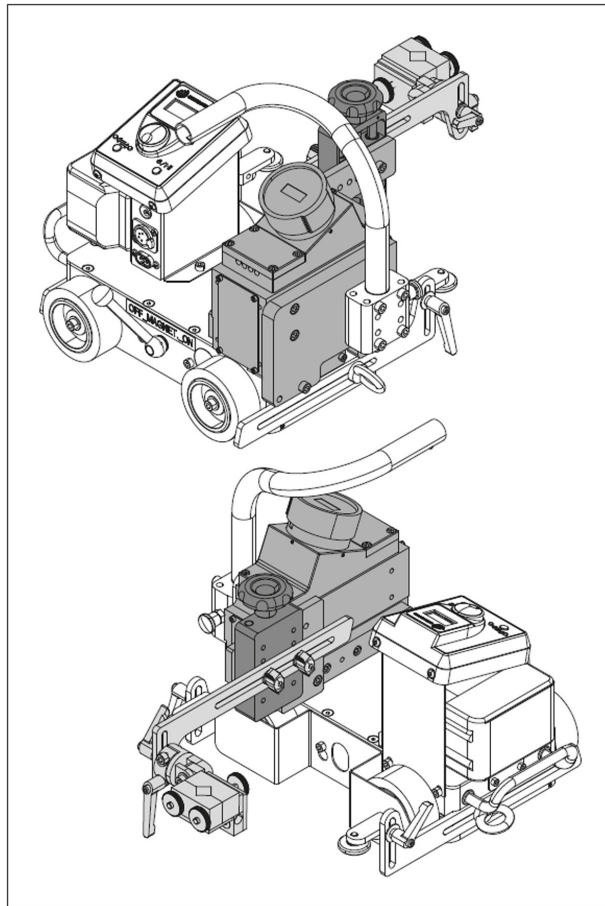
1	<b>Batterie:</b> => ermöglicht die Stromversorgung des Geräts. Das Gerät ist für den Betrieb mit einem 18v-Li-Ionen-Akku vorgesehen.
2	<b>Buchse für die Stromversorgung von Zubehör:</b> => ermöglicht das Anschließen eines Zubehörs (Schiene, Oszillator...). Die Ausgangsspannung beträgt 14,4 V DC (5 A max)
3	<b>Bildschirm:</b> => ermöglicht die Einstellung und Steuerung des Geräts.
4	<b>Rad / Klick zur Auswahl:</b> => ermöglicht die Navigation durch die Menüs und die Auswahl der verschiedenen Betriebsparameter.
5	<b>Taste on/off &amp; Start Zyklus / Pause:</b> => schaltet das Gerät ein oder aus und ermöglicht es, den Zyklus zu starten oder auf Pause zu schalten.
6	<b>Taste zum Ändern der Richtung:</b> =>ermöglicht es, die Fahrtrichtung des Wagens zu ändern.
7	<b>Direktionale Leuchtanzeigen:</b> => zeigt die Richtung des Wagens an. Die Led blinkt, wenn der Zyklus läuft.
8	<b>Buchse Schweißlichtbogensensor:</b> => 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	<b>Anschluss für Zubehör:</b> => Hier kann ein Zubehörteil angeschlossen werden (z. B. ein Sensor, eine Lampe usw.).
10	<b>Anschluss für den Steueranschluss des Brenners</b> => 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. Optional: Auf besondere Anfrage können zwei Brenner gleichzeitig über einen zweiten Steueranschluss gesteuert werden.

## 2.4 Beschreibung des Brennerhalters „Doppelte manuelle Schiene YZ

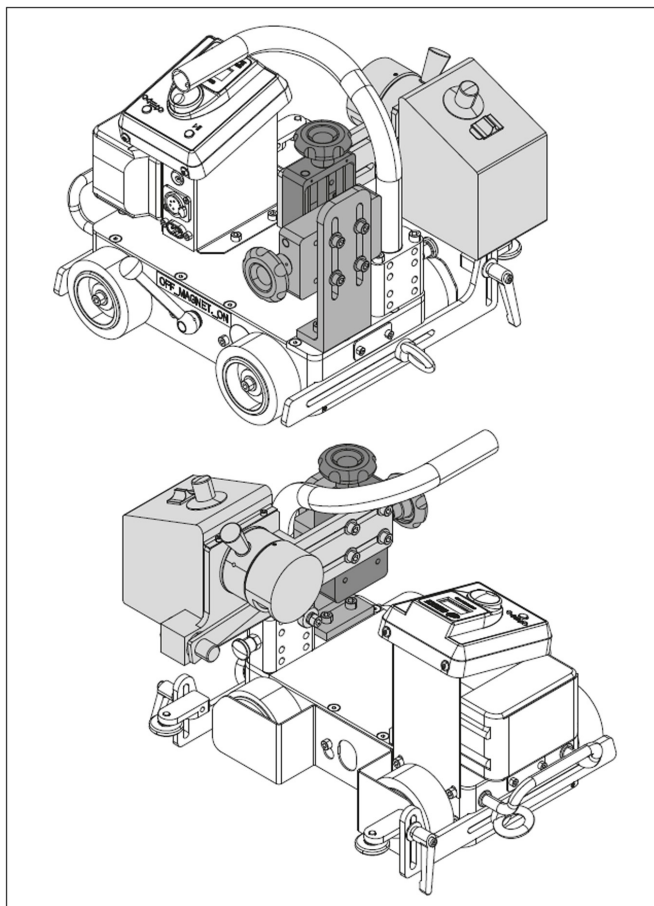


1a	<b><u>Manuelle Schiene Y:</u></b> => ermöglicht es, mit dem Handrad( <b>Pos.2</b> ) eine quer verlaufende Feineinstellung der Position des Werkzeugs vorzunehmen.
1b	<b><u>Manuelle Schiene Z (Pos. 1b):</u></b> => ermöglicht es, mit dem Handrad( <b>Pos.3</b> ) eine Feineinstellung der Höhe des Werkzeugs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

Diese Schiene ermöglicht es, den Wagen **WELDYCAR 2.0 PRO** in der Überhang-Position "2G" auf einem magnetischen Blech (Stahl) zu führen.

Sie ist mit Magneten ausgestattet, um die Schiene am Werkstück zu halten.

<b>Maße &amp; Gewicht</b>		
Abmessungen (LängexBreitexHöhe): · Für eine Schienenlänge 1500 mm	mm	1497x100x21
Gewicht (je nach Anzahl der Magnete): · Für eine Schienenlänge 1500 mm	kg	zwischen 3,5 und 4,2
Kapazitätsgrenze in Arbeitsstellung: Für einen bestückten Wagen (mit Option und 1 Zusatzlast von 2 kg)	kg	16
<b>Betrieb &amp; Aufbewahrung</b>		
Mit Standardschienen: · Temperatur der Oberfläche, die mit der Schiene in Kontakt kommt · Lagertemperatur	°C	< 70 < 70
Mit "Hochtemperatur"-HT-Schienen: · Temperatur der Oberfläche, die mit der Schiene in Kontakt kommt · Lagertemperatur	°C	< 180 < 70



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.



Verwenden Sie die Schiene nicht, um anderes Material als WELDYCAR-Wagen zu bewegen 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.

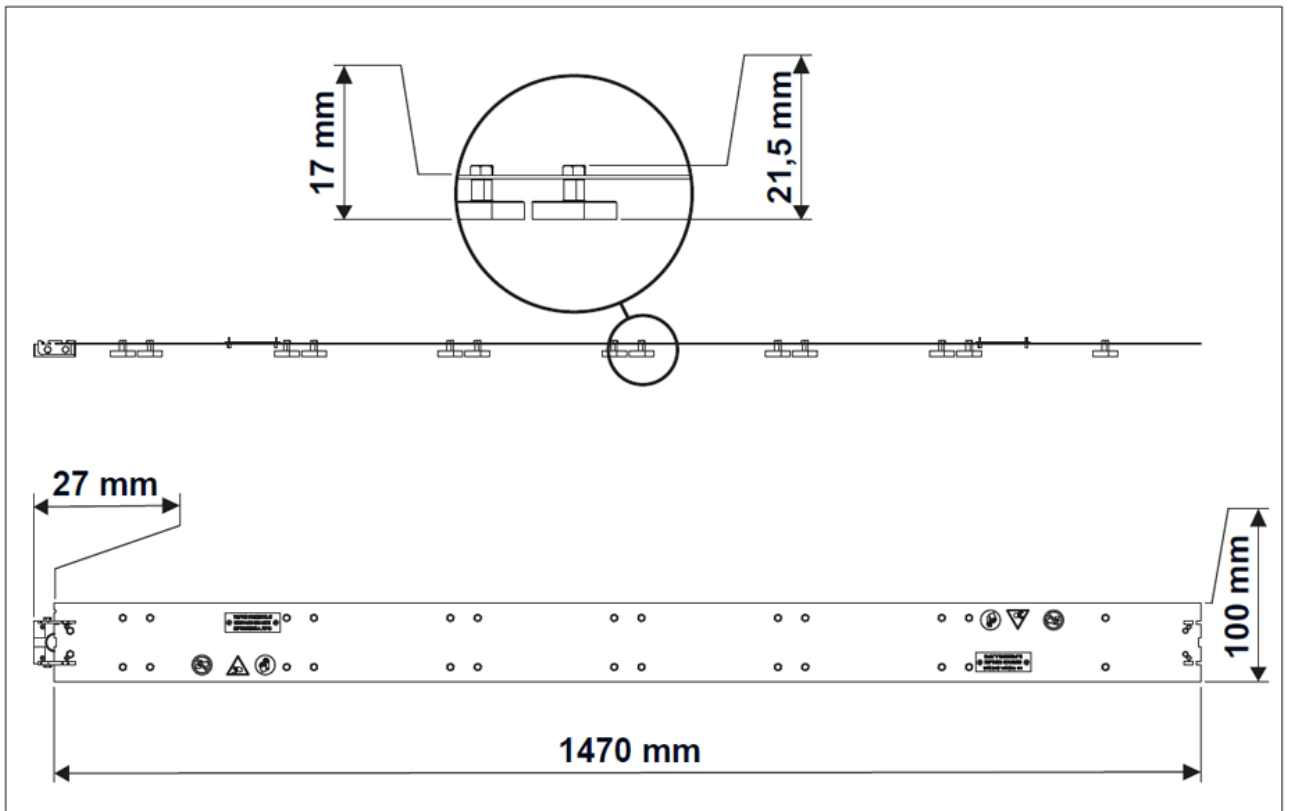
Stoßen Sie die Magnete nie gewaltsam gegeneinander, wenn Sie die Schienen verlegen.

Achten Sie auf die Einklemmgefahr beim Anbringen der Schiene.






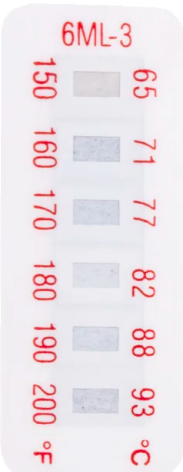
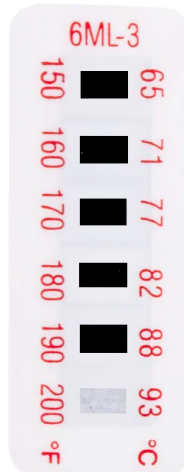






**Abmessungen und Platzbedarf Schiene 1500:**



**2.8 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.

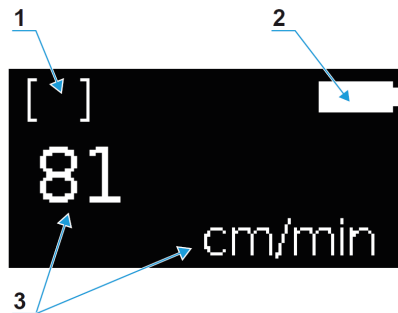
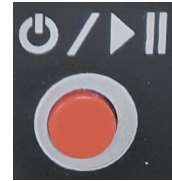
 **Achtung:** Wenn die Temperatur den Grenzwert für die Verwendung überschritten hat (abhängig von den Eigenschaften der verwendeten Schiene), darf die Schiene in diesem Zustand **NICHT** verwendet werden. Es ist **VORSCHRIFT**, die Magnete auszutauschen und ein neues wärmeempfindliches Etikett anzubringen.

