

CS **Návod k obsluze** / SK **Návod na obsluhu** / PL **Instrukcja użytkowania** / RU **Руководство по эксплуатации** / UK **Інструкція з експлуатації**



ABIMIG® GRIP W

CS **MIG/MAG Svařovací hořáky**

SK **MIG/MAG Zváracie horáky**

PL **MIG/MAG Uchwyt spawalniczy**

RU **MIG/MAG Сварочная горелка**

UK **MIG/MAG Зварювальний пальник**



CS Návod k použití

© Výrobce si vyhrazuje právo, kdykoli a bez předchozího upozornění provést změny, které upravují případné tiskové chyby, nepřesnosti v informacích nebo změny, které byly na výrobku provedeny. Tyto změny budou uvedeny vždy v následujícím vydání návodu.

Všechny obchodní značky a ochranné známky uvedené v návodu k obsluze jsou majetkem příslušných vlastníků/výrobců.

Naši aktuální produktovou dokumentaci a také kontaktní údaje o zastoupeních společnosti **ABICOR BINZEL** v jednotlivých zemích a o partnerech po celém světě najdete na naší domovské stránce www.binzel-abicor.com

1	Používání v souladu s určením	CS-3	5	Provoz	CS-8
1.1	Technické údaje	CS-3	6	Odstavení z provozu	CS-8
2	Bezpečnostní pokyny	CS-4	7	Údržba a čištění	CS-8
2.1	Klasifikace výstražných upozornění	CS-4	7.1	Kabelový svazek	CS-9
2.2	Pokyny pro případ nouze	CS-4	7.2	Čištění hrdla hořáku	CS-9
3	Uvedení do provozu	CS-5			
3.1	Vybavení hořáku	CS-5			
3.2	Montáž vedení drátu	CS-6			
3.2.1	Vodící spirála	CS-6			
3.2.2	Plastová trubička	CS-6			
3.3	Připojení kabelového svazku	CS-6			
3.4	Nastavení množství ochranného plynu	CS-7			
3.5	Navléknutí drátu	CS-7			
4	Ovládací prvky	CS-7			
4.1	Dvoupovelová funkce tlačítka	CS-8			

1 Používání v souladu s určením

Ruční svařovací hořáky MIG/MAG se používají k bezpečnému svařování nízko a vysoce legovaných materiálů. Skládají se z hrdla hořáku s díly výbavy a opořebitelnými díly, rukojetí a kabelového svazku s centrální zástrčkou. Hořáky odpovídají normě EN 60 974-7 a nepředstavují přístroj s vlastním splněním funkce. Obloukové svařování je možné teprve ve spojení se zdrojem svařovacího proudu.

1.1 Technické údaje

Svařování	- 10 °C až + 40 °C
Přeprava a skladování	- 25 °C až + 55 °C
Relativní vlhkost vzduchu	do 90 % při 20 °C

Tab. 1 Teplota okolního vzduchu

Druh napětí	stejnoseměrné
Polarita elektrod při ss. napětí	zpravidla kladná
Ochranný plyn (DIN EN ISO 14175)	CO ₂ a směsný plyn M21
Druhy drátů	běžné dráty kruhového průřezu
Napěťová třída	113 V špičková hodnota
Stupeň krytí přípojek na straně stroje (EN 60 529)	IP3X
Druh vedení	ruční vedení
Řídicí systém v rukojeti	pro 42 V a 0,1 až 1 A

Tab. 2 Všeobecné údaje hořáku podle EN 60 974-7

Typ	Druh chlazení	Zatížení ¹		DZ	Ødrátu	Průtok plynu	Chlazení		Hydraulický tlak	
		CO ₂	M21				Max. tepl. na přívodu	Min. průtok	min.	max.
ABIMIG® GRIP W		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar
555 D	kapal.	550	500	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
555	kapal.	575	525	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
605 D	kapal.	600	550	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
605 C	kapal.	600	550	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
605	kapal.	625	575	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5

Tab. 3 Údaje hořáku specifické pro daný výrobek (EN 60 974-7) **ABIMIG® GRIP W**

¹ Při impulzním elektrickém oblouku se údaje pro zatížení snižují až o 30%.

Standardní délka L	3,00 m, 4,00 m, 5,00 m
Přípojka pro chladivo	Násuvná spojka jm. sv. 5
Výkon chl. agregátu	min. 800 W
Ovládací vedení	dvoužilové

Tab. 4 Kabelový svazek

2 Bezpečnostní pokyny

Dodržujte přiloženou dokumentaci s názvem Bezpečnostní pokyny.

2.1 Klasifikace výstražných upozornění

V tomto návodu k obsluze používáme čtyři typy výstražných upozornění vztahujících se k potenciálně nebezpečným pracovním krokům. Přehled a vysvětlení významu v sestupném pořadí důležitosti:

NEBEZPEČÍ

Upozorňuje na bezprostředně hrozící nebezpečí. Nerespektování má za následek smrt nebo těžké úrazy.

VAROVÁNÍ

Upozorňuje na potenciálně nebezpečnou situaci. Nerespektování může mít za následek velmi těžké úrazy.

UPOZORNÍ

Upozorňuje na potenciálně negativní situaci. Nerespektování může mít za následek lehká nebo drobná zranění.

OZNÁMENÍ

Upozorňuje na nebezpečí zhoršení výsledků práce nebo poškození technologického vybavení.

2.2 Pokyny pro případ nouze

V případě nouze přerušte ihned přívod proudu, stlačeného vzduchu a ochranného plynu. Další opatření najdete v návodu k obsluze "Zdroj proudu" nebo v dokumentaci dalších periferních přístrojů.

3 Uvedení do provozu

⚠ NEBEZPEČÍ

Nebezpečí úrazu nečekaným rozběhem

Po celou dobu údržby, oprav, montáže, resp. demontáže je nutno dodržovat toto:

- Vypněte zdroj proudu a uzavřete přívod plynu.
- Vytáhněte síťovou zástrčku.

3.1 Vybavení hořáku

⚠ UPOZORNÍ

Nebezpečí úrazu

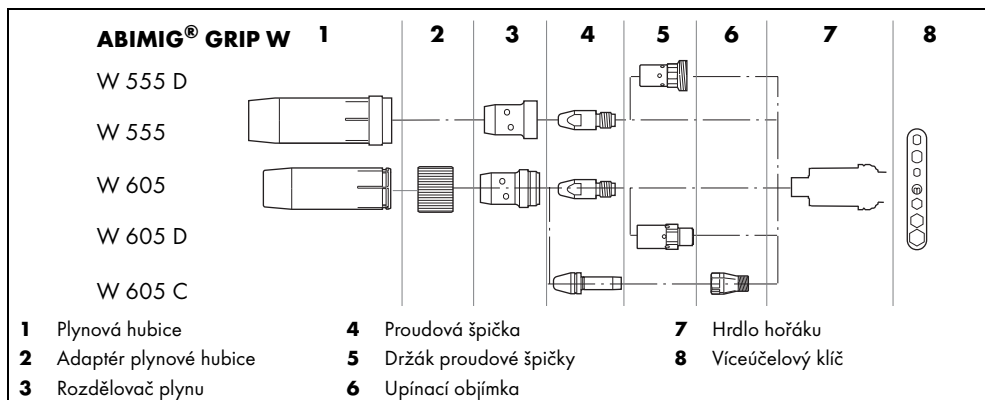
Propíchnutí, příp. zapíchnutí drátové elektrody

- Nesahejte do nebezpečné oblasti a noste ochranné rukavice.

OZNÁMENÍ

- Objednací údaje a identifikační čísla dílů výbavy, opotřebitelných dílů a příslušenství najdete v aktuálních seznamech náhradních a opotřebitelných dílů **ABICOR BINZEL**.
- Používejte pouze originální opotřebitelné díly **ABICOR BINZEL**.
- K upevnění opotřebitelných dílů používejte víceúčelový klíč.

Vybavte hrdla hořáků podle následujícího obrázku: Dbejte na správné přiřazení a dobré upevnění opotřebitelných dílů:



Obr. 1 Vybavení hořáku

3.2 Montáž vedení drátu

3.2.1 Vodící spirála

Při použití ocelových drátů.

- 1 Vyložte a roztáhněte kabelový svazek, odšroubujte plynovou hubici a proudovou špičku od hrdla hořáku.
- 2 Odšroubujte převlečnou matici na centrální zástrčce a zasuňte vodící spirálu vedením drátu až po koncovku spirály.
- 3 Přebíječnou matici opět našroubujte a dotáhněte rukou a nadměrnou délku vodící spirály seřízněte tak, aby lícovala s hrdlem hořáku, příp. držákem proudové špičky.
- 4 Odšroubujte převlečnou matici a vytáhněte vodící spirálu.
- 5 Příbruste začátek spirály v úhlu cca 40° a řeznou hranu odjehlete.
- 6 Zašpičatělou vodící spirálu nasuňte vedením drátu až po koncovku spirály, našroubujte převlečnou matici a dotáhněte ji víceúčelovým klíčem.
- 7 Našroubujte proudovou špičku a nasadte plynovou hubici.

3.2.2 Plastová trubička

Pro použití hliníkových, měděných a niklových drátů a drátů z ušlechtilé oceli.

- 1 Použijte dělenou spirálu - začátek plastové trubičky zašpičatěte pomocí ořezávače **ABICOR BINZEL** v úhlu cca 40° a našroubujte do kovové dělené spirály. Celou sestavu pak kovovou spirálou na před zasuňte vedením drátu až k citelnému dorazu do proudové špičky.
- 2 Nasuňte kleštinu, O-kroužek a převlečnou matici na plastovou trubičku a za napnutí zašroubujte převlečnou matici.
- 3 Označte nadměrnou délku plastové trubičky před kladkami podavače drátu a nožem **ABICOR BINZEL** ji v místě značení odřízněte.
- 4 Zašpičatěte místo řezu.

