



SE

Svetssystem för ljusbåge-mejsling

**Set Taurus 505 Basic Duo Gouging
RG12
GT 1000 SKK95
WK 120QMM-6M/Z
EL 120QMM-6M/M12**

099-008314-EW506

Beakta vidare systemdokumentation!

26.08.2019

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

www.ewm-group.com



Allmänna hänvisningar

VARNING



Läs bruksanvisningen!

Bruksanvisningen informerar om säker användning av produkterna.

- Läs och följ bruksanvisningen för samtliga systemkomponenter, i synnerhet säkerhets- och varningsanvisningarna!
- Beakta föreskrifter om förebyggande av olyckor och nationella bestämmelser!
- Förvara bruksanvisningen på aggregats användningsplats.
- Säkerhets- och varningsskyltar på aggregatet informerar om eventuella faror. De måste vara identifierbara och läsbara.
- Aggregatet är tillverkat i enlighet med aktuell teknisk utvecklingsnivå samt gällande regler och standarder och får endast användas, underhållas och repareras av fackpersonal.
- Tekniska ändringar på grund av vidareutveckling inom aggregattekniken kan leda till olika svetsförhållanden.

Kontakta er återförsäljare eller vår kundservice på +49 2680 181-0 om ni har frågor angående installation, idrifttagande, användning, speciella omständigheter på användningsplatsen samt ändamålsenlig användning .

En lista över auktoriserade återförsäljare finns på www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.

Ansvaret i sammanhang med användning av denna anläggning begränsas uttryckligen till anläggningens funktion. Allt annat ansvar, av vilket slag det vara må, uteslutes uttryckligen. Denna befrielse från ansvar accepteras av användaren vid idrifttagning av anläggningen.

Såväl iakttagandet av denna anvisning som även villkoren och metoderna vid installation, drift, användning och skötsel av aggregatet kan inte övervakas av tillverkaren.

Ett felaktigt utförande av installationen kan leda till materiella skador och även innebära att personer utsättes för risker. Därför övertar vi inget slags ansvar för förluster, skador och kostnader, som resulterar av felaktig installation, icke fackmässig drift samt felaktig användning och skötsel eller på något sätt står i samband härmed.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8
D-56271 Mündersbach · Tyskland
Tfn: +49 2680 181-0, Fax: -244
E-post: info@ewm-group.com
www.ewm-group.com

Upphovsrätten till detta dokument förblir hos tillverkaren.

Kopiering, även i form av utdrag, endast med skriftligt godkännande.

Innehållet i detta dokument har noga undersökts, kontrollerats och bearbetats, ändå förbehåller vi oss för ändringar, skrivfel och misstag.

1 Innehållsförteckning

1	Innehållsförteckning	3
2	För Din säkerhet	4
2.1	Information om användning av bruksanvisningen	4
2.2	Symbolförklaring	5
2.3	Del av den samlade dokumentationen	6
3	Ändamålsenlig användning	7
3.1	Användningsområde	7
3.2	Användning och drift uteslutande med följande aggregat	7
3.3	Hänvisningar till standarder	8
3.3.1	Garanti	8
3.3.2	Konformitetsdeklaration	8
3.3.3	Servicedokument (reservdelar och kopplingsscheman)	8
3.3.4	Kalibrering/validering	8
4	Apparatbeskrivning - snabböversikt	9
4.1	Fjärrmanövrering	9
4.2	Anslutning arbetsstyckledning	9
4.3	GT 1000 SKK95	10
4.3.1	Anslutning	10
5	Uppbyggnad och funktion	11
5.1	Allmänt	11
5.2	Anslutningsschema	12
5.2.1	Anslutning fjärrstyrning	13
5.3	Anslutning mejsel	14
6	Underhåll, skötsel och avfallshantering	15
6.1	Allmänt	15
6.1.1	Rengöring	15
6.1.2	Smutsfilter	15
6.2	Underhållsarbeten, intervall	16
6.2.1	Dagliga underhållsarbeten	16
6.2.2	Underhållsarbeten varje månad	16
6.2.3	Årlig kontroll (inspektion och kontroll under drift)	16
6.3	Avfallshantering av aggregatet	17
7	Avhjälp av störningar	18
7.1	Checklista för åtgärdande av fel	18
8	Tekniska data	19
8.1	GT1000	19
8.2	RG12	19
9	Tillbehör	20
9.1	Systemkomponent	20
9.2	Transportsystem	20
10	Bilaga	21
10.1	Återförsäljarsökning	21

2 För Din säkerhet

2.1 Information om användning av bruksanvisningen

FARA

Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en omedelbart hotande, allvarlig personskada eller död.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "FARA" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Fara förtydligas dessutom genom ett piktogram i marginalen.

VARNING

Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en möjlig, allvarlig personskada eller död.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "VARNING" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Fara förtydligas dessutom genom ett piktogram i marginalen.

OBSERVERA

Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en möjlig, lätt personskada.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "SE UPP" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Fara förtydligas genom ett piktogram i marginalen.

























Tekniska detaljer som användaren måste beakta för att undvika skador på egendom och maskin.