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



#### **Achtung:**

Der Startknopf dient für:

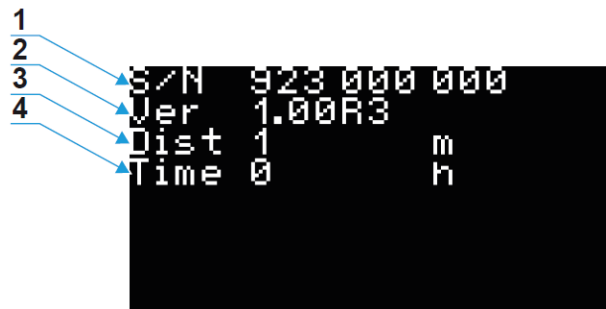
- Zyklus-Start und Zyklus-Stopp (kurzes Drücken)
- Sofortiges Anhalten/Pause (kurzes Drücken)
- Ein- und Ausschalten (langes Drücken)



**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

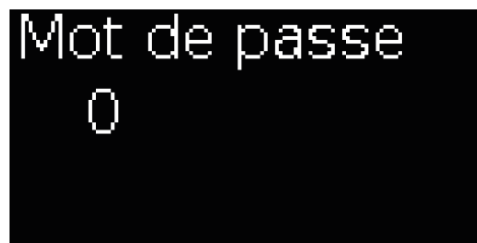
Diese Seite wird aufgerufen, wenn Sie das Jogwheel 2 Sekunden lang anklicken, während das **LINCOLN ELECTRIC-Logo** beim Einschalten des Wagens angezeigt wird.



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.

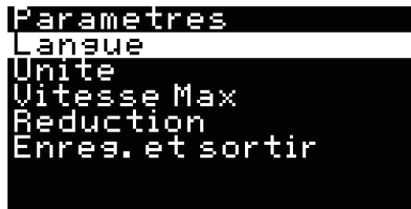


Passworteingabe (über das Jogwheel): verschiedene Benutzerebenen:

- 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

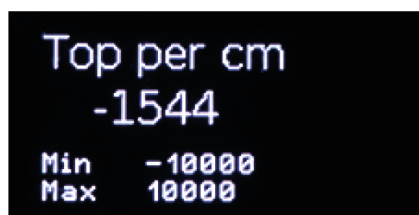


Tabelle mit den entsprechenden Werten für die Wagenuntersetzung.

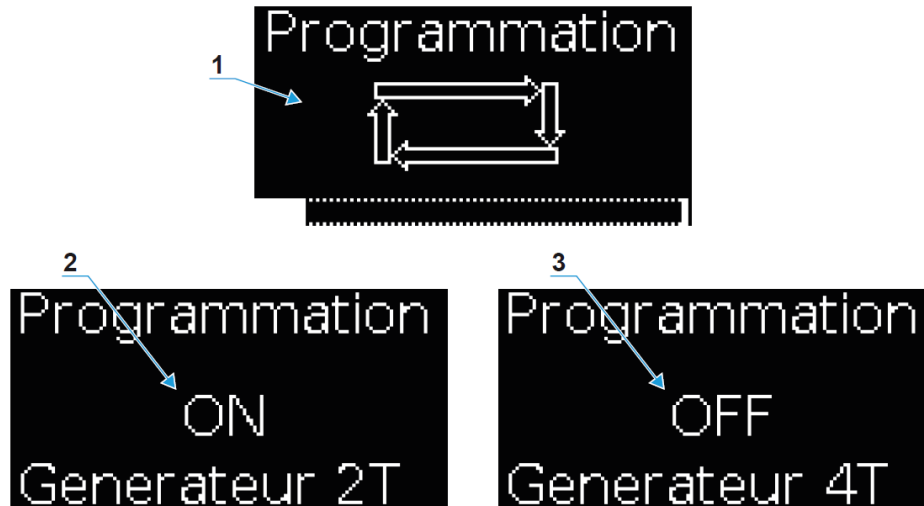
Version	„Punkt pro cm“
WELDYCAR Ø 75 mm	1398
WELDYCAR Ø 100 mm	1048
WELDYRAIL 2.0	-1544



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**)

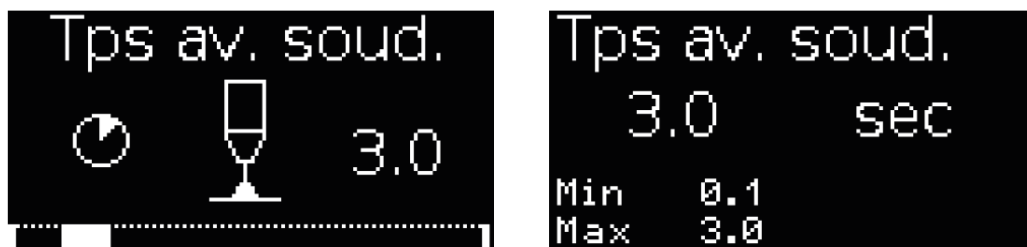
Um zwischen den Vorschlägen zu wechseln, müssen Sie nur das Rad drehen. Bestätigen Sie dann mit einem Klick auf das Jogwheel.



### 3.5 Programmierbarer Modus aktiviert "ON" [ P ]

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

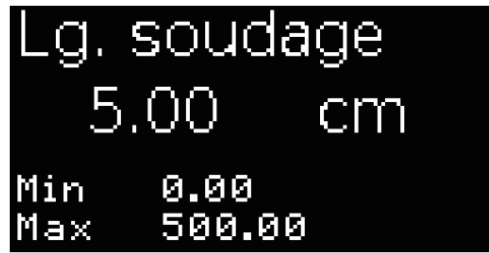
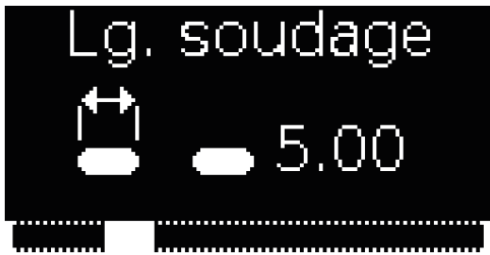
- **Verzögerung des Schweißbefehls vor dem Vorfahren des Wagens für die eingestellte Zeit:**



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

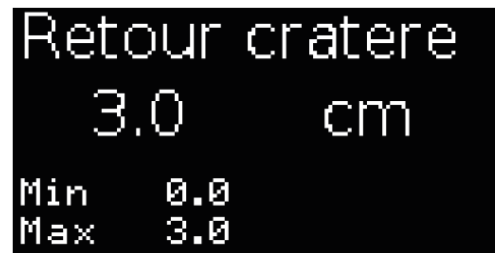
- **Schweißlänge (Schweißlänge bei einer im Hauptbildschirm voreingestellten Geschwindigkeit):**



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

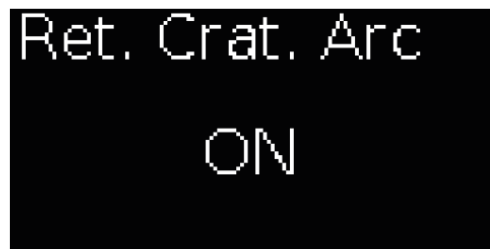
- **Zurück Endkrater am Ende der Schweißlänge, der Wagen fährt um den eingestellten Wert zurück:**



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

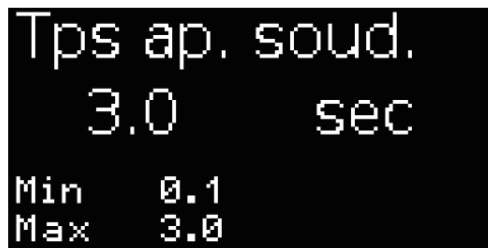
- **Zurück Endkrater Lichtbogen (Aktiviert oder deaktiviert den Schweißbefehl während „Zurück Endkrater“):**



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.

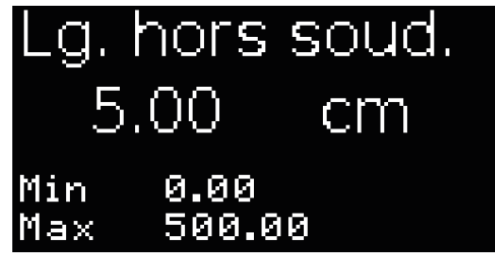
- **Verzögerung des Schweißbefehls, indem der Wagen bis zum Ende der eingestellten Zeit weiterbewegt wird:**



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

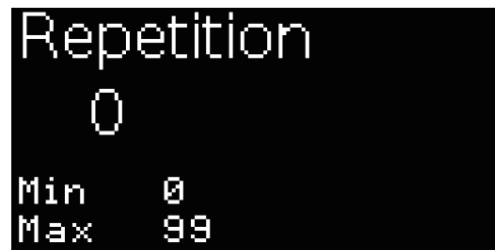
- Länge ohne Schweißen (Vorschub ohne Schweißen bei max. Geschwindigkeit):



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

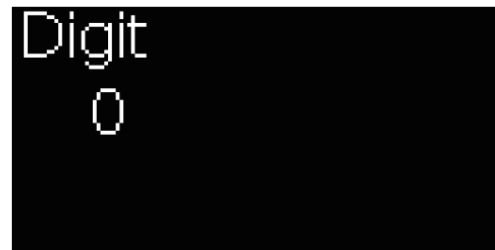
- Wiederholung (Anzahl der Wiederholungen des programmierten Zyklus (Schweißen / ohne Schweißen)):



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:

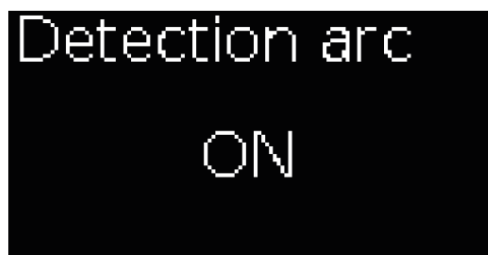


Ein Klick auf dieses Symbol bringt Sie zurück zur Hauptansicht.

### 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:**

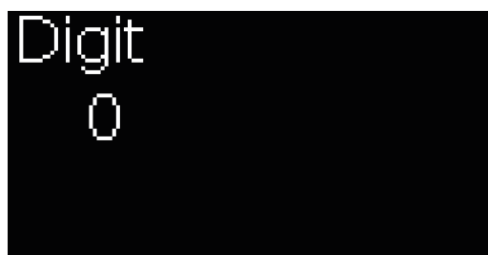
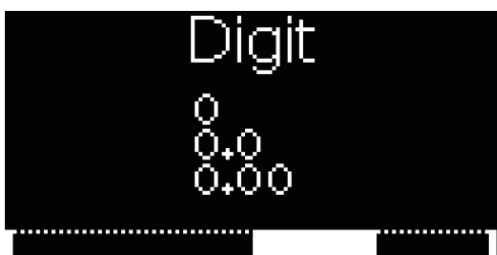


Durch Klicken auf das Symbol können Sie die folgenden Einstellungen ändern:

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:**

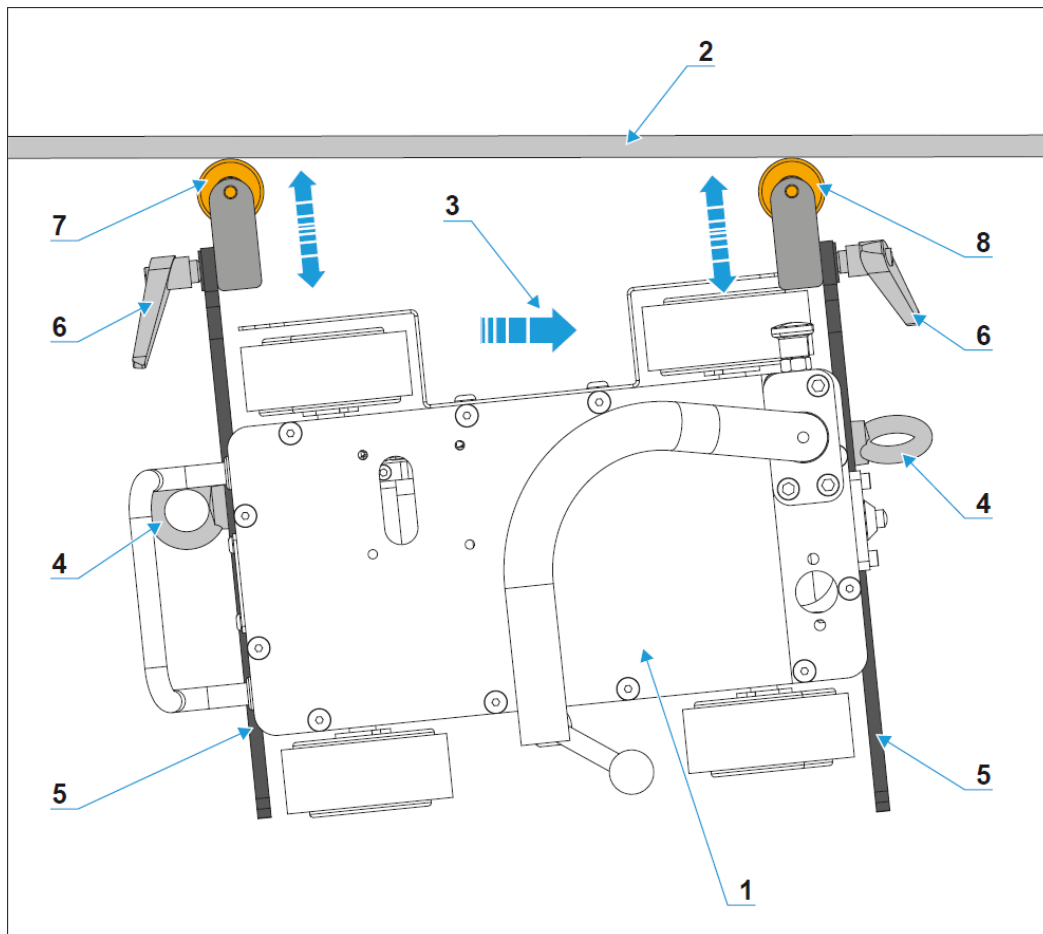


Ein Klick auf dieses Symbol bringt Sie zurück zur Hauptansicht.



