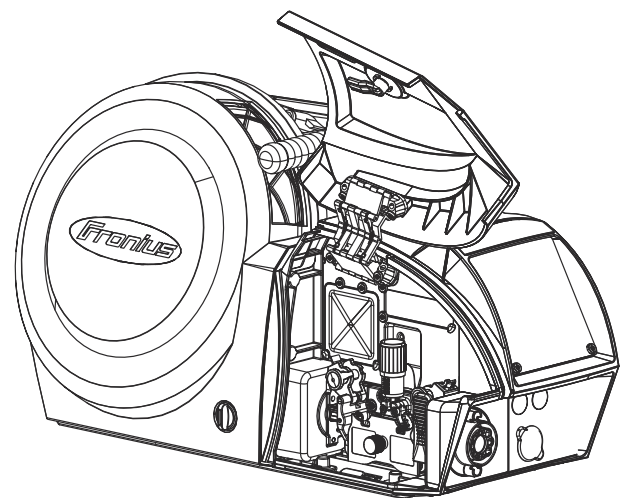


# Operating Instructions

**CWF 25i**



**DE** | Bedienungsanleitung



42,0426,0392,DE

004-23102024



# Inhaltsverzeichnis

Sicherheitsvorschriften.....	5
Erklärung Sicherheitshinweise.....	5
Allgemeines.....	5
Bestimmungsgemäße Verwendung.....	6
Umgebungsbedingungen.....	6
Verpflichtungen des Betreibers.....	6
Verpflichtungen des Personals.....	7
Netzanschluss.....	7
Selbst- und Personenschutz.....	7
Angaben zu Geräuschemissions-Werten.....	8
Gefahr durch schädliche Gase und Dämpfe.....	8
Gefahr durch Funkenflug.....	9
Gefahren durch Netz- und Schweißstrom.....	9
Vagabundierende Schweißströme.....	10
EMV Geräte-Klassifizierungen.....	10
EMV-Maßnahmen.....	11
EMF-Maßnahmen.....	11
Besondere Gefahrenstellen.....	12
Anforderung an das Schutzgas.....	13
Gefahr durch Schutzgas-Flaschen.....	13
Gefahr durch austretendes Schutzgas.....	14
Sicherheitsmaßnahmen am Aufstellort und beim Transport.....	14
Sicherheitsmaßnahmen im Normalbetrieb.....	14
Inbetriebnahme, Wartung und Instandsetzung.....	15
Sicherheitstechnische Überprüfung.....	15
Entsorgung.....	16
Sicherheitskennzeichnung.....	16
Datensicherheit.....	16
Urheberrecht.....	16
Allgemeines.....	17
Gerätekonzept.....	17
Einsatzgebiet.....	17
Warnhinweise am Gerät.....	17
Bedienelemente, Anschlüsse und mechanische Komponenten.....	19
Sicherheit.....	19
Vorderseite, Rückseite.....	19
Linke Seite, Unterseite.....	21
Vor Installation und Inbetriebnahme.....	23
Sicherheit.....	23
Bestimmungsgemäße Verwendung.....	23
Aufstellbestimmungen.....	23
Drahtvorschub auf Drehzapfen-Aufnahme aufsetzen.....	24
Sicherheit.....	24
Drahtvorschub auf Drehzapfen-Aufnahme aufsetzen.....	24
Drahtvorschub mit Stromquelle verbinden.....	25
Sicherheit.....	25
Allgemeines.....	25
Drahtvorschub mit Stromquelle verbinden.....	25
Draht-Förderschlauch / Schweißbrenner anschließen.....	28
Sicherheit.....	28
Draht-Förderschlauch anschließen.....	28
Schweißbrenner anschließen.....	28
Vorschubrollen einsetzen / wechseln.....	30
Sicherheit.....	30
Allgemeines.....	30
Vorschubrollen einsetzen / wechseln.....	30
Drahtspule einsetzen, Korbspule einsetzen.....	32
Sicherheit.....	32
Drahtspule einsetzen D300.....	32
Korbspule einsetzen D300.....	33

Schweißdraht einfädeln .....	35
Schweißdraht einfädeln .....	35
Anpressdruck einstellen .....	36
Bremse einstellen.....	38
Allgemeines .....	38
Bremse einstellen.....	38
Aufbau der Bremse .....	39
Inbetriebnahme .....	40
Sicherheit.....	40
Voraussetzungen .....	40
Inbetriebnahme .....	40
WIG DynamicWire.....	40
Drahtvorschub Einstellung.....	41
Fehlerdiagnose, Fehlerbehebung.....	43
Sicherheit.....	43
Fehlerdiagnose, Fehlerbehebung.....	43
Pflege, Wartung und Entsorgung .....	46
Allgemeines .....	46
Sicherheit.....	46
Bei jeder Inbetriebnahme.....	46
Alle 6 Monate.....	47
Entsorgung.....	47
Technische Daten.....	48
CWF 25i .....	48
Verbindungs-Schlauchpaket wassergekühlt - HP 70i CWF CON /W.....	49

# Sicherheitsvorschriften

---

## Erklärung Sicherheitshinweise

### **GEFAHR!**

**Bezeichnet eine unmittelbar drohende Gefahr.**

- ▶ Wenn sie nicht gemieden wird, sind Tod oder schwerste Verletzungen die Folge.
- 

### **WARNUNG!**

**Bezeichnet eine möglicherweise gefährliche Situation.**

- ▶ Wenn sie nicht gemieden wird, können Tod und schwerste Verletzungen die Folge sein.
- 

### **VORSICHT!**

**Bezeichnet eine möglicherweise schädliche Situation.**

- ▶ Wenn sie nicht gemieden wird, können leichte oder geringfügige Verletzungen sowie Sachschäden die Folge sein.
- 

### **HINWEIS!**

**Bezeichnet die Möglichkeit beeinträchtigter Arbeitsergebnisse und von Schäden an der Ausrüstung.**

---

## Allgemeines

Das Gerät ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gefertigt. Dennoch drohen bei Fehlbedienung oder Missbrauch Gefahr für

- Leib und Leben des Bedieners oder Dritte,
  - das Gerät und andere Sachwerte des Betreibers,
  - die effiziente Arbeit mit dem Gerät.
- 

Alle Personen, die mit der Inbetriebnahme, Bedienung, Wartung und Instandhaltung des Gerätes zu tun haben, müssen

- entsprechend qualifiziert sein,
  - Kenntnisse vom Schweißen haben und
  - diese Bedienungsanleitung vollständig lesen und genau befolgen.
- 

Die Bedienungsanleitung ist ständig am Einsatzort des Gerätes aufzubewahren. Ergänzend zur Bedienungsanleitung sind die allgemein gültigen sowie die örtlichen Regeln zu Unfallverhütung und Umweltschutz zu beachten.

---

Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise am Gerät

- in lesbarem Zustand halten
  - nicht beschädigen
  - nicht entfernen
  - nicht abdecken, überkleben oder übermalen.
- 

Die Positionen der Sicherheits- und Gefahrenhinweise am Gerät, entnehmen Sie dem Kapitel „Allgemeines“ der Bedienungsanleitung Ihres Gerätes.

Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, vor dem Einschalten des Gerätes beseitigen.

**Es geht um Ihre Sicherheit!**

---

**Bestimmungsgemäße Verwendung**

Das Gerät ist ausschließlich für Arbeiten im Sinne der bestimmungsgemäßen Verwendung zu benutzen.

---

Das Gerät ist ausschließlich für die am Leistungsschild angegebenen Schweißverfahren bestimmt.

Eine andere oder darüber hinaus gehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus entstandene Schäden haftet der Hersteller nicht.

---

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch

- das vollständige Lesen und Befolgen aller Hinweise aus der Bedienungsanleitung
- das vollständige Lesen und Befolgen aller Sicherheits- und Gefahrenhinweise
- die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsarbeiten.

---

Das Gerät niemals für folgende Anwendungen verwenden:

- Auftauen von Rohren
- Laden von Batterien/Akkumulatoren
- Start von Motoren

---

Das Gerät ist für den Betrieb in Industrie und Gewerbe ausgelegt. Für Schäden, die auf den Einsatz im Wohnbereich zurückzuführen sind, haftet der Hersteller nicht.

---

Für mangelhafte oder fehlerhafte Arbeitsergebnisse übernimmt der Hersteller ebenfalls keine Haftung.

---

**Umgebungsbedingungen**

Betrieb oder Lagerung des Gerätes außerhalb des angegebenen Bereiches gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus entstandene Schäden haftet der Hersteller nicht.

---

Temperaturbereich der Umgebungsluft:

- beim Betrieb: -10 °C bis + 40 °C (14 °F bis 104 °F)
- bei Transport und Lagerung: -20 °C bis +55 °C (-4 °F bis 131 °F)

---

Relative Luftfeuchtigkeit:

- bis 50 % bei 40 °C (104 °F)
- bis 90 % bei 20 °C (68 °F)

---

Umgebungsluft: frei von Staub, Säuren, korrosiven Gasen oder Substanzen, usw.  
Höhenlage über dem Meeresspiegel: bis 2000 m (6561 ft. 8.16 in.)

---

**Verpflichtungen des Betreibers**

Der Betreiber verpflichtet sich, nur Personen am Gerät arbeiten zu lassen, die

- mit den grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung vertraut und in die Handhabung des Gerätes eingewiesen sind,
- diese Bedienungsanleitung, insbesondere das Kapitel „Sicherheitsvorschriften“ gelesen, verstanden und dies durch ihre Unterschrift bestätigt haben,
- entsprechend den Anforderungen an die Arbeitsergebnisse ausgebildet sind.

---

Das sicherheitsbewusste Arbeiten des Personals ist in regelmäßigen Abständen zu überprüfen.

---

**Verpflichtungen des Personals**

Alle Personen, die mit Arbeiten am Gerät beauftragt sind, verpflichten sich, vor Arbeitsbeginn

- die grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung zu befolgen,
- diese Bedienungsanleitung, insbesondere das Kapitel „Sicherheitsvorschriften“ zu lesen und durch ihre Unterschrift zu bestätigen, dass sie diese verstanden haben und befolgen werden.

---

Vor Verlassen des Arbeitsplatzes sicherstellen, dass auch in Abwesenheit keine Personen- oder Sachschäden auftreten können.

---

**Netzanschluss**

Geräte mit hoher Leistung können auf Grund ihrer Stromaufnahme die Energiequalität des Netzes beeinflussen.

---

Das kann einige Gerätetypen betreffen in Form von:

- Anschluss-Beschränkungen
- Anforderungen hinsichtlich maximal zulässiger Netzimpedanz \*)
- Anforderungen hinsichtlich minimal erforderlicher Kurzschluss-Leistung \*)

\*) jeweils an der Schnittstelle zum öffentlichen Netz  
siehe Technische Daten

---

In diesem Fall muss sich der Betreiber oder Anwender des Gerätes versichern, ob das Gerät angeschlossen werden darf, gegebenenfalls durch Rücksprache mit dem Energieversorgungs-Unternehmen.

---

**WICHTIG!** Auf eine sichere Erdung des Netzanschlusses achten!

---

**Selbst- und Personenschutz**

Beim Umgang mit dem Gerät setzen Sie sich zahlreichen Gefahren aus, wie beispielsweise:

- Funkenflug, umherfliegende heiße Metallteile
- augen- und hautschädigende Lichtbogen-Strahlung
- schädliche elektromagnetische Felder, die für Träger von Herzschrittmachern Lebensgefahr bedeuten
- elektrische Gefährdung durch Netz- und Schweißstrom
- erhöhte Lärmbelastung
- schädlichen Schweißrauch und Gase

---

Beim Umgang mit dem Gerät geeignete Schutzkleidung verwenden. Die Schutzkleidung muss folgende Eigenschaften aufweisen:

- schwer entflammbar
- isolierend und trocken
- den ganzen Körper bedeckend, unbeschädigt und in gutem Zustand
- Schutzhelm
- stulpenlose Hose

---

Zur Schutzbekleidung zählt unter anderem:

- Augen und Gesicht durch Schutzschild mit vorschriftsgemäßigem Filtereinsatz vor UV-Strahlen, Hitze und Funkenflug schützen.
  - Hinter dem Schutzschild eine vorschriftsgemäße Schutzbrille mit Seitenschutz tragen.
  - Festes, auch bei Nässe isolierendes Schuhwerk tragen.
  - Hände durch geeignete Handschuhe schützen (elektrisch isolierend, Hitzeschutz).
  - Zur Verringerung der Lärmbelastung und zum Schutz vor Verletzungen Gehörschutz tragen.
-

- Personen, vor allem Kinder, während des Betriebes von den Geräten und dem Schweißprozess fernhalten. Befinden sich dennoch Personen in der Nähe
- diese über alle Gefahren (Blendgefahr durch Lichtbogen, Verletzungsgefahr durch Funkenflug, gesundheitsschädlicher Schweißrauch, Lärmbelastung, mögliche Gefährdung durch Netz- oder Schweißstrom, ...) unterrichten,
  - geeignete Schutzmittel zur Verfügung stellen oder
  - geeignete Schutzwände und -Vorhänge aufbauen.

---

**Angaben zu Geräuschemissions-Werten**

Das Gerät erzeugt einen maximalen Schallleistungspegel <80dB(A) (ref. 1pW) bei Leerlauf sowie in der Kühlungsphase nach Betrieb entsprechend dem maximal zulässigem Arbeitspunkt bei Normlast gemäß EN 60974-1.

---

Ein arbeitsplatzbezogener Emissionswert kann beim Schweißen (und Schneiden) nicht angegeben werden, da dieser verfahrens- und umgebungsbedingt ist. Er ist abhängig von den verschiedensten Parametern wie beispielsweise Schweißverfahren (MIG/MAG-, WIG-Schweißen), der angewählten Stromart (Gleichstrom, Wechselstrom), dem Leistungsbereich, der Art des Schweißgutes, dem Resonanzverhalten des Werkstückes, der Arbeitsplatzumgebung und weitere.

---

**Gefahr durch schädliche Gase und Dämpfe**

Beim Schweißen entstehender Rauch enthält gesundheitsschädliche Gase und Dämpfe.

---

Schweißrauch enthält Substanzen, welche gemäß Monograph 118 der International Agency for Research on Cancer Krebs auslösen.

---

Punktuelle Absaugung und Raumabsaugung anwenden.  
Falls möglich, Schweißbrenner mit integrierter Absaugvorrichtung verwenden.

---

Kopf von entstehendem Schweißrauch und Gasen fernhalten.

---

Entstehenden Rauch sowie schädliche Gase

- nicht einatmen
- durch geeignete Mittel aus dem Arbeitsbereich absaugen.