Indikeringar beträffande tillvägagångssätt samt uppräkningspunkter som visar dig steg för steg vad du ska göra i speciella situationer känner du igen med hjälp av blickfångarpunkterna, t.ex.:

- ansluta och låsa kontakten för svetsströmledningen i motsvarande motkontakt.

2.2 Symbolförklaring

Symbol	Beskrivning	Symbol	Beskrivning
	Beakta tekniska detaljer		tryck och släpp (peka/tryck)
	Koppla från aggregatet		Släpp
	Koppla på aggregatet		Tryck och håll intryckt
	fel/ogiltig		koppla
	rätt/giltig		vrid
	Ingång		Siffervärde/inställbart
	Navigera		Signallampan lyser grönt
	Utgång		Signallampan blinkar grönt
	Tidsvisning (exempel: vänta 4 s/tryck)		Signallampan lyser rött
	Avbrott i menyvisningen (ytterligare inställningsmöjligheter möjliga)		Signallampan blinkar rött
	Verktyg ej nödvändigt/använd ej verktyg		
	Verktyg nödvändigt/använd verktyg		

2.3 Del av den samlade dokumentationen

Detta dokument är en del av den dokumentationen och är endast giltigt i kombination med alla del-dokument! Läs och följ bruksanvisningarna till samtliga systemkomponenter, i särskilt säkerhetsanvisningarna!

Bilderna visar ett allmänt exempel med ett svetssystem.

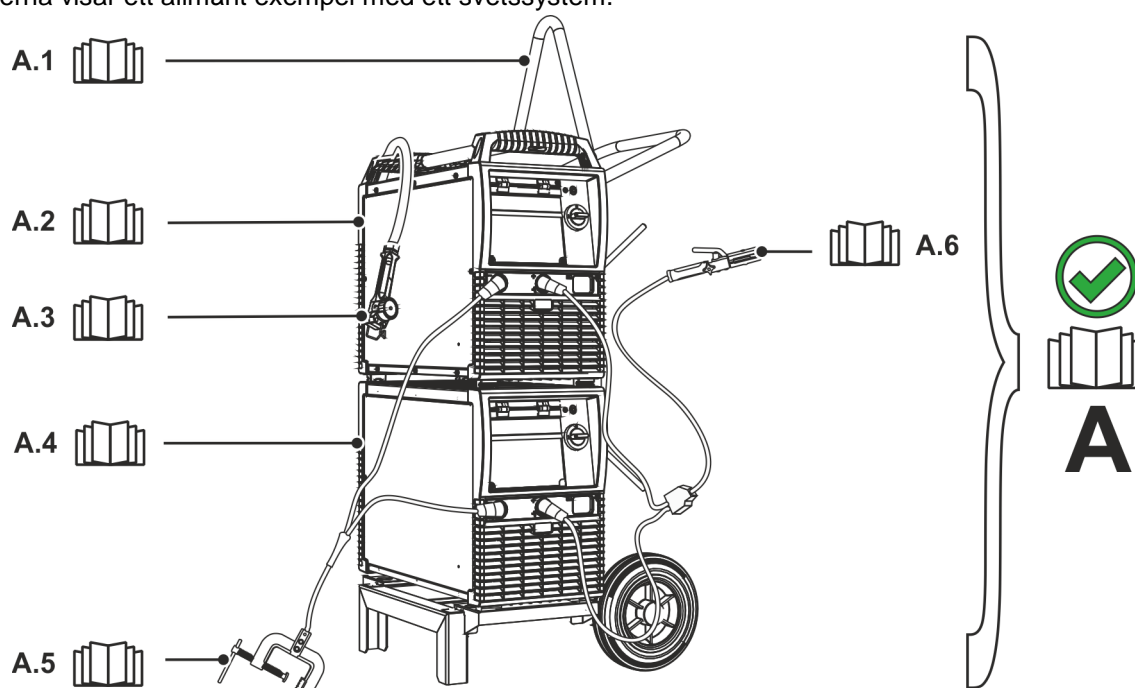


Bild. 2.1

Pos.	Dokumentation
A.1	Transportvagn
A.2	Strömkälla
A.3	Fjärrstyrning
A.4	Strömkälla
A.5	Arbetsstyckesklämma
A.6	Mejselbrännare
A	Totaldokumentation

3 Ändamålsenlig användning

VARNING



Faror på grund av felaktig användning!

Aggregatet är tillverkat i enlighet med aktuell teknisk utvecklingsnivå samt gällande regler och standarder för användning inom industri och annan kommersiell verksamhet. Det är endast avsett för svetsmetoden som anges på typskylten. Vid felaktig användning kan aggregatet utgöra fara för personer, djur och materiella värden. Garantin omfattar inte skador som är ett resultat av felaktig användning!

- Använd aggregatet uteslutande enligt avsedd användning och endast av utbildad, sakkunnig personal!
- Aggregatet får inte förändras eller byggas om på felaktigt sätt!

3.1 Användningsområde

Vid mejsling brinner en ljusbåge mellan en kolelektrod och arbetsstycket. Ljusbågen hettar upp arbetsstycket till smältvätska. Den flytande smältan blåses ut med tryckluft. För mejsling krävs speciella elektrodhållare med tryckluftsanslutning och kolelektroder.