1 - Aufstellen

1.1 Prinzip der Führung auf dem Werkstück (Crabbing)



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



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

Das Gerät (Pos. 1) rollt auf einem Blech und bewegt sich durch den Druck seiner beiden Kupferrollen (Pos. 7 und 8) in eine Richtung (Pos. 3):

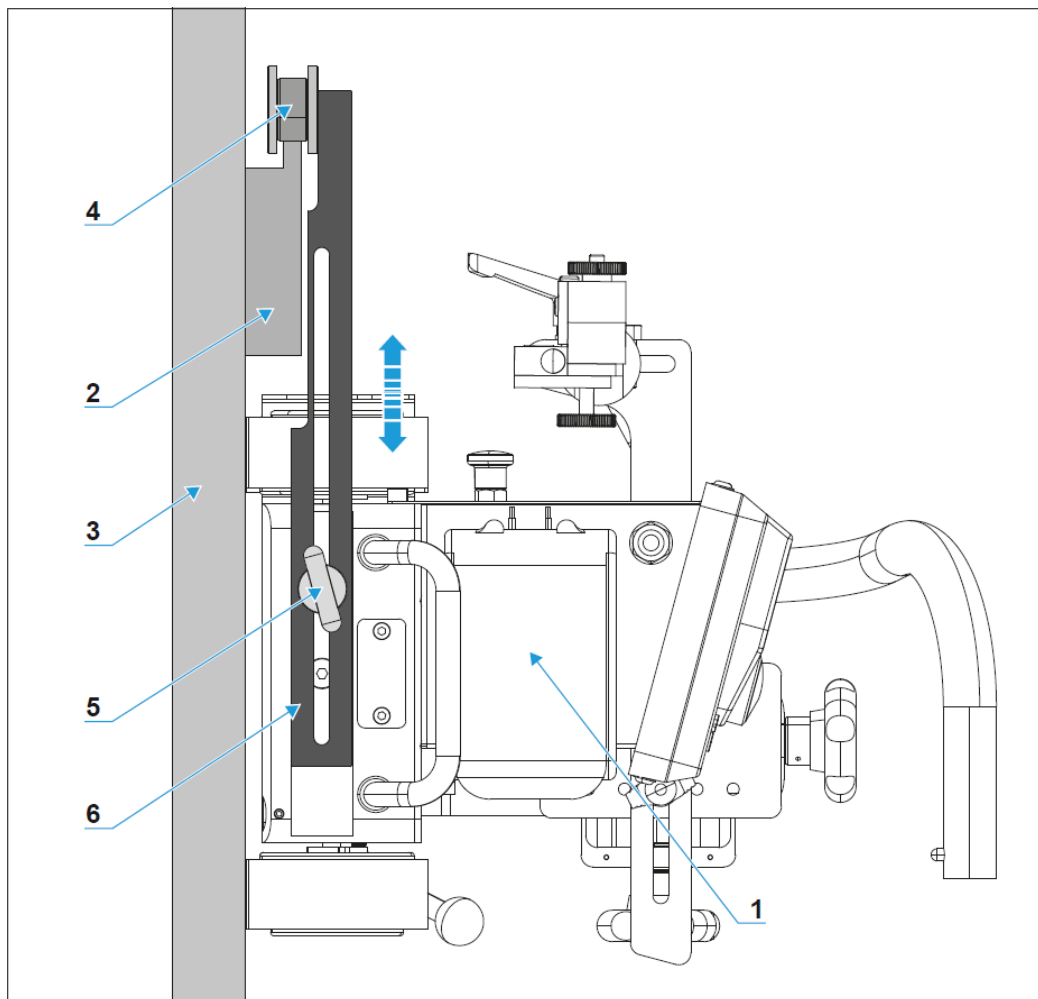
- entweder direkt auf der zu schweißenden Versteifung für Winkelschweißnähte.
- oder entlang eines Profils, das parallel zur schweißenden Naht befestigt ist.

So stellen Sie die Position der Druckrollen ein:

- Schrauben Sie die Befestigungsösen (Pos. 4) ab, um die Führungen (Pos. 5) zu entriegeln. Bringen Sie die Führungen in Position und sichern Sie sie, indem Sie die Befestigungsösen (Pos. 4) festschrauben.
- Schrauben Sie die Griffe (Pos. 6) ab, um die Druckrollen (Pos. 7 und 8) senkrecht zur Auflagefläche (Pos. 2) auszurichten. Sichern Sie sie, sobald sie in Position sind, indem Sie die Griffe (Pos. 6) festschrauben.

Der „Crabbing“-Effekt, der die Führung sicherstellt, wird erreicht, indem die vordere Druckrolle (Pos. 8) gegenüber der hinteren Druckrolle (Pos. 7) zurückversetzt eingestellt wird.

## 1.2 Führungsprinzip mit Schiene



Der Wagen (**Pos.1**) rollt aufgehängt an der Magnetschiene (**Pos.2**), die am vertikalen Blech (**Pos.3**) befestigt ist.



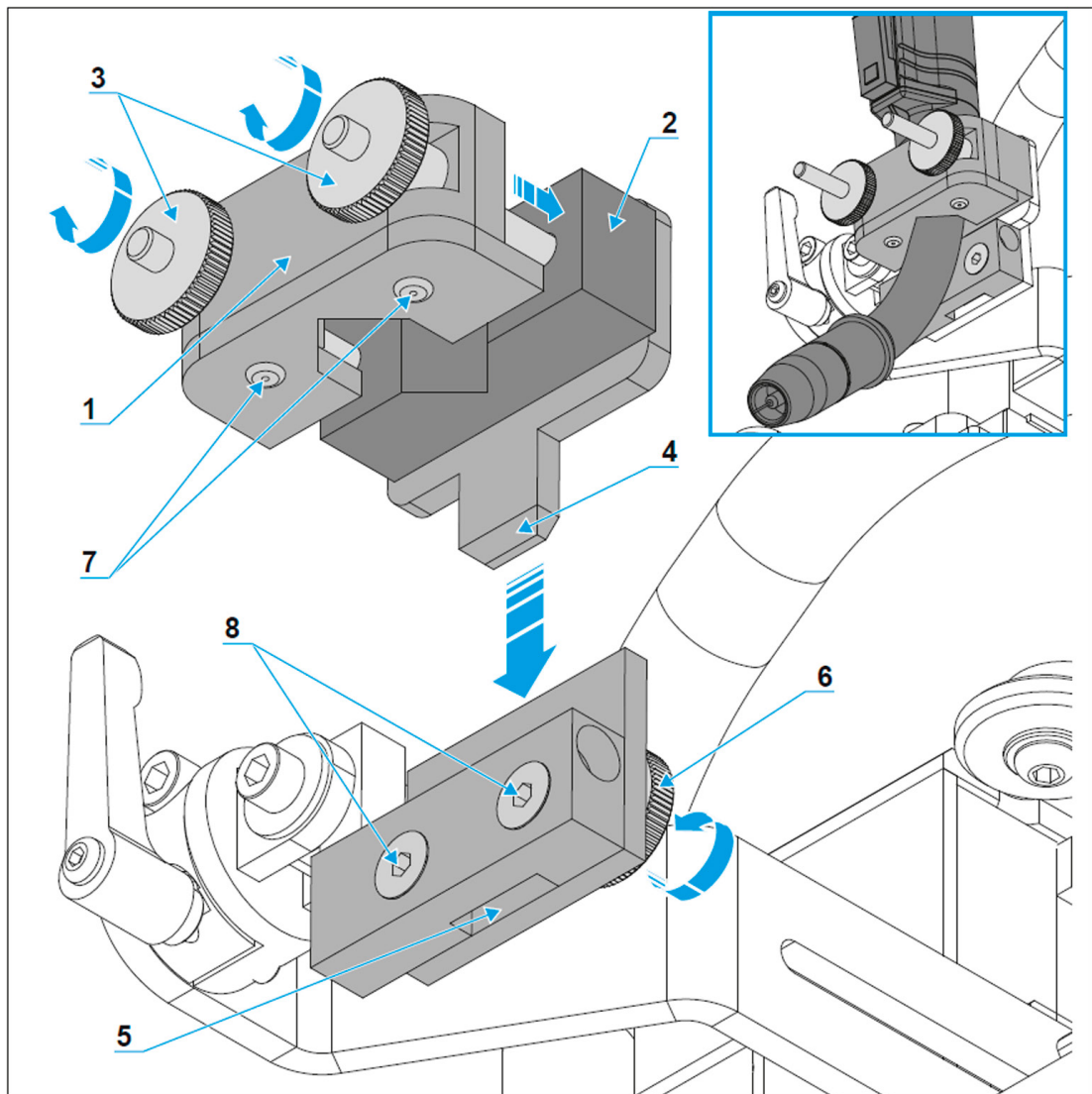
Bei senkrecht aufsteigender Position, Decke und Überhang muss der Wagen unbedingt mit einer der beiden Befestigungsösen (**Pos.5**) gesichert werden, um ein Herunterfallen des Geräts zu verhindern.

Um die Position der beiden spezifischen Rollen (**Pos.4**) einzustellen:

- Lösen Sie die Befestigungsösen (**Pos.5**), um die Führungen (**Pos.6**) zu entriegeln.
- Bringen Sie die Führungen in Position und sichern Sie sie, indem Sie die Befestigungsösen (**Pos. 5**) festschrauben.

Hinweis: Die Magnetschiene (**Pos. 2**) sowie die spezifischen Arme mit Rolle (**Pos. 4**) sind optional erhältlich.