---

Für ausreichend Frischluft-Zufuhr sorgen. Sicherstellen, dass eine Durchlüftungsrate von mindestens 20 m<sup>3</sup> / Stunde zu jeder Zeit gegeben ist.

---

Bei nicht ausreichender Belüftung einen Schweißhelm mit Luftzufuhr verwenden.

---

Besteht Unklarheit darüber, ob die Absaugleistung ausreicht, die gemessenen Schadstoff-Emissionswerte mit den zulässigen Grenzwerten vergleichen.

---

Folgende Komponenten sind unter anderem für den Grad der Schädlichkeit des Schweißrauches verantwortlich:

- für das Werkstück eingesetzte Metalle
- Elektroden
- Beschichtungen
- Reiniger, Entfetter und dergleichen
- verwendeter Schweißprozess

---

Daher die entsprechenden Materialsicherheits-Datenblätter und Herstellerangaben zu den aufgezählten Komponenten berücksichtigen.

---

Empfehlungen für Expositions-Szenarien, Maßnahmen des Risikomanagements und zur Identifizierung von Arbeitsbedingungen sind auf der Website der European Welding Association im Bereich Health & Safety zu finden (<https://european-welding.org>).

---



Entzündliche Dämpfe (beispielsweise Lösungsmittel-Dämpfe) vom Strahlungsbe-  
reich des Lichtbogens fernhalten.

---

Wird nicht geschweißt, das Ventil der Schutzgas-Flasche oder Hauptgasversor-  
gung schließen.

---

---

### **Gefahr durch Funkenflug**

Funkenflug kann Brände und Explosionen auslösen.

---

Niemals in der Nähe brennbarer Materialien schweißen.

---

Brennbare Materialien müssen mindestens 11 Meter (36 ft. 1.07 in.) vom Lichtbo-  
gen entfernt sein oder mit einer geprüften Abdeckung zugedeckt werden.

---

Geeigneten, geprüften Feuerlöscher bereithalten.

---

Funken und heiße Metallteile können auch durch kleine Ritzen und Öffnungen in  
umliegende Bereiche gelangen. Entsprechende Maßnahmen ergreifen, dass den-  
noch keine Verletzungs- und Brandgefahr besteht.

---

Nicht in feuer- und explosionsgefährdeten Bereichen und an geschlossenen  
Tanks, Fässern oder Rohren schweißen, wenn diese nicht gemäß den entspre-  
chenden nationalen und internationalen Normen vorbereitet sind.

---

An Behältern in denen Gase, Treibstoffe, Mineralöle und dgl. gelagert sind/waren,  
darf nicht geschweißt werden. Durch Rückstände besteht Explosionsgefahr.

---

---

### **Gefahren durch Netz- und Schweißstrom**

Ein elektrischer Schlag ist grundsätzlich lebensgefährlich und kann tödlich sein.

---

Spannungsführende Teile innerhalb und außerhalb des Gerätes nicht berühren.

---

Beim MIG/MAG- und WIG-Schweißen sind auch der Schweißdraht, die Draht-  
spule, die Vorschubrollen sowie alle Metallteile, die mit dem Schweißdraht in Ver-  
bindung stehen, spannungsführend.

---

Den Drahtvorschub immer auf einem ausreichend isolierten Untergrund aufstel-  
len oder eine geeignete, isolierende Drahtvorschub-Aufnahme verwenden.

---

Für geeigneten Selbst- und Personenschutz durch gegenüber dem Erd- oder  
Massepotential ausreichend isolierende, trockene Unterlage oder Abdeckung  
sorgen. Die Unterlage oder Abdeckung muss den gesamten Bereich zwischen  
Körper und Erd- oder Massepotential vollständig abdecken.

---

Sämtliche Kabel und Leitungen müssen fest, unbeschädigt, isoliert und ausrei-  
chend dimensioniert sein. Lose Verbindungen, angeschmorte, beschädigte oder  
unterdimensionierte Kabel und Leitungen sofort erneuern.

Vor jedem Gebrauch die Stromverbindungen durch Handgriff auf festen Sitz  
überprüfen.

Bei Stromkabeln mit Bajonettstecker das Stromkabel um min. 180° um die  
Längsachse verdrehen und vorspannen.

---

Kabel oder Leitungen weder um den Körper noch um Körperteile schlingen.

---

Die Elektrode (Stabelektrode, Wolframelektrode, Schweißdraht, ...)

- niemals zur Kühlung in Flüssigkeiten eintauchen
  - niemals bei eingeschaltetem Schweißgerät berühren.
- 

Zwischen den Elektroden zweier Schweißgeräte kann zum Beispiel die doppelte  
Leerlauf-Spannung eines Schweißgerätes auftreten. Bei gleichzeitiger Berührung  
der Potentiale beider Elektroden besteht unter Umständen Lebensgefahr.

---

Netz- und Gerätezuleitung regelmäßig von einer Elektro-Fachkraft auf Funkti-  
onstüchtigkeit des Schutzleiters überprüfen lassen.

---

Geräte der Schutzklasse I benötigen für den ordnungsgemäßen Betrieb ein Netz  
mit Schutzleiter und ein Stecksystem mit Schutzleiter-Kontakt.

---

Ein Betrieb des Gerätes an einem Netz ohne Schutzleiter und an einer Steckdose  
ohne Schutzleiter-Kontakt ist nur zulässig, wenn alle nationalen Bestimmungen  
zur Schutztrennung eingehalten werden.

Andernfalls gilt dies als grob fahrlässig. Für hieraus entstandene Schäden haftet  
der Hersteller nicht.

---

Falls erforderlich, durch geeignete Mittel für eine ausreichende Erdung des  
Werkstückes sorgen.

---

Nicht verwendete Geräte ausschalten.

---

Bei Arbeiten in größerer Höhe Sicherheitsgeschirr zur Absturzsicherung tragen.

---

Vor Arbeiten am Gerät das Gerät abschalten und Netzstecker ziehen.

---

Das Gerät durch ein deutlich lesbares und verständliches Warnschild gegen An-  
stecken des Netzsteckers und Wiedereinschalten sichern.

---

Nach dem Öffnen des Gerätes:

- alle Bauteile die elektrische Ladungen speichern entladen
  - sicherstellen, dass alle Komponenten des Gerätes stromlos sind.
- 

Sind Arbeiten an spannungsführenden Teilen notwendig, eine zweite Person hin-  
zuziehen, die den Hauptschalter rechtzeitig ausschaltet.

---

---

### **Vagabundieren- de Schweißströme**

Werden die nachfolgend angegebenen Hinweise nicht beachtet, ist die Entste-  
hung vagabundierender Schweißströme möglich, die folgendes verursachen  
können:

- Feuergefahr
  - Überhitzung von Bauteilen, die mit dem Werkstück verbunden sind
  - Zerstörung von Schutzleitern
  - Beschädigung des Gerätes und anderer elektrischer Einrichtungen
- 

Für eine feste Verbindung der Werkstück-Klemme mit dem Werkstück sorgen.

---

Werkstück-Klemme möglichst nahe an der zu schweißenden Stelle befestigen.

---

Das Gerät mit ausreichender Isolierung gegenüber elektrisch leitfähiger Umge-  
bung aufstellen, beispielsweise Isolierung gegenüber leitfähigem Boden oder  
Isolierung zu leitfähigen Gestellen.

---

Bei Verwendung von Stromverteilern, Doppelkopf-Aufnahmen, ..., folgendes be-  
achten: Auch die Elektrode des nicht verwendeten Schweißbrenners / Elektro-  
denhalters ist potentialführend. Sorgen Sie für eine ausreichend isolierende La-  
gerung des nicht verwendeten Schweißbrenners / Elektrodenhalters.

---

---

### **EMV Geräte- Klassifizierun- gen**

Geräte der Emissionsklasse A:

- sind nur für den Gebrauch in Industriegebieten vorgesehen
  - können in anderen Gebieten leitungsgebundene und gestrahlte Störungen verursachen.
-

Geräte der Emissionsklasse B:

- erfüllen die Emissionsanforderungen für Wohn- und Industriegebiete. Dies gilt auch für Wohngebiete, in denen die Energieversorgung aus dem öffentlichen Niederspannungsnetz erfolgt.

---

EMV Geräte-Klassifizierung gemäß Leistungsschild oder technischen Daten.

---

### **EMV-Maßnahmen**

In besonderen Fällen können trotz Einhaltung der genormten Emissions-Grenzwerte Beeinflussungen für das vorgesehene Anwendungsgebiet auftreten (beispielsweise wenn empfindliche Geräte am Aufstellungsort sind oder wenn der Aufstellungsort in der Nähe von Radio- oder Fernsehempfängern ist).

In diesem Fall ist der Betreiber verpflichtet, angemessene Maßnahmen für die Störungsbehebung zu ergreifen.

---

Die Störfestigkeit von Einrichtungen in der Umgebung des Gerätes gemäß nationalen und internationalen Bestimmungen prüfen und bewerten. Beispiele für störanfällige Einrichtungen welche durch das Gerät beeinflusst werden könnten:

- Sicherheitseinrichtungen
- Netz-, Signal- und Daten-Übertragungsleitungen
- EDV- und Telekommunikations-Einrichtungen
- Einrichtungen zum Messen und Kalibrieren

---

Unterstützende Maßnahmen zur Vermeidung von EMV-Problemen:

1. Netzversorgung
  - Treten elektromagnetische Störungen trotz vorschriftsgemäßigem Netzanschluss auf, zusätzliche Maßnahmen ergreifen (beispielsweise geeigneten Netzfilter verwenden).
2. Schweißleitungen
  - so kurz wie möglich halten
  - eng zusammen verlaufen lassen (auch zur Vermeidung von EMF-Problemen)
  - weit entfernt von anderen Leitungen verlegen
3. Potentialausgleich
4. Erdung des Werkstückes
  - Falls erforderlich, Erdverbindung über geeignete Kondensatoren herstellen.
5. Abschirmung, falls erforderlich
  - Andere Einrichtungen in der Umgebung abschirmen
  - Gesamte Schweißinstallation abschirmen

---

### **EMF-Maßnahmen**

Elektromagnetische Felder können Gesundheitsschäden verursachen, die noch nicht bekannt sind:

- Auswirkungen auf die Gesundheit benachbarter Personen, beispielsweise Träger von Herzschrittmachern und Hörhilfen
- Träger von Herzschrittmachern müssen sich von ihrem Arzt beraten lassen, bevor sie sich in unmittelbarer Nähe des Gerätes und des Schweißprozesses aufhalten
- Abstände zwischen Schweißkabeln und Kopf/Rumpf des Schweißers aus Sicherheitsgründen so groß wie möglich halten
- Schweißkabel und Schlauchpakete nicht über der Schulter tragen und nicht um den Körper und Körperteile wickeln

---

**Besondere Gefahrenstellen**

Hände, Haare, Kleidungsstücke und Werkzeuge von beweglichen Teilen fernhalten, wie zum Beispiel:

- Ventilatoren
  - Zahnrädern
  - Rollen
  - Wellen
  - Drahtspulen und Schweißdrähten
- 

Nicht in rotierende Zahnräder des Drahtantriebes oder in rotierende Antriebsteile greifen.

---

Abdeckungen und Seitenteile dürfen nur für die Dauer von Wartungs- und Reparaturarbeiten geöffnet / entfernt werden.

---

Während des Betriebes

- Sicherstellen, dass alle Abdeckungen geschlossen und sämtliche Seitenteile ordnungsgemäß montiert sind.
  - Alle Abdeckungen und Seitenteile geschlossen halten.
- 

Austritt des Schweißdrahtes aus dem Schweißbrenner bedeutet ein hohes Verletzungsrisiko (Durchstechen der Hand, Verletzung von Gesicht und Augen, ...). Daher stets den Schweißbrenner vom Körper weghalten (Geräte mit Drahtvorschub) und eine geeignete Schutzbrille verwenden.

---

Werkstück während und nach dem Schweißen nicht berühren - Verbrennungsgefahr.

---

Von abkühlenden Werkstücken kann Schlacke abspringen. Daher auch bei Nacharbeiten von Werkstücken die vorschriftsgemäße Schutzausrüstung tragen und für ausreichenden Schutz anderer Personen sorgen.

---

Schweißbrenner und andere Ausrüstungskomponenten mit hoher Betriebstemperatur abkühlen lassen, bevor an ihnen gearbeitet wird.

---

In feuer- und explosionsgefährdeten Räumen gelten besondere Vorschriften - entsprechende nationale und internationale Bestimmungen beachten.

---

Schweißgeräte für Arbeiten in Räumen mit erhöhter elektrischer Gefährdung (beispielsweise Kessel) müssen mit dem Zeichen (Safety) gekennzeichnet sein. Das Schweißgerät darf sich jedoch nicht in solchen Räumen befinden.

---

Verbrühungsgefahr durch austretendes Kühlmittel. Vor dem Abstecken von Anschlüssen für den Kühlmittelvorlauf oder -rücklauf, das Kühlgerät abschalten.

---

Beim Hantieren mit Kühlmittel, die Angaben des Kühlmittel Sicherheits-Datenblattes beachten. Das Kühlmittel Sicherheits-Datenblatt erhalten Sie bei Ihrer Service-Stelle oder über die Homepage des Herstellers.

---

Für den Krantransport von Geräten nur geeignete Last-Aufnahmemittel des Herstellers verwenden.

- Ketten oder Seile an allen vorgesehenen Aufhängungspunkten des geeigneten Last-Aufnahmemittels einhängen.
  - Ketten oder Seile müssen einen möglichst kleinen Winkel zur Senkrechten einnehmen.
  - Gasflasche und Drahtvorschub (MIG/MAG- und WIG-Geräte) entfernen.
- 

Bei Kran-Aufhängung des Drahtvorschubes während des Schweißens, immer eine geeignete, isolierende Drahtvorschub-Aufhängung verwenden (MIG/MAG- und WIG-Geräte).

---

Das Schweißen mit dem Gerät während eines Krantransportes ist nur dann erlaubt, wenn dies in der Bestimmungsgemäßen Verwendung des Geräts eindeutig angeführt ist.

---

Ist das Gerät mit einem Tragegurt oder Tragegriff ausgestattet, so dient dieser ausschließlich für den Transport per Hand. Für einen Transport mittels Kran, Gabelstapler oder anderen mechanischen Hebewerkzeugen, ist der Tragegurt nicht geeignet.

---

Alle Anschlagmittel (Gurte, Schnallen, Ketten, ...) welche im Zusammenhang mit dem Gerät oder seinen Komponenten verwendet werden, sind regelmäßig zu überprüfen (beispielsweise auf mechanische Beschädigungen, Korrosion oder Veränderungen durch andere Umwelteinflüsse).

