

TRAGBARER SCHWEIßSCHLITTEN

# **WELDYCAR NV**

SICHERHEITS GEBRAUCHS UND WARTUNGSANLEITUNG

MACHINE N° W000120479  
W000120480  
W000120481



EDITION : DE  
REVISION : A  
DATE : 09-2004

Gebrauchs anleitung.

REF : **W000235224**  
DS : 485-373-1

**Der Hersteller bedankt sich für den Ihr Vertrauen und den Kauf dieses Produktes, mit dem Sie voll zufrieden sein werden, wenn Sie diese Bedienungs- und Wartungsanleitung beachten.**

**Die Konzeption, die Spezifikation der Bauteile und die Herstellung dieses Produktes erfolgen gemäß den internationalen Empfehlungen ISO und CEI, sowie nach den CEN und CENELEC Normen und der französischen Normen**

**Die in dieser Anleitung beschriebenen Materialien können, wenn sie mit anderen Geräten kombiniert werden, Teil eine Maschine sein. Diese fallen unter den Anwendungsbereich der europäischen Richtlinien:**

<b>⇒ Maschinenrichtlinie</b>	<b>98/37/CE</b>
<b>⇒ Elektromagnetische Verträglichkeitsrichtlinie</b>	<b>89/336/CEE</b>
<b>⇒ Niederspannungsrichtlinie</b>	<b>73/23/CEE</b>

**Für Materialzusammenstellungen, die nicht vom Hersteller empfohlen wurden, kann keine Funktionsgarantie übernommen werden**

**Für Ihre Sicherheit finden Sie nachfolgend einen auszug von verhaltensmaßnahmen aus dem Arbeitsgesetzbuch.**

**Wenn Sie Fehler in dieser Gebrauchsanweisung finden sollten, so bitten wir Sie, Ihren Vertragshändler darüber in Kenntnis zu setzen.**

# INHALT

<b>A - IDENTIFIZIERUNG .....</b>	<b>1</b>
<b>B - SICHERHEITSRICHTLINIEN .....</b>	<b>2</b>
1. INSTANDHALTUNG .....	2
2. PERSONENSCHUTZ.....	2
<b>C - BESCHREIBUNG.....</b>	<b>3</b>
1 - DEFINITION .....	3
2 - OPTIONEN.....	7
3 - TECHNISCHE DATEN DER SCHLITTEN+.....	8
<b>D - BEDIENUNGSANLEITUNG .....</b>	<b>10</b>
1 - GRUNDSCHLITTEN .....	10
2 – BETRIEB DES WELDYPAR NV UND WELDYPAR S NV .....	13
3 – BETRIEB DES WELDYPAR SP NV .....	14
<b>E - WARTUNG .....</b>	<b>18</b>
1 - INSTANDHALTUNG .....	18
2 - FUNKTIONSDIAGRAMM DES WELDYPAR SP NV IM INTERMITTENZ-MODUS .....	19
3 – FUNKTIONSDIAGRAMM DER SCHLITTEN WELDYPAR NV, WELDYPAR S NV UND WELDYPAR SP NV .....	20
4 - ERSATZTEILE .....	21
5 - SCHALTPLAN.....	30
6 – ELEKTRISCHE WARTUNG.....	31
<b>PERSÖNLICHE NOTIZEN.....</b>	<b>32</b>

## N° I.S.E.E.

<b>FRANÇAIS</b>	<b>W000132848</b>
<b>ENGLISH</b>	<b>W000235221</b>
<b>DEUTSCHE</b>	<b>W000235224</b>
<b>ITALIANO</b>	<b>W000235226</b>
<b>ESPAÑOL</b>	<b>W000235222</b>
<b>PORTUGUÊS</b>	<b>W000235223</b>
<b>NEDERLANDS</b>	<b>W000235225</b>

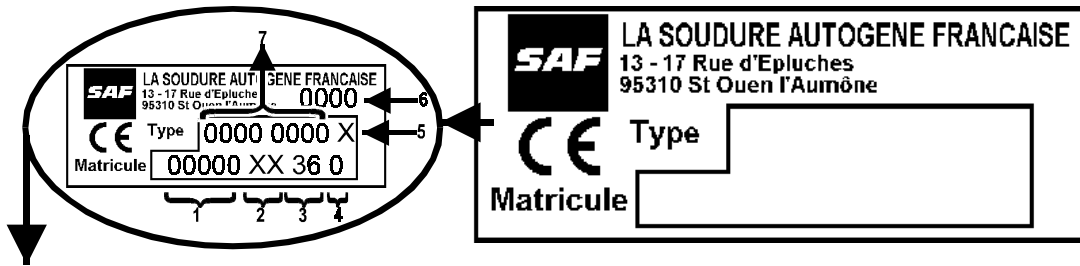
# INFORMATIONEN

## ANZEIGGERÄTE UND DRUCKMESSER

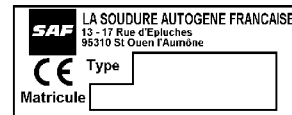
Die Meßgeräte oder die Anzeige für Spannung-Intensität, Drehzahl.....(entweder Analog oder Digital) sollen als Anzeiger.

# A - IDENTIFIZIERUNG

Bitte notieren Sie die Nummer Ihres Geräts im untenstehenden Rahmen.  
Bei allen Anfragen sind uns die in diesem Rahmen enthaltenen Angaben mitzuteilen.



1	Seriennummer des Produkts	5	Änderungsindex der Anleitung
2	Code der Produktfamilie	6	Herstellungsjahr
3	Code des Fertigungswerks	7	Produkttyp
4	Code des Herstellungsjahres		



# B - SICHERHEITSRICHTLINIEN

## ALS UNTERBAUGRUPPE VON ANLAGEN EINGESETZTE ELEKTROMECHANISCHE GERÄTSCHAFTEN.

- Das vorliegende Gerät kann mit einer Schweißanlage verbunden werden. In diesem Fall fällt es unter den Anwendungsbereich der in der Anleitung der Schweißanlage festgelegten Sicherheitsrichtlinien.

- Falls das Gerät anderweitig benutzt wird, so ist dabei ein Mindestmaß an Sicherheitsregeln zu beachten, insbesondere die folgenden :

### 1. INSTANDHALTUNG



- Der gute Zustand von Isolierung und Anschlussverbindungen der elektrischen Geräte und Zusatzausstattungen ist häufig zu überprüfen. Dies gilt für Steckdosen, biegsame Kabel, Kabelumhüllungen, Anschlussstücke, Verlängerungen, Werkstückklemmen, Elektrodenhalter oder Brenner und...
- Wartungs- und Reparaturarbeiten an isolierenden Umhüllungen müssen immer sorgfältig und fachgerecht ausgeführt werden.

Es ist erforderlich :

- Reparaturen durch eine Fachkraft durchführen zu lassen, oder besser die fehlerhaften Teile zu ersetzen.
- Regelmäßig ist der feste Sitz der elektrischen Anschlüsse zu überprüfen und sicherzustellen, dass diese sich nicht erwärmen.

### 2. PERSONENSCHUTZ

#### ÄUSSERE VERLETZUNGSGEFAHREN.



- Die bedienende Person muss den Arbeitsbedingungen entsprechend gekleidet und geschützt sein.
- Es ist dafür zu sorgen, dass kein Körperteil der bedienenden Person oder des Hilfspersonals mit metallenen Werkstücken oder Teilen in Kontakt gerät, die unter Spannung stehen oder unter Spannung geraten könnten, und/oder mit bewegten Teilen.
- Keine stromführenden Kabel um den Körper winden.



**Beim Schweißen in senkrechter Stellung muss der Schlitten mit einem Kabel verbunden werden, um allen eventuellen Stürzen vorzubeugen.**

