



BEDIENUNGS- UND WARTUNGSHANDBUCH

ÜBERSETZUNG DER ORIGINALEN ANLEITUNGEN – DEUTSCH

DIGITAL WELDERS

DSP 500 PS

- Motosaldatrice
- Engine Driven Welder
- Motosoudeuse
- Motosoldadoras
- Schweißaggregat
- Motosoldadora
- По Вышкам

Codice
Code
Code
Codigo
Kodezahl
Código
Код

785109003

Edizione
Edition
Édition
Edición
Ausgabe
Edição
Издание

10.2020



MADE IN ITALY



MOSA Weld

0. ALLGEMEINE INFORMATIONEN

| | | |
|---------|--------------------------------------|--------|
| M1.1 | ANMERKUNG..... | PAG. 4 |
| M1.4.2 | CE ZEICHEN..... | PAG. 5 |
| M2 | SYMBOLS UND SICHERHEITSHINWEISE..... | PAG. 6 |
| M2.1 | HINWEISE..... | PAG. 7 |
| M2.5... | SICHERHEITSNORMEN..... | PAG. 8 |

1. ALLGEMEINE MASCHINENINFORMATIONEN

| | | |
|----|------------------------------------|---------|
| M0 | BESCHREIBUNG DES AGGREGATES..... | PAG. 12 |
| | REGISTRIERUNG DER GERÄTEDATEN..... | PAG. 13 |

2. UMSCHLAG UND TRANSPORT

| | | |
|------|------------------------------|---------|
| M3 | AUSPACKER..... | PAG. 14 |
| M4.2 | TRANSPORT UND VERFAHREN..... | PAG. 15 |

3. INSTALLATION UND GEBRAUCH

| | | |
|--------|---|---------|
| M2.7 | INSTALLATION..... | PAG. 17 |
| M2.6 | INSTALLATIONSHINWEISE..... | PAG. 18 |
| | ELEKTROMAGNETISCHE VERTRÄGLICHKEIT..... | PAG. 19 |
| M20 | VORBEREITUNG UND GEBRAUCH..... | PAG. 20 |
| | GEERDET..... | PAG. 21 |
| | MOTORSTART UND ABSTELLEN..... | PAG. 22 |
| M31 | BEDIENELEMENTE..... | PAG. 23 |
| M32 | ESCHREIBUNG DER BEDIENELEMENTE..... | PAG. 24 |
| M34 | UBENUTZUNG ALS SCHWEISSAGGREGAT..... | PAG. 25 |
| M33... | WELDING DIGITAL CONTROL (WDC)..... | PAG. 26 |
| M37... | BENUTZUNG ALS STROMERZEUGER..... | PAG. 29 |
| M39.13 | MOTORSCHUTZ EP7..... | PAG. 31 |
| M38.10 | FERNBEDIENUNG..... | PAG. 32 |

4. WERKZEUGE UND VERWENDUNG

| | | |
|-----|-----------------------------------|---------|
| | EMPFOHLENE SCHWEISSPARAMETER..... | PAG. 33 |
| M55 | EMPFOHLENE ELEKTRODEN..... | PAG. 34 |

5. WARTUNG

| | | |
|----------|---|---------|
| M40.1... | FEHLERSUCHE..... | PAG. 35 |
| M43 | WARTUNG..... | PAG. 40 |
| M45 | WIEDERINBETRIEBNAHME UND DEMONTAGE..... | PAG. 41 |

6. TECHNISCHE INFORMATIONEN

| | | |
|---------|-----------------------|---------|
| M1.5 | TECHNISCHE DATEN..... | PAG. 42 |
| M1.6... | TECHNISCHE DATEN..... | PAG. 44 |
| M2.7.1 | ABMESSUNGEN..... | PAG. 45 |

Sehr geehrter Kunde,
wir danken Ihnen, dass Sie sich für den Erwerb eines hochwertigen unseren Produktes entschieden haben. Sollte Ihr Aggregat doch einmal ausfallen, werden unsere Service- und Ersatzteilabteilungen schnell und zuverlässig für Sie arbeiten.

Wir empfehlen Ihnen, sich für alle Service- und Wartungsarbeiten an Ihren zuständigen Fachhändler, oder direkt an uns zu wenden, wo Sie eine schnelle und fachkundige Bedienung erhalten.

☞ Falls Teile ausgetauscht werden müssten und Sie diese Servicezentren nicht nutzen vergewissern Sie sich, dass nur unsere Original Ersatzteile verwendet werden; nur dann ist die Wiederherstellung der Leistung und die nach den geltenden Vorschriften verlangte Sicherheit gewährleistet.

☞ Bei Gebrauch **von Nicht Original-Ersatzteilen erlischt sofort jegliche Garantie-Verpflichtung** von unsere Seiten.

ANMERKUNGEN ZUR BEDIENUNGSANLEITUNG

Vor dem Gebrauch der Maschine lesen Sie bitte diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch. Befolgen Sie die darin enthaltenen Anweisungen, damit Unfälle durch Fahrlässigkeit, Fehler und nicht korrekte Bedienung vermieden werden können. Die Bedienungsanleitung ist für technisch qualifiziertes Personal bestimmt. Benutzer

der beschriebenen Aggregate müssen für das Aufstellen, das Betreiben und die Wartung dieser Aggregate mit den allgemein geltenden Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften sowie mit den produktspezifischen Vorschriften vertraut sein.

Falls Sie Schwierigkeiten beim Gebrauch oder bei der Aufstellung oder sonstige Probleme haben, denken Sie bitte daran, dass unsere Service-Abteilung Ihnen jederzeit zur Klärung Ihrer Fragen zur Verfügung steht.

Die Bedienungsanleitung ist ein ergänzender Teil des Produktes. Sie muss sorgfältig während der gesamten Lebensdauer des Produktes aufbewahrt werden. Sollte das Gerät / Aggregat an einen anderen Benutzer weitergegeben werden, muss diese Bedienungsanleitung ebenfalls weitergegeben werden.

Sie darf nicht beschädigt, keine Teile herausgenommen, keine Seiten zerrissen werden und muss an einem vor Feuchtigkeit und Hitze geschützten Ort aufbewahrt werden.

Wir weisen darauf hin, dass einige darin enthaltene Abbildungen nur zum Zwecke der beschriebenen Teile dienen und deshalb nicht mit der in Ihrem Besitz befindlichen Maschine übereinstimmen könnten.

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

In dem mit der Maschine und/oder Aggregat gelieferten Umschlag finden Sie: Bedienungsanleitung und Ersatzteilliste, Bedienungsanleitung des Motors und des Zubehörs (wenn in der Ausstattung enthalten), Die Garantie (in Ländern, wo sie per Gesetz vorgeschrieben ist,.....).

JEDER ANDERE UND NICHT IN DER VORLIEGENDEN BEDIENUNGSANLEITUNG VORGESEHENE EINSATZ DES GERÄTES, enthebt das Unternehmen von Risiken, die von einem UNSACHGEMÄSSEN GEBRAUCH ausgehen können. Das Unternehmen weist jeden Haftungsanspruch bei Personen-, Tier- oder Sachschäden zurück.

Unsere Produkte sind in Konformität mit den einschlägigen Sicherheitsrichtlinien hergestellt, deshalb wird die Anwendung all dieser Sicherheitsvorkehrungen oder Hinweise dringend empfohlen, damit der Benutzer keine Personen- oder Sachschäden verursacht.

Während des Arbeitens müssen die persönlichen Sicherheitsbestimmungen eingehalten werden, die für das Land gelten, für das dieses Produkt bestimmt ist (Kleidung, Arbeitswerkzeug, etc...).

Es dürfen keinesfalls Teile des Gerätes verändert werden (Befestigungen, Bohrungen, elektrische oder mechanische Vorkehrungen und anderes), ohne ausdrückliche schriftliche Genehmigung von uns: die aus jedem eventuellen Eingriff entstehende Haftung fällt auf den Vollzieher zurück, da dieser dadurch zum Hersteller geworden ist.

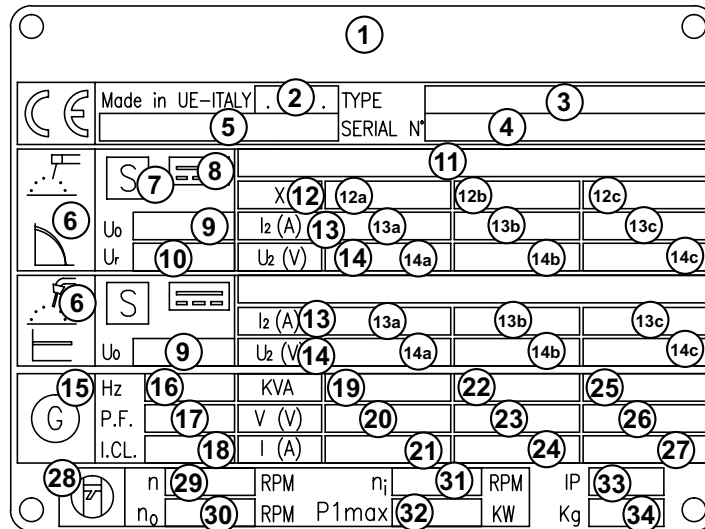
☞ **HINWEIS:** Wir behalten uns das Recht vor, Verbesserungen und Änderungen an Teilen und Zubehör vorzunehmen, ohne deswegen die Bedienungsanleitung unmittelbar zu aktualisieren, jedoch die wesentlichen Bestandteile des hier beschriebenen und abgebildeten Modells bleiben unverändert.



Jede Maschine ist mit dem CE Kennzeichen versehen. Das Kennzeichen CE bescheinigt, dass das Produkt die wesentlichen Sicherheitsvoraussetzungen nach den einschlägigen europäischen Richtlinien erfüllt. Diese Richtlinien sind in der Konformitätserklärung aufgelistet, die jeder Maschine beiliegt. Das verwendete Symbol ist Folgendes:

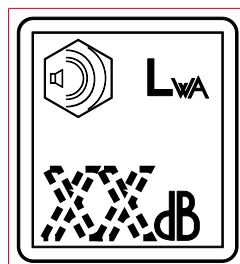


Das CE Kennzeichen ist gut sichtbar angebracht, lesbar und unauslöschlich, entweder auf dem Typenschild.



- | | | |
|--|--|----------------------------|
| 1. Name und Marke des Herstellers | 11. Minimal-und Maximal-chweißstrom und relative Spannungswerte. | 20. Nennspannung (V) |
| 2. Baujahr | 12. Symbol des Intermittence-Zyklus | 21. Nennstrom (A) |
| 3. Schweißmodell | 12a. Werte des Intermittence-Zyklus | 22. Nennleistung (kVA/kW) |
| 4. Seriennummer Maschinenummer | 12b. Werte des Intermittence-Zyklus | 23. Nennspannung (V) |
| 5. Das Gerät entspricht den technischen Normen für Schweißaggregate und erfüllt die entsprechenden Vorgaben. | 12c. Werte des Intermittence-Zyklus | 24. Nennstrom (A) |
| 6. Symbol des Schweißprozesses | 13. Symbol des Schweißnennstroms | 25. Nennleistung (kVA/kW) |
| 7. Symbol für motorbetriebene Schweißgeräte, die in Umgebungen mit erhöhter elektrischer Gefährdung eingesetzt werden. | 13a. Werte des Schweißnennstroms | 26. Nennspannung (V) |
| 8. Symbol des Schweißstrom | 13b. Werte des Schweißnennstroms | 27. Nennstrom (A) |
| 9. Leerlaufspannung oder- Bereich zwischen Minimal-und Maximalwert. | 13c. Werte des Schweißnennstroms | 28. Motorsymbol |
| 10. Leerlaufspannung, Einstellung durch Reduktionsgerät (VRD). | 14. Symbol der Schweißspannung | 29. Nenndrehzahl |
| | 14a. Werte der Schweißspannung | 30. Nenndrehzahl ohne Last |
| | 14b. Werte der Schweißspannung | 31. Nenndrehzahl Min. |
| | 14c. Werte der Schweißspannung | 32. Max. Motorleistung |
| | 15. Hilfsenergiesymbol | 33. IP-Schutzgrad |
| | 16. Nennfrequenz | 34. Gewicht (trocken) Kg |
| | 17. Cos φ (Leistungsfaktor) nominal | |
| | 18. Isolationsklasse | |
| | 19. Nennleistung (kVA/kW) | |

Auf jedem Exemplar ist außerdem der Hinweis auf das Geräuschniveau angebracht; Das verwendete Symbol ist folgendes (nur für integrierte Lichtmäste):



Der Hinweis ist so angebracht, dass er gut sichtbar und lesbar ist und nicht entfernt werden kann.

SYMBOLE IN DIESER BEDIENUNGSANLEITUNG

- Die in dieser Bedienungsanleitung enthaltenen Symbole dienen zur Beachtung des Benutzers, um Unfälle oder Gefahren sowohl an Personen als auch an Sachen oder an dem im Besitz befindlichen Gerät zu vermeiden. Diese Symbole geben außerdem Hinweise für einen sicheren und bestimmungsgemäßen Betrieb, um ein gutes Arbeiten des Gerätes oder des Aggregates zu erhalten.

SICHERHEITSHINWEISE

| | |
|--|---------------|
| | GEFAHR |
| Bei diesem Hinweis droht eine unmittelbare Gefahr sowohl für Personen als auch für Sachen: Im ersten Fall sind Tod oder schwere Verletzungen möglich, im zweiten Fall Sachschäden; deshalb alle Sicherheitshinweise beachten. | |

| | |
|---|----------------|
| | ACHTUNG |
| Bei diesem Hinweis kann eine Gefahr entstehen sowohl für Personen als auch für Sachen: Im ersten Fall sind Tod oder schwere Verletzungen möglich, im zweiten Fall Sachschäden; deshalb alle Sicherheitshinweise beachten. | |

| | |
|---|----------------|
| | WARNUNG |
| Bei diesem Hinweis kann eine Gefahr entstehen sowohl für Personen als auch für Sachen, die Gefahr kann durch die konkrete Situation entstehen. Verletzungen und Sachschäden sind möglich. | |

| | |
|--|----------------|
| | WICHTIG |
|--|----------------|

| | |
|--|----------------|
| | HINWEIS |
|--|----------------|

| | |
|--|-----------------|
| | BEACHTEN |
|--|-----------------|

Es werden Hinweise für die korrekte Anwendung der Geräte und/oder deren Zubehör gegeben um keine Schäden durch unsachgemäße Anwendung zu verursachen.

SYMBOLE



STOP - Unbedingt lesen und beachten.



Lesen und beachten



GEFAHREN



ALLGEMEINER HINWEIS - Wenn dieser Hinweis nicht beachtet wird können Personen- und Sachschäden entstehen.



HOCHSPANNUNG - Achtung Hochspannung. Es können Teile unter Spannung stehen, nicht berühren. Bei Nichtbeachtung des Hinweises besteht Lebensgefahr.



FEUER-Brandgefahr. Bei Nichtbeachtung können Brände entstehen



HITZE - Heiße Oberflächen. Wenn dieser Hinweis nicht beachtet wird können Brandverletzungen oder Sachschäden verursacht werden.



EXPLOSIONSGEFAHR - Explosives Material oder allgemeine Explosionsgefahr. Wenn der Hinweis nicht beachtet wird, besteht Explosionsgefahr.



SÄURE - Verätzungsgefahr. Wenn der Hinweis nicht beachtet wird, kann das zu Verätzungen an Personen oder Sachen führen.



DRUCKLUFT - Verbrennungsgefahr, verursacht durch den Ausstoß heißer Flüssigkeit unter Druck.

VERBOTE

Nicht Rauchen beim Auftanken des Stromerzeugers.



Durch eine Zigarette kann ein Brand oder eine Explosion verursacht werden. Wenn der Hinweis nicht beachtet wird, können Brände oder Explosionen verursacht werden.

Es ist verboten, Feuer auf elektrischen Geräten mit Wasser zu löschen.



Wenn der Hinweis nicht beachtet wird, können Brände oder Personenschäden verursacht werden.

Benutzung nicht unter Spannung



Es ist verboten, Eingriffe auszuführen, bevor die Spannung ausgeschaltet ist.



ZUTRITT VERBOTEN für unberechtigte Personen.

PFLICHTEN

Benutzung nur mit Sicherheitskleidung -



Es ist Pflicht, die entsprechende Schutzausrüstung zu benutzen.



Es ist Pflicht, geeignetes Werkzeug für die verschiedenen Wartungsarbeiten zu benutzen.

Wenn der Hinweis nicht beachtet wird, kann Sachschaden und eventuell auch Personenschaden verursacht werden.



ERSTE HILFE MASSNAHMEN - Sollte es versehentlich zu einem Unfall gekommen sein, verursacht durch Säuren, ätzende und/oder heiße Flüssigkeiten, Abgase oder Sonstiges, das zu schweren Verletzungen führen könnte, sind die Erste Hilfe Maßnahmen nach den gesetzlichen oder lokalen Unfallverhütungsvorschriften zu ergreifen.


| | |
|---|---|
| Hautkontakt | Waschen mit Wasser und Seife |
| Augenkontakt | Mit reichlich Wasser ausspülen; Sollte sich die Reizung nicht bessern, einen Augenarzt konsultieren. |
| Schlucken | No provocar el vomito por evitar la aspiración del cuerpo extraño dentro de los pulmones; llamar un medico. |
| Einatmen von schädlichen Bestandteilen in die Lunge | Kein Erbrechen herbeiführen, damit die schädlichen Bestandteile nicht in die Lungen gelangen; einen Arzt rufen. Wenn der Verdacht besteht, dass schädliche Bestandteile in die Lungen gelangt sind (z.B. bei Spontanerbrechen), den Betroffenen sofort ins Krankenhaus bringen. |
| Inhalation | Bei Ausströmen von hochkonzentrierten Dämpfen, den Betroffenen sofort an die frische Luft bringen |



BRANDSCHUTZMASSNAHMEN - Sollte im Arbeitsbereich ein Brand entstanden sein, bei dem Verletzungs- oder Todesgefahr besteht, sind die entsprechenden gesetzlichen und/oder lokalen Unfallschutzvorschriften zu beachten.

| FEUERLÖSCHMASSNAHMEN | |
|---------------------------|---|
| Geeignet | Löschpulver, Schaum, Sprühwasser |
| Nicht benützt werden darf | Wasserstrahl vermeiden |
| Weitere Ratschläge | Alles, was im Arbeitsbereich noch nicht entflammt ist, mit Schaum oder Erde bedecken. Die dem Feuer ausgesetzten Flächen mit Wasser abkühlen. |
| Spez. Schutzmaßnahmen | Bei dichter Rauchentwicklung ein Atemgerät benutzen. |
| Nützliche Ratschläge | Versehentliche Ölspritzer auf heiße metallische Flächen oder auf elektrische Kontakte (Schalter, Steckdosen, etc...) sind durch geeignete Schutzmaßnahmen zu vermeiden. Bei Ölaustritt daran denken, daß Öl leicht entflammbar ist. |

ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

 **N.B.:** Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen können ohne Vorankündigung geändert werden.

Die Anweisungen in diesem Handbuch sind als Richtwerte zu verstehen.

Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, Risiken und potenzielle Schäden an Personen und Sachen im Zusammenhang mit der Nutzung des Produkts unter bestimmten Betriebsbedingungen abzuschätzen.

Wir erinnern daran, dass die Nichteinhaltung der von uns vermerkten Hinweisen Personen- oder Sachschaden verursachen könnte.

Die Einhaltung der lokalen Vorschriften und/oder geltenden Gesetze wird vorausgesetzt.

- Vor der Inbetriebsetzung der Maschine lesen Sie die in diesem Handbuch und die in den anderen Anleitungen im Lieferumfang (Motor, Lichtmaschine usw.) enthaltenen Sicherheitshinweise aufmerksam durch.
- Sämtliche Handlungen der Handhabung, Installation, Verwendung, Wartung und Reparatur müssen ausschließlich von autorisiertem und qualifiziertem Fachpersonal.
- Tragen Sie bei den Eingriffen stets die persönliche Schutzausrüstung (PSA): Schuhe, Handschuhe, Helm, etc.
- Der Besitzer ist für die Wartung des Geräts unter sicheren Bedingungen verantwortlich.

Nur in einwandfreiem technischen Zustand verwenden

Die Maschinen und Apparate müssen in einwandfreiem technischen Zustand verwendet werden. Eventuelle Mängel, die die Sicherheitsbedingungen bei der Nutzung beeinträchtigen, sind unverzüglich zu beseitigen.

- Vor der Anwendung ist es notwendig, von sämtlichen Steuerelementen der Maschine und deren Positionierung und Funktion Kenntnis zu nehmen, um Unfälle an Personen und/oder an der Maschine selbst zu vermeiden. Insbesondere ist es wichtig zu wissen, wie die Maschine im Notfall schnell zu stoppen ist.
- Lassen Sie keine Benutzung der Maschine durch Personen zu, die Sie vorher nicht mit allen Informationen für den ordnungsgemäßen und sicheren Einsatz unterrichtet haben.
- Verbieten Sie unbefugten Personen, Kindern und Haustieren den Zugang zum Anwendungsbereich, um sie vor möglichen Verletzungen durch einen beliebigen Teil der Maschine zu schützen.

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN BEI DER HANDHABUNG UND BEFÖRDERUNG

- Heben Sie die Maschine nur an den Stellen, die für diese Funktion vorgesehen sind.


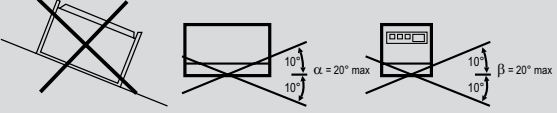
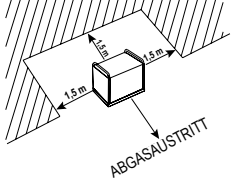


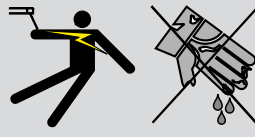
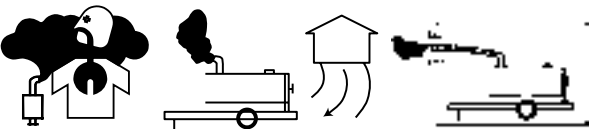



Die Öse oder Ösen zur Anhebung und die richtige Positionierung der Gabel des Gabelstaplers sind mit speziellen Aufklebern gekennzeichnet.

- Befreien Sie den Manövrierbereich von den möglichen Hindernissen und entfernen Sie alle unbeteiligten Personen.
- Verwenden Sie nur angemessen dimensionierte und durch akkreditierte Stellen geprüfte Hebevorrichtungen.
- Es ist verboten, am Rahmen des Aggregats Objekte oder Zubehör anzubringen, die das Gewicht und den Schwerpunkt der Maschine verändern und die Anschlagpunkte unvorhergesehene Belastungen aussetzen.
- Setzen Sie die Maschine und die verwendete Hebevorrichtung keinen wellenförmigen oder abrupten Bewegungen aus, die dynamische Belastungen auf die Struktur übertragen können.

