

DE Beipackzettel / EN Instruction leaflet /
 ES Folleto de instrucciones / FR Fiche d'instruction

DE ABITIG® WH Montage Sensorring / EN ABITIG® WH Mounting the
 sensor ring / ES Montaje del anillo sensor de ABITIG® WH /
 FR Montage ABITIG® WH avec bague du capteur



www.binzel-abicor.com

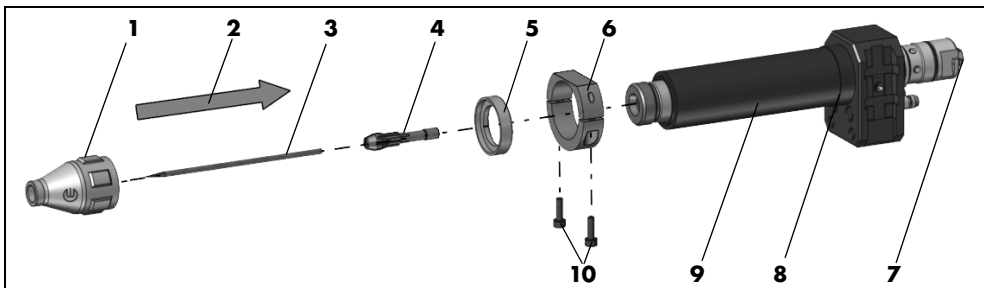


Abb. / Fig. 1 ABITIG® WH WS

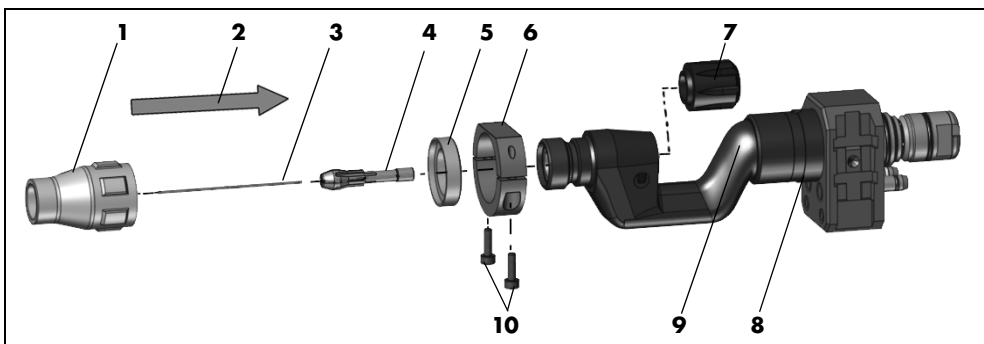


Abb. / Fig. 2 ABITIG® WH W

	DE	EN	ES	FR
1	Gasdüse	Gas nozzle	Tobera de gas	Buse gaz
2	Montagerichtung	Mounting direction	Dirección de montaje	Direction du montage
3	Elektrode	Electrode	Electrodo	Électrode
4	Elektrodenhalter	Electrode holder	Portaelectrodos	Porte électrode
5	Isolator	Insulator	Aislante	Isolant
6	Sensorring (optional)	Sensor ring (optional)	Anillo sensor (opcional)	Bague du capteur (en option)
7	Spannelement (Abb. 1) Brennerkappe (Abb. 2)	Clamping element (Fig. 1) Back cap (Fig. 2)	Elemento de sujeción (Fig. 1) Tapa de la antorcha (Fig. 2)	Élément de serrage (Fig. 1) Coiffe (Fig. 2)
8	Anschlag	Reamer	Tope	Butée
9	Brennerkörper	Torch body	Cuerpo de la antorcha	Corps de torche
10	Zylinderschrauben M3x10 (2 Stück)	Cylinder head screws M3 × 10 (2 pieces)	Tornillos cilíndricos M3 × 10 (2 unidades)	Vis cylindriques M3 × 10 (2 unités)

DE

Schweißbrenner ausrüsten

⇒ Abb. / Fig. 1 ABITIG® WH WS auf Seite 1

⇒ Abb. / Fig. 2 ABITIG® WH W auf Seite 1

Sie können anstelle des Elektrodenhalters (4) auch einen Gasdiffusor einsetzen, der aufgrund seiner Bauart eine laminare Gasströmung erzeugt.