Den funktionsdugliga mejselbrännaren består av: slangpaket, handtag, elektrodhållare och tryckluftsdyssa med motsvarande utrustnings- och förslitningsdelar.

Alla element bildar tillsammans en funktionsduglig enhet som – försedd med motsvarande tillsatsmedel – alstrar en ljusbåge och en tryckluftsstråle för mejsling.

För mejsling alstras ett smältbad med en kolelektrod och sker borttagningen med tryckluftsstrålen.

Skjutventilen på mejselbrännaren är principiellt avsedd för till- och fränkoppling av tryckluftsstrålen.

3.2 Användning och drift uteslutande med följande aggregat

Strömkälla

- Taurus 505 Basic TDM

Mejselbrännare

- GT 1000 SKK95 3M

Transportvagn

- Trolly 39-1

Fjärrstyrning

- RG12

Svetsströmsledningar

- WK 120QMM-6M/Z
- EL 120QMM-6M/M12

3.3 Hänvisningar till standarder

3.3.1 Garanti

Ytterligare information finns i broschyren "Warranty registration" liksom vår information om garanti, underhåll och kontroll på www.ewm-group.com!

3.3.2 Konformitetsdeklaration



Denna produkt uppfyller de listade EU-direktiven vad gäller konstruktion och utförande. Ett specifikt intyg om överensstämmelse medföljer i original till varje produkt.

3.3.3 Servicedokument (reservdelar och kopplingsscheman)

VARNING



Inga felaktiga reparationer och modifikationer!

För att undvika personskador och skador på aggregatet får aggregatet endast repareras resp. modifieras av sakkunniga, kvalificerade personer!

Garantin upphör att gälla vid obehöriga ingrepp!

- Anlita kvalificerade personer (utbildad servicepersonal) vid reparationer!

Kopplingsschemana bifogas apparaten i original.

Reservdelar kan beställas hos vederbörande återförsäljare.

3.3.4 Kalibrering/validering

Härmed bekräftas att denna produkt har kontrollerats med kalibrerade mätinstrument enligt de gällande normerna IEC/EN 60974, ISO/EN 17662 och följer de tillåtna toleranserna. Rekommenderade kalibreringsintervall: 12 månader.

4 Apparatbeskrivning - snabböversikt

4.1 Fjärrmanövrering

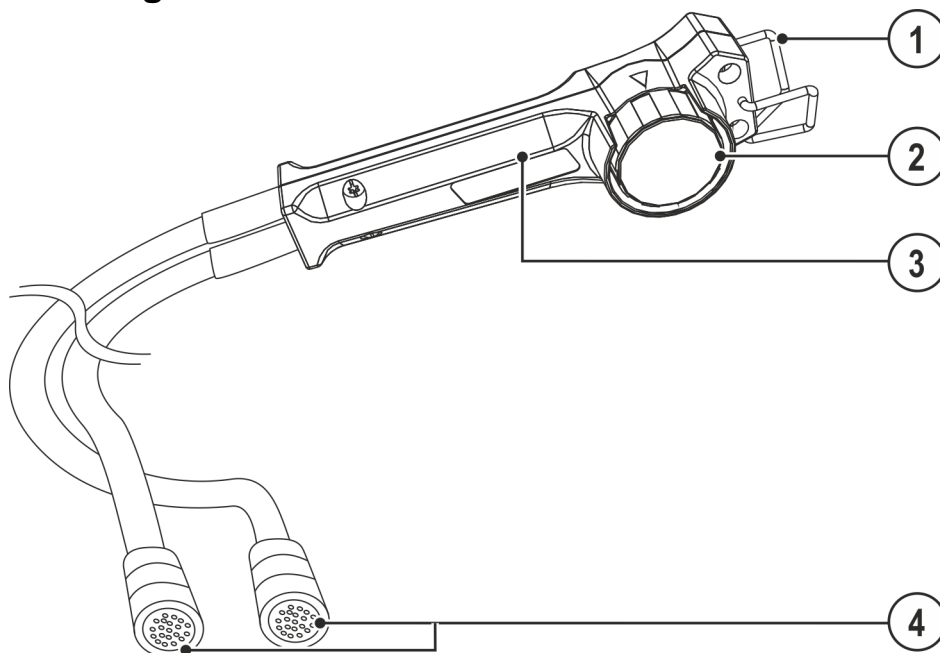



Bild. 4.1

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Hållare för upphängning av fjärrstyrningen
2		Ratt Svetsström
3		Handtag
4		Anslutningskontakt 19-polig (analog) För anslutning av styrledningen.