OZNÁMENÍ

- U plastových trubiček s průměrem 4,00 mm se musí kapilární trubička v mezipřípojce nahradit vodící trubičkou.

3.3 Připojení kabelového svazku

- 1 Spojte centrální zástrčku a centrální zásuvku na podavači drátu a zajistěte je spojovací maticí.
- 2 Namontujte odborně přípojky pro přívod a odvod vody, ochranný plyn a konektory ovládacího vedení.

OZNÁMENÍ

- Zkontrolujte minimální množství náplně v chladicím agregátu.
- Dbejte na řádnou instalaci přítoku a odtoku chladicího prostředku. Přítok chladicího prostředku = modrý, odtok chladicího prostředku = červený.
- Na chlazení ani na kontrolu těsnosti a průtoku nepoužívejte deionizovanou či demineralizovanou vodu.
Mohlo by to negativně ovlivnit životnost svařovacího hořáku.
- Pro svařecí hořáky s kapalinovým chlazením doporučujeme používat chladicí přípravky **ABICOR BINZEL** řady BTC.
- Při každém prvním uvedení do provozu, příp. po každé výměně kabelového svazku se chladicí systém musí odvzdušnit: Odpojte vratné vedení chladiva od oběhového agregátu chlazení a držte ho nad záchytnou nádobou. Uzavřete otvor vratného vedení chladiva. Opakovaným, prudkým otevíráním ho opět uvolňujte, až plynule vytéká chladivo bez bublin.

3.4 Nastavení množství ochranného plynu

OZNÁMENÍ

- Druh a množství použitého ochranného plynu závisí na druhu svařování a tvaru plynové hubice.
- Propojte plynotěsně všechny spojky na vedení ochranného plynu.
- Aby se zabránilo ucpání následkem znečištění, musíte ventil lahve před připojením krátce otevřít. Tím se vyfouknou případné nečistoty.

3.5 Navléknutí drátu

- 1 Vložte drát do podavače drátu podle pokynů výrobce.
- 2 Stiskněte tlačítko Podávání drátu bez proudu na podavači drátu, až se drát vysune z proudové špičky.

4 Ovládací prvky

OZNÁMENÍ

- Protože jsou svařovací hořáky **ABIMIG®GRIP W** součástí svařovacího systému, musíte se při jejich používání řídit návody k používání komponent svařovacího systému, např. zdroje svařovacího proudu..

Se standardním svařovacím hořákem je možný dvoupovelový druh provozu tlačítka. Další druhy provozu a moduly rukojeti jsou závislé na použitém zdroji proudu a musí se samostatně objednat.

4.1 Dvoupovelová funkce tlačítka

- 1 Stisknutí tlačítka na rukojeti a jeho držení = začátek svařování.
- 2 Uvolnění tlačítka = konec svařování.

5 Provoz

- 1 Otevřete láhev s ochranným plynem.
- 2 Zapněte zdroj proudu.
- 3 Nastavte parametry svařování.
- 4 Zahajte svařování.

6 Odstavení z provozu

OZNÁMENÍ

- Kabelové svazky chlazené kapalinou ztrácí při přehřátí těsnost. Nechte proto chladicí agregát po dokončení svařování běžet ještě cca 5 minut.

- 1 Ukončete svařování.
- 2 Vypněte na konec proudění ochranného plynu a vypněte zdroj proudu.
- 3 Zavřete ventil lahve s ochranným plynem.

7 Údržba a čištění

NEBEZPEČÍ

Nebezpečí úrazu nečekaným rozběhem

Po celou dobu údržby, oprav, montáže, resp. demontáže je nutno dodržovat toto:

- Vypněte zdroj proudu a uzavřete přívod plynu.
- Vytáhněte sířovou zástrčku.

OZNÁMENÍ

- Uvedené intervaly údržby jsou orientační a vztahují se na jednosměnný provoz.
- Práce v rámci údržby a čištění smí provádět jen kvalifikovaný a vyškolený odborný personál.
- Zkontrolujte technický stav a těsnost chladicích hadic, těsnění a přípojek a v případě potřeby vyměňte.
- Během údržbových a čistících prací noste vždy ochranný oděv.

7.1 Kabelový svazek

- 1 Odpojte kabelový svazek od zařízení a položte ho v natažené poloze.
- 2 Odšroubujte převlečnou matici a vytáhněte, příp. vyměňte vodící spirálu nebo plastovou trubičku.
- 3 Odstraňte spotřební díly z hrdla hořáku.

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu

Těžké zranění poletujícími částčkami.

- Při vyfukování vedení drátu stlačeným vzduchem noste vhodný ochranný oděv, zejména ochranné brýle.
- 4 Vyfoukejte vedení drátu z obou stran stlačeným vzduchem.
 - 5 Namontujte očištěné, příp. vyměněné opotřebitelné díly a vodící spirálu nebo plastovou trubičku.
 - 6 Připojte kabelový svazek k podavači drátu.

7.2 Čištění hrdla hořáku

OZNÁMENÍ

- Odstraňujte pravidelně z vnitřního prostoru plynové hubice rozstříky po svařování a nastříkejte do něj originální ochranný prostředek **ABICOR BINZEL**.
- Kontrolujte, zda opotřebitelné díly nejsou viditelně poškozeny a vadné díly vyměňte.

SK Preklad pôvodného návodu na obsluhu

© Všetky technické údaje, výkresy atď. podliehajú zákonu o ochrane autorských práv. Výrobca si vyhradzuje právo kedykoľvek a bez predchádzajúceho oznámenia vykonať v tomto návode na obsluhu zmeny, ktoré sa stanú potrebné vzhľadom na tlačové chyby, prípadné nepresnosti v obsiahnutých informáciách alebo kvôli zlepšeniu tohto výrobku. Tieto zmeny budú však zohľadnené v nových vydaniach.

Všetky ochranné známky a obchodné značky uvedené v návode na obsluhu sú majetkom príslušných vlastníkov/výrobcov.

Aktuálnu dokumentáciu k našim výrobkom a všetky kontaktné údaje zastúpení a partnerov spoločnosti **ABICOR BINZEL** pôsobiacich v jednotlivých krajinách nájdete na našej domovskej stránke: www.binzel-abicor.com

1	Používanie v súlade s určením	SK-3	5	Prevádzka	SK-8
1.1	Technické údaje	SK-3	6	Odstavenie z prevádzky	SK-9
2	Bezpečnostné pokyny	SK-4	7	Údržba a čistenie	SK-9
2.1	Klasifikácia informácií o nebezpečenstvách	SK-4	7.1	Káblový zväzok	SK-10
2.2	Pokyny v núdzovom prípade	SK-4	7.2	Čistenie hrdla horáka	SK-10
3	Uvedenie do prevádzky	SK-5			
3.1	Vybavenie horáka	SK-5			
3.2	Montáž vedenia drôtu	SK-6			
3.2.1	Vodiaca špirála	SK-6			
3.2.2	Plastové jadro	SK-7			
3.3	Pripojenie káblového zväzku	SK-7			
3.4	Nastavenie množstva ochranného plynu	SK-8			
3.5	Navlečenie drôtu	SK-8			
4	Ovládacie prvky	SK-8			
4.1	Dvojpovelová funkcia tlačidla	SK-8			

1 Používanie v súlade s určením

Ručné zváracie horáky MIG/MAG sa používajú pre bezpečné zváranie nízko a vysoko legovaných materiálov. Skladajú sa z hrdla horáka s dielmi výbavy a spotrebnými dielmi, z rukoväte a z káblového zväzku s centrálnym konektorom. Horáky zodpovedajú norme EN 60 974-7 a nemôžu fungovať samostatne. Oblúkové zváranie je možné len v spojení so zdrojom zváracieho prúdu.

1.1 Technické údaje

Zváranie	- 10 °C až +40 °C
Preprava a skladovanie	- 25 °C až + 55 °C
Relatívna vlhkosť vzduchu	do 90 % pri 20 °C

Tab. 1 Teplota okolitého vzduchu

Druh napätia	DC
Polarita elektród pri jednosm. napätí (DC)	spravidla kladná
Ochranný plyn (DIN EN ISO 14175)	CO ₂ a plynná zmes M21
Druhy drôtov	bežné drôty kruhového prierezu
Menovité napätie	113 V vrcholová hodnota
Druh ochrany prípojok na strane stroja (EN 60 529)	IP3X
Druh vedenia	ručné vedenie
Ovládací systém v rukoväti	pre 42 V a 0,1 až 1 A

Tab. 2 Všeobecné údaje horáka podľa EN 60 974-7

Typ	Druh chladenia	Zaťaženie ¹		DZ	Ødrôtu	Prietok plynu	Chladenie		Prietokový tlak	
		CO ₂	M21				Max. tepl. na prívode	Min. prietok	min.	max.
ABIMIG® GRIP W		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar
555 D	kvapal.	550	500	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
555	kvapal.	575	525	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
605 D	kvapal.	600	550	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
605 C	kvapal.	600	550	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
605	kvapal.	625	575	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5

Tab. 3 Údaje horáka špecifické pre výrobok (EN 60 974-7) **ABIMIG® GRIP W**
¹ Pri impulznom elektrickom oblúku sa údaje pre zaťaženie znižujú o 30%.

Štandardná dĺžka L	3,00 m, 4,00 m, 5,00 m
Prípojka pre chladiace médium	nástrčná spojka, menovitá svetlosť 5
Výkon chladiacej jednotky	min. 800 W
Ovládaci kábel	dvojžilový

Tab. 4 Káblový zväzok

2 Bezpečnostné pokyny

Dodržiavajte „Bezpečnostné pokyny“ v priloženom dokumente.