## 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.

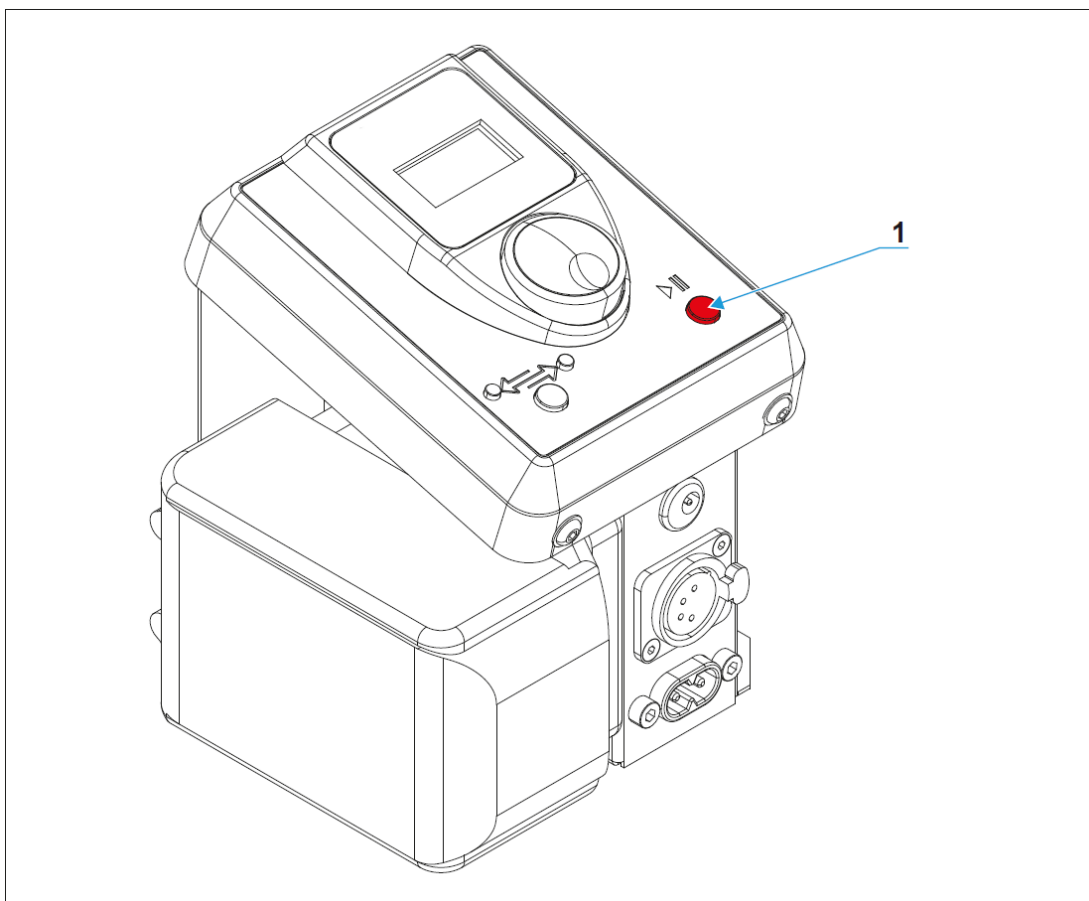


Die Backe (**Pos. 1**) sollte nach unten zeigen, um eine Stahlbrücke zu bilden, mit der ein Magnetfeld für die Erkennung mit dem Lichtbogensensor entsteht. Dazu müssen die beiden Anschläge (**Pos.7**) der Backe (**Pos.1**) zu den beiden Schrauben (**Pos.8**) der Halterung (**Pos.5**) zeigen.

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.



#### **3.1 Starten des Wagens**

- Einlegen der Batterie oder eine optionale externe Stromversorgung anwenden.
- Drücken (1 Sek.) Sie die Starttaste (**Pos. 1**), um das Gerät einzuschalten. Der Bildschirm schaltet sich ein.

#### **3.2 Ausschalten des Wagens**

- Drücken (3 Sek.) Sie die Starttaste (**Pos. 1**), um das Gerät auszuschalten.
- Der Bildschirm schaltet sich aus.

## 1 - Inbetriebnahme des Wagens

- Positionieren Sie die mechanischen Y- und Z-Schienen in der Mitte des Wegs.



Der Wagen hat standardmäßig eine magnetische Haftung, sodass er in jeder möglichen Position aufgestellt werden kann. Der Magnetgriff muss unbedingt gekippt werden, bevor Sie einen Schweißvorgang starten.



Bei senkrecht aufsteigender Position, an Decke und an Überhängen muss der Wagen unbedingt mit einer der beiden Befestigungsösen gesichert werden, um ein Herunterstürzen des Geräts zu verhindern.

- Positionieren Sie den Wagen am Anfang des zu schweißenden Bereichs und stellen Sie die Crabbing-Arme entsprechend der Vorschubrichtung ein.
- Aktivieren Sie die Magnetisierung des Wagens.
- Positionieren Sie die abnehmbare Brennerhalterung am Schwanenhals, dann am Wagen und sichern Sie sie mit der Rändelschraube.

Akku einlegen oder externes Netzteil (optional) benutzen.

Schalten Sie den Wagen ein, indem Sie den roten Knopf drücken (langes Drücken).

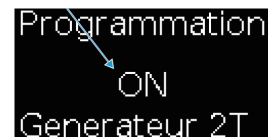
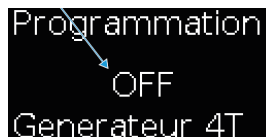
Der Bildschirm schaltet sich ein.



Stellen Sie die Schweißgeschwindigkeit ein.



Es gibt 2 Möglichkeiten:



<b>SET-UP</b>	In diesem Modus "Programmierung AUS" muss <ul style="list-style-type: none"> <li>- Schweißgenerator im 4-Takt-Modus</li> <li>- Schließen Sie den Stromsensor an</li> <li>- Stromzange richtig zusammengesetzt</li> </ul>	In diesem Modus "Programmieren EIN" muss <ul style="list-style-type: none"> <li>- Schweißgenerator im 2-Takt-Modus</li> <li>- Das Auslöserkabel an den Brenner angeschlossen sein</li> </ul>
<b>PROG</b>	Keine Programmierung	Es ist möglich zu programmieren: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Eine Schweißlänge</li> <li>- Intermittierendes Schweißen</li> <li>- Vor- und Nachschweißzeit</li> </ul>
<b>ON</b>	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 <ul style="list-style-type: none"> <li>- die Positionierung des Brenners mit den Handrädern der mechanischen Schienen geändert werden.</li> <li>- die Schweißgeschwindigkeit geändert werden</li> </ul>	
<b>OFF</b>	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.

#### 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:**

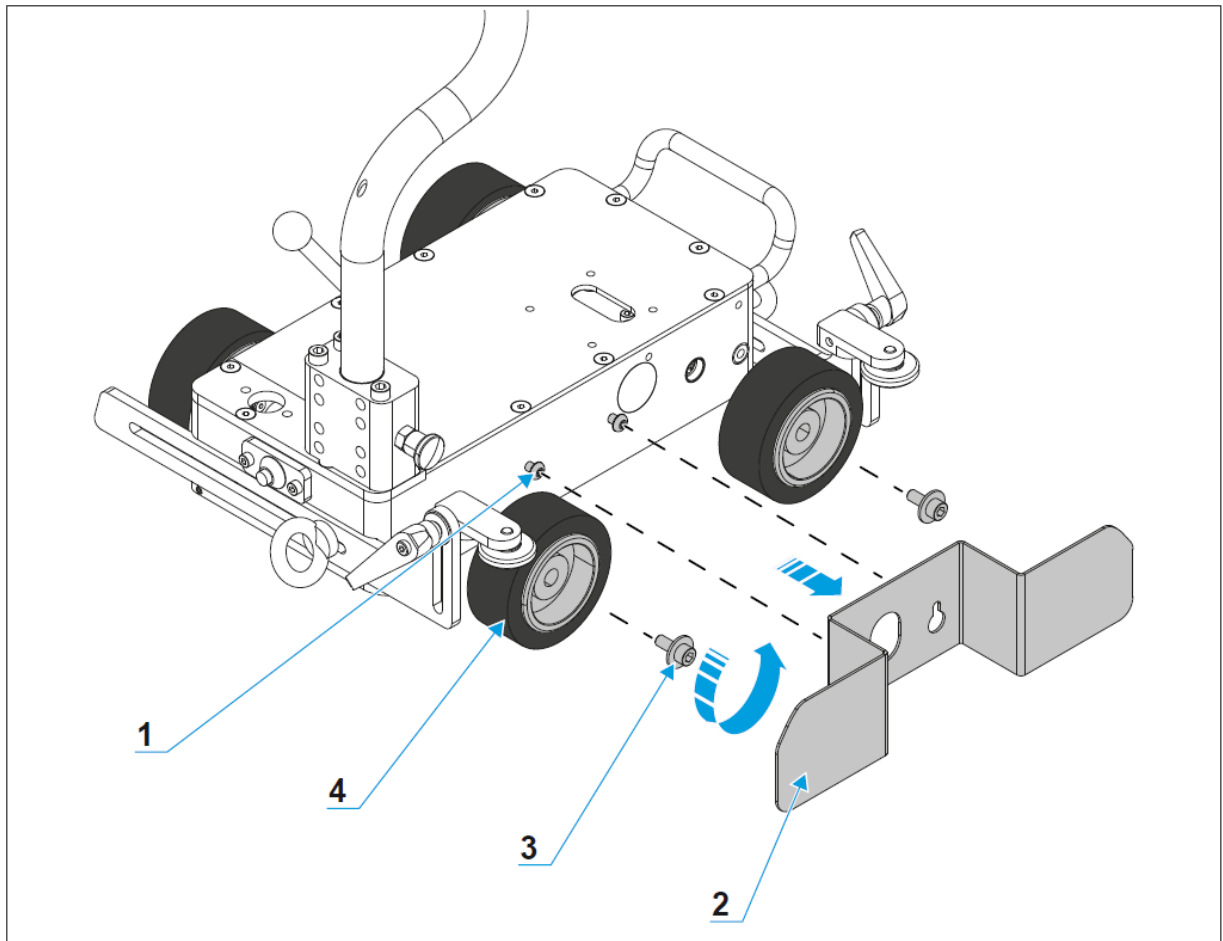
- Reinigen Sie den Wagen und die Einstellelemente:
  - Reinigen Sie die Antriebsräder.
  - Reinigen Sie das untere Gehäuse des beweglichen Sockels.
  - Reinigen Sie die Druckrollen.

#### **Alle 500 Betriebsstunden:**

- Antriebskinematik der Räder reinigen und schmieren.
- Die Spannung des Kettenantriebs einstellen.
- 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.
- Die Anziehungskraft des Magneten kontrollieren.

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

### 1.3 Räder auswechseln



Der Wagen hat auf der Brennerseite ein Schutzblech, mit dem die Räder vor Schweißspritzern geschützt werden.

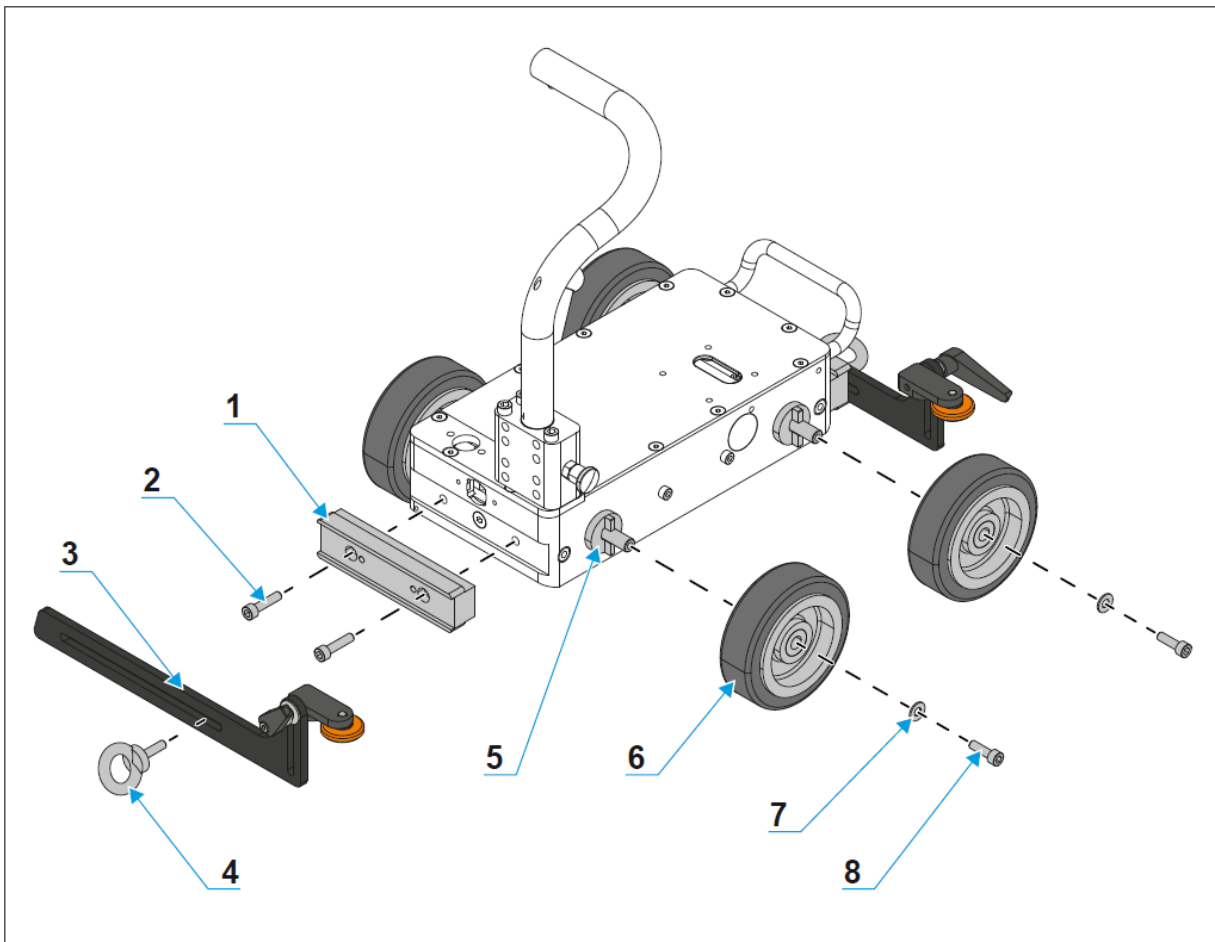
- Lockern Sie die beiden Schrauben (**Pos.1**) leicht, um das Schutzblech (**Pos.2**) zu entfernen, damit Sie Zugang zu den beiden Rädern auf der Brennerseite haben.
- Lösen Sie die Schraube, die das Rad hält (**Pos. 3**) und nehmen Sie das Rad (**Pos. 4**) ab.
- Wiederholen Sie den Vorgang, um alle vier Räder vom Wagen zu entfernen.
- Gehen Sie beim Montieren der neuen Räder in umgekehrter Reihenfolge vor.