**In den Schaltkasten des Schlittens darf kein Nebel und kein Wasser eindringen.**

**→ IP235 SCHUTZ**

# C - BESCHREIBUNG

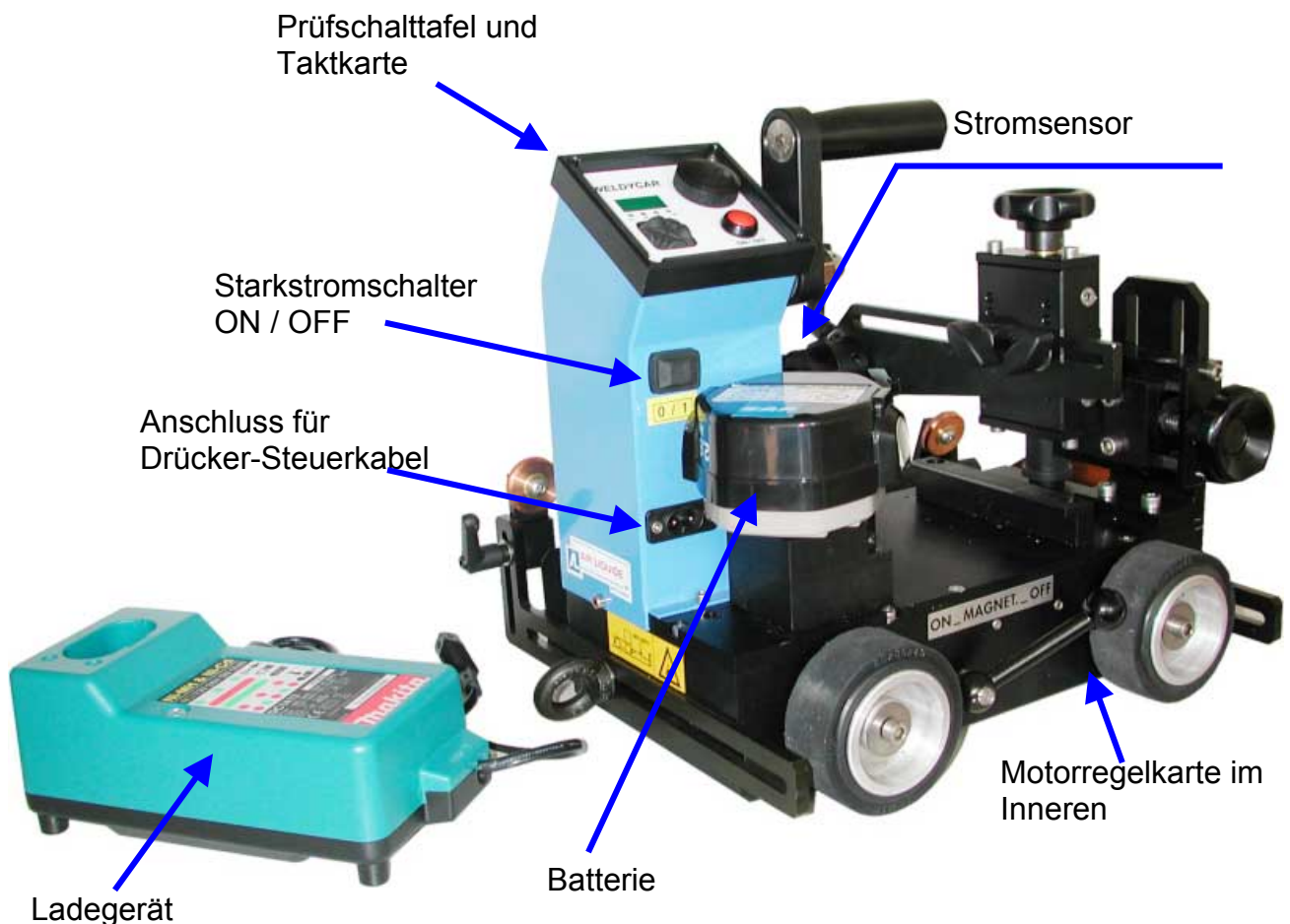
## 1 - DEFINITION

Bei den WELDYCAR-Schlitten handelt es sich um in sich abgeschlossene und tragbare Brennerhalterschlitten mit 4 Antriebsrädern, die speziell für das Mechanisieren des halbautomatischen Schweißens in allen Positionen (waagrecht, schräg oder senkrecht) entwickelt wurden.

Sie sind leicht und robust und garantieren die Qualität des automatischen Schweißens und bieten zudem eine leichte und schnelle Installation sowie eine einfache Anwendung.

Die Magnetbasis des Schlittens erlaubt das Ausführen senkrecht aufsteigender Schweißnähte ohne Werkzeug. Sie wird einfach durch einen Kipphebel aktiviert (**in diesem Fall muss einer der seitlich am Schlitten befindlichen Ringe (M2) mit einem Kabel verbunden werden, um allen eventuellen Stürzen vorzubeugen**).

Der elektronische Aufbau wurde durch einen Mikrokontroller optimiert. Die dadurch entwicklungsfähig gewordene Ausrüstung steht in ihrer Grundausführung und möglichen Zusatzgeräten zur Verfügung.



## WELDYCAR-SCHLITTEN GIBT ES IN 3 VERSIONEN:

W000120480	W000120481	W000120479
- <b>WELDYCAR S NV</b> Dabei handelt es sich um das Grundmodell mit einer Bewegungsgeschwindigkeit von 15 bis 140 cm/min.	- <b>WELDYCAR NV</b> mit einer Bewegungsgeschwindigkeit von 5 bis 70 cm/min und insbesondere für Schweißanwendungen in senkrechter Stellung bestimmt.	- <b>WELDYCAR SP NV</b> mit Bewegungsgeschwindigkeit von 15 bis 140 cm/min verfügt über eine Programmier-Eprom für einen Betrieb in kontinuierlichem oder diskontinuierlichem Schweißen.

### A) MOTORISIERUNG.

Der Antrieb des WELDYCAR wird von einem 14 V. GS Motor übernommen.

Der Schlitten ist netzunabhängig. Seine in 65 Minuten aufladbare Batterie gewährleistet eine Dauerfunktion von 6 Stunden.

Die vier gummiverkleideten Antriebsräder sowie die in Stellung OFF verriegelbare (Kraft von 25 kg) magnetische Anzieh- und Auskupplungsvorrichtung **Nr. M1** garantieren einen perfekten Antrieb für das Schweißen in senkrechter Stellung.

**In diesem Fall muss einer der beiden am Schlittenende befindlichen Ringe mit einem Kabel verbunden werden, um allen eventuellen Stürzen vorzubeugen.**

### B) ELEKTRIK.

Anzeige des unzureichenden Ladezustandes der Batterie durch Blinken der Anzeige **Nr. E1**.

Voranzeige der Geschwindigkeit durch leuchtstarke LEDs und Einstellung durch Digitalkodierer(maximaler Fehler Halbskala < +/-5%) **Nr. E5**.

Start per Hand durch **Druckknopf Nr. E2** oder Automatikstart durch Lichtbogensensor mit Generatorfunktion in **4 Takten**.

Regelbare Verzögerung des Schlittenstarts im Verhältnis zum Schweißen.



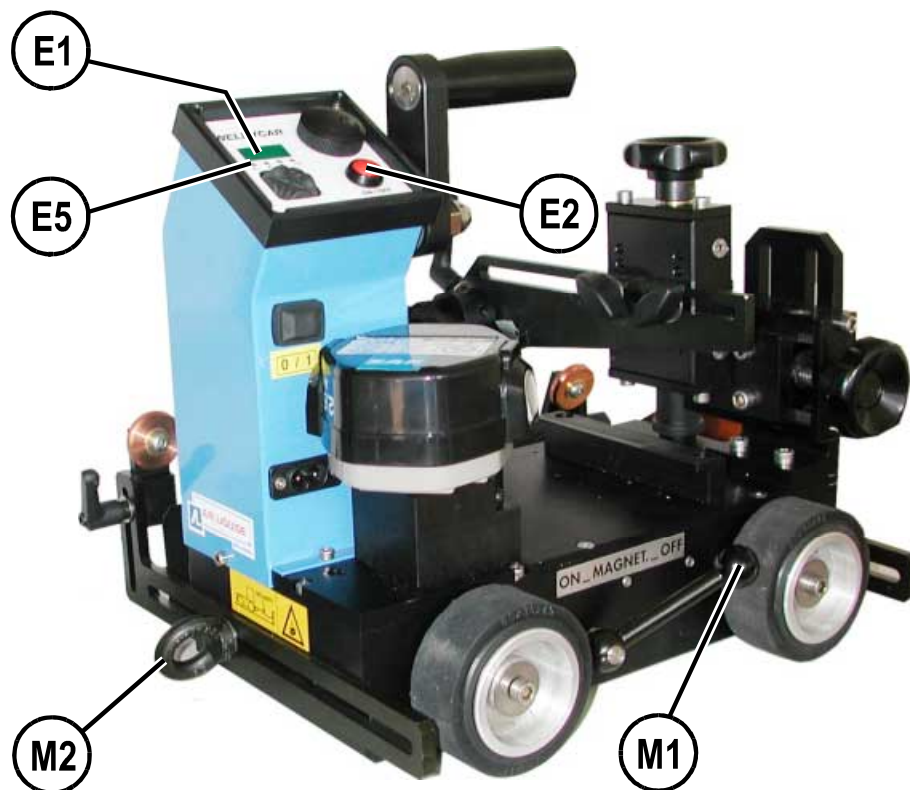
## C) FÜHRUNGSPRINZIP DES SCHLITTENS

Der Schlitten positioniert sich einfach und schnell in Bezug auf die zu schweißende Naht.

Durch Druck auf die beiden, auf einen verstellbaren Arm (**Nr. M4**) montierten Konzaktrollen (**Nr. M5**) bewegt er sich:

- Entweder direkt auf die Versteifung für das Schweißen von Winkeln
- Oder entlang einer mit Schnellverschlüssen versehenen Schiene für die anderen Schweißpositionen.

Die « crabbing »-Führung wird erreicht, indem die vordere Stützrolle in Bezug auf die hintere vertieft eingestellt wird.