Prüfintervall und Prüfumfang haben mindestens den jeweils gültigen nationalen Normen und Richtlinien zu entsprechen.

---

Gefahr eines unbemerkten Austrittes von farb- und geruchlosem Schutzgas, bei Verwendung eines Adapters für den Schutzgas-Anschluss. Das geräteseitige Gewinde des Adapters, für den Schutzgas-Anschluss, vor der Montage mittels geeignetem Teflon-Band abdichten.

---

#### **Anforderung an das Schutzgas**

Insbesondere bei Ringleitungen kann verunreinigtes Schutzgas zu Schäden an der Ausrüstung und zu einer Minderung der Schweißqualität führen.

Folgende Vorgaben hinsichtlich der Schutzgas-Qualität erfüllen:

- Feststoff-Partikelgröße < 40 µm
  - Druck-Taupunkt < -20 °C
  - max. Ölgehalt < 25 mg/m<sup>3</sup>
- 

Bei Bedarf Filter verwenden!

---

#### **Gefahr durch Schutzgas-Flaschen**

Schutzgas-Flaschen enthalten unter Druck stehendes Gas und können bei Beschädigung explodieren. Da Schutzgas-Flaschen Bestandteil der Schweißausrüstung sind, müssen sie sehr vorsichtig behandelt werden.

---

Schutzgas-Flaschen mit verdichtetem Gas vor zu großer Hitze, mechanischen Schlägen, Schlacke, offenen Flammen, Funken und Lichtbögen schützen.

---

Die Schutzgas-Flaschen senkrecht montieren und gemäß Anleitung befestigen, damit sie nicht umfallen können.

---

Schutzgas-Flaschen von Schweiß- oder anderen elektrischen Stromkreisen fernhalten.

---

Niemals einen Schweißbrenner auf eine Schutzgas-Flasche hängen.

---

Niemals eine Schutzgas-Flasche mit einer Elektrode berühren.

---

Explosionsgefahr - niemals an einer druckbeaufschlagten Schutzgas-Flasche schweißen.

---

Stets nur für die jeweilige Anwendung geeignete Schutzgas-Flaschen und dazu passendes, geeignetes Zubehör (Regler, Schläuche und Fittings, ...) verwenden. Schutzgas-Flaschen und Zubehör nur in gutem Zustand verwenden.

---

Wird ein Ventil einer Schutzgas-Flasche geöffnet, das Gesicht vom Auslass weg-drehen.

---

Wird nicht geschweißt, das Ventil der Schutzgas-Flasche schließen.

---

Bei nicht angeschlossener Schutzgas-Flasche, Kappe am Ventil der Schutzgas-Flasche belassen.

---

Herstellerangaben sowie entsprechende nationale und internationale Bestimmungen für Schutzgas-Flaschen und Zubehörteile befolgen.

---

---

**Gefahr durch austretendes Schutzgas**

Erstickungsgefahr durch unkontrolliert austretendes Schutzgas

---

Schutzgas ist farb- und geruchlos und kann bei Austritt den Sauerstoff in der Umgebungsluft verdrängen.

- Für ausreichend Frischluft-Zufuhr sorgen - Durchlüftungsrate von mindestens 20 m<sup>3</sup> / Stunde
  - Sicherheits- und Wartungshinweise der Schutzgas-Flasche oder der Hauptgasversorgung beachten
  - Wird nicht geschweißt, das Ventil der Schutzgas-Flasche oder Hauptgasversorgung schließen.
  - Schutzgas-Flasche oder Hauptgasversorgung vor jeder Inbetriebnahme auf unkontrollierten Gasaustritt überprüfen.
- 

**Sicherheitsmaßnahmen am Aufstellort und beim Transport**

Ein umstürzendes Gerät kann Lebensgefahr bedeuten! Das Gerät auf ebenem, festem Untergrund standsicher aufstellen

- Ein Neigungswinkel von maximal 10° ist zulässig.
- 

In feuer- und explosionsgefährdeten Räumen gelten besondere Vorschriften

- entsprechende nationale und internationale Bestimmungen beachten.

---

Durch innerbetriebliche Anweisungen und Kontrollen sicherstellen, dass die Umgebung des Arbeitsplatzes stets sauber und übersichtlich ist.

---

Das Gerät nur gemäß der am Leistungsschild angegebenen Schutzart aufstellen und betreiben.

---

Beim Aufstellen des Gerätes einen Rundumabstand von 0,5 m (1 ft. 7.69 in.) sicherstellen, damit die Kühlluft ungehindert ein- und austreten kann.

---

Beim Transport des Gerätes dafür Sorge tragen, dass die gültigen nationalen und regionalen Richtlinien und Unfallverhütungs-Vorschriften eingehalten werden. Dies gilt speziell für Richtlinien hinsichtlich Gefährdung bei Transport und Beförderung.

---

Keine aktiven Geräte heben oder transportieren. Geräte vor dem Transport oder dem Heben ausschalten und vom Stromnetz trennen!

---

Vor jedem Transport eines Schweißsystems (z.B. mit Fahrwagen, Kühlgerät, Schweißgerät und Drahtvorschub) das Kühlmittel vollständig ablassen, sowie folgende Komponenten demontieren:

- Drahtvorschub
  - Drahtspule
  - Schutzgas-Flasche
- 

Vor der Inbetriebnahme, nach dem Transport, unbedingt eine Sichtprüfung des Gerätes auf Beschädigungen vornehmen. Allfällige Beschädigungen vor Inbetriebnahme von geschultem Servicepersonal instandsetzen lassen.

---

---

**Sicherheitsmaßnahmen im Normalbetrieb**

Das Gerät nur betreiben, wenn alle Sicherheitseinrichtungen voll funktionstüchtig sind. Sind die Sicherheitseinrichtungen nicht voll funktionstüchtig, besteht Gefahr für

- Leib und Leben des Bedieners oder Dritte,
  - das Gerät und andere Sachwerte des Betreibers
  - die effiziente Arbeit mit dem Gerät.
- 

Nicht voll funktionstüchtige Sicherheitseinrichtungen vor dem Einschalten des Gerätes instandsetzen.

---

Sicherheitseinrichtungen niemals umgehen oder außer Betrieb setzen.

---

Vor Einschalten des Gerätes sicherstellen, dass niemand gefährdet werden kann.

---

Das Gerät mindestens einmal pro Woche auf äußerlich erkennbare Schäden und Funktionstüchtigkeit der Sicherheitseinrichtungen überprüfen.

---

Schutzgas-Flasche immer gut befestigen und bei Krantransport vorher abnehmen.

---

Nur das Original-Kühlmittel des Herstellers ist auf Grund seiner Eigenschaften (elektrische Leitfähigkeit, Frostschutz, Werkstoff-Verträglichkeit, Brennbarkeit, ...) für den Einsatz in unseren Geräten geeignet.

---

Nur geeignetes Original-Kühlmittel des Herstellers verwenden.

---

Original-Kühlmittel des Herstellers nicht mit anderen Kühlmitteln mischen.

---

Nur Systemkomponenten des Herstellers an den Kühlkreislauf anschließen.

---

Kommt es bei Verwendung anderer Systemkomponenten oder anderer Kühlmittel zu Schäden, haftet der Hersteller hierfür nicht und sämtliche Gewährleistungsansprüche erlöschen.

---

Cooling Liquid FCL 10/20 ist nicht entzündlich. Das ethanolbasierende Kühlmittel ist unter bestimmten Voraussetzungen entzündlich. Das Kühlmittel nur in geschlossenen Original-Gebinden transportieren und von Zündquellen fernhalten

---

Ausgedientes Kühlmittel den nationalen und internationalen Vorschriften entsprechend fachgerecht entsorgen. Das Kühlmittel Sicherheits-Datenblatt erhalten Sie bei Ihrer Service-Stelle oder über die Homepage des Herstellers.

---

Bei abgekühlter Anlage vor jedem Schweißbeginn den Kühlmittel-Stand prüfen.

---

---

### **Inbetriebnahme, Wartung und In- standsetzung**

Bei fremdbezogenen Teilen ist nicht gewährleistet, dass sie beanspruchungs- und sicherheitsgerecht konstruiert und gefertigt sind.

- Nur Original-Ersatz- und Verschleißteile verwenden (gilt auch für Normteile).
  - Ohne Genehmigung des Herstellers keine Veränderungen, Ein- oder Umbauten am Gerät vornehmen.
  - Bauteile in nicht einwandfreiem Zustand sofort austauschen.
  - Bei Bestellung genaue Benennung und Sachnummer laut Ersatzteilliste, sowie Seriennummer Ihres Gerätes angeben.
- 

Die Gehäuseschrauben stellen die Schutzleiter-Verbindung für die Erdung der Gehäuseteile dar.

Immer Original-Gehäuseschrauben in der entsprechenden Anzahl mit dem angegebenen Drehmoment verwenden.

---

### **Sicherheitstechnische Überprüfung**

Der Hersteller empfiehlt, mindestens alle 12 Monate eine sicherheitstechnische Überprüfung am Gerät durchführen zu lassen.

---

Innerhalb desselben Intervalles von 12 Monaten empfiehlt der Hersteller eine Kalibrierung von Schweißgeräten.

---

Eine sicherheitstechnische Überprüfung durch eine geprüfte Elektro-Fachkraft wird empfohlen

- nach Veränderung
  - nach Ein- oder Umbauten
  - nach Reparatur, Pflege und Wartung
  - mindestens alle zwölf Monate.
-

Für die sicherheitstechnische Überprüfung die entsprechenden nationalen und internationalen Normen und Richtlinien befolgen.

---

Nähere Informationen für die sicherheitstechnische Überprüfung und Kalibrierung erhalten Sie bei Ihrer Service-Stelle. Diese stellt Ihnen auf Wunsch die erforderlichen Unterlagen zur Verfügung.

---

### **Entsorgung**

Elektro- und Elektronik-Altgeräte müssen gemäß EU-Richtlinie und nationalem Recht getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. Gebrauchte Geräte beim Händler oder über ein lokales, autorisiertes Sammel- und Entsorgungssystem zurückgeben. Eine fachgerechte Entsorgung des Altgeräts fördert eine nachhaltige Wiederverwertung von Ressourcen und verhindert negative Auswirkungen auf Gesundheit und Umwelt.

#### **Verpackungsmaterialien**

- getrennt sammeln
  - lokal gültige Vorschriften beachten
  - Volumen des Kartons verringern
- 

### **Sicherheitskennzeichnung**

Geräte mit CE-Kennzeichnung erfüllen die grundlegenden Anforderungen der Niederspannungs- und Elektromagnetischen Verträglichkeits-Richtlinie (beispielsweise relevante Produktnormen der Normenreihe EN 60 974).

Fronius International GmbH erklärt, dass das Gerät der Richtlinie 2014/53/EU entspricht. Der vollständige Text der EU-Konformitätserklärung ist unter der folgenden Internet-Adresse verfügbar: <http://www.fronius.com>

---

Mit dem CSA-Prüfzeichen gekennzeichnete Geräte erfüllen die Anforderungen der relevanten Normen für Kanada und USA.

---

### **Datensicherheit**

Der Anwender ist hinsichtlich Datensicherheit verantwortlich für:

- die Datensicherung von Änderungen gegenüber den Werkseinstellungen,
  - das Speichern und Aufbewahren von persönlichen Einstellungen.
- 

### **Urheberrecht**

Das Urheberrecht an dieser Bedienungsanleitung verbleibt beim Hersteller.

---

Text und Abbildungen entsprechen dem technischen Stand bei Drucklegung, Änderungen vorbehalten.

Für Verbesserungsvorschläge und Hinweise auf etwaige Unstimmigkeiten in der Bedienungsanleitung sind wir dankbar.





- diese Bedienungsanleitung
- sämtliche Bedienungsanleitungen der Systemkomponenten, insbesondere Sicherheitsvorschriften



Schweißen ist gefährlich. Für das ordnungsgemäße Arbeiten mit dem Gerät müssen folgende Grundvoraussetzungen erfüllt sein:

- Ausreichende Qualifikation für das Schweißen
- Geeignete Schutzausrüstung
- Fernhalten unbeteiligter Personen von dem Drahtvorschub und dem Schweißprozess



Ausgediente Geräte nicht in den Hausmüll geben, sondern entsprechend den Sicherheitsvorschriften entsorgen.



Hände, Haare, Kleidungsstücke und Werkzeuge von beweglichen Teilen fernhalten, wie zum Beispiel:

- Zahnräder
- Vorschubrollen
- Drahtspulen und Schweißdrähte

Nicht in rotierende Zahnräder des Drahtantriebes oder in rotierende Antriebsteile greifen.

Abdeckungen und Seitenteile dürfen nur für die Dauer von Wartungs- und Reparaturarbeiten geöffnet / entfernt werden.

Während des Betriebes

- Sicherstellen, dass alle Abdeckungen geschlossen und sämtliche Seitenteile ordnungsgemäß montiert sind.
- Alle Abdeckungen und Seitenteile geschlossen halten.

# Bedienelemente, Anschlüsse und mechanische Komponenten

## Sicherheit

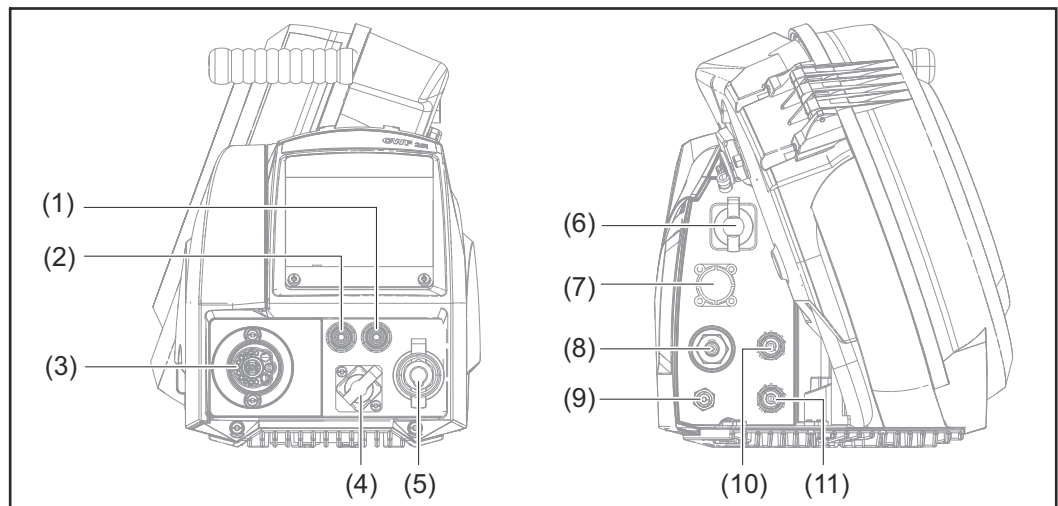
### **WARNUNG!**

#### **Gefahr durch Fehlbedienung und fehlerhaft durchgeführte Arbeiten.**

Schwere Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Alle in diesem Dokument beschriebenen Arbeiten und Funktionen dürfen nur von technisch geschultem Fachpersonal ausgeführt werden.
- ▶ Dieses Dokument vollständig lesen und verstehen.
- ▶ Sämtliche Sicherheitsvorschriften und Benutzerdokumentationen dieses Gerätes und aller Systemkomponenten lesen und verstehen.