Mit Transportanhänger

- Ziehen Sie die Maschine nicht manuell oder mit Zugfahrzeugen ohne den vorgesehenen Transportanhänger zu verwenden.
- Überprüfen Sie die ordnungsgemäße Kupplung der Maschine an die Zugvorrichtung
- Achten Sie immer darauf, dass der Haken des Fahrzeugs der Gesamtmasse des Anhängers entspricht.
- Ziehen Sie den Anhänger nicht, wenn die Befestigungsvorrichtungen verschlissen oder beschädigt sind.
- Überprüfen Sie den korrekten Reifendruck.
- Ersetzen Sie die Reifen nur mit dem gleichen Reifentyp der ursprünglichen Reifen.
- Überprüfen Sie die Effizienz der Brems- und optischen Anzeigesysteme des schnellen Transportanhängers.
- Prüfen Sie, dass die Befestigungsbolzen der Räder des Anhängers vorhanden und festgezogen sind.
- Parken Sie den Maschine mit Anhänger nicht an stark abfallenden Hängen.
Legen Sie für Halte, auf die keine Arbeitssitzung folgt, immer die Feststellbremse ein und /oder verwenden Sie Radkeile.
- Ziehen Sie nicht den Anhänger nicht auf stark holprigen Straßen.
- Überschreiten Sie mit dem schnellen Transportanhänger die auf öffentlichen Straßen vorgeschriebene Höchstgeschwindigkeit von 80 km/h nicht; respektieren Sie in jedem Fall die am Ort der Nutzung geltenden Verkehrsvorschriften .
- Verwenden Sie den langsamen Anhänger nicht auf öffentlichen Straßen, dieser kann nur im privaten und begrenzten Bereichen eingesetzt werden. Die zulässige Höchstgeschwindigkeit beträgt 40 km/h auf glatten Oberflächen (Asphalt oder Beton). Passen Sie die Geschwindigkeit in jedem Fall auf die Bodenbeschaffenheit an.

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN BEI DER HANDHABUNG UND BEFÖRDERUNG

| | |
|---|--|
|  | <p>Installieren Sie keine Maschinen oder Geräte in der Nähe von Wärmequellen oder in Zonen mit Explosions- oder Brandgefahr.</p> |
|  | <p>Stellen Sie die Maschine stets auf eine feste, ebene Fläche, die keinen Senkungen ausgesetzt ist, um das Kippen, Schlittern oder Umfallen während des Betriebs zu vermeiden. Vermeiden Sie die Maschine auf Böden mit mehr als 10° Neigung zu verwenden.</p> |
|  | <p>Achten Sie darauf, dass der Bereich in unmittelbarer Nähe der Maschine sauber und frei von Schmutz ist.</p> |
|  | <p>Stellen Sie keine Gegenstände oder Hindernisse in die Nähe der Luftabzug- und -austoßöffnungen; eine Überhitzung des Aggregats könnte einen Brand verursachen.</p> |
|  | <p>Schließen Sie die Strommaschine gemäß den geltenden Bestimmungen am Montageort an eine Erdungsanlage an. Verwenden Sie die an der Vorderseite der Maschine angebrachte Erdungsklemme.</p> |
|  | <p>Benutzen Sie die Maschine nie mit nassen oder feuchten Händen und/oder Kleidung. Verwenden Sie angemessene elektrische Stecker für die Ausgangsbuchsen der Maschine und prüfen Sie, ob die Kabel in gutem Zustand sind.</p> |
|  | <p>Die Strommaschine muss immer so positioniert werden, dass sich die Abgase in der Luft verteilen, ohne von Menschen oder Lebewesen inhaliert zu werden. Bei Verwendung der Maschine in geschlossenen Räumen muss die Installation von Fachtechnikern geplant und regelkonform durchgeführt werden.</p> |
|  | <p>Halten Sie während des Normalbetriebs die Türen geschlossen. Der Zugriff auf interne Teile darf ausschließlich zu Wartungszwecken durchgeführt werden.</p> |
|  | <p>Halten Sie den Bereich um den Schalldämpfer von Elementen wie Lappen, Papier, Kartons frei. Die hohe Temperatur des Schalldämpfers könnte die Verbrennung von Gegenständen und einen Brand verursachen.</p> |
|  | <p>Stoppen Sie die Maschine im Falle einer Fehlfunktion sofort. Setzen Sie das Aggregat nicht in Betrieb, ohne zuvor das Problem erkannt und gelöst zu haben.</p> |

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN BEI DER WARTUNG

Lassen Sie die Wartung und Problembehandlung nur von qualifiziertem **Fachpersonal** durchführen.



Es ist notwendig, vor jeder Durchführung von Wartungsarbeiten an der Maschine den Motor zu stoppen.



Verwenden Sie immer angemessene Schutzausrüstungen und Werkzeuge.



Berühren Sie den Motor, die Rohre und den Auspuffschalldämpfer während des Betriebs oder unmittelbar nach seinem Halt nicht. Lassen Sie den Motor vor jedem Eingriff abkühlen.



Achten Sie bei Maschine in Betrieb auf rotierende Teile wie: Flügelrad, Riemen, Riemenscheiben. Entfernen Sie die Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen nicht, wenn es nicht unbedingt erforderlich ist und stellen Sie sie unverzüglich nach Abschluss der Wartungs- oder Reparaturarbeit wieder her.



Führen Sie keine Treibstoffversorgung bei laufendem oder heißem Motor durch. Während dem Tanken nicht rauchen und keine offenen Flammen benutzen.



Führen Sie das Tanken nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen durch. Vermeiden Sie das Verschütten von Brennstoff, vor allem beim Motor. Reinigen und trocknen Sie eventuelle Verluste, bevor Sie das Aggregat neu zu starten.



Schrauben Sie den Deckel des Kraftstofftanks langsam auf und positionieren Sie ihn jeweils nach dem Tanken wieder. Füllen Sie den Tank nicht vollständig aus, um die Ausdehnung des Kraftstoffs im Inneren zu ermöglichen.



Entfernen Sie den Deckel des Radiators nie bei laufendem oder noch warmem Motor, das Kühlmittel könnte austreten und schwere Verbrennungen verursachen.


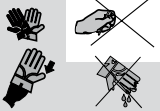













Die Batterie nicht ohne Schutzhandschuhe handhaben, da die Batterieflüssigkeit sehr korrosive und gefährliche Schwefelsäure enthält.



In der Nähe der Batterie nicht rauchen und offene Flammen und Funken vermeiden, da die austretenden Dämpfe die Explosion der Batterie verursachen können.

ZUSÄTZLICHE ANFORDERUNGEN FUER SCHWEISSAGGREGATEN

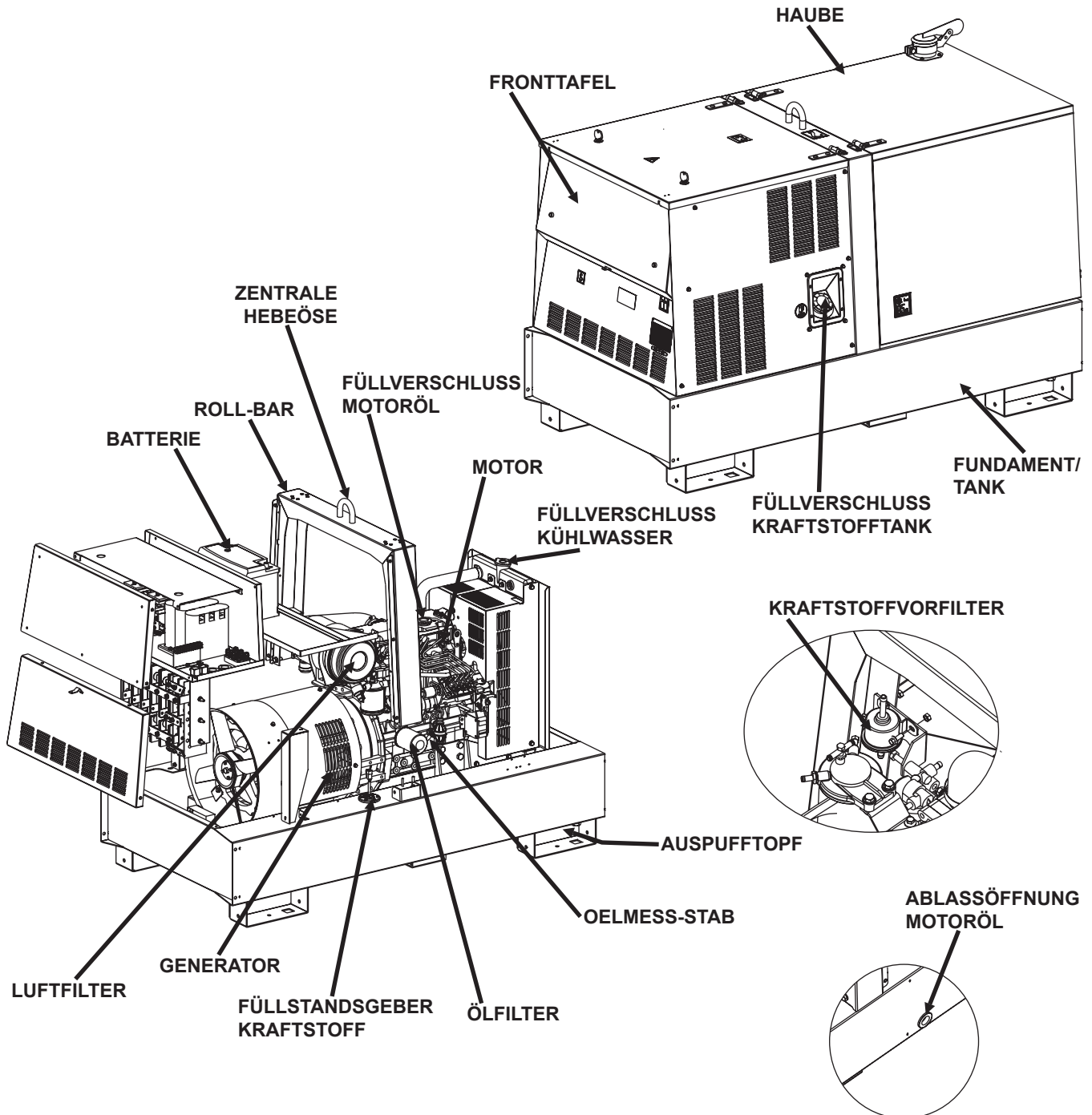
| | |
|---|---|
|  | <p>Das Berühren von spannungsführenden Teilen kann zu tödlichen Stromschlägen bzw. schweren Brandverletzungen führen. Die Elektrode und der operative Kreislauf sind stets dann, wenn das Aggregat eingeschaltet ist, spannungsführend.</p> |
|  | <p>Elektrische Geräte bzw. Elektroden nicht auf bloßen Füßen im Wasser stehend bzw. mit nassen Händen, Füßen oder Kleidern berühren.</p> |
|  | <p>Schützen Sie sich vor möglichen Stromschlägen durch Isolierung vom Arbeitstisch und von der Erde. Nicht entzündbares und trockenes Isoliermaterial oder trockene Gummiteppiche bzw. Holzplatte verwenden.</p> |
|  | <p>Elektromagnetische Felder können die Funktion von Pacemakern beeinflussen. Personen mit Pacemakern dürfen sich dem Arbeitsbereich beim Schweißen oder Fugenhobeln nicht nähern. Sollte man sich dennoch dem Bogenschweißvorgang nähern müssen, ist vorher unbedingt ein Arzt hinzuziehen.</p> |
|  | <p>Das Einatmen von Dämpfen kann gesundheitsschädlich sein. Halten Sie den Oberkörper fern von Dämpfen.</p> |
|  | <p>Eine ausreichende Belüftung bzw. eine Absaugvorrichtung für Schweißvorgänge verwenden, um Dämpfe und Gase aus dem Atembereich und dem Arbeitsbereich zu entfernen. Falls Lüftung und Absaugung nicht ausreichen sollten, die Luftqualität überprüfen lassen.</p> |
|  | <p>Die Strahlungen des Schweißbogens können zu Augenverblitzung und Hautverbrennung führen. Schweißschutzmaske mit geeignetem Schutzfilter verwenden.</p> |
|  | <p>Die Augen beim Schweißen mit Schutzbrille mit Seitenblende und den Kopf durch Verwendung einer geeigneten Schutzkappe schützen. In engen Umfeldern bzw. an unbequemen Plätzen auch Gehörschutz verwenden.</p> |
|  | <p>Körperschutzkleidung tragen. Sicherstellen, dass die Schutzkleidung und Lederhandschuhe nicht mit Öl beschmutzt sind. Widerstandsfähige Oberbekleidung und Hosenschutz tragen.</p> |
|  | <p>Der Schweißvorgang kann Brände oder Explosionen verursachen. Zur Sicherheit einen Feuerlöscher in unmittelbarer Nähe halten.</p> |
|  | <p>Feuergefährliches Material von den Schweißpositionen fern halten (Mindestabstand 10 m) bzw. mit nicht entzündbaren Abdeckungen bedecken.</p> |
|  | <p>Keine Behälter schweißen, die feuergefährliche Werkstoffe enthalten (Gasflaschen, geschlossene Behälter oder Container). Falls dennoch geschweißt werden muss, sind diese Behälter von Fachpersonal zu prüfen (wobei der Behälter entsprechend vorzubereiten ist), sodass in sicherem Umfeld gearbeitet werden kann.</p> |
|  | <p>An heißen Teilen besteht Verbrennungsgefahr. Geschweißte Teile nicht mit bloßen Händen berühren. Wenn nötig, hierzu geeignetes Werkzeug verwenden bzw. dicke Schutzkleidung und geeignete Handschuhe zum Schutz vor Verbrennungen tragen. Schweißteile und Schweißfackel ausreichend lange abkühlen lassen.</p> |

Das Schweißaggregat DSP 500 ist ein Gerät, welches Funktionen zweifach:

- a) Stromquelle für das Schweißen
- b) Generator für die zusätzliche Hilfsstromerzeugung.

Bestimmt für den industriellen und professionellen Gebrauch. Angetrieben durch einen Verbrennungsmotor besteht es aus folgenden Teilen: dem Motor, dem Stromgenerator, den elektrischen und elektronischen Steuerungen, der Karosserie und einem schützenden Gestell.

Diese Hauptteile sind auf einem Stahlrahmen montiert, der zur Geräuschdämpfung mit Vibrationsdämpfern ausgerüstet ist.



DEUTSCH

DEUTSCH

Das Handbuch stellt den Bereich der auf dem Cover aufgeführten Maschinen.
Um die Suche nach Ersatzteilen und anderen Informationen der Maschine, die Sie kaufen Sie einige Daten aufzeichnen müssen zu erleichtern.

Bitte schreiben Sie, was in den Kästen auf der rechten benötigt:

1. Gerätemodell
2. Gerätenummer
3. Seriennummer des Motors (sofern vorhanden)
4. Name des Händlers, bei dem das Gerät gekauft wurde
5. Anschrift des Händlers
6. Telefonnummer des Händlers
7. Kaufdatum des Geräts
8. Bemerkungen

REGISTRIERUNG DER GERÄTEDATEN

1. _____

2. _____

3. _____

4. _____

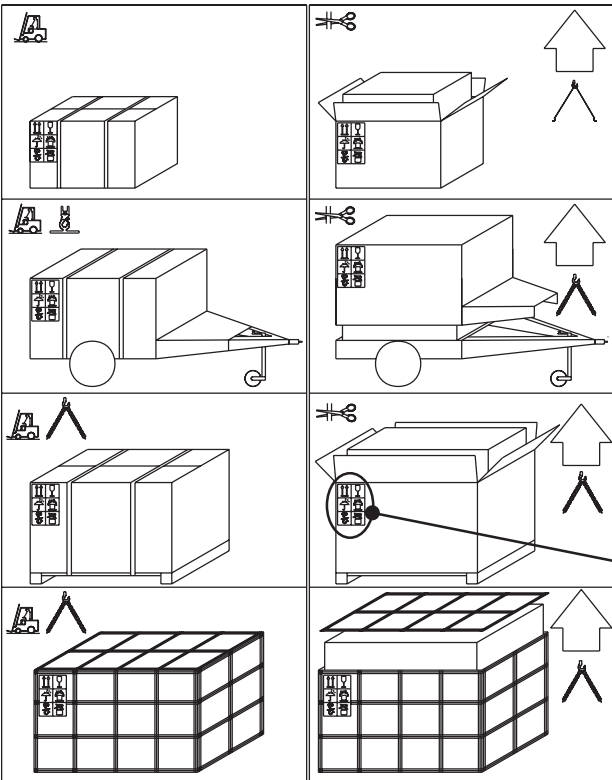
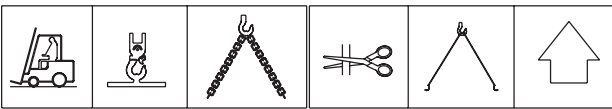
5. _____

6. _____

7. _____

8. _____

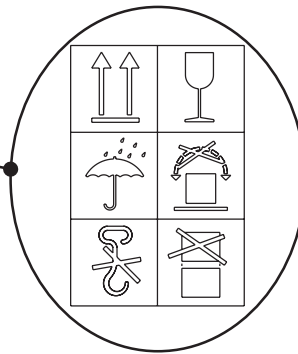
 **ALLGEMEINES**



☞ Sicherstellen, dass die Hebevorrichtungen zum Laden in technisch einwandfreiem Zustand sind, entsprechend dem Gewicht des Aggregates einschließlich der Verpackung geeignet sind und den örtlich geltenden Vorschriften entsprechen.
Bei Empfang der Ware das Produkt auf Transportschäden prüfen: Beschädigung der Maschine, oder das Fehlen von Teilen im Inneren der Verpackung oder der Maschine. Festgestellte Schäden oder das Fehlen von Teilen (Umschläge, Handbücher etc...) sind unverzüglich dem Lieferanten mitzuteilen.

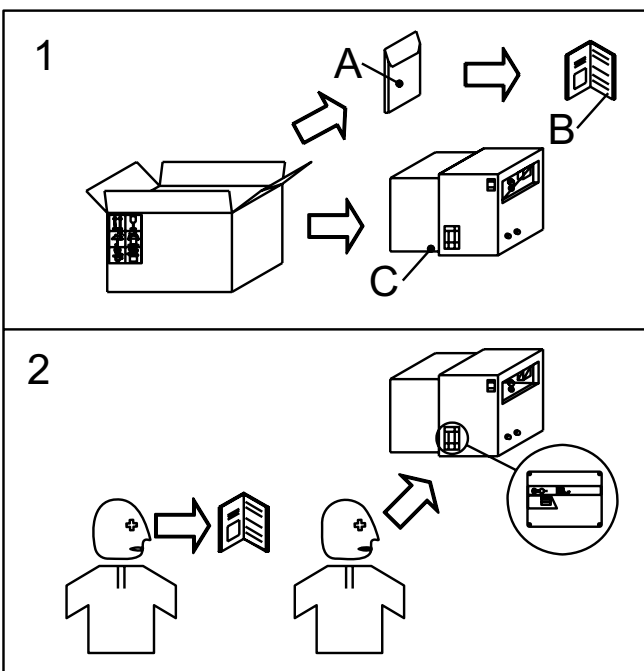


Für die Entsorgung des erpackungsmaterials muss sich der Benutzer nach den geltenden Vorschriften seines Landes richten.



DEUTSCH


DEUTSCH




- 1) Das Aggregat (C) auspacken. Die in der Plastikhülle (A) enthaltene Bedienungs- und Wartungsanleitung (B) entnehmen.
- 2) Die Bedienungsanleitung (B) lesen und die Hinweise auf dem Aggregat und dem Typenschild beachten.



ALLGEMEINE VORSICHTSMASSNAHMEN FÜR TRANSPORT UND BEWEGUNG DES AGGREGATES.



ACHTUNG



Bei Transport oder Bewegung eines Stromerzeugers ist grösste Vorsicht geboten. Alle diesbezüglichen Transporttätigkeiten müssen von qualifiziertem Personal ausgeführt werden.

Bei den Daten von Gewicht und Ausmass des GE kann ein Fehler während des Transportes des Aggregates zu schwersten Schäden am Aggregat selbst und an den umstehenden Personen führen.

Um die beim Transport des Stromerzeugers bestehenden Gefahren maximal zu begrenzen ist es wichtig, die unten angeführten Vorschriften gewissenhaft zu befolgen:

- Der Transport muss immer bei abgeschaltetem Motor erfolgen, alle elektrischen Kabel abklemmen, Anlasserbatterie entfernen, Kraftstofftank muss leer sein.
- Besondere Vorsicht ist bei Stromerzeugern in SKID (ohne Haube) Ausführung geboten, die sehr empfindliche Teile haben, die gegen Stösse und Schläge nicht geschützt sind (Einspritzpumpe, Drehzahlregler, Kühler, Anschlüsse und Ausstattung der Schalttafel).
- Die Stromerzeuger müssen während des Transportes vor schlechten Wiedereinflüssen geschützt sein, alle Teile, besonders die elektrischen Teile (Generator und Steuerung) müssen abgedeckt sein.
- Einige Motorteile bleiben auch nach dem Abschalten noch warm, deshalb muss vor dem Abdecken gewartet werden, bis der Motor kalt ist, um das Risiko eines Brandes zu vermeiden.
- Den Transportbereich von möglichen Hindernissen und allen unberechtigten Personen befreien.
- Nur geeignete, dem Gewicht und den Maßen entsprechende Hebevorrichtungen in einwandfreiem technischen Zustand benutzen. Es ist verboten, auf dem Rahmen des Stromerzeugers Gegenstände oder Zubehörteile zu befestigen, die das Gewicht und den Schwerpunkt des Aggregates verändern können und für die Hebevorrichtung eine unvorhergesehene Belastung wären.
- Den Stromerzeuger und die Hebevorrichtung keinen Rüttel- oder Schaukelbewegungen aussetzen, die die dynamische Beanspruchung auf den Aufbau übertragen können.
- Den Stromerzeuger nicht über eine unbedingt notwendige Höhe hinaus anheben.
- Der Transport der vom Aggregat getrennten manuellen oder automatischen Steuerungen muss mit besonderer Vorsicht und Sorgfalt ausgeführt werden, um Schäden an den Teilen im Inneren der Steuerung und an den Bedienelementen auf der Frontplatte zu vermeiden.
- Um zu den Hebepunkten auf dem Dach des Aggregates zu gelangen, dürfen nur zugelassene Leitern verwendet werden oder von einer zweiten Person gehalten: hinaufsteigen mit geeigneten rutschfesten Schuhen

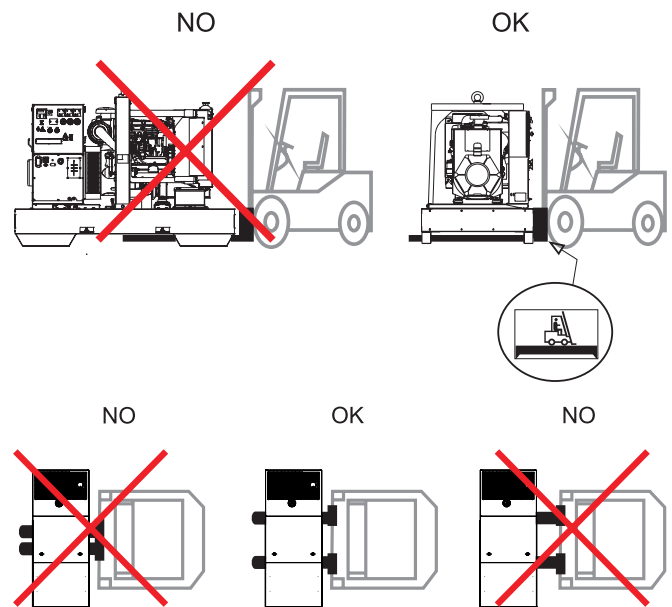
BEWEGUNGSMODUS

Das Heben der Stromerzeuger erfolgt auf verschiedene Arten, je nach gelieferter Ausstattung. Hier nachfolgend die hauptsächlichsten Arten der Bewegung.