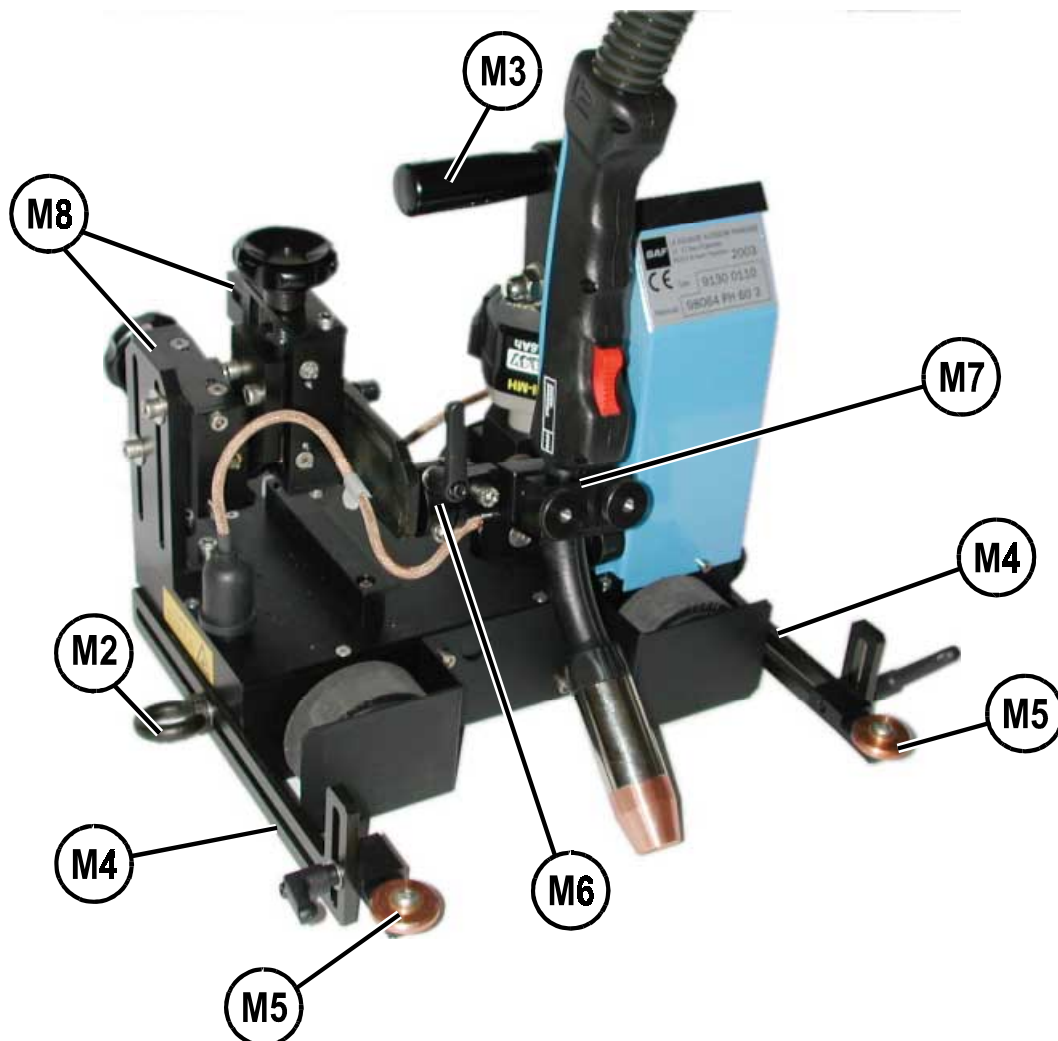
## D) BRENNEREINSTELLUNG

Die Brennerposition kann dank zweier Kreuzgleitschienen (**Punkt M8**) sehr flexibel und mit großer Genauigkeit eingestellt werden. Die Schienen mit einem Lauf von 40 mm haben mehrere Befestigungspunkte.

Ein mit einem indexierten Bedienungshebel verbundenes Gelenk (**Punkt M6**) richtet die Brennerhalterung für eine optimale Einstellung aus. Die quadratische Form dieser Halterung (**Punkt M7**) ermöglicht eine schnelle Befestigung des Brenners. Auch das Abmontieren ist sehr einfach, dazu ist ein Spezialwerkzeug erforderlich.

## E) TRANSPORT DES SCHLITTENS

Sein geringes Gewicht von nur 12 kg und der Tragegriff (**Punkt M3**) machen den WELDYCAR zu einem einfach tragbaren und zu handhabenden Werkzeug, das schnell und einfach zu installieren ist.



## SP NV WELDYCAR VERSION

- **Schweißen mit Aussetzen** möglich.
- Vereinfachte Programmierung mit vier Tasten (**Rollmenü**)
- **Effektive Vorauswahl** von Längen von 0mm bis 999cm, Möglichkeit des Schweißens einer Länge mit vorher ausgewähltem Maß
- Steuerung des **Katerrücklaufs** von 0mm bis 30mm
- Verzögerung des Schlittenstarts zum Schweißbeginn von 0,1 bis 3,0 s
- Verzögerung des Ende des Schweißvorgangs zum Schlittenstillstand von 0,1 bis 3,0 s.

## 2 - OPTIONEN

### A) OSZILLATION.

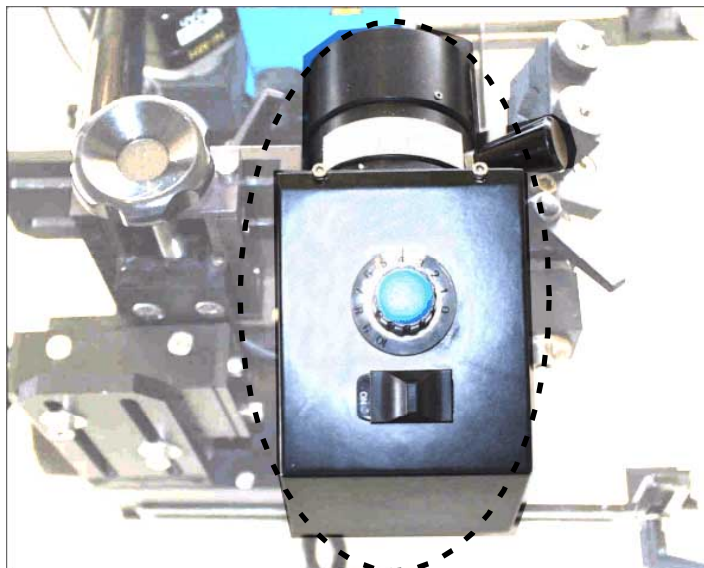
Ein Oszillator Art.-Nr. 9130 0101 ermöglicht die Oszillation eines Brenners mit einstellbarer Geschwindigkeit und Schwingungsausschlag während des Betriebs und Anzeige auf einem Stufenzeiger.

14V-Spannung durch Schlittenbatterie (**Hinweis : In diesem Fall beträgt die Schlittenautonomie nur 4 Stunden**).

Schnellanschluss durch Jack-Stecker an Schlitten.

Oszillationsfrequenz : 0 bis 100 Schläge/min.

Gewicht : 2kg.



### B) LICHTBOGENSCHUTZ UND ABSAUGEN

Eine Schutzhaube Art.-Nr. 9130.0108 mit integriertem Bedienerschutz gegen die Strahlung des Lichtbogens und ein Schlauch zum Anschluss eines Absaugsystems des Schweißrauchs.

### 3 - TECHNISCHE DATEN DER SCHLITTEN+

	<b>W000120481</b>	<b>W000120480</b>	<b>W000120479</b>
Gewicht	12 kg	12kg	12 kg
Spannung	Batterie 14 V	Batterie 14 V	Batterie 14 V
Autonomie ohne Oszillator	6 Stunden in Dauerbetrieb	6 Stunden in Dauerbetrieb	6 Stunden in Dauerbetrieb
mit Oszillator	4 Stunden in Dauerbetrieb	4 Stunden in Dauerbetrieb	4 Stunden in Dauerbetrieb
4 Antriebsräder	Ø 75mm l=30mm	Ø 75mm l=30mm	Ø 75mm l=30mm
Senkrechte Gleitschiene	Lauf 40 mm	Lauf 40 mm	Lauf 40 mm
Waagerechte Gleitschiene	Lauf 40 mm	Lauf 40 mm	Lauf 40 mm
Fahrgeschwindigkeit	5 bis 70 cm/min	15 bis 140 cm/min	15 bis 140 cm/min
Anziehungskraft	25 kg	25 kg	25 kg
Schutzkennzeichen	IP 235	IP 235	IP 235
Drückersteuerung	1 Kontakt 1T/1A	1 Kontakt 1T/1A	1 Kontakt 1T/1A
Betriebstemperatur	-5°C à +50°C	-5°C à +50°C	-5°C à +50°C
Lagertemperatur	-10°C à +70°C	-10°C à +70°C	-10°C à +70°C
Relative Luftfeuchtigkeit	<90%	<90%	<90%
<u>Abmessungen (über alles) in mm</u>			
Länge	250	250	250
Breite	300	300	300
Höhe	260	260	260