2.1 Klasifikácia informácií o nebezpečenstvách

Informácie o nebezpečenstve sa v návode na obsluhu člena na štyri rôzne úrovne a uvádzajú sa pred potenciálne nebezpečnými pracovnými operáciami. Ich význam je tento, v zostupnom poradí dôležitosti:

NEBEZPEČENSTVO

Označuje bezprostredne hroziace nebezpečenstvo. Ak sa tomuto nebezpečenstvu nevyhnete, má to za následok usmrtenie alebo veľmi ťažké zranenia.

VAROVANIE

Označuje možnú nebezpečnú situáciu. Ak sa tejto situácii nevyhnete, môže to mať za následok veľmi ťažké zranenia.

UPOZORNENIE

Označuje možnú ohrozujúcu situáciu. Ak sa tejto situácii nevyhnete, môže to mať za následok ľahké alebo nepatrné zranenia.

OZNÁMENIE

Označuje nebezpečenstvo, že môžu byť negatívne ovplyvnené výsledky práce alebo môžu vzniknúť vecné škody na zariadení.

2.2 Pokyny v núdzovom prípade

V núdzovom prípade prerušte okamžite prívod prúdu, stlačeného vzduchu a ochranného plynu. Ďalšie opatrenia nájdete v návode na obsluhu „Zdroj prúdu“ alebo v dokumentácii ďalších periférnych prístrojov.

3 Uvedenie do prevádzky

NEBEZPEČENSTVO

Nebezpečenstvo zranenia následkom neočakávaného rozbehu

Počas celej doby trvania údržbových, servisných, montážnych, demontážnych a opravárenských prác dodržiavajte nasledovné:

- Vypnite zdroj prúdu a uzavrite prívod plynu.
- Vytiahnite sieťovú zástrčku.

3.1 Vybavenie horáka

UPOZORNENIE

Nebezpečenstvo poranenia

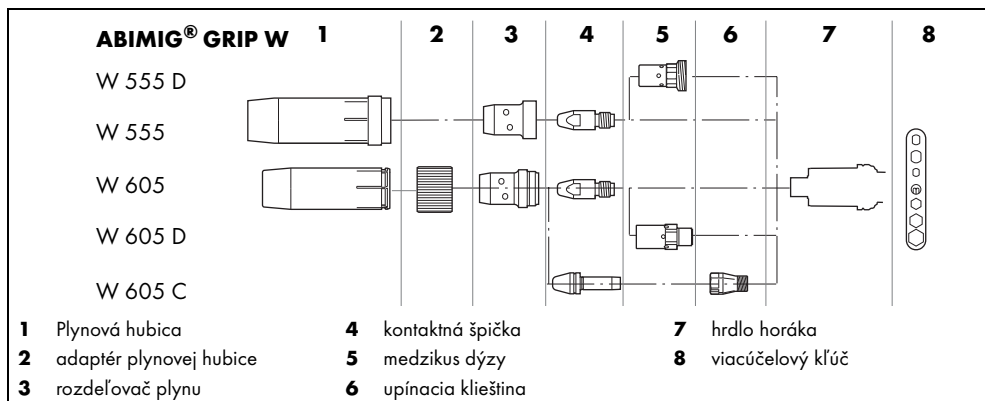
Prepichnutie, príp. nabodnutie drôtovou elektródou

- Nesiahajte do nebezpečnej oblasti a noste ochranné rukavice.

OZNÁMENIE

- Údaje a identifikačné čísla potrebné pre objednávku dielov vybavenia, dielov podliehajúcich opotrebovaniu a príslušenstva nájdete v aktuálnych cenníkoch náhradných dielov a dielov podliehajúcich opotrebovaniu **ABICOR BINZEL**.
- Používajte len originálne opotrebitel'né diely **ABICOR BINZEL**.
- Na upevnenie opotrebitel'ných dielov používajte viacúčelový kľúč.

Vybavte hrdlá horákov podľa nasledujúceho obrázku. Dbajte pritom na správne priradenie a spoľahlivé upevnenie spotrebných dielov.



Obr. 1 Vybavenie horáka

3.2 Montáž vedenia drôtu

3.2.1 Vodiaca špirála

Pre použitie oceľových drôtov

- 1 Vložte a rozťahnite káblový zväzok, od hrdla horáka odskrutkujte plynovú hubicu a kontaktnú špičku.
- 2 Odskrutkujte prevlečnú maticu na centrálnom konektore a zasuňte vodiacu špirálu cez hadicu podávania drôtu až po pridržnú vsuvku.
- 3 Prevlečnú maticu opäť naskrutkujte a dotiahnite rukou a nadmernú dĺžku vodiacej špirály odstrihnite tak, aby lícovala s hrdlom horáka, príp. s medzikusom.
- 4 Odskrutkujte prevlečnú maticu a vytiahnite vodiacu špirálu.
- 5 Pribrúste začiatok špirály pod uhlom cca 40° a reznú hranu odihlte.
- 6 Takto zahrotenú vodiacu špirálu vsuňte do hadice podávania drôtu až po pridržnú vsuvku, naskrutkujte prevlečnú maticu a dotiahnite ju viacúčelovým kľúčom.
- 7 Naskrutkujte kontaktnú špičku a nasadte plynovú hubicu.

3.2.2 Plastové jadro

Pre použitie hliníkových, medených, niklových drôtov a drôtov z ušľachtilej ocele.

- 1 Začiatok plastového jadra zaostríte pomocou strúhadla **ABICOR BINZEL** v uhle cca 40° a zasuňte cez hadicu na podávanie drôtu do kontaktnej špičky až na citeľný doraz.
- 2 Na plastové jadro nasuňte zvieracu spojku, tesniaci krúžok a prevlečnú maticu. Prevlečnú maticu potom pevne zaskrutkujte.
- 3 Označte nadmernú dĺžku plastového jadra pred podávacími valčekmi a nožom **ABICOR BINZEL** ho v mieste označenia odrežte.
- 4 Miesto rezu zahroťte.

OZNÁMENIE

- Pri plastových jadrách s vonkajším priemerom 4,00 mm musí byť kapilárna trubička v medziprípojii nahradená vodiacou rúrkou.

3.3 Pripojenie káblového zväzku

- 1 Spojte centrálny konektor a centrálnu zásuvku na podávači zváracieho drôtu a zaistíte ich pripojovacou maticou.
- 2 Potom odborným spôsobom namontujte prípojky pre prívod a odvod vody, ochranný plyn a konektor ovládacieho vedenia.

OZNÁMENIE

- Skontrolujte, či sa v chladiacej jednotke nachádza dostatočné množstvo náplne.
- Dbajte na to, aby prívod a odtok chladiaceho média boli správne nainštalované. Prívod chladiaceho média = modrá, odtok chladiaceho média = červená.
- Deionizovanú alebo demineralizovanú vodu nepoužívajte ako chladiace médium a tiež nie na skúšky tesnosti a skúšky prietoku. Inak môže dôjsť k negatívnemu ovplyvneniu životnosti Vášho zváracieho horáka.
- Pre kvapalinou chladené zváracie horáky odporúčame použiť chladiace médium typového radu BTC od firmy **ABICOR BINZEL**.
- Pri každom prvom uvedení do prevádzky, príp. po každej výmene káblového zväzku sa chladiaci systém musí odvzdušniť: Odpojte vratné vedenie chladiva od cirkulačnej chladiacej jednotky a držte ho nad záchytnou nádobou. Uzavrite otvor vratného vedenia chladiva. Opakovaným, prudkým otváraním ho uvoľníte dovtedy, až kým chladivo nebude vytekať plynule a bez bublín.

3.4 Nastavenie množstva ochranného plynu

OZNÁMENIE

- Druh a množstvo použitého ochranného plynu závisí od druhu zvárania a od tvaru plynovej hubice.
- Pospájajte plynotesne všetky spojky na vedení ochranného plynu.
- Aby sa zabránilo upchatiu zásobovania ochranným plynom následkom znečistenia, musíte ventil fľaše pred pripojením krátko otvoriť. Tým sa vyfúknu prípadné nečistoty.

3.5 Navlečenie drôtu

- 1 Vložte drôt do jednotky na podávanie drôtu podľa pokynov výrobcu.
- 2 Tlačidlo „Bezprúdové podávanie drôtu“ na jednotke podávania drôtu držte stlačené dovtedy, kým sa drôt nevysunie z kontaktnej špičky.

4 Ovládacie prvky

OZNÁMENIE

- Keďže zváracie horáky **ABIMIG® GRIP W** sú súčasťou zváracieho systému, musíte pri ich používaní dodržiavať pokyny uvedené v návodoch na obsluhu jednotlivých zváracích komponentov, napr. pokyny pre zdroj zváracieho prúdu.

So štandardným zváracím horákom je možná dvojpoovelová prevádzka tlačidla. Ďalšie druhy prevádzky a moduly rúkaví sú závislé od použitého zdroja prúdu a musia sa objednať osobitne.

4.1 Dvojpoovelová funkcia tlačidla

- 1 Stlačenie tlačidla na rúkaví a jeho držanie = začiatok zvárania.
- 2 Uvoľnenie tlačidla = koniec zvárania.

5 Prevádzka

- 1 Otvorte fľašu s ochranným plynom.
- 2 Zapnite zdroj prúdu.
- 3 Nastavte parametre zvárania.
- 4 Začiatok zvárania.

6 Odstavenie z prevádzky

OZNÁMENIE

- Káblové zväzky chladené kvapalinou sa pri prehriatí stanú netesnými. Nechajte preto chladiacu jednotku po ukončení zvárania bežať ešte cca 5 minút.

- 1 Koniec zvárania.
- 2 Vyčkajte, kým ochranný plyn prestane prúdiť a potom vypnite zdroj prúdu.
- 3 Zavrite ventil fľaše s ochranným plynom.