## Vorderseite, Rückseite



**(1) Anschluss Kühlmittel-Rücklauf (rot)**

Option \*

**(2) Anschluss Kühlmittel-Vorlauf (blau)**

Option \*

**(3) Anschluss Drahtzuführung**

FSC-T Anschluss

**(4) Anschluss TMC**

Option \*

standardisierte Anschlussbuchse für Systemerweiterungen (beispielsweise Fernbedienung, JobMaster-Brenner, ...)

---

**(5) Anschluss Schweißbrenner / Gas-/Strombuchse mit Bajonettverschluss**  
Option \*

in Verbindung mit einer iWave 300i - 500i AC/DC Stromquelle zum Anschließen:

- eines WIG-Schweißbrenners
- des Elektrodenkabels beim Stabelektroden-Schweißen

in Verbindung mit einer iWave 300i - 500i DC Stromquelle zum Anschließen:

- eines WIG-Schweißbrenners
- des Elektroden- oder Massekabels beim Stabelektroden-Schweißen (je nach Elektrodentype)

---

**(6) Anschluss SpeedNet**  
zum Anschließen des SpeedNet-Kabels vom Verbindungs-Schlauchpaket

---

**(7) Position für Optionen**  
beispielsweise Drahtende-Sensor

---

**(8) Gas-/Strombuchse mit Bajonettverschluss**  
zum Anschließen des Gas-/Stromkabels vom Verbindungs-Schlauchpaket

---

**(9) Anschluss Schutzgas**  
zum Anschließen des Schutzgas-Schlauches vom Verbindungs-Schlauchpaket

---

**(10) Anschluss Kühlmittel-Rücklauf (rot)**  
Option \*  
zum Anschließen des Kühlmittel-Rücklauf-Schlauches vom Verbindungs-Schlauchpaket

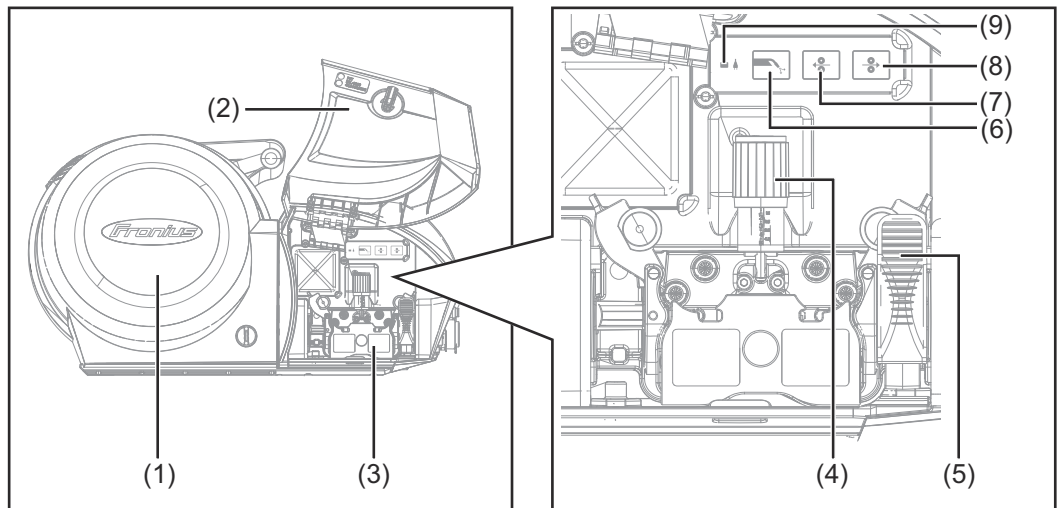
---

**(11) Anschluss Kühlmittel-Vorlauf (blau)**  
Option \*  
zum Anschließen des Kühlmittel-Vorlauf-Schlauches vom Verbindungs-Schlauchpaket

---

\* Die optionalen Anschlüsse sind vorhanden, wenn am Drahtvorschub die Option „OPT/i CWF TMC Brenner“ eingebaut ist.

**Linke Seite, Unterseite**



CWF 25j - linke Seite

- 
- (1) Drahtspulen-Abdeckung**
- 
- (2) Abdeckung Drahtantrieb**
- 
- (3) 4-Rollen Drahtantrieb**  
mit roter Schutzabdeckung
- 
- (4) Druckhebel**  
zum Einstellen des Anpressdruckes
- 
- (5) Klemmhebel**
- 
- (6) Taste Gasprüfen**  
zum Einstellen der benötigten Gasmenge am Druckminderer

Nach Drücken der Taste Gasprüfen strömt für 30 s Gas aus. Durch nochmaliges Drücken wird der Vorgang vorzeitig beendet.

- 
- (7) Taste Drahrücklauf**  
Gas- und stromloses Zurückziehen des Schweißdrahtes

Für das Zurückziehen des Schweißdrahtes stehen 2 Varianten zur Verfügung:

**Variante 1**

Schweißdraht mit der voreingestellten Drahrücklauf-Geschwindigkeit zurückziehen:

Taste Drahrücklauf dauerhaft gedrückt halten

- nach dem Drücken der Taste Drahrücklauf wird der Schweißdraht 1 mm (0.039 in.) zurückgezogen
- nach einer kurzen Pause setzt der Drahtvorschub das Zurückziehen des Schweißdrahtes fort - bleibt die Taste Drahrücklauf gedrückt, erhöht sich die Geschwindigkeit jede weitere Sekunde um 10 m/min (393.70 ipm) bis zur voreingestellten Drahrücklauf-Geschwindigkeit

**Variante 2**

Schweißdraht in 1 mm-Schritten (0.039 in.-Schritten) zurückziehen - Taste Drahrücklauf immer für weniger als 1 Sekunde drücken (antippen)

---

**(8) Taste Drahteinfädeln**

Gas- und stromloses Einfädeln des Schweißdrahtes in das Schweißbrenner-Schlauchpaket

Für das Drahteinfädeln stehen 2 Varianten zur Verfügung:

**Variante 1**

Schweißdraht mit der voreingestellten Drahteinfädel-Geschwindigkeit einfädeln:

- Taste Drahteinfädeln dauerhaft gedrückt halten
- nach dem Drücken der Taste Drahteinfädeln wird der Schweißdraht 1 mm (0.039 in.) eingefädelt
- nach einer kurzen Pause setzt der Drahtvorschub das Einfädeln des Schweißdrahtes fort - bleibt die Taste Drahteinfädeln gedrückt, erhöht sich die Geschwindigkeit jede weitere Sekunde um 10 m/min (393.70 ipm) bis zur voreingestellten Drahteinfädel-Geschwindigkeit

**Variante 2**

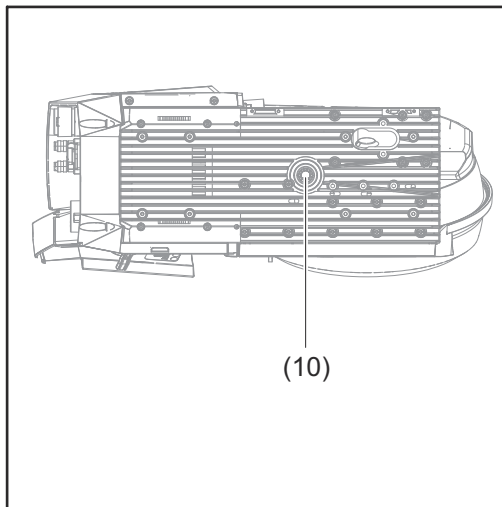
Schweißdraht in 1 mm-Schritten (0.039 in.-Schritten) einfädeln - Taste Drahteinfädeln immer für weniger als 1 Sekunde drücken (antippen)

---

**(9) LED Betriebsstatus**

leuchtet grün, wenn das Gerät betriebsbereit ist

---



---

**(10) Aufnahme für Drehzapfen**

---

# Vor Installation und Inbetriebnahme

---

## Sicherheit

### **WARNUNG!**

#### **Gefahr durch Fehlbedienung und fehlerhaft durchgeführte Arbeiten.**

Schwere Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Alle in diesem Dokument beschriebenen Arbeiten und Funktionen dürfen nur von technisch geschultem Fachpersonal ausgeführt werden.
  - ▶ Dieses Dokument vollständig lesen und verstehen.
  - ▶ Sämtliche Sicherheitsvorschriften und Benutzerdokumentationen dieses Gerätes und aller Systemkomponenten lesen und verstehen.
- 

## Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Gerät ist ausschließlich für die Drahtförderung beim WIG-Schweißen in Verbindung mit Fronius Systemkomponenten bestimmt.

Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Für hieraus entstehende Schäden haftet der Hersteller nicht.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch

- das vollständige Lesen dieser Bedienungsanleitung
  - das Befolgen aller Anweisungen und Sicherheitsvorschriften dieser Bedienungsanleitung
  - die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsarbeiten
- 

## Aufstellbestimmungen

### **WARNUNG!**

#### **Gefahr durch umstürzende oder herabfallende Geräte.**

Schwerwiegende Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Alle Systemkomponenten, Standkonsolen und Fahrwägen auf ebenem und festem Untergrund standsicher aufstellen.
  - ▶ Bei Verwendung einer Drehzapfen-Aufnahme stets den festen Sitz des Drahtvorschubes sicherstellen.
- 

Der Drahtvorschub ist nach Schutzart IP23 geprüft, das bedeutet:

- Schutz vor Eindringen fester Fremdkörper mit einem Durchmesser von mehr als 12,5 mm (0.49 in.)
- Schutz gegen Sprühwasser bis zu einem Winkel von 60° zur Senkrechten

Der Drahtvorschub kann gemäß Schutzart IP23 im Freien aufgestellt und betrieben werden. Unmittelbare Nässeeinwirkung (beispielsweise durch Regen) ist zu vermeiden.

# Drahtvorschub auf Drehzapfen-Aufnahme aufsetzen

## Sicherheit

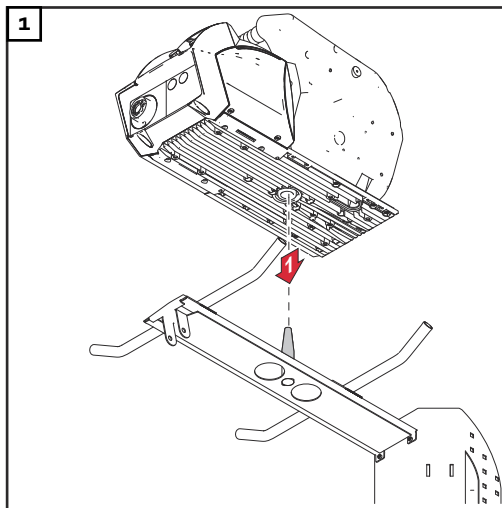
### **WARNUNG!**

#### **Gefahr durch elektrischen Strom.**

Schwere Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Vor Beginn der Arbeiten alle beteiligten Geräte und Komponenten ausschalten und von Stromnetz trennen.
- ▶ Alle beteiligten Geräte und Komponenten gegen Wiedereinschalten sichern.
- ▶ Nach dem Öffnen des Gerätes mit Hilfe eines geeigneten Messgerätes sicherstellen, dass elektrisch geladene Bauteile (beispielsweise Kondensatoren) entladen sind.

## Drahtvorschub auf Drehzapfen-Aufnahme aufsetzen





# Drahtvorschub mit Stromquelle verbinden

## Sicherheit

### **WARNUNG!**

#### **Gefahr durch elektrischen Strom.**

Schwere Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Vor Beginn der Arbeiten alle beteiligten Geräte und Komponenten ausschalten und von Stromnetz trennen.
- ▶ Alle beteiligten Geräte und Komponenten gegen Wiedereinschalten sichern.
- ▶ Nach dem Öffnen des Gerätes mit Hilfe eines geeigneten Messgerätes sicherstellen, dass elektrisch geladene Bauteile (beispielsweise Kondensatoren) entladen sind.

## Allgemeines

Der Drahtvorschub wird mittels Verbindungs-Schlauchpaket mit der Stromquelle verbunden.

