



TW - 210

Schweißgerät

Bedienungsanleitung



Lesen Sie diese Betriebsanleitung sorgfältig durch,
bevor Sie das TW 210 in Betrieb nehmen.
Befolgen Sie die Anweisungen genauestens.

TWIN BUSCH GmbH | Amperestraße 1 | D-64625 Bensheim
Tel.: 06251 70585-0 | Fax: 06251 70585-29 | E-Mail: info@twinbusch.de

Raum für Ihre Notizen:

Inhalt

1. Zu Ihrer Sicherheit	4 – 5
2. Technische Daten	6
3. Gerätebeschreibung	7
4. Explosionszeichnung	8
5. Ersatzteilleiste	9

Zu Ihrer Sicherheit



- Bei der Auswahl der Schweißstromquellen beachten, dass deren Bauart für den Betrieb
 - in trockenen Räumen oder
 - ungeschützt im Freien und/oder
 - unter erhöhter elektrischer Gefährdung geeignet ist.
- Netzleitungen, Schweißstromleitungen und Schlauchpaket gegen mechanische Beschädigungen schützen.
- Nur einwandfrei isolierte Schweißleitungsverbinder benutzen.
- Schweißstromrückleitungen nicht provisorisch verlängern und möglichst direkt an das Werkstück anschließen.
- Beim Schweißen und Elektrodenwechsel sind zwingend Schweißerschutzhandschuhe aus Leder tragen.
- Beim Schweißen Lederschürze oder schwer entflammaren Schutzanzug und Schweißerschutzhandschuhe tragen. Zum Schutz vor UV-Strahlung ist hochgeschlossene Arbeitskleidung zu tragen.
- Schweißerarbeitsplätze gegen benachbarte Arbeitsplätze durch Aufstellen von schwer entflammaren/feuerfesten Stellwänden oder ähnlichem abschirmen.
- Geeignete Schutzschirme oder Schutzschilder mit Schweißerschutzfilter der Schutzstufe 9-15 benutzen, für Schweißhelfer eventuell geringere Schutzstufe (1,2 bis 1,7).
- Beschädigte Isolierbacken und Schweißdrahthalter sofort auswechseln.
- Schweißdrahthalter und Schutzgasschweißbrenner nicht unter den Arm klemmen und nur auf isolierende Unterlagen ablegen.
- Das Zusammenschalten von Schweißstromquellen nur von einer Fachkraft ausführen lassen.
- Für ausreichende Lüftung sorgen.

Zusätzliche Hinweise beim Schutzgasschweißen

- Schutzgasflasche sicher aufstellen und gegen Umfallen sichern.
 - Drahtspindel nur im spannungsfreien Zustand wechseln.
- Achtung!** Stichverletzungen durch Drahtvorschub.

Zusätzliche Hinweise für Schweißarbeiten unter erhöhter elektrischer Gefährdung*

- Bei Schweißarbeiten unter erhöhter elektrischer Gefährdung nur besonders gekennzeichnete Schweißstromquellen benutzen.
- Isolierende Zwischenlagen (Gummimatten, Holzroste u. a.) verwenden.
- Schwer entflammare und trockene Kleidung sowie unbeschädigtes, trockenes Sicherheitsschuhwerk tragen.
- Schweißstromquellen nicht in engen Räumen aufstellen.

**** Erhöhte elektrische Gefährdung bei Schweißarbeiten besteht z. B.:**

- a) *an Arbeitsplätzen, an denen die Bewegungsfreiheit begrenzt ist, so dass der Schweißer zwangsläufig (z. B. knieend, sitzend, liegend oder angelehnt) mit seinem Körper elektrisch leitfähige Teile berührt.*
- b) *an Arbeitsplätzen, an denen bereits eine Abmessung des freien Bewegungsraumes zwischen gegenüberliegenden elektrisch leitfähigen Teilen weniger als 2 m beträgt, so dass der Schweißer diese Teile zufällig berühren kann.*
- c) *an nassen, feuchten oder heißen Arbeitsplätzen, an denen der elektrische Widerstand der menschlichen Haut oder der Arbeitskleidung und der Schutzausrüstung durch Feuchtigkeit oder Schweiß erheblich herabgesetzt werden kann.*