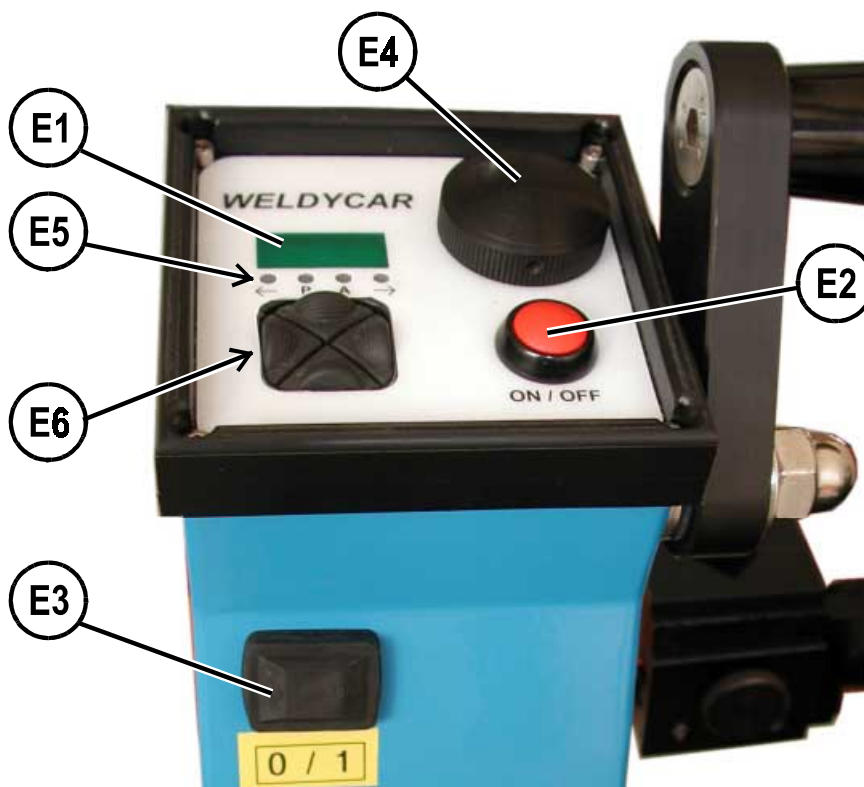
# D - BEDIENUNGSANLEITUNG



Um jegliche Sturzgefahr zu vermeiden, muss der Schlitten bei einer Anwendung auf schrägen oder senkrechten Flächen an einem der beiden Ringe (M2) mit einem Kabel verbunden sein.

**HINWEIS** : Die Batterie wird immer in entladendem Zustand geliefert. Vor dem ersten Gebrauch muss diese geladen werden (siehe Absatz c).

## 1 - GRUNDSCHLITTEN



## A) STEUERKASTEN

Im Steuerkasten befinden sich folgende Funktionen :

<b>E1</b>	Anzeige
<b>E2</b>	Zyklus Ein / Aus
<b>E3</b>	Inbetriebnahme
<b>E4</b>	Digitales Potentiometer Inkrementation / Dekrementation
<b>E5</b>	4 Leds:
	- ← Wahl der Bewegungsrichtung (links)
	- → Wahl der Bewegungsrichtung (rechts)
	- <b>A</b> Automatikbetrieb (Start durch Lichtbogensensor über den Drücker am Schweißbrenner)
	- <b>P</b> Handbetrieb „Intermittenz“ (Start durch Viertakte-Druckknopf)
<b>E6</b>	4 Tasten für Bestätigung und Abruf von Parametern.

## B) MAGNETEINRICHTUNG

Durch die Magneteinrichtung kann der WELDYCAR ohne Zusatzausstattung in schrägen oder senkrechten Lagen schweißen.

Zum Einschalten des Magnets den seitlichen Hebel (Punkt M1) auf ON stellen.

## C) BATTERIE – LADEGERÄT

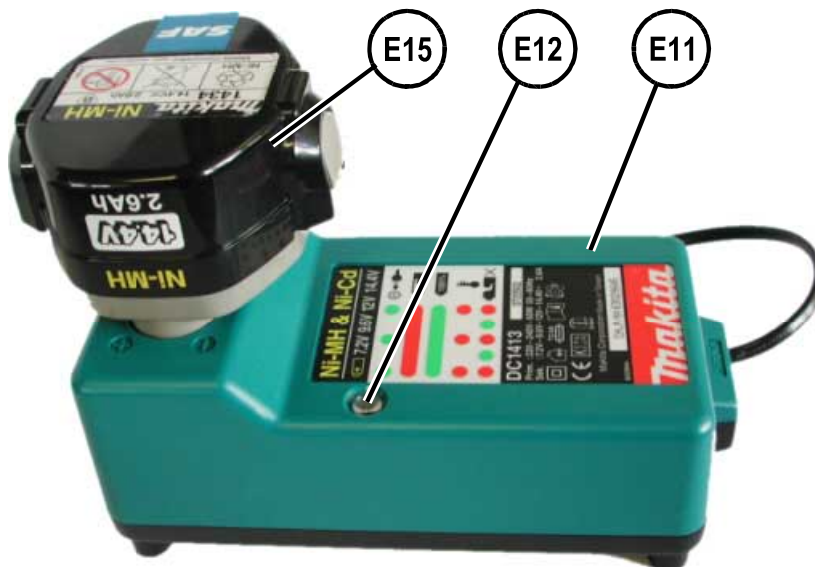
Die Batterie hat eine Autonomie von 6 Stunden im Dauerbetrieb.

Das Blinken der Anzeige weist auf einen für den ordnungsgemäßen Betrieb des Schlittens und seiner Zusatzausstattungen unzureichenden Ladezustand der Batterie hin.

Das Schnellladegerät an das Netz anschließen 220-240V / 50-60 Hz.

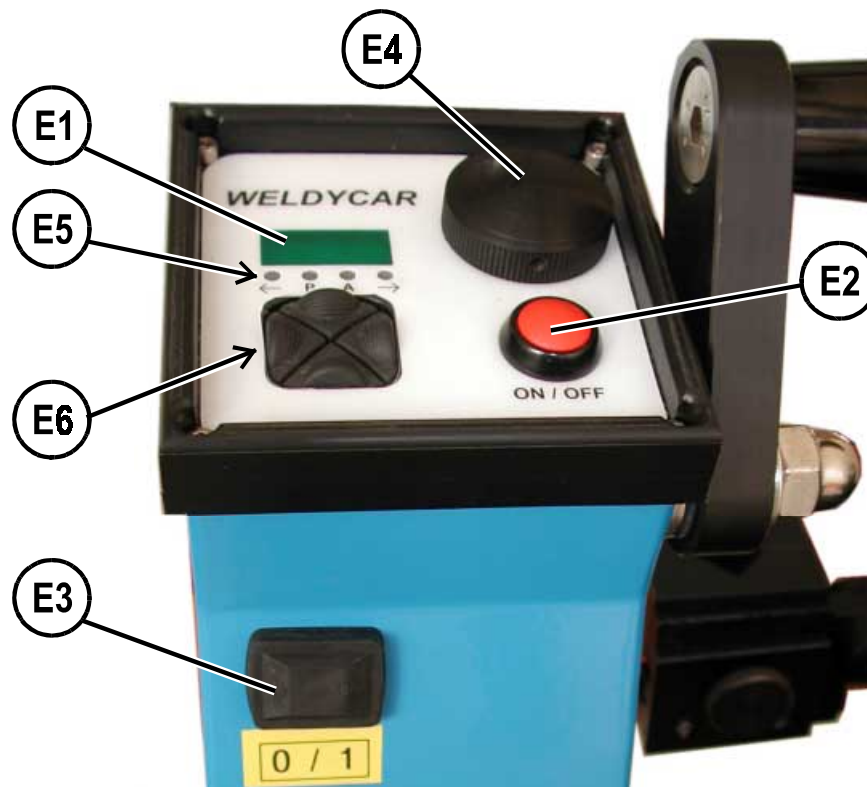
Wenn die Batterie richtig an das Ladegerät angeschlossen wurde (Pole beachten), geht die Ladeanzeige von grün auf rot über und das Aufladen beginnt. Die Anzeige leuchtet während der gesamten Ladezeit (**Punkt E12**).

Wenn das Aufladen beendet ist, geht die Ladeanzeige von rot auf grün über.





## 2 – BETRIEB DES WELDYCAR NV UND WELDYCAR S NV



- Im **"2-Takt"**-Betrieb: **"Drücker"**-Steuerkabel am Brenner anschließen.

- Im **"4-Takt"**-Betrieb: Stromsensor anschließen (um den automatischen Start zu unterbinden, den Sensor abtrennen).

Inbetriebnahme über **E3**.

- Der Schlitten wird 2 bis 3 Sekunden initialisiert, anschließend wird die Schweißgeschwindigkeit in cm/min angezeigt. Zum Ändern dieser Geschwindigkeit am Potentiometer **E4** drehen.

- Mit den Tasten Rechts und Links über **E6** die Schweißrichtung einstellen.

① 2-Takt-Betrieb:

- Einen Impuls auf **E2** → geben, so dass Schlitten und Schweißen starten.

- Zum Ausschalten erneut auf **E2** drücken.

② 4-Takt-Betrieb:

- Zum Starten und Stoppen des Schweißens und des Schlittens auf den Drücker des Brenners drücken.

### 3 – BETRIEB DES WELDYCAR SP NV

"Drücker"-Steuerkabel am Brenner anschließen.

1) Der A-Modus ist bereits durch eine Vorgabe eingestellt.

- Die Funktion entspricht in diesem Fall dem WELDYCAR NV und WELDYCAR S NV → siehe vorausgehende Seite.



2) Zum Einstellen des P-Modus → auf die Taste E6 drücken.



Das LED leuchtet auf.

Ändern der Parameter im P-Modus → siehe nächste Seite.