HEBEN MIT DEM GABELSTAPLER

Wenn das Heben mit Hilfe eines Staplers erfolgt, muss der Rahmen seitlich aufgegabelt werden und die Gabeln sollen so weit wie möglich herausragen über den Mittelpunkt, um das Gewicht zu verteilen, dabei muss der Stromerzeuger immer waagrecht bleiben.

Aufkleber auf dem Fundament weisen auf die richtige Positionierung der Gabeln des Staplers hin.

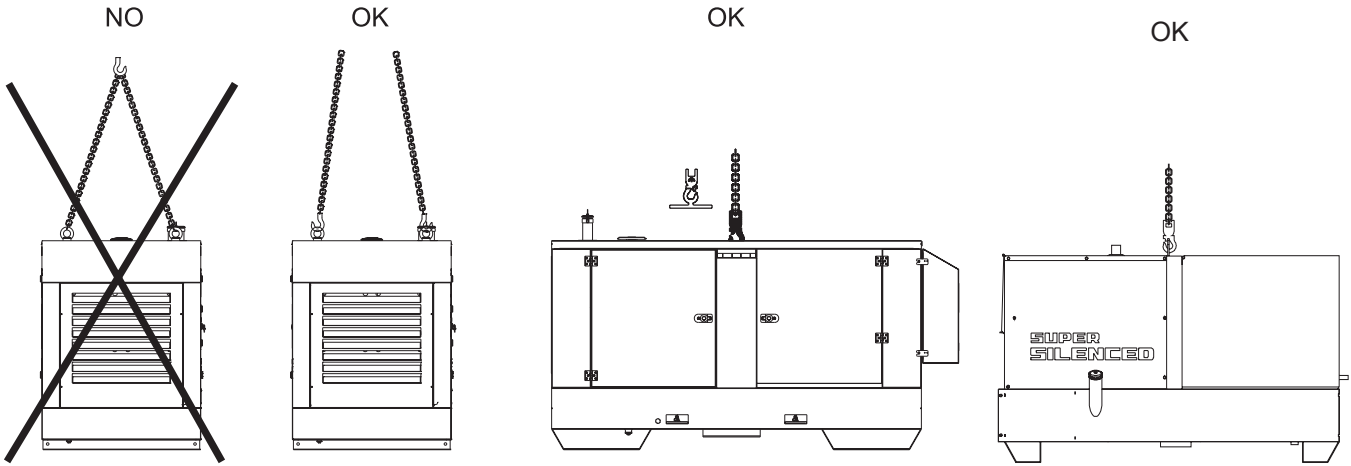
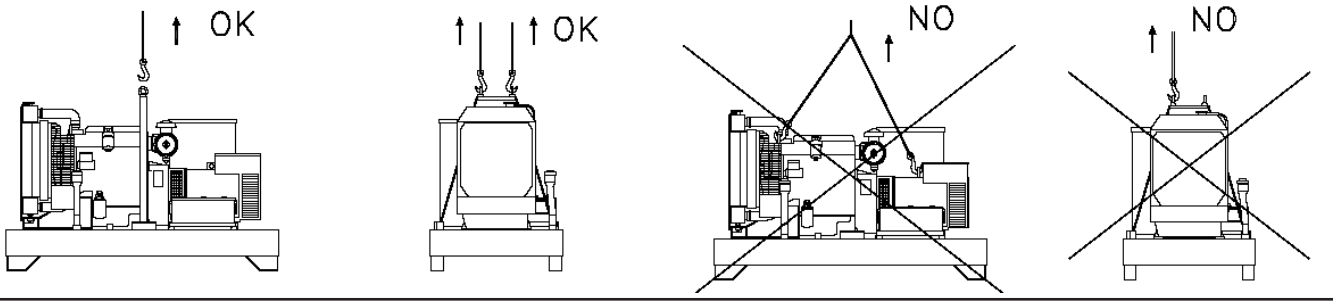
**HEBEN MIT SEILEN ODER KETTEN**

Wenn das Heben mit Seilen oder Ketten erfolgt, muss die verwendete Ausrüstung periodisch von entsprechenden Fachleuten kontrolliert werden. Für das Heben nur die vorgesehenen Hebepunkte benutzen, die auf den entsprechenden Aufklebern angezeigt sind.

Hinweise für das richtige Anheben:

- Beim Anheben des GE die Seile NICHT an den Ösen anhängen, die auf dem Motor- oder Generatorkörper angebracht sind (diese dienen nur zum Anheben der einzelnen Komponenten).
- KEINE ruckartigen oder schaukelnden Bewegungen ausführen, die die dynamische Beanspruchung auf den Aufbau übertragen.
- Den Stromerzeuger NICHT länger als zum Verladen unbedingt notwendig schweben lassen.
- Alle vorgesehenen Hebepunkte benutzen.
- Alle Seile und Ketten nur in gleicher Länge verwenden, damit die Last gleichmässig verteilt ist.

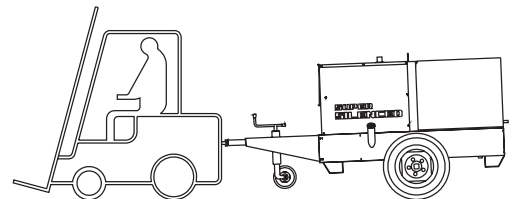
VERLADUNG MIT SEILEN ODER KETTEN



SCHLEPPEN MIT FAHRGESTELLEN

BAUSTELLENFAHRGESTELL CTL:

⚠️ ACHTUNG
Den Stromerzeuger **NICHT** manuell oder mit einem Abschleppfahrzeug ohne das vorgesehene Baustellenfahrgestell transportieren.



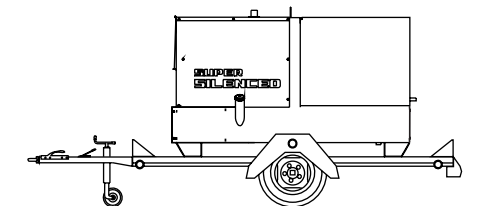
Die Fahrgestelle sind ausschließlich zum Bewegen der Stromerzeuger zu verwenden, für die sie bemessen wurden.

Diese Art Fahrgestell wird an den Grundrahmen des Aggregates angeschraubt. Es ist nicht für öffentlichen Strassen vorgesehen und darf nur auf begrenztem privaten Grund verwendet werden zugelassen.

Auf glatten Oberflächen (Asphalt und Beton) ist die zulässige Höchstgeschwindigkeit 40 km/h. In jedem Fall müssen die gültigen Gesetze am Einsatzort eingehalten werden.

Für alle Fahrgestelltypen gelten folgende Angaben:

- Das mit dem Stromerzeuger beladene Fahrgestell **NICHT** auf schiefen Ebenen parken.
- Beim Abstellen immer die Handbremse oder Sicherheitsbremse anziehen.
- Das Fahrgestell **NICHT** auf stark unebener, holpriger Strasse schleppen.



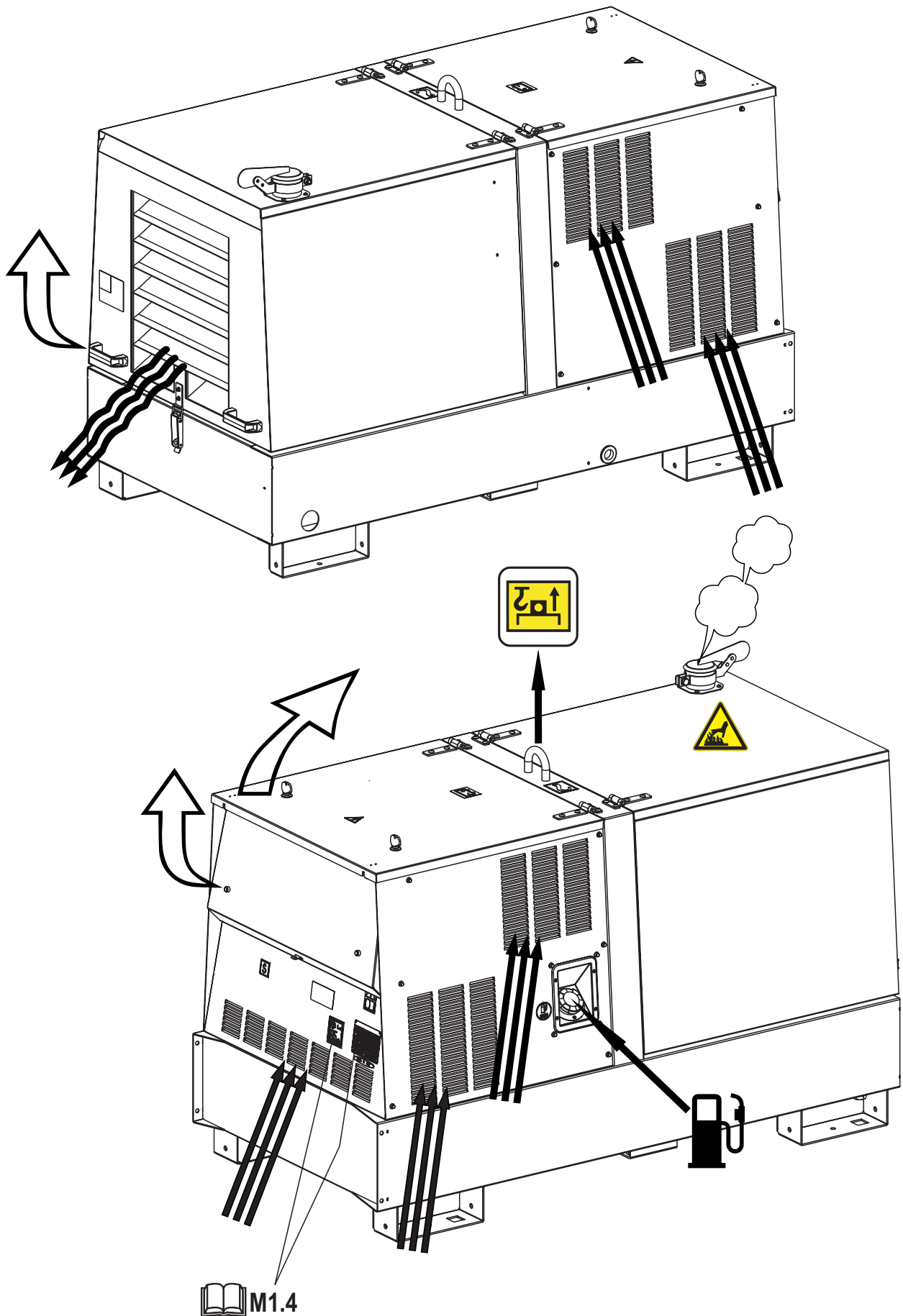
STRASSENFAHRGESTELLE CTV:

Es wurde ein Standard Fahrgestell für den allgemeinen Gebrauch entwickelt, auf dem der Stromerzeuger befestigt ist. Es ist für den Transport auf öffentlichen Strassen zugelassen, nach Erhalt der Betriebserlaubnis von den zuständigen amtlichen Stellen. Die zulässige Höchstgeschwindigkeit ist 80 km/h, jedoch sind in jedem Fall die geltenden Vorschriften für den Transport auf öffentlichen Strassen des Einsatzortes einzuhalten.

TRANSPORT DES AGGREGATES DURCH FAHRZEUGE

Beim Transport des Aggregates auf Fahrzeugen muss unbedingt darauf geachtet werden, dass eine rutsch- und kipp-sichere Befestigung mit Gurten gewährleistet ist, um unerwartete Stöße und Aufprallen zu verhindern, die Schäden am Rahmen und am Motor verursachen könnten, oder noch schlimmer, der Verlust oder das Kippen der Last. Der Transporteur muss immer den geltenden Strassencode am Ort des Transportes beachten.





AUFSTELLUNG UND SICHERHEITSHINWEISE VOR INBETRIEBNAHME

Der Anwender einer Schweißstromanlage ist verantwortlich für die Einhaltung der Sicherheitsvorschriften durch das Personal, das mit dem Aggregat arbeitet, sowie für die richtige Aufstellung.

Beachten sie die Sicherheitshinweise vor Inbetriebnahme der Maschine. Diese finden sie in diesem Handbuch, im Kapitel SAFETY STANDARDS M 2.5.

Insbesondere ist zu beachten:

- Alle Montagearbeiten müssen von autorisiertem und qualifiziertem Personal durchgeführt werden;
- Während des Prozesses, muss individuelle Schutzausrüstung (DPI): Schuhe, Handschuhe, Helm, etc. getragen werden.



GEFAHR



Der Maschine muss so aufgestellt werden, dass die Abgase sich in der Luft verteilen, ohne von Personen oder Lebewesen eingeatmet zu werden.

Die Motorabgase enthalten Kohlenmonoxid: diese Substanz ist gesundheitsschädlich, und in erhöhter Konzentration kann sie zu Vergiftung oder Tod führen.

In jedem Fall müssen die gesetzlichen Vorschriften des Einsatzortes eingehalten werden.



ACHTUNG



Bei der Maschine des GE muss der Sicherheitsabstand zu Kraftstofflager, brennbaren Materialien (Lumpen, Papier etc.), Chemischen Substanzen, unbedingt eingehalten werden: Die getroffenen Vorsichtsmaßnahmen müssen den von der zuständigen Behörde vorgeschriebenen Massnahmen entsprechen. Um potentiell gefährliche Situationen zu begrenzen, muss die Umgebung um den Stromerzeuger abgesperrt werden, so dass für unbefugte Personen keine Möglichkeit besteht, in die Nähe des Stromerzeugers zu kommen. Die Maschinen sind konform nach den Normen der elektromagnetischen Kompatibilität hergestellt, es ist jedoch ratsam, den Stromerzeuger NICHT in der Nähe von Geräten aufzustellen, die von vorhandenen Magnetfeldern beeinflussbar sind.



ACHTUNG

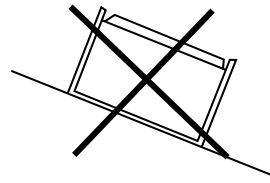


Dieses Gerät wurde für den Einsatz im Freien entwickelt.

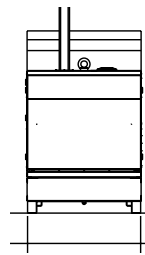
Es kann im Freien belassen werden, sollte aber bei Regenfällen nicht draußen betrieben werden, es sei denn, es wird entsprechend geschützt.

POSITIONIERUNG

Stellen sie die Maschine immer auf eine flache, feste Oberfläche, ohne Gefälle. Während des Betriebs muss ein Kippen und Verutschen vermieden werden. Vermeiden Sie die Benutzung der Maschine bei mehr als 10% Gefälle.



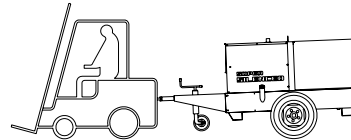
BEFESTIGUNG



Standardmässig wird der Stromerzeuger auf einem ausreichend festen Untergrund befestigt, isoliert gegen die Vibrationen anderer Geräte und mit einer Masse, die mindestens dreimal der Masse des Stromerzeugers entspricht: dies garantiert ein gutes Absorbieren der von der Maschine erzeugten Vibrationen. Wenn dies nicht möglich ist, ist darauf zu achten, dass sich die Maschine, während des Betriebes nicht bewegt oder verschiebt.

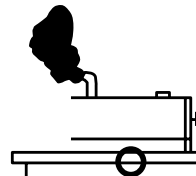
Die Vibrationen werden auf ein Fahrgestell übertragen. Sorgen sie für die notwendigen Vorsichtsmaßnahmen, indem sie die Maschine mit geeigneten Hilfsmitteln sichern.

ORTSVERÄNDERUNG DER MASCHINE:



Bei jedem Umsetzen der Maschine muss der Motor ausgeschaltet sein. Sämtliche Kabel oder Anschlüsse müssen getrennt werden.

INSTALLATION IM FAHRZEUG



Eine falsche Lastverteilung kann zu Fahrzeuginstabilität und zu unnormaler Belastung der Reifen und anderer Komponenten führen.

Für den Transport dieser Geräte, dürfen nur geeignete Fahrzeuge eingesetzt werden, welche für die entsprechende Last zugelassen sind.

Die Lasten müssen so verteilt, ausbalancieren und gesichert werden, dass das Fahrzeug unter allen Einsatzbedingungen, stabil ist. Überschreiten Sie nicht die maximalen Werte für Komponenten, wie Aufhängungen, Achsen und Reifen. Der Schwerpunkt der Ausrüstung muss auf der Metallplattform oder dem Fahrgestell des Fahrzeugs ruhen. Beachten Sie die Anweisungen des Fahrzeugherstellers.

Dieses Gerät entspricht der Norm IEC-EN 60974-10. Es muss gemäß den folgenden Bestimmungen installiert und verwendet werden, um eine elektromagnetische Verträglichkeit zu erreichen. Die nach IEC-EN 60974-10 vorgeschriebenen Grenzwerte sind möglicherweise nicht ausreichend, um Störungen vollständig zu beseitigen, wenn sich das betreffende Gerät in unmittelbarer Nähe befindet oder ein hohes Maß an Empfindlichkeit aufweist. In solchen Fällen müssen möglicherweise andere Maßnahmen ergriffen werden, um Störungen weiter zu reduzieren.



ACHTUNG

Dieses Gerät der Klasse A ist nicht für den Einsatz in Wohngebieten vorgesehen, in denen die Stromversorgung über das öffentliche Niederspannungsnetz erfolgt. Es kann potenzielle Schwierigkeiten geben, die elektromagnetische Verträglichkeit in diesen Bereichen aufgrund von leitungsgebundenen Störungen wie abgestrahlte Störungen sicherzustellen.

INSTALLATION UND NUTZUNG

Der Benutzer ist für die Installation und Verwendung der Lichtbogen-Schweißaggregate gemäß den Anweisungen des Herstellers verantwortlich. Wenn elektromagnetische Störungen festgestellt werden, liegt es in der Verantwortung des Benutzers, die Situation mit technischer Unterstützung des Herstellers zu beheben. In einigen Fällen kann diese Korrekturmaßnahme so einfach sein wie das Erden des Schweißkreises (siehe Hinweis). In anderen Fällen könnte die Konstruktion eine elektromagnetische Abschirmung umfassen, die das Schweißaggregat und den gesamten Arbeitsplatz umschließt, sowie die Anwendung von Filtern. In allen Fällen müssen elektromagnetische Störungen so weit reduziert werden, dass sie nicht mehr stören.

HINWEIS: Der Schweißstrom kann aus Sicherheitsgründen mit der Erde verbunden sein oder nicht. Die Änderung der Erdungsanordnungen sollte nur von einer kompetenten Person genehmigt werden, um zu beurteilen, ob die Änderungen das Verletzungsrisiko erhöhen, indem beispielsweise parallele Rückwege des Schweißstroms zugelassen werden, die die Erdungskreise des anderen Geräts beschädigen können.

Weitere Angaben finden Sie in IEC/TS 620812.

BEWERTUNG DES BEREICHS

Vor der Installation des Schweißaggregats muss der Benutzer eine Bewertung der potenziellen elektromagnetischen Probleme durchführen, die in der Umgebung auftreten können. Folgende Informationen sollten berücksichtigt werden:

- A) andere Stromkabel, Steuerkabel, Signal- und Telefonkabel über, unter und neben dem Schweißaggregat;
- B) Rundfunk- und Fernsehender und -empfänger;
- C) Computer und andere Steuergeräte;
- D) sicherheitskritische Ausrüstung, zum Beispiel Schutz von Industrieanlagen;
- E) die Gesundheit der Menschen in der Umgebung, zum Beispiel die Verwendung von Herzschrittmachern und Hörgeräten;
- F) Geräte zur Kalibrierung oder Messung;
- G) Störfestigkeit anderer Geräte in der Umwelt. Der Benutzer muss sicherstellen, dass andere in der Umgebung verwendete Geräte kompatibel sind. Dies kann zusätzliche Schutzmaßnahmen erfordern;
- H) die tägliche Dauer von Schweißarbeiten oder anderen Tätigkeiten, die durchgeführt werden müssen.

Die Größe der zu berücksichtigenden Umgebung hängt von der Struktur des Gebäudes und anderen Aktivitäten ab, die ausgeführt werden. Die Umgebung kann sich über die Räumlichkeiten hinaus erstrecken.

VERFAHREN ZUR REDUZIERUNG VON EMISSIONEN

WARTUNG DES SCHWEISSGERÄTS

Das Schweißaggregat sollte regelmäßig gemäß den Empfehlungen des Herstellers gewartet werden. Alle Zugangs- und Servicetüren und -abdeckungen müssen geschlossen und korrekt befestigt sein, wenn das Schweißaggregat in Betrieb ist. Das Schweißaggregat darf in keiner Weise modifiziert werden, mit Ausnahme der Modifikationen und Einstellungen, die in den Anweisungen des Herstellers angegeben sind.

KABEL DES SCHWEISSAGGREGATS

Die Schweißkabel müssen so kurz wie möglich sein und auf Bodenhöhe angeordnet werden.

ÄQUIPOTENTIELLE VERBINDUNG

Es ist notwendig, die Potentialausgleichsverbindungen aller Metallgegenstände in der Umgebung zu berücksichtigen. Am Werkstück befestigte Metallgegenstände erhöhen jedoch das Risiko, dass der Bediener durch gleichzeitiges Berühren dieser Metallgegenstände und der Elektrode einen elektrischen Schlag erleidet. Der Bediener muss von all diesen verbundenen Metallgegenständen isoliert sein.

ERDUNG DES WERKSTÜCKES

Wenn das Werkstück aus Gründen der elektrischen Sicherheit aufgrund seiner Größe und Position nicht mit der Erde verbunden werden kann, z.B. der Schiffsrumpf oder eine Stahlkonstruktion, kann eine Erdungsverbinding des Werkstücks hergestellt werden in einigen, aber nicht allen Fällen die elektromagnetischen Emissionen reduzieren. Es muss darauf geachtet werden, dass durch das Erden des Werkstücks nicht das Risiko von Verletzungen des Benutzers oder Schäden an anderen elektrischen Geräten erhöht wird. Falls erforderlich, sollte der Anschluss des Teils an die Erde über eine direkte Verbindung erfolgen. In einigen Ländern, in denen eine direkte Verbindung nicht zulässig ist, muss die Verbindung mit einem Kondensator mit geeigneter Kapazität und geeigneten Eigenschaften hergestellt werden, der gemäß den nationalen Vorschriften ausgewählt wurde.

SCHUTZABSCHIRMUNGEN UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

Durch Abschirmung und selektiven Schutz anderer Kabel und Geräte in der Umgebung können Interferenzprobleme verringert werden. Eine Abschirmung des gesamten Schweißbereichs für spezielle Anwendungen kann in Betracht gezogen werden.





BATTERIE OHNE WARTUNG



Die Anlassbatterie wird bereits geladen und gebrauchsfertig geliefert. Vor dem Anlassen des Stromerzeugers das Pluskabel + (positiv) an den Pluspol + der Batterie anschließen, dabei die Klemme schließen.