7 Údržba a čistenie

NEBEZPEČENSTVO

Nebezpečenstvo zranenia následkom neočakávaného rozbehu

Počas celej doby trvania údržbových, servisných, montážnych, demontážnych a opravárenských prác dodržiavajte nasledovné:

- Vypnite zdroj prúdu a uzavrite prívod plynu.
- Vytiahnite sieťovú zástrčku.

OZNÁMENIE

- Uvedené intervaly údržby majú len orientačný charakter a vzťahujú sa na jednozmennú prevádzku.
- Údržbu a čistenie smú vykonávať iba kvalifikované a príslušne vyškolené odborné pracovné sily.
- Skontrolujte, či nie sú poškodené hadice pre chladiace médium, tesnenia a prípojky a v prípade potreby ich vymeňte za nové.
- Počas údržby a čistenia noste vždy osobné ochranné oblečenie.

7.1 Káblový zväzok

- 1 Odpojte káblový zväzok od zariadenia a dajte ho do natiahnutej polohy.
- 2 Odskrutkujte prevlečnú maticu a vytiahnite vodiacu špirálu alebo plastové jadro, príp. ich vymeňte.
- 3 Odstráňte spotrebné diely z hrdla horáka.

VAROVANIE

Nebezpečenstvo poranenia

Ťažké zranenia rozmetanými časťami.

- Pri vyfukovaní vedenia drôtu noste vhodný ochranný odev, hlavne ochranné okuliare.

- 4 Vyfúkajte hadicu na podávanie drôtu z oboch strán stlačeným vzduchom.
- 5 Namontujte očistené, príp. vymenené spotrebné diely a vodiacu špirálu alebo plastové jadro.
- 6 Pripojte káblový zväzok na jednotku podávania drôtu.

7.2 Čistenie hrdla horáka

OZNÁMENIE

- Z vnútrajška plynovej hubice pravidelne odstraňujte striekance zo zvárania a plynovú hubicu nasprejajte zvnútra originálnym ochranným prostriedkom proti striekancom **ABICOR BINZEL**.
- Skontrolujte viditeľné poškodenia dielov podliehajúcich opotrebovaniu a poškodené diely vymeňte.

PL Instrukcja użytkowania

© Producent zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia zmian w niniejszej instrukcji użytkowania bez powiadamiania o tym użytkowników. Konieczność wprowadzania zmian spowodowana może być błędami drukarskimi, ewentualnymi niedokładnościami otrzymanych informacji lub udoskonaleniem konstrukcji niniejszego wyrobu. Zmiany uwzględniane są jednak w nowych wydaniach niniejszej instrukcji.

Wszystkie wymienione w niniejszej instrukcji obsługi znaki towarowe i znaki firmowe stanowią własność danych właścicieli/producentów.

Nasze aktualne dokumenty dot. produktów oraz wszystkie dane kontaktowe przedstawicielstw i partnerów **ABICOR BINZEL** na całym świecie można znaleźć na naszej stronie www.binzel-abicor.com

1	Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem		5	Eksploatacja	PL-8
1.1	Dane techniczne	PL-3	6	Wyłączanie	PL-9
2	Wskazówki bezpieczeństwa	PL-4	7	Konserwacja i czyszczenie	PL-9
2.1	Klasyfikacja ostrzeżeń	PL-4	7.1	Pakiet przewodów	PL-10
2.2	Wskazówki w przypadku awarii	PL-5	7.2	Czyszczenie szyjki palnika	PL-10
3	Uruchomienie	PL-5			
3.1	Wyposażanie uchwytu	PL-5			
3.2	Montaż przewodnika drutu	PL-6			
3.2.1	Przewodnik drutu spiralny	PL-6			
3.2.2	Przewodnik z tworzywa sztucznego	PL-7			
3.3	Podłączanie pakietu przewodów	PL-7			
3.4	Ustawianie ilości gazu osłonowego	PL-8			
3.5	Wsuvanie drutu	PL-8			
4	Elementy obsługi	PL-8			
4.1	Przycisk z funkcją dwutakt	PL-8			

1 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Ręczne uchwyty spawalnicze MIG/MAG używane są do bezpiecznego spawania materiałów nisko- i wysokostopowych. Składają się one z szyjki palnika z częściami wyposażenia i częściami eksploatacyjnymi, z rękojeści oraz pakietu przewodów z wtykiem centralnym. Spełniają wymagania normy EN 60 974-7 i nie są samodzielnymi urządzeniami. Spawanie łukowe możliwe jest dopiero po połączeniu ze źródłem prądu spawania.

1.1 Dane techniczne

Spawanie	- 10 °C do + 40 °C
Transport i magazynowanie	- 25 °C do + 55 °C
Względna wilgotność powietrza	do 90 % przy 20 °C

Tab. 1 Temperatura powietrza otoczenia

Rodzaj napięcia	DC
Biegunowość elektrod przy DC	w zasadzie dodatnia
Gaz osłonowy (DIN EN ISO 14175)	CO ₂ i gaz mieszany M21
Rodzaje drutu	druty okrągłe dostępne w handlu
Wartość napięcia	113 V wartość szczytowa
Stopień ochrony przyłączy od strony urządzenia (EN 60 529)	IP3X
Rodzaj prowadzenia	ręczne
Przycisk sterowania w rękojeści uchwytu	dla 42 V i 0,1 do 1 A

Tab. 2 Ogólne dane uchwytu spawalniczego zgodne z EN 60 974-7

Typ	Rodzaj chłodzenia	Obciążalność ¹		Cykl pracy	Ødrutu	Przepływ gazu	Chłodzenie		Ciśnienie wypywu	
		CO ₂	M21				Maks. temp. zasil.	Min. przepływ	min.	maks
ABIMIG® GRIP W		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar
555 D	ciecz	550	500	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
555	ciecz	575	525	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
605 D	ciecz	600	550	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5

Tab. 3 Szczegółowe dane uchwytu (EN 60 974-7) **ABIMIG® GRIP W**

Typ	Rodzaj chłodzenia	Obciążalność ¹		Cykl pracy	Ødrutu	Przepływ gazu	Chłodzenie		Ciśnienie wypływu	
		CO ₂	M21				Maks. temp. zasil.	Min. przepływ	min.	maks
ABIMIG® GRIP W		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar
605 C	ciecz	600	550	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
605	ciecz	625	575	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5

Tab. 3 Szczegółowe dane uchwytu (EN 60 974-7) **ABIMIG® GRIP W**
¹ Parametry obciążalności zmniejszają się nawet o 30% przy łuku impulsowym.

Długość standardowa L	3,00 m, 4,00 m, 5,00 m
Przyłącze cieczy chłodzącej	wtyk szybkozłączki średn. nom. 5
Moc układu chłodzenia	min. 800 W
Przewód sterujący	dwużyłowy

Tab. 4 Pakiet przewodów

2 Wskazówki bezpieczeństwa

Przestrzegać instrukcji z dołączonej dokumentacji „Wskazówki bezpieczeństwa”.

2.1 Klasyfikacja ostrzeżeń

Ostrzeżenia podane w instrukcji użytkowania zostały podzielone na cztery różne poziomy i są wymienione przed potencjalnie niebezpiecznymi etapami pracy. Zostały one uporządkowane malejąco według stopnia ważności; mają następujące znaczenie:



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Oznacza bezpośrednie niebezpieczeństwo. Należy go unikać, niezastosowanie się może spowodować śmierć lub ciężkie obrażenia.



OSTRZEŻENIE

Oznacza możliwość wystąpienia niebezpiecznej sytuacji. Należy jej unikać, niezastosowanie się może spowodować ciężkie obrażenia.

⚠ PRZESTROGA

Oznacza możliwość wystąpienia szkodliwej sytuacji. Należy jej unikać, niezastosowanie się może spowodować lekkie lub nieznaczne obrażenia.

NOTYFIKACJA

Oznacza niebezpieczeństwo negatywnego wpływu na rezultaty pracy lub wystąpienia szkód materialnych w wyposażeniu.

2.2 Wskazówki w przypadku awarii

W razie awarii natychmiast przerwać zasilanie prądem, sprężonym powietrzem i gazem ostonowym. Dalsze środki, jakie trzeba podjąć, można znaleźć w instrukcji użytkowania „Źródło prądu” lub w dokumentacji urządzeń peryferyjnych.

3 Uruchomienie**⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO****Niebezpieczeństwo zranienia z powodu nieoczekiwanego uruchomienia**

Przez cały czas trwania czynności konserwacyjnych, instalacyjnych, montażowych i naprawczych należy przestrzegać następujących zasad:

- Wyłączyć źródło prądu i odciąć dopływ gazu.
- Wyciągnąć wtyczkę elektryczną.

3.1 Wyposażanie uchwytu**⚠ PRZESTROGA****Niebezpieczeństwo zranienia**

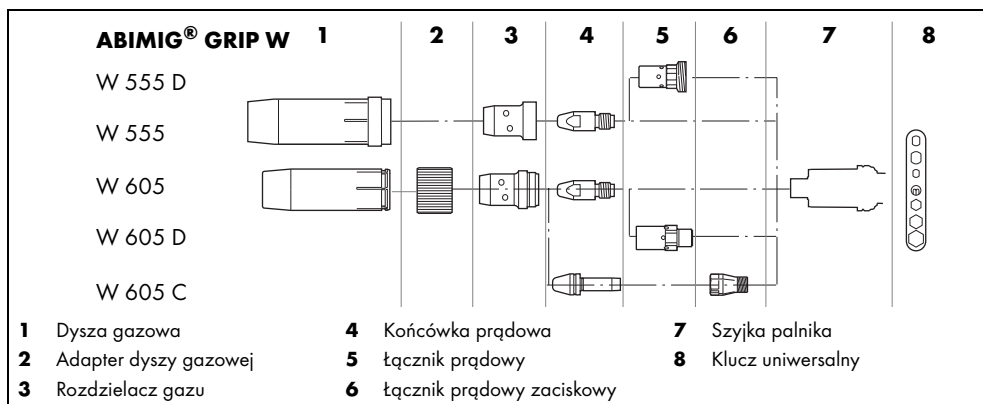
Przekłucie lub nakłucie drutem spawalniczym.