Der Wagen hat standardmäßig Ø75mm-Räder, es sind aber optional auch Ø100mm-Räder erhältlich.



Bei Ø100mm-Rädern: Die Anziehungskraft des Magneten geht verloren. Die Betriebspositionen Decke, Überhang und Vertikal sind verboten. Diese Konfiguration erfordert zwingend den Kauf eines speziellen Crabbing-Arms.

Bei einer Änderung des Raddurchmessers muss sowohl eine Änderung des Übersetzungsverhältnisses als auch eine Änderung der zulässigen Höchstgeschwindigkeit vorgenommen werden.

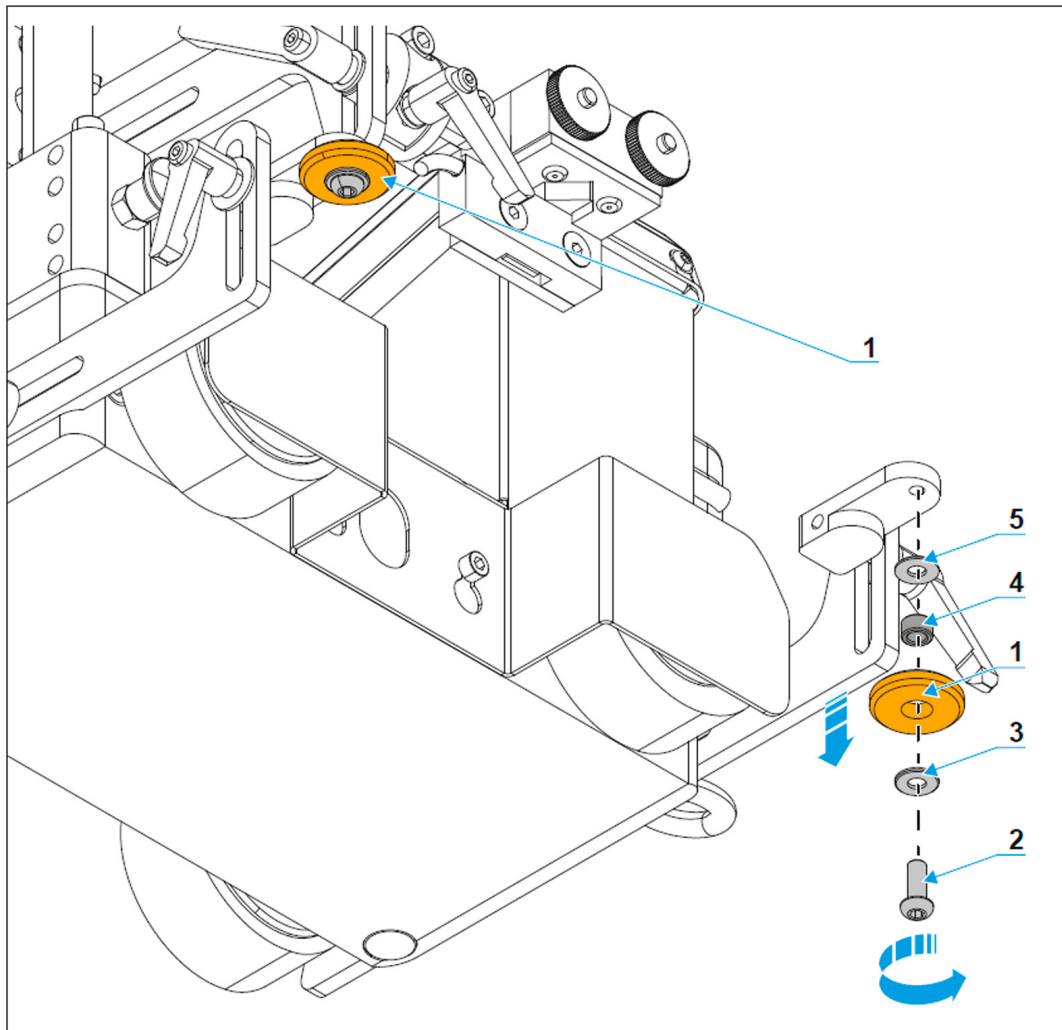


Für die Montage der Räder mit 100 mm Durchmesser ist ein Teilesatz erforderlich, der aus 2 Keilen (**Pos.1**), 4 Distanzstücken (**Pos.5**) und den 4 Rädern mit 100 mm Durchmesser (**Pos.6**) besteht.

- Lösen Sie die beiden Ringe (**Pos.4**), um die beiden Arme (**Pos.3**) zu entfernen.
- Setzen Sie den Keil (**Pos.1**) ein und schrauben Sie ihn mit den beiden Schrauben (**Pos.2**) auf den Wagen.
- Bringen Sie den Arm (**Pos.3**) an und befestigen Sie ihn mit dem Ring (**Pos.4**).
- Wiederholen Sie diese beiden Vorgänge auf der gegenüberliegenden Seite.
- Setzen Sie den Abstandshalter (**Pos.5**) ein und sichern Sie ihn mit dem Splint in seiner Position.
- Bringen Sie das Rad (**Pos.6**), dann die Unterlegscheibe (**Pos.7**) und die Schraube (**Pos.8**) an.
- Wiederholen Sie den Vorgang für alle vier Räder des Wagens.



## 1.4 Auswechseln der Führungsrollen

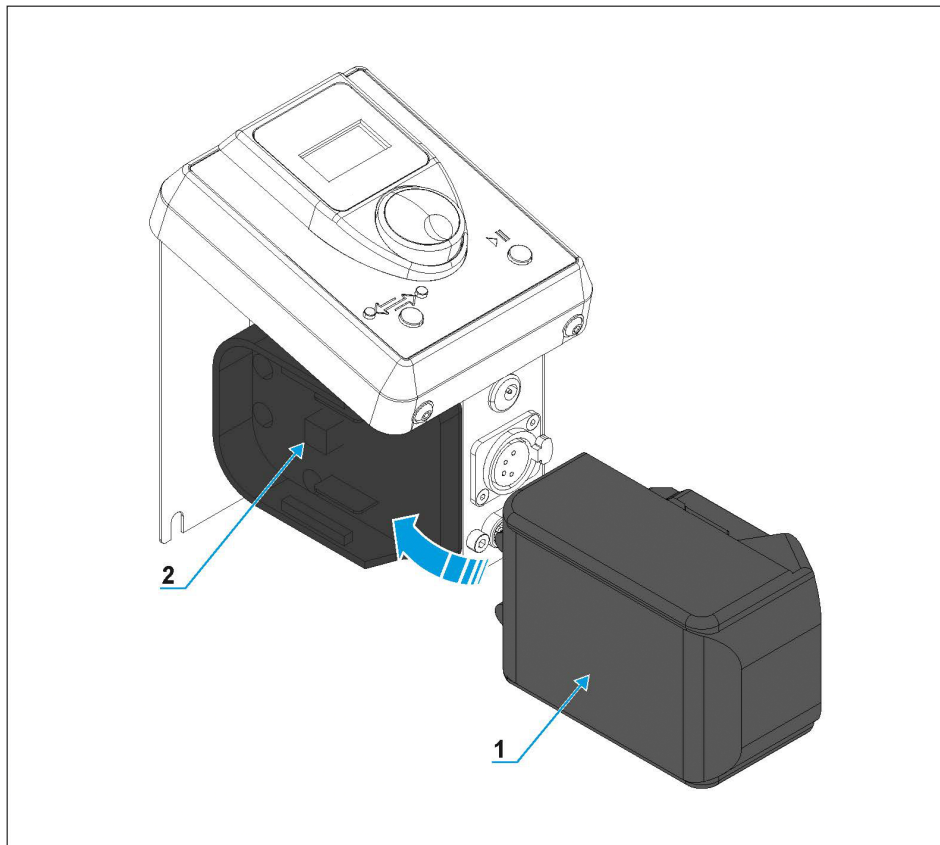


Der Wagen hat zwei Rollen (**Pos. 1**), mit denen er sich auf einem Element abstützen kann, um einer bestimmten Bahn zu folgen.

An jeder Rolle (**Pos.1**):

- Lösen Sie die Schraube (**Pos.2**), um nacheinander die folgenden Teile zu entfernen:
  - » die Schraube (**Pos.2**),
  - » die Unterlegscheibe (**Pos.3**),
  - » die Rolle (**Pos.1**),
  - » den Abstandshalter (**Pos.4**),
  - » die Unterlegscheibe (**Pos.5**).
- Für den Zusammenbau montieren Sie die einzelnen Teile in umgekehrter Reihenfolge.

## 1.5 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:**

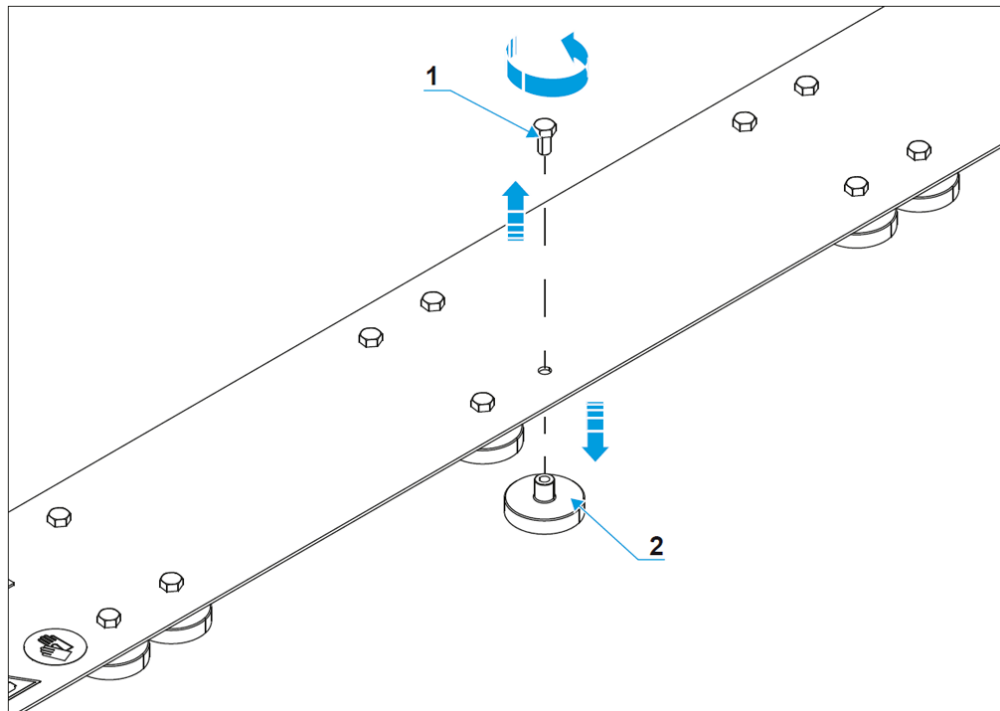
- Trennen Sie den Akku (**Pos. 1**) durch Drücken des Entriegelungsknopfes ab, bevor Sie ihn aus der Halterung (**Pos. 2**) nehmen.