Auf der Batterie mit der optischen Anzeige den Zustand der Batterie nach der Farbe der Kontrollleuchte, die sich auf dem oberen Teil befindet, kontrollieren.

- Farbe grün: Batterie OK
- Farbe schwarz: Batterie ist aufzuladen
- Farbe weiß: Batterie muss ersetzt werden

DIE BATTERIE IST NICHT ZU ÖFFNEN.



SCHMIERSTOFF

EMPFOHLENE ÖLSORTE

Die Fa. Die Firma empfiehlt **AGIP ÖL**. Das Etikett am Motor für die empfohlenen Produkte beachten. Für die empfohlenen Viskositäten siehe Bedienungsanleitung des Motors.

AUFFÜLLEN UND KONTROLLE:

Das Auffüllen und die Kontrolle bei waagrecht stehendem Motor durchführen.

1. Ölverschlußkappe (24) abnehmen.
2. Öl einfüllen und Verschlußkappe wieder einschrauben.
3. Ölstand mit dem Ölmess-Stab (23) kontrollieren, der Ölstand muss zwischen den Markierungen Minimum und Maximum sein.



ACHTUNG

Es ist gefährlich zuviel Öl in den Motor einzufüllen, da seine Verbrennung eine erhebliche Erhöhung der Umdrehungsgeschwindigkeit verursachen kann.



LUFTFILTER

Sicherstellen, dass der Trockenluftfilter richtig installiert wurde und ordnungsgemäß abdichtet, um zu vermeiden, dass nicht gefilterte Luft in den Motor eindringen kann.



KRAFTSTOFF



ACHTUNG



Motor abstellen beim Tanken. Nicht rauchen, kein offenes Feuer während des Tankens, um Explosionen und Brände zu vermeiden. Kraftstoffdämpfe sind hochgiftig, nur im Freien oder gut belüfteten Räumen einfüllen. Keinen Kraftstoff verschütten. Eventuelle Kraftstoffspritzer gut abwischen, bevor der Motor gestartet wird.



Den Tank mit qualitativ gutem Dieseldieselfkraftstoff füllen, wie z.B. Diesel für Kraftfahrzeuge.

Weitere Hinweise über die zu verwendende Diesel entnehmen Sie bitte dem beiliegenden Motorhandbuch.

Den Tank nicht vollständig auffüllen, ca. 10 mm zwischen dem Kraftstoffstand und der oberen Wanddecke des Tanks lassen, damit eine Expansion gewährleistet werden kann.

Bei tiefen Temperaturen Winterdieseldieselfkraftstoff benutzen oder spezielle Zusätze hinzufügen, um die Bildung von Paraffin zu Vermeiden.



KÜHLFLÜSSIGKEIT



ACHTUNG



Den Verschluss des Kühlwasserbehälters nicht bei laufendem oder noch warmen Motor öffnen, das Kühlwasser könnte herauspritzen und schwere Verbrennungen verursachen. Verschlusskappe vorsichtig aufschrauben.

Verschlußkappe abnehmen und Kühlwasserflüssigkeit in den Kühlwasserbehälter einfüllen, Menge und Zusammensetzung der Kühlwasserflüssigkeit ersehen Sie aus dem Motorhandbuch. Verschlußkappe wieder fest zuschrauben.

Nach dem Auffüllen den Motor kurze Zeit laufen lassen und den Wasserstand kontrollieren, wegen Luftblasen im Kühlkreis könnte sich der Wasserstand verringert haben, wieder mit Wasser auffüllen.

Für den Austausch des Kühlwassers sind die Hinweise im Motorhandbuch zu befolgen.

ACHTUNG:

Das Motorkühlsystem wird ursprünglich mit folgender Kühlflüssigkeit aufgefüllt: **AGIP ANTIFREEZE EXTRA**

Es wird empfohlen immer die gleiche Kühlflüssigkeit während der gesamten Lebensdauer des Motors zu verwenden und die Produkte nicht zu wechseln. Es wäre sonst nach jedem Produktwechsel der Kühlflüssigkeit ein sorgfältiges Waschen des Kühlsystems erforderlich, was nur schwer durchführbar ist. Ohne diese Vorsichtsmaßnahmen würden sich Rückstände von Zusätzen aus verschiedenen Inhaltsstoffen der verschiedenen Flüssigkeiten vermischen und gallertartige Substanzen bilden, die das Kühlsystem verstopfen.

ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE



ACHTUNG



Der Anschluss an die Verbraucheranlagen darf nur von einer qualifizierten Elektrofachkraft ausgeführt werden und zwar nach den geltenden Vorschriften des Einsatzortes.

Der elektrische Anschluss an die Verbraucheranlage ist sicherlich eine der wichtigsten Arbeiten vor der Inbetriebnahme: von dem korrekten Anschluss hängt die Sicherheit und die Leistungsfähigkeit des Stromerzeugers und der Verbraucheranlage ab.

Vor Betrieb der Verbraucheranlage muss immer überprüft werden:

- dass die Anschlusskabel zwischen Stromerzeuger und Verbraucheranlage mit der erzeugten Spannung und den örtlichen Vorschriften übereinstimmen;
- dass der Kabeltyp, der Querschnitt und die Länge entsprechend den räumlichen Betriebsbedingungen und den geltenden Vorschriften bemessen wurde;
- Dass der Erdanschluss funktionsfähig ist. Die Differenzialvorrichtung funktioniert nur, wenn der Anschluss funktionsfähig ist.;
- Dass die Phasenfolge den Anforderungen der Verbraucheranlage entspricht und dass keine der Phasen irrtümlich an Null angeschlossen wurde.




GEERDET OHNE FI-SCHUTZ SCHALTER

Der Schutz gegen elektrische Stromschläge infolge indirekter Kontakte wird über eine Absicherung durch "elektrische Trennung" mit Äquipotential-Schutzanschluss unter allen Massen des Notstromaggregats sichergestellt.

Der Generator ist **NICHT** mit FI-Schalter ausgestattet, da keine Masseführung der Wicklungen besteht. Folglich darf die Maschine **NICHT** an eine streckenseitige Ausrüstung angeschlossen werden.

Die Begrenzung der Länge des Stromkreises ist wesentlich für die Sicherheit; Anlagen mit Längen über 200 m sollten nicht eingespeist werden.

Es ist wichtig, dass die Anschlusskabel der Geräte über Schutzleiter d.h. gelb-grünes Kabel verfügen, sodass der Äquipotential-Schutzanschluss zwischen Gerätemasse und Maschinenmasse sichergestellt werden kann; diese Bestimmung gilt nicht für Geräte mit doppelter Isolierung bzw. mit verstärkter Isolierung, die durch das Symbol  gekennzeichnet wird. Die Kabel müssen dem Arbeitsumfeld entsprechen. Bei Temperaturen unter 5°C können PVC-Kabel aushärten und es besteht die Gefahr, dass die PVC-Isolierung bei jeder kleinsten Falte brüchig wird.

Die Absicherung durch elektrische Trennung eignet sich **NICHT** zur Einspeisung von komplexen Anlagen in besonderen Umfeldern mit erhöhter Stromschlaggefahr.

In diesen Fällen sind die vorgeschriebenen Sicherheitsmaßnahmen zu ergreifen.

Zum BEISPIEL kann ein 30mA FI-Schalter mit hoher Schalterempfindlichkeit installiert und die Masseführung des Generatornullleiters hergestellt werden. Hierzu ist ein erfahrener Elektriker bzw. der örtliche technische Kundendienst hinzuzuziehen. Zur Gewährleistung einer angemessenen Absicherung vor indirekten Kontakte durch den FI-Schalter ist die Erdung des Notstromaggregats obligatorisch vorzusehen.

Den Generator unter Verwendung eines leistungsfähigen Kabels an die streckenseitige Ausrüstung anschließen; hierzu die Erdklemme (12) der Maschine verwenden.

GEERDET MIT FI-SCHUTZ SCHALTER

Die Erdung **ist Pflicht** für alle Modelle, die mit einem FI-Schalter ausgerüstet sind (lebensrettend) Bei diesen Aggregaten wird der Schutz bei indirekter Berührung durch die Schutzmaßnahme "Schutz durch Abschaltung" (DIN VDE 0100 Teil 410) angewendet.

Generatorgehäuse (Masse des Aggregates), Schutzleiteranschlüsse der Steckdosen und der von außen zugängliche Erdanschluß sind untereinander mit einem Potentialausgleichsleiter verbunden. Der Generatorsternpunkt ist ebenfalls mit PE verbunden (Betriebserder, TN-S-Netz).

Für die Erdung die Klemme (12) benützen; Für densicheren Betrieb ist eine Erdung nach den geltenden gesetzlichen Normen erforderlich.

GEERDET MIT ISOLATIONSÜBERWACHUNG

Die Aggregate, die mit einem Isolationswächter ausgestattet sind, erlauben, die Erdklemme PE (12) nicht absichtlich mit einer Erdungsanlage zu verbinden.

Der Isolationswächter befindet sich an der Frontseite des Aggregates und dient der ständigen Isolationsüberwachung der aktiven Teile gegen Erde.

Sobald der Isolationswiderstand unter den eingestellten Ansprechwiderstand absinkt, schaltet der Isolationswächter die am Aggregat angeschlossenen Verbraucher ab. Wichtig ist, dass die Versorgungsleitungen der Anlagen mit einem Schutzleiter ausgestattet sind, gelb-grünes Kabel, um abzusichern, dass alle Körper der Verbrauchsmittel miteinander verbunden und gemeinsam geerdet sind; diese Vorschrift gilt nicht für Anlagen mit doppelter Isolation oder mit verstärkter Isolation.

HINWEIS: Es ist jedoch möglich die Erdklemme PE (12) an eine eigene Erdungsanlage anzuschließen. In diesem Fall verwendet man eine Anlage Typ IT, d.h. Isolierung aller aktiven Teile von Erde und Erdung der Körper.

In diesem Fall kontrolliert der Isolationswächter den Isolationswiderstand der aktiven Teile sowohl gegen Masse, als auch gegen Erde.

Z. B. Die Erdung der Versorgungsleitungen.



täglich kontrollieren

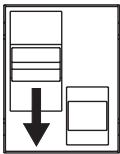


HINWEIS

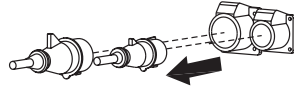
Die wesentlichen Einstellungen dürfen nicht verändert und die verschlossenen Teile nicht aufgebrochen werden.

ACHTUNG

1. Beim Anlassen des Generators ist der Schweistromkreis sofort betriebsbereit, d.h. unter Spannung. Sicherstellen, dass keine unerwunzten Kontakte zwischen den Komponenten des äußeren Schweistromkreises entstehen (Elektroden, Elektrodenhalter- Zange, Schweistuck etc.).
2. Sicherstellen, dass beim Anlassen keine Lasten an die



Steckdosen der Stromerzeugung C.A. angeschlossen sind.
Den elektrischen Schutzschalter des Generators öffnen, oder alle Verbraucher und Stecker abziehen.



3. ANLASSEN

Das Anlassen erfolgt durch den Zündschlüssel, der auf der Frontplatte der EP7 integriert ist.

- A) - Den Zündschlüssel im Uhrzeigersinn drehen, bis alle LED's leuchten.
- B) - Warten, bis die LED "OIL PRESSURE" und "BATTERY VOLTAGE" erleuchtet bleiben. Wenn der timer Vorgluhbenutzt wird, leuchtet die gelbe LED "PREHEAT" für die in der Einstellung festgesetzte Zeit.
- C) - Sobald die grüne LED "ENGINE RUNNING" zu blinken beginnt, den Zündschlüssel im Uhrzeigersinn (in der momentanen Position mit Federrucklauf) drehen, bis der Motor anspringt.

Springt der Motor nicht innerhalb von 15 Sekunden an, erfolgt das Signal für Fehlstart: Alternativ blinken die beiden LED "Motor in Betrieb" und "Vorheizen" (siehe Beschreibung Motorschutz).

- D) - Es ist jederzeit möglich, den Motor abzustellen, indem man den Zündschlüssel im Gegenuhrzeigersinn dreht (Position OFF).

Bei Störungen des Motors wegen zu niedrigem Öldruck, zu hoher Temperatur, Keilriemenri, Kraftstoffmangel oder Notfall, stellt der Motorschutz EP7 automatisch den Motor ab.

4. Der Motor erreicht seine Betriebsgeschwindigkeit von 1500 oder 1800 U/Min. Den Motor nach dem Anlassen einige Minuten im Leerlauf laufen lassen, bevor die Verbraucher angeschlossen werden, siehe Tabelle;

| TEMPERATUR | ZEIT |
|---------------------|---------|
| ≤ - 20° C | 5 min. |
| da - 20° C a -10° C | 2 min. |
| da - 10° C a -5° C | 1 min. |
| ≥ 5° C | 20 sec. |

5. Anlassen bei tiefen Temperaturen

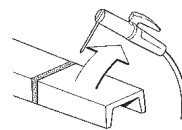
Der Motor läßt sich bei Temperaturen bis zu -10° C, -15° C gut anlassen. Im Fall von Startschwierigkeiten kann das Vorgluh um maximal 10 Sekunden verlängert werden, indem der trimmer, der sich auf der Rückseite der EP7 befindet (siehe Seite M 39.13 Motorschutz "trimmer/vorgluh") langsam im Uhrzeigersinn gedreht wird.

Hinweise zum Anlassen und zur Benutzung bei tiefen Temperaturen finden Sie im Motorhandbuch oder Sie wenden sich an unseren technischen Service.

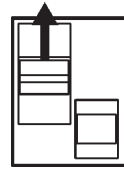
Bei Nichtanspringen den Startversuch nach 5 Sekunden beenden. Vor jedem neuen Startversuch 10-15 Sekunden warten.

ABSTELLEN

Zum Abstellen bei normalen Bedingungen wie folgt verfahren:

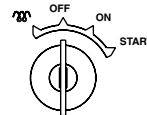


1. Den Schweißvorgang unterbrechen.



2. Die Stromerzeugung C.A. unterbrechen, indem die Lasten abgetrennt werden oder der elektrische Schutzschalter des Generators geöffnet wird.

3. Den Motor ohne Last für einige Minuten laufen lassen.



4. Den Zündschlüssel auf dem EP7 auf Position OFF drehen.

NOTSTOP

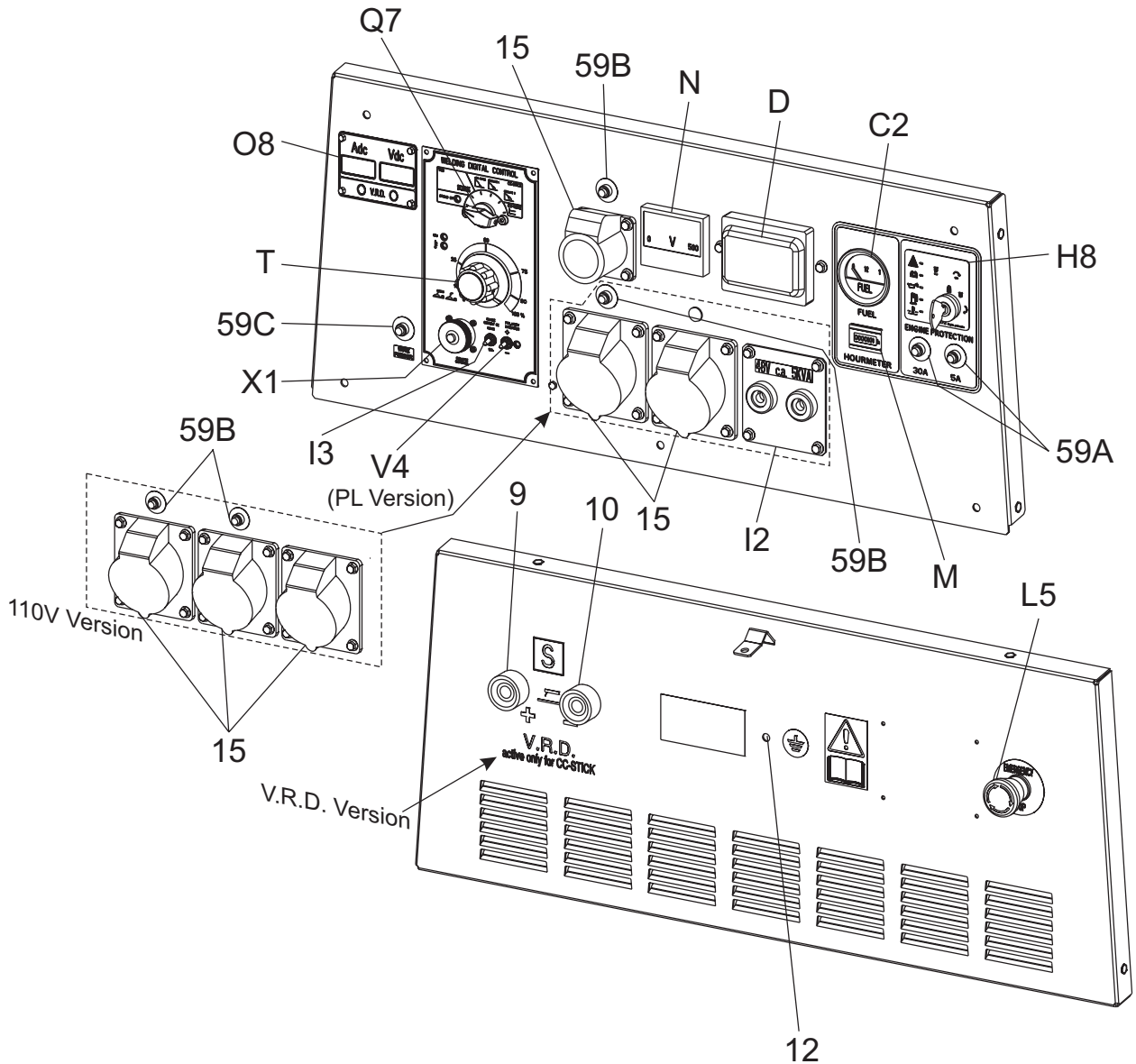
Um den Motor im Notfall abzuschalten, die Nottaste (L5) drücken (oder den Zündschlüssel auf Position OFF drehen). Zum Zurückstellen, den Schalter im Uhrzeigersinn drehen.



WICHTIG

REINLAUFEN

Während der ersten 50 Betriebsstunden, das Aggregat nicht mit mehr als 60% der Maximalleistung belasten und regelmäßig den Oilstand prüfen. In jedem Fall sind die Anweisungen im Motorhandbuch zu befolgen.




| Pos. | Descrizione | Description | Description | Referenzliste |
|------|--|---|---|------------------------------------|
| 9 | Presà di saldatura (+) | Welding socket (+) | Prise de soudage (+) | Schweißbuchse (+) |
| 10 | Presà di saldatura (-) | Welding socket (-) | Prise de soudage (-) | Schweißbuchse (-) |
| 12 | Presà di messa a terra | Earth terminal | Prise de mise à terre | Erdanschluss |
| 15 | Presà di corrente in c.a. | A.C. socket | Prises de courant en c.a. | Steckdose AC |
| 59A | Protezione termica motore | Engine thermal protection | Protection thermique moteur | Thermoschutz Motor |
| 59B | Protezione termica corrente aux | Aux current thermal switch | Protection thermique courant aux. | Thermoschutz Hilfsstrom |
| 59C | Protezione termica alim. trainafilo 42V | Supply therm.switch wire feeder 42V | Protection thermique alimentation 42V fil | Thermoschutz 42V Drahtvorschub |
| C2 | Indicatore livello combustibile | Fuel level light | Indicateur niveau carburant | Anzeige Kraftstoffpegel |
| D | Interruttore differenziale (30 mA) | Ground fault interrupter (30 mA) | Interrupteur différentiel (30mA) | FI-Schalter (30 mA) GFI |
| H8 | Unità controllo motore EP7 | Engine control unit EP7 | Protection moteur EP7 | Motorschutz EP7 |
| I2 | Presà di corrente 48V (c.a.) | 48V A.C. socket | Prise de soudage 48V (c.a.) | Steckdose 48V AC |
| I3 | Commut. riduzione scala saldatura | Welding scale switch | Commutateur échelle soudage | Bereichsschalter Schweißstrom |
| L5 | Pulsante stop emergenza | Emergency button | Bouton d'urgence | Notschalter |
| M | Contaore | Hour counter | Compte-heures | Stundenzähler |
| N | Voltmetro | Voltmeter | Voltmètre | Voltmeter |
| O8 | Scheda strumenti V/A digitale scheda LED VRD | V/A digital instruments and led VRD PCB | Fiche instruments V/A numérique LED VRD | Steuerung V/A LED-Digitalkarte VRD |
| Q7 | Selettore modalità saldatura | Welding selector mode | Sélecteur madalité soudage | Schweisssschalter |
| T | Regolatore corrente di saldatura | Welding current regulator | Régulateur courant soudage | Schweißstromregler |
| V4 | Comando invertitore polarità | Polarity inverter control | Commande inverseur polarité | Polwendeschalter |
| X1 | Presà per comando a distanza | Remote control socket | Prise pour télécommande | Steckdose Fernbedienung |


| Pos. | Referenzliste | Funktion | |
|------|---|--|---|
| 9 | Schweißbuchse (+) | Steckdose für Schweiß-kabel-anschluss | |
| 10 | Schweißbuchse (-) | Steckdose für Schweiß-kabel-anschluss | |
| WDC | Q7 | Schweißmoduswahlschalter | Ermöglicht die Auswahl zwischen den Schweißmodi: TIG/CC - STICK/CW - WIRE |
| | T | Schweißstromregler | Ermöglicht die Regulierung des Schweißstromes |
| | I3 | Bereichsschalter Schweißstrom | Bei Schalterposition auf 50% wird der maximale Wert des Schweißstromreglers (T) begrenzt, somit wird eine genauere Einstellung des Schweißstromes ermöglicht. |
| | V4 | Polwendeschalter | Schalterstellung auf "-" ermöglicht die Polumschaltung der Schweißstromanschlüsse (PL Version). |
| | X1 | Steckdose Fernbedienung | Mehrfachanschluss für Fernbedienungsanschluss |
| O8 | Steuerung V/A LED-Digitalkarte VRD | Anzeige Strom-und Schweißspannung | |
| 59C | 42V Drahtvorschub Spannungsversorgung Wärmeschutz | Schutz gegen Überströme und Kurzschlüsse des Drahtvorschubgeräts | |
| 59A | Thermoschutz Motor | Schutz gegen Überstrom und Kurzschluss der elektrischen Anlage Motor | |
| H8 | Motorschutz EP7 | Anlassen und Abstellen Generator. Motoralarmverwaltung. LEDs zur Signalisierung von Alarmen und Motorstatus. | |
| C2 | Anzeige Kraftstoffpegel | Zeigt die vorhandene Kraftstoffmenge im Tank an | |
| L5 | Nottaste | Bei Gefahr drücken. Sofortiges Anhalten des GE. | |
| M | Stundenzähler | Zeigt die effektiven Betriebsstunden des Stromaggregates an. | |
| N | Voltmeter | Anzeige Generatorspannung | |
| 15 | Steckdose AC | Steckdosen AC für den Anschluss der Verbraucher | |
| I2 | 48V Steckdose (AC) | 48V-Anschlussbuchse | |
| D | FI-Schalter (30 mA) GFI | Schutzeinrichtung TN und TT gegen indirekte elektrische Berührungen (Nulleiter GE über Erde) | |
| 59B | Thermoschutz Hilfsstrom | Schutz gegen Überstrom der an die einphasigen Steckdosen angeschlossenen Anlagen. | |
| 12 | Erdanschluß | Verbindungspunkt des GE an eine Erdungsanlage / Stromerzeuger Ausführung | |




Dieses Symbol (Norm EN 60974-1 - Sicherheitsvorschriften für Schweißaggregate) zeigt an, dass der Stromerzeuger für die Benutzung in Räumen mit erhöhtem Stromschlag-Risiko konstruiert wurde. Bei Beginn jeder Arbeit sind die elektrischen Sicherstellen, dass der Erdanschluss (12) (wenn dieser Anschluss vorgesehen ist und durchgeführt wurde). Siehe Seite Geerdet.


