



**DE**

## Schweißsystem zum Lichtbogen-Fugenhobeln

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

099-008314-EW500

Zusätzliche Systemdokumente beachten!

26.08.2019

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

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



## Allgemeine Hinweise

### **WARNUNG**



#### **Betriebsanleitung lesen!**

**Die Betriebsanleitung führt in den sicheren Umgang mit den Produkten ein.**

- Betriebsanleitung sämtlicher Systemkomponenten, insbesondere die Sicherheits- und Warnhinweise lesen und befolgen!
- Unfallverhütungsvorschriften und länderspezifische Bestimmungen beachten!
- Die Betriebsanleitung ist am Einsatzort des Gerätes aufzubewahren.
- Sicherheits- und Warnschilder am Gerät geben Auskunft über mögliche Gefahren. Sie müssen stets erkennbar und lesbar sein.
- Das Gerät ist entsprechend dem Stand der Technik und den Regeln bzw. Normen hergestellt und darf nur von Sachkundigen betrieben, gewartet und repariert werden.
- Technische Änderungen, durch Weiterentwicklung der Gerätetechnik, können zu unterschiedlichem Schweißverhalten führen.

**Wenden Sie sich bei Fragen zu Installation, Inbetriebnahme, Betrieb, Besonderheiten am Einsatzort sowie dem Einsatzzweck an Ihren Vertriebspartner oder an unseren Kundenservice unter +49 2680 181-0.**

**Eine Liste der autorisierten Vertriebspartner finden Sie unter [www.ewm-group.com/en/specialist-dealers](http://www.ewm-group.com/en/specialist-dealers).**

Die Haftung im Zusammenhang mit dem Betrieb dieser Anlage ist ausdrücklich auf die Funktion der Anlage beschränkt. Jegliche weitere Haftung, gleich welcher Art, wird ausdrücklich ausgeschlossen. Dieser Haftungsausschluss wird bei Inbetriebnahme der Anlage durch den Anwender anerkannt.

Sowohl das Einhalten dieser Anleitung als auch die Bedingungen und Methoden bei Installation, Betrieb, Verwendung und Wartung des Gerätes können vom Hersteller nicht überwacht werden.

Eine unsachgemäße Ausführung der Installation kann zu Sachschäden führen und in der Folge Personen gefährden. Daher übernehmen wir keinerlei Verantwortung und Haftung für Verluste, Schäden oder Kosten, die sich aus fehlerhafter Installation, unsachgemäßen Betrieb sowie falscher Verwendung und Wartung ergeben oder in irgendeiner Weise damit zusammenhängen.

#### **© EWM AG**

Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach Germany  
Tel: +49 2680 181-0, Fax: -244  
E-Mail: [info@ewm-group.com](mailto:info@ewm-group.com)  
**[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)**

Das Urheberrecht an diesem Dokument verbleibt beim Hersteller.

Vervielfältigung, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung.

Der Inhalt dieses Dokumentes wurde sorgfältig recherchiert, überprüft und bearbeitet, dennoch bleiben Änderungen, Schreibfehler und Irrtümer vorbehalten.

## 1 Inhaltsverzeichnis

|  |           |
|--|-----------|
| <b>1 Inhaltsverzeichnis .....</b>  | <b>3</b>  |
| <b>2 Zu Ihrer Sicherheit .....</b>   | <b>4</b>  |
| 2.1 Hinweise zum Gebrauch dieser Dokumentation .....                         | 4         |
| 2.2 Symbolerklärung .....  | 5         |
| 2.3 Teil der Gesamtdokumentation .....                                       | 6         |
| <b>3 Bestimmungsgemäßer Gebrauch .....</b>                                   | <b>7</b>  |
| 3.1 Anwendungsbereich .....  | 7         |
| 3.2 Verwendung und Betrieb ausschließlich mit folgenden Geräten .....        | 7         |
| 3.3 Mitgelieferte Unterlagen .....   | 8         |
| 3.3.1 Garantie .....   | 8         |
| 3.3.2 Konformitätserklärung .....  | 8         |
| 3.3.3 Serviceunterlagen (Ersatzteile und Schaltpläne) .....                  | 8         |
| 3.3.4 Kalibrieren / Validieren .....   | 8         |
| <b>4 Gerätebeschreibung - Schnellübersicht .....</b>                         | <b>9</b>  |
| 4.1 Fernsteller .....  | 9         |
| 4.2 Anschluss Werkstückleitung .....   | 9         |
| 4.3 GT 1000 SKK95 .....  | 10        |
| 4.3.1 Anschluss .....  | 10        |
| <b>5 Aufbau und Funktion .....</b>   | <b>11</b> |
| 5.1 Allgemeine Hinweise .....  | 11        |
| 5.2 Anschlussschema .....  | 12        |
| 5.2.1 Anschluss Fernsteller .....  | 13        |
| 5.3 Anschluss Fugenhobel .....   | 14        |
| <b>6 Wartung, Pflege und Entsorgung .....</b>                                | <b>15</b> |
| 6.1 Allgemein .....  | 15        |
| 6.1.1 Reinigung .....  | 15        |
| 6.1.2 Schmutzfilter .....  | 15        |
| 6.2 Wartungsarbeiten, Intervalle .....                                       | 16        |
| 6.2.1 Tägliche Wartungsarbeiten .....  | 16        |
| 6.2.2 Monatliche Wartungsarbeiten .....                                      | 16        |
| 6.2.3 Jährliche Prüfung (Inspektion und Prüfung während des Betriebes) ..... | 16        |
| 6.3 Entsorgung des Gerätes .....   | 17        |
| <b>7 Störungsbeseitigung .....</b>   | <b>18</b> |
| 7.1 Checkliste zur Störungsbeseitigung .....                                 | 18        |
| <b>8 Technische Daten .....</b>  | <b>19</b> |
| 8.1 GT1000 .....   | 19        |
| 8.2 RG12 .....   | 19        |
| <b>9 Zubehör .....</b>   | <b>20</b> |
| 9.1 Systemkomponente .....   | 20        |
| 9.2 Transportsysteme .....   | 20        |
| <b>10 Anhang .....</b>   | <b>21</b> |
| 10.1 Händlersuche .....  | 21        |

## 2 Zu Ihrer Sicherheit

### 2.1 Hinweise zum Gebrauch dieser Dokumentation

#### **GEFAHR**

**Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine unmittelbar bevorstehende schwere Verletzung oder den Tod von Personen auszuschließen.**

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „GEFAHR“ mit einem generellen Warnsymbol.
- Außerdem wird die Gefahr mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

#### **WARNUNG**

**Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine mögliche, schwere Verletzung oder den Tod von Personen auszuschließen.**

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „WARNUNG“ mit einem generellen Warnsymbol.
- Außerdem wird die Gefahr mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

#### **VORSICHT**

**Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine mögliche, leichte Verletzung von Personen auszuschließen.**

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „VORSICHT“ mit einem generellen Warnsymbol.
- Die Gefahr wird mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

























**Technische Besonderheiten, die der Benutzer beachten muss um Sach- oder Geräteschäden zu vermeiden.**

Handlungsanweisungen und Aufzählungen, die Ihnen Schritt für Schritt vorgeben, was in bestimmten Situationen zu tun ist, erkennen Sie am Blickfangpunkt z. B.:

- Buchse der Schweißstromleitung in entsprechendes Gegenstück einstecken und verriegeln.

## 2.2 Symbolerklärung

| Symbol  | Beschreibung  | Symbol   | Beschreibung                            |
|---|---|--|---|
|    | Technische Besonderheiten beachten  |    | betätigen und loslassen (tippen/tasten) |
|    | Gerät ausschalten   |    | loslassen                               |
|    | Gerät einschalten   |    | betätigen und halten                    |
|    | falsch/ungültig   |    | schalten                                |
|    | richtig/gültig  |    | drehen                                  |
|    | Eingang   |    | Zahlenwert/einstellbar                  |
|    | Navigieren  |    | Signalleuchte leuchtet grün             |
|  | Ausgang   |  | Signalleuchte blinkt grün               |
|  | Zeitdarstellung<br>(Beispiel: 4s warten/betätigen)                              |  | Signalleuchte leuchtet rot              |
|  | Unterbrechung in der Menüdarstellung<br>(weitere Einstellmöglichkeiten möglich) |  | Signalleuchte blinkt rot                |
|  | Werkzeug nicht notwendig/nicht benutzen   |  |   |
|  | Werkzeug notwendig/benutzen   |  |   |

## 2.3 Teil der Gesamtdokumentation

**Dieses Dokument ist Teil der Gesamtdokumentation und nur in Verbindung mit allen Teil-Dokumenten gültig! Betriebsanleitungen sämtlicher Systemkomponenten, insbesondere die Sicherheitshinweise lesen und befolgen!**

Die Abbildung zeigt das allgemeine Beispiel eines Schweißsystems.

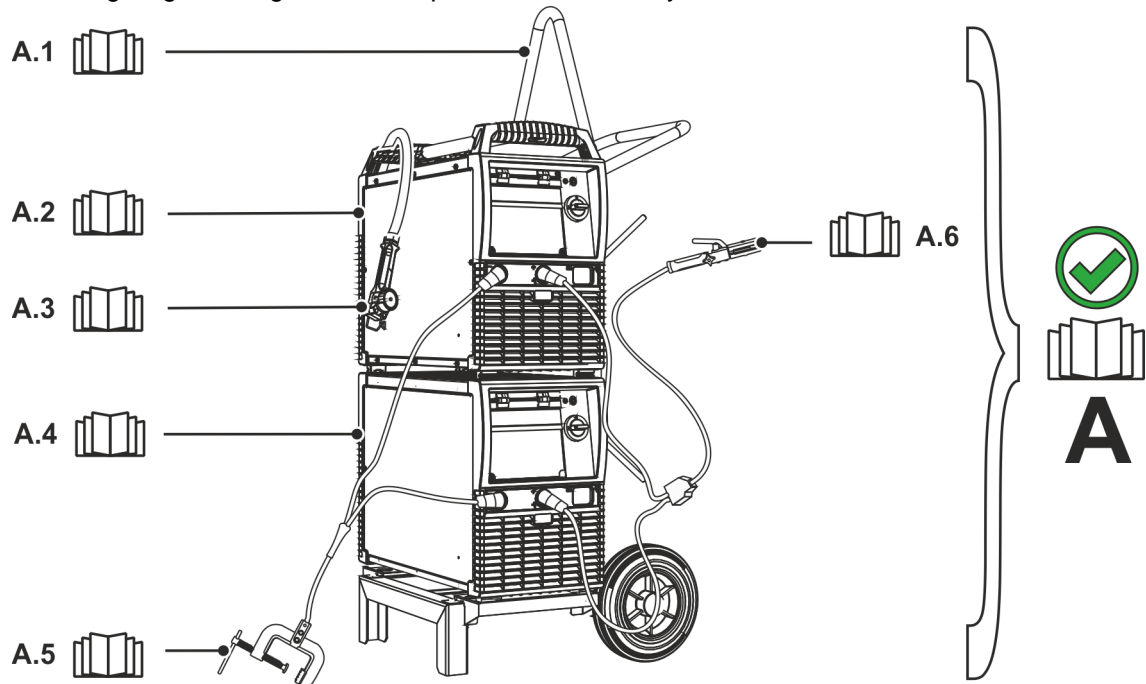


Abbildung 2-1

| Pos. | Dokumentation       |
|------|---------------------|
| A.1  | Transportwagen      |
| A.2  | Stromquelle         |
| A.3  | Fernsteller         |
| A.4  | Stromquelle         |
| A.5  | Werkstückklemme     |
| A.6  | Fugenhobel          |
| A    | Gesamtdokumentation |

### 3 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

#### **WARNUNG**



**Gefahren durch nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch!**

Das Gerät ist entsprechend dem Stand der Technik und den Regeln bzw. Normen für den Einsatz in Industrie und Gewerbe hergestellt. Es ist nur für die auf dem Typenschild vorgegebenen Schweißverfahren bestimmt. Bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch können vom Gerät Gefahren für Personen, Tiere und Sachwerte ausgehen. Für alle daraus entstehenden Schäden wird keine Haftung übernommen!

- Gerät ausschließlich bestimmungsgemäß und durch unterwiesenes, sachkundiges Personal verwenden!
- Gerät nicht unsachgemäß verändern oder umbauen!

#### 3.1 Anwendungsbereich

Beim Fugenhobeln brennt zwischen einer Kohleelektrode und dem Werkstück ein Lichtbogen welcher dieses bis zur Schmelzflüssigkeit erhitzt. Dabei wird die flüssige Schmelze mit Druckluft ausgeblasen. Zum Fugenhobeln werden spezielle Elektrodenhalter mit Pressluftanschluss und Kohleelektroden benötigt.

Der gebrauchsfähige Fugenhobel besteht aus: Schlauchpaket, Handgriff, Elektrodenhalter und Druckluftdüse mit den entsprechenden Ausrüst- und Verschleißteilen.

Alle Elemente bilden zusammen eine funktionsfähige Einheit die, mit entsprechenden Betriebsmitteln versorgt, einen Lichtbogen und einen Druckluftstrahl zum Fugenhobeln erzeugt.

Zum Fugenhobeln wird mit einer Kohleelektrode ein Schmelzbad erzeugt und mit dem Druckluftstrahl entfernt.

Das Schiebeventil am Fugenhobel dient grundsätzlich zum Ein- und Ausschalten des Druckluftstrahls.

#### 3.2 Verwendung und Betrieb ausschließlich mit folgenden Geräten

##### **Stromquelle**

- Taurus 505 Basic TDM

##### **Fugenhobel**

- GT 1000 SKK95 3M

##### **Transportwagen**

- Trolly 39-1

##### **Fernsteller**

- RG12

##### **Schweißstromleitungen**

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

## 3.3 Mitgeltende Unterlagen

### 3.3.1 Garantie

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der beiliegenden Broschüre "Warranty registration" sowie unserer Information zu Garantie, Wartung und Prüfung auf [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com) !

### 3.3.2 Konformitätserklärung



Dieses Produkt entspricht in seiner Konzeption und Bauart den auf der Erklärung aufgeführten EU-Richtlinien. Dem Produkt liegt eine spezifische Konformitätserklärung im Original bei.

### 3.3.3 Serviceunterlagen (Ersatzteile und Schaltpläne)



#### WARNUNG



**Keine unsachgemäßen Reparaturen und Modifikationen!**

**Um Verletzungen und Geräteschäden zu vermeiden, darf das Gerät nur von sachkundigen, befähigten Personen repariert bzw. modifiziert werden!  
Garantie erlischt bei unbefugten Eingriffen!**

- Im Reparaturfall befähigte Personen (sachkundiges Servicepersonal) beauftragen!

Die Schaltpläne liegen im Original dem Gerät bei.

Ersatzteile können über den zuständigen Vertragshändler bezogen werden.

### 3.3.4 Kalibrieren / Validieren

Hiermit wird bestätigt, dass dieses Produkt entsprechend der gültigen Normen IEC/EN 60974, ISO/EN 17662 mit kalibrierten Messmitteln überprüft wurde und die zulässigen Toleranzen einhält.  
Empfohlenes Kalibrierintervall: 12 Monate.



## 4 Gerätebeschreibung - Schnellübersicht

### 4.1 Fernsteller

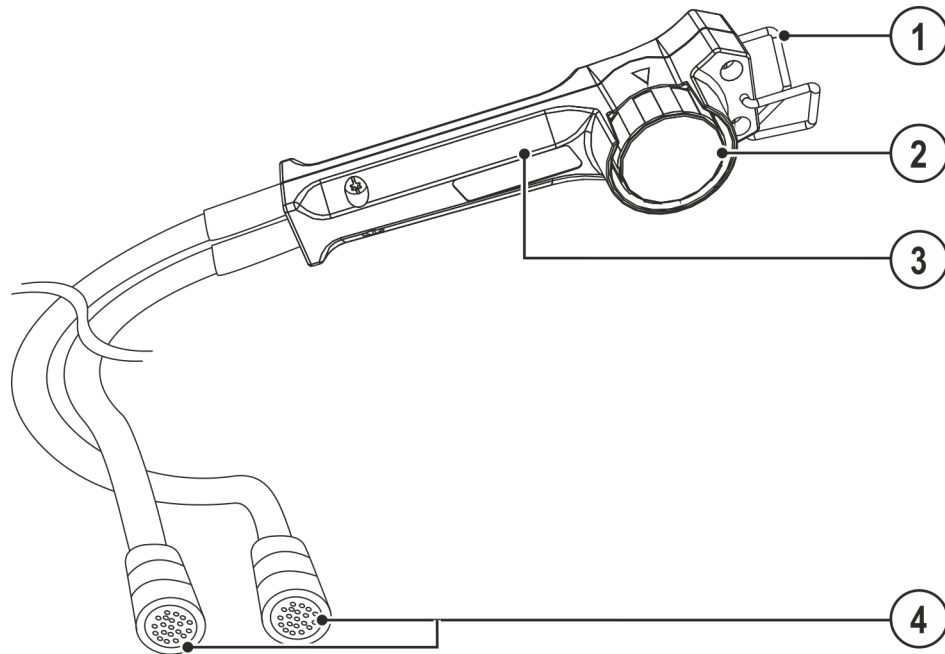



Abbildung 4-1

| Pos. | Symbol  | Beschreibung  |
|------|---|---|
| 1    |   | Halterung zum Aufhängen des Fernstellers                              |
| 2    |   | Drehknopf Schweißstrom  |
| 3    |   | Handgriff   |
| 4    |  | Anschlussbuchse 19-polig (analog)<br>Zum Anschluss der Steuerleitung. |

### 4.2 Anschluss Werkstückleitung

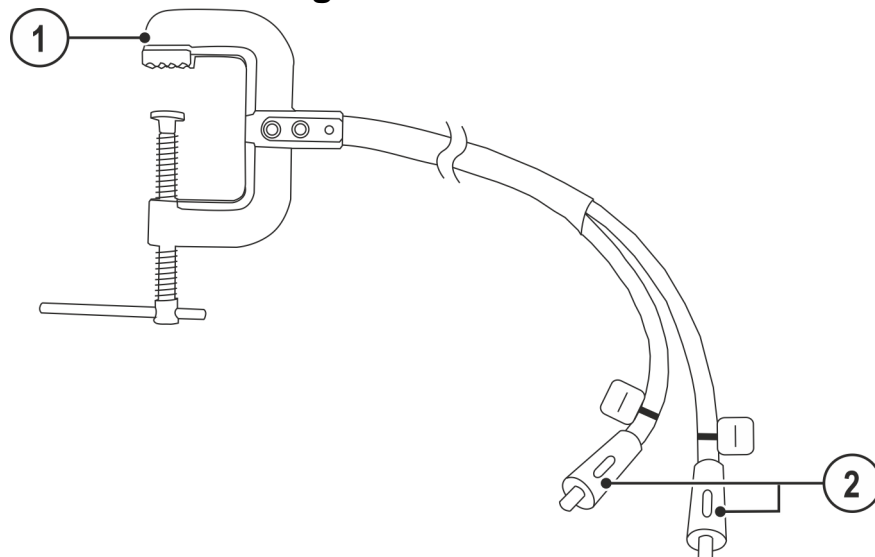



Abbildung 4-2

| Pos. | Symbol  | Beschreibung                                |
|------|---|---|
| 1    |   | Zwinge – Werkstückleitung                   |
| 2    |  | Anschlusstecker Schweißstrom, potential "-" |

## 4.3 GT 1000 SKK95

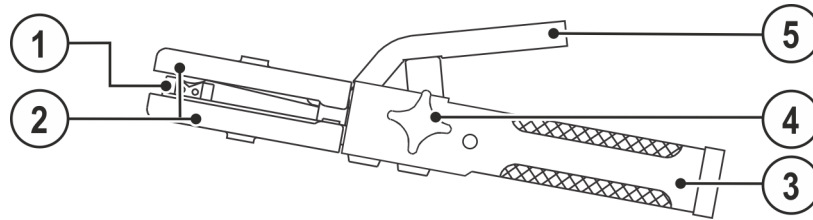


Abbildung 4-3

| Pos. | Symbol | Beschreibung    |
|------|--------|-----------------|
| 1    |        | Druckluftdüse   |
| 2    |        | Isolierbacken   |
| 3    |        | Handgriff       |
| 4    |        | Druckluftventil |
| 5    |        | Spannhebel      |

### 4.3.1 Anschluss

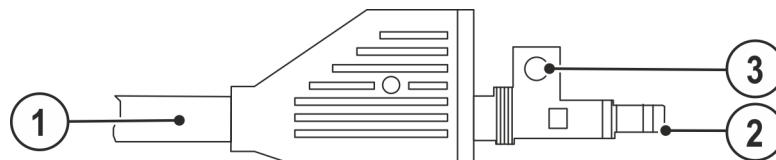


Abbildung 4-4

| Pos. | Symbol | Beschreibung                |
|------|--------|-----------------------------|
| 1    |        | Schlauchpaket               |
| 2    |        | Anschluss Druckluft G 3/8"  |
| 3    |        | Befestigungslasche für M 12 |

## 5 Aufbau und Funktion

### 5.1 Allgemeine Hinweise

Dokumentationen aller System- bzw. Zubehörkomponenten lesen und beachten!

#### **WARNUNG**



**Verletzungsgefahr durch elektrische Spannung!**

**Berührung von stromführenden Teilen, z. B. Stromanschlüsse, kann lebensgefährlich sein!**

- Sicherheitshinweise auf den ersten Seiten der Betriebsanleitung beachten!
- Inbetriebnahme ausschließlich durch Personen, die über entsprechende Kenntnisse im Umgang mit Stromquellen verfügen!
- Verbindungs- oder Stromleitungen bei abgeschaltetem Gerät anschließen!

#### **VORSICHT**



**Verbrennungsgefahr durch unsachgemäßen Schweißstromanschluss!**

**Durch nicht verriegelte Schweißstromstecker (Geräteanschlüsse) oder Verschmutzungen am Werkstückanschluss (Farbe, Korrosion) können sich diese Verbindungsstellen und Leitungen erhitzen und bei Berührung zu Verbrennungen führen!**

- Schweißstromverbindungen täglich prüfen und ggf. durch Rechtsdrehen verriegeln.
- Werkstückanschlussstelle gründlich reinigen und sicher befestigen! Konstruktionsteile des Werkstücks nicht als Schweißstromrückleitung benutzen!



**Gefahren durch elektrischen Strom!**

**Wird abwechselnd mit verschiedenen Verfahren geschweißt und bleiben Schweißbrenner sowie Elektrodenhalter am Gerät angeschlossen, liegt an allen Leitungen gleichzeitig Leerlauf- bzw. Schweißspannung an!**

- Bei Arbeitsbeginn und Arbeitsunterbrechungen Brenner und Elektrodenhalter deshalb immer isoliert ablegen!



**Durch unsachgemäßen Anschluss können Zubehörkomponenten und die Stromquelle beschädigt werden!**

- **Zubehörkomponente nur bei ausgeschaltetem Schweißgerät an entsprechender Anschlussbuchse einstecken und verriegeln.**
- **Ausführliche Beschreibungen der Betriebsanleitung der entsprechenden Zubehörkomponente entnehmen!**
- **Zubehörkomponenten werden nach dem Einschalten der Stromquelle automatisch erkannt.**



**Staubschutzkappen schützen die Anschlussbuchsen und somit das Gerät vor Verschmutzungen und Geräteschäden.**

- **Wird keine Zubehörkomponente am Anschluss betrieben, muss die Staubschutzkappe aufgesteckt sein.**
- **Bei Defekt oder Verlust muss die Staubschutzkappe ersetzt werden!**

## 5.2 Anschlussschema

### ⚠️ WARNUNG



**Gefahr beim Zusammenschalten mehrerer Stromquellen!**

Sollen mehrere Stromquellen parallel oder in Reihe zusammengeschaltet werden, darf dies nur von einer Fachkraft nach Norm IEC 60974-9 "Errichten und Betreiben" und der Unfallverhütungsvorschrift BGV D1 (früher VBG 15) bzw. den länderspezifischen Bestimmungen erfolgen!

Die Einrichtungen dürfen für Lichtbogenschweißarbeiten nur nach einer Prüfung zugelassen werden, um Sicherzustellen, dass die zulässige Leerlaufspannung nicht überschritten wird.

- Geräteanschluss ausschließlich durch eine Fachkraft durchführen lassen!
- Bei Außerbetriebnahme einzelner Stromquellen müssen alle Netz- und Schweißstromleitungen zuverlässig vom Gesamtschweißsystem getrennt werden. (Gefahr durch Rückspannungen!)
- Keine Schweißgeräte mit Polwendeschaltung (PWS-Serie) oder Geräte zum Wechselstromschweißen (AC) zusammenschalten, da durch eine einfache Fehlbedienung die Schweißspannungen unzulässig addiert werden können.

**Dokumentationen aller System- bzw. Zubehörkomponenten lesen und beachten!**

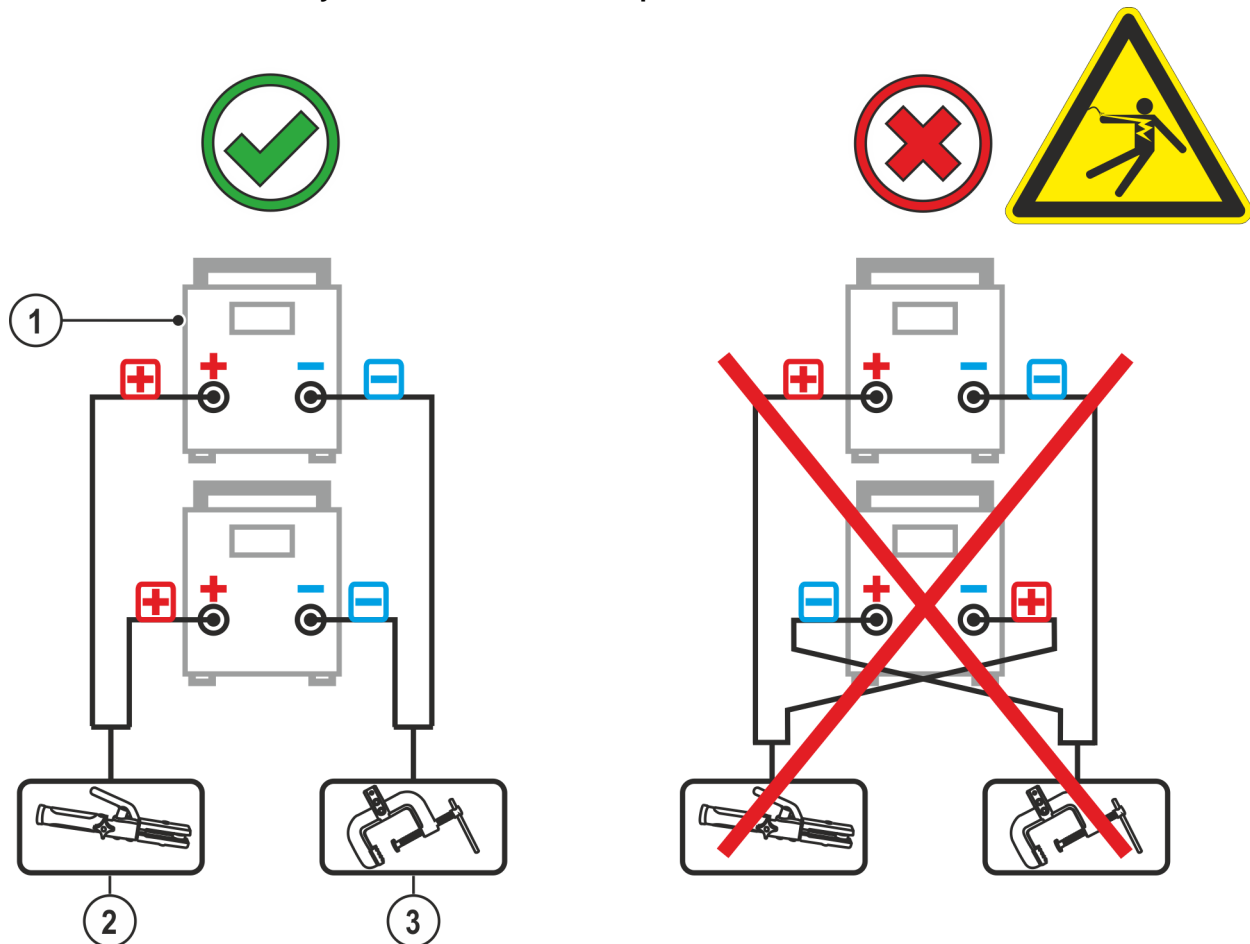


Abbildung 5-1

| Pos. | Symbol | Beschreibung       |
|------|--------|--------------------|
| 1    |        | Schweißstromquelle |
| 2    |        | Fugenhobel         |
| 3    |        | Werkstückleitung   |

## 5.2.1 Anschluss Fernsteller



**Geräteschäden durch unsachgemäßen Anschluss!**

**Die Fernsteller sind speziell für den Anschluss an Schweiß- bzw. Drahtvorschubgeräte entwickelt. Ein Anschluss an andere Geräte kann zu Geräteschäden führen!**

- **Betriebsanleitung des Schweiß-, bzw. Drahtvorschubgerätes beachten!**
- **Schweißgerät vor dem Anschluss abschalten!**

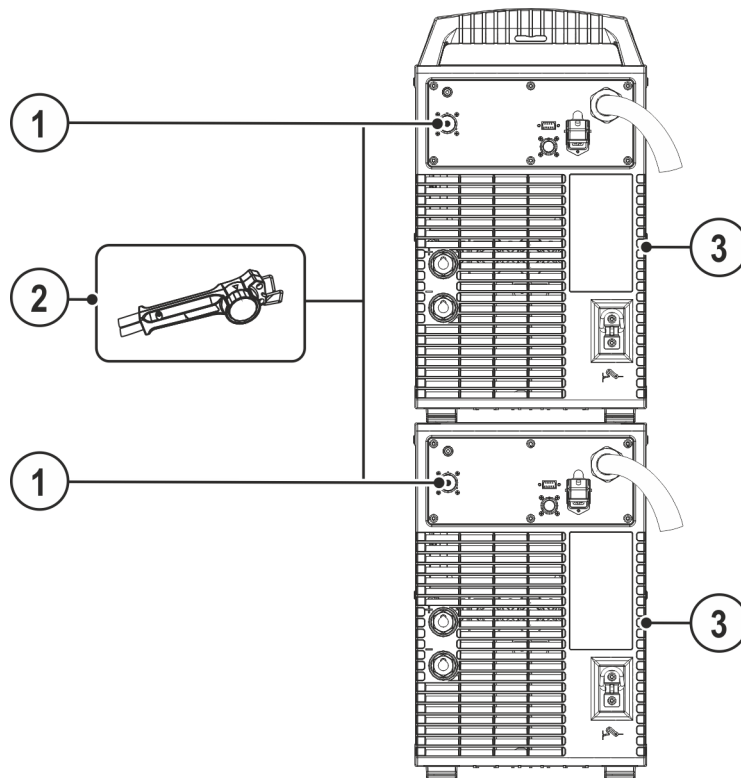



Abbildung 5-2

| Pos. | Symbol  | Beschreibung  |
|------|---|---|
| 1    |  | <b>Anschlussbuchse, 19-polig</b><br>Fernstelleranschluss / Drahtvorschubanschluss |
| 2    |   | <b>Handfernsteller</b>  |
| 3    |   | <b>Schweißstromquelle</b>   |

## 5.3 Anschluss Fugenhobel

### ⚠️ WARNUNG



**Verletzungsgefahr durch elektrische Spannung!**

**Elektrische Spannungen können bei Berührungen zu lebensgefährlichen Stromschlägen und Verbrennungen führen. Auch beim Berühren niedriger Spannungen kann man erschrecken und in der Folge verunglücken.**

- Keine spannungsführenden Teile, wie Schweißstrombuchsen, Stab-, Wolfram-, oder Drahtelektroden direkt berühren!
- Schweißbrenner und oder Elektrodenhalter immer isoliert ablegen!
- Vollständige, persönliche Schutzausrüstung tragen (anwendungsabhängig)!
- Öffnen des Gerätes ausschließlich durch sachkundiges Fachpersonal!
- Gerät darf nicht zum Auftauen von Rohren verwendet werden!

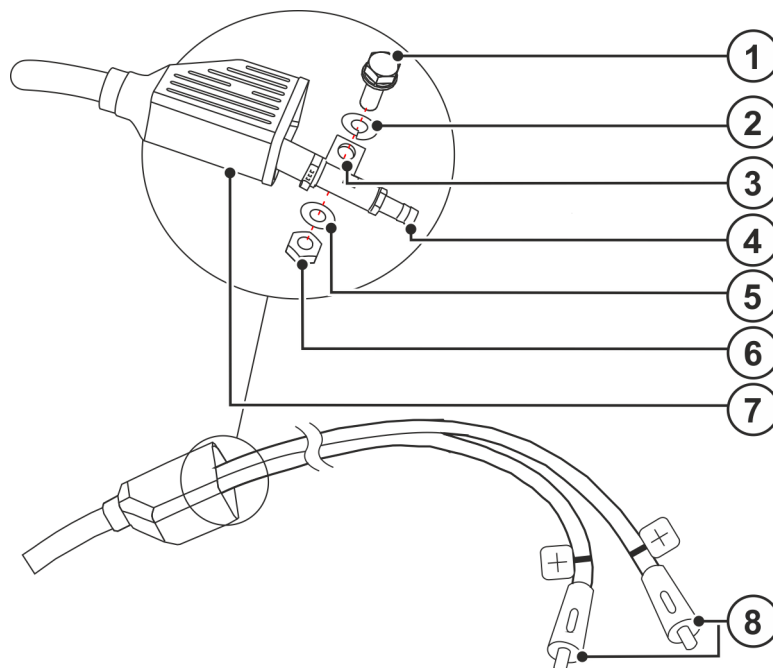


Abbildung 5-3

| Pos. | Symbol | Beschreibung                             |
|------|--------|--|
| 1    |        | Befestigungsschraube mit Unterlegscheibe |
| 2    |        | Federring                                |
| 3    |        | Befestigungslasche für M 12              |
| 4    |        | Anschluss Druckluft 3/8"                 |
| 5    |        | Unterlegscheibe                          |
| 6    |        | Mutter                                   |
| 7    |        | Schutzkappe                              |
| 8    | +      | Schweißstromanschluss, Potential Plus    |

- Schweißstromkabel an Befestigungslasche mit Befestigungsmaterial (siehe Abbildung) festschrauben.
- Druckluftschlauch an Anschluss Druckluft 3/8" mit Spannschelle befestigen.
- Schutzkappe über Anschlüsse ziehen.
- Kabelstecker Schweißstrom auf Schweißstromanschluss, Potential Plus stecken und durch Rechtsdrehen verriegeln.

**Zulässigen Maximaldruck beachten > siehe Kapitel 8!**

## 6 Wartung, Pflege und Entsorgung

### 6.1 Allgemein

#### **GEFAHR**



**Verletzungsgefahr durch elektrische Spannung nach dem Ausschalten! Arbeiten am offenen Gerät können zu Verletzungen mit Todesfolge führen! Während des Betriebs werden im Gerät Kondensatoren mit elektrischer Spannung aufgeladen. Diese Spannung steht noch bis zu 4 Minuten nach dem Ziehen des Netzsteckers an.**

1. Gerät ausschalten.
2. Netzstecker ziehen.
3. Mindestens 4 Minuten warten, bis die Kondensatoren entladen sind!

#### **WARNUNG**



**Unsachgemäße Wartung, Prüfung und Reparatur!**

**Die Wartung, die Prüfung und das Reparieren des Produktes darf nur von sachkundigen, befähigten Personen durchgeführt werden. Befähigte Person ist, wer aufgrund seiner Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrung die bei der Prüfung von Schweißstromquellen auftretenden Gefährdungen und mögliche Folgeschäden erkennen und die erforderlichen Sicherheitsmaßnahmen treffen kann.**

- Wartungsvorschriften einhalten > siehe Kapitel 6.2.
- Wird eine der untenstehenden Prüfungen nicht erfüllt, darf das Gerät erst nach Instandsetzung und erneuter Prüfung wieder in Betrieb genommen werden.

Reparatur- und Wartungsarbeiten dürfen nur von ausgebildetem autorisiertem Fachpersonal durchgeführt werden, ansonsten erlischt der Garantieanspruch. Wenden Sie sich in allen Service-Angelegenheiten grundsätzlich an ihren Fachhändler, den Lieferant des Gerätes. Rücklieferungen von Garantiefällen können nur über Ihren Fachhändler erfolgen. Verwenden Sie beim Austausch von Teilen nur Originalersatzteile. Bei der Bestellung von Ersatzteilen ist der Gerätetyp, Seriennummer und Artikelnummer des Gerätes, Typenbezeichnung und Artikelnummer des Ersatzteiles anzugeben.

Dieses Gerät ist unter den angegebenen Umgebungsbedingungen und den normalen Arbeitsbedingungen weitgehend wartungsfrei und benötigt ein Minimum an Pflege.

Durch ein verschmutztes Gerät werden Lebens- und Einschaltdauer reduziert. Die Reinigungsintervalle richten sich maßgeblich nach den Umgebungsbedingungen und der damit verbundenen Verunreinigung des Gerätes (mindestens jedoch halbjährlich).

#### 6.1.1 Reinigung

- Außenflächen mit einem feuchten Tuch reinigen (keine aggressiven Reinigungsmittel anwenden).
- Lüftungskanal und ggf. Kühlerlamellen des Gerätes mit öl- und wasserfreier Druckluft ausblasen. Druckluft kann die Gerätelüfter überdrehen und dadurch zerstören. Gerätelüfter nicht direkt anblasen und ggf. mechanisch blockieren.
- Kühlflüssigkeit auf Verunreinigungen prüfen und ggf. ersetzen.

#### 6.1.2 Schmutzfilter

Durch den herabgesetzten Kühlluftdurchsatz wird die Einschaltdauer des Schweißgerätes reduziert. Der Schmutzfilter muss regelmäßig demontiert und durch Ausblasen mit Druckluft gereinigt werden (abhängig vom Schmutzaufkommen).

## 6.2 Wartungsarbeiten, Intervalle

### 6.2.1 Tägliche Wartungsarbeiten

#### Sichtprüfung

- Netzzuleitung und deren Zugentlastung
- Gasflaschensicherungselemente
- Schlauchpaket und Stromanschlüsse auf äußere Beschädigungen prüfen und ggf. auswechseln bzw. Reparatur durch Fachpersonal veranlassen!
- Gasschläuche und deren Schalteinrichtungen (Magnetventil)
- Alle Anschlüsse sowie die Verschleißteile auf handfesten Sitz prüfen und ggf. nachziehen.
- Ordnungsgemäße Befestigung der Drahtspule prüfen.
- Transportrollen und deren Sicherungselemente
- Transportelemente (Gurt, Kranösen, Griff)
- Sonstiges, allgemeiner Zustand

#### Funktionsprüfung

- Bedien-, Melde-, Schutz- und Stelleinrichtungen (Funktionsprüfung).
- Schweißstromleitungen (auf festen, verriegelten Sitz prüfen)
- Gasschläuche und deren Schalteinrichtungen (Magnetventil)
- Gasflaschensicherungselemente
- Ordnungsgemäße Befestigung der Drahtspule prüfen.
- Schraub- und Steckverbindungen von Anschlüssen sowie Verschleißteile auf ordnungsgemäßen Sitz prüfen, ggf. nachziehen.
- Anhaftende Schweißspritzer entfernen.
- Drahtvorschubrollen regelmäßig reinigen (abhängig vom Verschmutzungsgrad).

### 6.2.2 Monatliche Wartungsarbeiten

#### Sichtprüfung

- Gehäuseschäden (Front-, Rück-, und Seitenwände)
- Transportrollen und deren Sicherungselemente
- Transportelemente (Gurt, Kranösen, Griff)
- Kühlmittelschläuche und deren Anschlüsse auf Verunreinigungen prüfen

#### Funktionsprüfung

- Wahlschalter, Befehlsgeräte, Not-Aus-Einrichtungen, Spannungsminderungseinrichtung, Melde- und Kontrollleuchten
- Kontrolle der Drahtführungselemente (Drahtvorschubrollenaufnahme, Drahteinlaufnippel, Drahtführungsrohr) auf festen Sitz. Empfehlung zum Austausch der Drahtvorschubrollenaufnahme (eFeed) nach 2000 Betriebsstunden, siehe Verschleißteile).
- Kühlmittelschläuche und deren Anschlüsse auf Verunreinigungen prüfen
- Prüfen und Reinigen des Schweißbrenners. Durch Ablagerungen im Brenner können Kurzschlüsse entstehen, das Schweißergebnis beeinträchtigt werden und in der Folge Brennerschäden auftreten!

### 6.2.3 Jährliche Prüfung (Inspektion und Prüfung während des Betriebes)

Es ist eine Wiederholungsprüfung nach Norm IEC 60974-4 „Wiederkehrende Inspektion und Prüfung“ durchzuführen. Neben den hier erwähnten Vorschriften zur Prüfung sind die jeweiligen Landesgesetze bzw. -vorschriften zu erfüllen.

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der beiliegenden Broschüre "Warranty registration" sowie unserer Information zu Garantie, Wartung und Prüfung auf [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com) !



### 6.3 Entsorgung des Gerätes

**Sachgerechte Entsorgung!**

Das Gerät enthält wertvolle Rohstoffe die dem Recycling zugeführt werden sollten und elektronische Bauteile die entsorgt werden müssen.

- **Nicht über den Hausmüll entsorgen!**
- **Behördliche Vorschriften zur Entsorgung beachten!**
- Gebrauchte Elektro- und Elektronikgeräte dürfen gemäß europäischer Vorgaben (Richtlinie 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik-Altgeräte) nicht mehr zum unsortierten Siedlungsabfall gegeben werden. Sie müssen getrennt erfasst werden. Das Symbol der Abfalltonne auf Rädern weist auf die Notwendigkeit der getrennten Sammlung hin. Dieses Gerät ist zur Entsorgung, bzw. zum Recycling, in die hierfür vorgesehenen Systeme der Getrenntsammlung zu geben.
- In Deutschland ist laut Gesetz (Gesetz über das Inverkehrbringen, die Rücknahme und die umweltverträgliche Entsorgung von Elektro- und Elektronikgeräten (ElektroG)) ein Altgerät einer vom unsortierten Siedlungsabfall getrennten Erfassung zuzuführen. Die öffentlich-rechtlichen Entsorgungsträger (Kommunen) haben hierzu Sammelstellen eingerichtet, an denen Altgeräte aus privaten Haushalten kostenfrei entgegengenommen werden.
- Informationen zur Rückgabe oder Sammlung von Altgeräten erteilt die zuständige Stadt-, bzw. Gemeindeverwaltung.
- Darüber hinaus ist die Rückgabe europaweit auch bei EWM-Vertriebspartnern möglich.

## 7 Störungsbeseitigung

Alle Produkte unterliegen strengen Fertigungs- und Endkontrollen. Sollte trotzdem einmal etwas nicht funktionieren, Produkt anhand der folgenden Aufstellung überprüfen. Führt keine der beschriebenen Fehlerbehebungen zur Funktion des Produktes, autorisierten Händler benachrichtigen.

### 7.1 Checkliste zur Störungsbeseitigung

**Grundsätzliche Voraussetzungen zur einwandfreien Funktionsweise ist die zum verwendeten Werkstoff und dem Prozessgas passende Geräteausrüstung!**

| Legende | Symbol | Beschreibung     |
|---------|--------|------------------|
|         | ↗      | Fehler / Ursache |
|         | ✕      | Abhilfe          |

#### Fugenhobel überhitzt

- ↗ Lose Schweißstromverbindungen
  - ✕ Stromanschlüsse brennerseitig und / oder zum Werkstück festziehen
- ↗ Überlastung
  - ✕ Schweißstromeinstellung prüfen und korrigieren
- ↗ Luftdruckmenge zu gering
  - ✕ Ventil vollständig öffnen
  - ✕ Druckluftzuleitung prüfen
- ↗ Kohleelektrode zu kurz
  - ✕ Einspannlänge korrigieren
  - ✕ Kohleelektrode austauschen

#### Unruhiger Lichtbogen

- ↗ Unpassende oder verschlissene Ausrüstung
  - ✕ Prüfen und bei Bedarf ersetzen
- ↗ Unverträgliche Parametereinstellungen
  - ✕ Einstellungen prüfen bzw. korrigieren

## 8 Technische Daten

Leistungsangaben und Garantie nur in Verbindung mit Original Ersatz- und Verschleißteilen!

### 8.1 GT1000

|  |  |
|--|--|
| <b>Elektrode</b>   | Kohleelektroden, rund oder flach   |
| <b>Durchmesser<br/>Rundkohleelektroden</b>                           | 8-16 mm  |
| <b>Flachkohleelektrodenbreite</b>                                    | 15/20/25 mm  |
| <b>Flachkohleelektrodenstärke</b>                                    | 4-5 mm   |
| <b>Spannungsart</b>  | AC oder DC   |
| <b>Polung der Elektrode</b>  | DC positiv für Stahlguss und Stahllegierungen<br>DC negativ für Buntmetall, Manganhartstahl und Grauguss<br>AC für Grauguss, Aluminium und Nickellegierungen |
| <b>Kühlungsart</b>   | Druckluft  |
| <b>Führungsart</b>   | handgeführt  |
| <b>Leerlauf- / Zündspannung</b>                                      | ca. 60 V   |
| <b>Einschaltdauer</b>  | 60 %   |
| <b>Höchstschweißstrom</b>  | 1000 A   |
| <b>Umgebungstemperatur</b>   | - 25 °C bis + 40 °C  |
| <b>Schutzart der<br/>maschinenseitigen<br/>Anschlüsse (EN 60529)</b> | IP3X   |
| <b>Länge Schlauchpaket</b>   | 3 m  |
| <b>Druckluft</b>   | 7-10 bar   |
| <b>Volumenstrom</b>  | 600-1000 l/min   |
| <b>Sicherheitskennzeichnung</b>                                      | CE   |
| <b>Angewandte harmonisierte<br/>Normen</b>                           | siehe Konformitätserklärung (Geräteunterlagen)   |

### 8.2 RG12

|                       |   |
|-----------------------|---|
| <b>Schnittstelle</b>  | 19-polig                                    |
| <b>Maße L x B x H</b> | 220 x 55 x 60 mm<br>8,66 x 2,17 x 2,36 inch |
| <b>Gewicht</b>        | 1.8 kg<br>3,97 lb                           |

## 9 Zubehör

Leistungsabhängige Zubehörkomponenten wie Schweißbrenner, Werkstückleitung, Elektrodenhalter oder Zwischenschlauchpaket erhalten Sie bei Ihrem zuständigen Vertragshändler.

### 9.1 Systemkomponente

| Typ                  | Bezeichnung  | Artikelnummer    |
|----------------------|--|------------------|
| Taurus 505 Basic TDM | MIG/MAG-Multiprozess-Schweißgerät, dekompakt, tragbar, modular, CEE32A | 090-005221-06502 |

### 9.2 Transportsysteme

| Typ             | Bezeichnung                 | Artikelnummer    |
|-----------------|-----------------------------|------------------|
| SBG/TROLLY 39-1 | Transportwagen, Stromquelle | 090-008708-00001 |

## 10 Anhang

### 10.1 Händlersuche

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



"More than 400 EWM sales partners worldwide"