Zusätzliche Hinweise für den Brandschutz

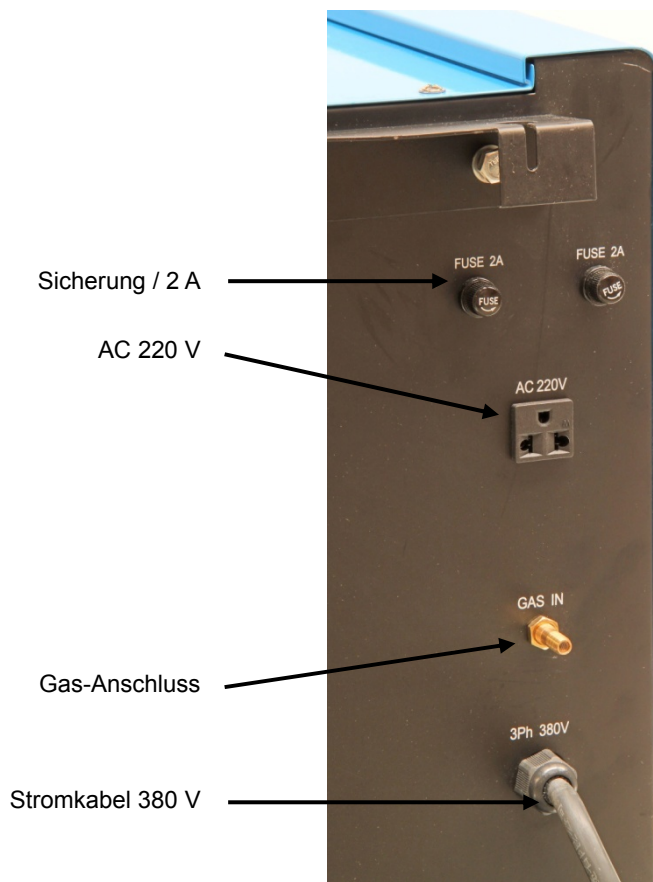
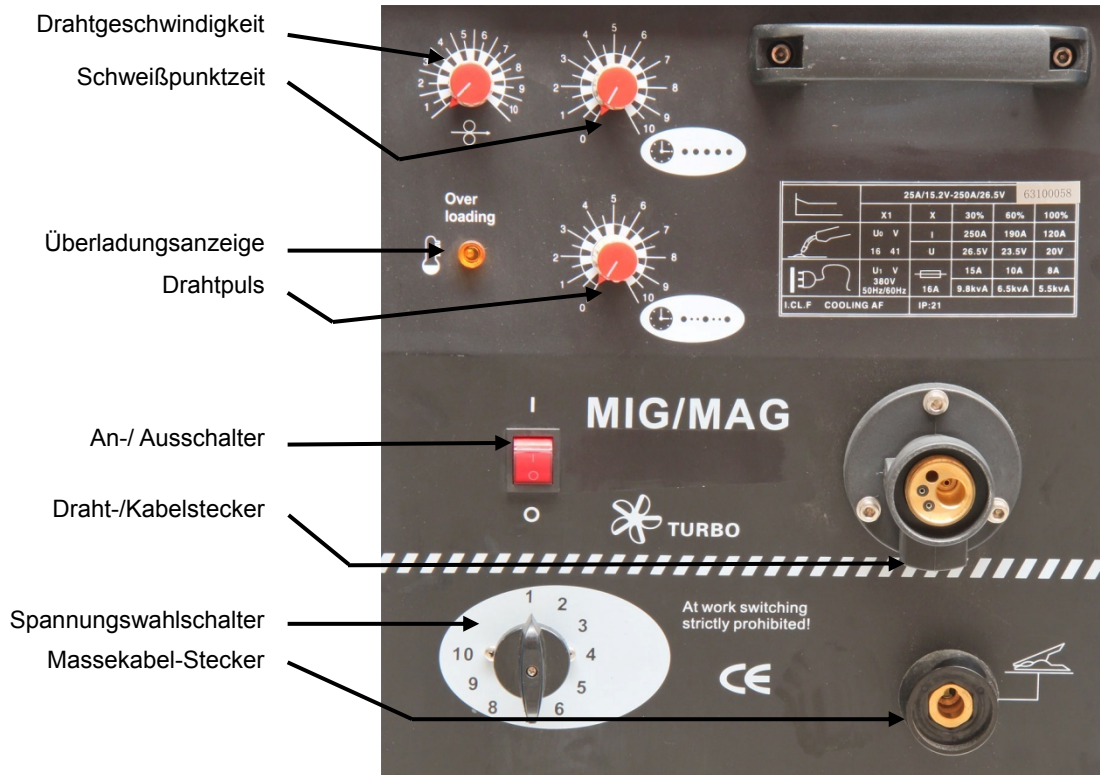
- Bei Schweiß-, Schneid- und Lötarbeiten in Bereichen mit Brand- und Explosionsgefahr muss eine Schweißerlaubnis vorliegen.
- Alle brennbaren Teile aus der gefährdeten Umgebung entfernen.
- Sicherheitsmaßnahmen zur Verhinderung einer Brandentstehung in der Schweißerlaubnis festlegen, insbesondere
 - Nicht entfernbare brennbare Teile abdecken
 - Öffnungen abdichten
- Während des Schweißens geeignete Feuerlöschmittel, z. B. Pulverlöscher bereitstellen.
- Bis 24 Stunden nach Beendigung der Arbeiten mehrfach die Arbeitsstelle auf Brandnester überprüfen (Brandwache).