Sicherstellen, dass der Erdanschluss (12) (wenn dieser Anschluss vorgesehen ist und durchgeführt wurde). Siehe Seite Geerdet.

 **ACHTUNG**


 Der Zugang zu den Bereichen in der Nähe des Schweißaggregats und des Schweißprozess ist unbefugten Personen untersagt.

 **ACHTUNG**

Die Steckdosen stehen nach dem Anlassen des Aggregates auch ohne angeschlossene Kabelunter Spannung.

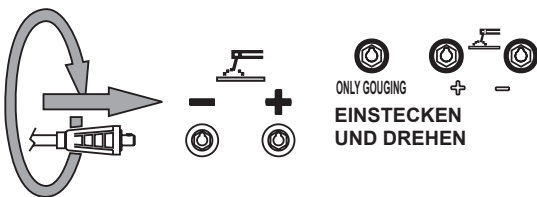
 **ACHTUNG**

Um das Risiko elektromagnetischer Überlagerungen zu reduzieren, die kürzesten Schweißkabel verwenden, nahe am Aggregat und tief halten (auf dem Fußboden). Die Schweißarbeiten nicht in der Nähe von empfindlichen elektronischen Apparaten ausführen. Sicherstellen, dass das Aggregat geerdet ist (siehe M20). Falls trotzdem eine Überlagerung besteht, sind weitere Maßnahmen zu ergreifen: das Aggregat umstellen, Abschirmkabel verwenden, Leitungsfiler, die Arbeitsumgebung ganz abschirmen. Sollten die obengenannten Maßnahmen nicht ausreichen, wenden Sie sich an unsere Service-Stellen.

 **WARNUNG**

Für Schweißkabel mit einer Länge bis zu 10m empfiehlt sich ein Durchschnitt von 35 mm²; Sollten längere Kabel verwendet werden, muß der Durchschnitt proportional erhöht werden.

ANSCHLUSS SCHWEISSKABEL



Die Stecker der Schweißkabel in die Steckdosen einstecken ("only gouging", 9+/10-) und zum Feststellen im Uhrzeigersinn drehen. Sicherstellen, dass die Erdungsklemme, deren Kabel an (-) oder an (+) angeschlossen ist, je nach Art der Elektrode, einen guten Kontakt herstellt und möglicherweise in der Nähe der Nahtstelle ist. Auf die zwei Polaritäten des Schweißzyklus achten, welche zwischen sich nicht in elektrischen Kontakt kommen dürfen.

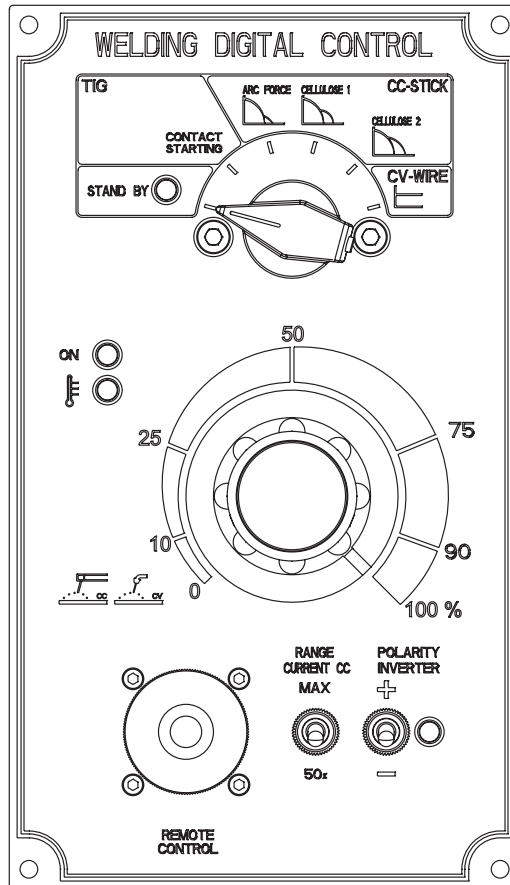
Die Ausgangskabel müssen gut an den Buchsen befestigt werden, sollten sie sich lösen, können Probleme durch Überhitzung entstehen und Buchsen, Kabel, etc. schädigen.

Bei Verwendung zum Fugenhobeln - wenn ei gebaut- die Massezange an die Steckdose-anschießen, die andere an die Steckdose "only gouging".

DEUTSCH

DEUTSCH





VORBEREITUNG

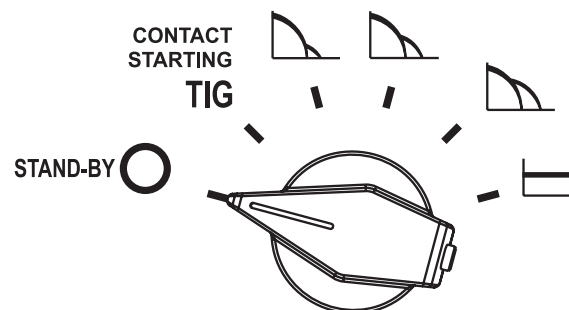
1) Nach den Vorbereitungen zur Inbetriebnahme des Aggregats (Batterie wurde geladen, Öl und Kraftstoff wurden eingefüllt) kann der Motor gestartet werden.

Bevor jedoch der Motor gestartet wird, ist Folgendes zu beachten:

- Das Aggregat darf ausschließlich von qualifiziertem und mit dem Gebrauch von Schweißaggregaten vertrautem Personal bedient werden.;
- Der Ölstand ist täglich zu überprüfen. Bevor der Motor gestartet wird, ist Kraftstoff einzufüllen.;
- Bevor das Gerät als Schweißaggregat oder als Stromerzeuger zur Anwendung kommt, ist der Motor vorzuwärmen. Den laufenden Motor vor dem Abschalten ohne angeschlossene Verbraucher abkühlen lassen.

Was die Funktionen der verschiedenen sich auf der Frontplatte befindlichen Bedienelemente betrifft, sind die nachstehenden Anweisungen zu befolgen.

EINSTELLUNG SCHWEISSVORGÄNGE



Auf der Frontplatte befindet sich ein Schalter zur manuellen Einstellung der Schweißvorgänge.

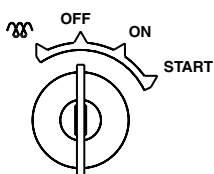
Man kann 5 Schweißvorgänge wählen:

- 1 zum WIG Schweißen
- 3 zum STICK Schweißen (Elektroden)
- 1 zum MIG/MAG Schweißen. (Draht)

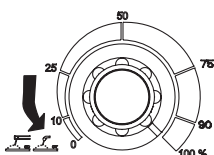
Der Schalter hat eine "stand-by" Position (erste Position), bei der keine Spannung an den Schweißbuchsen vorhanden ist, die LED "ON" leuchtet nicht.

Die Verfahrensauswahl kann nach dem Start des Schweißaggregates erfolgen. Aus Sicherheitsgründen geht die Maschine beim Anfahren in den Bereitschaftszustand (stand by) und an den Schweißmuffen liegt keine Spannung an. Nach Auswahl des Verfahrens durch Bewegen des Selektors liegt die Spannung an den Buchsen an und leuchtet die LED "ON" auf.

Wenn der Drahtvorschub an die Fernsteuerung angeschlossen ist, leuchtet die LED "ON" nur, wenn der Knopf an der Drahtzugeinrichtung gedrückt wird.



2) Das Schweißaggregat einschalten



3) Den Stellknopf des Stroms/der Schweißspannung auf den Tiefstwert stellen.

VORBEREITUNG

Im WIG- und CC-STICK-Modus ist es möglich, den Schweißstrom vor dem Schweißen einzustellen und anzuzeigen; in diesem Fall wird durch Drehen des Potentiometers auf der Digitalanzeige der während des Schweißens eingestellte Strom angezeigt.

SCHWEISSART WIG

Contact starting WIG.

Diese Position ist speziell für das WIG Schweißen. Zur Zündung des Lichtbogens die Elektroden Spitze des WIG auf das Schweißstück auflegen, dann die Spitze sanft lösen. Der Lichtbogen startet automatisch und gleichzeitig steigt der Schweißstrom auf den vorher eingestellten Wert. Der Schalter Schweißstromregulierung befindet sich am unteren Teil des Bedienelementes.

Der Schweißstrom kann stufenlos eingestellt werden, von 10 A bis zum Maximum, das von der Leistung des Aggregates abhängt, 400 A, 500 A, 600 A.

SCHWEISSART STICK (Elektrode)

C.C. Betrieb (Constant Current)

Es gibt drei Arten stick mit den Eigenschaften "arc force", um die Schweißstromkennlinie an den jeweiligen Elektrodentyp und/oder Schweißsituation anzupassen.

SCHWEISSART MIG/MAG (Draht)

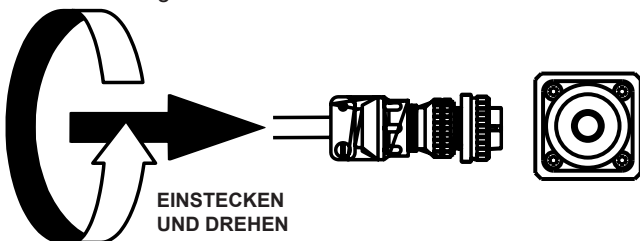
C.V. Betrieb (Constant Voltage)

Alle Drahtschweiß-Vorgänge mit unterschiedlichen Drähten sind möglich.

Die Spannungsregulierung erfolgt mit dem gleichen Schalter, mit dem auch der Strom bei der Schweißart STICK reguliert wird. Die Einstellung ist stufenlos von Min. 15 V bis Max. 36V, 40V.

FERNSTEUERUNG (RC Remote Control)

Die Einstellung des Schweißstroms kann auch per Fernsteuerung vorgenommen werden. Nach Einstecken in die Buchse (X1) ist der Befehl sofort aktiv und schaltet automatisch die Fronteinstellung ab.

**AGGREGATE MIT BEREICHSSCHALTER SCHWEISSSTROM**

Für kleine Elektroden (bis zu Ø 4-200A) ist es ratsam, den Bereichsschalter Schweißstrom (I3) zu benutzen, der eine genauere Einstellung des Schweißstroms ermöglicht (Schalterposition auf su 50%).

UMPOLUNG (Option auf Anfrage)

Die Polumschaltung erfolgt sowohl durch den Schalter auf der Frontplatte der Schweißsteuerung, als auch durch die Fernbedienung.

Die Umpolungssteuerung an der Schweißsteuerfrontplatte ist nur dann aktiv, wenn die Maschine mit einer Umpolungssteuerung ausgestattet ist, andernfalls beeinträchtigt sie den Betrieb der Maschine in keiner Weise.

Bei dem Befehl Polumschaltung erlischt die LED "ON", die Spannung an den Schweißbuchsen sinkt auf Null, die Umpolung des Leistungsschützes erfolgt, die Spannung an den Schweißbuchsen kehrt zurück und gleichzeitig leuchtet wieder die LED "ON".

Ebenfalls leuchtet die LED "Polumschaltung", auf dem Bedienteil neben dem Schalter Schweißstromregulierung.

Bei MIG/MAG Schweißen ist die Polumschaltung nicht möglich. Der Polaritätsumkehrer, wenn an der Maschine vorhandene, wird beim WIG-Schweißen automatisch aktiviert.

ABSICHERUNGEN

Das Welding Digital Control verfügt über 3 Absicherungen für Steuerung und Chopper.

1) Led ON blinked

Bei Einschaltung des Schweißaggregats versetzt sich die Steuerung automatisch in den Stand by Modus (Stand-by Led leuchtet) und die Steuerung nimmt eine Selbstdiagnose am Stromsensorverbinder und an seiner Netzspannung + 15V vor. Bei Störungen blinkt die **Led ON**.

2) Rote Led blinkt

Der Chopper verfügt über eine Thermosicherung die anspricht, wenn die Betriebstemperatur über 85°C steigt.

Bei Ansprechen der Sicherung blinkt die rote Led und der Schweißstrom/die Schweißspannung sinkt auf Null.

Das Schweißaggregat nicht abschalten, da der Lüfter des Drehstromgenerators auch den Chopper schneller abkühlt. Nach einigen Minuten geht die Led automatisch aus und es liegt wieder Schweißspannung/Schweißstrom an den Buchsen an.

3) Rote Led leuchtet fest

Wird ein anomaler Strom im Chopper gemessen, blockiert die Steuerung die laufende Umschaltung, der Schweißstrom/-spannungsausgang sinkt auf Null und die rote Led leuchtet. Zur Wiederherstellung des Betriebszustands ist die Maschine abzuschalten.

Falls die Absicherungen 1) und 3) ansprechen, ist sofort die nächste Kundendienststelle zu benachrichtigen.

FUNKTION VRD (Voltage Reduction Device)

Die Funktion VRD (nur für einige Modelle vorgesehen) dient dazu, den Schaden drastisch zu reduzieren, der durch einen zufälligen Kontakt der Bedienungsperson mit der unter

Spannung stehenden Elektrode während der Schweisspausen entstehen könnte.

Durch die Schutzvorrichtung wird die auf der Elektrode vorhandene Spannung auf einen Sicherheitswert (in der Regel <13V) reduziert und zwar jedes Mal, wenn der Schweissprozess für mehr als 0,5 Sekunden unterbrochen ist. Die Funktion VRD ist nur im Regulierungsmodus CC aktiv.

Die korrekte Funktion der VRD Schutzvorrichtung (wo sie vorhanden ist) wird von zwei LED überwacht: einer grünen und einer roten. Während des

Schweissvorganges leuchtet die rote LED, die ein elektrisches Risiko anzeigt. Wenn der Schweissvorgang für mehr als 0.5 Sek. unterbrochen wird, erlischt die rote LED und die grüne LED leuchtet auf; dies zeigt an, dass die auf der Elektrode vorhandene Spannung auf einen Sicherheitswert reduziert wurde.



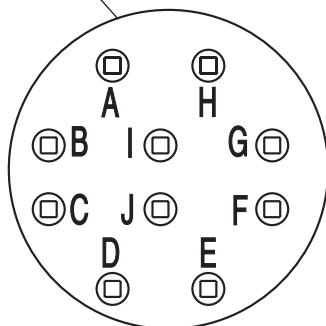
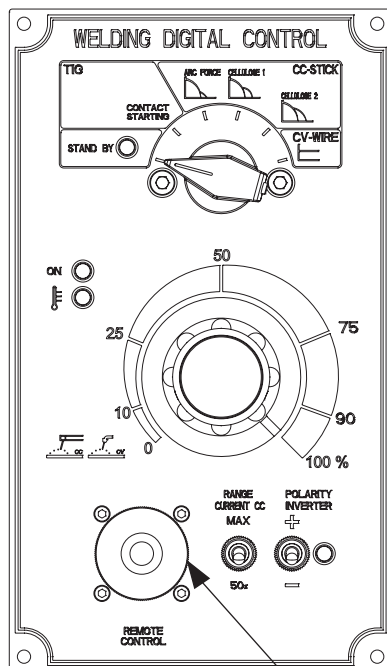
DRAHTZUGEINRICHTUNG mit Fernsteuerungsanschluss

Die nachstehenden Anschlüsse Schweißaggregat/ Drahtzueinrichtung sind bei abgeschalteter Maschine vorzunehmen.

- Schweißdraht zwischen Schweißsteckbuchse (+) der Maschine (9) und Drahtzueinrichtung.
- Schweißdraht zwischen Schweißsteckbuchse (-) der Maschine (10) und Werkstück.
- Steuer-/Netzkabel zwischen Verbinder (X1) der Maschine und entsprechendem Verbinder an der Drahtzueinrichtung.

Maschine einschalten

Die Led "ON" bleibt aus, da die Schweißspannung an den Schweißbuchsen (und damit am Draht) erst nach Drücken der Taste des Schweißgebläses anliegt. Die Regulierung der Schweißspannung muss direkt am entsprechenden Stellknopf der Drahtzueinrichtung eingestellt werden. Die Einstellung an der Maschinenfrontseite wird automatisch gehemmt.

**ACHTUNG**

Die Benutzung von einem Drahtvorschub **ist möglich NUR** wenn die Konfiguration der PIN in der unten aufgeführten Tabelle beachtet werden.

DRAHTZUGEINRICHTUNG ohne Fernsteuerungsanschluss

In diesem Fal ist die Spannung an den Schweißbuchsen ständig vorhanden und die LED "ON" leuchtet. Die nachstehenden Anschlüsse Schweißaggregat/Drahtzueinrichtung bei abgeschalteter Maschine vornehmen.

- Schweißkabel zwischen Schweißsteckbuchse (+) der Maschine (9) und der Drahtzueinrichtung.
- Schweißkabel zwischen Schweißsteckbuchse (-) der Maschine (10) und Werkstück.

Die Regulierung der Schweißspannung muss mit dem entsprechenden Bedienungsknopf Strom / Spannung an der Maschinenfrontseite eingestellt werden.

| KONTAKT | BESCHREIBUNG |
|--------------------------|---|
| A (elektrische masse) | An der RC1 Spannungsteiler Anschluss "a" |
| B | An der RC1 Spannungsteiler Zentral "b" |
| C (5 V d.c.) | An der RC1 Spannungsteiler Anschluss "c" |
| D | Eine Brücke mit Contact "C" machen |
| E | An der Umpolschalter |
| F (5 V d.c.)" | (Die Negativ Polarität geschlossen ist) |
| G | Rückgang vom drahtvorschubpistole (44 - 48V a.c.) |
| H (Schweiß masse) | Negativpolen von Schweißen (Drahtvorschub Instrumentierung) |
| I (44 - 48V a.c.) | Speisespannung von Drahtvorschub |
| J (44 - 48V a.c.)" | |



ACHTUNG

Es ist absolut verboten, den Stromerzeuger an das öffentliche Stromnetz oder andere elektrische Energiequellen anzuschließen.



Im Bereich des Stromerzeugers ist der Zutritt nicht berechtigter Personen verboten .



ACHTUNG

Bei den Stromaggregaten mit Haube, die mit Türen versehen sind, muss folgender Hinweis beachtet werden. Während des normalen Betriebes müssen die Zugangstüren zum Motorraum und /oder zur Steuereinheit geschlossen bleiben, wenn möglich mit Schlüssel abgeschlossen, denn diese sollen als Schutzabspernung dienen.

Der Zugang zu den internen Teilen ist ausschließlich für Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten vorbehalten, von qualifiziertem Personal und auf jeden Fall bei abgestelltem Motor.

Mit den Stromerzeugern wird elektrische Energie erzeugt. Zu den Gefahren der Elektroenergie kommen noch weitere Gefährdungen durch chemische Substanzen (Kraftstoff, Öle u.s.w.) hinzu, sowie durch rotierende Teile, Dämpfe, Abgase, Hitze etc.

STROMERZEUGUNG A.C.(ALTERNATING CURRENT)

Vor Beginn jeder Arbeit überprüfen, ob der Stromerzeuger ausreichend geerdet ist, wenn es die Schutzmaßnahme erfordert, wie z.B. die Schutzmaßnahmen TT und TN.

Sicherstellen, daß die elektrische Charakteristik der Verbraucher, Spannung, Leistung, Frequenz, mit der des Generators übereinstimmt. Zu hohe oder zu niedrige Spannungs- und Frequenzwerte können die Elektrischen Anlagen irreparabel schädigen.

Bei Dreiphasen-Belastung ist es in einigen Fällen notwendig sicherzustellen, daß die Belastung der Phasen den Anforderungen der Anlage entspricht.

Verbraucher anschließen. Nur geeignete Kabel und Steckdosen in einwandfreiem Zustand benutzen.

Vor dem Anlassen des Aggregates sicherstellen, daß alle Sicherheitsmaßnahmen getroffen wurden.

Der Thermomagnetschalter (Z2) muß auf Position OFF (Hebel nach unten). Anlassen des Aggregates, Thermomagnetschalter (Z2) und FI-Schalter (D) auf ON (Hebel nach oben).

Vor Stromentnahme überprüfen, daß das Voltmeter (N) und der Frequenzmesser (E2) die Nennwerte anzeigen, außerdem mit dem Voltmeterschalter (H2) (wenn eingebaut) prüfen, daß die drei Spannungsleitungen gleich sind.

Bei Fehlen von Belastung können die Werte von Spannung und Frequenz höher sein als ihre Nennwerte. Siehe Absatz SPANNUNG und FREQUENZ.

BEDINGUNGEN

LEISTUNG

Die Generatorleistung, angegeben in kVA, ist die verfügbare Ausgangsleistung nach der Art der Last und nach den Nennwerten von: Spannung, Frequenz, Leistungsfaktor ($\cos \varphi$). Alle Anschlüsse können zu gleicher Zeit benutzt werden. Die insgesamt entnommene Leistung darf jedoch NICHT GRÖßER als die angegebene Leistung sein.

SPANNUNG

Bei einigen Generatoren (asynchron) kann die Leerlaufspannung im Vergleich zu ihrem Nennwert sogar über 10% liegen; z.B. bei Netzspannung, dreiphasig 400 Vac oder einphasig 230Vac, kann die Leerlaufspannung zwischen 425-440V (dreiphasig) und 240-252V (einphasig) sein.

Die Spannung bei Vollast kann auch weniger als 10% im Vergleich zu ihrem Nennwert bei ausgeglichenen Lasten und bei einer Drehzahlabweichung von unter 4% liegen.

FREQUENZ

Die Frequenz hängt direkt von der Motordrehzahl ab. Bei 2 oder 4 poligen Generatoren sollte die Frequenz 50/60Hz bei einer Drehzahl von 3000/3600 oder 1500/1800 U/Min. haben. Die Frequenz und somit auch die Motordrehzahl wird durch den Drehzahlregler konstant gehalten.

Im Allgemeinen ist der Regler mechanisch und zeigt ein Absinken von Leerlauf auf Nennlast von weniger als 5% an (statismo oder droop), während bei statischen Voraussetzungen sich die Genauigkeit innerhalb von $\pm 1\%$ hält. Daher kann bei Generatoren mit 50 Hz die Leerlauf Frequenz einen Wert von 52-52,5 Hz haben und bei Generatoren mit 60 Hz kann die Leerlauf Frequenz einen Wert von 62,5-63 Hz haben.

Bei einigen Motoren oder bei besonderen Erfordernissen wird die Drehzahl elektronisch geregelt, in diesem Fall erreicht die Genauigkeit bei statischen Voraussetzungen $\pm 0,25\%$ und die Frequenz hält sich konstant vom Leerlauf bis zur Voll-Last (Funktionsweise isocrono).