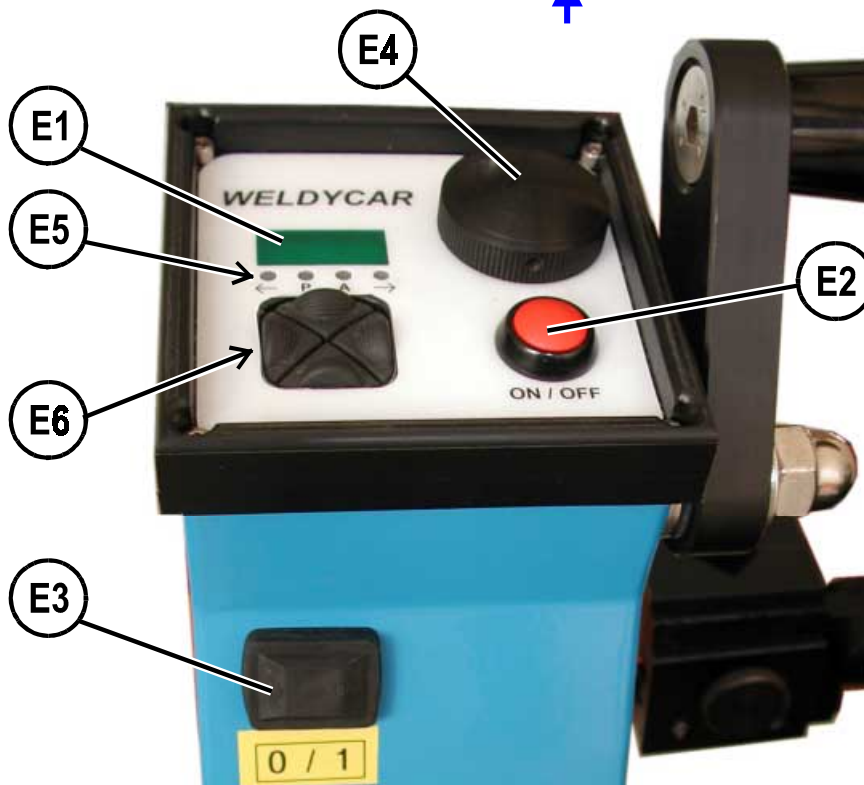
- Mit den Tasten Rechts und Links über **E6** die Schweißrichtung einstellen.

2-Takt-Betrieb am Generator:

- Einen Impuls auf **E2** → geben, Schlitten und Schweißen starten, der Zyklus wird durchgeführt.

- Zum Ausschalten erneut auf **E2** drücken.

Zurück zum A-Modus durch Druck auf die Taste



PARAMETER	ANZEIGE	MIND.-WERT	MAX.-WERT
VERZÖG. VOR SCHWEISSEN	<b>PRE</b>	00.1s	3.0s
WAHL DER LÄNGENEINHEIT	<b>PAR</b>	Millimeter ( 0 )	ZENTIMETER ( 1 )
LÄNGE / SCHWEISSNAHT	<b>S</b>	000mm	999cm
LÄNGE / OHNE SCHWEISSNAHT	<b>HS</b>	000mm	999cm
KRATERRÜCKLAUF	<b>RC</b>	00.0 mm	30.0mm
VERZÖG. NACH SCHWEISSEN	<b>POS</b>	00.1s	3.0s



Um **Zugriff auf die Parameter** des Menüs zu haben, **3 Sekunden** lang auf dieselbe Taste drücken und wieder loslassen.

Zum **Durchlaufen und Bestätigen** der Parameter mehrere Impulse auf dieselbe Taste geben.



Zum **Justieren** eines Parameters den **Potentiometerschalter** drehen.



Verlassen des Menüs durch Impuls auf die Taste



### ZYKLUSBEISPIEL:

- Einen Wert für **S** und **0** für **HS** → programmieren, Schlitten auf Schweißgeschwindigkeit, mit automatischem Längs-**Stop**.
- Einen Wert für **S** und einen Wert für **HS** → programmieren, Schlitten auf Punkt-Modus, ohne automatischem Stop.



- **0** für **S** programmieren und **0** für **HS** →, Schlitten auf Schweißgeschwindigkeit, ohne automatischem Längs-**Stop**.

## FÜR ALLE WELDYCAR-VERSIONEN

PARAMETER	MIN.-WERT	MAX.-WERT
ZÄHLER Stunden	000	999 Stunden





Es wird gezählt, wenn sich der Schlitten bewegt.



Um den Zählerstand **abzurufen**, drei **Sekunden** auf die Taste drücken und loslassen.



Um den **Zähler wieder auf null zu stellen**, auf die Taste drücken und gleichzeitig 3 Sekunden lang auf , dann wieder loslassen. 

# E - WARTUNG

## 1 - INSTANDHALTUNG

- Damit die Maschine auf Dauer einwandfrei funktioniert, ist ein Mindestmaß an Wartungsarbeiten erforderlich.
- Die Wartungsintervalle gelten für eine Tagesproduktion mit 1 Arbeitsposten. Bei einer intensiveren Produktion müssen die Wartungsabstände entsprechend verkürzt werden.

Ihr Wartungsdienst kann diese Seiten fotokopieren, damit die Wartungsdaten eingehalten und die durchgeführten Arbeiten notiert werden können (entsprechendes Kästchen ankreuzen)

### Täglich



Regelmäßig die am Lichtschrankenschutzglas, am Schutzgehäuse des Lichtbogens und der Stützrollen auf den Crabbingarmen haftende Schweißspritzer entfernen.

### Wöchentlich

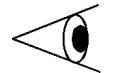
Datum der Wartungsarbeit :    /    /



Alle 100 Betriebsstunden die Betätigungsschrauben des Schlittens schmieren.

### Jährlich oder alle 500 Stunden

Datum der Wartungsarbeit :    /    /



- Spannung der Antriebskette einstellen.
- Spiel der Führungsleisten an den Gleitschienen einstellen.
- Spiel des Getriebemotors auf dem großen Zahnrad einstellen.

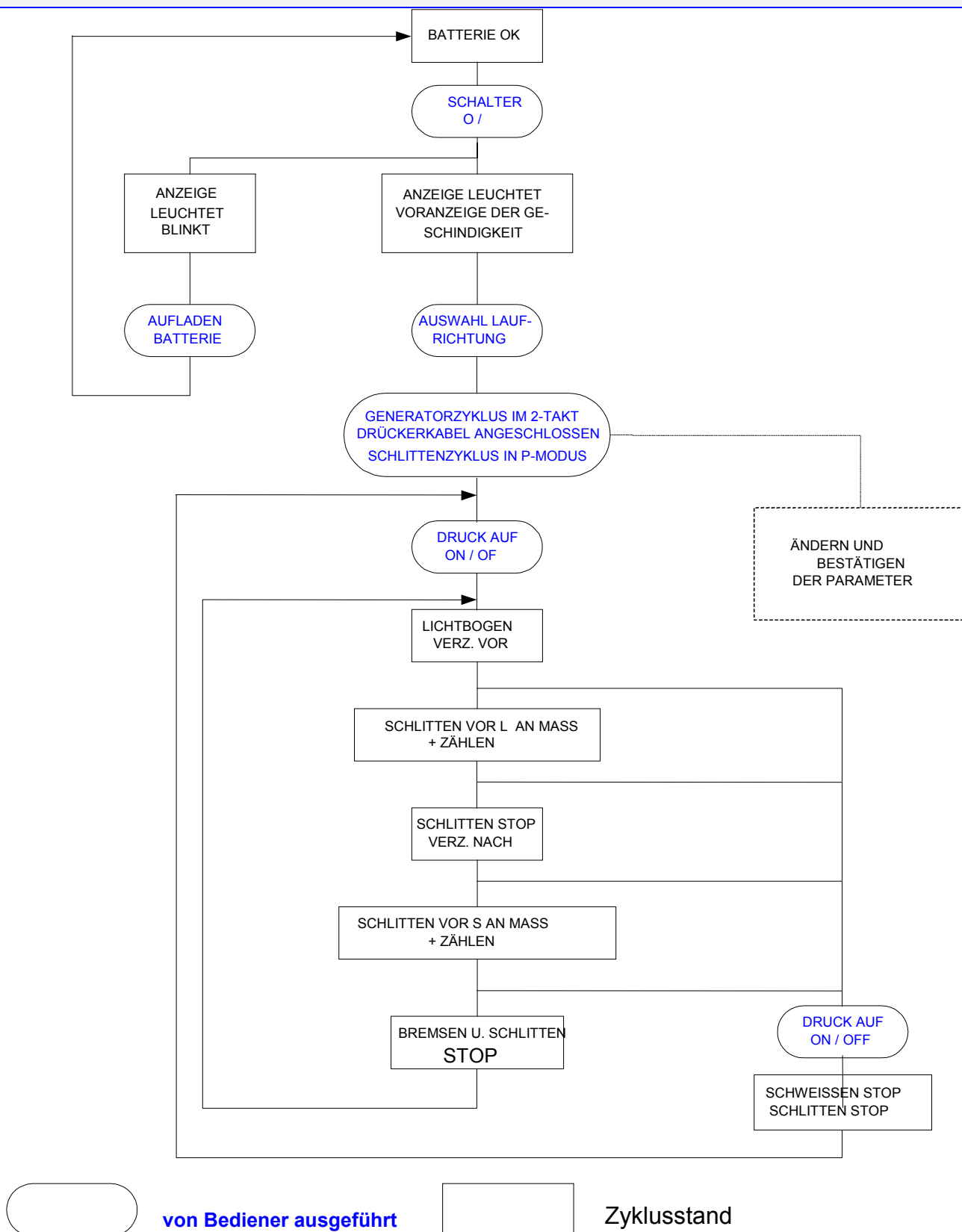


- Die Antriebskinematik der Räder reinigen und schmieren.