4.2 Anslutning arbetsstyckledning

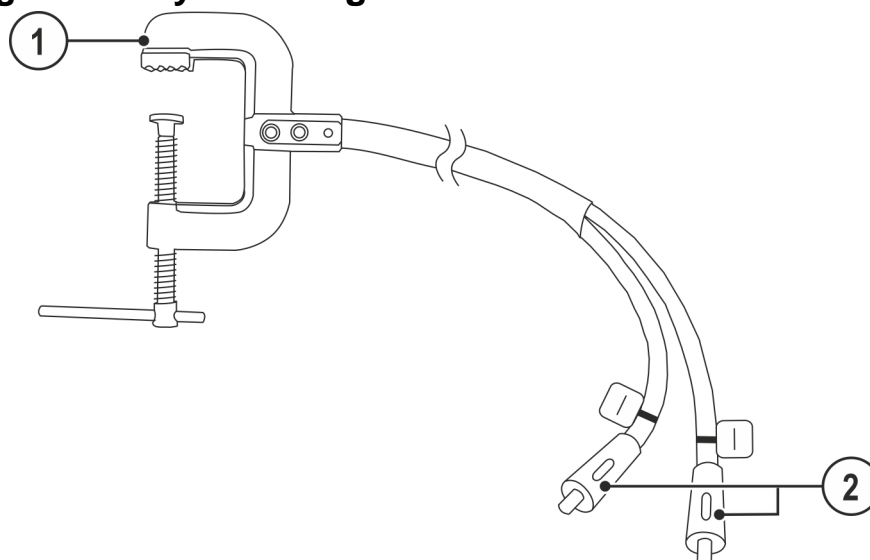



Bild. 4.2

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Tvingar – återledarkabel
2		Stickkontakt svetsström, potential "-"

4.3 GT 1000 SKK95

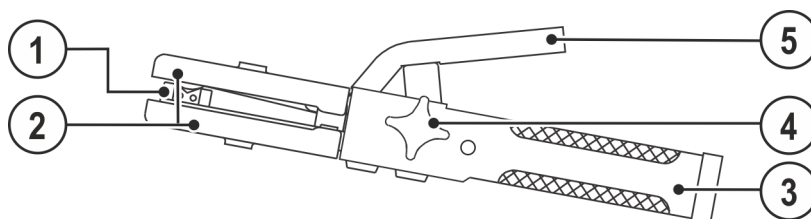


Bild. 4.3

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Tryckluftsdysa
2		Isoleringsbackar
3		Handtag
4		Tryckluftsväntil
5		Spännspak

4.3.1 Anslutning

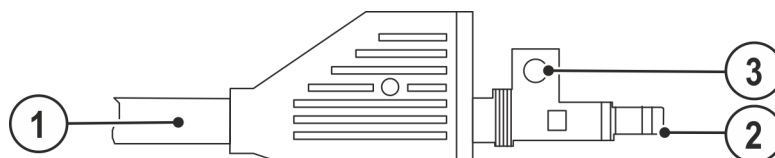


Bild. 4.4

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Slangpaket
2		Anslutning tryckluft G 3/8 tum
3		Fästunga

5 Uppbyggnad och funktion

5.1 Allmänt

Läs och beakta dokumentationen för alla system- resp. tillbehörskomponenter!

VARNING



Risk för personskada genom elektrisk spänning!

Kontakt med strömförande delar, t.ex. strömanslutningar, kan vara livsfarlig!

- Iakttag säkerhetsanvisningarna på första sidan av bruksanvisningen!
- Idrifttagning uteslutande genom personer, som förfogar över tillräckliga kunskaper gällande hantering av strömkällor!
- Förbindelse- eller strömledningar ansluts vid fränkopplat aggregat!

OBSERVERA



Risk för brännskador vid icke fackmässig svetsströmsanslutning!

Om svetsströmskontakter (anslutning till aggregat) inte är förreglade eller om arbetsstyckets anslutningar är nedsmutsade (färg, korrosion) kan dessa anslutningar och ledningar bli heta och leda till brännskador vid beröring!

- Kontrollera svetsströmsanslutningarna dagligen och förregla dem vid behov genom att vrida åt höger.
- Rengör arbetsstyckets anslutningsställe noga och sätt fast det ordentligt! Använd inte konstruktionsdelar på arbetsstycket för återledning av svetsströmmen!



Fara genom elektrisk ström!

Om man växlar mellan olika svetsmetoder och svetsbrännare samt en elektrodhållare är ansluten till maskinen, ligger det tomgångs-/svetsspänning på alla ledningar samtidigt.

- Lägg därför vid arbetets början och uppehåll i arbetet alltid undan brännare och elektrodhållare isolerade!



Genom felaktig anslutning kan tillbehörskomponenter och strömkällan skadas!

- **Tillbehörskomponenter får endast stickas in i motsvarande anslutningsuttag och låsas när svetsaggregatet är avstängt.**
- **Utförliga beskrivningar framgår av motsvarande tillbehörskomponents bruksanvisning!**
- **Tillbehörskomponenter registreras automatiskt efter tillkoppling av strömkällan.**



Dammskyddslock skyddar anslutningsuttagen och sålunda aggregatet mot nedsmutsning och skador.

- **Om ingen tillbehörskomponent är ansluten till uttaget måste dammskyddslocket vara påsatt.**
- **Vid defekt eller förlust måste dammskyddslocket ersättas!**

5.2 Anslutningsschema

⚠ VARNING



Fara vid sammankoppling av flera strömkällor!

Om flera strömkällor ska sammankopplas parallellt eller i serie, får detta endast utföras av en utbildad fackman enligt standarden IEC 60974-9 "Installation och användning" och arbetarskyddsföreskriften BGV D1 (tidigare VBG 15) eller i enlighet med nationella bestämmelser!