LEISTUNGSFAKTOR - $\cos \varphi$

Der Leistungsfaktor ist von der Art der Last abhängig; er zeigt das Verhältnis zwischen der aktiven Leistung (KW) und der erkennbaren Leistung (kVA) an. Die erkennbare Leistung ist die für die Last notwendige Gesamtleistung, die sich aus der Summe der vom Motor gelieferten aktiven Leistung (nachdem der Generator die mechanische Leistung in elektrische Leistung umgewandelt hat) und der Blindleistung (kVAR), die vom Generator geliefert wird, ergibt. Der Nennwert des Leistungsfaktors ist $\cos \varphi = 0,8$, für sonstige Werte zwischen 0,8 und 1 ist es wichtig, daß die entnommene Leistung nicht größer ist, als die angegebene aktive Leistung (KW), um den Motor des Stromerzeugers nicht zu überlasten, die erkennbare Leistung (kVA) verringert sich entsprechend der Erhöhung des $\cos \varphi$.

Für $\cos \varphi$ Werte, die geringer als 0,8 sind, muß der Generator herabgesetzt werden, denn bei gleicher erkennbarer Leistung müßte der Generator eine höhere Blindleistung liefern. Wegen des Umfangs der Reduzierung wenden Sie sich bitte an unsere Service-Stellen.

ANLASSEN VON ELEKTROMOTOREN

Das Anlassen von Elektromotoren durch einen Stromerzeuger kann wegen des erhöhten Anlaßstromes, den ein Asynchronmotor verlangt (I_{avv.} = bis zu 8 Mal Nennstrom) kritisch sein.

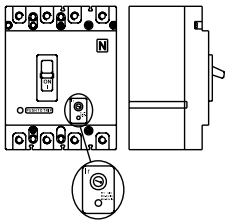
Bei Asynchrongeneratoren darf der Startstrom des Motors den Nennstrom des Generators nicht überschreiten. Daher werden Asynchrongeneratoren für den Betrieb von Elektromotoren nicht empfohlen.



ELEKTRISCHE SCHUTZVORRICHTUNGEN

THERMOMAGNETSCHALTER

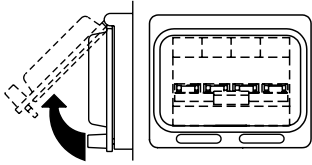
ANMERKUNG: Bei Asynchrongeneratoren ist es nicht notwendig, den Drei-Phasen-Strom vor Kurzschlüssen und Überstrom zu schützen. Durch Aufbau und Wirkungsweise der Asynchrongeneratoren liegt Selbstschutz (Abschaltung) vor.



Das Stromaggregat wird durch einen Thermomagnetschalter (Z2), (aufdem Gerät oben) vor Kurzschluß und Überlast geschützt. Die Ansprechströme, sowohl thermisch als auch magnetisch können fest oder regulierbar sein, abhängig vom Modell des Schalters.

Bei Modellen mit regulierbaren Ansprechströmen die Eichung **nicht**

verändern, denn dadurch könnten der Schutz der Anlage oder die Ausgangscharakteristiken des Stromaggregates gefährdet werden. Wenden Sie sich bei eventuellen Änderungen an unsere Service-Stellen.



Das Ansprechen des Schutzes bei Überlast ist nicht vorübergehend, sondern folgt einer Charakteristik Überstrom/Zeit, Überstrom ist höher, die Zeit des Ansprechens ist niedriger.

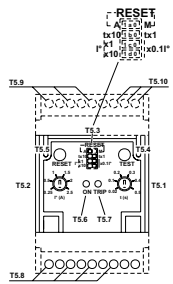
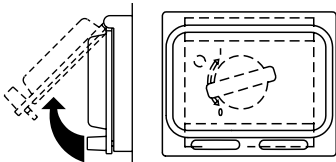
Außerdem verweisen wir darauf, daß der Ansprechennstrom sich auf eine Betriebstemperatur von 30°C bezieht, jede Abweichung von 10°C entspricht ungefähr einer Abweichung von 5% vom Wert des Nennstroms.

FI-SCHUTZSCHALTER

Der FI-Schutzschalter oder das Differenzialrelais sichern den Schutz bei indirekten Berührungen, hervorgerufen durch Fehlerstrom über Erde. Sobald die Schutzvorrichtung einen Fehlerstrom erfaßt, der höher ist als der Nennstrom spricht der FI-Schalter sehr schnell an und schaltet die Ausgangsspannung an den Steckdosen bzw. Ausgangsklemmen ab.

Bei Auslösen des FI-Schalters muß die Anlage auf Isolationsfehler geprüft werden: Verbindungskabel, Steckdosen und Stecker, angeschlossene Verbraucher.

Vor jedem Arbeitseinsatz muß der FI-Schutzschalter



mittels der Prüftaste auf seine Funktion überprüft werden. Das Aggregat muß eingeschaltet sein und der Hebel des FI-Schalters auf Pos. ON.

THERMOSCHUTZ

Thermoschutz sichert im Allgemeinen 1-phasige Steckdosen A.C. vor Überlast.

Bei Überschreiten des Ansprechennstromes löst der Thermoschutz aus und schaltet alle angeschlossenen Lasten ab. Das Abschalten des Schutzes vor Überlast ist nicht vorübergehend, sondern folgt einer Charakteristik Überstrom/Zeit, Überstrom ist höher, die Ansprechzeit ist niedriger.

Bei Ansprechen sicherstellen, daß der aufgenommene Strom nicht den Ansprechennstrom des Schutzes überschreitet. Den Thermoschutz einige Minuten abkühlen lassen, bevor der Knopf zum Zurückstellen gedrückt wird.



ACHTUNG

Den Mittelknopf nicht gedrückt halten, um ein Ansprechen der Sicherung zu vermeiden.

GLEICHZEITIGE VERWENDUNG

Die Schweißmaschine bietet gleichzeitig Hilfsleistung und Schweißstrom. Die Hilfsleistung liegt an den WSSteckbuchsen (15) an und reduziert sich beim Anstieg des entnommenen Schweißstroms.

Aus der Tabelle auf Seite (M52) TECHNISCHE DATEN gehen die verfügbaren Hilfsleistungswerte bei unterschiedlichem Schweißstrom hervor.

KOMBINIERTER VERWENDUNG

Die kombinierte Ausgabe an mehreren Buchsen jeder Hilfsspannung ist begrenzt durch die angegebene Leistung einerseits und den Anschlusswert jeder Buchse andererseits.

DEUTSCH

DEUTSCH



Beschreibung

EP7 ist ein Kontroll- und Schutzsystem für DIESEL Motoren. Der EP7 ist ausgestattet mit 7 Kontrollleuchten LED, 3 statische Ausgänge und Zündschlüssel. Das Gerät EP7 überwacht den Öldruck, Thermostat Motortemperatur, Kraftstoff-Vorrat, Notschalter, Überdrehzahl und Ladegenerator.

Technische Daten

| | |
|------------------------------|------------------------------------|
| Zufuhr von Motorbatterie | von 8Vdc bis 36 Vdc |
| Stromverbrauch | 80mA (typisch), /250mAdc (max.) |
| Kontaktbelastung Zündschloss | 30A (30 Sekunden)/80A (5 Sekunden) |
| Belastung statische Ausgänge | 200mA /Batteriespannung |
| Maße | 72X72X55 (Schlüssel abgezogen) |
| Gewicht | 300 Gramm |
| Betriebstemperatur | -30°C / +70°C |
| zulässige Feuchtigkeit | 96% ohne Kondensation |

[GLÜHKERZEN] GELBE LED
diese LED leuchtet während der Zeit des Vorglühens (von 10 bis 60 Sekunden).

[MOTOR IN BETRIEB] grüne LED

LED blinkt für 15 Sekunden um anzuzeigen, dass der EP7 zum Anlassen bereit ist (Zündschlüssel auf Position Start drehen). Wenn der Motor nicht innerhalb 15 Sekunden startet, spricht der Alarm für Fehlstart an.

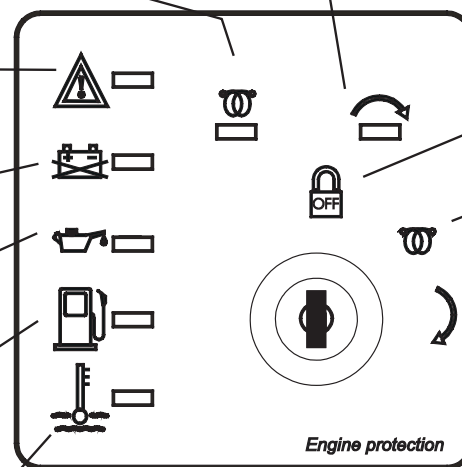
[NOTFALL] rote LED
Diese LED blinkt.
Im Fall eines Notstops leuchtet sie ständig.

[GENERATOR DEFEKT] rote LED
Diese LED leuchtet vor dem Anlassen des Motors oder im Fall von Keilriemenriß (20 Sekunden Verzögerung).

[ÖLDRUCK] rote LED
Diese LED leuchtet vor dem Anlassen des Motors, oder bei Abschalten wegen zu niedrigem Öldruck.

[KRAFTSTOFF] rote LED
Diese LED blinkt bei Kraftstoffmangel. Die LED leuchtet ständig um den Block anzuzeigen. (5 Minuten verzögert).

[TEMPERATUR] rote LED
Diese LED leuchtet bei Alarm und Motorstop wegen zu hoher Temperatur.



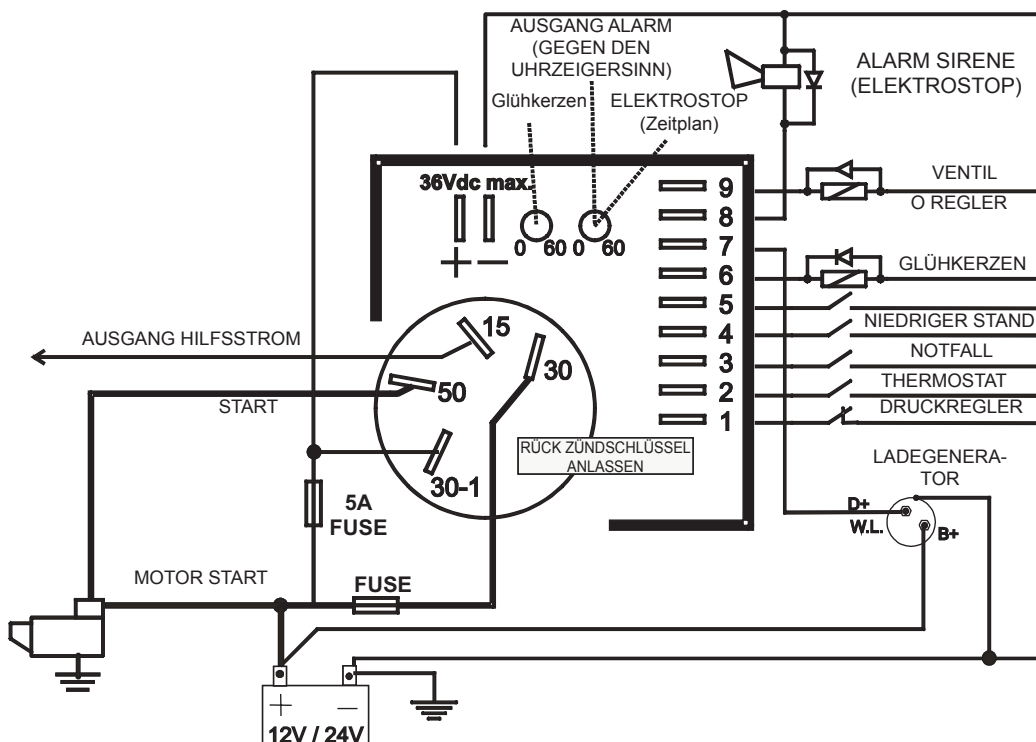
[ZÜNDSCHLÜSSEL] Position OFF

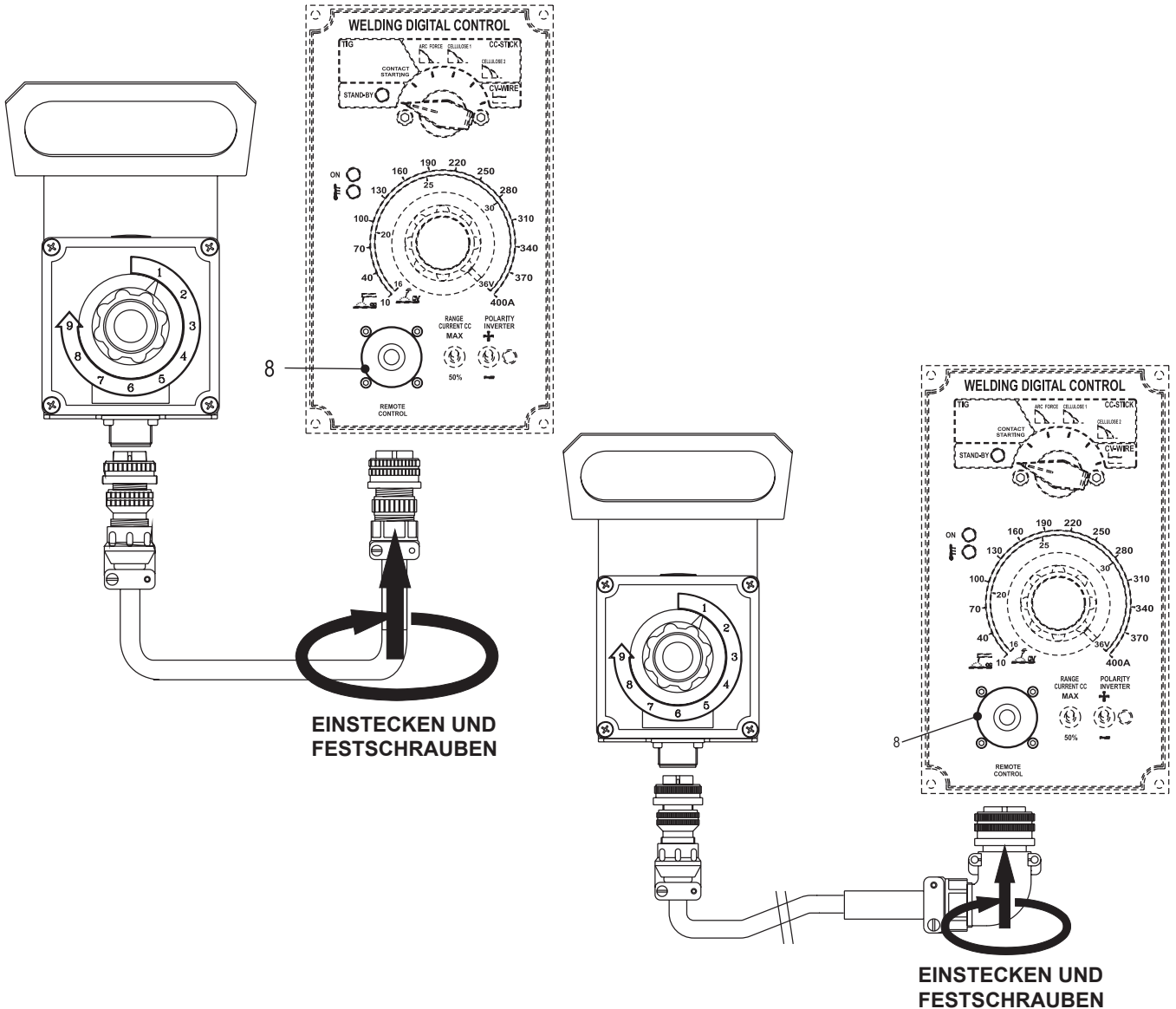
[ZÜNDSCHLÜSSEL] Position Glühkerzen

[ZÜNDSCHLÜSSEL] Position START

[FEHLSTART] Anzeige
Diese 2 LED blinken im Wechsel (langsam) um den Fehlstart anzuzeigen.

[ALARM OPTIONAL] Anzeige
Diese 2 LED blinken im Wechsel (schnell) um das Ansprechen des Alarms anzuzeigen.





EINSTECKEN UND
 FESTSCHRAUBEN

EINSTECKEN UND
 FESTSCHRAUBEN

DEUTSCH

DEUTSCH

Die Fernsteuerung RC ist kombiniert mit den Schweißaggregaten.

Sie dient zur Fernsteuerung des Schweißstroms, wenn sich die Maschine im GS-Modus befindet und der Schweißspannung bei Maschine im KS-Modus; der Anschluss am Frontbedienpult erfolgt per Mehrfachstecker.

Die Fernsteuerung ist nach Einstecken des Verbinders (8) "remote control" sofort eingeschaltet und deaktiviert automatisch die frontseitige Einstellung. Die Fernsteuerung kann auch an der Tafel der Drahtzieheinrichtung angeschlossen werden; in diesem Fall muss der entsprechende Umschalter betätigt werden, um die Fernsteuerung zu aktivieren.

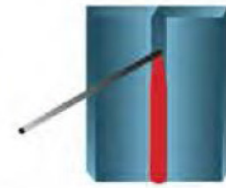
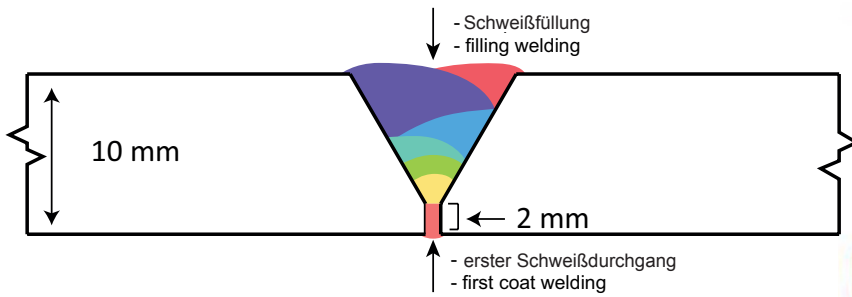
Den Stellknopf des Schweißstromreglers auf den gewünschten Amperewert stellen; hierbei sind der Elektrodendurchmesser und der Elektrodentyp zu berücksichtigen.



ACHTUNG

Den Mehrfachstecker ausstecken, wenn die RC nicht verwendet wird.

ELEKTRODENSCHWEISSEN



PF Vertikal aufsteigend

CELLULOSE E 6010 - ERSTER DURCHGANG

| Schweißdicke (mm) | Elektrorendurchmesser (mm) | Intensität (A) | Lichtbogensteuerung 1/9 | An der Elektrode empfohlene Polarität |
|-------------------|----------------------------|----------------|-------------------------|---------------------------------------|
| 10,0 | 3,2 | 60/80 | 6 | DC + |
| 10,0 | 4 | 70/90 | 7 | DC + |

BASISCH E 7016 - FÜLLUNG

| Schweißdicke (mm) | Elektrorendurchmesser (mm) | Intensität (A) | Lichtbogensteuerung 1/9 | An der Elektrode empfohlene Polarität |
|-------------------|----------------------------|----------------|-------------------------|---------------------------------------|
| 10,0 | 2,5 | 50/70 | 3 | DC + |

BASISCH E 7018 - FÜLLUNG

| Schweißdicke (mm) | Elektrorendurchmesser (mm) | Intensität (A) | Lichtbogensteuerung 1/9 | An der Elektrode empfohlene Polarität |
|-------------------|----------------------------|----------------|-------------------------|---------------------------------------|
| 10,0 | 2,5 | 50/70 | 3 | DC + |
| 10,0 | 3,25 | 90/100 | 3 | DC + |
| 10,0 | 4 | 100/130 | 2 | DC + |



PG Vertikal absteigend

CELLULOSE E 6010 - ERSTER DURCHGANG

| Schweißdicke (mm) | Elektrorendurchmesser (mm) | Intensität (A) | Lichtbogensteuerung 1/9 | An der Elektrode empfohlene Polarität |
|-------------------|----------------------------|----------------|-------------------------|---------------------------------------|
| 10,0 | 3,2 | 60/80 | 6/7 | DC - |
| 10,0 | 4 | 70/90 | 7 | DC - |

DEUTSCH

DEUTSCH

Die unten aufgeführten Empfehlungen sind nur hinweisend zu verstehen, da die erwähnte Norm noch wesentlich umfassender ist. Weitere Hinweise entnehmen Sie den entsprechenden Richtlinien und/oder den Herstellerhinweisen des Schweißaggregates.

RUTIL ELEKTRODEN: E 6013

Leicht zu entfernende flüssige Schlacke, geeignet zum Schweißen in jeder Position. Rutil Elektroden schweißen in DC mit beiden Polaritäten (Elektrodenhalter auf + oder -) sowie in AC. Geeignet für das Schweißen von unlegierten Stählen mit R-38/45 kg/mm². Beste Schweißverbindung auch auf Stählen minderer Qualität.

BASISCHE ELEKTRODEN: E 7015

Basische Elektroden schweißen nur in GS mit Umpolung (Elektrodenhalter an +); es gibt auch WS Type. Geeignet für mittelgeköhlten Stahl. Geeignet für Schweißen in allen Positionen.

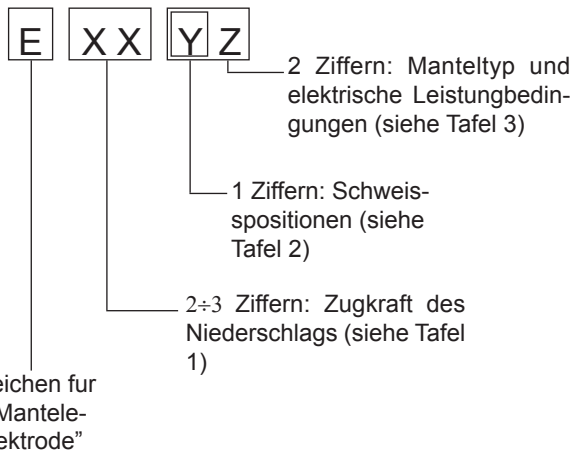
BASISCHE ELEKTRODEN MIT GROSSER LEISTUNG: E 7018

Das Eisen in dem Mantel erhöht die Qualität des zugesetzten Metalls. Gute mechanische Eigenschaften. Schweißen in allen Positionen. Elektrodenhalter an + (Umpolung). Schönes Schweißen, auch senkrecht. Grosse Leistung. Geeignet für mittelgeköhlten Stahl (hoher Schwefelinhalt).

ZELLULOSE ELEKTRODEN: E 6010

Zellulose Elektroden schweißen nur in D.C. mit Polarität + Elektrodenhalter, - Masseklemme. Speziell für Rohrleitungen Wurzellage mit R max 55 kg/mm². Schweißt in allen Positionen.