Technische Daten

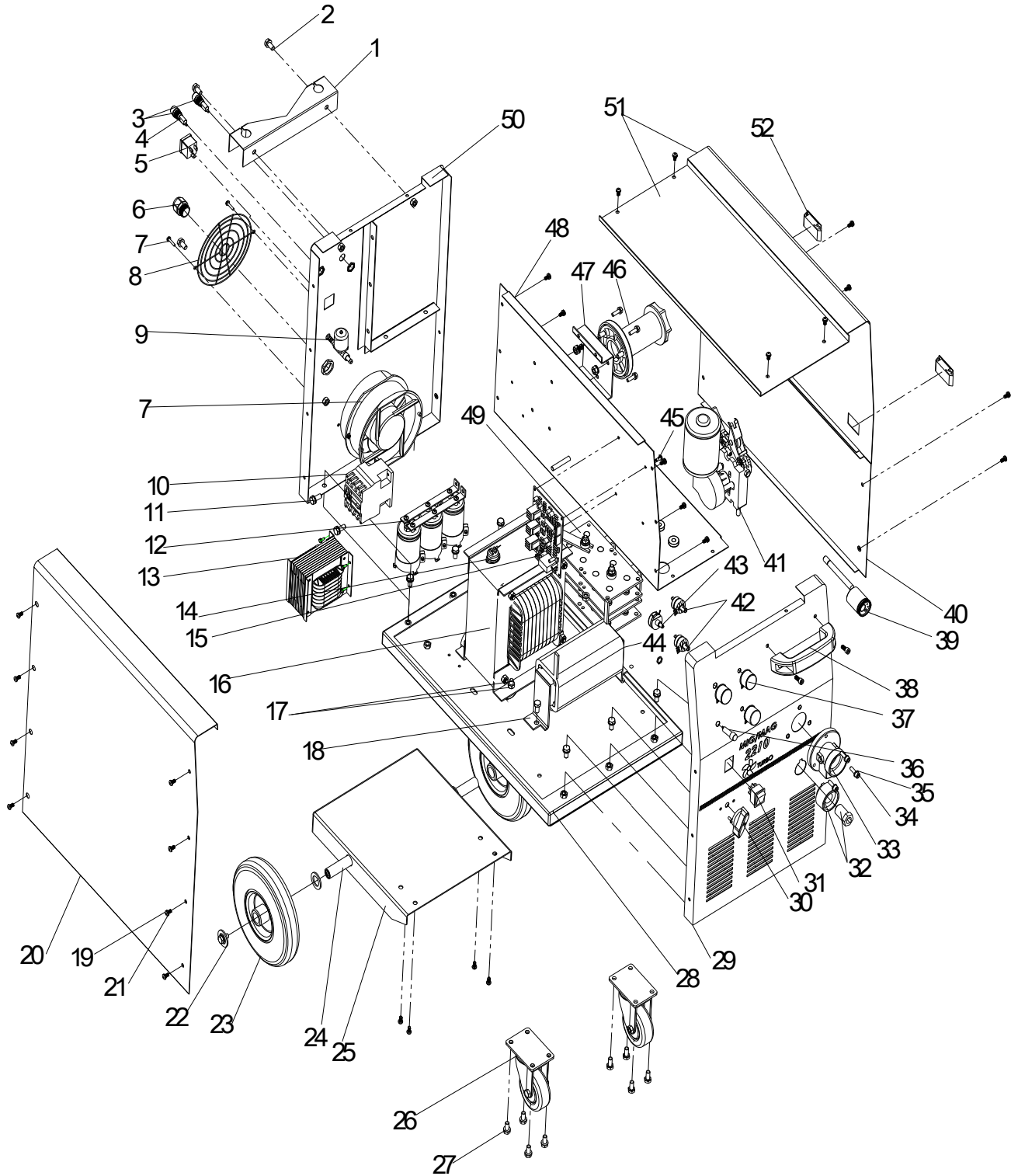
Stromanschluss	3-Phasen 400V/50Hz
Max. Leistungsaufnahme	7,2 kVA
Arbeitsspannung	17-34 V
Einstellbereich	35-250 A
Einschaltdauer	25%
Schweißdrahtaufnahme	15 kg, Ø 280 mm
Schweißdraht-Ø	0,8 - 1,0 mm
Isolationsklasse	F
Schutzart	IP21S
Größe LxBxH	920 x 390 x 640 mm
Gewicht	78 kg