Utrustningarna får endast godkännas för ljusbågssvetsning efter en kontroll, för att säkerställa att den tillåtna tomgångsspänningen inte överskrids.

- Låt endast en utbildad fackman ansluta aggregaten!
- Vid urdrifttagning av enstaka strömkällor måste alla nät- och svetsströmledningar kopplas bort från det totala svetssystemet på ett säkert och tillförlitligt sätt. (Risk för backspänningar!)
- Koppla inte ihop svetsmaskiner med polvändaromkopplare (PWS-serien) eller aggregat för växelströmssvetsning (AC), eftersom svetsspänningarna kan adderas otillåtet genom en enkel felmanövrering.

Läs och beakta dokumentationen för alla system- resp. tillbehörskomponenter!

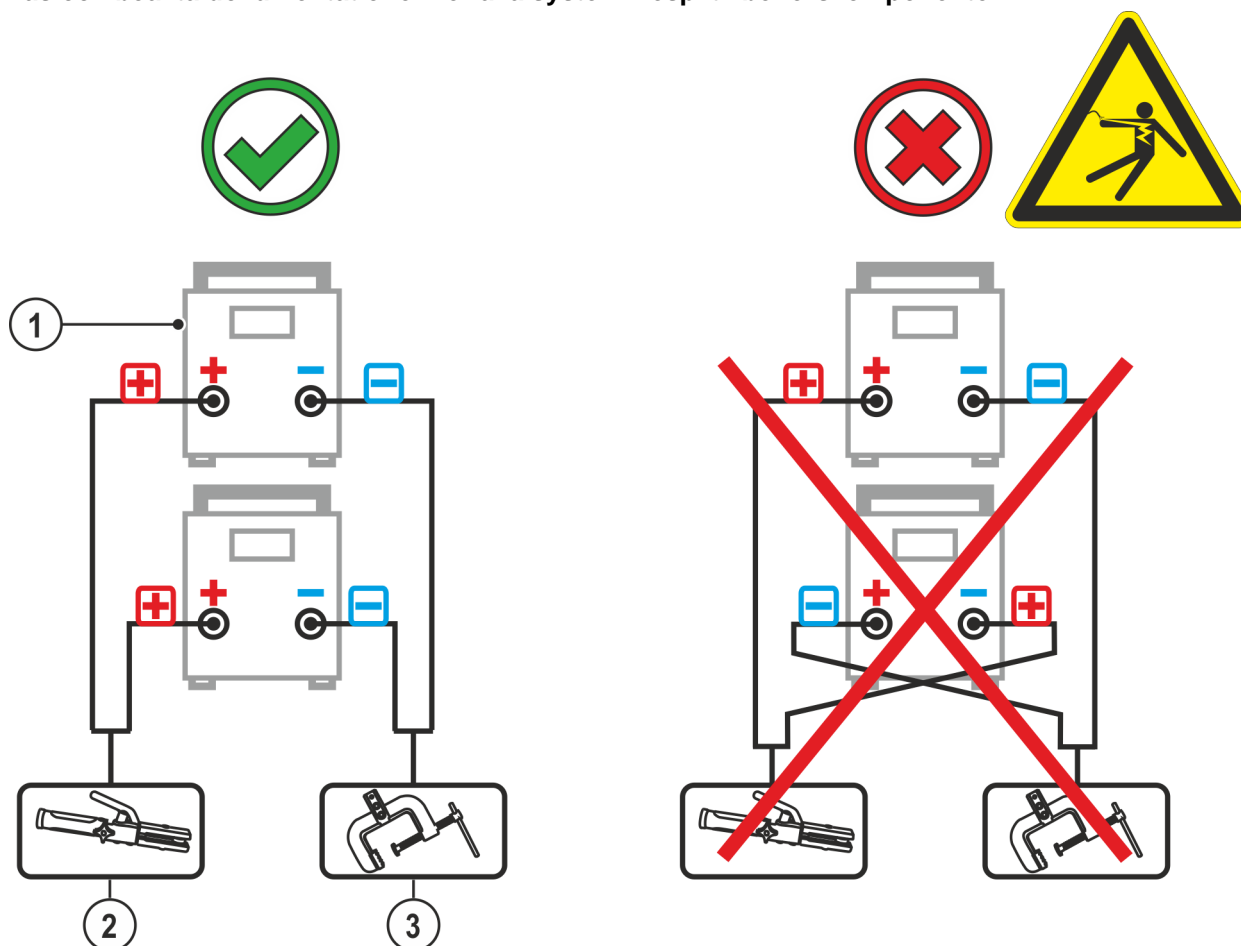


Bild. 5.1

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Svetsströmskälla
2		Mejselbrännare
3		Styrning av arbetsstycke

5.2.1 Anslutning fjärrstyrning



Aggregatskador pga. felaktig anslutning!

Fjärrstyrningarna är speciellt utvecklade för anslutning till svetsaggregat resp. trådmatarenheter. Anslutning till andra aggregat kan leda till skador på aggregatet!