- Sorgfältig die Elektronikplatte, den Regler und den Einschub der gesamten Elektrik mit Druckluft sauber blasen.

## 2 - FUNKTIONSDIAGRAMM DES WELDYCAR SP NV IM INTERMITTENZ-MODUS

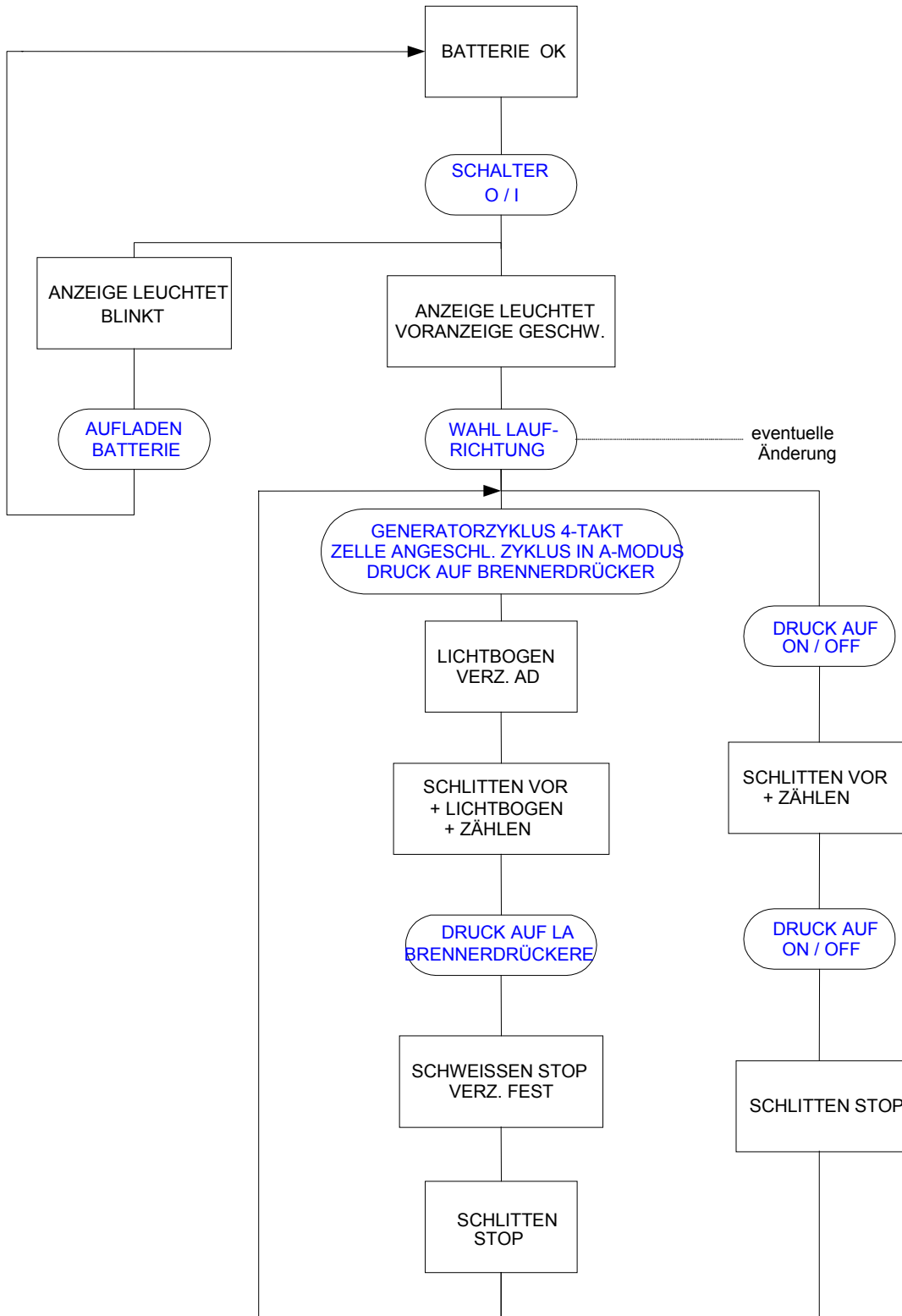


**Verzög PR** : Schlittenstart in Bezug auf Lichtbogenzündung verzögert

**Verzög PG** : Schweiß-STOP in Bezug auf Schlitten-STOP verzögert

**Verzög GV** : Schneller Schlittenstart in Bezug auf Schweiß-STOP verzögert

### 3 – FUNKTIONSDIAGRAMM DER SCHLITTEN WELDYCAR NV, WELDYCAR S NV UND WELDYCAR SP NV



von Bediener ausgeführt
  Zyklusstand

**Verzög. PR** : Schlittenstart in Bezug auf Lichtbogenzündung verzögert (interne Einstellung der Verzögerung am Steuerkreis).

## 4 - ERSATZTEILE

### Bestellungen:

Die Fotos oder Skizzen zeigen nahezu alle Teile, die zu einer Maschine oder einer Anlage gehören.

### Die Beschreibungstabellen umfassen 3 Artikelarten:

- Artikel, die normalerweise immer auf Lager sind: ✓
- Artikel mit geringem Lagerbestand: ✗
- Artikel nur auf Anfrage: ohne Markierung: sans repères

(Für diese bitten wir Sie, uns eine ordnungsgemäß ausgefüllte Teileliste zu schicken. In der Spalte Best. die gewünschte Stückzahl und Typ sowie Seriennummer Ihres Geräts angeben.)

Für die auf den Fotos oder Skizzen abgebildeten Teile, die nicht in der Tabelle aufgeführt sind, senden Sie uns bitte eine Kopie der entsprechenden Seite und markieren Sie das gewünschte Teil.

### Beispiel :

Punkt	SAF Ref.	Stock	Bestell	Bezeichnung
E1	9357 XXXX	✓		Schnittstellenkarte Maschine
G2	.570 XXXX	✗		Durchflußmesser
A3	9357 XXXX			Siebdruckblech Vorderseite

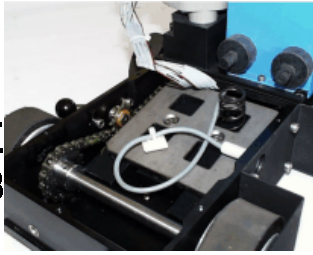
✓	normalerweise auf Lager
✗	geringer Lagerbestand
	auf Anfrage

➤ Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

	TYPE :	TYP:	.....
	Matricule :	Nummer :	.....



**GM 003**  
**GM 005 + GM 004**  
**GM 002 + GM 008**



**GM 027**

**GM 025 A**



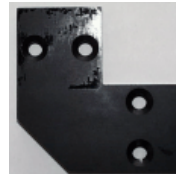
**GM 026 A**

**GM 016**



**GM 033**

**GM 018 +GM 019**



**GM 011**

**GM 032**



**GM 014**

**GM 017**



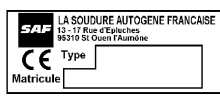
**GM 012**

**GM 028**

Punkt	Ref. <i>SAF</i>	Stock	Bestell	Bezeichnung
GM001	9130-0120	✓		Rad mit Alu-Felge
GM 002	W000051000			Planetenendabtrieb
GM 003	W000051001			Halteplatte Kettenspannung + Ritzel 10 Zähne
GM 004	W000051002			Ritzel 16 Zähne
GM 005	9130-0121	✓		Edelstahlkette + Schnellverschleißglied
GM 008	W000051003			Rückholfeder Magnetwirkung
GM 011	W000051004			Verbindungswinkelstück f. Einstellgleitschienen
GM 012	W000051005			Montierter, kompletter Regel-Kreuzwagen
GM 014	9130-0122	✓		Einstellmaß Stützrolle l=260
GM 016 + GM 033	9130 0123	✓		Stützrolle (Kupfer) mit Halterung
GM 017	W000051006			Platte mit Öffnung z. Einstellen Brennerhalt.
GM 018	W000051007			Winkeleinstell-Zwischenblock Brennerhalterung
GM 019	W000051008			Kompletter, auf T montierter Ertalon-Scharnier-Brennerhalter
GM 025	9130-0127	✓		Pack. 2 indexierb. Hebel 25 mm Zamak
GM 027	W000051009			Gleitschienenrad
GM 028	W000051010			Stützwinkelstück für Kreuzgleitschienen
GM 032	W000051011			Tragegriff

✓	normalerweise auf Lager
✗	geringer Lagerbestand auf Anfrage

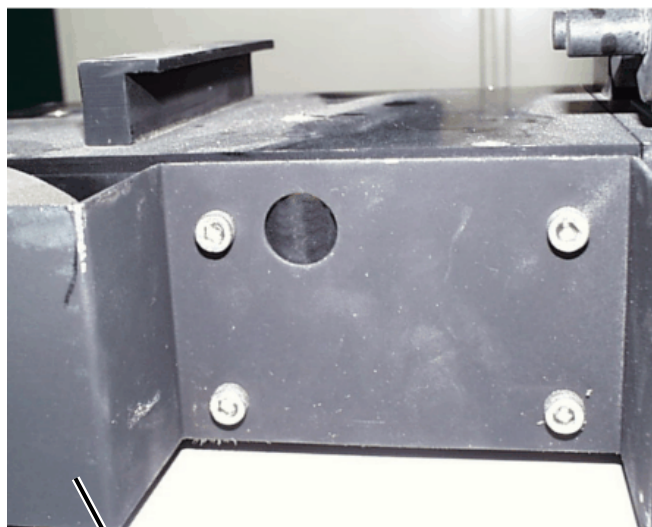
➤ Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

	TYPE :	TYP :	.....
	Matricule :	Nummer :	.....