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.

## 1.6 Auswechseln der Magnete



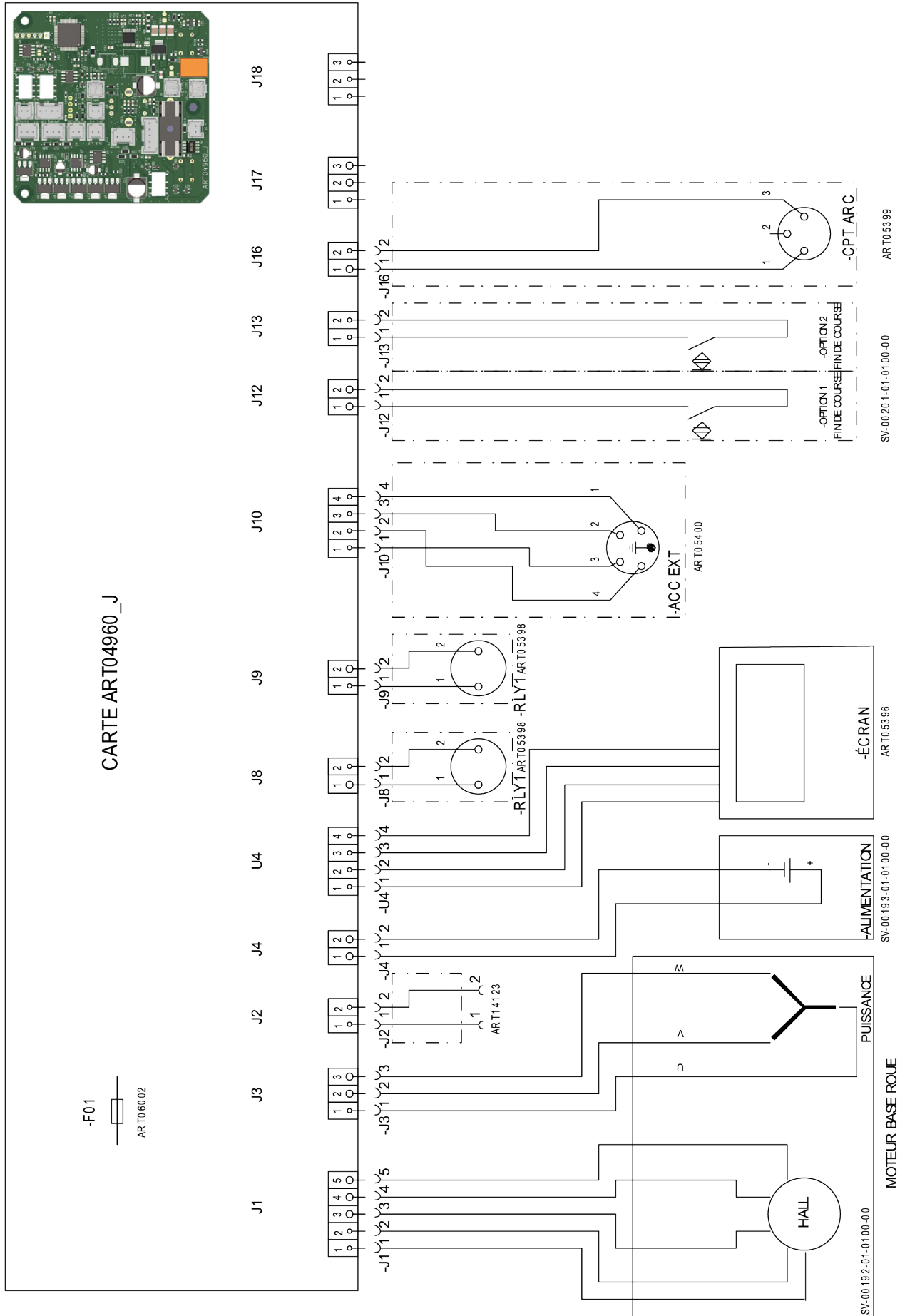
### **ACHTUNG!**

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.

Mögliches Problem	Mögliche Ursachen	Eventuelle Abhilfe
Der Akku ist schwach.	Der Akku ist leer.	Laden Sie den Akku des <b>WELDY-RAIL</b> 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

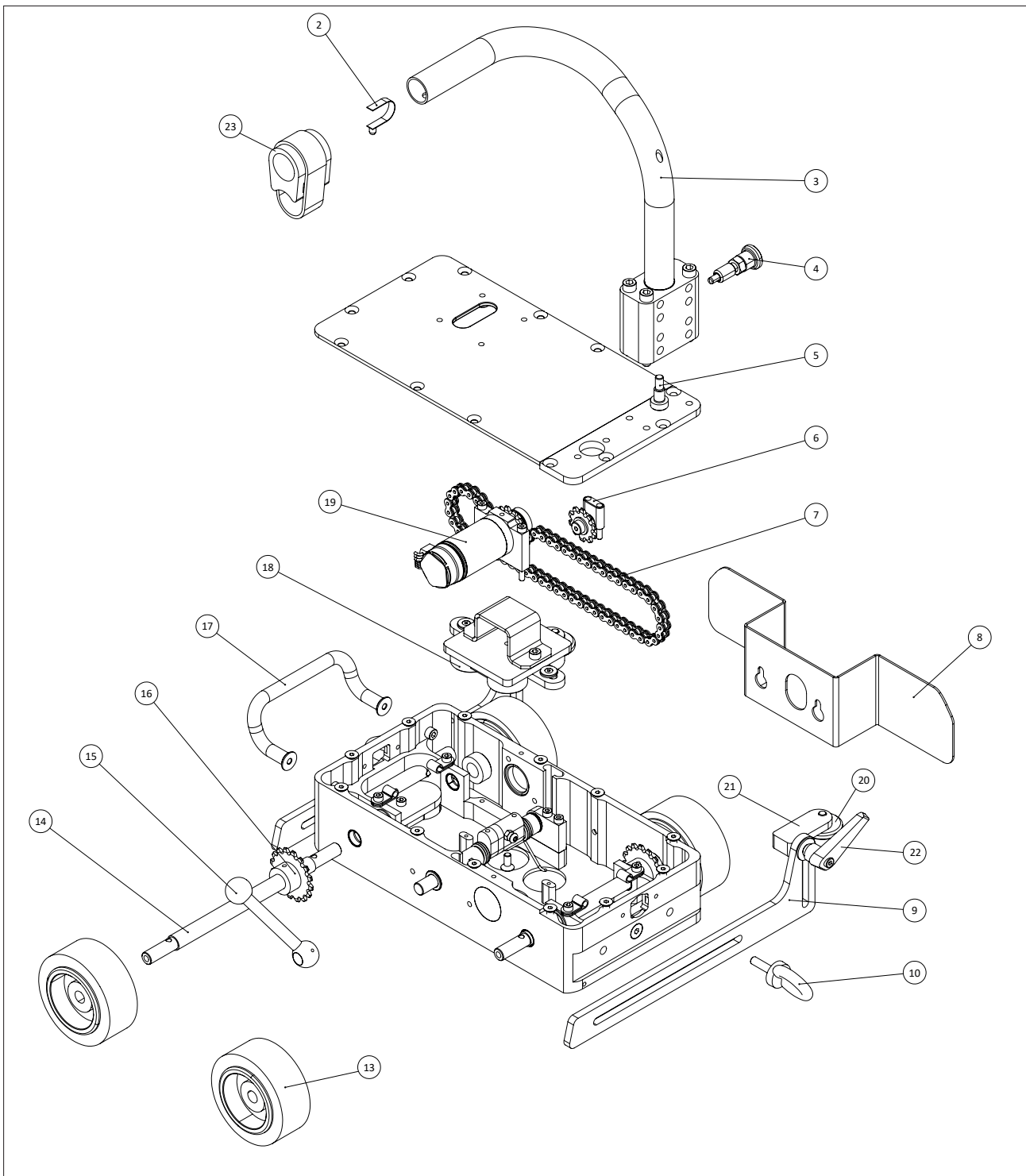
  

✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

- 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	Federklemme Griff
3	1	Kompletter rohrförmiger Griff
4	1	Indexfinger M10
5	1	Bundschraube M6x10 N12 ISO7379
6	1	Spanner-Ritzel-Einheit
7	1	Kette 05B1 31 Glieder + AR



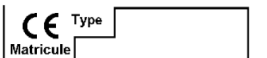
8	1	Schutzblech Räder Ø75
9	2	Standardarm 250 mm
10	2	Ringschraube M6 lang
13	4	Rad Ø75
14	2	Räderachse
15	1	Deaktivierungshebel Magnet
16	2	Ritzel Z16, bearbeitet
17	1	Abgewinkelter Bügelgriff, schwarz
18	4	Magnet Ø31"Neodym G45"
19	1	Komplette Motorisierungseinheit
20	2	Rolle, komplett
21	2	Rollenhalter
22	2	Indexierbarer Griff
23	1	Kabelhalter für Griff mit Klettband 20 mm

**Bestellformular:**

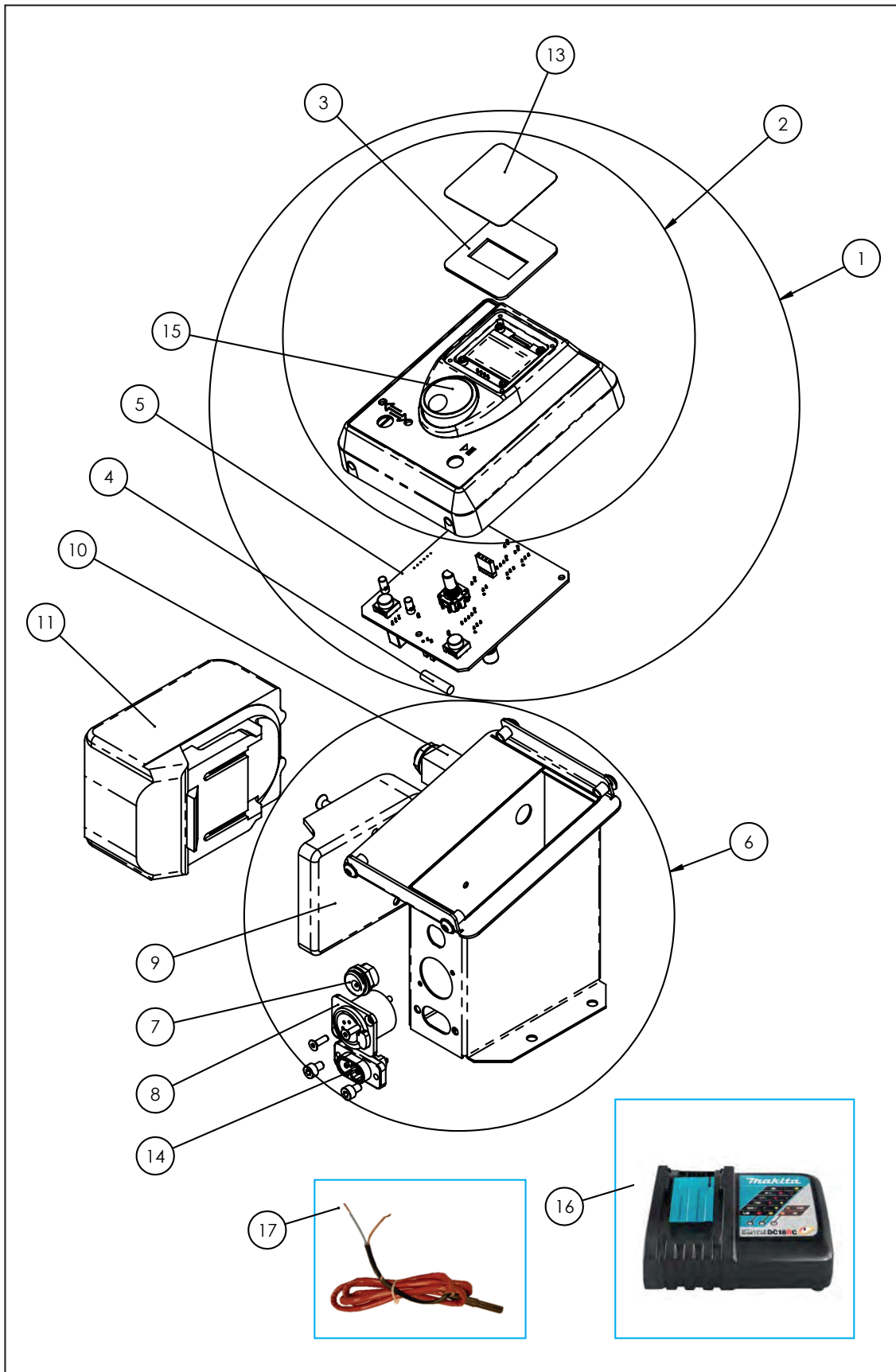
<input checked="" type="checkbox"/>	normalerweise auf Lager
<input checked="" type="checkbox"/>	nicht auf Lager
<input type="checkbox"/>	auf Anfrage