- *läs svetsaggregatets resp. trådmatarenhetens bruksanvisning!*
- *Koppla från svetsaggregatet före anslutningen!*

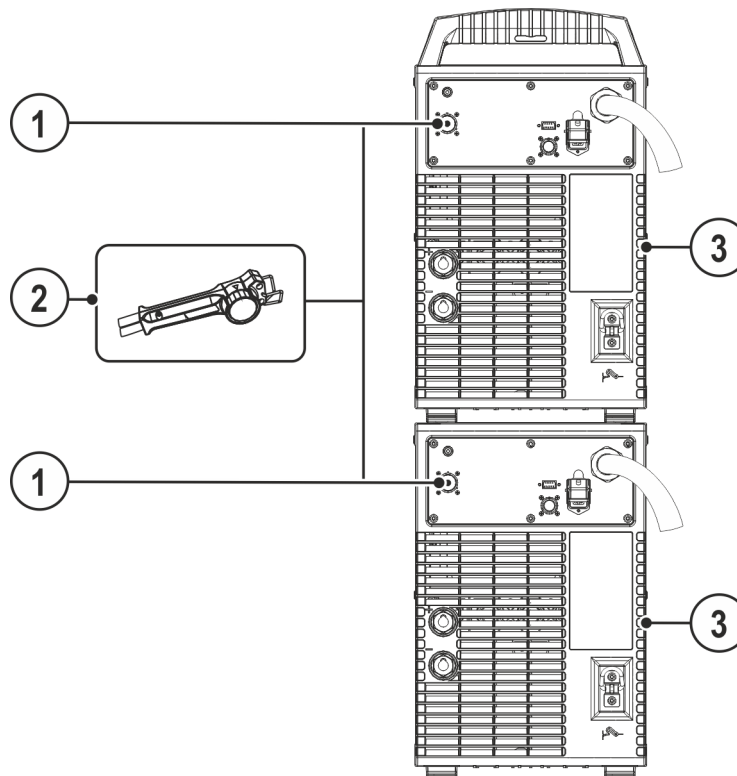



Bild. 5.2

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Anslutningsuttag, 19-poligt Anslutning för fjärrstyrning/anslutning för trådmatarenhet
2		Manuell fjärrkontroll
3		Svetsströmskälla

5.3 Anslutning mejsel

⚠ VARNING



Risk för personskada på grund av elektrisk spänning!

Elektrisk spänning kan vid beröring leda till livsfarliga elektriska stötar och brännskador. Även vid beröring vid låg spänning kan man bli förskräckt och som följd därav råka ut för en olycka.

- Rör aldrig direkt vid spänningsförande delar, till exempel svetsströmsuttag, stav-, volfram-, eller trådelektroder!
- Placera alltid svetsbrännaren och/eller elektrodhållaren på isolerat underlag!
- Använd fullständig, personlig skyddsutrustning (användningsberoende)!
- Endast kompetent personal får öppna maskinen!
- Aggregatet får inte användas för upptining av rör!

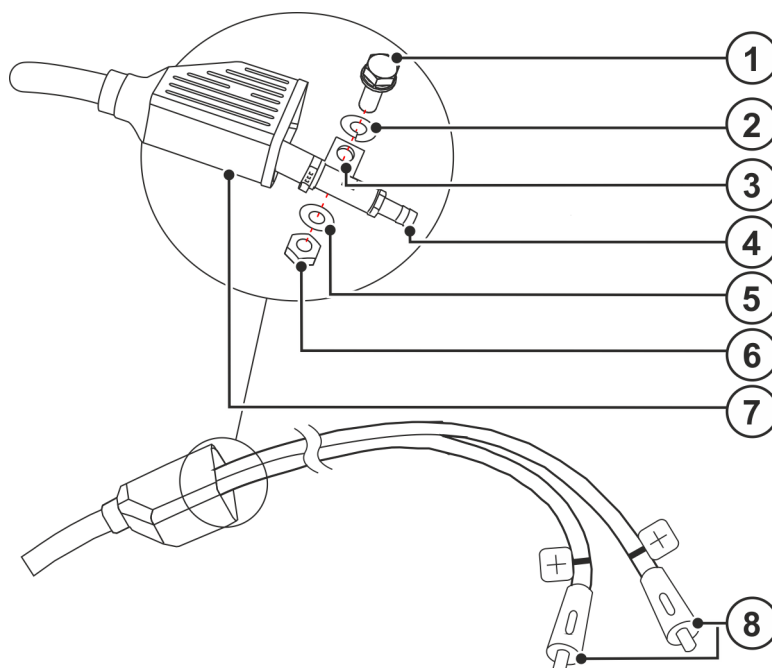


Bild. 5.3

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Fästskruv med bricka
2		Fjäderbricka
3		Fästtunga
4		Tryckluftsdysa
5		Underläggsbricka
6		Mutter
7		Skyddskåpa
8	+	Svetsströmanslutning, potential plus

- Skruva fast svetsströmkabeln i fästtungan med fästmaterialet (se bild).
- Fäst tryckluftsslangen i anslutningen Tryckluft 3/8 tum med en spänklämma.
- Dra skyddskåpan över anslutningarna.
- Anslut stickkontakten svetsström till svetsströmanslutningen, potential plus och lås genom att vrida åt höger.

Beakta tillåtet maxtryck >se kapitel 8!