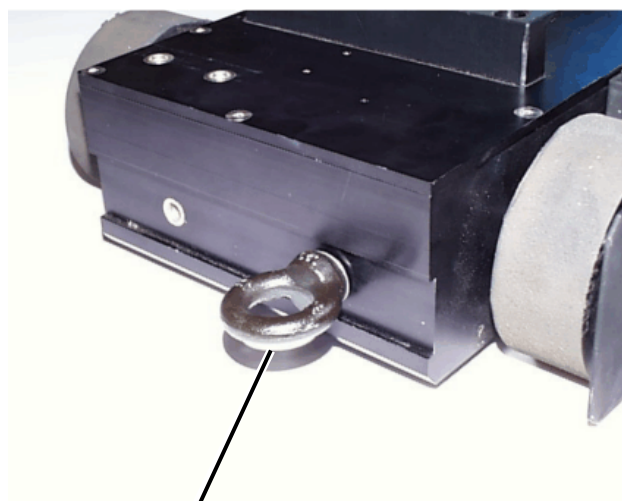
**GM 020**



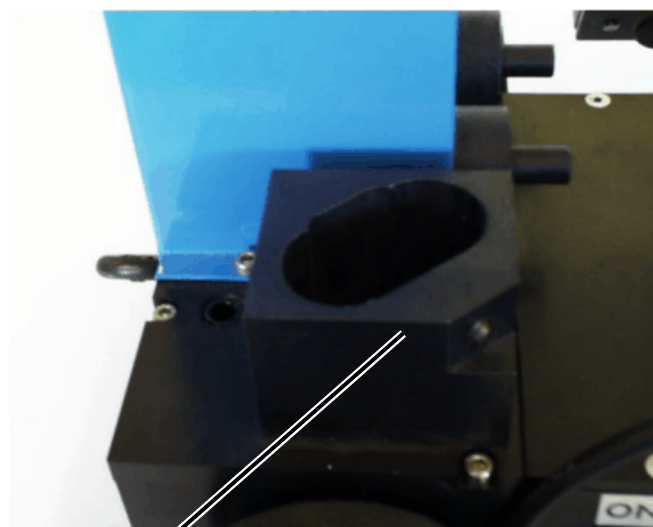
**GM 023**



**GM 031**



**GM 036**

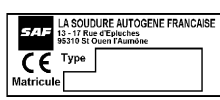


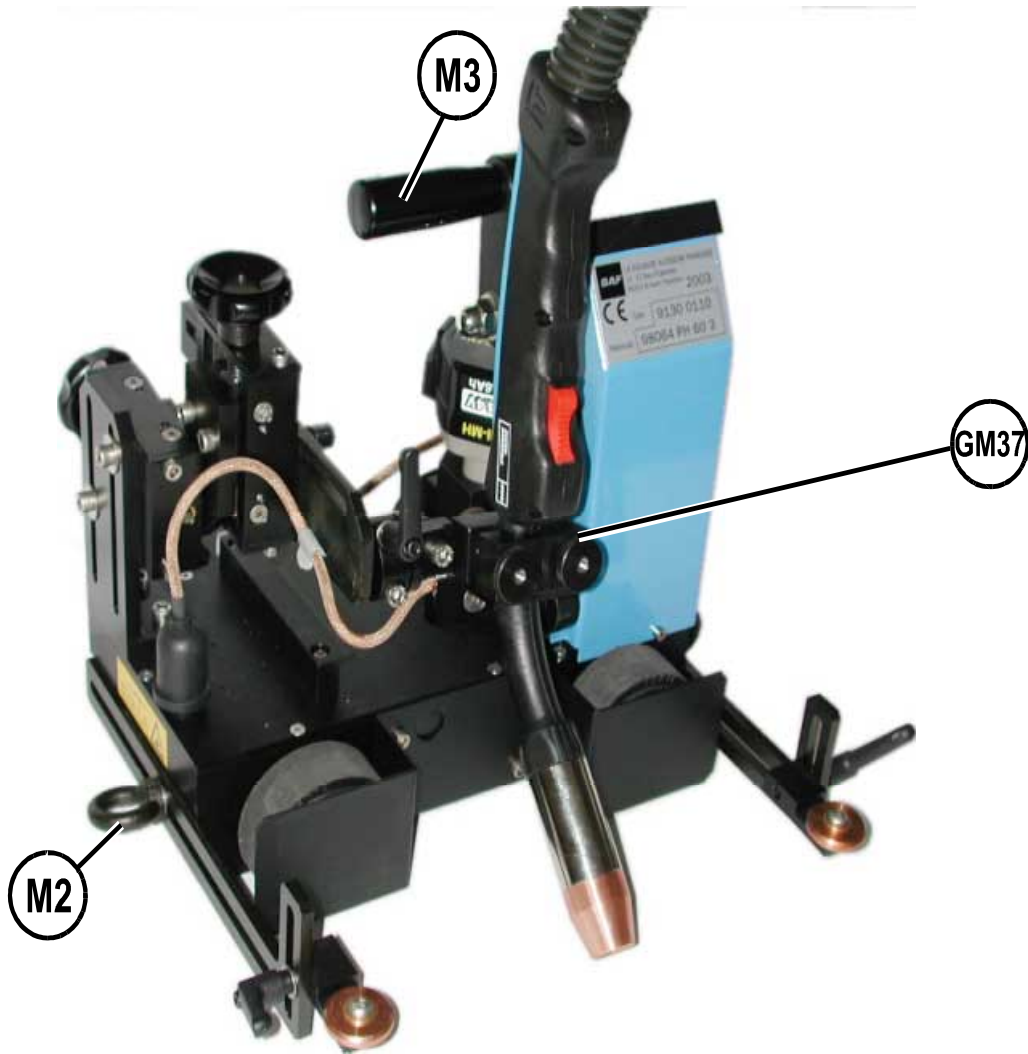
**GM 013**

Punkt	Ref. <i>SAF</i>	Stock	Bestel	Bezeichnung
GM 013	W000051013			Ertalon Batteriehalterung
GM 020	9130-0108	✓		Lichtbogenschutz Edelstahl und Rauchabzug
GM 023	9130-0125	✓		Schutzgummi Lichtbogen
GM 031	W000051014			Schutzgehäuse aus Edelstahl für Räder
GM 036	9130 0129			Stellringe für Leitlineal (2)

✓	normalerweise auf Lager
✗	geringer Lagerbestand
	auf Anfrage

➤ Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

	TYPE : TYP: .....
	Matricule : Nummer : .....



✓	normalerweise auf Lager
✗	geringer Lagerbestand
	auf Anfrage

Punkt	Ref. SAF	Stock	Bestell	Bezeichnung
M2	9130 0129			Stellringe für Leitlineal (Paar)
M3	W000051012			Transportgriff
GM37	9103 0124			Kompletter, auf „T“ montierter Ertalon-Brennerhalter

➤ Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

	TYPE :	TYP:	.....
	Matricule :	Nummer :	.....

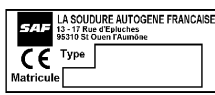


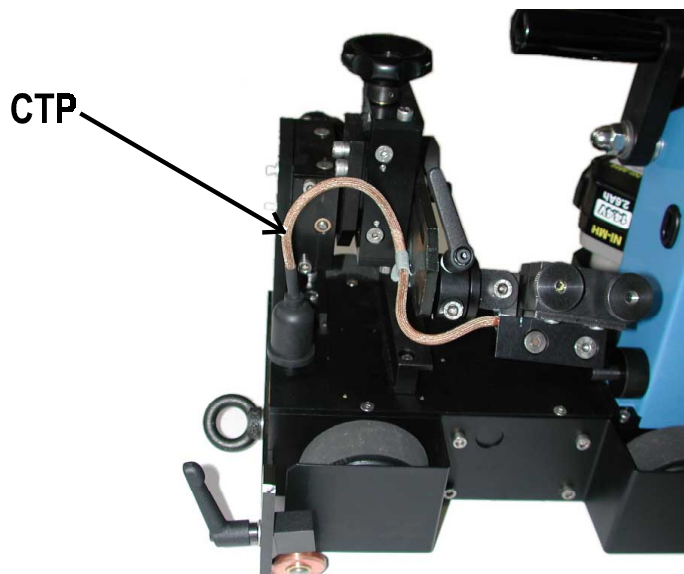
**ELEKTRIK**

✓	normalerweise auf Lager
✗	geringer Lagerbestand
	auf Anfrage

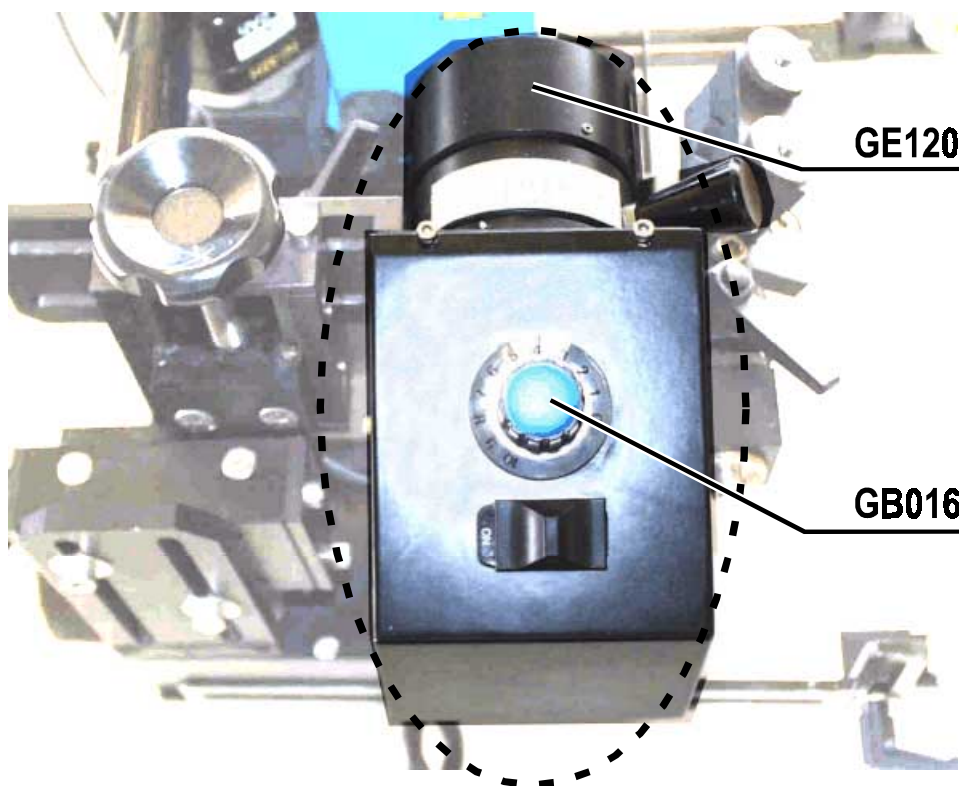
Punkt	Ref. SAF	Stock	Bestell	Bezeichnung
V1	W000120690	✓		Variatorkarte
CPU	W000120686	✓		CPU-Karte → Version WELDYCAR S NV und WELDYCAR NV
CPU-1	-			CPU-Karte → Version WELDYCAR SP NV
CDE	W000120692	✓		Steuerkarte
M1	9130-0131	✓		Motor 1,4 m/min (WELDYCAR S NV)
	9130-0132	✓		Motor 0,7 m/min (WELDYCAR NV)
-	9130 0137	✓		Kompletter Getriebemotor (WELDYCAR SP NV)
CTP	W000120694	✓		Ausgerüsteter Lichtbogensensor
S1	-			Druckknopf „Ein/Aus“
CT1				Richtungswahlschalter
AF1	W000120695			Geschwindigkeitsanzeige
A1	9130-0106	✓		Batterie 14 V
	9130-0107	✓		Batterieladegerät
-	W000120688	✓		Komplettes Bedienpult mit LEXAN
GE116	-			Intermitterlitze
GE117	-			Zähler

➤ Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

	TYPE :	TYP:	.....
	Matricule :	Nummer :	.....



## OPTION OSZILLATOR



Punkt	Ref. SAF	Stock	Bestell	Bezeichnung
GE120	9130-0136	✓		Motor
GE121	-			Potentiometer
GE131	W000120693	✓		Oszillator-Variator
GB016	-			Stellknopf

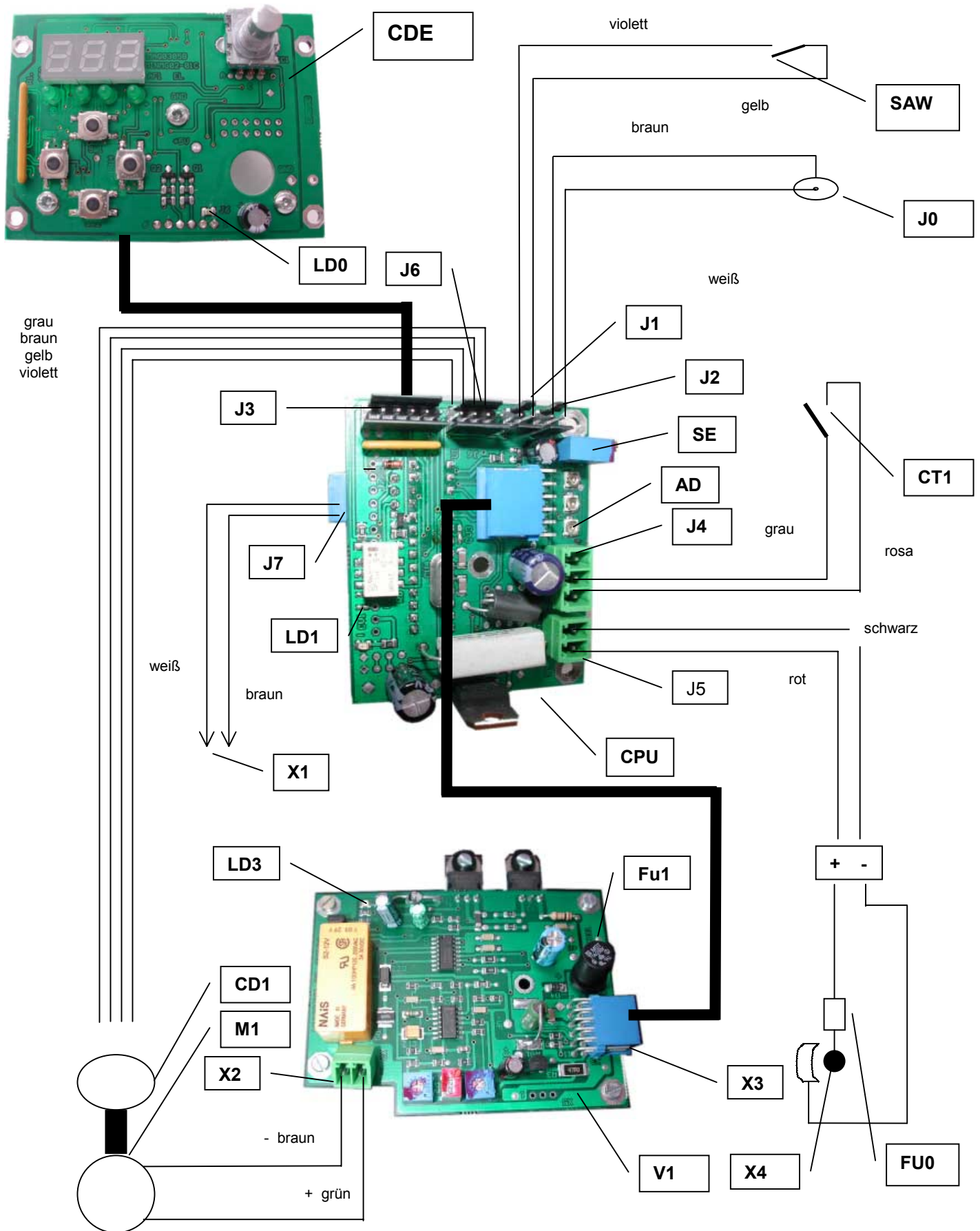
✓	normalerweise auf Lager
✗	geringer Lagerbestand auf Anfrage

➤ Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">TYPE :</td> <td style="width: 20%;">TYP:</td> <td style="width: 60%;">.....</td> </tr> <tr> <td>Matricule :</td> <td>Nummer :</td> <td>.....</td> </tr> </table>	TYPE :	TYP:	.....	Matricule :	Nummer :	.....
TYPE :	TYP:	.....					
Matricule :	Nummer :	.....					



# 5 - SCHALTPLAN



## 6 – ELEKTRISCHE WARTUNG

<b>Dr.-Knopf</b>	J1= 1/GND 2/Kontakt NO	<b>Sensor A</b>	J2= 1/+5V 2/Kontakt NO	<b>Speisg.+Bus I2C</b>	J3= 1/GND 2/+5V 3/SCL 4/SDA 5/ICD 6/SCD
<b>Kodierer</b>	J6= 1/GND 2/+5V 3/VA 4/VB	<b>InterON/OFF</b>	J4= 1/-BAT 2/GND 3/-BAT	<b>Batterie</b>	J5= 1/+BAT 2/-BAT
<b>Drücker</b>	J7= 1/ 2/Drücker NO 3/Drücker NO	<b>Info CPU</b>	SE= Batteriespanng.- Schwellwert einstellen AD= Anlaufgeschw. des Schlittens in Auto-Zyklus einstellen	<b>Info CPU</b>	LD1= Kontroll-LED blinkt für Mikrokontroller in Betrieb
<b>Verb. CPU</b>	J3=1/ 2/+Bat 3/+Bat 4/+Bat	<b>Verb. CPU</b>	J3=5/GND 6/GND 7/+Vref 8/GND	<b>Verb. CPU</b>	J3=9/Bestätigen 10/Richtwert 11/Richtung 12/-Vref
<b>Info STRG</b>	LDO= Kontroll-LED +5V	<b>Text</b>		<b>Text</b>	
<b>Motor</b>	X2=1/+Motor 2/-Motor	<b>Info V1</b>	LD3= Kontroll-LED Bestätigen Variator eingeschaltet	<b>Info V1</b>	Fu1= Zeitsicherung T2A (Kartenschutz )