Pos.	Ref.	Lager	Bestell	Bezeichnung
2(x5)	AS-PS-T0550203			Federklammer
2+3+4+5	AS-PS-T0550204			Vollständiger Griff
4	AS-PS-T0550205			Indexfinger
6	AS-PS-T0550206			Spannritzel
7	AS-PS-T0550207			Kette
8	AS-PS-T0550208			Schutzblech Räder
9	Z91300122			Crabbing-Arm
10(x2)	Z91300129			Ringschraube
13	Z91300120			Rad Ø 75mm
14	AS-PS-T0550209			Radachse
15	W000051009			Aktivierungshebel Magnet
16	AS-PS-T0550210			Antriebsritzel Z16
17	W000051009			Griff
18	AS-PS-T0550212			Magnete Ø31
19	AS-PS-T0550213			Komplette Motorisierungseinheit
20	W000401738			Druckrolle
21(x2)	AS-PS-T0550214			Rollenhalter
22(x2)	Z91300127			Indexierbarer Griff
23	AS-PS-T0550215			Kabelhalterung am Griff

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

	→	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:**

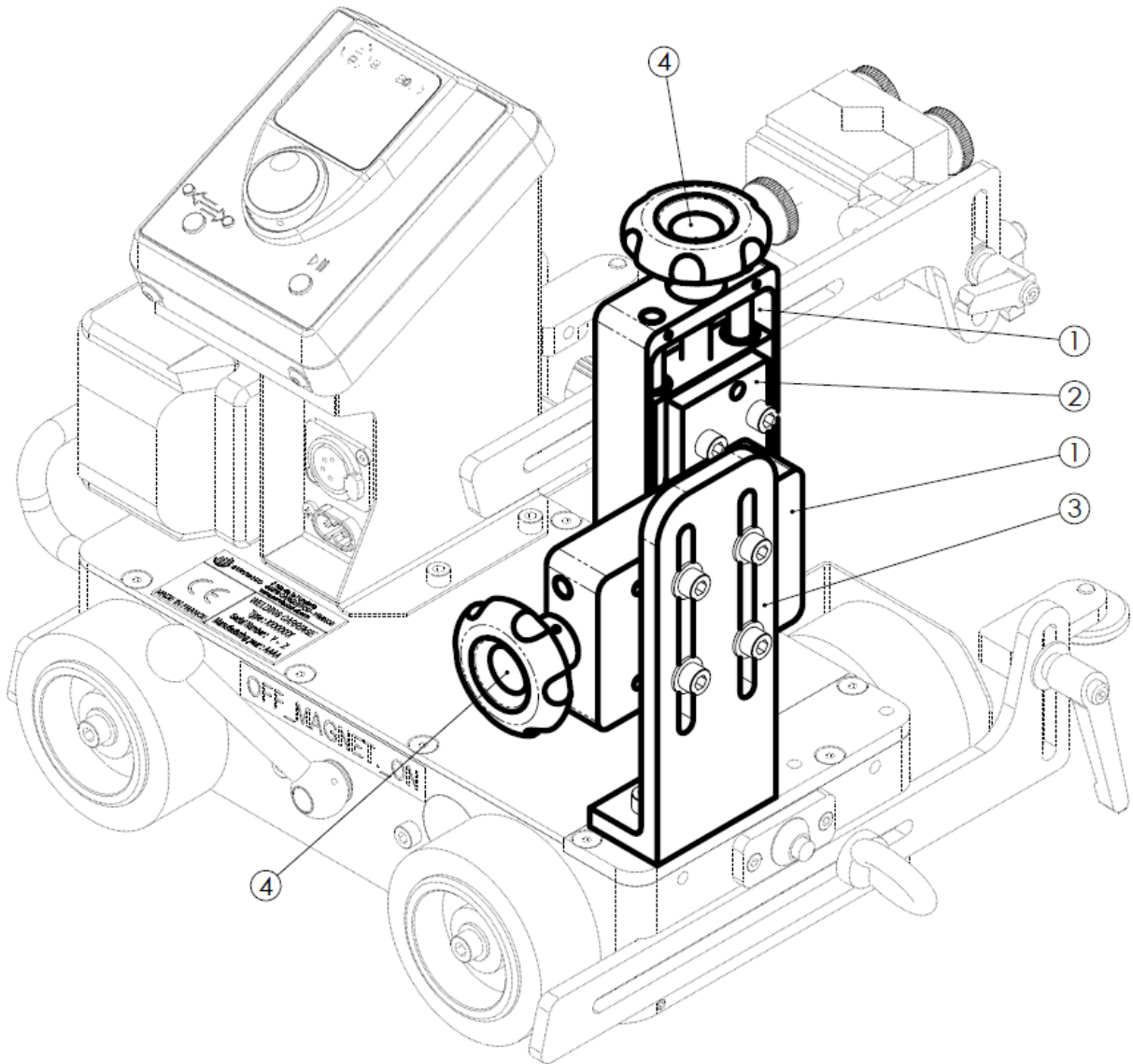
<input checked="" type="checkbox"/>	normalerweise auf Lager
<input checked="" type="checkbox"/>	nicht auf Lager
<input type="checkbox"/>	auf Anfrage

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:**

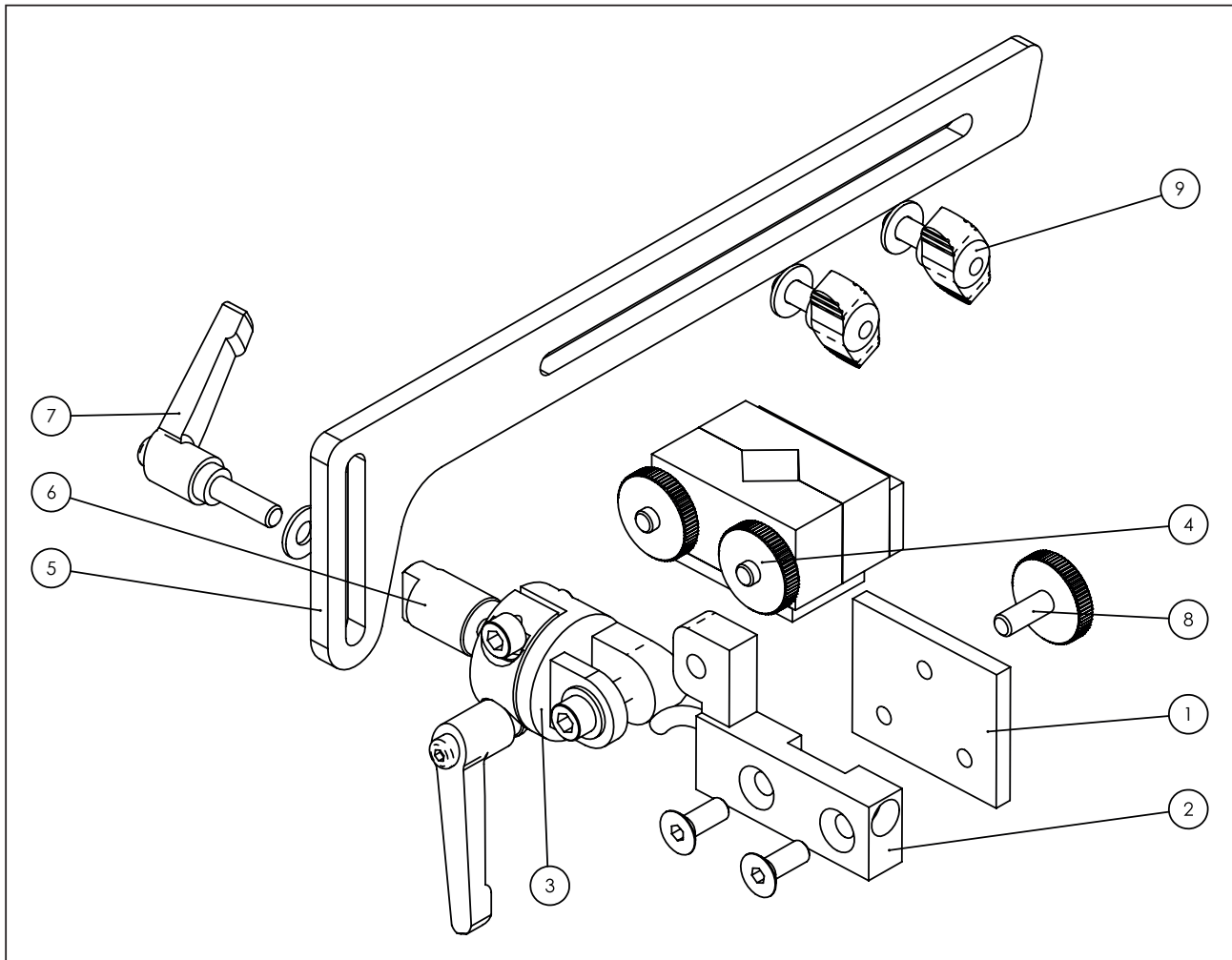
<input checked="" type="checkbox"/>	normalerweise auf Lager
<input checked="" type="checkbox"/>	nicht auf Lager auf Anfrage

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.

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

#### 4.4 Gerade Brennerhalterung



**Stückliste:**

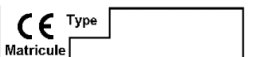
Pos.	Menge	Bezeichnung
1	1	Brennerhalteplatte
2	1	Lichtbogendetektor mit langem Kabel
3	1	Winklereinstellung mit Hebel
4	1	Auf „T“ montierte Brennerhalterung
5	1	Crabbing-Arm H
6	1	Stift Brennerhalterung
7	1	Indexierbarer Hebel M6x20
8	2	Rändelschraube M6x16
9	2	Flügelschraube M6x16
10	2	FHC-Schraube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