6 Underhåll, skötsel och avfallshantering

6.1 Allmänt

FARA



Risk för personskada genom elektrisk spänning efter frångkopplingen!
Arbeten på öppet aggregat kan leda till personskador med dödlig utgång!
Under drift laddas kondensatorer i aggregatet upp med elektrisk spänning. Denna spänning kvarstår upp till 4 minuter efter det att nätkontakten dragits ur.

1. Koppla från aggregatet.
2. Drag ur nätkontakten.
3. Vänta minst 4 minuter tills kondensatorerna är urladdade!

VARNING



Felaktigt underhåll, kontroll och reparation!
Underhåll, kontroll och reparation av produkten får endast utföras av sakkunniga, kvalificerade personer. En kvalificerad person är en person som tack vare sin utbildning, sin kunskap och sin erfarenhet kan identifiera risker och tänkbara följdskador vid kontroll av svetsströmkällor och vidta nödvändiga säkerhetsåtgärder.

- Följ underhållsanvisningarna >se kapitel 6.2.
- Om aggregatet inte klarar alla nedanstående kontroller får det inte tas i drift igen förrän felet har åtgärdats och en ny kontroll har utförts.

Reparations- och underhållsarbeten får endast utföras av utbildad, auktoriserad personal, annars upphör garantin att gälla. Kontakta principiellt alltid din återförsäljare, leverantören av aggregatet, i alla serviceärenden. Återsändning vid garantifall kan endast ske via din återförsäljare. Använd endast reservdelar i original vid byte av delar. Ange alltid aggregattyp, aggregatets serienummer och artikelnummer, reservdelens typbeteckning och artikelnummer vid beställning av reservdelar.

Detta aggregat är under angivna omgivningsvillkor och normala arbetsförhållanden till största delen underhållsfritt och kräver endast ett minimum av skötsel.

Om aggregatet är smutsigt reduceras livslängd och intermittens. Rengöringsintervallerna ska anpassas efter de aktuella omgivningsvillkoren och den nedsmutsning som aggregatet utsätts för (dock minst en gång per halvår).

6.1.1 Rengöring

- Rengör yttre ytor med en fuktig trasa (använda inga aggressiva rengöringsmedel).
- Blås rent aggregatets ventilationskanal och ev. dess kylarlameller med olje- och vattenfri tryckluft. Tryckluft kan vrida sönder aggregatfläkten. Blås inte direkt på aggregatfläkten. Blockera den mekaniskt vid behov.
- Kontrollera kylväktskan avseende nedsmutsning och byt ut den vid behov.

6.1.2 Smutsfilter

Genom den minskade genomströmningen av kyluft reduceras svetsmaskinens intermittens. Smutsfiltret måste regelbundet demonteras och rengöras genom att blåsa ur det med tryckluft (beroende av smutsansamlingarna).

6.2 Underhållsarbeten, intervall

6.2.1 Dagliga underhållsarbeten

Visuell kontroll

- Nätkabel och dess dragavlastning
- Säkringselement för gasflaskor
- Kontrollera slangpaketet och strömanslutningarna avseende yttre skador och sök för utbyte resp. reparation genom fackman!
- Gasslangar och deras kopplingsanordningar (magnetventil)
- Kontrollera alla anslutningar och förslitningsdelar avseende handfast fastsättning och spänn vid behov.
- Kontrollera att elektrodlobben är ordentligt fastsatt.
- Transportrullar och deras säkringselement
- Transportelement (rem, lyftöglor, handtag)
- Övrigt, allmänt tillstånd

Funktionskontroll

- Styr-, meddelande-, skydds- och justerianordningar (funktionskontroll)
- Svetsströmledningar (kontrollera att de sitter fast ordentligt och är förreglade)
- Gasslangar och deras kopplingsanordningar (magnetventil)
- Säkringselement för gasflaskor
- Kontrollera att elektrodlobben är ordentligt fastsatt.
- Kontrollera att anslutningarnas och förslitningsdelarnas skruv- och stickförbindningar sitter fast ordentligt och spänn dem vid behov.
- Ta bort vidhäftande svetsprut.
- Rengör trådmatningsrullarna regelbundet (beroende på nedsmutsningen).

6.2.2 Underhållsarbeten varje månad

Visuell kontroll

- Skador på höljet (front-, bak-, och sidoväggar)
- Transportrullar och deras säkringselement
- Transportelement (rem, lyftöglor, handtag)
- Kontrollera kylmedelsslangar och deras anslutningar med avseende på föroreningar

Funktionskontroll

- Omkopplare, manöverdon, NÖDSTOPPS-anordningar spänningsreduceringsanordning signal- och kontrollampor

Kontrollera att trådstyrningselementen (trådspolupphängning, inloppsmunstycke, trådstyrningsrör) sitter fast ordentligt. Rekommendation att byta ut trådspolupphängningen (eFeed) efter 2000 driftstimmar, se slitagedelar).

- Kontrollera kylmedelsslangar och deras anslutningar med avseende på föroreningar
- Kontrollera och rengör svetsbrännaren. Kortslutningar kan uppstå och svetsresultatet kan försämrats genom avlagringar i brännaren och brännaren kan skadas till följd härav!