## Drahtvorschub mit Stromquelle verbinden

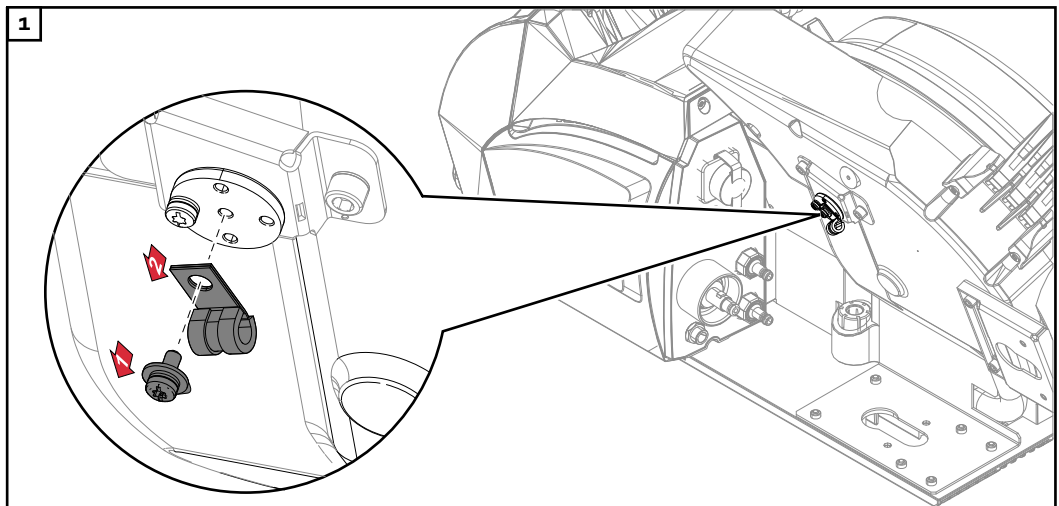
### **WARNUNG!**

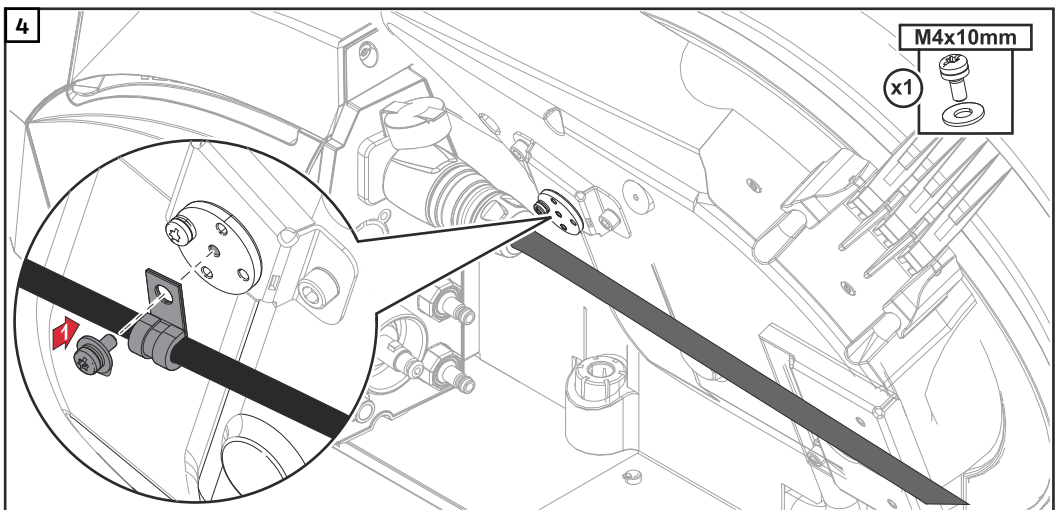
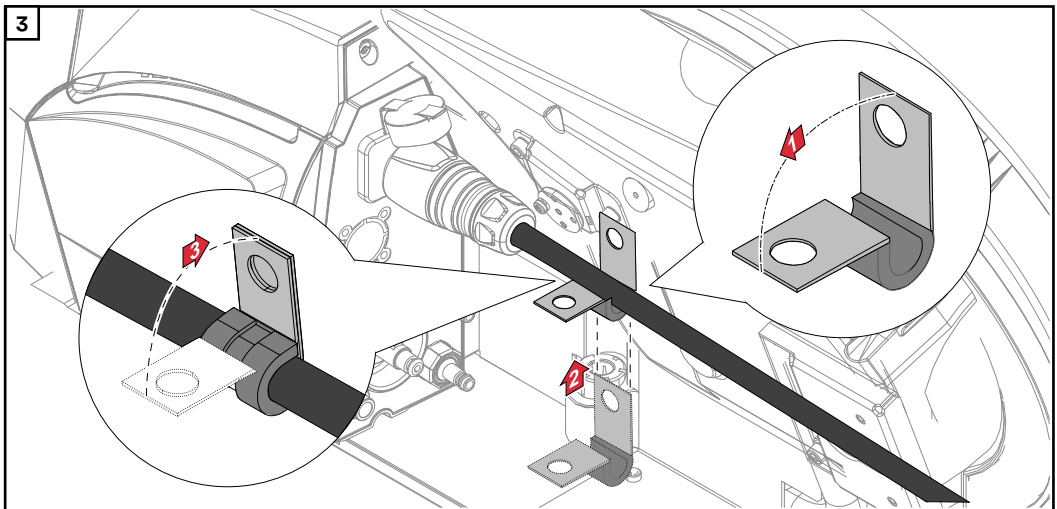
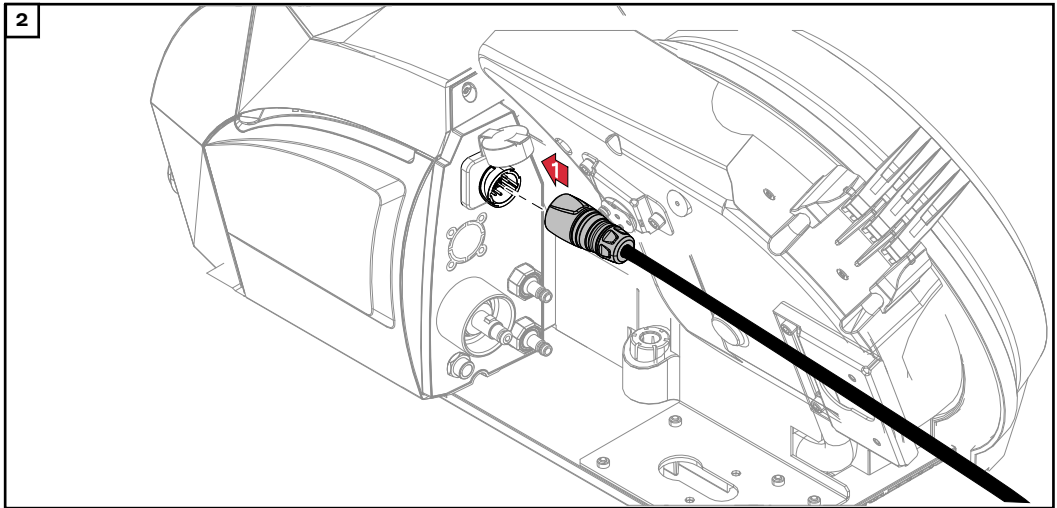
#### **Gefahr durch elektrischen Strom infolge von schadhafte Systemkomponenten und Fehlbedienung.**

Schwere Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

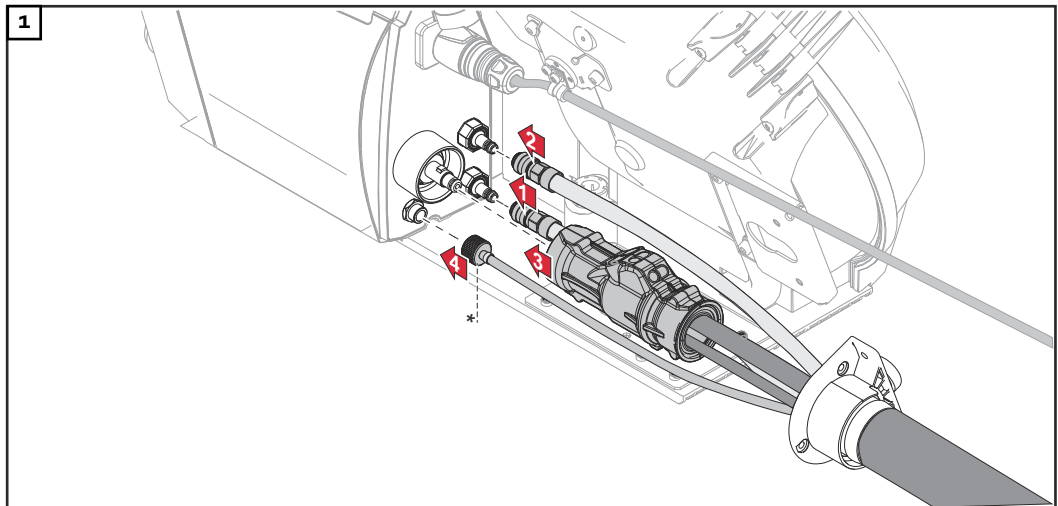
- ▶ Sämtliche Kabel, Leitungen und Schlauchpakete müssen immer fest angeschlossen, unbeschädigt, und korrekt isoliert sein.
- ▶ Nur ausreichend dimensionierte Kabel, Leitungen und Schlauchpakete verwenden.

### Steuerleitung anschließen

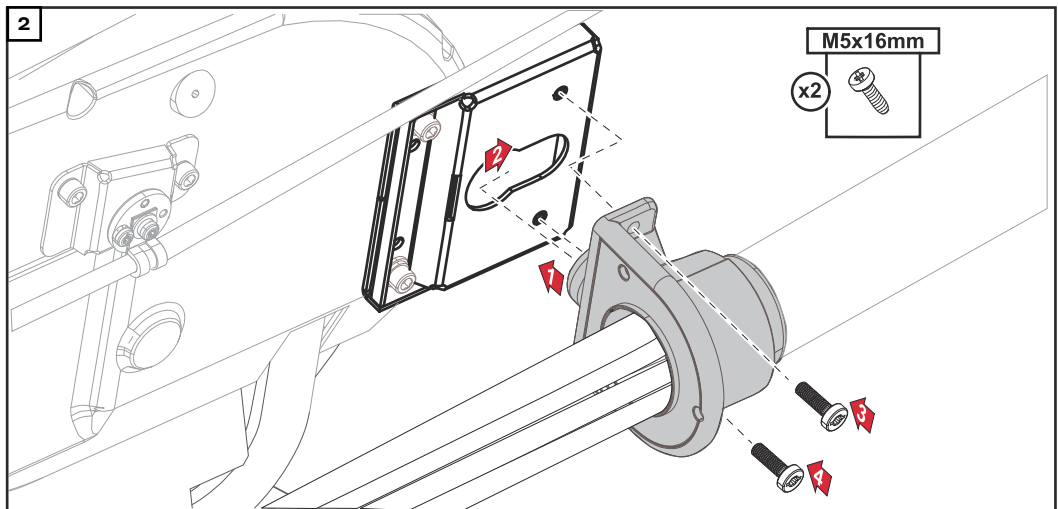




## Verbindungs-Schlauchpaket anschließen (nur bei vorhandener Option OPT/i CWF TMC Brenner)



\* Externe Gaszuführung (Option)



### **VORSICHT!**

#### **Risiko durch Beschädigung von Verbindungen.**

Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Für Verbindungs-Schlauchpakete mit einer Länge von 1,2 m (3 ft. 11.24 in.) ist keine Zugentlastung vorgesehen.
- ▶ Bei der Montage sicherstellen, dass die Kabel eine Schlaufe nach innen (zum Drahtvorschub) bilden, um eine Beschädigung zu vermeiden.

# Draht-Förderschlauch / Schweißbrenner anschließen

## Sicherheit

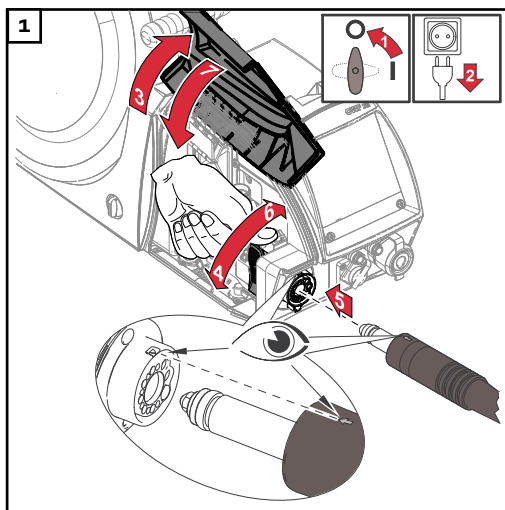
### **WARNUNG!**

#### **Gefahr durch elektrischen Strom.**

Schwere Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Vor Beginn der Arbeiten alle beteiligten Geräte und Komponenten ausschalten und von Stromnetz trennen.
- ▶ Alle beteiligten Geräte und Komponenten gegen Wiedereinschalten sichern.
- ▶ Nach dem Öffnen des Gerätes mit Hilfe eines geeigneten Messgerätes sicherstellen, dass elektrisch geladene Bauteile (beispielsweise Kondensatoren) entladen sind.

## Draht-Förderschlauch anschließen



## Schweißbrenner anschließen

Wenn am Drahtvorschub die Option OPT/i WF TMC vorhanden ist, kann der Schweißbrenner direkt am Drahtvorschub angeschlossen werden. Ist die Option nicht vorhanden, erfolgt der Anschluss des Schweißbrenners an der Stromquelle.

### **WARNUNG!**

#### **Gefahr durch elektrischen Strom infolge von schadhafte Systemkomponenten und Fehlbedienung.**

Schwere Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

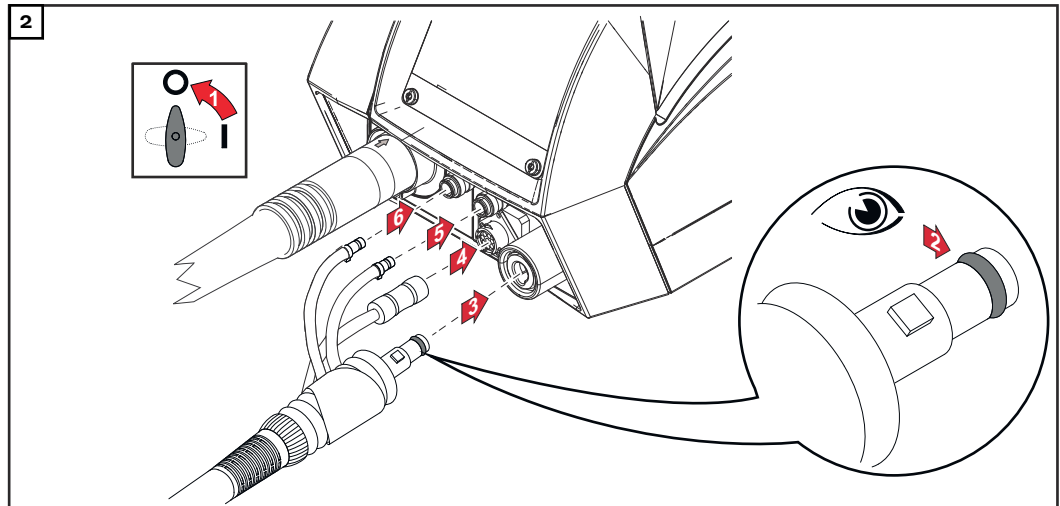
- ▶ Sämtliche Kabel, Leitungen und Schlauchpakete müssen immer fest angeschlossen, unbeschädigt, und korrekt isoliert sein.
- ▶ Nur ausreichend dimensionierte Kabel, Leitungen und Schlauchpakete verwenden.

## HINWEIS!

**Ein beschädigter O-Ring am Schweißbrenner kann zu einer Verunreinigung des Schutzgases und in Folge zu einer fehlerhaften Schweißnaht führen.**

- ▶ Vor jeder Inbetriebnahme sicherstellen, dass der O-Ring am Schweißbrenner unbeschädigt ist.

- 1 Schweißbrenner gemäß Bedienungsanleitung des Schweißbrenners bestücken



# Vorschubrollen einsetzen / wechseln

## Sicherheit

### **WARNUNG!**

#### **Gefahr durch elektrischen Strom.**

Schwere Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Vor Beginn der Arbeiten alle beteiligten Geräte und Komponenten ausschalten und von Stromnetz trennen.
- ▶ Alle beteiligten Geräte und Komponenten gegen Wiedereinschalten sichern.
- ▶ Nach dem Öffnen des Gerätes mit Hilfe eines geeigneten Messgerätes sicherstellen, dass elektrisch geladene Bauteile (beispielsweise Kondensatoren) entladen sind.

## Allgemeines

Die Vorschubrollen sind bei der Erstauslieferung nicht im Gerät eingesetzt.

Um eine optimale Förderung des Schweißdrahtes zu gewährleisten, müssen die Vorschubrollen dem zu verschweißenden Drahtdurchmesser sowie der Drahtleitung angepasst sein.

### **HINWEIS!**

**Falsch ausgelegte Vorschubrollen können schlechte Schweißigenschaften bewirken.**

- ▶ Nur dem Schweißdraht entsprechende Vorschubrollen verwenden.

Eine Übersicht der verfügbaren Vorschubrollen und deren Einsatzmöglichkeiten befindet sich bei den Ersatzteillisten.

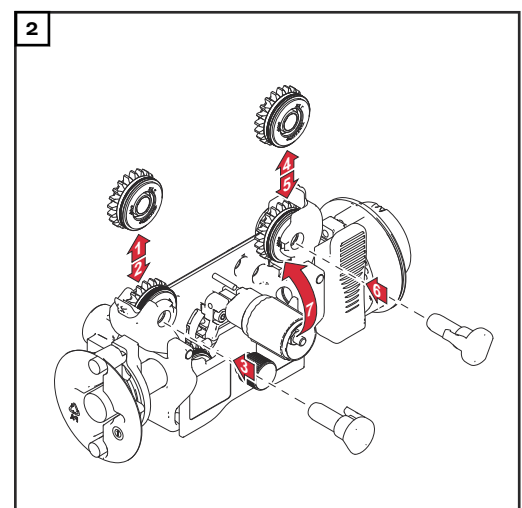
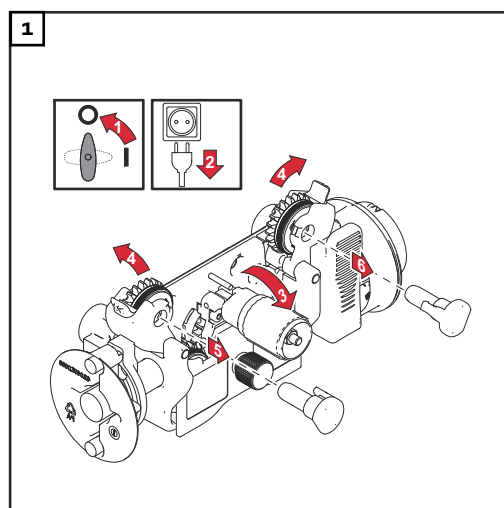
## Vorschubrollen einsetzen / wechseln

### **VORSICHT!**

#### **Gefahr durch emporschnellende Halterungen der Vorschubrollen.**

Verletzungen und Personenschäden können die Folge sein.

- ▶ Beim Entriegeln des Spannhebels die Finger vom Bereich links und rechts des Spannhebels fern halten.

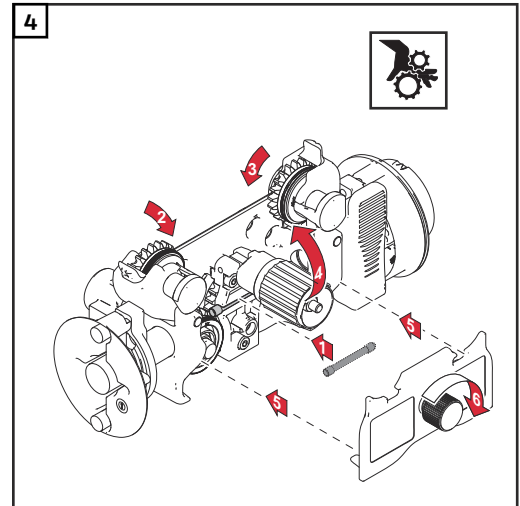
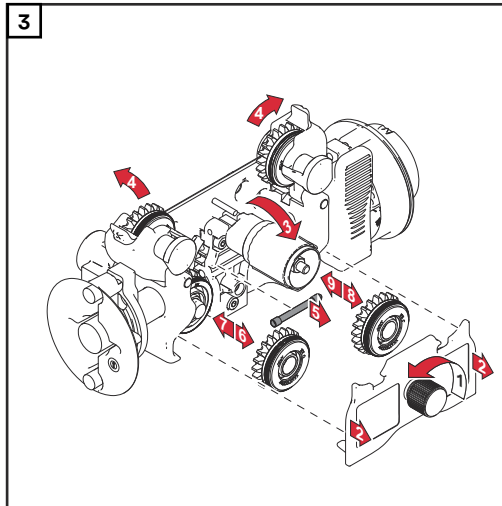


**⚠ VORSICHT!**

**Gefahr durch offenliegende Vorschubrollen.**

Verletzungen und Personenschäden können die Folge sein.

- ▶ Nach dem Einsetzen / Wechseln der Vorschubrollen immer die Schutzabdeckung des 4-Rollenantriebes montieren.



# Drahtspule einsetzen, Korbspule einsetzen

## Sicherheit

### **WARNUNG!**

#### **Gefahr durch elektrischen Strom.**

Schwere Verletzungen oder Tod können die Folge sein.

- ▶ Vor Beginn der Arbeiten alle beteiligten Geräte und Komponenten ausschalten und vom Stromnetz trennen.
- ▶ Alle beteiligten Geräte und Komponenten gegen Wiedereinschalten sichern.

### **VORSICHT!**

#### **Gefahr durch Federwirkung des aufgespulten Schweißdrahtes.**

Verletzungen und Personenschäden können die Folge sein.

- ▶ Schutzbrille tragen
- ▶ Beim Einsetzen von Drahtspule / Korbspule das Ende des Schweißdrahtes sicher festhalten, um Verletzungen durch zurückschnellenden Schweißdraht zu vermeiden.

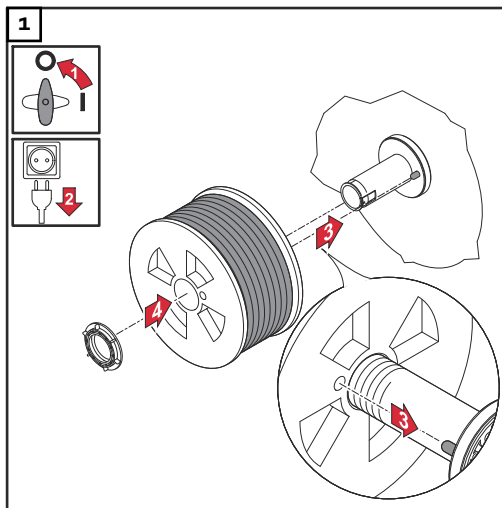
### **VORSICHT!**

#### **Gefahr durch herabfallende Drahtspule / Korbspule.**

Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Sicherstellen, dass die Drahtspule / Korbspule samt Korbspulen-Adapter immer fest auf der Drahtspulen-Aufnahme sitzt.
- ▶ Die Drahtspule / Korbspule samt Korbspulen-Adapter immer mit den mitgelieferten Sicherungselementen fixieren.

## Drahtspule einsetzen D300



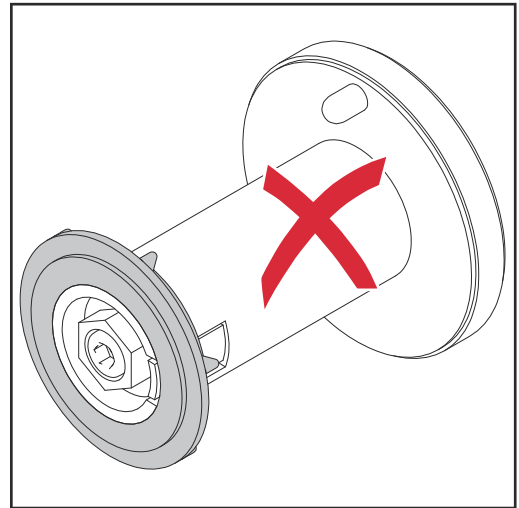
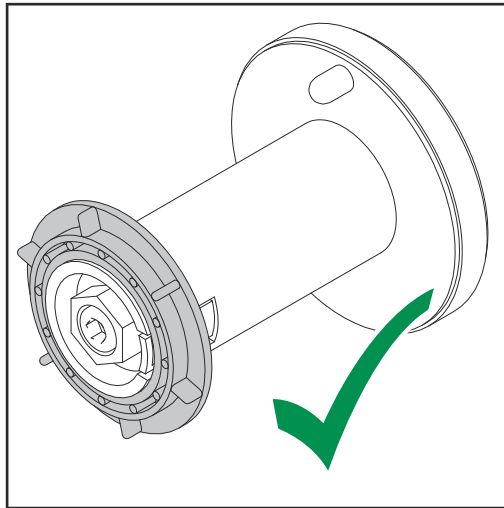
### **WARNUNG!**

#### **Gefahr durch herabfallende Drahtspule in Folge von seitenverkehrt aufgesetztem Sicherungsring.**

Schwerwiegende Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Den Sicherungsring immer wie nachfolgend dargestellt aufsetzen.





### Korbspule einsetzen D300

#### **WARNUNG!**

#### **Gefahr durch herabfallende Korbspule infolge von fehlendem Korbspulen-Adapter.**

Schwerwiegende Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

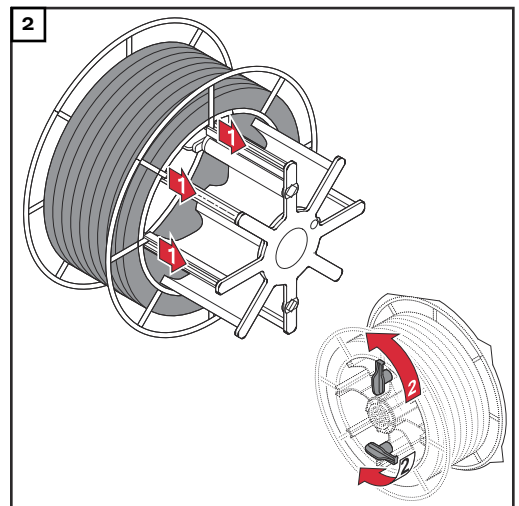
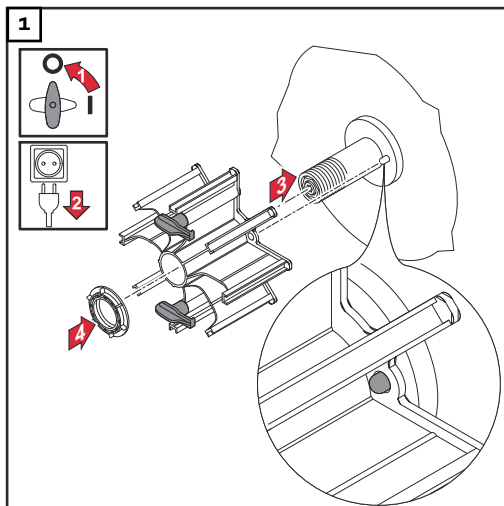
- ▶ Beim Arbeiten mit Korbspulen ausschließlich den im Lieferumfang des Gerätes enthaltenen Korbspulen-Adapter verwenden!

#### **WARNUNG!**

#### **Gefahr durch herabfallende Korbspule.**

Schwerwiegende Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Korbspule so am mitgelieferten Korbspulen-Adapter aufsetzen, dass die Stege der Korbspule innerhalb der Führungsnuten des Korbspulen-Adapters liegen.

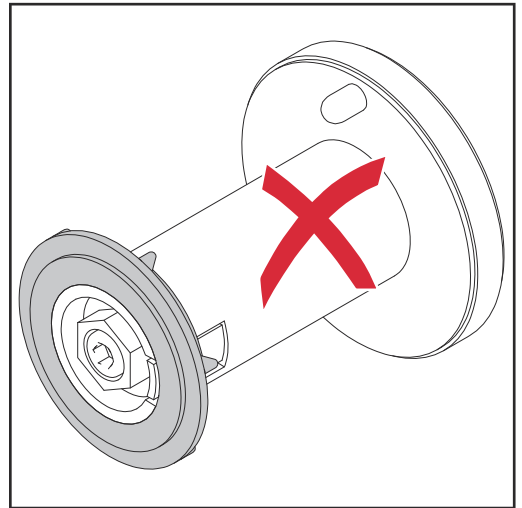
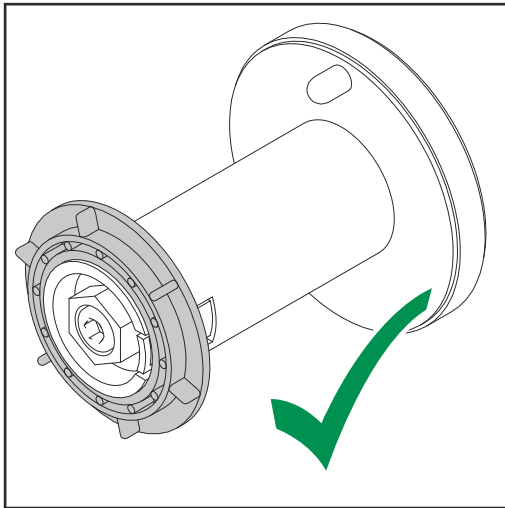


#### **WARNUNG!**

#### **Gefahr durch herabfallende Korbspule bei seitenverkehrt aufgesetztem Sicherungsring.**

Schwerwiegende Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Den Sicherungsring immer wie nachfolgend dargestellt aufsetzen.



# Schweißdraht einfädeln

## Schweißdraht einfädeln

### ⚠ VORSICHT!

#### Gefahr durch scharfkantiges Ende des Schweißdrahtes.

Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

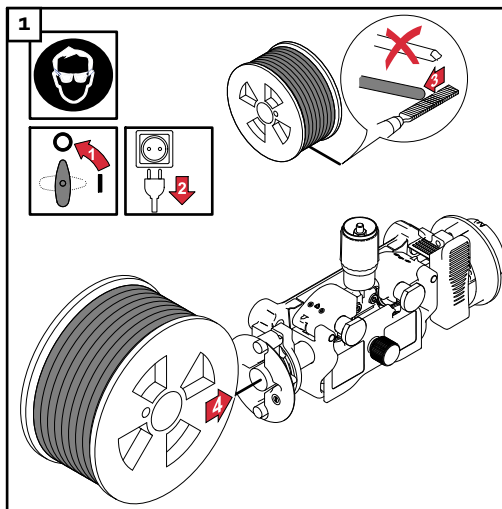
- ▶ Das Ende des Schweißdrahtes vor dem Einführen entgraten.

### ⚠ VORSICHT!

#### Gefahr durch Federwirkung des aufgespulten Schweißdrahtes.

Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Schutzbrille verwenden.
- ▶ Beim Einschieben des Schweißdrahtes in den 4-Rollenantrieb das Ende des Schweißdrahtes sicher festhalten, um Verletzungen durch zurückschnellenden Schweißdraht zu vermeiden.



### HINWEIS!

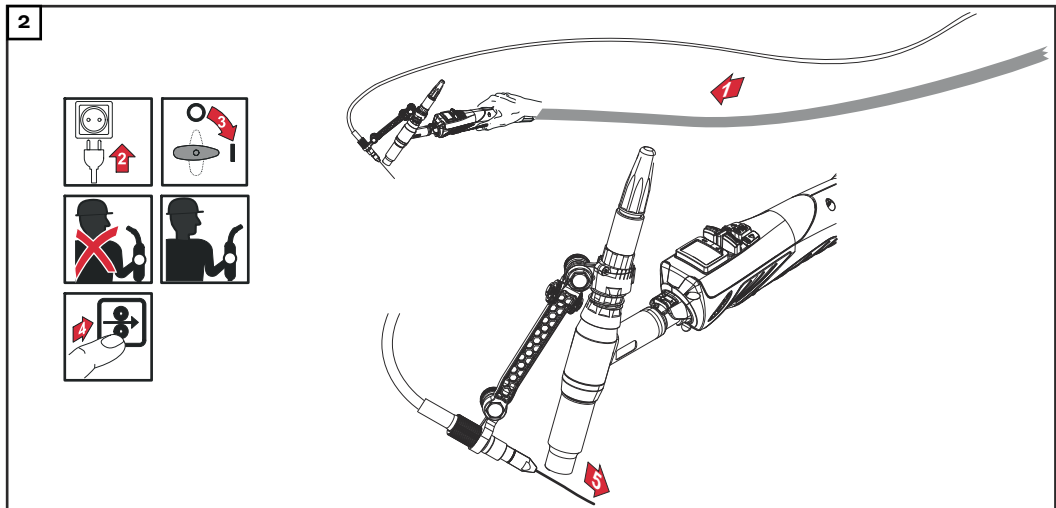
Die Länge des Draht-Förderschlauches darf bei aktiver Drahtbewegung (Funktion Active Wire) maximal 4 m / 13 feet 1,48 inch betragen.

### ⚠ WARNUNG!

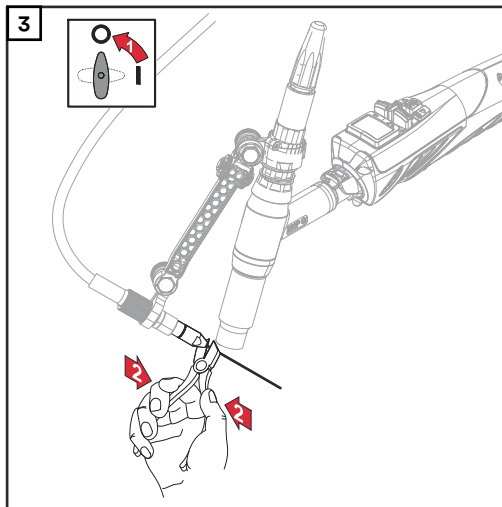
#### Gefahr durch austretenden Schweißdraht.

Schwerwiegende Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Schweißbrenner so halten, dass die Schweißbrenner-Spitze von Gesicht und Körper weg zeigt.
- ▶ Schutzbrille verwenden.
- ▶ Schweißbrenner nicht auf Personen richten.



Schweißdraht einfädeln



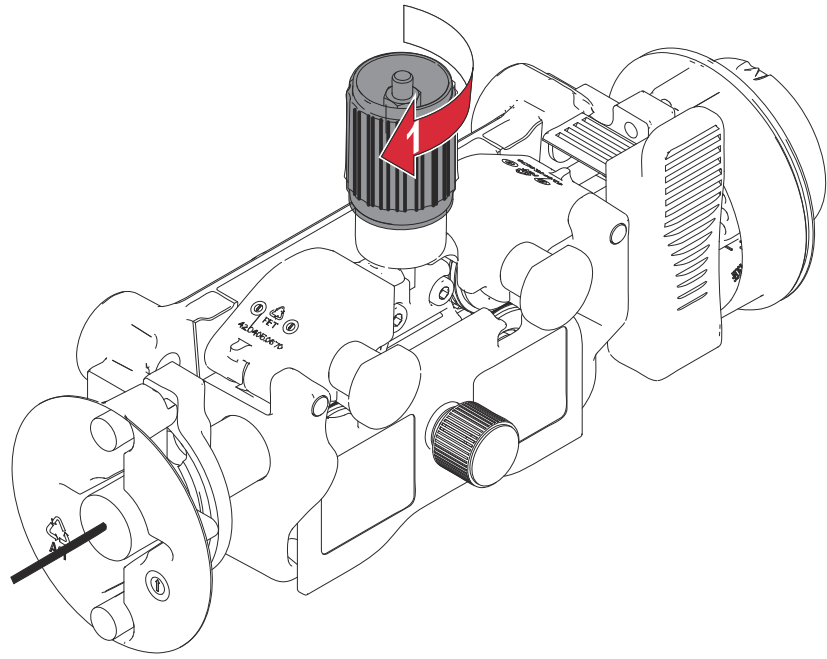
## Anpressdruck einstellen

### HINWEIS!

**Ein zu hoher Anpressdruck kann Sachschäden und schlechte Schweißeigenschaften zur Folge haben.**

- ▶ Anpressdruck so einstellen, dass der Schweißdraht nicht deformiert wird, jedoch ein einwandfreier Drahttransport gewährleistet ist.
- ▶ Anpressdruck-Richtwerte gemäß Aufdruck an der roten Schutzabdeckung.

1



# Bremse einstellen

## Allgemeines

### HINWEIS!

#### Ein Nachlaufen der Bremse kann Sachschäden zur Folge haben.

- ▶ Nach dem Loslassen der Brenntaste / der Taste Drahtefädeln darf die Drahtspule nicht nachlaufen.
- ▶ Ist dies der Fall, die Bremse nachjustieren.

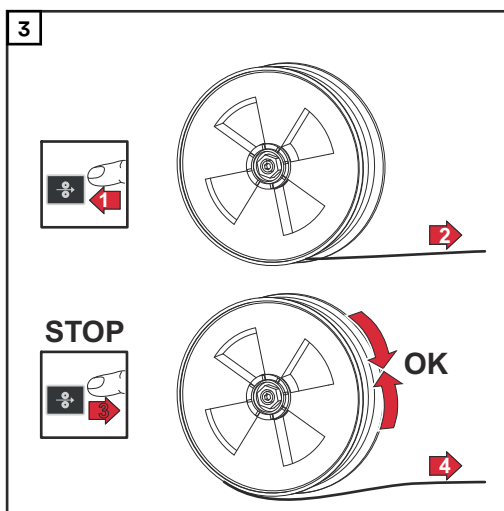
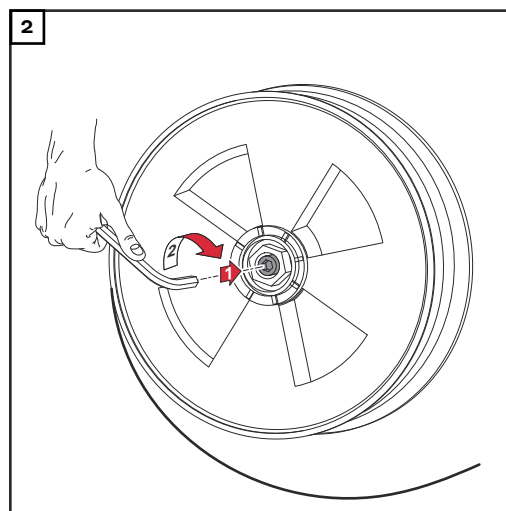
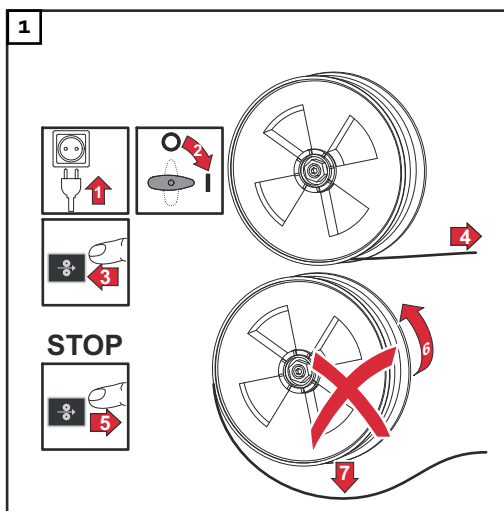
## Bremse einstellen

### ⚠ WARNUNG!

#### Gefahr durch austretenden Schweißdraht.

Schwerwiegende Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Schweißbrenner so halten, dass die Schweißbrenner-Spitze von Gesicht und Körper weg zeigt.
- ▶ Schutzbrille verwenden.
- ▶ Schweißbrenner nicht auf Personen richten.



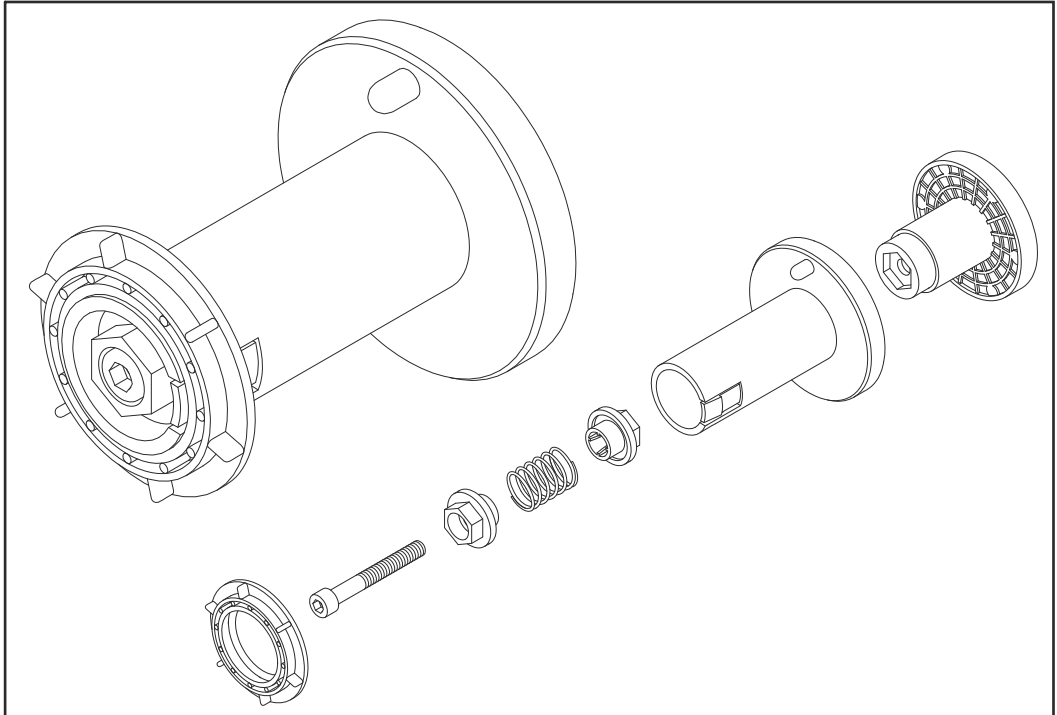
## Aufbau der Bremse

### **VORSICHT!**

#### **Gefahr durch fehlerhafte Montage.**

Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Bremse nicht zerlegen.
- ▶ Wartungs- und Servicearbeiten an der Bremse nur von geschultem Fachpersonal durchführen lassen.



Die Bremse ist nur komplett verfügbar.  
Die Abbildung der Bremse dient nur zur Information!

# Inbetriebnahme

---

## Sicherheit

### **WARNUNG!**

#### **Gefahr durch Fehlbedienung und fehlerhaft durchgeführte Arbeiten.**

Schwere Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Alle in diesem Dokument beschriebenen Arbeiten und Funktionen dürfen nur von technisch geschultem Fachpersonal ausgeführt werden.
  - ▶ Dieses Dokument vollständig lesen und verstehen.
  - ▶ Sämtliche Sicherheitsvorschriften und Benutzerdokumentationen dieses Gerätes und aller Systemkomponenten lesen und verstehen.
- 

## Voraussetzungen

Für eine Inbetriebnahme des Drahtvorschubes müssen folgende Voraussetzungen erfüllt sein:

- Drahtvorschub mittels Verbindungs-Schlauchpaket mit der Stromquelle verbunden
- Schweißbrenner am Drahtvorschub angeschlossen
- Vorschubrollen in Drahtvorschub eingesetzt
- Drahtspule / Korbspule mit Korbspulen-Adapter in Drahtvorschub eingesetzt
- Schweißdraht eingefädelt
- Anpressdruck der Vorschubrollen eingestellt
- rote Schutzabdeckung beim Drahtantrieb montiert
- Bremse eingestellt
- Sämtliche Abdeckungen geschlossen, sämtliche Seitenteile montiert, sämtliche Schutzvorrichtungen intakt und an dem dafür vorgesehenen Ort angebracht

Die Stromquelle muss unter Schweißverfahren / Verfahren auf WIG Kaltdraht eingestellt sein.

---

## Inbetriebnahme

Die Inbetriebnahme des Drahtvorschubes erfolgt bei manuellen Anwendungen durch Drücken der Brenntaste und bei automatisierten Anwendungen durch ein aktives Signal Schweiß-Start.

Zur Bedienung des Drahtvorschubes stehen an der Stromquelle folgende Prozesse und Parameter zur Verfügung:

- WIG DynamicWire
  - Drahtvorschub Einstellung  
(Prozessparameter / Allgemein WIG/MMA/CEL / Drahtvorschub Einstellung)
- 

## WIG Dynamic-Wire

Bei WIG DynamicWire wird die Spannung zwischen Werkstück und Schweißdraht gemessen, wodurch der Drahtvorschub aktiv geregelt werden kann. Die Drahtgeschwindigkeit passt sich automatisch an Stromstärke, Lichtbogenlänge, Nahtform oder auf den zu überbrückenden Spalt an.

WIG DynamicWire funktioniert im Synergic Betrieb. Strom und Drahtvorschub müssen nicht separat eingestellt werden.



Über den Prozessparameter „Drahtvorschub-Korrektur“ kann die Drahtgeschwindigkeit optimiert werden.