- Nie sięgać rękami w obszar zagrożenia i nosić rękawice ochronne.

NOTYFIKACJA

- Dane do zamówienia oraz numery katalogowe części wyposażenia i eksploatacyjnych oraz akcesoriów znajdują się w aktualnych cennikach części zamiennych i eksploatacyjnych **ABICOR BINZEL**.
- Należy stosować tylko oryginalne części eksploatacyjne **ABICOR BINZEL**.
- Do mocowania części eksploatacyjnych stosować klucz uniwersalny.

Szyjkę palnika należy wyposażać według poniższego rysunku. Zwrócić uwagę na prawidłowe przyporządkowanie i dobre zamocowanie części eksploatacyjnych:



Rys. 1 Wyposażanie uchwytu

3.2 Montaż przewodnika drutu

3.2.1 Przewodnik drutu spiralny

Przy stosowaniu drutów stalowych.

- 1 Rozłożyć pakiet przewodów, odkręcić dyszę gazową i końcówkę prądową z szyjki palnika.
- 2 Odkręcić nakrętkę złączkową z wtyku centralnego i przez przewód przewodnika drutu wsunąć przewodnik spiralny aż do złączki podtrzymującej.
- 3 Następnie ręką przykręcić nakrętkę złączkową i obciąć nadmierną długość przewodnika spiralnego równo z szyjką palnika lub z łącznikiem prądowym.
- 4 Odkręcić nakrętkę złączkową i wyciągnąć przewodnik spiralny.
- 5 Początek spirali zaokrążyć pod kątem ok. 40° i usunąć zadziory z odciętej krawędzi.
- 6 Zaokrążony przewodnik spiralny wsunąć przez przewód przewodnika drutu aż do złączki podtrzymującej, przykręcić nakrętkę złączkową i dociągnąć kluczem.
- 7 Wkręcić końcówkę prądową i założyć dyszę gazową.

3.2.2 Prowadnik z tworzywa sztucznego

Przy stosowaniu aluminium, miedzi, stali niklowej i nierdzewnej.

- 1 Końcówkę przewodnika z tworzywa sztucznego naostrzyć pod kątem 40° za pomocą ostrzałki **ABICOR BINZEL**; przewód wsunąć przez przewód przewodnika drutu do końcówki prądowej aż do oporu.
- 2 Na przewód z tworzywa sztucznego nałożyć tulejkę zaciskową, pierścień o-ring oraz nakrętkę złączkową i mocno dokręcić nakrętkę.
- 3 Nadmierną długość przewodnika z tworzywa sztucznego zaznaczyć przed rolkami podajnika drutu i obciążyć przy pomocy obcinaka **ABICOR BINZEL** w zaznaczonym miejscu.
- 4 Zaostrzyć w miejscu cięcia.

NOTYFIKACJA

- Przy przewodnikach z tworzywa sztucznego o średnicy zewnętrznej 4,00 mm należy rurkę kapilarną w przyłączy pośrednim zastąpić rurką prowadzącą.

3.3 Podłączenie pakietu przewodów

- 1 Połączyć wtyk centralny i gniazdo centralne na podajniku drutu i zabezpieczyć nakrętką łączącą.
- 2 Prawidłowo zamontować przyłącza dopływu i powrotu cieczy chłodzącej, gazu osłonowego oraz wtyk przewodu sterującego.

NOTYFIKACJA

- Kontrolować minimalny poziom napełnienia w układzie chłodzenia.
- Zwrócić uwagę na prawidłowe podłączenie przewodu dopływu i powrotu cieczy chłodzącej. Przewód dopływu cieczy chłodzącej = niebieski, przewód powrotu cieczy chłodzącej = czerwony.
- Wody zdejonizowanej lub zdemineralizowanej nie stosować jako cieczy chłodzącej ani do kontroli szczelności i przepływu. Może to mieć negatywny wpływ na okres użytkowania uchwyty spawalniczego.
- Dla uchwytów chłodzonych cieczą zalecamy stosowanie płynu chłodzącego **ABICOR BINZEL** serii BTC.
- Za każdym razem przy pierwszym uruchomieniu bądź po każdej wymianie pakietu przewodów trzeba odpowietrzyć układ chłodzenia: odłączyć przewód powrotu cieczy chłodzącej od obiegowego układu chłodzenia, przytrzymać nad pojemnikiem. Zamknąć otwór powrotu cieczy chłodzącej. Kilkakrotnie raptownie otwierać powrót, aż ciecz chłodząca zacznie płynąć nieprzerwanie i bez pęcherzyków.

3.4 Ustawianie ilości gazu osłonowego

NOTYFIKACJA

- Rodzaj i ilość gazu osłonowego zależy od typu spawania i geometrii dyszy gazowej.
- Wszystkie połączenia gazu osłonowego muszą być szczelne.
- Aby uniknąć zatkania w przewodach zasilania gazem osłonowym z powodu zanieczyszczeń, trzeba przed podłączeniem na chwilę otworzyć zawór butli. Dzięki temu ewentualne zanieczyszczenia zostaną wydmuchane.

3.5 Wsuwanie drutu

- 1 Włóż drut do podajnika zgodnie z danymi producenta.
- 2 Na podajniku naciśnij przycisk bezprądowego podawania drutu, aż drut zostanie wysunięty z końcówki prądowej.

4 Elementy obsługi

NOTYFIKACJA

- Ponieważ uchwyt spawalniczy **ABIMIG® GRIP W** jest zintegrowany z systemem spawalniczym, podczas eksploatacji trzeba przestrzegać instrukcji użytkowania technicznych komponentów spawalniczych, np. źródła prądu spawania.

Standardowy uchwyt spawalniczy umożliwia dwutaktowy tryb pracy przycisku. Dalsze tryby pracy i moduły rękojeści zależą od danego źródła prądu i wymagają osobnego zamówienia.

4.1 Przycisk z funkcją dwutakt

- 1 Naciśnięcie i przytrzymanie przycisku na rękojeści = rozpoczęcie spawania.
- 2 Zwolnienie przycisku = koniec spawania.

5 Eksploatacja

- 1 Otworzyć butlę z gazem osłonowym.
- 2 Włączyć źródło prądu.
- 3 Ustawić parametry spawania.
- 4 Rozpocząć spawanie.

6 Wylączenie

NOTYFIKACJA

- Pakiety przewodów chłodzone cieczą stają się nieszczelne po przegrzaniu. Dlatego układ chłodzenia powinien pracować jeszcze ok. 5 min po zakończeniu spawania.

- 1 Zakończyć spawanie.
- 2 Odczekać, aż przepłynie gaz osłonowy; wtedy wyłączyć źródło prądu.
- 3 Zakręcić zawór butli z gazem osłonowym.

7 Konserwacja i czyszczenie

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Niebezpieczeństwo zranienia z powodu nieoczekiwanego uruchomienia

Przez cały czas trwania czynności konserwacyjnych, instalacyjnych, montażowych i naprawczych należy przestrzegać następujących zasad:

- Wyłączyć źródło prądu i odciąć dopływ gazu.
- Wyciągnąć wtyczkę elektryczną.

NOTYFIKACJA

- Podane okresy konserwacyjne są wartościami wskaźnikowymi i odnoszą się do jednozmianowego trybu pracy.
- Czynności związane z konserwacją oraz czyszczeniem mogą być wykonywane tylko przez wykwalifikowany i wyszkolony personel fachowy.
- Sprawdzić węże cieczy chłodzącej, uszczelki i połączenia pod kątem uszkodzeń i szczelności. Wymienić jeżeli potrzeba.
- Podczas wykonywania czynności konserwacyjnych oraz czyszczenia stosować odzież ochronną.

7.1 Pakiet przewodów

- 1 Odłączyć pakiet przewodów od strony urządzenia i wyprostować.
- 2 Odkręcić nakrętkę złączkową i wyciągnąć przewodnik spiralny bądź przewodnik z tworzywa sztucznego, w razie potrzeby wymienić.
- 3 Usunąć części eksploatacyjne z szyjki palnika.

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo zranienia

Ciężkie obrażenia z powodu unoszących się wokół części.

- Przewodnik drutu przedmuchiwać w odpowiedniej odzieży ochronnej; przede wszystkim należy założyć okulary ochronne.
- 4 Przewód przewodnika drutu przedmuchać z obu stron sprężonym powietrzem.
 - 5 Zamontować wyczyszczone bądź wymienione części eksploatacyjne oraz przewodnik spiralny bądź przewodnik z tworzywa sztucznego.
 - 6 Pakiet przewodów połączyć od strony urządzenia z podajnikiem drutu.

7.2 Czyszczenie szyjki palnika

NOTYFIKACJA

- Wnętrze dyszy gazowej czyścić regularnie z odprysków spawalniczych i nasmarować oryginalnym środkiem przeciwodpryskowym **ABICOR BINZEL**
- Sprawdzać, czy części eksploatacyjne nie mają widocznych uszkodzeń; wymienić uszkodzone części.

RU Руководство по эксплуатации

© Изготовитель оставляет за собой право вносить в настоящее руководство по эксплуатации в любой момент и без предварительного уведомления изменения, вызванные опечатками, возможными неточностями в содержащейся в нем информации или усовершенствованиями продукции. Эти изменения будут учитываться и в новых изданиях настоящего руководства.

Все товарные знаки и производственные марки, названные в инструкции по эксплуатации, являются собственностью соответствующего владельца/производителя.