6.2.3 Årlig kontroll (inspektion och kontroll under drift)

En återkommande kontroll enligt normen IEC 60974-4 "Periodisk inspektion och kontroll" måste genomföras. Följ förutom de här nämnda föreskrifterna om kontroll de aktuella nationella lagarna och föreskrifterna.

Ytterligare information finns i broschyren "Warranty registration" liksom vår information om garanti, underhåll och kontroll på www.ewm-group.com!

6.3 Avfallshantering av aggregatet



Korrekt avfallshantering!

Aggregatet innehåller värdefulla råämnen som bör tillföras återvinningen samt elektroniska komponenter som måste avfallshanteras.

- Avfallshandera ej över hushållssoporna!
- Iaktta myndigheternas föreskrifter för avfallshantering!
- Uttjänta elektriska och elektroniska apparater får enligt europeiska bestämmelser (direktiv 2012/19/EU om elektriskt och elektroniskt avfall) inte längre kastas i det osorterade hushållsavfallet. De måste avfallshandteras separat. Symbolen av en soptunna på hjul anger att produkten måste lämnas in som sorterat avfall för återvinning.
Denna apparat ska lämnas in till härför avsett system för sorterat avfall.
- I Tyskland måste enligt lag (lagen om distribution, återtagning och miljövänlig avfallshantering av elektriska och elektroniska apparater (ElektroG)) en gammal apparat tillföras en från de osorterade hushållssoporna åtskild uppsamling. De offentliga avfallshandteringsorganisationerna (kommunerna) har inrättat motsvarande uppsamlingsställen, där gamla apparater ur privata hushåll mottages utan kostnad.
- Information om återlämning eller uppsamling av gamla apparater finns att hämta hos respektive stads- eller kommunförvaltning.
- Dessutom är återlämning i hela Europa även möjlig hos vederbörande EWM-återförsäljare.

7 Avhjälp av störningar

Alla produkter genomgår stränga produktions- och slutkontroller. Om något trots detta inte fungerar, kan du kontrollera produkten med hjälp av följande lista. Leder ingen av de beskrivna åtgärderna till att produkten fungerar igen, ber vi dig kontakta auktoriserad återförsäljare.

7.1 Checklista för åtgärdande av fel

En grundläggande förutsättning för felfri funktion är en till det använda materialet och processgasen passande aggregatutrustning!

Teckenförklaring	Symbol	Beskrivning
	✓	Fel/Orsak
	✗	Åtgärd

Mejselbrännaren överhettad

- ✓ Lösa svetsströmsanslutningar
 - ✗ Spänn strömanslutningarna på brännarsidan och/eller till arbetsstycket
- ✓ Överbelastning
 - ✗ Kontrollera och korrigera svetsströmsinställningen
- ✓ Lufttrycket för lågt
 - ✗ Öppna ventilen helt
 - ✗ Kontroll av tryckluftstillförseln
- ✓ Kolelektroden för kort
 - ✗ Korrigering av inspänningslängden
 - ✗ Utbyte av kolelektroden

Ojämn ljusbåge

- ✓ Opassande eller uppsliten utrustning
 - ✗ Kontrollera och byt ut vid behov
- ✓ Oförenliga parameterinställningar
 - ✗ Kontrollera resp. korrigera inställningarna

8 Tekniska data

Effektuppgifter och garanti endast i kombination med original reserv- och förslitningsdelar!

8.1 GT1000

Elektrod	Kolelektroder, runda eller flata
Diameter, runda kolelektroder	8–16 mm
Bredd, flata kolelektroder	15/20/25 mm
Tjocklek, flata kolelektroder	4–5 mm
Spänningstyp	AC eller DC
Elektrodens polaritet	DC positiv för stålsgjutgods och stållegeringar DC negativ för icke-järnmetall, manganhårdstål och gråsgjutgods AC för gråsgjutgods, aluminium och nickellegeringar
Kylningssätt	Tryckluft
Styrningssätt	handstyrd
Tomgångs-/tändspänning	ca 60 V
Intermittens	60 %
Maximal svetsström	1 000 A
Omgivningstemperatur	-25 °C till 40 °C
Maskinanslutningarnas kapslingsklass (SS-EN 60529)	IP3X
Längd slangpaket	3 m
Tryckluft	7–10 bar
Flöde	600–1000 l/min
Säkerhetsmärkning	CE
Tillämpade harmoniserade standarder	se intyg om överensstämmelse (maskindokumentation)

8.2 RG12

Gränssnitt	19-poligt
Mått L x B x H	220 x 55 x 60 mm 8,66 x 2,17 x 2,36 tum
Vikt	1,8 kg 3,97 lb

9 Tillbehör

Effektberoende tillbehörskomponenter som svetsbrännare, återledarkablar, elektrodhållare eller mellanslangpaket får du hos din återförsäljare.

9.1 Systemkomponent

Typ	Benämning	Artikelnummer
Taurus 505 Basic TDM	MIG/MAG-multiprocess-svetsmaskin, dekompakt, bärbar, moduluppbyggd, CEE32A	090-005221-06502

9.2 Transportsystem

Typ	Benämning	Artikelnummer
SBG/TROLLY 39-1	Transportvagn, strömkälla	090-008708-00001

10 Bilaga

10.1 Återförsäljarsökning

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



"More than 400 EWM sales partners worldwide"