Schutzgas	Nutzung	Zu Verwendung für...
Argon	MIG-Serie	Alle Metalle außer Legierungen
Argon+1-3% O ₂	Oxidierende MAG-Serie	Edelstahl
Argon+20% CO ₂	Oxidierende MAG-Serie	Baustahl
Argon+15% CO ₂ +5% O ₂	Oxidierende MAG-Serie	Baustahl
CO ₂	Oxidierende MAG-Serie	Baustahl

Gerätebeschreibung



Explosionszeichnung



Ersatzteile-Liste

Nr.	Name	Spezifikation	Nr.	Name	Spezifikation
1	Gasflaschenhalter		27	Unterlegscheibe	φ8
2	Schraube	M8*25	28	Untere Platte	2210-15
3	Sicherungshalter	BLX	29	Abdeckung vorne	2210-01
4	Sicherung	φ6×30-2A	30	Spannungswahlschalter	32-3×10-6
5	Stecker	DOGXD-108 15A	31	An-/ Ausschalter	KCD7-2211C
6	Schraube	PG16	32	Schnellkuppler(Masse)	DJKE50MM
7	Schraube	M4*25	33	Schnellkuppler (Schlauch)	Φ34x52binzel
8	Ventilator	150*150/220v	34	Schraube	M6*20
9	Ventil	AC24V/V2CT-2.2	35	Unterlegscheibe	φ6
10	AC Kontakt	2501/AC24V	36	Leuchte	DC24V orange
11	Schraube	M4*16	37	Knopf	611
12	Kondensator	22000/63V	38	Handgriff	132mm
13	Kontrolle/Transformator	BK-200VA50/60HZ	39	Euro-Stecker	BINZEL
14	Temperatur-Schalter	5A/95°C	40	Abdeckung rechts	2210-06
15	Haupt-PCB	MIG/MAG	41	Drahtvorschubeinheit	DC24V/18M YB
16	Trafo (komplett)		42	Stufenschalter	50K/2W
17	Mutter	M8	43	Potentiometer	1K/2W
17	Schraube	M8*20	44	Induktor-Komponente	
18	Halterblech		45	Plastikschraube	13
19	Unterlegscheibe	φ5	46	Drahtroller	YB
20	Abdeckung links	2210-14	47	Drahtrollerhalter	2210-07-2
21	Schraube	M5*10	48	Mittleres Blech	2210-05
22	Unterlegscheibe	φ20*φ32*2	49	Gleichrichter	MDK250ADD
23	Rad	φ160	50	Abdeckung hinten	2210-04
24	Achse	2210-02	51	Abdeckung oben	2210-08
25	Radaufnahmeblech	2210-03	52	Seitliche Verriegelung	
26	Um 360° Schwenkbare Räder	3inch (universal)			