Актуальную документацию продукции, а также контактные данные региональных представительств и международных партнеров компании **ABICOR BINZEL** можно найти в Интернете по адресу www.binzel-abicor.com

1	Использование по назначению	RU-3	5	Эксплуатация	RU-9
1.1	Технические характеристики	RU-3	6	Вывод из эксплуатации	RU-9
2	Указания по технике безопасности	RU-4	7	Техобслуживание и очистка	RU-10
2.1	Классификация предупредительных указаний	RU-4	7.1	Шланговый пакет	RU-10
2.2	Действия в аварийных случаях	RU-5	7.2	Очистка гусака горелки	RU-11
3	Ввод в эксплуатацию	RU-5			
3.1	Оснащение горелки	RU-5			
3.2	Монтаж канала проволоки	RU-6			
3.2.1	Направляющая спираль	RU-6			
3.2.2	Полиамидный канал	RU-7			
3.3	Подключение шлангового пакета	RU-7			
3.4	Настройка расхода защитного газа	RU-8			
3.5	Ввод проволоки	RU-8			
4	Элементы управления	RU-9			
4.1	Кнопка 2-тактная. Ф функции.	RU-9			

1 Использование по назначению

MIG/MAG Горелки для ручной сварки используются для безопасной сварки низко- и высоколегированных материалов. Они состоят из гусака горелки с деталями оснастки и быстроизнашивающимися деталями, из рукоятки и шлангового пакета с центральным штекерным разъемом. Соответствуют EN 60 974-7 и не являются приборами, выполняющими отдельную функцию. Дуговая электросварка возможна только в комбинации с источником сварочного тока.

1.1 Технические характеристики

Сварка	- 10 °С до + 40 °С
Транспортировка и хранение	- 25 °С до + 55 °С
Относительная влажность воздуха	до 90 % при 20 °С

Табл. 1 Температура воздуха окружающей среды

Вид тока	DC
Полярность электродов при постоянном токе (DC)	как правило, положительная
Защитный газ (DIN EN ISO 14175)	CO ₂ и смесь газов M21
Типы проволоки	проволока для сварки в среде защитных газов, круглого сечения
Напряжение	113 В предельное значение
Вид защиты контактов на стороне горелки (EN 60 529)	IP3X
Вид подачи	ручной подвод
Устройство управления в рукоятке	для 42 В, от 0,1 до 1 А

Табл. 2 Общие характеристики горелки согласно EN 60 974-7

Тип	Вид охлаждения	Нагрузка ¹		ED	Ø электродов	Проток газа	Охлаждение		Динамическое давление	
		CO ₂	M21				Макс. темп. контура подачи	Мин. проток	мин .	макс .
ABIMIG® GRIP W		A	A	%	мм	л/мин	°С	л/мин	бар	бар
555 D	жидкостное	550	500	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5

Табл. 3 Технические особенности горелок (EN 60 974-7) **ABIMIG® GRIP W**

Тип	Вид охлаждения	Нагрузка ¹		ED	Ø электродов	Проток газа	Охлаждение		Динамическое давление	
		CO ₂	M21				Макс. темп. контура подачи	Мин. проток	мин .	макс .
ABIMIG® GRIP W		A	A	%	мм	л/мин	°C	л/мин	бар	бар
555	жидкостное	575	525	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
605 D	жидкостное	600	550	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
605 C	жидкостное	600	550	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
605	жидкостное	625	575	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5

Табл. 3 Технические особенности горелок (EN 60 974-7) **ABIMIG® GRIP W**

¹ Показатели нагрузок уменьшаются при импульсной электрической дуге на 30%.

Стандартная длина L	3,00 м, 4,00 м, 5,00 м
Подключение охлад. агента	Вставной ниппель NW 5
Мощность прибора охлаждения	мин. 800 Вт
Стандартная контрольная цепь	Двухжильная

Табл. 4 Шланговый пакет

2 Указания по технике безопасности

Необходимо соблюдать требования настоящей инструкции по технике безопасности.

2.1 Классификация предупредительных указаний

Предупреждающие указания, приведенные в руководстве по эксплуатации, подразделяются на четыре уровня и приводятся перед выполнением потенциально опасных рабочих операций. Они располагаются по значимости, начиная с самого важного, и имеют следующие значения.

ОПАСНО

Обозначает непосредственную опасность. Несоблюдение правил эксплуатации может привести к тяжелым травмам или создать угрозу для жизни.

 **ОСТОРОЖНО**

Обозначает потенциально опасную ситуацию. Несоблюдение правил эксплуатации может привести к тяжелейшим травмам.

 **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Обозначает потенциально вредную ситуацию. Несоблюдение правил эксплуатации может привести к легким или незначительным травмам.

УВЕДОМЛЕНИЕ

Обозначает опасность, которая может испортить результаты работы или привести к повреждению продукции или оборудования.

2.2 Действия в аварийных случаях

В случае аварии необходимо немедленно прекратить подачу тока, сжатого воздуха и защитного газа. Дальнейшие меры приводятся в разделе инструкции по эксплуатации "Источник тока" или в эксплуатационной документации периферийного оборудования.

3 Ввод в эксплуатацию

 **ОПАСНО**

Опасность травмирования вследствие внезапного пуска

При выполнении любых работ по техническому обслуживанию, уходу, монтажу, демонтажу и ремонту необходимо соблюдать указанные ниже правила.

- Отключить источник тока и подачу газа.
- Отсоединить сетевой штекер.

3.1 Оснащение горелки

 **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Опасность травмирования

Прокалывание или врезание проволоки.

- Не протягивать руки в опасную зону и носить защитные перчатки.

УВЕДОМЛЕНИЕ

- Данные заказа и идентификационные номера оборудования, быстроизнашивающихся деталей и принадлежностей приводятся в актуальных списках запасных и быстроизнашивающихся деталей фирмы **ABICOR BINZEL**.
- Использовать следует только оригинальные быстроизнашивающиеся детали фирмы **ABICOR BINZEL**.
- Для крепления быстроизнашивающихся деталей использовать универсальный ключ.

Провести оснастку гусakov горелки, как показано на нижеприведенных рисунках. Следить за правильным расположением и прочным креплением быстроизнашивающихся деталей.

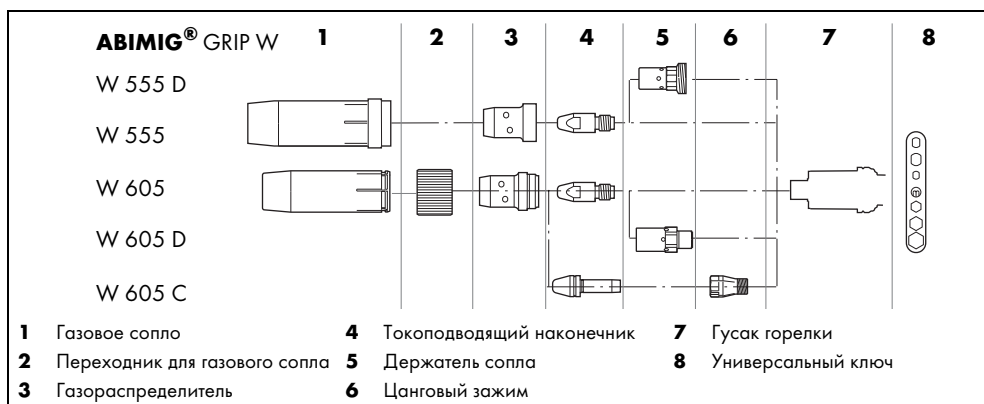


Рис. 1 Оснащение горелки

3.2 Монтаж канала проволоки

3.2.1 Направляющая спираль

При использовании стальной проволоки.

- 1** Расположить шланговый пакет в вытянутом виде, снять газовое сопло и отвинтить токопроводящий наконечник от гусака горелки.
- 2** Отвинтить накидную гайку на центральном разьеме и ввести направляющую спираль через трубку подачи проволоки до удерживающего ниппеля.
- 3** Вновь привинтить накидную гайку и отрезать излишек направляющей спирали непосредственно рядом с гусакom горелки или с держателем сопла.

- 4 Открутить накидную гайку и вытянуть направляющую спираль.
- 5 Начало спирали обрезать под углом приibl. 40° и зачистить заусенец на кромке среза.
- 6 Заостренную направляющую спираль ввести через трубку подачи проволоки до удерживающего ниппеля, прикрутить накидную гайку и затянуть с помощью универсального ключа.
- 7 Ввинтить токоподводящий наконечник и надеть газовое сопло.

3.2.2 Полиамидный канал

При использовании алюминия, меди, никеля и нержавеющей стали.

- 1 Заострить начало полиамидного канала с помощью заточника фирмы **ABICOR BINZEL** приibl. на 40° и ввести его через трубку подачи проволоки до ошутимого упора в токоподводящий наконечник.
- 2 Вставить полиамидный канал в трубку подачи проволоки и плотно завинтить накидную гайку.
- 3 Маркировать излишек полиамидного канала перед роликами для подачи проволоки и обрезать его с помощью режущего устройства фирмы **ABICOR BINZEL** по отметке.
- 4 Срез заточить.

УВЕДОМЛЕНИЕ

- При наличии полиамидного канала с внешним диаметром 4,00 мм, капиллярная трубка в промежуточном подключении должна быть заменена направляющей трубкой.

3.3 Подключение шлангового пакета

- 1 Соединить центральный штекер и центральное гнездо и закрепить соединительной гайкой.
- 2 Надлежащим образом смонтировать подключения линии подачи и рециркуляции воды.