**Bestellformular:**

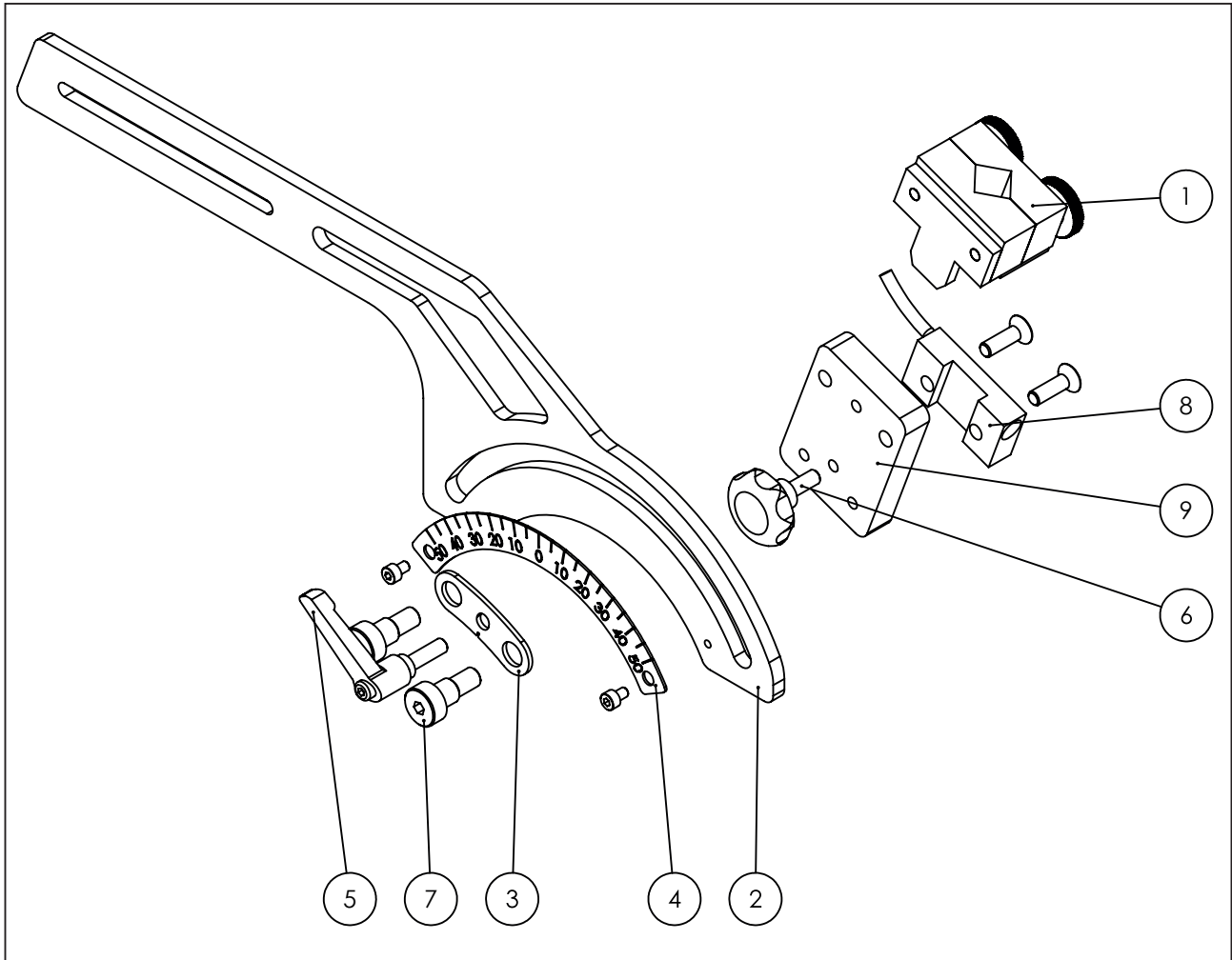
<input checked="" type="checkbox"/>	normalerweise auf Lager
<input checked="" type="checkbox"/>	nicht auf Lager
<input type="checkbox"/>	auf Anfrage

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 Winkelbrennerhalterung





**Stückliste:**


Pos.	Menge	Bezeichnung
1	1	Standard-Brennerhalterung
2	1	Winkelsegment
3	1	Index
4	1	Segment Winkeleinteilung
5	1	Indexierbarer Hebel M6x20
6	1	Knopf mit Gewindestift
7	1	Bundschraube Ø10- Länge 10 - M8 Edelstahl
8	1	Lichtbogendetektor, bestückt
9	1	Platte Brennerhalterung/Winkelarm

**Bestellformular:**

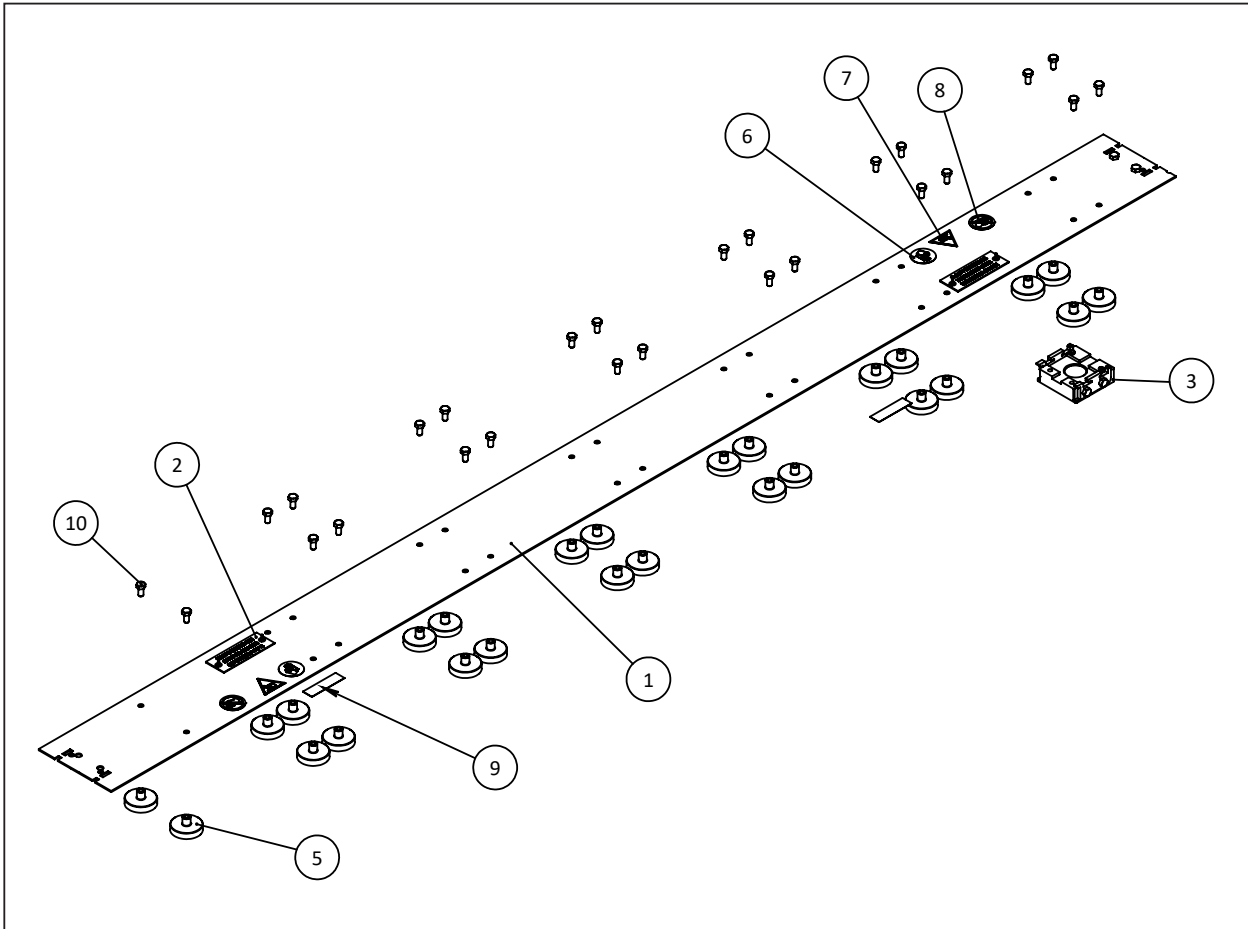
<input checked="" type="checkbox"/>	normalerweise auf Lager
<input checked="" type="checkbox"/>	nicht auf Lager
<input type="checkbox"/>	auf Anfrage

Pos.	Ref.	Lager	Bestell	Bezeichnung
	AS-PP-T0550201			Winkelhalterung
1	Z91300124			Standard-Brennerhalterung komplett, auf „T“ montiert
5(x2)	Z91300127			Indexierbarer Hebel M6x20
6(x2)	AS-PS-T055201			Klemmschraube
8	W000275067		↑	Lichtbogendetektor

- 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 Schiene 2G 1500 mm



**Stückliste:**


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

**Bestellformular:**

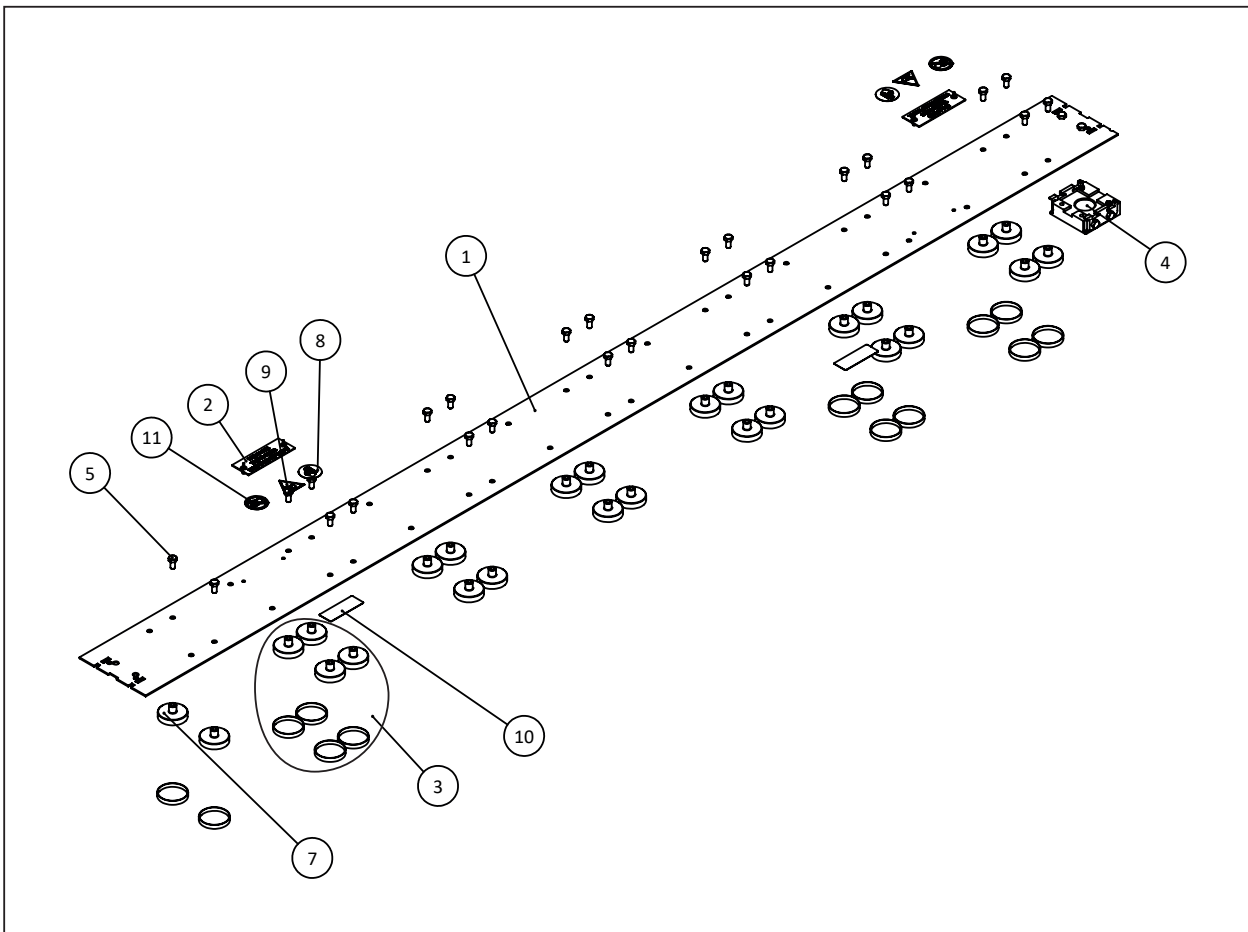
<input checked="" type="checkbox"/>	normalerweise auf Lager
<input checked="" type="checkbox"/>	nicht auf Lager
<input type="checkbox"/>	auf Anfrage

Pos.	Ref.	Lager	Bestell	Bezeichnung
	AS-PP-T0550207			Schiene 2G 1500 mm
<b>3</b>	AS-PS-T0550120			Kammhalterung
<b>5(x4) + 10(x4)</b>	AS-PS-T0550121			Magnetische Kontakte
<b>9(x2)</b>	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:

4.7 Schiene 2G HT 1500 mm



**Stückliste:**


Pos.	Menge	Bezeichnung
	1	HT Überhang-Schiene 1500 mm
<b>1</b>	1	Schiene
<b>2</b>	2	Info-Etikett
<b>3</b>	14	Abdeckkappe Magnet
<b>4</b>	1	Kammhalterung
<b>5</b>	28	H-Schraube M5x10 - Z8 - ISO4017
<b>7</b>	26	Hochtemperatur ø32mm mit M5-Gewinde
<b>8</b>	2	Piktogramm „Schutzhandschuhe Pflicht“
<b>9</b>	2	Piktogramm "Handabschürfung"
<b>10</b>	2	Etikett „wärmeempfindlich 161-204°C“
<b>11</b>	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-T0550210			Schiene 2G HT 1500 mm
<b>4</b>	AS-PS-T0550120			Kammhalterung
<b>7(x4) + 3(x4) + 5(x4)</b>	AS-PS-T0550123			HT-Magnetstifte
<b>10(x2)</b>	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:

