

TECHNOLOGY FOR THE WELDER'S WORLD.

NL **Gebruiksaanwijzing** / FR **Mode d'emploi**
DE **Betriebsanleitung**



MT/AUT/AUT RAB

NL **MIG/MAG** Laspistolen
FR **MIG/MAG** Torches de soudage
DE **MIG/MAG** Schweißbrenner



www.binzel-abicor.com

NL Vertaling van de originele gebruiksaanwijzing

© De fabrikant behoudt zich het recht voor, ten allen tijde en zonder voorafgaande mededeling wijzigingen aan deze gebruiksaanwijzing aan te brengen die door drukfouten, eventuele onnauwkeurigheden van de vermelde informatie of verbetering van dit product noodzakelijk worden geacht. Deze eventuele wijzigingen worden dan in een volgende uitgave doorgevoerd.

Alle in de handleiding genoemde handelsmerken en gedeponeerde handelsmerken zijn het eigendom van de respectievelijke eigenaren/fabrikanten.

Voor de meest recente documentatie voor onze producten, evenals de contactgegevens van de nationale vertegenwoordigers en partners van **ABICOR BINZEL** wereldwijd, verwijzen we u graag naar www.binzel-abicor.com

1	Identificatie	NL-3	6.4	Koelmiddel aansluiten	NL-13
1.1	Markering	NL-3	6.5	Hoeveelheid beschermgas instellen	NL-14
2	Veiligheid	NL-3	6.6	Draad invoeren	NL-15
2.1	Beoogd gebruik	NL-3	7	Gebruik	NL-15
2.2	Plichten van de gebruiker	NL-3	8	Buitenbedrijfstelling	NL-15
2.3	Persoonlijke beschermingsuitrusting (PBU)	NL-4	9	Onderhoud en reiniging	NL-16
2.4	Classificatie waarschuwingen	NL-4	9.1	Draadgeleiding reinigen	NL-17
2.5	Handelwijze bij noodgeval	NL-4	9.2	Zwanenhals reinigen	NL-18
3	Productbeschrijving	NL-5	10	Storingen en het verhelpen ervan	NL-18
3.1	Technische gegevens	NL-5	11	Demontage	NL-20
3.2	Afkortingen	NL-7	12	Verwijdering	NL-21
3.3	Typeplaatje	NL-7	12.1	Grondstoffen	NL-21
3.4	Gebruikte tekens en symbolen	NL-8	12.2	Verbruiksproducten	NL-21
4	Leveringsomvang	NL-8	12.3	Verpakkingen	NL-21
4.1	Transport	NL-8			
4.2	Opslag	NL-8			
5	Beschrijving van de werking	NL-9			
6	Inbedrijfstelling	NL-9			
6.1	Toorts monteren/demonteren	NL-10			
6.2	Draadgeleiding monteren	NL-11			
6.2.1	Geleidingsspiraal	NL-11			
6.2.2	Kunststofgeleider	NL-12			
6.3	Slangpakket aan machinezijde monteren	NL-13			

1 Identificatie

De MIG/MAG-lastoortsen worden in de industrie en de nijverheid gebruikt voor lassen onder beschermend gas met inerte gassen (MIG) of actieve gassen (MAG). Ze zijn leverbaar als machinale toorts en kunnen in alle lasstanden worden gebruikt. Afhankelijk van de uitvoering zijn ze lucht- of vloeistofgekoeld. Voor de vloeistofgekoelde uitvoering is een koelunit vereist. In deze gebruikshandleiding worden uitsluitend de MIG/MAG-lastoortsen MT/AUT/AUT RAB beschreven. De MIG/MAG-lastoortsen mogen uitsluitend met originele **ABICOR BINZEL**-vervangingsonderdelen worden gebruikt.

1.1 Markering

Het product voldoet aan de geldende vereisten van de betreffende markt met betrekking tot het in omloop brengen. Voor zover hiervoor een bijpassende markering vereist is, is deze op het product aangebracht.

2 Veiligheid

Neem het bijgevoegde document Veiligheidsvoorschriften in acht.

2.1 Beoogd gebruik

- Het apparaat dat in deze handleiding is beschreven, mag uitsluitend worden gebruikt voor het in deze handleiding vermelde doel en op de manier die hier is beschreven. Neem daarbij de voorwaarden voor gebruik, onderhoud en reparatie in acht.
- Elk ander gebruik geldt als niet-beoogd.
- Ombouw op eigen initiatief of wijzigingen ten behoeve van een groter vermogen zijn niet toegestaan.

2.2 Plichten van de gebruiker

- Houd de gebruiksaanwijzing bij het apparaat als naslagwerk bij de hand en geef de gebruiksaanwijzing mee, als u het product doorgeeft.
- Inbedrijfstelling, bedienings- en onderhoudswerkzaamheden mogen uitsluitend door vakmensen worden uitgevoerd. Vakmensen zijn personen die op basis van hun beroepsopleiding, kennis en ervaring de hun toegewezen werkzaamheden kunnen beoordelen en mogelijke gevaren kunnen herkennen (in Duitsland volgens werkveiligheidsnorm TRBS 1203).
- Houd anderen uit de buurt van de werkzaamheden.
- Neem de arbowetgeving van het desbetreffende land in acht.
- Zorg voor een goede verlichting van het werkgebied en houd het werkgebied schoon.
- Regels voor veilig werken van het desbetreffende land. Bijv. Duitsland: wetten ten aanzien van veilige werkwijzen en verordeningen voor veiligheid op het werk.
- Voorschriften ten aanzien van veiligheid op het werk en het voorkomen van ongevallen.

2.3 Persoonlijke beschermingsuitrusting (PBU)

In deze handleiding wordt het dragen van een persoonlijke beschermingsuitrusting (PBU) aanbevolen omdat de gebruiker hiermee gevaar vermijdt.

- Deze bestaat uit een veiligheidspak, veiligheidsbril, ademhalingsbeschermend masker klasse P3, veiligheidshandschoenen en veiligheidsschoenen.

2.4 Classificatie waarschuwingen

De in de gebruiksaanwijzing gebruikte waarschuwingen zijn onderverdeeld in vier niveaus en worden voor mogelijk gevaarlijke werkzaamheden aangegeven. Gerangschikt op afnemend belang betekenen ze het volgende:



GEVAAR

Duidt op een direct dreigend gevaar met het zwaarst denkbare lichamelijk letsel of de dood tot gevolg.



WAARSCHUWING

Duidt op een mogelijk gevaarlijke situatie met zwaar lichamelijk letsel tot gevolg.



VOORZICHTIG

Duidt op een mogelijk schadelijke situatie met lichte verwondingen tot gevolg.

LET OP

Duidt op gevaar met mogelijke materiële schade of een slecht lasresultaat tot gevolg.

2.5 Handelwijze bij noodgeval

Onderbreek in geval van nood meteen de volgende voorzieningen:

- Elektrische energievoorziening
- Koelmiddelaanvoer
- Gasaanvoer

Verdere maatregelen vindt u in de gebruiksaanwijzing van de stroombron of de documentatie van andere randapparatuur.

3 Productbeschrijving

WAARSCHUWING

Gevaren door niet-beoogd gebruik

Bij niet-beoogd gebruik kan het apparaat gevaren opleveren voor personen, dieren en objecten.

- Gebruik het apparaat uitsluitend voor het beoogde doeleinde.
- Pas het apparaat niet aan en wijzig het niet op eigen initiatief om het vermogen te verhogen.
- Het apparaat mag alleen door daartoe bevoegde personen worden gebruikt (in Duitsland volgens TRBS 1203).

3.1 Technische gegevens

Transport en opslag	- 25 °C tot + 55 °C
Relatieve luchtvochtigheid	tot 90 % bij 20 °C

Tab. 1 Omgevingsvoorwaarden bij bedrijf

Wijze van geleiding	geautomatiseerd
Spanningssoort	DC
Poling van de elektroden bij DC	in de regel positief
Beschermgas (DIN EN 14175)	CO ₂ en menggas M21
Draadsoorten	normale ronde draden
Spanningsmeting	141 V piekwaarde
Beschermingsklasse van de aansluitingen aan de machine (EN 60 529)	IP2X

Tab. 2 Algemene toortsgegevens (EN 60 974-7)

Type	Koelwijze	Belasting			ID	Draad- Ø	Gas- debiet	Gegevens over de koeling			
		DC		Impuls				Voorloop- temp- eratuur	Debiet	Druk koelmiddel	
		CO ₂	M21							min.	min.
MT		A	A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar
452 W	vloeistof	500	500	325	100	1,0 - 1,6	10 - 20	50	1,0	2	3,5
452 DW	vloeistof	450	450	300	100	1,0 - 1,6	10 - 20	50	1,0	2	3,5
645 W	vloeistof	650	600	450	100	1,0 - 1,6	10 - 20	50	1,0	2	3,5

Tab. 3 Productspecifieke toortsgegevens (EN 60 974-7) ABIMIG® MT

Type	Koelwijze	Belasting		ID	Draad- \emptyset	Gas-debiet	Gegevens over de koeling			
							Voorlooptemp-eratuur	Debiet	Druk koelmiddel	
	Twee-krings	CO ₂	M21				max.	min.	min.	max.
MT		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar
555 W	vloeistof	575	525	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
555 DW	vloeistof	550	500	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
605 W	vloeistof	625	575	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
605 DW	vloeistof	600	550	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5

Tab. 4 Productspecifieke toortsgegevens (EN 60 974-7) ABIMIG® MT

Type	Koelwijze	Belasting		ID	Draad- \emptyset	Gas-debiet	Gegevens over de koeling			
							Voorlooptemp-eratuur	Debiet	Druk koelmiddel	
		CO ₂	M21				max.	min.	min.	max.
AUT		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar
15 AK	lucht	180	150	60	0,6 - 1,0	10 - 18				
25 AK	lucht	230	200	60	0,8 - 1,2	10 - 18				
24 KD	lucht	250	220	35	0,8 - 1,2	10 - 18				
26 KD	lucht	230	200	35	0,8 - 1,2	10 - 18				
36 KD	lucht	300	270	60	0,8 - 1,2	10 - 20				
40 KD	lucht	350	320	35	1,0 - 2,4	10 - 20				
240 D	vloeistof	300	270	100	0,8 - 1,2	10 - 20	40	1	2,5	3,5
401 D	vloeistof	400	350	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
401	vloeistof	450	400	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
501 D	vloeistof	500	450	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
501	vloeistof	550	500	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
602	vloeistof	600	550	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,3	2,5	3,5

Tab. 5 Productspecifieke toortsgegevens (EN 60 974-7) AUT

Type	Koelwijze	Belasting		ID	Draad- Ø	Gas-debiet	Gegevens over de koeling			
							Voorlooptemp-eratuur	Debiet	Druk koelmiddel	
		CO ₂	M21				max.	min.	min.	max.
AUT RAB		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar
36 KD	lucht	300	270	60	0,8 - 1,2	10 - 20				
501 D	vloeistof	500	450	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5

Tab. 6 Productspecifieke toortsgegevens (EN 60 974-7) AUT/RAB

Standaardlengte L	3,00 m, 4,00 m
Koelmiddelaansluiting	Steeknippel, nominale breedte 5
Vermogen van het koelapparaat	min. 800 W

Tab. 7 Slangenpakketgegevens

3.2 Afkortingen

DC	Gelijkstroom
ID	Inschakelduur
MAG	Metaal-actief-gas
MIG	Metaal-inert-gas
MT/AUT	Geautomatiseerde lastoorts
AUT RAB	Geautomatiseerde lastoorts met dampafzuiging
... AK	Aansluitbaar gasmondstuk
... D	Verwisselbare contacttiphouder
... KD	Verwisselbare contacttiphouder
Spanningsmeting	Classificatie isolatieweerstand, doorslagsterkte en bescherming

Tab. 8 Afkortingen en begrippenverklaring

3.3 Typeplaatje

De MIG/MAG-lastoortsen zijn op de aansluitingsbehuizing aan de machinezijde en op de zwanenhals gemarkeerd.

Vermeld bij vragen de volgende gegevens:

- Productiestempel op de zwanenhals, bijv. AUT401

3.4 Gebruikte tekens en symbolen

In de gebruiksaanwijzing worden de volgende tekens en symbolen gebruikt:

Symbool	Beschrijving
•	Opsommingstekens voor instructies en opsommingen
⇒	Kruisverwijzingstekens verwijst naar gedetailleerde, aanvullende of andere relevante informatie
1	Stappen die in volgorde moeten worden uitgevoerd

4 Leveringsomvang

De MIG/MAG-lastoorten worden geleverd als volledige eenheid die klaar is voor laswerkzaamheden. De standaard leveringsomvang bestaat uit de volgende onderdelen:

• MIG/MAG-lastoort die klaar is voor laswerkzaamheden met slangenpakket en centrale stekker	• Gebruiksaanwijzing
---	----------------------

Tab. 9 Leveringsomvang

Montage- en slijtonderdelen dienen afzonderlijk te worden besteld.

Bestelgegevens en productnummers van de montage- en slijtonderdelen vindt u in de actuele bestelformulieren. Contactgegevens voor advies en bestelling vindt op het internet onder www.binzel-abicor.com.

4.1 Transport

De leveringsomvang wordt voor verzending zorgvuldig gecontroleerd en verpakt, maar beschadiging tijdens het transport zijn desondanks niet uit te sluiten.

Ontvangstcontrole	Controleer de volledigheid aan de hand van de pakbon! Controleer de levering op beschadiging (visuele controle)!
Bij klachten	Als de levering bij het transport beschadigd is, dient u onmiddellijk contact op te nemen met het laatste transportbedrijf. Bewaar de verpakking voor een eventuele controle door het transportbedrijf.
Verpakking voor de retourzending	Gebruik indien mogelijk de originele verpakking en het originele verpakkingsmateriaal. Bij vragen over verpakking en transportbeveiliging verzoeken we u contact met uw leverancier op te nemen.

Tab. 10 Transport

4.2 Opslag

Fysische voorwaarden van de opslag in een gesloten ruimte:

⇒ Tab. 1 Omgevingsvoorwaarden bij bedrijf op pagina NL-5

5 Beschrijving van de werking

Het werkende MIG/MAG-lastoortssysteem bestaat uit de volgende componenten:

- Zwanenhals met montage- en slijtonderdelen, greep, slangenpakket met centrale stekker.

Alle elementen vormen gezamenlijk een werkende eenheid die met de bijbehorende componenten een vlamboog genereert om mee te lassen. De voor de laswerkzaamheden vereiste lasdraad wordt door het lastoortssysteem tot aan de contacttip doorgevoerd. De contacttip draagt de lasstroom op de lasdraad over en genereert hierdoor een vlamboog tussen de lasdraad en het werkstuk. De vlamboog en het smeltbad worden beschermd door inert gas (MIG) of actief gas (MAG).

6 Inbedrijfstelling

GEVAAR

Verwondingsgevaar door onverwacht opstarten

Voor de totale duur van onderhouds-, service-, montage-/demontage- en reparatiewerkzaamheden moet het volgende in acht worden genomen:

- Schakel de stroombron uit.
- Sluit de gastoevoer af.
- Sluit de koelmiddeltoevoer af.
- Sluit de persluchttoevoer af.
- Verbreek alle elektrische aansluitingen.

GEVAAR

Verwondingsgevaar en apparatuurschade door onbevoegde personen

Ondeskundige reparaties of wijzigingen aan het product kunnen ernstig lichamelijk letsel en apparatuurschade tot gevolg hebben. Bij ingrepen door onbevoegde personen vervalt de garantie op het product.

- Bedienings-, service-, reinigings- en reparatiewerkzaamheden mogen uitsluitend door geschoold personeel (in Duitsland volgens TRBS 1203) worden uitgevoerd.

LET OP

- Neem de volgende informatie in acht:
 - ⇒ 3 Productbeschrijving op pagina NL-5

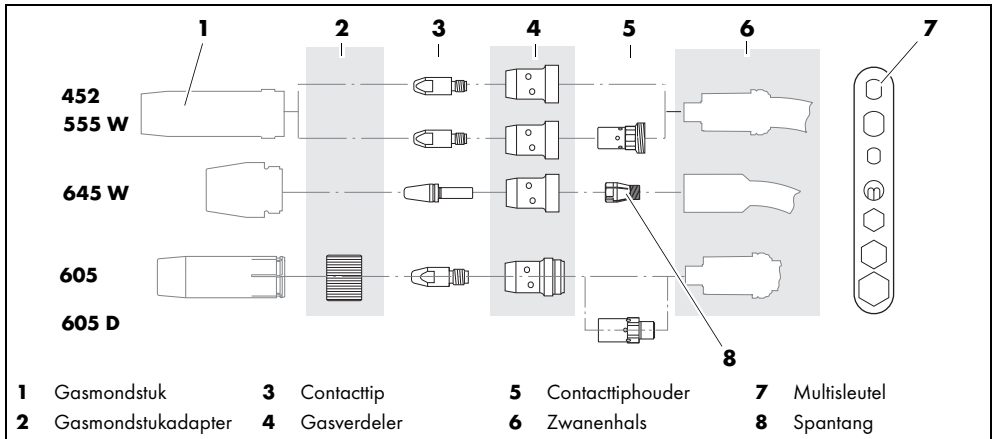
6.1 Toorts monteren/demonteren

⚠ VOORZICHTIG**Verwondingsgevaar**

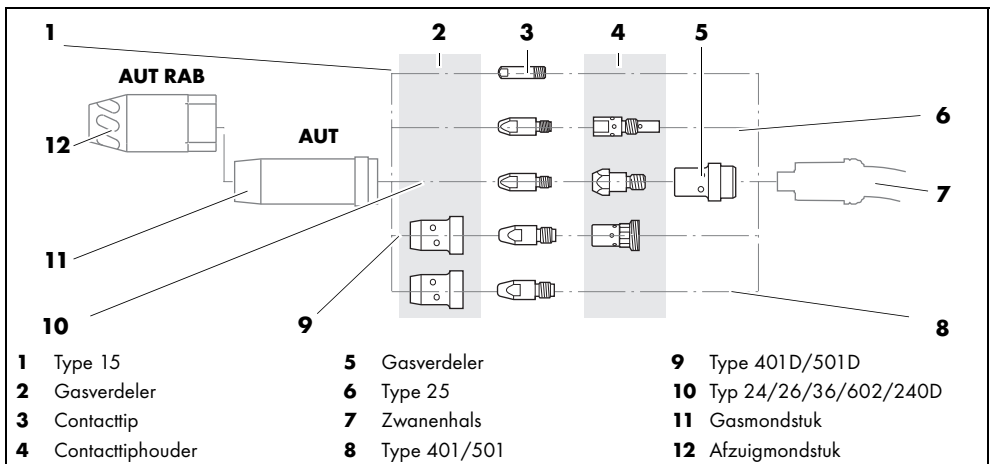
Snijden of steken door draadelektrode.

- Tast niet in de gevarezone.
- Draag geschikte veiligheidshandschoenen.

Vervang de zwanenhals conform de volgende afbeelding:



Afb. 1 MT-toorts monteren/demonteren



Afb. 2 AUT/AUT RAB-toorts monteren/demonteren

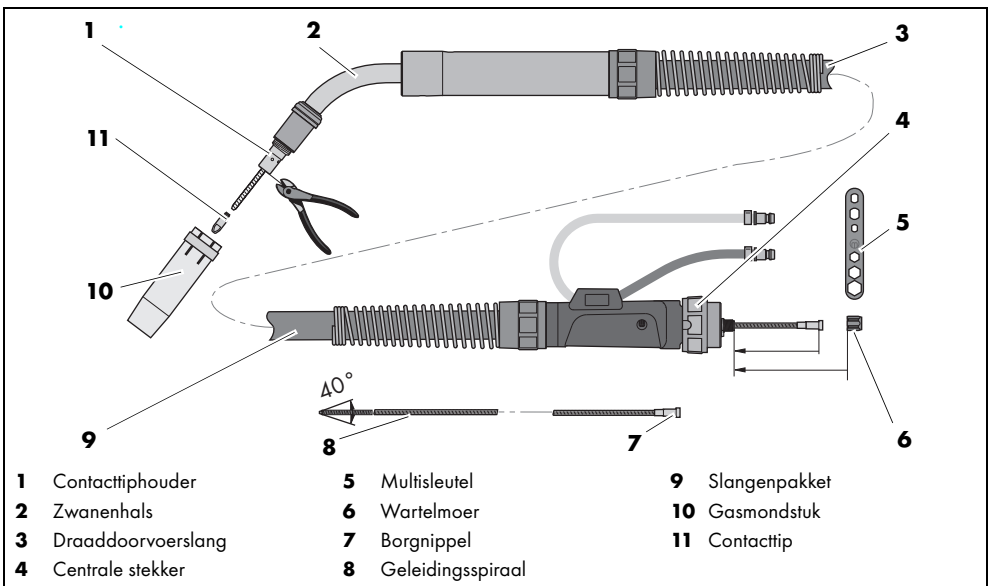
6.2 Draadgeleiding monteren

LET OP

- Selecteer het juiste draadtype en de bijbehorende draadgeleiding voor uw toepassing.
- Gebruik uitsluitend geïsoleerde geleidingsspiralen of kunststofgeleiders.
- Nieuwe, nog ongebruikte geleidingsspiralen of kunststofgeleiders moeten worden ingekort tot de daadwerkelijke lengte van het slangenpakket.
- Geleidingsspiralen = voor staal en edelstaal
- Kunststofgeleiders = voor aluminium-, koper-, nikkel-, edelstaal

6.2.1 Geleidingsspiraal

Voor het gebruik van staaldraad:



Afb. 3 Geleidingsspiraal

- 1 Leg het slangenpakket (9) gestrekt uit.
- 2 Schroef het gasmondstuk (10) en de contacttip (11) op de zwanenhals (2) los.
- 3 Schroef de wartelmoer (6) op de centrale stecker (4) los.
- 4 Schuif de geleidingsspiraal (8) door de draaddoorvoerslang (3) tot aan de borgnippel (7).
- 5 Schroef de wartelmoer (6) handvast op.
- 6 Snijd de overlengte van de geleidingsspiraal (8) vlak met de zwanenhals (2) of contacttip (11) af.

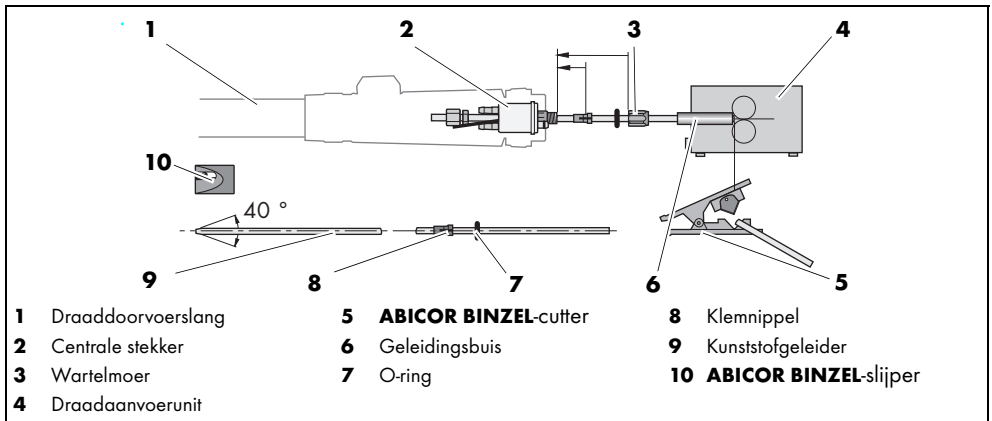
- 7 Schroef de wartelmoer (6) los en trek de geleidingsspiraal (8) naar buiten.
- 8 Schuin het begin van de spiraal in een hoek van ongeveer 40° af en ontbraam de snijrand.
- 9 Schuif de afgeschuinde geleidingsspiraal (8) door de draaddoorvoerslang (3) tot aan de borgnippel (7).
- 10 Schroef de wartelmoer (6) op en haal deze met de multisleutel (5) aan.
- 11 Schroef de contacttip (11) in en plaats het gasmondstuk (10).

6.2.2 Kunststofgeleider

LET OP

- Nieuwe, nog ongebruikte kunststofgeleiders moeten worden ingekort tot de daadwerkelijke lengte van het slangenpakket.
- Bij kunststofgeleiders met buitendiameter 4,00 mm moet de capillaire buis in de tussenaansluiting worden vervangen door een geleidingsbuis met grotere diameter.
- We raden u aan de kunststofgeleider vóór de montage met de **ABICOR BINZEL**-slijper in een hoek van 40° af te schuiven.

Voor het gebruik van aluminium-, koper-, nikkel-, en edelstaal:

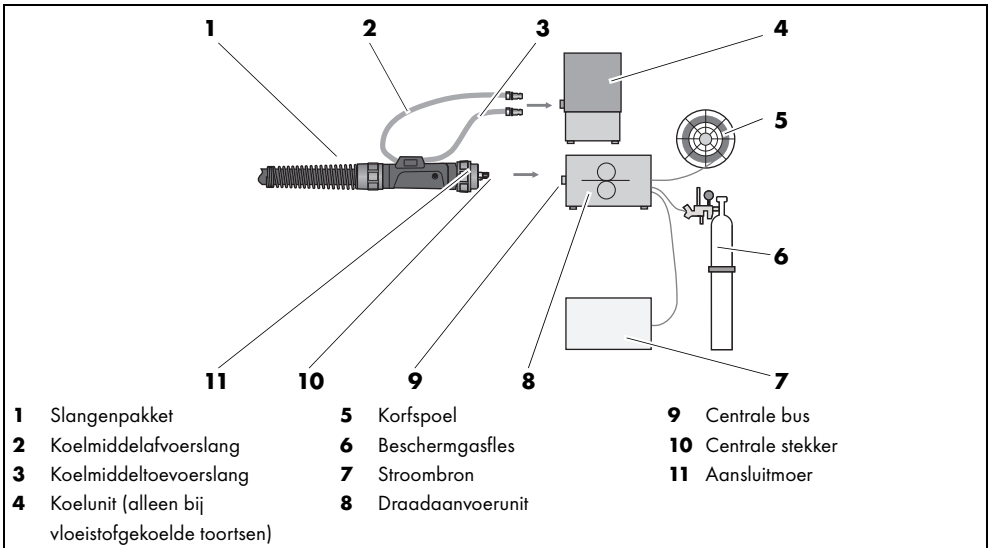


Afb. 4 Kunststofgeleider inkorten

- 1 Schuin het begin van de kunststofgeleider (9) met de **ABICOR BINZEL**-slijper (10) ongeveer 40° af.
- 2 Schuif de kunststofgeleider (9) door de draaddoorvoerslang (1) tot aan de voelbare aanslag in de contacttip.

- 3 Plaats de klemnippel (8), de O-ring (7) en de wartelmoer (3) op de kunststofgeleider (9) en schroef de wartelmoer (3) onder spanning vast.
- 4 Markeer de overlengte van de kunststofgeleider (9) voor de draaddoorvoerrollen.
- 5 Snijd de kunststofgeleider (9) met de **ABICOR BINZEL**-cutter (5) bij de markering af.
- 6 Schuin het snijvlak af.

6.3 Slangenpakket aan machinezijde monteren



Afb. 5 Slangenpakket aan machinezijde monteren

LET OP

- Controleer of de draadgeleiding juist is bevestigd.

- 1 Sluit de centrale stekker (10) en centrale bus (9) op elkaar aan op de draadaanvoerunit (8) en borg het geheel met de aansluitmoer (11).

6.4 Koelmiddel aansluiten

WAARSCHUWING

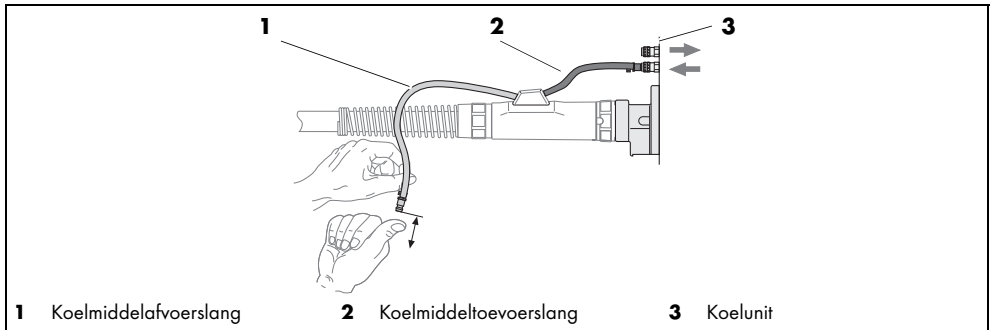
Verbrandingsgevaar

Bij onvoldoende koelmiddel raakt de lastoorts oververhit.

- Draag geschikte veiligheidshandschoenen.
- Controleer regelmatig het koelmiddelpeil.

LET OP

- Let erop dat de koelmiddeltoevoer en -afvoer op de juiste wijze geplaatst zijn.
Koelmiddeltoevoer = blauw, koelmiddelafvoer = rood
- Gebruik geen gedeïoniseerd of gedemineraliseerd water als koelmiddel of voor dichtheids- en doorstroomcontroles.
Dit kan de levensduur van uw lastoorts nadelig beïnvloeden.
- Voor vloeistofgekoelde lastoortsen raden we aan het **ABICOR BINZEL**-koelmiddel BTC te gebruiken.
⇒ Neem hierbij het betreffende veiligheidsinformatieblad in acht.



Afb. 6 Koelmiddel aansluiten

Ontlucht bij elke eerste inbedrijfstelling en na elke vervanging van het slangenpakket als volgt het gehele koelsysteem:

- 1** Maak de koelmiddelafvoerslang (**1**) aan de koelunit (**3**) los en houd deze boven een opvangbak.
- 2** Sluit de opening van de koelmiddelafvoerslang (**1**) af en maak deze vrij door de slang meerdere malen abrupt te openen tot het koelmiddel zonder onderbreking en zonder luchtballen de opvangbak in stroomt.
- 3** Schakel de koelunit (**3**) uit en sluit de koelmiddelafvoerslang (**1**) weer aan.

Herhaal deze procedure totdat het koelmiddel zonder onderbreking en zonder luchtballen stroomt.

6.5 Hoeveelheid beschermgas instellen

LET OP

- De aard en hoeveelheid van het te gebruiken beschermgas hangen af van de lastaak en de geometrie van het gasmondstuk.
- Zorg ervoor dat alle beschermgasverbindingen gasdicht zijn.

LET OP

- Om een verstopping door verontreiniging in de toevoer van het beschermgas te verhinderen moet u het flesventiel voor het aansluiten kort openen. Hierdoor worden eventuele verontreinigingen uitgeblazen.

6.6 Draad invoeren

⚠ VOORZICHTIG**Verwondingsgevaar**

Snijden of steken door draadelektrode.

- Tast niet in de gevarezone.
- Draag geschikte veiligheidshandschoenen.

LET OP

- Let bij elke vervanging van de draad erop dat het begin van de draad goed ontbraamd en niet geknikt is.

⇒ Afb. 5 Slangenpakket aan machinezijde monteren op pagina NL-13

- 1 Leg het aan de machinezijde aangesloten slangenpakket gestrekt uit.
- 2 Voer de draad volgens de gegevens van de fabrikant in de draadaanvoerunit **(8)** in.
- 3 Druk de knop 'Stroomloze draadaanvoer' op de draadaanvoerunit **(8)** in tot de draad uit de contacttip komt.

7 Gebruik

- 1 Open de beschermgasfles.
- 2 Schakel de stroombron in.
- 3 Stel de lasparameters in.
- 4 Begin met lassen.

8 Buitenbedrijfstelling

LET OP

- Neem bij de buitenbedrijfstelling de uitschakelprocedures van alle aanwezige componenten van het lassyteem in acht.
- Vloeistofgekoelde slangenpakketten kunnen bij oververhitting gaan lekken. Laat daarom het koelapparaat na het lassen ongeveer 5 min. doorlopen.

- 1 Laseinde.

- 2 Wacht de nastroomtijd van het beschermgas af en schakel de stroombron uit.
- 3 Sluit het ventiel van de beschermgasfles.

9 Onderhoud en reiniging

Onderhoud en reiniging dienen regelmatig en duurzaam te worden uitgevoerd voor een lange levensduur en onberispelijke werking.

GEVAAR

Verwondingsgevaar door onverwacht opstarten

Voor de totale duur van onderhouds-, service-, montage-/demontage- en reparatiewerkzaamheden moet het volgende in acht worden genomen:

- Schakel de stroombron uit.
- Sluit de gastoevoer af.
- Sluit de koelmiddeltoevoer af.
- Maak de koelmiddelslangen van de koelmiddeltoevoer en -afvoer los.
- Sluit de persluchttoevoer af.
- Verbreek alle elektrische aansluitingen.

GEVAAR

Elektrische schokken

Gevaarlijke spanning door defecte kabel.

- Controleer alle onder spanning staande kabels en verbindingen op een juiste plaatsing en beschadigingen.
- Vervang beschadigde, gedeformeerde of versleten onderdelen.

GEVAAR

Verbrandingsgevaar

Verbrandingsgevaar door uitstromend heet koelmiddel en hete oppervlakken.

- Schakel de koelunit uit alvorens met onderhouds-, service-, montage-/demontage- of reparatiewerkzaamheden te beginnen.
- Laat de lastoortsen afkoelen.
- Draag geschikte veiligheidshandschoenen.

LET OP

- De aangegeven onderhoudsintervallen zijn richtwaarden en hebben betrekking op één ploeg per dag.
- Onderhouds- en reinigingswerkzaamheden mogen uitsluitend worden uitgevoerd door geschoold personeel (in Duitsland volgens TRBS 1203).

LET OP

- Koelmiddelslangen, afdichtingen en aansluitingen moeten op beschadigingen en lekkage worden gecontroleerd en eventueel worden vervangen.
- Draag tijdens de onderhouds- en reinigingswerkzaamheden altijd uw persoonlijke beschermingsuitrusting.
- Verwijder vastklevende lasspatten.
- Controleer of alle schroefverbindingen goed vastzitten.

9.1 Draadgeleiding reinigen

⇒ Afb. 3 Geleidingsspiraal op pagina NL-11

WAARSCHUWING

Verwondingsgevaar

Zwaar letsel door rondslingerende delen.

- Draag bij het uitblazen van de draadgeleider uw persoonlijke veiligheidsuitrusting, in het bijzonder een veiligheidsbril.

- 1** Maak het slangenpakket **(9)** aan de machinezijde los en breng het in gestrekte stand.
- 2** Schroef de wartelmoer **(3)** af, trek de geleidingsspiraal of kunststofgeleider naar buiten en vervang deze eventueel.
- 3** Verwijder de slijtonderdelen **(10)**, **(11)** op de zwanenhals **(2)**.
- 4** Blaas de draaddoorvoerslang **(1)** van beide zijden met perslucht door.
- 5** Schuif de aangepaste geleidingsspiraal of kunststofgeleider in de draaddoorvoerslang **(1)** en borg deze met de wartelmoer **(3)**.
- 6** Sluit het slangenpakket aan de machinezijde aan op de draadaanvoerunit **(4)**.

9.2 Zwanenhals reinigen

LET OP

- Verwijder regelmatig lasspatten van de binnenzijde van het gasmondstuk en spuit deze in met origineel **ABICOR BINZEL**-antispattmiddel.
- Controleer de slijtonderdelen op zichtbare beschadigingen en vervang defecte onderdelen.

⇒ Afb. 1 MT-toorts monteren/demonteren op pagina NL-10

- 1** Verwijder het gasmondstuk **(1)**.
- 2** Verwijder lasspatten en spuit het gasmondstuk **(1)** en de contacttip **(3)** in met antispattmiddel.
- 3** Controleer de slijtonderdelen op zichtbare beschadigingen en vervang deze eventueel.

10 Storingen en het verhelpen ervan

GEVAAR

Verwondingsgevaar en apparatuurschade door onbevoegde personen

Ondeskundige reparaties of wijzigingen aan het product kunnen ernstig lichamelijk letsel en apparatuurschade tot gevolg hebben. Bij ingrepen door onbevoegde personen vervalt de garantie op het product.

- Bedienings-, service-, reinigings- en reparatiewerkzaamheden mogen uitsluitend door geschoold personeel (in Duitsland volgens TRBS 1203) worden uitgevoerd.

GEVAAR

Verbrandingsgevaar

Verbrandingsgevaar door uitstromend heet koelmiddel en hete oppervlakken.

- Schakel het koelapparaat uit alvorens met onderhouds-, service-, montage-/demontage- of reparatiewerkzaamheden te beginnen.
- Laat de lastoortsen afkoelen.
- Draag geschikte veiligheidshandschoenen.

Neem het bijgevoegde document Garantie in acht. Wend u in geval van twijfel en/of problemen tot uw vakhandel of de fabrikant.

LET OP

- Neem ook de gebruiksaanwijzingen van de lastechnische componenten, zoals de stroombron, het lastoortstelsel en de koelunit, in acht.

Storing	Oorzaak	Verhelpen
Toorts raakt oververhit	• Contacttip/contactiphouder los	• Controleren en aanhalen
	• Stroomaansluitingen aan de toortszijde en naar het werkstuk los	• Controleren en aanhalen
	• Koelmiddeldebiet te gering	• Koelsysteem controleren, koelmiddeldebiet verhogen
Draad brandt vast in de contacttip	• Foutieve parameters ingesteld	• Instelling controleren en indien nodig corrigeren
	• Versleten contacttip	• Vervangen
	• Terugbrandtijd te kort ingesteld	• Corrigeren
Draadtoevoer onregelmatig	• Draadspiraal/kunststofgeleider verstopt	• In beide richtingen uitblazen en eventueel vervangen
	• Contacttip en draaddiameter niet op elkaar afgestemd	• Contacttip vervangen
	• Aandrukkraft bij de draadaanvoerunit foutief ingesteld	• Corrigeren in overeenstemming met gegevens fabrikant
Vlamboog tussen gasmondstuk en werkstuk	• Spatbrug tussen contacttip en gasmondstuk	• Binnenzijde gasmondstuk reinigen en inspuiten
Vlamboog onrustig	• Contacttip niet op draaddiameter afgestemd of contacttip uitgelopen	• Contacttip controleren en eventueel vervangen
	• Foutieve lasparameters ingesteld	• Lasparameters corrigeren
	• Draadgeleiding versleten	• Draadgeleiding vervangen
Porievorming	• Sterke spatvorming in het gasmondstuk	• Gasmondstuk reinigen
	• Gasafdekking ontoereikend of ontbreekt	• Inhoud gasfles en drukinstelling controleren
	• Beschermgas wordt door tocht weggeblazen	• Lasplek met wanden afschermen

Tab. 11 Storingen en het verhelpen ervan

11 Demontage



GEVAAR

Verwondingsgevaar door onverwacht opstarten

Voor de totale duur van onderhouds-, service-, montage-/demontage- en reparatiewerkzaamheden moet het volgende in acht worden genomen:

- Schakel de stroombron uit.
- Sluit de gastoevoer af.
- Sluit de koelmiddeltoevoer af.
- Sluit de persluchttoevoer af.
- Schakel de totale lasinstallatie uit.
- Verbreek alle elektrische aansluitingen.

LET OP

- De demontage mag uitsluitend door geschoold personeel (in Duitsland volgens TRBS 1203) worden uitgevoerd.
- Neem ook de gebruiksaanwijzingen van de lastechnische componenten, zoals de lasstroombron en de robotbesturing, in acht.
- Neem de informatie in het volgende hoofdstuk in acht:
⇒ 8 Buitenbedrijfstelling op pagina NL-15

- 1 Maak het slangenpakket van de draadtoevoer los.
- 2 Verwijder de onderdelen die moeten worden losgemaakt (vervangingsdeel, houder, robothuis CAT, zwanenhals).

12 Verwijdering

Bij de verwijdering moeten de plaatselijke bepalingen, wetten, voorschriften, normen en richtlijnen in acht worden genomen. Om het product als afval te verwerken, moet u dit eerst volledig demonteren.

⇒ 11 Demontage op pagina NL-20

12.1 Grondstoffen

Dit product bestaat voor het grootste deel uit metalen grondstoffen die in staal- en hoogovenbedrijven kunnen worden omgesmolten en daardoor bijna onbeperkt recycleerbaar zijn. De gebruikte kunststoffen zijn gemarkeerd, zodat het sorteren en fractioneren van de materialen voor het latere recycleren voorbereid is.

12.2 Verbruiksproducten

Zorg ervoor dat oliën, smeervetten en reinigingsmiddelen niet de bodem verontreinigen of in de riolering terechtkomen. Deze stoffen moeten in geschikte containers worden bewaard, getransporteerd en verwijderd. Neem hierbij de desbetreffende plaatselijke bepalingen en de aanwijzingen voor verwijdering in de door de fabrikant verstrekte veiligheidsinformatiebladen in acht. Gecontamineerde reinigingsgereedschappen (kwasten, lappen etc.) moeten eveneens volgens de gegevens van de fabrikant van de desbetreffende producten worden verwijderd.

12.3 Verpakkingen

ABICOR BINZEL heeft de transportverpakking tot het absolute minimum beperkt. Bij de keuze van de verpakkingsmaterialen wordt op een mogelijk hergebruik gelet.

FR Traduction des instructions de service d'origine

© Le constructeur se réserve le droit de modifier ce mode d'emploi à tout moment et sans avis préalable pour des raisons d'erreurs d'impression, d'imprécisions éventuelles des informations contenues ou d'une amélioration de ce produit. Toutefois, ces modifications ne seront prises en considération que dans de nouvelles versions des instructions de service.

Toutes les marques déposées et marques commerciales contenues dans le présent mode d'emploi sont la propriété de leurs titulaires/fabricants respectifs.

Vous trouverez nos documents actuels sur les produits, ainsi que l'ensemble des coordonnées des représentants et des partenaires d'**ABICOR BINZEL** dans le monde sur la page d'accueil www.binzel-abicor.com

1	Identification	FR-3	6.2.1	Gaine guide fil	FR-11
1.1	Marquage	FR-3	6.2.2	Gaine guide fil synthétique	FR-12
2	Sécurité	FR-3	6.3	Monter le faisceau côté poste	FR-13
2.1	Utilisation conforme aux dispositions	FR-3	6.4	Raccorder le liquide de refroidissement	FR-14
2.2	Obligations de l'exploitant	FR-3	6.5	Réglage de la quantité de gaz de protection	FR-15
2.3	Équipement de protection individuelle (EPI)	FR-4	6.6	Enfilage du fil	FR-15
2.4	Classification des consignes d'avertissement	FR-4	7	Fonctionnement	FR-15
2.5	Instructions concernant les situations d'urgence	FR-4	8	Mise hors service	FR-16
3	Description du produit	FR-5	9	Maintenance et nettoyage	FR-16
3.1	Caractéristiques techniques	FR-5	9.1	Nettoyage de l'amenée de fil	FR-17
3.2	Abréviations	FR-7	9.2	Nettoyage du col de cygne	FR-18
3.3	Plaque signalitique	FR-7	10	Dépannage	FR-18
3.4	Signes et symboles utilisés	FR-8	11	Démontage	FR-20
4	Matériel fourni	FR-8	12	Élimination	FR-21
4.1	Transport	FR-8	12.1	Matériaux	FR-21
4.2	Stockage	FR-8	12.2	Produits consommables	FR-21
5	Description du fonctionnement	FR-9	12.3	Emballages	FR-21
6	Mise en service	FR-9			
6.1	Équipement des torches	FR-10			
6.2	Assemblage de l'amenée de fil	FR-11			

1 Identification

Les torches de soudage MIG/MAG sont utilisées dans l'industrie et l'artisanat pour le soudage sous gaz de protection inerte (MIG) ou sous gaz de protection actif (MAG). Ils sont disponibles en tant que torches automatiques et utilisables dans toutes les positions de soudage. Selon le type, ils sont refroidis par air ou par liquide. Le type refroidi par liquide nécessite un groupe refroidisseur. Ce mode d'emploi décrit seulement les torches de soudage MIG/MAG MT/AUT/AUT RAB. Les torches de soudage MIG/MAG ne doivent être exploitées qu'avec des pièces de rechange d'origine **ABICOR BINZEL**.

1.1 Marquage

Le produit répond aux exigences de mise sur le marché en vigueur des marchés respectifs. Tous les marquages nécessaires sont apposés sur le produit.

2 Sécurité

Respectez les consignes de sécurité figurant dans le document joint à ce manuel.

2.1 Utilisation conforme aux dispositions

- L'appareil décrit dans ce mode d'emploi ne doit être utilisé qu'aux fins et de la manière décrites dans le mode d'emploi. Veuillez respecter les conditions d'utilisation, d'entretien et de maintenance.
- Toute autre utilisation de l'appareil est considérée comme non conforme.
- Les transformations ou modifications effectuées d'autorité pour augmenter la puissance sont interdites.

2.2 Obligations de l'exploitant

- Le mode d'emploi doit être tenu à proximité de l'appareil pour pouvoir être consulté. Si le produit est remis à des tiers, n'oubliez pas de leur remettre également le mode d'emploi.
- La mise en service, les travaux de commande et d'entretien doivent uniquement être confiés à un professionnel. Un professionnel est une personne qui, de par sa formation, ses connaissances et son expérience, peut réaliser des interventions dans le respect des normes de sécurité (en Allemagne voir TRBS 1203).
- Tenez les autres personnes à l'écart de la zone de travail.
- Respectez les prescriptions de prévention des accidents en vigueur dans le pays concerné.
- Veillez à ce que la zone de travail soit bien éclairée et propre.
- Règles du pays respectif relatives à la protection au travail. Exemple: Allemagne: Loi sur les conditions du travail (Arbeitsschutzgesetz) et directive concernant la sécurité des conditions d'exploitation (Betriebsicherheitsverordnung)
- Directives relatives à la sécurité du travail et à la prévention des accidents.

2.3 Équipement de protection individuelle (EPI)

Afin d'éviter des risques pour l'utilisateur, il est recommandé de porter un équipement de protection individuelle (EPI).

- L'équipement de protection individuelle comprend des vêtements de protection, des lunettes de protection, un masque de protection respiratoire classe P3, des gants de protection et des chaussures de sécurité.

2.4 Classification des consignes d'avertissement

Les consignes d'avertissement utilisées dans le mode d'emploi sont divisées en quatre niveaux différents. Elles sont indiquées avant les étapes de travail potentiellement dangereuses. Elles sont classées par ordre d'importance décroissant et ont la signification suivante :

DANGER

Signale un danger imminent qui, s'il n'est pas évité, entraîne des blessures corporelles extrêmement graves ou la mort.

AVERTISSEMENT

Signale une situation éventuellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures graves.

ATTENTION

Signale un risque éventuel qui, s'il n'est pas évité, peut entraîner des blessures plus ou moins graves.

AVIS

Signale le risque de résultat de travail non satisfaisant et de dommages matériels de l'équipement.

2.5 Instructions concernant les situations d'urgence

En cas d'urgence, coupez immédiatement les alimentations suivantes :

- Alimentation électrique,
- Alimentation en liquide de refroidissement,
- Alimentation en gaz.

D'autres mesures sont décrites dans le mode d'emploi de la source de courant ou dans la documentation des dispositifs périphériques supplémentaires.

3 Description du produit

AVERTISSEMENT

Risques liés à l'utilisation non conforme aux dispositions

Une utilisation de l'appareil non conforme à son emploi prévu peut entraîner un risque pour les personnes, les animaux et les biens matériels.

- N'utilisez l'appareil que conformément à son emploi prévu.
- Les transformations ou modifications effectuées de manière arbitraire pour augmenter la puissance sont interdites.
- L'appareil ne doit être utilisé que par des personnes autorisées (en Allemagne, voir TRBS 1203).

3.1 Caractéristiques techniques

Transport et stockage	- 25 °C à + 55 °C
Humidité de l'air relative	jusqu'à 90 % à 20 °C

Tab. 1 Conditions environnementales pendant l'exploitation

Maniement	mécanique
Type de tension	C.C.
Polarité des électrodes pour C.C.	normalement positive
Gaz protecteur (DIN EN ISO 14175)	CO ₂ et gaz mixte M21
Types de fils	fils de section circulaire standard
Gamme de tension	Valeur maximum 141 V
Classe de protection des raccordements côté poste (EN 60 529)	IP2X

Tab. 2 Caractéristiques générales (EN 60 974-7)

Type	Type de refroidissement	Capacité			F.d.m	Ø du fil	Débit de gaz	Données de refroidissement				
		DC		Pulsé				Temp. aller	Débit		Pression	
		CO ₂	M21						min.	max.	min.	max.
MT		A	A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar	
452 W	liquide	500	500	325	100	1,0 - 1,6	10 - 20	50	1,0	2	3,5	
452 DW	liquide	450	450	300	100	1,0 - 1,6	10 - 20	50	1,0	2	3,5	
645 W	liquide	650	600	450	100	1,0 - 1,6	10 - 20	50	1,0	2	3,5	

Tab. 3 Caractéristiques spécifiques (EN 60 974-7) ABIMIG® MT

Type	Type de refroidissement	Capacité		F.d.m	Ø du fil	Débit de gaz	Données de refroidissement			
							Temp. aller	Débit	Pression	
	circuit double	CO ₂	M21				max.	min.	min.	max.
MT		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar
555 W	liquide	575	525	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
555 DW	liquide	550	500	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
605 W	liquide	625	575	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
605 DW	liquide	600	550	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5

Tab. 4 Caractéristiques spécifiques (EN 60 974-7) ABIMIG® MT

Type	Type de refroidissement	Capacité		F.d.m	Ø du fil	Débit de gaz	Données de refroidissement			
							Temp. aller	Débit	Pression	
		CO ₂	M21				max.	min.	min.	max.
AUT		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar
15 AK	air	180	150	60	0,6 - 1,0	10 - 18				
25 AK	air	230	200	60	0,8 - 1,2	10 - 18				
24 KD	air	250	220	35	0,8 - 1,2	10 - 18				
26 KD	air	230	200	35	0,8 - 1,2	10 - 18				
36 KD	air	300	270	60	0,8 - 1,2	10 - 20				
40 KD	air	350	320	35	1,0 - 2,4	10 - 20				
240 D	liquide	300	270	100	0,8 - 1,2	10 - 20	40	1	2,5	3,5
401 D	liquide	400	350	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
401	liquide	450	400	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
501 D	liquide	500	450	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
501	liquide	550	500	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
602	liquide	600	550	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,3	2,5	3,5

Tab. 5 Caractéristiques spécifiques (EN 60 974-7) AUT

Type	Type de refroidissement	Capacité		F.d.m	Ø du fil	Débit de gaz	Données de refroidissement			
		CO ₂	M21				Temp. aller	Débit	Pression	
							max.	min.	min.	max.
AUT RAB		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar
36 KD	air	300	270	60	0,8 - 1,2	10 - 20				
501 D	liquide	500	450	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5

Tab. 6 Caractéristiques spécifiques (EN 60 974-7) AUT RAB

Longueur standard L	3,00 m, 4,00 m
Raccordement du liquide de refroidissement	Raccord rapide standard, diamètre 5 mm
Puissance du groupe refroidisseur	min. 800 W

Tab. 7 Données concernant le faisceau

3.2 Abréviations

C.C.	Courant continu
F.d.m	Facteur de marche
MAG	Soudage à l'électrode métallique sous gaz actif
MIG	Soudage à l'électrode métallique sous gaz inerte
MT/AUT	Torche de soudage mécanique
RAB	Torche de soudage mécanique à aspiration de fumées
... AK	Buse gaz enfichable
... D	Support tube-contact
... KD	Support tube-contact
Gamme de tension	Isolation, tension admissible et classe de protection

Tab. 8 Abréviations

3.3 Plaque signalitique

Les torches de soudage MIG/MAG sont caractérisées par un autocollant sur le boîtier de raccordement côté poste et sur le col de cygne. Pour tous renseignements complémentaires, les informations suivantes sont nécessaires :

- Données de production sur le col de cygne, par ex. : AUT401

3.4 Signes et symboles utilisés

Dans le mode d'emploi, les signes et symboles suivants sont utilisés :

Symbole	Description
•	Symbole d'énumération pour des instructions de service et des énumérations
⇒	Le symbole de renvoi fait référence à des informations détaillées, complémentaires ou supplémentaires
1	Étapes énumérées dans le texte et devant être exécutées dans l'ordre

4 Matériel fourni

Les torches de soudage MIG/MAG sont livrées prêtes à l'emploi. L'étendue de la livraison comprend en version standard:

• Torches de soudage MIG/MAG prêtes à l'emploi avec faisceau et connecteur central	• Mode d'emploi
--	-----------------

Tab. 9 Matériel fourni

Les pièces d'équipement et d'usure sont à commander séparément.

Les caractéristiques et références des pièces d'équipement et d'usure figurent dans le catalogue actuel. Pour obtenir des conseils et pour passer vos commandes, consultez le site www.binzel-abicor.com.

4.1 Transport

Le matériel livré est vérifié et emballé avec soin avant l'expédition ; des dommages peuvent toutefois survenir lors du transport.

Contrôle à la réception	Vérifiez que la livraison est complète à l'aide du bon de livraison ! Vérifiez si la livraison est endommagée (vérification visuelle) !
En cas de réclamation	Si la marchandise a été endommagée pendant le transport, veuillez immédiatement prendre contact avec le dernier agent de transport ! Veuillez conserver l'emballage pour une éventuelle vérification par l'agent de transport.
Emballage en cas de retour de la marchandise	Si possible, utilisez l'emballage et le matériel d'emballage d'origine. Pour toute question sur l'emballage et la protection pour le transport, veuillez prendre contact avec votre fournisseur.

Tab. 10 Transport

4.2 Stockage

Conditions physiques du stockage en lieu clos :

⇒ Tab. 1 Conditions environnementales pendant l'exploitation à la page FR-5

5 Description du fonctionnement

Le système de torche de soudage MIG/MAG prêt à l'emploi comprend les composants suivants :

- Col de cygne avec ses pièces détachées et d'usure, tube de poignée, faisceau avec connecteur central

Tous les éléments forment une unité prête à l'emploi générant, à l'aide des composants correspondants, un arc pour le soudage. Le fil-électrode nécessaire pour le soudage est transporté à travers le système de torche de soudage jusqu'au tube-contact. Le tube-contact transmet le courant de soudage au fil-électrode et génère ainsi un arc entre le fil-électrode et la pièce à souder. L'arc et le bain de fusion sont protégés par un gaz inerte (MIG) ou un gaz actif (MAG).

6 Mise en service

DANGER

Risque de blessure en cas de démarrage inattendu

Pendant toute la durée des travaux d'entretien, de maintenance, d'assemblage, de démontage et de réparation, respectez les points suivants :

- Mettez la source de courant hors circuit.
- Coupez l'alimentation en gaz de protection.
- Coupez l'alimentation en liquide de refroidissement.
- Coupez l'alimentation en air comprimé.
- Débranchez tous les raccordements électriques.

DANGER

Danger de blessures et dommages sur les appareils causés par des personnes non autorisées

Les réparations et modifications non conformes du produit peuvent entraîner des blessures graves ainsi que des dommages considérables de l'appareil. Les effets de la garantie produit cessent en cas d'intervention par des personnes non autorisées.

- Les travaux de commande, d'entretien, de nettoyage et de réparation ne doivent être effectués que par des personnes autorisées (en Allemagne, voir TRBS 1203).

AVIS

- Veuillez respecter les indications suivantes :
⇒ 3 Description du produit à la page FR-5

6.1 Équipement des torches

ATTENTION**Risque de blessure**

Risque de blessure causée par le fil-électrode.

- Ne mettez pas les mains dans la zone dangereuse.
- Portez des gants de protection appropriés.

Exécutez les étapes comme décrit dans les illustrations suivantes :

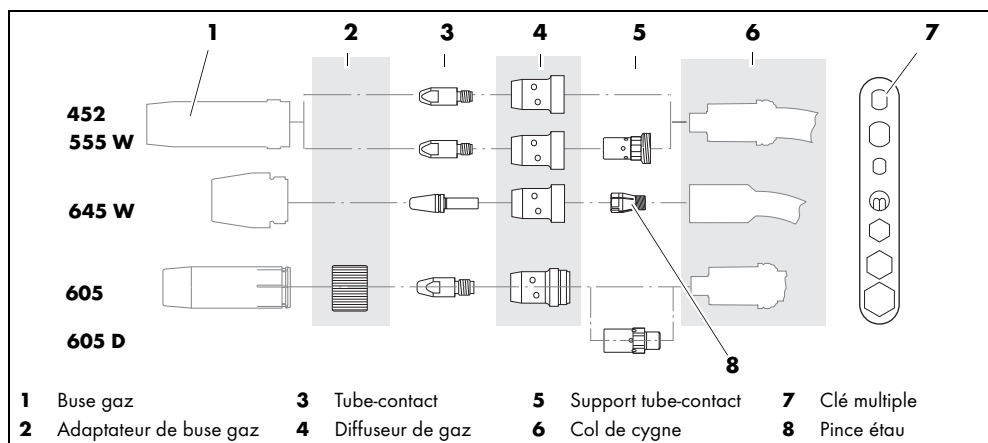


Fig. 1 Equiper les torches MT

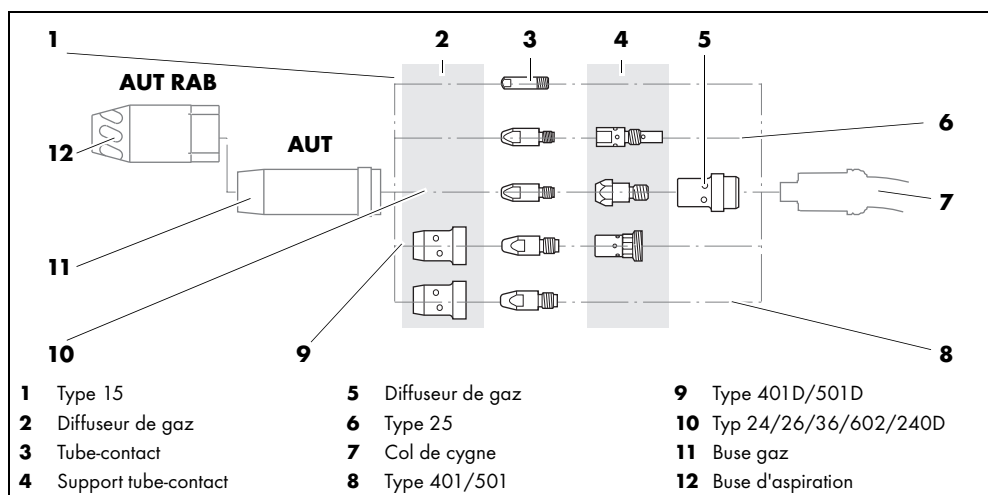


Fig. 2 Equiper les torches AUT/AUT RAB

6.2 Assemblage de l'amenée de fil

AVIS

- Choisissez le type de fil correct et l'amenée de fil correspondante pour votre application.
- N'utilisez que des gaines guide-fil isolées ou synthétiques.
- Les gaines guide-fil, synthétiques ou non, neuves et non utilisées doivent être raccourcies à la longueur réelle du faisceau.
- Gaine guide-fil = pour acier et acier inoxydable
- Gaine guide-fil synthétique = pour aluminium, aciers au cuivre et au nickel et acier inoxydable

6.2.1 Gaine guide fil

Pour l'utilisation de fils en acier.

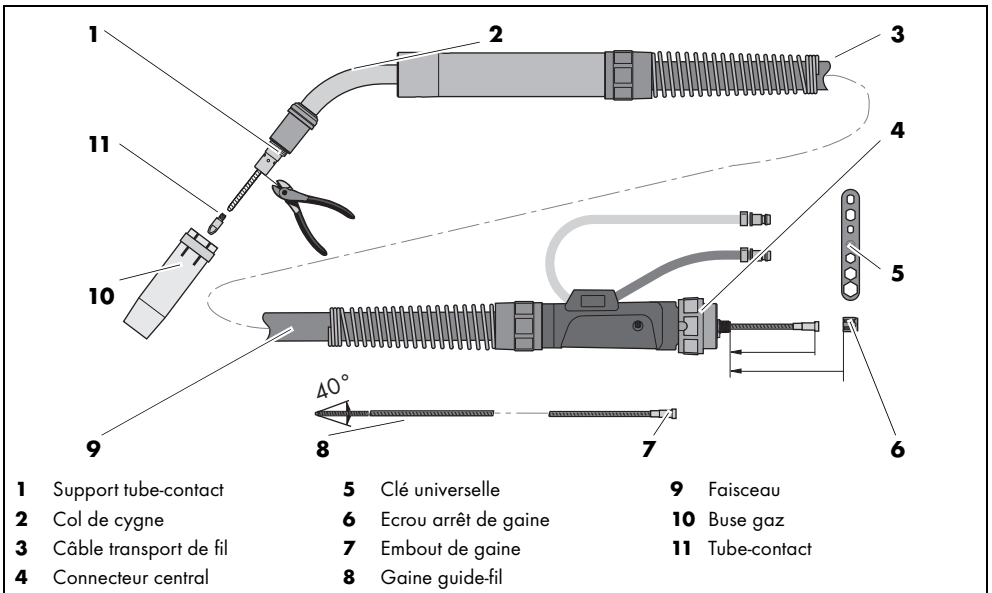


Fig. 3 Monter la gaine guide-fil

- 1 Poser le faisceau (9) de façon allongée.
- 2 Dévisser la buse gaz (10) et le tube-contact (11) sur le col de cygne (2).
- 3 Dévisser l'écrou arrêt de gaine (6) sur le connecteur central (4).
- 4 Introduire la gaine guide-fil (8) à travers le câble transport de fil (3) jusqu'à l'embout de gaine (7).
- 5 Visser l'écrou arrêt de gaine (6) à la main.

- 6 Couper la gaine guide-fil trop longue (8) de sorte qu'elle soit alignée avec le col de cygne (2) ou le support tube-contact (1).
- 7 Dévisser l'écrou arrêt de gaine (6) et retirer la gaine guide-fil (8).
- 8 Affûter l'extrémité de la gaine dans un angle d'env. 40° et ébavurer le bord de coupe.
- 9 Introduire la gaine guide-fil (8) affûtée à travers le câble transport de fil (3) jusqu'à l'embout de gaine (7).
- 10 Visser l'écrou arrêt de gaine (6) et le serrer à l'aide de la clé universelle (5).
- 11 Visser le tube-contact (11) et placer la buse gaz (10).

6.2.2 Gaine guide fil synthétique

AVIS	
•	Les gaines guide fil synthétiques neuves et non utilisées doivent être raccourcies à la longueur réelle du faisceau.
•	Pour les gaines guide fil synthétiques d'un diamètre extérieur de 4,00 mm, le tube capillaire du raccord intermédiaire doit être remplacé par un tube de guidage
•	Nous vous recommandons d'affûter la gaine guide-fil à un angle de 40° et de l'ébavurer avant l'assemblage.

Pour l'utilisation d'aluminium, d'aciers au cuivre et au nickel et aciers inoxydables.

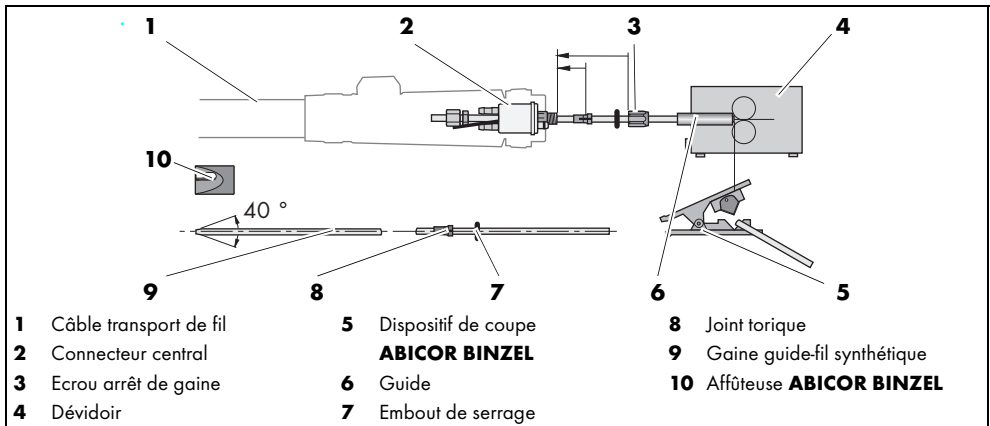


Fig. 4 Raccourcir la gaine guide-fil synthétique

- 1 Affûter l'extrémité de la gaine guide-fil synthétique (9) dans un angle d'env. 40° à l'aide de l'affûteuse de **ABICOR BINZEL** (10).
- 2 Glisser la gaine guide-fil synthétique (9) à travers le câble transport de fil (1) jusqu'à la butée dans le tube-contact.

- 3 Placer l'embout de serrage (7), le joint torique (7) et l'écrou arrêt de gaine (3) sur la gaine guide-fil synthétique (9) et visser l'écrou arrêt de gaine (3) à fond.
- 4 Marquer la gaine guide-fil synthétique trop longue (9) avant les galets d'entraînement.
- 5 Couper la gaine guide-fil synthétique (9) au niveau du marquage à l'aide du dispositif de coupe (5) de **ABICOR BINZEL**.
- 6 Affûter le bord de coupe.

6.3 Monter le faisceau côté poste

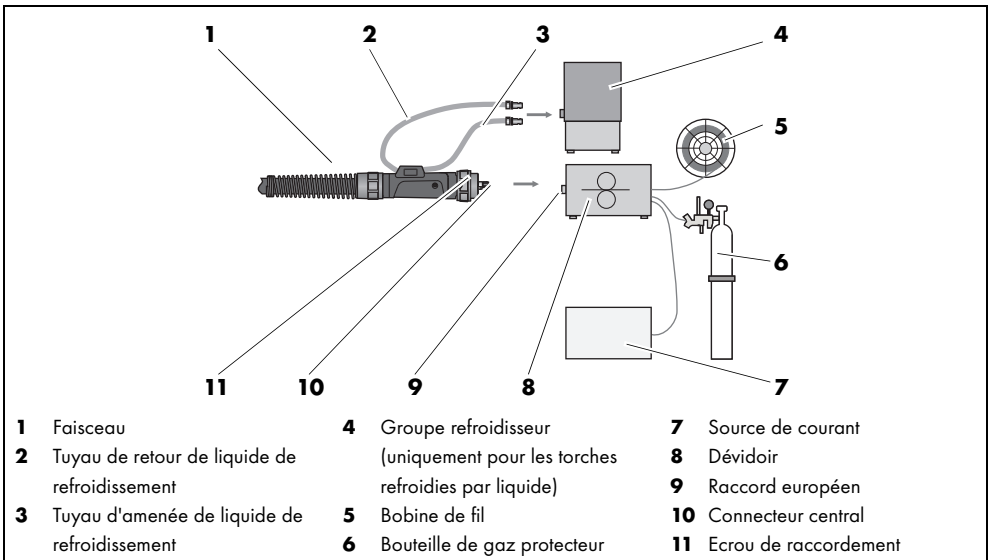


Fig. 5 Monter le faisceau côté poste

AVIS

- Contrôlez encore une fois la fixation correcte de la gaine guide-fil.

- 1 Joindre le connecteur central (10) et le raccord européen (9) sur le dévidoir (8) et les serrer à l'aide de l'écrou de raccordement (11).

6.4 Raccorder le liquide de refroidissement

AVERTISSEMENT

Risque de brûlures

Risque de surchauffe du faisceau si le niveau du liquide de refroidissement est trop bas.

- Portez des gants de protection appropriés.
- Vérifiez régulièrement le liquide de refroidissement.

AVIS

- Veillez à ce que l'amenée et le retour de liquide de refroidissement soient correctement installés. Amenée de liquide de refroidissement = bleu, Retour de liquide de refroidissement = rouge.
- N'utilisez pas d'eau déionisée ou déminéralisée en tant que liquide de refroidissement ou pour le contrôle d'étanchéité et d'écoulement. Cela peut réduire la durée de vie de votre torche de soudage.
- Nous recommandons d'utiliser le liquide de refroidissement **ABICOR BINZEL** de la série BTC pour les torches de soudage refroidies par liquide.
- Respectez à ce sujet la fiche de données de sécurité correspondante.

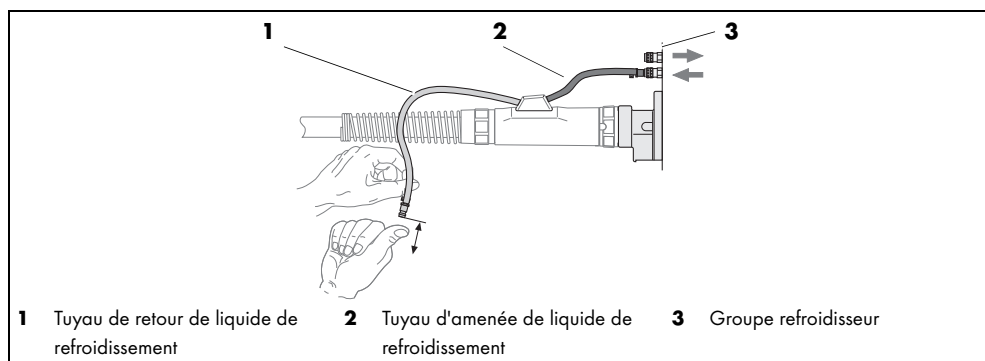


Fig. 6 Raccorder le liquide de refroidissement

Lors d'une première installation et après chaque changement de faisceau, le circuit de refroidissement doit être purgé de la manière suivante : Effectuez les travaux suivants :

- 1** Desserrer le tuyau de retour de liquide de refroidissement (**1**) du groupe refroidisseur (**3**) et le tenir au-dessus d'un récipient.
- 2** Obtenir l'ouverture du tuyau de retour de liquide de refroidissement (**1**) et l'ouvrir d'un seul coup jusqu'à ce que le liquide de refroidissement s'écoule dans le récipient en continu sans bulles d'air.
- 3** Arrêter le groupe refroidisseur (**3**) et raccorder de nouveau le tuyau de retour du liquide de refroidissement (**1**).

Obtenez l'ouverture du tuyau de retour de liquide de refroidissement puis procédez à plusieurs ouvertures abruptes jusqu'à ce que le liquide de refroidissement s'écoule en continu sans bulles d'air.

6.5 Réglage de la quantité de gaz de protection

AVIS

- Le type et la quantité de gaz de protection à utiliser dépendent de l'opération de soudage à réaliser et de la géométrie de la buse gaz.
- Veillez à ce que tous les raccordements de gaz de protection soient étanches.
- Afin d'éviter une obstruction dans l'alimentation de gaz de protection par des impuretés, vous devez brièvement ouvrir la vanne de la bouteille de gaz avant le raccordement. Ainsi, les impuretés éventuelles sont éliminées.

6.6 Enfilage du fil

ATTENTION

Risque de blessure

Risque de blessure causée par le fil-électrode.

- Ne mettez pas les mains dans la zone dangereuse.
- Portez des gants de protection appropriés.

AVIS

- Lors de chaque changement de fil, veillez à ce que l'extrémité du fil soit sans bavure.

⇒ Fig. 5 auf Seite FR-13

- 1 Tendez le faisceau raccordé côté poste.
- 2 Insérer le fil dans le dévidoir **(8)** selon des indications du fabricant.
- 3 Activer le bouton-poussoir "Avance de fil sans courant" sur le dévidoir **(8)** jusqu'à ce que le fil sorte du tube-contact.

7 Fonctionnement

- 1 Ouvrir la bouteille de gaz protecteur.
- 2 Mettre en marche la source de courant.
- 3 Régler les paramètres de soudage.
- 4 Lancement du processus de soudage.

8 Mise hors service

AVIS

- Observez lors de la mise hors service les processus d'arrêt des éléments intégrés dans le système de soudage.
- Les faisceaux refroidis par liquide ne sont pas étanches en cas de surchauffe. Par conséquent, laissez fonctionner le refroidisseur pendant env. 5 min après le soudage.

- 1 Arrêt du processus de soudage.
- 2 Attendre jusqu'à ce que le flux de gaz protecteur se soit arrêté et couper la source de courant.
- 3 Fermer la valve de la bouteille de gaz protecteur.

9 Maintenance et nettoyage

L'entretien et le nettoyage réguliers et permanents sont indispensables pour une longue durée de vie et un bon fonctionnement.

DANGER

Risque de blessure en cas de démarrage inattendu

Pendant toute la durée des travaux d'entretien, de maintenance, d'assemblage, de démontage et de réparation, respectez les points suivants :

- Mettez la source de courant hors circuit.
- Coupez l'alimentation en gaz.
- Coupez l'alimentation de refroidissement.
- Désolidarisez les tuyaux de refroidissement de l'amenée et du retour d'eau de refroidissement.
- L'alimentation en air comprimé soit coupée.
- Débranchez tous les raccordements électriques.

DANGER

Risque d'électrocution

Tension dangereuse en présence de câbles défectueux.

- Veillez à ce que tous les câbles et raccordements sous tension soient correctement installés et ne soient pas endommagés.
- Remplacez les pièces endommagées, déformées ou usées.

⚠ DANGER**Risque de brûlures**

Risque de brûlures lié à l'émergence de liquide de refroidissement et de surfaces chauds.

- Éteignez le refroidisseur avant le début des travaux d'entretien, de maintenance, d'assemblage, de démontage et de réparation.
- Laissez refroidir les torches de soudage.
- Portez des gants de protection appropriés.

AVIS

- Les intervalles d'entretien indiqués sont des valeurs approximatives se rapportant à un fonctionnement par équipes de 8 h.
- Les travaux d'entretien et de nettoyage ne doivent être effectués que par des personnes autorisées (en Allemagne, voir TRBS 1203).
- Vérifiez que les tuyaux de refroidissement, les joints et les raccords sont étanches et exempts de dommages, et remplacez-les si nécessaire.
- Lors des travaux d'entretien et de nettoyage, portez toujours votre équipement de protection individuel.
- Retirez les projections de métal adhérentes.
- Vérifiez le serrage des raccords à vis.

9.1 Nettoyage de l'amenée de fil

⇒ Fig. 3 Monter la gaine guide-fil à la page FR-11

⚠ AVERTISSEMENT**Risque de blessure**

Risque de blessures graves par des pièces projetées.

- Portez des vêtements de protection, en particulier des lunettes de protection, lors du soufflage de l'amenée de fil.

- 1 Desserrer le faisceau **(9)** côté poste et le tendre.
- 2 Dévisser l'écrou-raccord **(3)** et retirer la gaine guide-fil acier ou la gaine guide-fil synthétique. Procéder à un remplacement, si nécessaire.
- 3 Enlever les pièces usées **(10)**, **(11)** du col de cygne **(2)**.
- 4 Nettoyer le câble transport de fil **(1)** des deux côtés à l'aide d'air comprimé.
- 5 Glisser la gaine guide-fil acier ou la gaine guide-fil synthétique adaptée dans le câble transport de fil **(1)** et serrer à l'aide de l'écrou arrê de gaine **(3)**.
- 6 Relier le faisceau côté poste au dévidoir **(4)**.


9.2 Nettoyage du col de cygne


AVIS
<ul style="list-style-type: none"> Nettoyez régulièrement les projections de métal à l'intérieur de la buse gaz en vaporisant un liquide anti-adhérent original ABICOR BINZEL. Contrôlez les pièces d'usure présentant un défaut apparent et changez les pièces défectueuses.

⇒ Fig. 1 Equiper les torches MT à la page FR-10

- 1 Enlever la buse gaz (1).
- 2 Enlever les projections de métal et utiliser un agent protecteur contre les projections.
- 3 Contrôler et remplacer, si nécessaire, les pièces d'usure présentant un défaut apparent.

10 Dépannage

 DANGER
<p>Danger de blessures et d'endommagement du dispositif en cas d'utilisation par des personnes non autorisées</p> <p>Les réparations et modifications non conformes du produit peuvent entraîner des blessures graves et endommager considérablement l'appareil. La garantie produit cesse en cas d'intervention de personnes non autorisées.</p> <ul style="list-style-type: none"> Les travaux de commande, d'entretien, de nettoyage et de réparation ne doivent être effectués que par des personnes autorisées (en Allemagne, voir TRBS 1203).

 DANGER
<p>Risque de brûlures</p> <p>Risque de brûlures lié à l'émergence de liquide de refroidissement et de surfaces chauds.</p> <ul style="list-style-type: none"> Éteignez le refroidisseur avant le début des travaux d'entretien, de maintenance, d'assemblage, de démontage et de réparation. Laissez refroidir les torches de soudage. Portez des gants de protection appropriés.

Respectez le document « Garantie » ci-joint. Si vous avez le moindre doute et/ou problème, adressez-vous à votre revendeur ou au fabricant.

AVIS
<ul style="list-style-type: none"> Reportez-vous également au mode d'emploi de chaque élément de votre installation, par exemple source de courant, système de torche de soudage, groupe refroidisseur, etc.

Défaut	Origine	Solution
La torche devient trop chaude	• Tube-contact / support tube-contact desserré	• Contrôler et serrer à fond
	• Raccords électriques desserrés sur le côté torche et sur le côté pièce	• Contrôler et serrer à fond
	• Débit de liquide de refroidissement trop faible	• Vérifier le circuit de refroidissement, augmenter le débit de liquide de refroidissement
Collage du fil dans le tube-contact	• Réglage de paramètres incorrects	• Contrôler le réglage et le corriger, si nécessaire
	• Tube-contact usé	• Remplacer
	• Réglage trop court du coupage du fil	• Corriger
Avance de fil irrégulière	• Gaine guide-fil bouchée	• Nettoyer des deux cotés à l'aide d'air comprimé et remplacer, si nécessaire
	• Tube-contact pas adapté au diamètre du fil	• Remplacer le tube-contact
	• Réglage incorrect de la force de pression sur le dévidoir	• Corriger selon les instructions du fabricant
Arc entre buse gaz et pièce à souder	• Projections formant une passerelle entre tube-contact et buse gaz	• Nettoyer l'intérieur de la buse gaz en utilisant un agent protecteur
Arc irrégulier	• Tube-contact pas adapté au diamètre du fil ou tube-contact devenu ovale.	• Contrôler le tube-contact, le remplacer, si nécessaire
	• Réglage de paramètres de soudage incorrects	• Corriger les paramètres de soudage
	• Gaine guide-fil usée	• Remplacer la gaine guide-fil
Formation de pores	• Formation excessive de projections dans la buse gaz	• Nettoyer la buse gaz
	• Protection du gaz insuffisante ou manquante	• Contrôler le contenu de la bouteille de gaz et le réglage de la pression
	• Courants d'air perturbant le flux du gaz protecteur	• Protéger le lieu de soudage à l'aide de parois

Tab. 11 Dépannage

11 Démontage



DANGER

Risque de blessure en cas de démarrage inattendu

Pendant toute la durée des travaux d'entretien, de maintenance, d'assemblage, de démontage et de réparation, respectez les points suivants :

- Mettez la source de courant hors circuit.
- Coupez l'alimentation en gaz.
- Coupez l'alimentation de refroidissement.
- L'alimentation en air comprimé soit coupée.
- Arrêtez complètement l'installation de soudage.
- Débranchez tous les raccordements électriques.

AVIS

- Seules des personnes autorisées peuvent effectuer le démontage (en Allemagne, voir TRBS 1203).
- Respectez le mode d'emploi de chaque composant de votre installation, par exemple la source du courant de soudage ou la commande du robot.
- Observez les informations figurant au chapitre suivant :
 - ⇒ 8 Mise hors service à la page FR-16

- 1** Desserrez le faisceau du dévidage.
- 2** Enlevez les éléments à démonter (corps amovible, support, support de torche robot CAT, col de cygne).

12 Élimination

L'élimination doit être effectuée conformément aux dispositions, lois, prescriptions, normes et directives locales. Pour éliminer le produit correctement, vous devez d'abord le démonter.

⇒ 11 Démontage à la page FR-20

12.1 Matériaux

Ce produit est composé en majeure partie de matériaux métalliques pouvant être remis en fusion dans des usines sidérurgiques et qui sont alors réutilisables pratiquement sans restrictions. Les matières plastiques utilisées portent des marquages qui facilitent le tri et la séparation en vue d'un recyclage ultérieur.

12.2 Produits consommables

Les huiles, graisses lubrifiantes et détergents ne doivent pas polluer le sol et pénétrer dans les égouts. Ces substances doivent être conservées, transportées et éliminées dans des récipients appropriés. Respectez à cet égard les prescriptions locales correspondantes et les consignes d'élimination qui figurent sur les fiches de données de sécurité du fabricant des produits consommables. Les outils de nettoyage souillés (pinceaux, chiffons, etc.) doivent également être éliminés selon les indications du fabricant des produits consommables.

12.3 Emballages

ABICOR BINZEL a réduit l'emballage de transport au minimum. Lors du choix des matériaux d'emballage, nous veillons à ce que ces derniers soient recyclables.

DE Original Betriebsanleitung

© Der Hersteller behält sich das Recht vor, jederzeit und ohne vorherige Mitteilung Änderungen an dieser Betriebsanleitung durchzuführen, die durch Druckfehler, eventuelle Ungenauigkeiten der enthaltenen Informationen oder Verbesserung dieses Produktes erforderlich werden. Diese Änderungen werden jedoch in neuen Ausgaben berücksichtigt.

Alle in der Betriebsanleitung genannten Handelsmarken und Schutzmarken sind Eigentum der jeweiligen Besitzer/Hersteller.

Unsere aktuellen Produktdokumente, sowie alle Kontaktdaten der **ABICOR BINZEL** Ländervertretungen und Partner weltweit, finden Sie auf unserer Homepage www.binzel-abicor.com

1	Identifikation	DE-3	7	Betrieb	DE-16
1.1	Kennzeichnung	DE-3	8	Außerbetriebnahme	DE-16
2	Sicherheit	DE-3	9	Wartung und Reinigung	DE-17
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	DE-3	9.1	Drahtführung reinigen	DE-18
2.2	Pflichten des Betreibers	DE-3	9.2	Schweißbrennerhals reinigen	DE-18
2.3	Persönliche Schutzausrüstung (PSA)	DE-4	10	Störungen und deren Behebung	DE-19
2.4	Klassifizierung der Warnhinweise	DE-4	11	Demontage	DE-20
2.5	Angaben für den Notfall	DE-4	12	Entsorgung	DE-21
3	Produktbeschreibung	DE-5	12.1	Werkstoffe	DE-21
3.1	Technische Daten	DE-5	12.2	Betriebsmittel	DE-21
3.2	Abkürzungen	DE-7	12.3	Verpackungen	DE-21
3.3	Typenschild	DE-8			
3.4	Verwendete Zeichen und Symbole	DE-8			
4	Lieferumfang	DE-8			
4.1	Transport	DE-9			
4.2	Lagerung	DE-9			
5	Funktionsbeschreibung	DE-9			
6	Inbetriebnahme	DE-9			
6.1	Schweißbrenner ausrüsten	DE-10			
6.2	Drahtführung montieren	DE-11			
6.2.1	Führungsspirale	DE-12			
6.2.2	Kunststoffseele	DE-13			
6.3	Schlauchpaket maschinenseitig montieren	DE-14			
6.4	Kühlmittel anschließen	DE-14			
6.5	Schutzgasmenge einstellen	DE-15			
6.6	Draht einfädeln	DE-16			

1 Identifikation

Die MIG/MAG Schweißbrenner werden in der Industrie und im Gewerbe zum Schutzgasschweißen mit inerten Gasen (MIG) oder aktiven Gasen (MAG) eingesetzt. Sie sind als Maschinenschweißbrenner verfügbar und in allen Schweißpositionen einsetzbar. Je nach Ausführung sind sie luft- oder flüssiggekühlt. Für die flüssiggekühlte Ausführung ist ein Umlaufkühlaggregat erforderlich. Diese Betriebsanleitung beschreibt nur die MIG/MAG Schweißbrenner MT/AUT/AUT RAB. Die MIG/MAG Schweißbrenner dürfen nur mit Original **ABICOR BINZEL** Ersatzteilen betrieben werden.

1.1 Kennzeichnung

Das Produkt erfüllt die geltenden Anforderungen des jeweiligen Marktes für das Inverkehrbringen. Sofern es einer entsprechenden Kennzeichnung bedarf, ist diese am Produkt angebracht.

2 Sicherheit

Beachten Sie das beiliegende Dokument Sicherheitshinweise.

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

- Das in dieser Anleitung beschriebene Gerät darf ausschließlich zu dem in der Anleitung beschriebenen Zweck in der beschriebenen Art und Weise verwendet werden. Beachten Sie dabei die Betriebs-, Wartungs- und Instandhaltungsbedingungen.
- Jede andere Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß.
- Eigenmächtige Umbauten oder Veränderungen zur Leistungssteigerung sind nicht zulässig.

2.2 Pflichten des Betreibers

- Halten Sie die Betriebsanleitung zum Nachschlagen am Gerät bereit und geben Sie die Betriebsanleitung bei Weitergabe des Produktes mit.
- Inbetriebnahme, Bedienungs- und Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachkräften durchgeführt werden. Eine Fachkraft ist eine Person, die aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen die ihr übertragenen Arbeiten beurteilen und mögliche Gefahren erkennen kann (In Deutschland siehe TRBS 1203).
- Halten Sie andere Personen vom Arbeitsbereich fern.
- Beachten Sie die Arbeitssicherheitsvorschriften des jeweiligen Landes.
- Sorgen Sie für eine gute Beleuchtung des Arbeitsbereiches und halten Sie den Arbeitsbereich sauber.
- Arbeitsschutzregeln des jeweiligen Landes. Bsp. Deutschland: Arbeitsschutzgesetz und Betriebssicherheitsverordnung
- Vorschriften zur Arbeitssicherheit und zur Unfallverhütung.

2.3 Persönliche Schutzausrüstung (PSA)

Um Gefahren für den Nutzer zu vermeiden wird in dieser Anleitung das Tragen von persönlicher Schutzausrüstung (PSA) empfohlen.

- Sie besteht aus Schutzanzug, Schutzbrille, Atemschutzmaske Klasse P3, Schutzhandschuhen und Sicherheitsschuhen.

2.4 Klassifizierung der Warnhinweise

Die in der Betriebsanleitung verwendeten Warnhinweise sind in vier verschiedene Ebenen unterteilt und werden vor potenziell gefährlichen Arbeitsschritten angegeben. Geordnet nach abnehmender Wichtigkeit bedeuten sie folgendes:



GEFAHR

Bezeichnet eine unmittelbar drohende Gefahr. Wenn sie nicht gemieden wird, sind Tod oder schwerste Verletzungen die Folge.



WARNUNG

Bezeichnet eine möglicherweise gefährliche Situation. Wenn sie nicht gemieden wird, können schwere Verletzungen die Folge sein.



VORSICHT

Bezeichnet eine möglicherweise schädliche Situation. Wenn sie nicht gemieden wird, können leichte oder geringfügige Verletzungen die Folge sein.

HINWEIS

Bezeichnet die Gefahr, dass Arbeitsergebnisse beeinträchtigt werden oder Sachschäden an der Ausrüstung die Folge sein können.

2.5 Angaben für den Notfall

Unterbrechen Sie im Notfall sofort folgende Versorgungen:

- Elektrische Energieversorgung
- Kühlmittelversorgung
- Gaszufuhr

Weitere Maßnahmen entnehmen Sie der Betriebsanleitung Stromquelle oder der Dokumentation weiterer Peripheriegeräte.

3 Produktbeschreibung

WARNUNG

Gefahren durch nicht bestimmungsgemäße Verwendung

Bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung können vom Gerät Gefahren für Personen, Tiere und Sachwerte ausgehen.

- Gerät ausschließlich bestimmungsgemäß verwenden.
- Gerät nicht eigenmächtig zur Leistungssteigerung umbauen oder verändern.
- Gerät nur durch befähigte Personen (in Deutschland siehe TRBS 1203) verwenden.

3.1 Technische Daten

Transport und Lagerung	- 25 °C bis + 55 °C
Relative Luftfeuchtigkeit	bis 90 % bei 20 °C

Tab. 1 Umgebungsbedingungen im Betrieb

Lagerung im geschlossenen Raum, Temperatur der Umgebungsluft	- 10 °C bis + 40 °C
Transport, Temperatur der Umgebungsluft	- 25 °C bis + 55 °C
Relative Luftfeuchtigkeit	bis 90 % bei 20 °C

Tab. 2 Umgebungsbedingungen Transport und Lagerung

Führungsart	maschinengeführt
Spannungsart	DC
Polung der Elektroden bei DC	in der Regel positiv
Schutzgas (DIN EN ISO 14175)	CO ₂ und Mischgas M21
Drahtarten	handelsübliche Runddrähte
Spannungsbemessung	141 V Scheitelwert
Schutzart der maschinenseitigen Anschlüsse (EN 60 529)	IP2X

Tab. 3 Allgemeine Schweißbrennerdaten (EN 60 974-7)

Typ	Kühlart	Belastung			ED	Draht- Ø	Gasdurchfluss	Angaben zur Kühlung			
		DC		Impuls				Vorlauf-temp.	Durchfluss	Fließdruck	
	CO ₂	M21	min.		min.	max.					
MT		A	A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar
452 W	flüssig	500	500	325	100	1,0 - 1,6	10 - 20	50	1,0	2	3,5
452 DW	flüssig	450	450	300	100	1,0 - 1,6	10 - 20	50	1,0	2	3,5
645 W	flüssig	650	600	450	100	1,0 - 1,6	10 - 20	50	1,0	2	3,5

Tab. 4 Produktspezifische Schweißbrennerdaten (EN 60 974-7) ABIMIG® MT

Typ	Kühlart	Belastung			ED	Draht- Ø	Gasdurchfluss	Angaben zur Kühlung			
		DC		Impuls				Vorlauf-temp.	Durchfluss	Fließdruck	
	CO ₂	M21	max.		min.	min.	max.				
MT		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar	
555 W	flüssig	575	525	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5	
555 DW	flüssig	550	500	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5	
605 W	flüssig	625	575	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5	
605 DW	flüssig	600	550	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5	

Tab. 5 Produktspezifische Schweißbrennerdaten (EN 60 974-7) ABIMIG® MT

Typ	Kühlart	Belastung			ED	Draht- Ø	Gasdurchfluss	Angaben zur Kühlung			
		DC		Impuls				Vorlauf-temp.	Durchfluss	Fließdruck	
	CO ₂	M21	max.		min.	min.	max.				
AUT		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar	
15 AK	luft	180	150	60	0,6 - 1,0	10 - 18					
25 AK	luft	230	200	60	0,8 - 1,2	10 - 18					
24 KD	luft	250	220	35	0,8 - 1,2	10 - 18					
26 KD	luft	230	200	35	0,8 - 1,2	10 - 18					
36 KD	luft	300	270	60	0,8 - 1,2	10 - 20					
40 KD	luft	350	320	35	1,0 - 2,4	10 - 20					
240 D	flüssig	300	270	100	0,8 - 1,2	10 - 20	40	1	2,5	3,5	

Tab. 6 Produktspezifische Schweißbrennerdaten (EN 60 974-7) AUT

Typ	Kühlart	Belastung		ED	Draht- Ø	Gasdurchfluss	Angaben zur Kühlung			
		CO ₂	M21				Vorlauf-temp.	Durchfluss	Fließdruck	
							max.	min.	min.	max.
AUT		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar
401 D	flüssig	400	350	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
401	flüssig	450	400	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
501 D	flüssig	500	450	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
501	flüssig	550	500	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
602	flüssig	600	550	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,3	2,5	3,5

Tab. 6 Produktspezifische Schweißbrennerdaten (EN 60 974-7) AUT

Typ	Kühlart	Belastung		ED	Draht- Ø	Gasdurchfluss	Angaben zur Kühlung			
		CO ₂	M21				Vorlauf-temp.	Durchfluss	Fließdruck	
							max.	min.	min.	max.
AUT RAB		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar
36 KD	luft	300	270	60	0,8 - 1,2	10 - 20				
501 D	flüssig	500	450	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5

Tab. 7 Produktspezifische Schweißbrennerdaten (EN 60 974-7) AUT/RAB

Standardlänge L	3,00 m, 4,00 m
Kühlmittelanschluss	Stecknippel NW 5
Kühlgeräteleistung	min. 800 W

Tab. 8 Schlauchpaketdaten

3.2 Abkürzungen

DC	Gleichstrom
ED	Einschaltdauer
MAG	Metall-Aktivgas
MIG	Metall-Inertgas
MT/AUT	Maschinengeführter Schweißbrenner
AUT RAB	Maschinengeführter Schweißbrenner mit Raugasabsaugung

Tab. 9 Abkürzungen

... AK	steckbare Gasdüse
... D	auswechselbarer Düsenstock
... KD	auswechselbarer Düsenstock
Spannungsbemessung	Isolationswiderstands-, Spannungsfestigkeits- und Schutzklassifizierung

Tab. 9 Abkürzungen

3.3 Typenschild

Die MIG/MAG Schweißbrenner sind am maschinenseitigen Anschlussgehäuse und am Schweißbrennerhals gekennzeichnet.

Beachten Sie für alle Rückfragen folgende Angaben:

- Produktionsstempel auf dem Schweißbrennerhals, z.B. AUT401

3.4 Verwendete Zeichen und Symbole

In der Betriebsanleitung werden folgende Zeichen und Symbole verwendet:

Symbol	Beschreibung
•	Aufzählungssymbol für Handlungsanweisungen und Aufzählungen
⇒	Querverweissymbol verweist auf detaillierte, ergänzende oder weiterführende Informationen
1	Handlungsschritt/e im Text, die der Reihenfolge nach durchzuführen sind

4 Lieferumfang

Die MIG/MAG Schweißbrenner werden als vollständige Einheit schweißbereit ausgeliefert. Der Standard Lieferumfang beinhaltet folgendes:

• Schweißbereit ausgerüstete MIG/MAG Schweißbrenner mit Schlauchpaket und Zentralstecker	• Betriebsanleitung
--	---------------------

Tab. 10 Lieferumfang

Ausrüst- und Verschleißteile separat bestellen.

Bestelldaten und Identnummern der Ausrüst- und Verschleißteile, entnehmen Sie den aktuellen Bestellunterlagen. Kontakt für Beratung und Bestellung finden Sie im Internet unter www.binzel-abicor.com.

4.1 Transport

Der Lieferumfang wird vor dem Versand sorgfältig geprüft und verpackt, jedoch sind Beschädigungen während des Transportes nicht auszuschließen.

Eingangskontrolle	Kontrollieren Sie die Vollständigkeit anhand des Lieferscheins! Überprüfen Sie die Lieferung auf Beschädigung (Sichtprüfung)!
Bei Beanstandungen	Ist die Lieferung beim Transport beschädigt worden, setzen Sie sich sofort mit dem letzten Spediteur in Verbindung! Bewahren Sie die Verpackung auf zur eventuellen Überprüfung durch den Spediteur.
Verpackung für den Rückversand	Verwenden Sie nach Möglichkeit die Originalverpackung und das Originalverpackungsmaterial. Bei auftretenden Fragen zur Verpackung und Transportsicherung nehmen Sie bitte Rücksprache mit Ihrem Lieferanten.

Tab. 11 Transport

4.2 Lagerung

Physikalische Bedingungen der Lagerung im geschlossenen Raum:

⇒ Tab. 1 Umgebungsbedingungen im Betrieb auf Seite DE-5


5 Funktionsbeschreibung

Das funktionsfähige MIG/MAG Schweißbrenner-System besteht aus folgenden Komponenten:

- Schweißbrennerhals mit Ausrüst- und Verschleißteilen, Griffrohr, Schlauchpaket mit Zentralstecker.

Alle Elemente bilden zusammen eine funktionsfähige Einheit, die mit den entsprechenden Komponenten einen Lichtbogen zum Schweißen erzeugt. Der zum Schweißen erforderliche Schweißdraht wird durch das Schweißbrenner-System bis hin zur Stromdüse gefördert. Die Stromdüse überträgt den Schweißstrom auf den Schweißdraht und erzeugt dadurch einen Lichtbogen zwischen Schweißdraht und Werkstück. Lichtbogen und Schmelzbad werden durch inertes Gas (MIG) oder aktives Gas (MAG) geschützt.

6 Inbetriebnahme

 **GEFAHR**

Verletzungsgefahr durch unerwarteten Anlauf

Für die gesamte Dauer von Wartungs-, Instandhaltungs-, Montage- bzw. Demontage- und Reparaturarbeiten ist folgendes zu beachten:

- Schalten Sie die Stromquelle aus.
- Sperren Sie die Gaszufuhr ab.
- Sperren Sie die Kühlmittelzufuhr ab.
- Sperren Sie die Druckluftzufuhr ab.
- Trennen Sie alle elektrischen Verbindungen.

⚠ GEFAHR

Verletzungsgefahr und Geräteschäden durch unautorisierte Personen

Unsatzgemäße Reparaturen und Änderungen am Produkt können zu erheblichen Verletzungen und Geräteschäden führen. Die Produktgarantie erlischt bei Eingriff durch unautorisierte Personen.

- Bedienungs-, Wartungs-, Reinigungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur von befähigten Personen (in Deutschland siehe TRBS 1203) durchgeführt werden.

HINWEIS

- Beachten Sie folgende Angaben:
⇒ 3 Produktbeschreibung auf Seite DE-5

6.1 Schweißbrenner ausrüsten

⚠ VORSICHT

Verletzungsgefahr

Durch- bzw. Einstich durch Drahtelektrode.

- Greifen Sie nicht in den Gefahrenbereich.
- Tragen Sie entsprechende Schutzhandschuhe.

Rüsten Sie den Schweißbrennerhals gemäß der folgenden Abbildung aus:

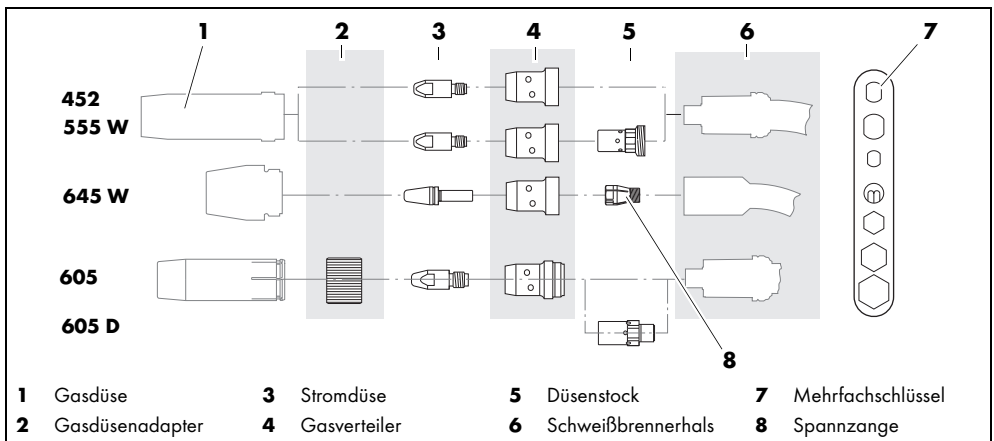


Abb. 1 MT Schweißbrenner ausrüsten

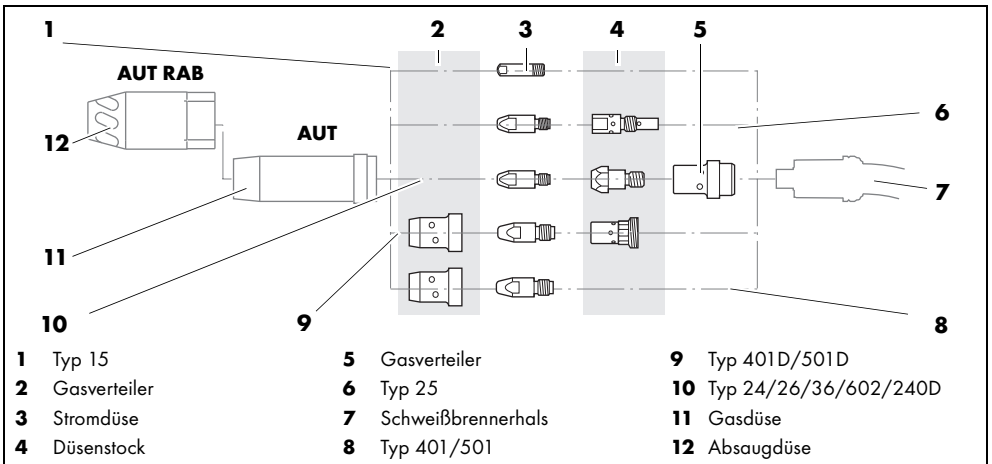


Abb. 2 AUT / AUT RAB Schweißbrenner ausrüsten

6.2 Drahtführung montieren

HINWEIS

- Wählen Sie für Ihre Anwendung die richtige Drahtart und die dazugehörige Drahtführung.
- Verwenden Sie ausschließlich isolierte Führungsspiralen oder Kunststoffseelen.
- Neue, noch unbenutzte Führungsspiralen oder Kunststoffseelen müssen auf die tatsächliche Schlauchpaketlänge gekürzt werden.
- Führungsspiralen = für Stahl- und Edelstähle
- Kunststoffseelen = für Aluminium-, Kupfer-, Nickel-, Edelstähle

6.2.1 Führungsspirale

Zur Verwendung von Stahldrähten:

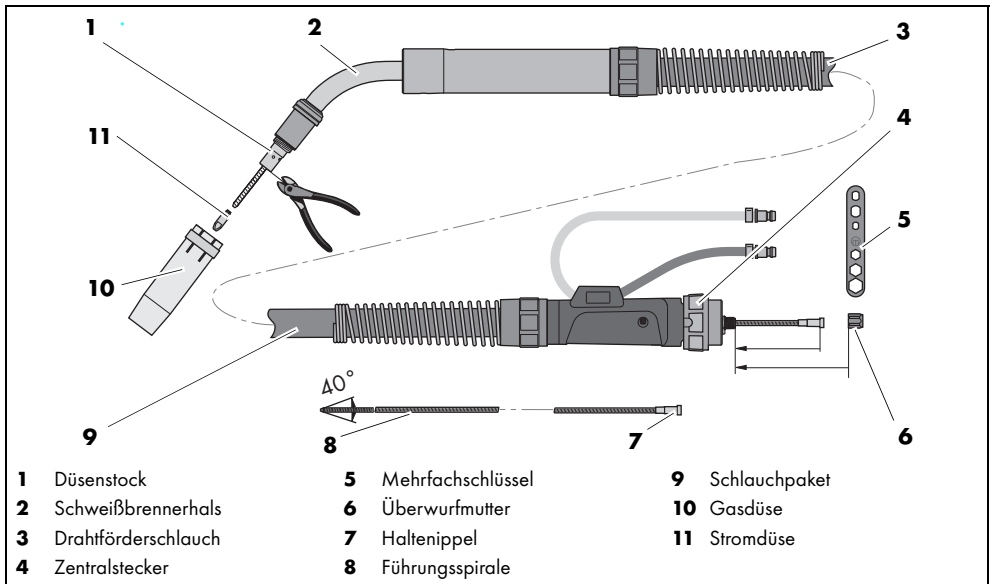


Abb. 3 Führungsspirale

- 1 Schlauchpaket (9) gestreckt auslegen.
- 2 Gasdüse (10) und Stromdüse (11) am Schweißbrennerhals (2) abschrauben.
- 3 Überwurfmutter (6) am Zentralstecker (4) abschrauben.
- 4 Führungsspirale (8) durch Drahtförderschlauch (3) bis Haltenippel (7) einschieben.
- 5 Überwurfmutter (6) handfest aufschrauben.
- 6 Überlänge von Führungsspirale (8) bündig am Schweißbrennerhals (2) bzw. Düsenstock (1) abschneiden.
- 7 Überwurfmutter (6) abschrauben und Führungsspirale (8) herausziehen.
- 8 Spiralenanfang im Winkel von ca. 40° anschleifen und Schnittkante entgraten.
- 9 Angespitzte Führungsspirale (8) durch Drahtförderschlauch (3) bis Haltenippel (7) einschieben.
- 10 Überwurfmutter (6) aufschrauben und mit Mehrfachschlüssel (5) festziehen.
- 11 Stromdüse (11) einschrauben und Gasdüse (10) aufstecken.

6.2.2 Kunststoffseele

HINWEIS

- Neue noch unbenutzte Kunststoffseelen müssen auf die tatsächliche Schlauchpaketlänge gekürzt werden.
- Bei Kunststoffseelen mit Außendurchmesser 4,00 mm, muss das Kapillarrohr im Zwischenanschluss durch ein Führungsrohr ersetzt werden.
- Wir empfehlen Ihnen die Kunststoffseele vor der Montage mit dem **ABICOR BINZEL**-Spitzer im Winkel von 40° an zu spitzen.

Zur Verwendung von Aluminium-, Kupfer-, Nickel- und Edeltähle:

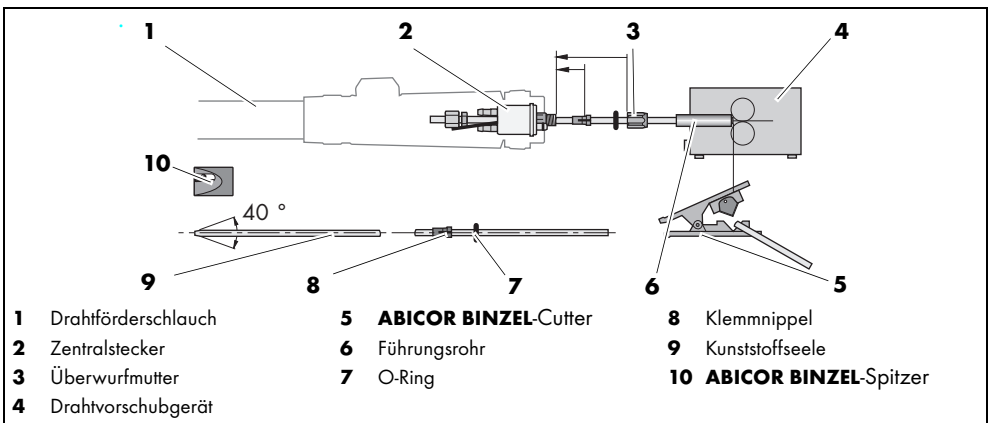


Abb. 4 Kunststoffseele kürzen

- 1 Anfang der Kunststoffseele (9) mit dem **ABICOR BINZEL**-Spitzer (10) ca. 40° anspitzen.
- 2 Kunststoffseele (9) durch den Drahtförderschlauch (1) bis zum spürbaren Anschlag in die Stromdüse schieben.
- 3 Klemmnippel (8), O-Ring (7) und Überwurfmutter (3) auf die Kunststoffseele (9) stecken und unter Spannung die Überwurfmutter (3) festschrauben.
- 4 Überlange Kunststoffseele (9) vor den Drahtförderrollen markieren.
- 5 Kunststoffseele (9) mit dem **ABICOR BINZEL**-Cutter (5) an der Markierung abschneiden.
- 6 Schnittstelle anspitzen.

6.3 Schlauchpaket maschinenseitig montieren

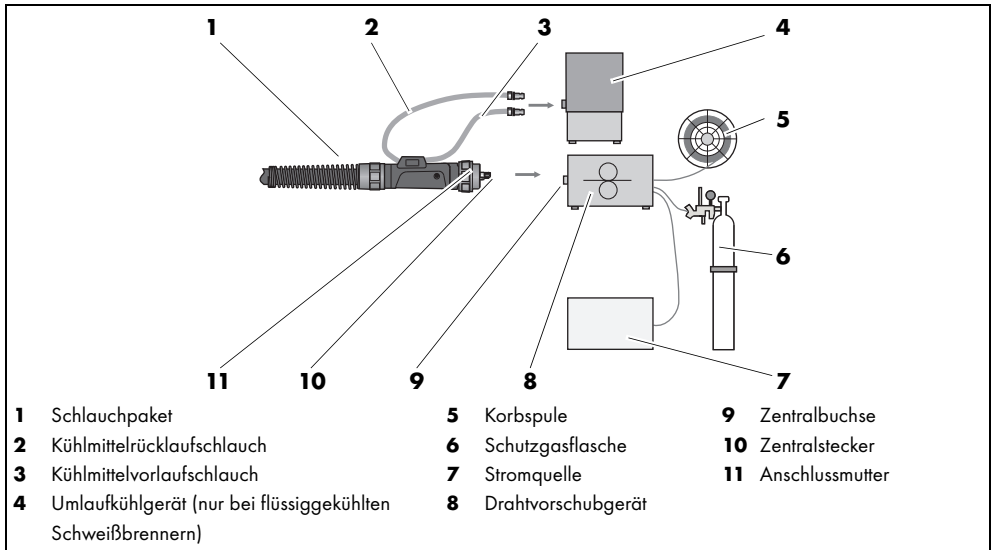


Abb. 5 Schlauchpaket maschinenseitig montieren

HINWEIS

- Überprüfen Sie die korrekte Befestigung der Drahtführung.

- 1 Zentralstecker (10) und Zentralbuchse (9) am Drahtvorschubgerät (8) zusammenfügen und mit der Anschlussmutter (11) sichern.

6.4 Kühlmittel anschließen

⚠️ WARNUNG

Verbrennungsgefahr

Der Schweißbrenner wird durch Schweißen ohne Kühlmittel oder zu geringen Kühlmitteldurchfluss überhitzt.

- Tragen Sie entsprechende Schutzhandschuhe.
- Überprüfen Sie regelmäßig den Kühlmittelstand.

HINWEIS

- Achten Sie darauf, dass Kühlmittelvorlauf und -rücklauf ordnungsgemäß installiert sind.
Kühlmittelvorlauf = blau, Kühlmittelrücklauf = rot

HINWEIS

- Verwenden Sie kein deionisiertes oder demineralisiertes Wasser als Kühlmittel oder für Dichtheits- und Durchflussprüfungen.
Dies kann die Lebensdauer Ihres Schweißbrenners beeinträchtigen.
- Wir empfehlen für flüssiggekühlte Schweißbrenner die Verwendung von **ABICOR BINZEL** Kühlmittel BTC.
⇒ Beachten Sie hierzu das entsprechende Sicherheitsdatenblatt.

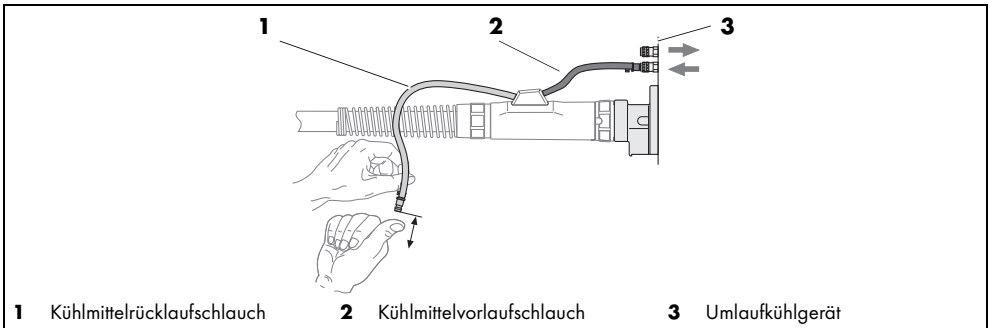


Abb. 6 Kühlmittel anschließen

Entlüften Sie bei jeder Erstinbetriebnahme bzw. nach jedem Schlauchpaketwechsel das gesamte Kühlsystem wie folgt:

- 1 Kühlmittelrücklaufschlauch (1) am Umlaufkühlgerät (3) lösen und über einen Auffangbehälter halten.
- 2 Die Öffnung am Kühlmittelrücklaufschlauch (1) verschließen und durch wiederholtes, abruptes Öffnen wieder frei geben, bis das Kühlmittel kontinuierlich und blasenfrei in den Auffangbehälter fließt.
- 3 Das Umlaufkühlgerät (3) ausschalten und den Kühlmittelrücklaufschlauch (1) wieder anschließen.

Wiederholen Sie diesen Vorgang so lange, bis das Kühlmittel kontinuierlich und blasenfrei abläuft.

6.5 Schutzgasmenge einstellen

HINWEIS

- Art und Menge des zu verwendenden Schutzgases hängt von der Schweißaufgabe und der Gasdüsengeometrie ab.
- Alle Schutzgasverbindungen gasdicht herstellen.

HINWEIS

- Um eine Verstopfung durch Verunreinigung in der Schutzgasversorgung zu verhindern, müssen Sie das Flaschenventil vor dem Anschluss kurz öffnen. Dadurch werden evtl. Verunreinigungen ausgeblasen.

6.6 Draht einfädeln

VORSICHT

Verletzungsgefahr

Durch- bzw. Einstich durch Drahtelektrode.

- Greifen Sie nicht in den Gefahrenbereich.
- Tragen Sie entsprechende Schutzhandschuhe.

HINWEIS

- Achten Sie bei jedem Drahtwechsel auf einen gratfreien und unverbogenen Drahtanfang.

⇒ Abb. 5 Schlauchpaket maschinenseitig montieren auf Seite DE-14

- 1 Das maschinenseitig angeschlossene Schlauchpaket gestreckt auslegen.
- 2 Draht in Drahtvorschubgerät **(8)** nach Angaben des Herstellers einlegen.
- 3 Drucktaster „Stromloser Drahtvorschub“ an Drahtvorschubgerät **(8)** so lange betätigen, bis der Draht aus der Stromdüse herausläuft.

7 Betrieb

- 1 Schutzgasflasche öffnen.
- 2 Stromquelle einschalten.
- 3 Schweißparameter einstellen.
- 4 Schweißvorgang starten.

8 Außerbetriebnahme

HINWEIS

- Beachten Sie bei der Außerbetriebnahme die Abschaltprozeduren aller im Schweißsystem vorhandenen Komponenten.
- Flüssiggekühlte Schlauchpakete können bei Überhitzung undicht werden. Lassen Sie deshalb das Kühlgerät nach dem Schweißen ca. 5 min. weiter laufen.

- 1 Schweißende.
- 2 Schutzgas-Nachströmzeit abwarten und Stromquelle abschalten.

- 3 Ventil der Schutzgasflasche schließen.

9 Wartung und Reinigung

Regelmäßige und dauerhafte Wartung und Reinigung sind Voraussetzung für eine lange Lebensdauer und eine einwandfreie Funktion.

GEFAHR

Verletzungsgefahr durch unerwarteten Anlauf

Für die gesamte Dauer von Wartungs-, Instandhaltungs-, Montage- bzw. Demontage- und Reparaturarbeiten ist folgendes zu beachten:

- Schalten Sie die Stromquelle aus.
- Sperren Sie die Gaszufuhr ab.
- Sperren Sie die Kühlmittelzufuhr ab.
- Lösen Sie die Kühlmittelschläuche des Kühlmittelvor- und -rücklaufes.
- Sperren Sie die Druckluftzufuhr ab.
- Trennen Sie alle elektrischen Verbindungen.

GEFAHR

Stromschlag

Gefährliche Spannung durch fehlerhafte Kabel.

- Überprüfen Sie alle spannungsführenden Kabel und Verbindungen auf ordnungsgemäße Installation und Beschädigungen.
- Tauschen Sie schadhafte, deformierte oder verschlissene Teile aus.

GEFAHR

Verbrennungsgefahr

Verbrennungsgefahr durch austretendes heißes Kühlmittel und heiße Oberflächen.

- Schalten Sie das Umlaufkühlgerät vor Beginn der Wartungs-, Instandhaltungs-, Montage- bzw. Demontage- und Reparaturarbeiten aus.
- Lassen Sie die Schweißbrenner abkühlen.
- Tragen Sie entsprechende Schutzhandschuhe.

HINWEIS

- Die angegebenen Wartungsintervalle sind Richtwerte und beziehen sich auf den Einschichtbetrieb.
- Wartungs- und Reinigungsarbeiten dürfen nur von befähigten Personen (in Deutschland siehe TRBS 1203) durchgeführt werden.
- Kühlmittelschläuche, Dichtungen und Anschlüsse auf Schäden und Dichtheit prüfen, ggf. austauschen.

HINWEIS

- Tragen Sie während der Wartungs- und Reinigungsarbeiten immer Ihre persönliche Schutzausrüstung.
- Entfernen Sie anhaftende Schweißspritzer.
- Prüfen Sie alle Verschraubungen auf festen Sitz.

9.1 Drahtführung reinigen

⇒ Abb. 3 Führungsspirale auf Seite DE-12

⚠️ WARNUNG**Verletzungsgefahr**

Schwere Verletzungen durch herumwirbelnde Teile.

- Tragen Sie beim Ausblasen der Drahtführung persönliche Schutzausrüstung, insbesondere eine Schutzbrille.

- 1 Schlauchpaket **(9)** maschinenseitig lösen und in gestreckte Position bringen.
- 2 Überwurfmutter **(3)** abschrauben und Führungsspirale bzw. Kunststoffseele herausziehen, ggf. austauschen.
- 3 Verschleißteile **(10), (11)** am Schweißbrennerhals **(2)** entfernen.
- 4 Drahtförderschlauch **(1)** von beiden Seiten mit Pressluft ausblasen.
- 5 Angepasste Führungsspirale bzw. Kunststoffseele in den Drahtförderschlauch **(1)** schieben und mit Überwurfmutter **(3)** sichern.
- 6 Schlauchpaket maschinenseitig mit Drahtvorschubgerät **(4)** verbinden.

9.2 Schweißbrennerhals reinigen**HINWEIS**

- Reinigen Sie den Gasdüseninnenraum regelmäßig von Schweißspritzern und sprühen Sie diesen mit Original **ABICOR BINZEL**- Antispritzerschutzmittel ein.
- Kontrollieren Sie die Verschleißteile auf sichtbare Schäden und tauschen Sie defekte Teile aus.

⇒ Abb. 1 MT Schweißbrenner ausrüsten auf Seite DE-10

- 1 Nehmen Sie die Gasdüse **(1)** ab.
- 2 Entfernen Sie Schweißspritzer und sprühen Sie Gasdüse **(1)** und Stromdüse **(3)** mit Antispritzerschutzmittel ein.
- 3 Überprüfen Sie die Verschleißteile auf sichtbare Schäden und tauschen Sie diese ggf. aus.

10 Störungen und deren Behebung

⚠ GEFAHR

Verletzungsgefahr und Geräteschäden durch unautorisierte Personen

Unsachgemäße Reparaturen und Änderungen am Produkt können zu erheblichen Verletzungen und Geräteschäden führen. Die Produktgarantie erlischt bei Eingriff durch unautorisierte Personen.

- Bedienungs-, Wartungs-, Reinigungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur von befähigten Personen (in Deutschland siehe TRBS 1203) durchgeführt werden.

⚠ GEFAHR

Verbrennungsgefahr

Verbrennungsgefahr durch austretendes heißes Kühlmittel und heiße Oberflächen.

- Schalten Sie das Kühlgerät vor Beginn der Wartungs-, Instandhaltungs-, Montage- bzw. Demontage- und Reparaturarbeiten aus.
- Lassen Sie die Schweißbrenner abkühlen.
- Tragen Sie entsprechende Schutzhandschuhe.

Beachten Sie das beiliegende Dokument Gewährleistung. Wenden Sie sich bei jedem Zweifel und/oder Problemen an Ihren Fachhändler oder an den Hersteller.

HINWEIS

- Beachten Sie auch die Betriebsanleitungen der schweißtechnischen Komponenten wie z.B. Stromquelle, Schweißbrenner-System, Umlaufkühlaggregat usw.

Störung	Ursache	Behebung
Schweißbrenner wird zu heiß	• Stromdüse / Düsenstock lose	• Überprüfen und festziehen
	• Stromanschlüsse brennerseitig und zum Werkstück lose	• Überprüfen und festziehen
	• Zu geringer Kühlmitteldurchfluss	• Kühlsystem überprüfen, Kühlmitteldurchfluss erhöhen
Drahtfestbrennen in der Stromdüse	• Falsche Parameter eingestellt	• Einstellung überprüfen bzw. korrigieren
	• Verschlissene Kontaktdüse	• Austauschen
	• Drahrückbrand zu kurz eingestellt	• Korrigieren

Tab. 12 Störungen und deren Behebung

Störung	Ursache	Behebung
Unregelmäßiger Drahtvorschub	• Führungsspirale/Kunststoffseele verstopft	• Beide Richtungen ausblasen ggf. ersetzen
	• Stromdüse und Drahtdurchmesser nicht aufeinander abgestimmt	• Stromdüse austauschen
	• Falsch eingestellter Anpressdruck am Drahtvorschubgerät	• Laut Herstellerangabe korrigieren
Lichtbogen zwischen Gasdüse und Werkstück	• Spritzerbrücke zwischen Kontaktdüse und Gasdüse	• Gasdüseninnenraum reinigen und einsprühen
Unruhiger Lichtbogen	• Stromdüse nicht auf Drahtdurchmesser abgestimmt oder Stromdüse ausgelaufen	• Stromdüse überprüfen, ggf. austauschen
	• Falsche Schweißparameter eingestellt	• Schweißparameter korrigieren
	• Drahtführung verschlissen	• Drahtführung erneuern
Porenbildung	• Starke Spritzerbildung in der Gasdüse	• Gasdüse reinigen
	• Unzureichende oder fehlende Gasabdeckung	• Gasflascheninhalt und Druckeinstellung überprüfen
	• Zugluft bläst Schutzgas weg	• Schweißplatz mit Schutzwänden abschirmen

Tab. 12 Störungen und deren Behebung

11 Demontage



GEFAHR

Verletzungsgefahr durch unerwarteten Anlauf

Für die gesamte Dauer von Wartungs-, Instandhaltungs-, Montage- bzw. Demontage- und Reparaturarbeiten ist folgendes zu beachten:

- Schalten Sie die Stromquelle aus.
- Sperren Sie die Gaszufuhr ab.
- Sperren Sie die Kühlmittelzufuhr ab.
- Sperren Sie die Druckluftzufuhr ab.
- Schalten Sie die gesamte Schweißanlage aus.
- Trennen Sie alle elektrischen Verbindungen.

HINWEIS

- Die Demontage darf nur von befähigten Personen (in Deutschland siehe TRBS 1203) durchgeführt werden.
- Beachten Sie die Betriebsanleitungen der schweißtechnischen Komponenten, wie z.B. Schweißstromquelle, Robotersteuerung.
- Beachten Sie die Informationen in folgendem Kapitel:
⇒ 8 Außerbetriebnahme auf Seite DE-16

- 1 Schlauchpaket von Drahtvorschub lösen.
- 2 Zu lösende Teile (Wechselkörper, Halter, Roboterhalterung CAT, Schweißbrennerhals) entfernen.

12 Entsorgung

Bei der Entsorgung sind die örtlichen Bestimmungen, Gesetze, Vorschriften, Normen und Richtlinien zu beachten. Um das Produkt ordnungsgemäß zu entsorgen, müssen Sie es zuerst demontieren.

⇒ 11 Demontage auf Seite DE-20

12.1 Werkstoffe

Dieses Produkt besteht zum größten Teil aus metallischen Werkstoffen, die in Stahl- und Hüttenwerken wieder eingeschmolzen werden können und dadurch nahezu unbegrenzt wiederverwertbar sind. Die verwendeten Kunststoffe sind gekennzeichnet, so dass eine Sortierung und Fraktionierung der Materialien zum späteren Recycling vorbereitet ist.

12.2 Betriebsmittel

Öle, Schmierfette und Reinigungsmittel dürfen nicht den Boden belasten und in die Kanalisation gelangen. Diese Stoffe müssen in geeigneten Behältern aufbewahrt, transportiert und entsorgt werden. Beachten Sie dabei die entsprechenden örtlichen Bestimmungen und die Hinweise zur Entsorgung der vom Betriebsmittelhersteller vorgegebenen Sicherheitsdatenblätter. Kontaminierte Reinigungswerkzeuge (Pinsel, Lappen usw.) müssen ebenfalls entsprechend den Angaben des Betriebsmittelherstellers entsorgt werden.

12.3 Verpackungen

ABICOR BINZEL hat die Transportverpackung auf das Nötigste reduziert. Bei der Auswahl der Verpackungsmaterialien wird auf eine mögliche Wiederverwertung geachtet.

Notities / Notes / Notizen

Notities / Notes / Notizen



Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co.KG
Postfach 10 01 53 • D-35331 Giessen
Tel.: ++49 (0) 64 08 / 59-0
Fax: ++49 (0) 64 08 / 59-191
Email: info@binzel-abicor.com

www.binzel-abicor.com