IDENTIFIZIERUNG DER ELEKTRODEN GEMASS A.W.S. STANDARDS



| Nummer | Kraft | |
|--------|---------|--------------------|
| | K.s.l. | Kg/mm ² |
| 60 | 60.000 | 42 |
| 70 | 70.000 | 49 |
| 80 | 80.000 | 56 |
| 90 | 90.000 | 63 |
| 100 | 100.000 | 70 |
| 110 | 110.000 | 77 |
| 120 | 120.000 | 84 |

Tafel 1

| | |
|---|------------------------------|
| 1 | für alle Positionen |
| 2 | für waagrecht und senkrecht |
| 3 | nur für waagerechte Position |



Tafel 2

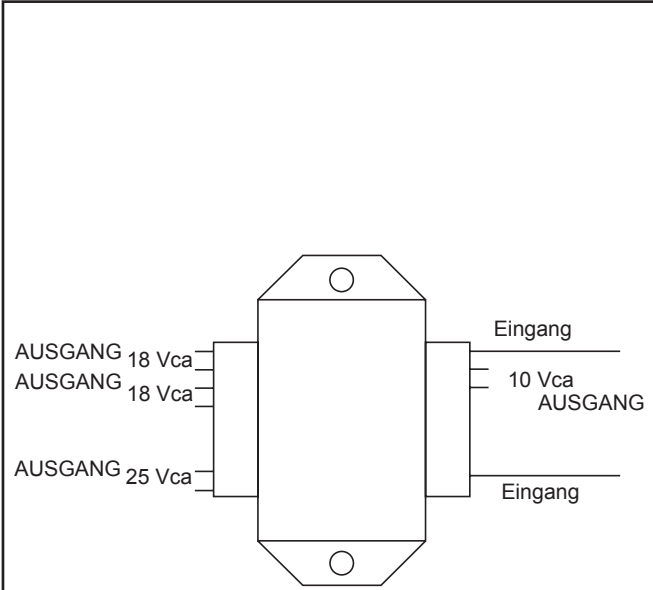
| N° | Beschreibung |
|----|---|
| 10 | Zellstoffelektroden für GS |
| 11 | Zellstoffelektroden für WS |
| 12 | Rutilelektroden für GS |
| 13 | Rutilelektroden für WS |
| 14 | Rutilelektroden mit grosser Leistung |
| 15 | Basische Elektroden für GS |
| 16 | Basische Elektroden für WS |
| 18 | Basische Elektroden mit grosser Leistung für GS (Umpolung) |
| 20 | Sauerelektroden für flache oder senkrechte Schweissposition für GS (Pol -) und für WS |
| 24 | Rutilelektroden mit grosser Leistung für flache oder senkrecht ebene Schweissposition für GS und WS |
| 27 | Sauerelektroden mit grosser Leistung für flache oder senkrecht ebene Schweissposition für GS (Pol -) und WS |
| 28 | Basische Elektroden mit grosser Leistung für flache oder senkrecht ebene Schweissposition für GS (Umpolung) |
| 30 | Sauerelektroden mit extragrosser Leistung, extrastarkem Durchdringen wenn nötig, für nur flache Schweissposition für GS (Pol -) und WS |

Tafel 3

| Störung | Mögliche Ursache | Abhilfe |
|---|---|---|
| MOTOREN | | |
| P1 - Motor springt nicht an Motor beschleunigt nicht | 1) Notschalter (L5) gedrückt 2) Vorglühen (wenn eingebaut) 3) Motorkontrolleinheit oder Startschlüssel defekt 4) Entladene Batterie 5) Schlechte oder lose Batterieanschlüsse 6) Anlasser defekt 7) Kein Kraftstoff im Tank oder Luft in der Kraftstoffzufuhr 8) Defekt in der Kraftstoffzufuhr: defekte Pumpe, blockierte Einspritzdüse, etc... 9) Verstopfter Luft- oder Kraftstofffilter 10) Luft im Gasölfilter 11) Überwachung Motorstop defekt 12) Störung im Anlassstromkreis im Schaltbrett des Generators | 1) Entriegeln 2) Fehlende oder ungenügende Phase der Glühkerzen. Störung im Schaltkreis, reparieren 3) Ersetzen 4) Aufladen oder Ersetzen Steuereinheit Batterielader des Motors und der EAS-Automatik überprüfen 5) Anschließen und säubern. Wenn nötig ersetzen 6) Reparieren oder ersetzen 7) Tank auffüllen, Kraftstoffzufuhr entlüften 8) Wenden Sie sich an Ihren Service 9) Reinigen oder Ersetzen 10) Luft abnehmen indem man den Filter mit Gasöl füllt 11) Ersetzen 12) Überprüfen und reparieren |
| P2 - Unregelmäßige Drehzahl | 1) Verstopfter Luft- oder Kraftstofffilter 2) Defekt in der Kraftstoffzufuhr: defekte Pumpe, blockierte Einspritzdüse, etc... 3) Ölstand zu hoch 4) Drehzahlregler defekt | 1) Reinigen oder Ersetzen 2) Wenden Sie sich an Ihren Service 3) Überschüssiges Öl beseitigen 4) Wenden Sie sich an Ihren Service |
| P3 - Schwarzer Rauch | 1) Luftfilter verstopft 2) Überlast 3) Einspritzdüse defekt. Einspritzpumpe nicht geeicht | 1) Reinigen oder Ersetzen 2) Angeschlossene Last überprüfen und verringern 3) Wenden Sie sich an Ihren Service |
| P4 - Weißer Rauch | 1) Ölstand zu hoch. 2) Kalter Motor oder längere Zeit in Betrieb mit wenig oder ohne Last. 3) Abgenutzte Kolbenringe und/oder Zylinder | 1) Überschüssiges Öl beseitigen. 2) Last nur bei warmen Motor anschließen 3) Wenden Sie sich an Ihren Service |
| P5 - Schlechte Motorleistung | 1) Luftfilter verstopft 2) Ungenügende Kraftstoffzufuhr, Verunreinigung oder Wasser in der Kraftstoffzufuhr 3) Verschmutzte oder defekte Einspritzdüsen | 1) Reinigen oder Ersetzen 2) Kraftstoffzufuhr überprüfen, reinigen und neu auffüllen 3) Wenden Sie sich an Ihren Service |
| P6 - Niedriger Öldruck | 1) Ungenügender Ölstand 2) Ölfilter verstopft 3) Ölpumpe defekt 4) Störung des Alarmsystems | 1) Öl nachfüllen. Auf Ölverlust überprüfen 2) Filter ersetzen 3) Wenden Sie sich an Ihren Service 4) Sensor und Stromkreis überprüfen |
| P7 - Hohe Temperatur | 1) Überlast 2) Ungenügende Belüftung 3) Zu wenig Kühlflüssigkeit (nur bei wassergekühlten Motoren) 4) Kühlwasser- oder Ölbehälter verstopft (wenn eingebaut) 5) Kühlwasserpumpe defekt (nur bei wassergekühlten Motoren) 6) Einspritzdüsen defekt. Einspritzpumpe nicht geeicht 7) Störung des Alarmsystems | 1) Angeschlossene Last überprüfen und verringern 2) Kühlerventilator und entsprechende Antriebsriemen überprüfen 3) Kühlwasser auffüllen. Kühlwassersystem überprüfen auf Wasserverlust, defekte Leitungen, Stutzen, etc... 4) Kühlrippen reinigen 5) Wenden Sie sich an Ihren Service 6) Wenden Sie sich an Ihren Service 7) Sensor und Stromkreis überprüfen |

| Störung | Mögliche Ursache | Abhilfe |
|--|---|--|
| GENERATION | | |
| P1 - Keine Ausgangsspannung | 1) Allgemeiner Schalter des Aggregates auf OFF 2) FI-Schutz hat ausgelöst. (FI-Schalter, Sicherungsautomaten 3) Schutzeinrichtung hat wegen Überlast ausgelöst 4) Schutzeinrichtungen defekt 5) Kondensatoren defekt 6) Generator defekt | 1) Überprüfen und positionieren auf ON 2) Bei der gesamten Anlage überprüfen: Kabel, Anschlüsse, angeschlossene Verbraucher, damit keine Isolationsfehler vorliegen, die einen Fehlerstrom verursachen 3) Angeschlossene Last überprüfen und verringern 4) Ersetzen 5) Entladen Sie die Kondensatoren bei ausgeschalteter Maschine, ziehen Sie die Kabel der Kondensatorbox ab und überprüfen Sie deren Nennkapazität 6) Wenn die Kondensatoren in Ordnung sind, alle Statorkabel abschliessen, ausser Kondensatoren und die vom Stator erzeugte Spannung messen. Wicklungen (Schweiss- und Hilfsstromerzeugung) prüfen, falls keine Spannung, Stator auswechseln. Wenden Sie sich an Ihren Service |
| P2 - Leerlaufspannung zu niedrig oder zu hoch | 1) Falsche Motordrehzahl 2) Kondensatoren defekt 3) Generator defekt | 1) Drehzahlgeschwindigkeit regulieren. 2) Siehe vorheriger Punkt P1 3) Siehe vorheriger Punkt P1 |
| P3 - Leerlaufspannung zu niedrig bei Belastung | 1) Falsche Motordrehzahl wegen Überlast 2) Leistung der Last mit $\cos \varphi$ unter 0,8 3) Kondensatoren defekt 4) Generator defekt | 1) Angeschlossene Last überprüfen und verringern 2) Last reduzieren oder neu einstellen 3) Siehe vorheriger Punkt P1 4) Siehe vorheriger Punkt P1 |
| P4 - Ungleichmäßige Spannung | 1) Wackelkontakt 2) Unregelmäßige Motorumdrehung 3) Kondensatoren defekt 4) Generator defekt | 1) Elektrische Anschlüsse kontrollieren 2) Wenden Sie sich an Ihren Service 3) Siehe vorheriger Punkt P1 4) Siehe vorheriger Punkt P1 |

| <i>Probleme</i> | <i>Mögliche Ursache</i> | <i>Abhilfe</i> |
|--|---|--|
| SCHWEISSEN | | |
| P1 Alle Funktionen des WDC erfolgen ordnungsgemäß aber an den Schweißbuchsen liegt keine Spannung an | 1) Tiefstwert am Stellknopf zu niedrig | 1) Tiefstwert am Stellknopf des WDC höher stellen bzw. Tiefstwert am Stellknopf an der Fernsteuerung RC (sofern angeschlossen) höher stellen. |
| P2 Störung in den Schweißabläufen bzw. bei der Ablaufbestätigung oder bei anderen Funktionen des WDC. | 1) WDC defekt | 1) WDC auswechseln |
| P3 Led "ON" blinkt | 1) Sensorstromverbinder 2) +15V Netzspannung des Sensors außerhalb des Toleranzgrenzwertes | 1) Sensorstromverbinder nicht angeschlossen oder defekt. Siehe Zeichnung 5. 2) Transformator überprüfen. Siehe Zeichnung 1. |
| P4 Rote Led blinkt  | 1) Ansprechen der Chopper-Thermosicherung 2) Kurzschluss am Chopper-Temperatursensor (Resistor NTC) oder Stromkreis offen 3) WDC defekt | 1) Die Steuerung schaltet die Schweißspannung/-strom automatisch ab, der Motor läuft weiter und kühlt den Chopper und nach einigen Minuten geht die LED aus und an den Schweißbuchsen liegt Strom/ Spannung an. 2) Den Verbinder des Chopper kontrollieren (siehe Zeichnung. 2) Pin 1- 2, der Widerstand muss ca. 10 KΩ (20°C). Bei sehr abweichenden Werten, Kurzschluss oder offener Stromkreis, Chopper ersetzen. Den Thermoschutz kann man provisorisch ausschließen, indem man einfach die beiden Drähte, die zum Pin 1 und 2 führen, abschneidet und an den Verbinder einen Widerstand von 10 KΩ / 0,25W anschließt, der den NTC-Widerstand simuliert. 3) WDC auswechseln. |
| P5 rote LED leuchtet ständig  | 1) WDC defekt. 2) Chopper defekt 3) Stromsensor defekt oder lose | 1) Maschine aus- und wieder einschalten, bleibt die Led aus, Schweißversuch starten und Ergebnis prüfen, leuchtet die Led hingegen wieder, ist der Kundendienst zu benachrichtigen. 2) Chopper kontrollieren, siehe Zeichnung 2. 3) Aggregat ausschalten und wieder anlassen. Wenn die LED ON blinkt, hat sich der Verbinder von der Platine gelöst. Wenn dagegen nach dem Anlassen die LED "rot" leuchtet, muss der Stromsensor ersetzt werden. |
| P6 Fernsteuerung RC1 funktioniert nicht | 1) Fernsteuerung (oder Kabel) defekt. 2) WDC defekt | 1) RC kontrollieren. Siehe Zeichnung 4. 2) WDC auswechseln |
| P7 Schweißstrom immer zu hoch oder immer zu niedrig | 1) WDC defekt 2) Potentiometer auf WDC defekt 3) Stromsensor defekt | 1) WDC auswechseln. 2) Die Spannung vom Verbinder P2 (Pin 1,12) kontrollieren (siehe Zeichnung 3). 3) Sensor auswechseln. |
| P8 Keine Spannung an den Schweißbuchsen CV. | 1) Kabel zwischen Schweißaggregat und Drahtvorschub ist defekt. 2) Drahtvorschub defekt 3) WDC defekt | 1) Pin to pin des Kabels überprüfen 2) Drahtvorschub kontrollieren 3) Das Verbindungskabel zwischen WDC und Drahtvorschub abklemmen und Pin "I" mit Pin "G" auf dem Verbinder des WDC überbrücken. Die LED "ON" muss aufleuchten und an den Steckdosen muss Spannung sein, anderenfalls WDC ersetzen. |
| P9 An der Maschine liegt keine Spannung an (weder Schweißspannung noch Erzeugungsspannung). | 1) Chopperkurzschluss. 2) Kurzschluss an der Stromerzeugung. 3) Drehstromgenerator defekt | 1) Chopper abklemmen und Maschine wieder einschalten; liegt nun Spannung an, Chopper auswechseln 2) Generatorausgänge der Stromerzeugung abklemmen und Maschine wieder einschalten; liegt nun Spannung an, sind Bauteile des Generators kurzgeschlossen. 3) Alle Ausgänge des Drehstromgenerators (Schweißen und Stromerzeugung) abklemmen und die Leistungsfähigkeit der Kondensatoren überprüfen. Maschine wieder einschalten; liegt keine Spannung an, Drehstromgenerator auswechseln. |
| AGGREGATE MIT V.R.D. | | |
| P10 Die Spannung an den Schweißbuchsen sinkt nach 3 Sekunden nicht unter 12 V d.c. | 1) RC Netz defekt oder nicht angeschlossen 2) WDC defekt | 1) RC Netz überprüfen. Anschlüsse überprüfen 2) WDC auswechseln |

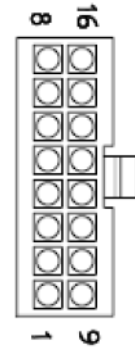


Überprüfen, dass sich bei einer Primärspannung (Eingang) von 230 V die eingegebenen Werte ergeben ($\pm 10\%$)

ZEICHNUNG 1

CHOPPER TEST

DIE FOLGENDEN WIDERSTANDSWERTE AUF DEM KONNEKTOR DES CHOPPERS ÜBERPRÜFEN



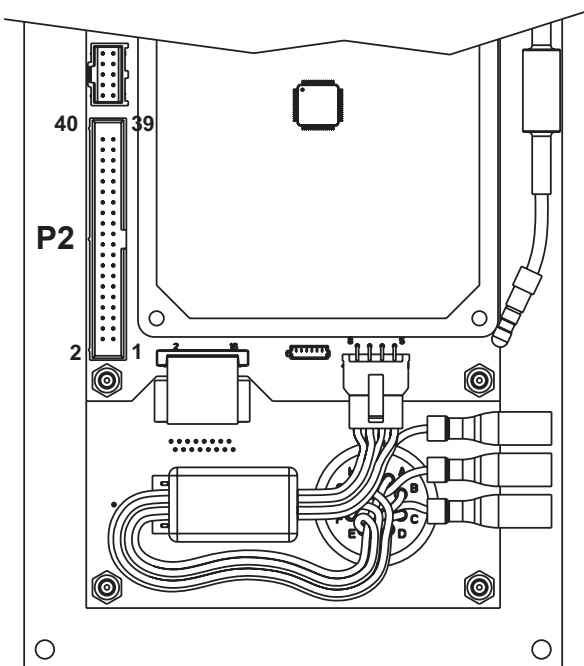
SEITANSICHT EINSCHALTUNG

Die Widerstandswerte zwischen den folgenden Pinpaaren mittels eines Ohmmeters prüfen.

| Pins | CS 350 | DSP 400 DSP 2x400 DSP 500 | DSP 600 |
|--------|--|---------------------------------|--------------------------|
| 1 - 9 | 3,33 K Ω \pm 5% | 3,33 K Ω \pm 5% | 3,33 K Ω \pm 5% |
| 2 - 10 | 3,33 K Ω \pm 5% | 3,33 K Ω \pm 5% | 3,33 K Ω \pm 5% |
| 3 - 11 | 3,33 K Ω \pm 5% | 3,33 K Ω \pm 5% | 3,33 K Ω \pm 5% |
| 4 - 12 | - | 3,33 K Ω \pm 5% | 3,33 K Ω \pm 5% |
| 5 - 13 | - | - | 3,33 K Ω \pm 5% |
| 8 - 16 | 1,8 \div 25 K Ω \pm 5% (temperaturabhängig) | | |

ZEICHNUNG 2

VERBINDER P2 AUF WDC

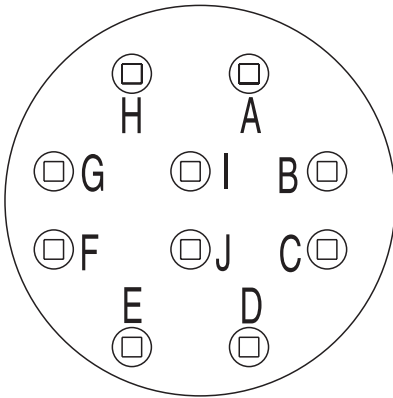


ZEICHNUNG 3

POTENTIOMETER TEST

Um festzustellen, ob das Potentiometer des WDC korrekt funktioniert, folgende Prüfung durchführen:

- 1) Schweißaggregat anlassen und mit Nenndrehzahl laufen lassen.
- 2) Ein Multimeter anschließen, das für eine Messung VDC zwischen Pin 1 (-) und 12 (+) des Konnektors P2 vorgesehen ist.
- 3) Das Potentiometer komplett im Gegenurzeigersinn drehen und prüfen, dass die Spannung $\leq 0,5V$ ist.
- 4) Das Potentiometer langsam im Uhrzeigersinn drehen bis die Spannung am Ende einen Wert von $\geq 4,5V$ erreicht. Die Spannung muss sich gleichmäßig mit der Drehung des Potentiometers ändern.



Den Schalter auf Minimum stellen und dann auf Maximum, dabei mit einem Ohmmeter den Dauerwert zwischen den Pin A und den Pin B des Verbinders prüfen.

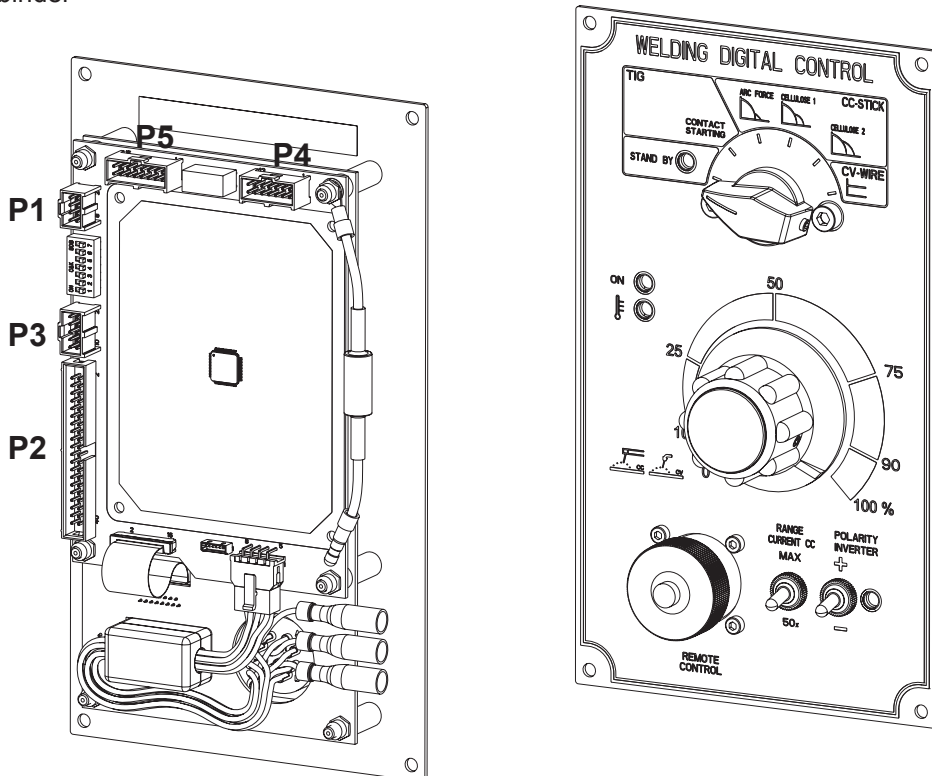
| Schalter | Widerstand |
|----------|--------------|
| Minimum | 50 ÷ 100 Ω |
| Maximum | 4,5 - 4,7 KΩ |

ZEICHNUNG 4




DEUTSCH

DEUTSCH

- P1 Sensorstromverbinder
- P2 Frei
- P3 Verbinder für digitale Instrumente
- P4 Chopperverbinder
- P5 Zufuhrverbinder



ZEICHNUNG 5

|  ACHTUNG | | |
|--|--|---|
|  | <ul style="list-style-type: none"> • Wartungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur von entsprechend qualifiziertem Personal durchgeführt werden. • Vor Beginn jeglicher Arbeiten am Aggregat, muss der Motor ausgeschaltet sein. Bei laufendem Aggregat besonders auf folgendes achten: Rotierende Teile - Heiße Teile (Kollektoren und Auspuff, Motorteile und andere) - Teile unter Spannung. • Abdeckungen nur abnehmen, wenn notwendige Arbeiten durchzuführen sind. Sofort nach Beendigung der Arbeit Abdeckung wieder montieren. • Benutzen Sie geeignete Geräte und Bekleidung und gebrauchen Sie die in der Ausrüstung enthaltenen DPI (individuelle Schutzvorrichtungen) entsprechend der Art des Eingriffs (Schutzhandschuhe, Isolierhandschuhe, Brille, etc.) • Ohne Genehmigung dürfen keine Zusatzteile verändert werden. - Siehe Hinweise auf Seite M1.1 - |  |
| DIE ROTIERENDEN TEILE können verletzen | | DIE HEISSEN TEILE können Verbrennungen verursachen |

WARTUNG DER MASCHINE

Bei den regelmäßig durchzuführenden Wartungsarbeiten müssen alle Bauteile und elektrischen Anschlüsse überprüft werden. Die Betriebsmittel müssen geprüft und aufgefüllt werden im Rahmen einer normalen Betriebsdauer.

Bezüglich der Betriebsmittel muss beachtet werden, dass diese periodisch ausgewechselt und wenn nötig aufgefüllt werden müssen.

Im Rahmen der Wartungsarbeiten sind je nach Betriebsund Umgebungsbedingungen Reinigungsmaßnahmen erforderlich.

Nicht zu den Wartungsarbeiten zählen Arbeiten die von autorisierten Service-Stellen oder direkt von MOSA durchgeführt wurden, wie Reparaturen, bzw. der Austausch von Teilen anlässlich eines Schadens oder der Austausch von elektrischen oder mechanischen Komponenten infolge normalen Verschleißes.

Als Reparatur gilt auch der Ersatz von Reifen (für Maschinen mit Fahrgestell), auch wenn als Ausrüstung keine Hebevorrichtung (crick) mitgeliefert wurde.

Für periodische Wartungsarbeiten, die nach Betriebsstunden definiert sind, gilt die Anzeige auf dem Betriebsstundenzähler (M).

Jeder Motoren- und Generatorhersteller sieht Wartungsintervalle und spezifische Kontrollen vor: Die Beachtung der Betriebsanleitungen für den Motor und den Generator ist obligatorisch.

KÜHLUNG

Sicherstellen, dass die Luftschlitze des Aggregates, vom Generator und Motor, nicht verstopft sind (Lappen, Blätter oder Sonstiges).

SCHALTAFELN

Regelmäßig den Zustand der Verbindungskabel kontrollieren. Reinigung regelmäßig mit einem Staubsauger vornehmen. **KEINE DRUCKLUFT VERWENDEN.**

BESCHRIFTUNGEN UND TYPENSCHILDER

Jährlich alle Aufkleber Typenschilder und Beschriftungen die wichtige Hinweise enthalten, überprüfen. Bei Bedarf (falls unleserlich oder fehlen) **ERNEUERN.**

SCHWIERIGE EINSATZBEDINGUNGEN

Bei besonders schweren Betriebsbedingungen (häufige Stillstände und Starts, staubige Räume, kaltes Klima, längerer Betrieb ohne Lastentnahme, Kraftstoff mit einem Schwefelgehalt von mehr als 0,5 %) ist das Aggregat in kürzeren Zeitabständen zu warten.



WARTUNGSFREIE BATTERIE

DIE BATTERIE IST NICHT ZU ÖFFNEN.

Die Batterie wird automatisch bei laufendem Motor aufgeladen.


Der Zustand der Batterie wird durch die Farbe der Kontrolllampe überprüft, die sich auf dem oberen Teil der Batterie befindet.

- Farbe grün: Batterie OK
- Farbe schwarz: Batterie ist aufzuladen
- Farbe weiß: Batterie muss ersetzt werden

|  WICHTIG | |
|--|--|
|  | <p>Bei allen notwendigen Wartungsarbeiten muss vermieden werden, dass umweltschädliche Substanzen, Flüssigkeiten, Altöl etc., Schäden an Personen oder Sachen verursachen oder schädliche Wirkung auf Umwelt, Gesundheit oder Sicherheit haben könnten. Hierbei müssen die Gesetze und/oder lokalen Vorschriften befolgt werden.</p> |

MOTOR UND GENERATOR

HINWEISE ENTNEHMEN SIE DEN MITGELIEFERTEN BEDIENUNGSANLEITUNGEN.

|  ANMERKUNG | |
|---|--|
| <p>BEI NICHT-EINHALTUNG DER LAUT MITGELIEFERTEM MOTORHANDBUCH VORGEGEHENEN WARTUNGSINTERVALLE, SCHALTET SICH DER MOTORSCHUTZ WEGEN ZU NIEDRIGER ÖLQUALITÄT NICHT EIN.</p> | |



WIEDERINBETRIEBNAHME

Bei Stillsetzung der Maschine für länger als 30 Tage muss darauf geachtet werden, dass das Aggregat an einem geeigneten sauberen, trockenen und frostsicheren Ort gelagert wird, um Rost-, Korrosions-, oder andere Schäden an dem Produkt zu vermeiden.

Die notwendigen Maßnahmen zur Wiederinbetriebnahme dürfen nur von **qualifiziertem** Personal durchgeführt werden.

BENZINMOTOREN

Falls noch Benzin im Tank ist, den Motor laufen lassen, bis der Tank leer ist.

Altes Öl entfernen und durch neues ersetzen (Siehe Seite M25).

Zündkerzen herausrauben und in jeden Zylinder ca. 10 ccm neues Motoröl einfüllen. Dabei die Antriebswelle einige Male drehen.

Motor langsam durchdrehen und in Kompressionsstellung belassen.

Falls für Elektrostart eine Batterie montiert ist, diese abklemmen und ausbauen.

Schallschutzhaube/Abdeckungen und alle anderen Teile des Aggregates sorgfältig reinigen.

Aggregat mit einer Plastikhaube schützen und an einem sauberen, trockenen Ort lagern.

DIESELMOTOREN

Für kurze Stillstandsperioden sollten Sie das Aggregat unter Last alle 10 Tage für 15-30 Minuten laufen lassen. Damit werden alle Teile mit Schmierstoffen versorgt, die Batterie wird aufgeladen und das Einspritzsystem wird in Gang gehalten.

Bei längerer Stillsetzung wenden Sie sich an die Servicestellen des Motorherstellers.

Schallschutzhaube/Abdeckungen und alle anderen Teile des Aggregates sorgfältig reinigen.

Aggregat mit einer Plastikhaube schützen und an einem sauberen, trockenen Ort lagern.

DEMONTAGE

Das Zerlegen der Maschine darf nur von **qualifiziertem** Personal ausgeführt werden.

Wenn die Lebensdauer der Maschine beendet ist geht die Entsorgung, d.h. das Zerlegen zu Lasten des Anwenders. Zur Entsorgung gehört das Zerlegen der Maschine getrennt nach Materialgruppen oder für eine anschließende Wiederverwertbarkeit. Ebenfalls möglicherweise Verpackung und Transport dieser Teile bis zum Entsorgungsunternehmen, Lager, etc.

Beim Zerlegen der Maschine können gefährliche flüssige Schadstoffe auslaufen, wie Öl, Schmierstoffe und Batteriesäure.

Das Zerlegen von Metallteilen könnte Schnitte und/oder Risse verursachen und darf nur unter Verwendung von Handschuhen und/oder geeignetem Werkzeug durchgeführt werden.

Die Entsorgung der verschiedenen Komponenten muss nach den geltenden Gesetzen und/oder lokalen Vorschriften vorgenommen werden.

Besondere Achtsamkeit verlangt die Entsorgung von: **Öl und ölige Stoffe, Batteriesäure, brennbares Material, Kühflüssigkeit.**

Der Anwender ist verantwortlich für die Einhaltung der Umweltschutzvorschriften bei der Entsorgung der zerlegten Maschine und der dazugehörigen Teile und Komponenten.

Falls die Maschine zerlegt wurde, ohne vorher Teile abzumontieren muss auf jeden Fall sichergestellt sein, dass folgendes entfernt und entsorgt wurden:

- Kraftstoff vom Tank
- Öl vom Motor
- Kühflüssigkeit vom Motor
- Batterie

N.B.: MOSA ist an der Entsorgung **nur** beteiligt wenn es sich um zurückgenommene gebrauchte Maschinen handelt, die nicht mehr repariert werden können.

Dies natürlich nur nach vorheriger Genehmigung.

Hinweise für erste Hilfe und Feuerschutzmaßnahmen im Bedarfsfall, siehe Seite M2.1.

**WICHTIG**

Bei allen notwendigen Maßnahmen zur Wiederinbetriebnahme muss vermieden werden, dass umweltschädliche Substanzen, Flüssigkeiten, Altöl etc. Schäden an Personen oder Sachen verursachen oder schädliche Wirkung auf Umwelt, Gesundheit oder Sicherheit haben könnten. Hierbei müssen die Gesetze und/ oder lokalen Vorschriften befolgt werden.



| | | |
|--|-------------------------------|---|
| GENERATOR | | DSP 500 PS |
| Dreiphasige Leistung | 16 kVA / 400 V / 23.1 A | |
| Einphasige Leistung | 12 kVA / 230 V / 52.1 A | |
| Einphasige Leistung | 6 kVA / 110 V / 54.4 A | |
| Einphasige Leistung | 5 kVA / 48 V / 104 A | |
| Frequenz | 50 Hz | |
| Cos φ | 0.8 | |
| DREHSTROMGENERATOR | | selbsterregt, selbstgesteuert, bürstenlos |
| Typ | Dreiphasig, asynchron | |
| Isolationsklasse | H | |
| MOTOR | | |
| Marke / Modell | PERKINS / 404A-22G1 | |
| Typ / Kühlsystem | Diesel 4-Takt / Wasser | |
| Zylinder / Hubraum | 4 / 2216 cm ³ | |
| Standby-Nettoleistung | 20.3 kW (27.6 HP) | |
| Drehzahl | 1500 upm | |
| Kraftstoffverbrauch (Schweißen 60%) | 3.8 l/h | |
| Kühlwasser | 7 l | |
| Fassungsvermögen Ölwanne | 8.5 l | |
| Starten | Elektrisch | |
| ALLGEMEINE DATEN | | |
| Tankinhalt | 60 l | |
| Laufzeit (Schweißen 60%) | 16 h | |
| Schutzart | IP 23 | |
| *Maße LxBxH (mm) | 1720x850x1128 | |
| *Gewicht | 750 Kg | |
| Gemessener Schallpegelwert LwA (druck LpA) | 93.5 dB(A) (68.5 dB(A) @ 7 m) | |
| Garantierter Schallpegelwert LwA (druck LpA) | 95 dB(A) (70 dB(A) @ 7 m) | |



*Die angegebenen Werte beinhalten auch alle hervorstehenden Teile.

DEUTSCH

DEUTSCH

LEISTUNG

Angegebene Leistung nach ISO 3046-1 (Temperatur 25°C, relative Luftfeuchtigkeit 30%, Höhe 100 m über dem Meeresspiegel). Eine Überschreitung von 10% für eine Stunde alle 12 Stunden ist zulässig. Der Wert **reduziert** sich: ungefähr um 1% je 100m Höhe und um 2,5% je 5°C über 25°C.

SCHALLPEGEL

ACHTUNG: Die Gefährdung hängt vom Maschineneinsatz und den Benutzungsbedingungen ab. Die Bewertung und die Anwendung der spezifischen Messungen (Verwendung d.p.i.-Individuelle Schutzvorrichtung) liegen deshalb in der Verantwortung des Anwenders.

Schallpegel (LwA) - Messeinheit dB(A): Geräuschemissionsgrenzwert. Dieser ist unabhängig von der Entfernung vom Messpunkt.

Schalldruckpegel (Lp) - Messeinheit dB(A): Messung des durch Schallwellen verursachten Druckes.

Dieser Wert ändert sich bei wechselnder Entfernung vom Messpunkt.


Nachstehend Beispiele zur Berechnung des Schalldruckpegels (Lp) bei unterschiedlichen Entfernungen einer Maschine mit Schallpegel (LwA) 95 dB(A)

Lp a 1 bei = 95 dB(A) - 8 dB(A) = 87 dB(A)

Lp a 7 bei = 95 dB(A) - 25 dB(A) = 70 dB(A)

Lp a 4 bei = 95 dB(A) - 20 dB(A) = 75 dB(A)

Lp a 10 bei = 95 dB(A) - 28 dB(A) = 67 dB(A)

HINWEIS: Das Symbol  das neben den Schallpegelwerten angebracht ist, gibt den Geräuschemissionsgrenzwert der betreffenden Maschine an, gemäß der Norm 2000/14/CE.



WICHTIG

EINLAUFEN

Gehören der ersten 50 Betriebsstunden nicht mehr als mit 60% der Maximalleistung des Aggregate belasten und betreffen den Ölstand gehört. Die Wahrnehmung im Motorhandbuch müssen in jedem Herbst beachtet werden.

| | | |
|---|---------------------------|---|
| GENERATOR | | DSP 500 PS 60Hz |
| Dreiphasige Leistung | 16 kVA / 400 V / 23.1 A | |
| Einphasige Leistung | 12 kVA / 230 V / 52.1 A | |
| Einphasige Leistung | 6 kVA / 127 V / 47.2 A | |
| Frequenz | 60 Hz | |
| Cos φ | 0.8 | |
| DREHSTROMGENERATOR | | Selbsterregt, selbstgesteuert, bürstenlos |
| Typ | Dreiphasig, asynchron | |
| Isolationsklasse | H | |
| MOTOR | | |
| Marke / Modell | PERKINS / 404 D-22G1 | |
| Typ / Kühlsystem | Diesel 4-Takt / Wasser | |
| Zylinder / Hubraum | 4 / 2216 cm ³ | |
| Standby-Nettoleistung | 22.6 kW (30.7 HP) | |
| Drehzahl | 1800 upm | |
| Kraftstoffverbrauch (Schweißen 60%) | 3.8 l/h | |
| Kühlwasser | 7 l | |
| Fassungsvermögen Ölwanne | 8.5 l | |
| Starten | Elektrisch | |
| ALLGEMEINE DATEN | | |
| Tankinhalt | 60 l | |
| Laufzeit (Schweißen 60%) | 16 h | |
| Schutzart | IP 23 | |
| *Maße LxBxH (mm) | 1720x850x1128 | |
| *Gewicht | 750 Kg | |
| Schallpegelwert LwA (druck LpA) | 95 dB(A) (70 dB(A) @ 7 m) | |
| <small>*Die angegebenen Werte beinhalten auch alle hervorstehenden Teile.</small> | | |

DEUTSCH

DEUTSCH

LEISTUNG

Angegebene Leistung nach ISO 3046-1 (Temperatur 25°C, relative Luftfeuchtigkeit 30%, Höhe 100 m über dem Meeresspiegel). Eine Überschreitung von 10% für eine Stunde alle 12 Stunden ist zulässig. Der Wert **reduziert** sich: ungefähr um 1% je 100m Höhe und um 2,5% je 5°C über 25°C.

SCHALLPEGEL

ACHTUNG: Die Gefährdung hängt vom Maschineneinsatz und den Benutzungsbedingungen ab. Die Bewertung und die Anwendung der spezifischen Messungen (Verwendung d.p.i.-Individuelle Schutzvorrichtung) liegen deshalb in der Verantwortung des Anwenders.

Schallpegel (LwA) - Messeinheit dB(A): Geräuschemissionsgrenzwert. Dieser ist unabhängig von der Entfernung vom Messpunkt.

Schalldruckpegel (Lp) - Messeinheit dB(A): Messung des durch Schallwellen verursachten Druckes.

Dieser Wert ändert sich bei wechselnder Entfernung vom Messpunkt.


Nachstehend Beispiele zur Berechnung des Schalldruckpegels (Lp) bei unterschiedlichen Entfernungen einer Maschine mit Schallpegel (LwA) 95 dB(A)


Lp a 1 bei = 95 dB(A) - 8 dB(A) = 87 dB(A)

Lp a 7 bei = 95 dB(A) - 25 dB(A) = 70 dB(A)

Lp a 4 bei = 95 dB(A) - 20 dB(A) = 75 dB(A)

Lp a 10 bei = 95 dB(A) - 28 dB(A) = 67 dB(A)

HINWEIS: Das Symbol  das neben den Schallpegelwerten angebracht ist, gibt den Geräuschemissionsgrenzwert der betreffenden Maschine an, gemäß der Norm 2000/14/CE.


WICHTIG

EINLAUFEN
 Gehören der ersten 50 Betriebsstunden nicht mehr als mit 60% der Maximalleistung des Aggregate belasten und betreffen den Ölstand gehört. Die Wahrnehmung im Motorhandbuch müssen in jedem Herbst beachtet werden.

CC-SCHWEISSEN (Constant current)

Schweissgleichstrom 500A/35% - 450A/60% - 400A/100%

Einsetzspannung 62V (DSP 500 PS) - 65V (DSP 500 PS-60Hz)

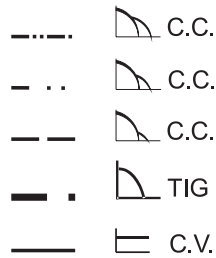
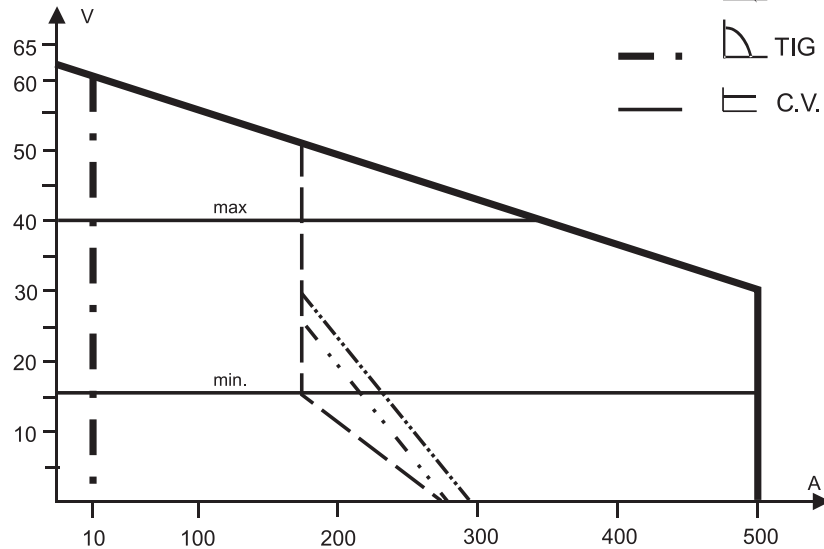
C.V.-SCHWEISSEN (Constant voltage)

Schweissgleichstrom 450A/60% - 400A/100%

Schweissspannung 16V-40V

STATISCHE MERKMALE

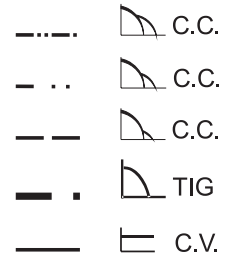
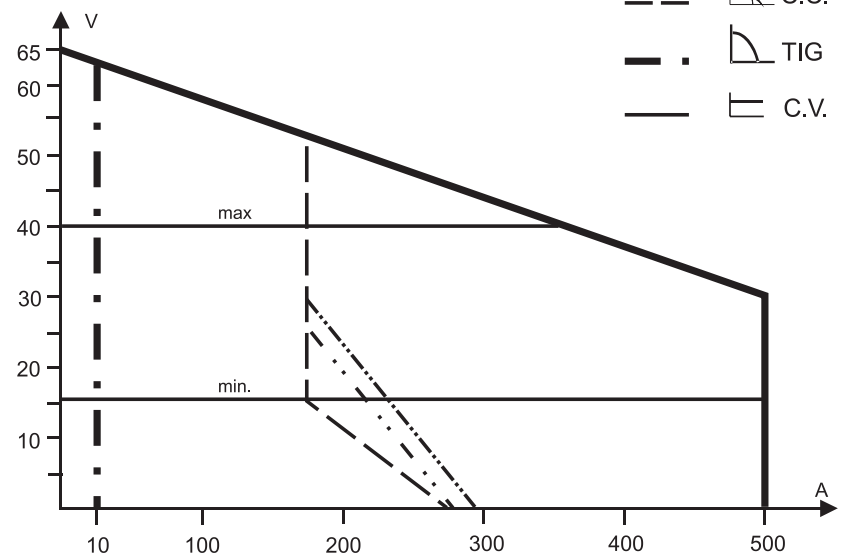
50Hz



DEUTSCH

DEUTSCH

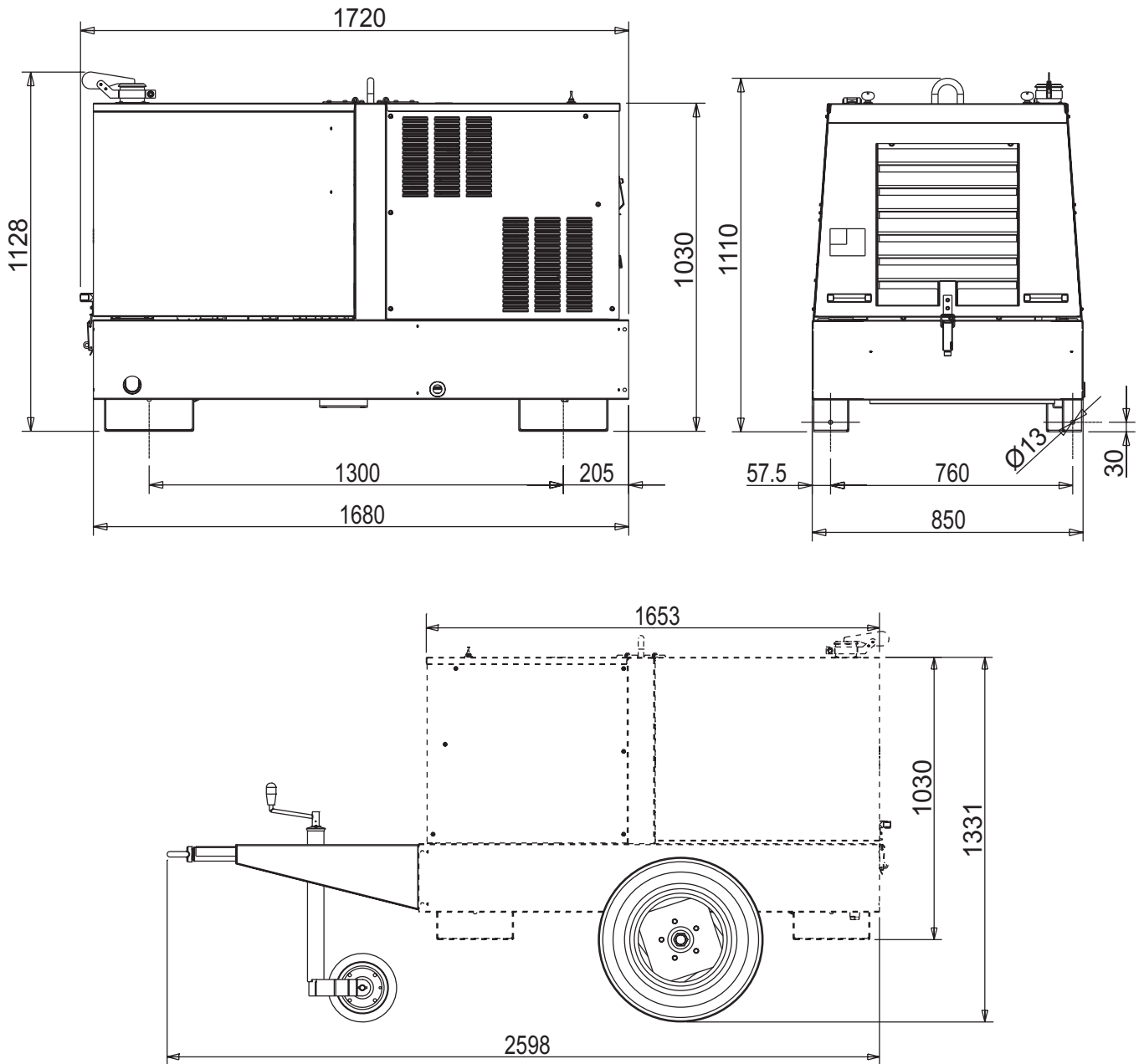
60Hz



WERTE DER GLEICHZEITIGEN NUTZUNG

Wenn Sie gleichzeitig **SCHWEISSEN** und **STROMERZEUGUNG** benötigen, müssen Sie daran denken, dass der Verbrennungsmotor der einzige ist, damit er nicht überlastet wird. Zu diesem Zweck gibt die nachstehende Tabelle/Diagramm die zu beachtenden Grenzwerte an.

| | | | | | | |
|---------------------------------------|----|-----|-----|-----|-----|-----|
| SCHWEISSGLEICHSTROM [A] | 0 | 100 | 150 | 300 | 400 | 500 |
| DREIPHASIGE HILFSLEISTUNG [kW] | 16 | 14 | 12 | 6 | 3 | 0 |





MOSA

MOSA div. della BCS S.p.A.

Viale Europa, 59 20090 Cusago (Milano) Italy

Tel. +39 - 0290352.1 Fax +39 - 0290390466 www.mosa.it