УВЕДОМЛЕНИЕ

- Проверить минимальный уровень заполнения в системе охлаждения.
- Следить за тем, чтобы подающий и обратный трубопровод охлаждающего средства были правильно смонтированы. Подающий шланг охлаждающего средства = синий, обратный трубопровод шланг средства = красный.
- В качестве охлаждающего средства или для испытаний на герметичность и пропускную способность не использовать деионизированную или деминерализованную воду. Это может значительно сократить срок службы Вашей сварочной горелки.
- Для сварочных горелок с жидкостным охлаждением мы рекомендуем использовать охлаждающий агент серии ВТС фирмы **ABICOR BINZEL**.
- При каждом первом запуске или после каждой замены шлангового пакета необходимо откачать воздух из системы охлаждения. Отсоединить шланг обратного контура охлаждающего агента от блока принудительного охлаждения и держать над сборным резервуаром. Закрыть отверстие на линии обратного контура охлаждающего агента. Путем повторного резкого открытия разблокировать так, чтобы поток охлаждающего агента стал непрерывным и не содержал пузырьков.

3.4 Настройка расхода защитного газа

УВЕДОМЛЕНИЕ

- Вид и количество применяемого защитного газа зависят от задачи сварки и геометрии газового сопла.
- Выполняйте все подключения защитного газа герметично.
- Во избежание закупорки линии защитного газа в результате засорения необходимо на короткое время открыть клапан баллона перед подключением. Тем самым будет выполнено удаление загрязнений путем продувки.

3.5 Ввод проволоки

- 1 Ввести проволоку в механизм подачи проволоки согласно указаниям производителя.
- 2 Нажать кнопку "Обесточенная подача проволоки" на устройстве подачи проволоки. Убедиться, что проволока вышла из токоподводящего наконечника.

4 Элементы управления

УВЕДОМЛЕНИЕ

- Так как сварочная горелка **ABIMIG® GRIP W** является частью сварочной системы, при эксплуатации необходимо соблюдать инструкции по эксплуатации сварочных компонентов, например, источника сварочного тока.

При использовании стандартной сварочной горелки возможна работа в 2-тактовом режиме кнопки. Другие режимы работы и исполнения рукоятки зависят от соответствующего источника тока и должны быть заказаны отдельно.

4.1 Кнопка 2-тактовая. Функции.

- 1 Нажать и удерживать кнопку на рукоятке = начало сварки.
- 2 Отпустить кнопку = конец сварки.

5 Эксплуатация

- 1 Открыть баллон защитного газа.
- 2 Включить источник тока.
- 3 Настроить параметры сварки.
- 4 Начало сварки.

6 Вывод из эксплуатации

УВЕДОМЛЕНИЕ

- Шланговые пакеты с жидкостным охлаждением при перегревании становятся негерметичными. Поэтому после сварки следует оставить прибор охлаждения включенным прикл. на 5 мин.

- 1 Конец сварки.
- 2 Дождаться полного истечения защитного газа и отключить источник тока.
- 3 Закрывать клапан баллона защитного газа.

7 Техобслуживание и очистка

ОПАСНО

Опасность травмирования вследствие внезапного пуска

В течение всего времени проведения работ по техническому обслуживанию, установке, демонтажу и ремонту следует соблюдать следующее:

- Отключить источник тока и подачу газа.
- Отсоединить сетевой штекер.

УВЕДОМЛЕНИЕ

- Указанные интервалы технического обслуживания являются ориентировочными и касаются эксплуатации устройства в одну смену.
- К работам по техническому обслуживанию и очистке устройства допускается только квалифицированный персонал.
- Проверьте шланги охлаждающего средства, уплотнители и соединения на герметичность и наличие повреждений. При необходимости замените их.
- Во время работ по техническому обслуживанию и очистке всегда используйте средства индивидуальной защиты.

7.1 Шланговый пакет

- 1 Отсоединить шланговый пакет со стороны горелки и вытянуть его.
- 2 Отвинтить накидную гайку, вытянуть и при необходимости заменить подающую спираль или полиамидный канал.
- 3 Удалить быстроизнашивающиеся детали с гусака горелки.

ОСТОРОЖНО

Опасность травмирования

Угроза серьезных травм вследствие наличия быстровращающихся деталей.

- При продувке направляющего канала носить подходящую защитную одежду и особенно защитные очки.
- 4 Продуть трубку подачи проволоки с обеих сторон с помощью сжатого воздуха.

- 5 Смонтировать очищенные или замененные быстроизнашивающиеся детали и подающую спираль или полиамидный канал.
- 6 Соединить шланговый пакет с устройством подачи проволоки.

7.2 Очистка гусака горелки

УВЕДОМЛЕНИЕ

- Регулярно очищать внутреннюю поверхность газового сопла от образующихся при сварке брызг и опрыскивать ее оригинальным средством защиты от налипания брызг фирмы **ABICOR BINZEL**.
- Проверить быстроизнашивающиеся детали на наличие видимых повреждений и при необходимости заменить их.

УК Переклад оригінальної Інструкції з експлуатації

© Виробник залишає за собою право у будь-який час і без попереднього повідомлення проводити зміни в цій Інструкції з експлуатації, які обумовлені друкарськими помилками, можливими неточностями в поданій інформації або поліпшенням цього продукту. Ці зміни проте будуть враховані в нових виданнях.

Усі торгові марки та товарні знаки, що згадані в інструкції з експлуатації, є власністю відповідних власників/виробників.

Актуальні супровідні документи на продукцію, а також контактні дані регіональних представників і міжнародних партнерів **ABICOR BINZEL** можна знайти на сайті компанії за адресою www.binzel-abicor.com

1	Використання за призначенням		5	Експлуатація	УК-8
1.1	Технічні параметри	УК-3	6	Виведення з експлуатації	УК-9
2	Вказівки з техніки безпеки	УК-4	7	Технічне обслуговування і очищення	УК-9
2.1	Попереджувальні знаки	УК-4	7.1	Шланговий пакет	УК-10
2.2	Інформація для аварійного випадку	УК-5	7.2	Очищення гусака пальника	УК-10
3	Введення в експлуатацію	УК-5			
3.1	Оснащення пальника	УК-5			
3.2	Монтаж дротової проводки	УК-6			
3.2.1	Напрямна спіраль	УК-6			
3.2.2	Поліамідний канал	УК-6			
3.3	Підключення шлангового пакету	УК-7			
3.4	Налаштування кількості захисного газу	УК-8			
3.5	Продягання дроту	УК-8			
4	Елементи керування	УК-8			
4.1	2-тактова функція перемикача	УК-8			

1 Використання за призначенням

MIG/MAG Ручні зварювальні пальники використовуються для надійного зварювання низько- і високолегованих матеріалів. Вони складаються з гусака пальника із робочими і зношуваними елементами, рукоятки і шлангового пакету із центральним штекером. Вони відповідають EN 60 974-7 і не є пристроєм із самостійною функцією. Електродугове зварювання можливе лише у поєднанні з джерелом зварювального струму.

1.1 Технічні параметри

Зварювання	- 10 °С до + 40 °С
Транспортування і зберігання	- 25 °С до + 55 °С
Відносна вологість	до 90 % при 20 °С

таб. 1 Температура навколишнього повітря

Тип напруги	постійний струм
Полярність електродів при постійному струмі	Як правило, позитивна
Захисний газ (DIN EN ISO 14175)	CO ₂ і змішаний газ M21
Типи дротів	звичайні круглі дроти
Вимірювання напруги	113 В максимальне значення
Ступінь захисту підключення до обладнання (EN 60 529)	IP3X
Спосіб роботи	вручну
Пристрій керування в рукоятці	для 42 В 0,1 до 1 А

таб. 2 Загальні параметри пальника (EN 60 974-7)

Тип	Тип охолодження	Навантаження ¹		ПВ	Дріт- Ø	Потік газу	Охолодження		Тиск потоку	
		CO ₂	M21				Температура переднього потоку макс.	Потік мін.	мін.	макс
ABIMIG® GRIP W		A	A	%	мм	л/хв.	°С	л/хв.	бар	бар
555 D	рідин.	550	500	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
555	рідин.	575	525	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
605 D	рідин.	600	550	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5

таб. 3 Специфічні параметри пальника (EN 60 974-7) **ABIMIG® GRIP W**

Тип	Тип охолодження	Навантаження ¹		ПВ	Дріт- Ø	Потік газу	Охолодження		Тиск потоку	
		CO ₂	M21				Температура переднього потоку макс.	Потік мін.	мін.	макс
ABIMIG® GRIP W		A	A	%	мм	л/хв.	°C	л/хв.	бар	бар
605 C	рідин.	600	550	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5
605	рідин.	625	575	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,15	2,5	3,5

таб. 3 Специфічні параметри пальника (EN 60 974-7) **ABIMIG® GRIP W**

¹ Дані навантаження зменшуються в імпульсній електродузі до 30%

Стандартна довжина L	3,00 м, 4,00 м, 5,00 м
Підключення охолоджувальної речовини	Ніпель NW 5
Потужність охолоджувального пристрою	мін. 800 Вт
Ланцюг керування	2-жильний

таб. 4 Шланговий пакет

2 Вказівки з техніки безпеки

Дотримуйтеся вказівок з техніки безпеки, наведених у додатку.

2.1 Попереджувальні знаки

Наведені нижче попереджувальні знаки використовуються в інструкції з експлуатації перед описанням потенційно небезпечних етапів роботи. Упорядковані за зменшенням рівня небезпеки, вони означають:

НЕБЕЗПЕКА

Означає загрозу безпосередньої небезпеки. Якщо її не уникнути, наслідком може стати смерть або важкі ушкодження.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Означає можливу небезпечну ситуацію. Якщо її не уникнути, наслідком можуть стати найважчі ушкодження.

ОБЕРЕЖНО

Означає можливу шкідливу ситуацію. Якщо її не уникнути, наслідком можуть стати легкі або незначні ушкодження.

ВКАЗІВКА

Означає небезпеку псування результатів праці або пошкодження обладнання.

2.2 Інформація для аварійного випадку

У аварійному випадку одразу вимкніть струм, стисле повітря і захисний газ. Подальша інформація наведена в інструкції з експлуатації "Джерело струму" або у документації до інших периферійних пристроїв.

3 Введення в експлуатацію

⚠ НЕБЕЗПЕКА

Небезпека пошкоджень внаслідок раптового пуску

Протягом усього часу виконання робіт із технічного обслуговування, монтажу, демонтажу та ремонту необхідно дотримуватися наступних правил.

- Вимкніть подачу струму і перекрийте подачу газу.
- Витягніть мережевий штекер із розетки.

3.1 Оснащення пальника

⚠ ОБЕРЕЖНО

Небезпека пошкодження

Прокол чи укол дротовим електродом.

- Не торкатися в небезпечній зоні і використовувати захисні рукавички.

ВКАЗІВКА

- Дані для замовлення і ідентифікаційні номери робочих, зношуваних деталей і комплектуючих наведені у **ABICOR BINZEL** Прайс-листі на запасні і зношені частини.
- Використовуйте лише оригінальні **ABICOR BINZEL** зношені частини.
- Для закріплення зношуваних частин використовуйте багатосекційний ключ.

Оснастіть гусак пальника згідно наступного малюнка. Зверніть увагу на правильне розташування і міцну фіксацію зношуваних частин.

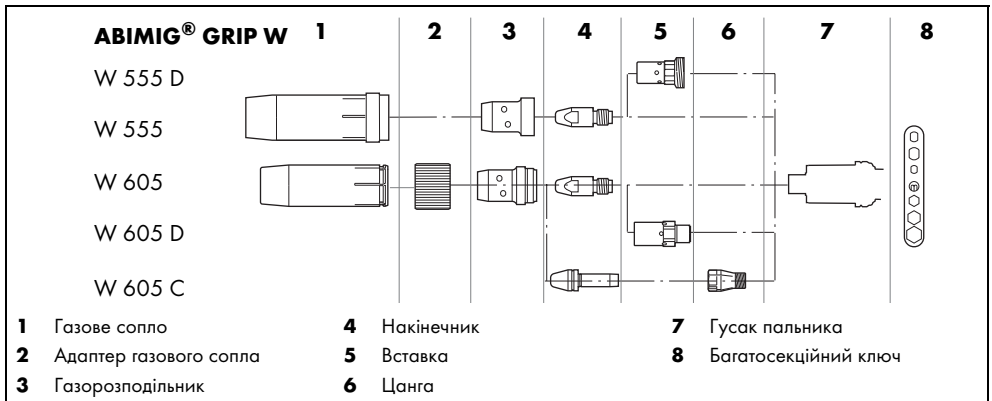


рис. 1 Оснащення пальника

3.2 Монтаж дротової проводки

3.2.1 Напрямна спіраль

Для використання сталевих дротів.

- 1 Рівно розкласти шланговий пакет, відкрутити від гусака пальника газове сопло і накінецьник.
- 2 Відкрутити на центральному штекері накидну гайку і вставити напрямну спіраль через шланг подачі дроту до фіксуючого ніпеля.
- 3 Знову вручну закрутити накидну гайку і відрізати надлишок прямої спіралі урівень з гусаком пальника чи вставкою.
- 4 Відкрутити накидну гайку і витягнути напрямну спіраль.
- 5 Заточити початок спіралі під кутом прибл. 40° і зачистити кромки зрізу.
- 6 Просунути загострену напрямну спіраль через шланг подачі дроту до фіксуючого ніпеля, надіти накидну гайку і міцно затягнути багатосекційним ключем.
- 7 Закрутити накінецьник і надіти газове сопло.

3.2.2 Поліамідний канал

Для використання алюмінієвих, мідистих, нікелевих і високосортних видів сталі.

- 1 Загострити початок поліамідного каналу за допомогою **ABICOR BINZEL**- пристрою для загострення під кутом прибл. 40° і просунути поліамідний канал через шланг подачі дроту к накінецьнику до відчутного упору.
- 2 Надіти на поліамідний канал затискний ніпель, ущільнююче кільце і накидну гайку і міцно закрутити накидну гайку.

- 3 Замаркувати надлишок пластикового сердечника перед роликками подачі дроту і за допомогою **ABICOR BINZEL**-різака відрізати по лінії маркування.
- 4 Заточити місце відрізу.

ВКАЗІВКА
<ul style="list-style-type: none"> • У поліамідних каналах із зовнішнім діаметром 4,00 мм, капілярну трубку потрібно замінити напрямною трубкою.

3.3 Підключення шлангового пакету

- 1 Центральний штекер і центральну втулку об'єднати в пристрої подачі дроту і закріпити контактною гайкою.
- 2 Належним чином підключити вхідний / зворотній потік води, захисний газ і штекер ланцюга керування.

ВКАЗІВКА
<ul style="list-style-type: none"> • Контролюйте мінімальну кількість заповнення у охолоджувальному пристрої. • Звертайте увагу на те, щоб напірний та зворотній контури були змонтовані правильно. Потік охолоджувальної речовини вперед = синій, потік охолоджувальної речовини назад = червоний. • Не використовувати деіонізовану та демінералізовану воду як охолоджувальну рідину або для перевірки герметичності та потоку. Це може знизити термін служби зварювального пальника. • Ми рекомендуємо використовувати для зварювальних пальників з рідинним охолодженням рідину ABICOR BINZEL серії BTC. • Під час першого введення в експлуатацію і після кожної заміни шлангового пакету потрібно видаляти повітря з охолоджувальної системи: Відкрити зворотній потік охолоджувального засобу, тримати над збірним резервуаром. Закрити отвір зворотного потоку. Знову відкрити отвір різким рухом, поки охолоджувальний засіб не потече постійним потоком і без бульбашок.

3.4 Налаштування кількості захисного газу

ВКАЗІВКА

- Вид і кількість захисного газу, що використовується, залежить від завдання зварювання і геометрії газового сопла.
- Виконуйте усі з'єднання захисного газу герметично.
- Для запобігання закупорювання лінії подачі газу внаслідок забруднення потрібно перед підключенням злегка відкрити вентиль балона. Завдяки цьому видаються можливі забруднення.

3.5 Продягання дроту

- 1 Вставити дріт в пристрій подачі дротів згідно даних виробника.
- 2 Натиснути на пристрої подачі дротів кнопку Безструмна подача дроту, поки дріт не вийде із накінецьника.

4 Елементи керування

ВКАЗІВКА

- Оскільки **ABIMIG® GRIP W** пальники включені в зварювальну систему, під час роботи потрібно дотримуватися інструкції з експлуатації інших зварювальних компонентів, наприклад, джерела зварювального струму.

У стандартному зварювальному пальнику перемикач працює в 2-тактному режимі. Інші робочі режими і модулі рукоятки залежать від конкретного джерела струму і замовляються окремо.

4.1 2-тактова функція перемикача

- 1 Натиснути і утримувати перемикач на рукоятці = початок зварювання.
- 2 Відпустити перемикач = кінець зварювання.

5 Експлуатація

- 1 Відкрити балон із захисним газом.
- 2 Увімкнути джерело струму.
- 3 Встановити параметри зварювання.
- 4 Початок зварювання.

6 Виведення з експлуатації

ВКАЗІВКА

- Шлангові пакети, охолоджені рідиною, при перегріві стають негерметичними. Тому після зварювання залиште охолоджувальний пристрій працювати протягом 5 хв.

- 1 Кінець зварювання.
- 2 Вчекати період витікання захисного газу після завершення зварювання і вимкнути джерело струму.
- 3 Закрити вентиль балону із захисним газом.

7 Технічне обслуговування і очищення

НЕБЕЗПЕКА

Небезпека пошкоджень внаслідок раптового пуску

Протягом усього часу виконання робіт із технічного обслуговування, монтажу, демонтажу та ремонту необхідно дотримуватися наступних правил.

- Вимкніть подачу струму і перекрийте подачу газу.
- Витягніть мережевий штекер із розетки.

ВКАЗІВКА

- Вказані інтервали технічного обслуговування є орієнтованими і стосуються однозмінного режиму роботи.
- Технічне обслуговування і очищення може виконуватися лише кваліфікованими і навченими фахівцями.
- Перевірити на наявність пошкоджень і герметичність і при необх. замінити шланги ОЖ, ущільнення і підключення.
- Під час технічного обслуговування і очищення завжди використовуйте ваш захисний одяг.

7.1 Шланговий пакет

- 1 Від'єднати шланговий пакет з боку машини і розрівняти.
- 2 Відкрутити накидну гайку і витягнути напрямну спіраль чи поліамідний канал, а при необхідності замінити.
- 3 Зняти з гусака пальника зношені деталі.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Небезпека пошкодження

Важкі пошкодження внаслідок розлітання дрібних часток.

- Під час продування дротової проводки використовуйте придатний захисний одяг, особливо захисні окуляри.

- 4 Продути шланг подачі дроту з обох сторін стислим повітрям.
- 5 Встановити очищені чи нові зношені деталі і напрямну спіраль або поліамідний канал.
- 6 З'єднати шланговий пакет зі сторони машини з пристроєм подачі дроту.

7.2 Очищення гусака пальника

ВКАЗІВКА

- Регулярно прочищайте внутрішню частину газового сопла від бризок зварювання і промийте її оригінальним **ABICOR BINZEL**- засобом проти бризок.
- Перевірте зношені деталі на наявність видимих пошкоджень і замініть пошкоджені частини.

Bere na vědomí/Roznámky/Notes/Примечания/Замітки

Bere na vědomí/Roznámky/Notes/Примечания/Замітки

Bere na vědomí/Roznámky/Notes/Примечания/Замітки



Alexander Binzel

Schweisstechnik GmbH & Co. KG

Postfach 10 01 53 • D-35331 Giessen

Tel.: ++49 (0) 64 08 / 59-0

Fax: ++49 (0) 64 08 / 59-191

Email: info@binzel-abicor.com

www.binzel-abicor.com