Mit dem Welding Package WIG DynamicWire stehen Kennlinien für die gängigsten Zusatzwerkstoffe zur Verfügung.

---

## **Drahtvorschub Einstellung**

---

### **Drahtvorschub-Korrektur**

zur Feineinstellung der Drahtgeschwindigkeit bei WIG DynamicWire

Der Korrekturwert gibt an, wie schnell der Schweißdraht nach dem Aufbruch des Kurzschlusses wieder in das Schmelzbad eintaucht.

-10 - +10

Werkseinstellung: 0

-10 = langsames Eintauchen, +10 = schnelles Eintauchen

---

### **Drahtvorschub 1**

Sollwert für die Drahtgeschwindigkeit

aus / 0,1 - 50,0 m/min

Werkseinstellung: 5 m/min

---

### **Drahtvorschub 2**

Drahtgeschwindigkeit 2

0 - 100 % (vom Drahtvorschub 1)

Werkseinstellung: 50 %

Wird für die Setup-Parameter „Drahtvorschub 2“ und „Pulsfrequenz“ jeweils ein Wert eingestellt, wechselt die Drahtgeschwindigkeit synchron zur Pulsfrequenz des Schweißstromes zwischen Drahtvorschub 1 und Drahtvorschub 2.

---

### **Hauptstrom**

Schweißstrom  $I_1$

iWave 300i DC, iWave 300i AC/DC: 3 - 300 A

iWave 400i DC, iWave 400i AC/DC: 3 - 400 A

iWave 500i DC, iWave 500i AC/DC: 3 - 500 A

Werkseinstellung: -

---

### **Pulsfrequenz**

aus / 0,20 - 5000 Hz, 5000 - 10000 Hz

Werkseinstellung: aus

---

### **Startverzögerung Draht**

Verzögerung der Schweißdraht-Förderung ab Beginn der Hauptstrom-Phase

aus / 0,1 - 9,9 s

Werkseinstellung: 5,0 s

---

### **Endverzögerung Draht**

Verzögerung des Schweißdraht-Förderung ab Ende der Hauptstrom-Phase

aus / 0,1 - 9,9 s

Werkseinstellung: 5,0 s

---

### **Drahtrückzug Ende**

Länge, wie weit der Schweißdraht nach Schweißende zurückgezogen wird

aus / 1 - 50 mm  
Werkseinstellung: 3 mm

---

**Drahtposition Start**

Länge, wie weit der Schweißdraht vor Schweißbeginn vom Werkstück entfernt ist

aus / 1 - 50 mm  
Werkseinstellung: 3 mm

---

**Einfädelgeschwindigkeit**

0,5 - 100,0 m/min  
Werkseinstellung: 5,0 m/min

---

# Fehlerdiagnose, Fehlerbehebung

---

## Sicherheit

### **WARNUNG!**

#### **Gefahr durch Fehlbedienung und fehlerhaft durchgeführte Arbeiten.**

Schwere Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Alle in diesem Dokument beschriebenen Arbeiten und Funktionen dürfen nur von technisch geschultem Fachpersonal ausgeführt werden.
  - ▶ Dieses Dokument vollständig lesen und verstehen.
  - ▶ Sämtliche Sicherheitsvorschriften und Benutzerdokumentationen dieses Gerätes und aller Systemkomponenten lesen und verstehen.
- 

### **WARNUNG!**

#### **Gefahr durch elektrischen Strom.**

Schwere Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Vor Beginn der Arbeiten alle beteiligten Geräte und Komponenten ausschalten und von Stromnetz trennen.
  - ▶ Alle beteiligten Geräte und Komponenten gegen Wiedereinschalten sichern.
  - ▶ Nach dem Öffnen des Gerätes mit Hilfe eines geeigneten Messgerätes sicherstellen, dass elektrisch geladene Bauteile (beispielsweise Kondensatoren) entladen sind.
- 

### **WARNUNG!**

#### **Gefahr durch heiße Systemkomponenten und / oder Betriebsmittel.**

Schwere Verbrennungen und Verbrühungen können die Folge sein.

- ▶ Vor Beginn der Arbeiten alle heißen Systemkomponenten und / oder Betriebsmittel auf +25 °C / +77 °F abkühlen lassen (beispielsweise Kühlmittel, wassergekühlte Systemkomponenten, Antriebsmotor des Drahtvorschubes, ...).
  - ▶ Geeignete Schutzausrüstung tragen (beispielsweise hitzebeständige Schutzhandschuhe, Schutzbrille, ...), wenn ein Abkühlen nicht möglich ist.
- 

## Fehlerdiagnose, Fehlerbehebung

Die Seriennummer und Konfiguration des Gerätes notieren, sowie den Service-Dienst mit einer detaillierten Fehlerbeschreibung verständigen, wenn

- Fehler auftreten, die im Folgenden nicht angeführt sind
- die angeführten Behebungsmaßnahmen nicht zum Erfolg führen

---

### **Schweißgerät hat keine Funktion**

Netzschalter eingeschaltet, Anzeigen leuchten nicht

Ursache: Netzzuleitung unterbrochen, Netzstecker nicht eingesteckt

Behebung: Netzzuleitung überprüfen, ev. Netzstecker einstecken

Ursache: Netz-Steckdose oder Netzstecker defekt

Behebung: defekte Teile austauschen

Ursache: Netzabsicherung

Behebung: Netzabsicherung wechseln

Ursache: Kurzschluss an der 24 V Versorgung von SpeedNet Anschluss oder externem Sensor

Behebung: angeschlossene Komponenten abstecken

---

### **keine Funktion nach Drücken der Brenntaste**

Netzschalter des Schweißgerätes ist eingeschaltet, Anzeigen leuchten

Ursache: nur bei Schweißbrennern mit externem Steuerstecker: Steuerstecker nicht eingesteckt

Behebung: Steuerstecker einstecken

Ursache: Schweißbrenner oder Schweißbrenner-Steuerleitung defekt

Behebung: Schweißbrenner tauschen

---

### **kein Schweißstrom**

Netzschalter des Schweißgerätes eingeschaltet, Anzeigen leuchten

Ursache: Masseanschluss falsch

Behebung: Masseanschluss auf Polarität überprüfen

Ursache: Stromkabel im Schweißbrenner unterbrochen

Behebung: Schweißbrenner tauschen

---

### **kein Schutzgas**

alle anderen Funktionen vorhanden

Ursache: Gasflasche leer

Behebung: Gasflasche wechseln

Ursache: Gasdruck-Minderer defekt

Behebung: Gasdruck-Minderer tauschen

Ursache: Gasschlauch nicht montiert oder schadhaft

Behebung: Gasschlauch montieren oder tauschen

Ursache: Schweißbrenner defekt

Behebung: Schweißbrenner wechseln

Ursache: Gas-Magnetventil defekt

Behebung: Servicedienst verständigen

---

### **unregelmäßige Drahtgeschwindigkeit**

Ursache: Bremse zu stark eingestellt

Behebung: Bremse lockern

Ursache: Draht-Führungsseele im Schweißbrenner defekt

Behebung: Draht-Führungsseele auf Knicke, Verschmutzung, ... prüfen und gegebenenfalls austauschen

Ursache: Vorschubrollen für verwendeten Schweißdraht nicht geeignet

Behebung: passende Vorschubrollen verwenden

Ursache: falscher Anpressdruck der Vorschubrollen

Behebung: Anpressdruck optimieren

---

### **Drahtförder-Probleme**

bei Anwendungen mit langen Schlauchpaketen

Ursache: unsachgemäße Verlegung des Schlauchpaketes

Behebung: Schlauchpaket möglichst geradlinig auslegen, enge Biegeradien vermeiden

---

### **Schweißbrenner wird sehr heiß**

Ursache: Schweißbrenner zu schwach dimensioniert

Behebung: Einschaltdauer und Belastungsgrenzen beachten

Ursache: nur bei wassergekühlten Anlagen: Kühlmittel-Durchfluss zu gering

Behebung: Kühlmittel-Stand, Kühlmittel-Durchflussmenge, Kühlmittel-Verschmutzung, ... kontrollieren. Nähere Informationen der Bedienungsanleitung des Kühlgerätes entnehmen

---

### **schlechte Schweißeigenschaften**

Ursache: falsche Schweißparameter

Behebung: Einstellungen überprüfen

Ursache: Masseverbindung schlecht

Behebung: guten Kontakt zum Werkstück herstellen

Ursache: kein oder zu wenig Schutzgas

Behebung: Druckminderer, Gasschlauch, Gas-Magnetventil, Schweißbrenner-Gasanschluss, ... überprüfen

Ursache: Schweißbrenner undicht

Behebung: Schweißbrenner wechseln

Ursache: falsche Drahtlegierung oder falscher Drahtdurchmesser

Behebung: eingelegter Schweißdraht kontrollieren

Ursache: falsche Drahtlegierung oder falscher Drahtdurchmesser

Behebung: Verschweißbarkeit des Grund-Werkstoffes prüfen

Ursache: Schutzgas für Drahtlegierung nicht geeignet

Behebung: korrektes Schutzgas verwenden

---

# Pflege, Wartung und Entsorgung

---

## Allgemeines

Das Gerät benötigt unter normalen Betriebsbedingungen nur ein Minimum an Pflege und Wartung. Das Beachten einiger Punkte ist jedoch unerlässlich, um das Schweißsystem über Jahre hinweg einsatzbereit zu halten.

---

## Sicherheit

### **WARNUNG!**

#### **Gefahr durch Fehlbedienung und fehlerhaft durchgeführte Arbeiten.**

Schwere Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Alle in diesem Dokument beschriebenen Arbeiten und Funktionen dürfen nur von technisch geschultem Fachpersonal ausgeführt werden.
  - ▶ Dieses Dokument vollständig lesen und verstehen.
  - ▶ Sämtliche Sicherheitsvorschriften und Benutzerdokumentationen dieses Gerätes und aller Systemkomponenten lesen und verstehen.
- 

### **WARNUNG!**

#### **Gefahr durch elektrischen Strom.**

Schwere Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Vor Beginn der Arbeiten alle beteiligten Geräte und Komponenten ausschalten und von Stromnetz trennen.
  - ▶ Alle beteiligten Geräte und Komponenten gegen Wiedereinschalten sichern.
  - ▶ Nach dem Öffnen des Gerätes mit Hilfe eines geeigneten Messgerätes sicherstellen, dass elektrisch geladene Bauteile (beispielsweise Kondensatoren) entladen sind.
- 

### **WARNUNG!**

#### **Gefahr durch heiße Systemkomponenten und / oder Betriebsmittel.**

Schwere Verbrennungen und Verbrühungen können die Folge sein.

- ▶ Vor Beginn der Arbeiten alle heißen Systemkomponenten und / oder Betriebsmittel auf +25 °C / +77 °F abkühlen lassen (beispielsweise Kühlmittel, wassergekühlte Systemkomponenten, Antriebsmotor des Drahtvorschubes, ...).
  - ▶ Geeignete Schutzausrüstung tragen (beispielsweise hitzebeständige Schutzhandschuhe, Schutzbrille, ...), wenn ein Abkühlen nicht möglich ist.
- 

## Bei jeder Inbetriebnahme

- Alle Schlauchpakete und die Masseverbindung auf Beschädigung prüfen. Beschädigte Komponenten austauschen.
- Vorschubrollen und Draht-Führungsseelen auf Beschädigung prüfen. Beschädigte Komponenten austauschen.
- Anpressdruck der Vorschubrollen prüfen und gegebenenfalls einstellen.

---

**Alle 6 Monate**

 **VORSICHT!**

**Gefahr durch Druckluft aus kurzer Entfernung.**

Elektronische Bauteile können beschädigt werden.

▶ Elektronische Bauteile nicht aus kurzer Entfernung anblasen.

---

- Abdeckungen öffnen, Geräte-Seitenteile demontieren und das Geräteinnere mit trockener, reduzierter Druckluft sauberblasen. Nach der Reinigung den Originalzustand des Gerätes wiederherstellen.
- 

**Entsorgung**

Die Entsorgung nur gemäß gleichnamigem Abschnitt in dem Kapitel „Sicherheitsvorschriften“ durchführen.

# Technische Daten

<b>CWF 25i</b>	Versorgungsspannung	24 V DC / 60 V DC
	Stromaufnahme	0,5 A / 1,2 A
	Drahtgeschwindigkeit	0,1 - 25 m/min 3,94 - 984,25 ipm
	Drahtantrieb	4-Rollenantrieb
	Drahtdurchmesser	0,8 - 1,6 mm 0,03 - 0,06 in.
	Drahtspulen-Durchmesser	max. 300 mm max. 11,81 in.
	Drahtspulen-Gewicht	max. 19 kg max. 41,89 Ib.
	Maximaler Druck Schutzgas	7 bar 101,53 psi
	Kühlmittel	Original Fronius
	Maximaler Druck Kühlmittel	5 bar 72,53 psi
	Schutzart	IP 23
	Prüfzeichen	S / CE / CSA
	Abmessungen I x b x h	658 x 282 x 362 mm 25,91 x 11,10 x 14,25 in.
	Gewicht (ohne Optionen)	12,6 kg 27,78 Ib.



**Verbindungs-  
Schlauchpaket  
wassergekühlt -  
HP 70i CWF  
CON /W**

DC-Schweißstrom bei 10 min / 40°C (104°F)	40 % ED <sup>1)</sup> / 400 A 60 % ED <sup>1)</sup> / 365 A 100 % ED <sup>1)</sup> / 320 A
AC-Schweißstrom bei 10 min / 40°C (104°F)	40 % ED <sup>1)</sup> / 400 A 60 % ED <sup>1)</sup> / 365 A 100 % ED <sup>1)</sup> / 320 A
Schutzgas (Norm EN 439)	Argon
Länge	2,0 / 5,0 / 10,0 m 6 feet 6,74 inch / 16 feet 4,85 inch / 32 feet 9,70 inch
Mindest Kühlmittel-Durchfluss $Q_{min}$	1 l/min 0,26 gal. (US) / min
Mindest Kühlmitteldruck $p_{min}$	3 bar 43 psi
Maximaler Kühlmitteldruck $p_{max}$	5,5 bar 79 psi
Maximal zulässige Leerlaufspannung ( $U_0$ )	113 V
Maximal zulässige Zündspannung ( $U_P$ )	10 kV

1) ED = Einschaltdauer







**Fronius International GmbH**

Froniusstraße 1  
4643 Pettenbach  
Austria  
[contact@fronius.com](mailto:contact@fronius.com)  
[www.fronius.com](http://www.fronius.com)

At [www.fronius.com/contact](http://www.fronius.com/contact) you will find the contact details  
of all Fronius subsidiaries and Sales & Service Partners.