HINWEIS
<ul style="list-style-type: none"> • Achten Sie auf die richtige Zuordnung der schweißbrennerspezifischen Verschleißteile.

- 1** Sensorring (6) mit abgeflachter Seite nach oben von vorne bis Anschlag (8) über Brennerkörper (9) schieben.
- 2** Zylinderschrauben M3 x 10 (10) anziehen und Sensorring (6) am Brennerkörper (9) befestigen.
- 3** Isolator (5) von vorne auf Brennerkörper (9) schieben.
- 4** Elektrodenhalter (4) von vorne in den Brennerkörper (9) stecken.
- 5** Wolframelektrode (3) von vorne in den Elektrodenhalter (4) stecken.
- 6** **ABITIG® WH WS**: Wolframelektrode (3) und Elektrodenhalter (4) festhalten und Spannelement (7) mit Drehmomentschlüssel anziehen.
 ⇒ Tab. 1 Anzugsmomente auf Seite 2
ABITIG® WH W: Wolframelektrode (3) und Elektrodenhalter (4) festhalten und Brennerkappe aufschrauben.
- 7** Gasdüse (1) auf Brennerkörper (9) schrauben.

ABITIG® WH 220WS	max. 1 Nm
ABITIG® WH 400WS	max. 1,5 Nm
ABITIG® WH 400WSK	max. 1,5 Nm

Tab. 1 Anzugsmomente

EN

Equipping the welding torch

⇒ Abb. / Fig. 1 ABITIG® WH WS on page 1

⇒ Abb. / Fig. 2 ABITIG® WH W on page 1

In place of an electrode holder (4), you can use a gas diffuser, which, based on its design, generates a laminar gas flow.

HINWEIS
<ul style="list-style-type: none"> • Ensure that wear parts specific to the welding torch are correctly assigned.

- 1** Push the sensor ring (6) with the flat side up from the front as far as it will go (8) over the torch body (9).
- 2** Tighten the cylinder head screws M3 x 10 (10) and fix the sensor ring (6) on the torch body (9).

- 3 Push the insulator (5) from the front onto the torch body (9).
- 4 Insert the electrode holder (4) from the front into the torch body (9).
- 5 Insert the tungsten electrode (3) from the front into the electrode holder (4).
- 6 **ABITIG® WH WS**: Hold the tungsten electrode (3) and the electrode holder (4) and tighten the clamping element (7) with the torque wrench.
⇒ Tab. 2 Tightening torques on page 3
ABITIG® WH W: Hold the tungsten electrode (3) and the electrode holder (4) and tighten the back cap.
- 7 Screw the gas nozzle (1) onto the torch body (9).

ABITIG® WH 220WS	Max. 1 Nm
ABITIG® WH 400WS	Max. 1.5 Nm
ABITIG® WH 400WSK	Max. 1.5 Nm

Tab. 2 Tightening torques

ES

Equipamiento de la antorcha de soldadura

- ⇒ Abb. / Fig. 1 ABITIG® WH WS en la página 1
 ⇒ Abb. / Fig. 2 ABITIG® WH W en la página 1

En lugar de un portaelectrodos (4), también se puede utilizar un difusor de gas, el cual debido a su diseño produce un flujo de gas laminar.

HINWEIS
<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe que todas las piezas de desgaste específicas de la antorcha se hayan asignado correctamente.

- 1 Desplace el anillo sensor (6) desde delante sobre el cuerpo de la antorcha (9), con la parte plana mirando hacia arriba y hasta el tope (8).
- 2 Apriete los tornillos cilíndricos M3 x 10 (10) y fije el anillo sensor (6) en el cuerpo de la antorcha (9).
- 3 Desplace el aislante (5) por la parte frontal sobre el cuerpo de la antorcha (9).
- 4 Inserte el portaelectrodos (4) desde delante en el cuerpo de antorcha (9).
- 5 Inserte el electrodo de tungsteno (3) desde delante en el portaelectrodos (4).
- 6 **ABITIG® WH WS**: Sujete el electrodo de tungsteno (3) y el portaelectrodos (4) y apriete el elemento de sujeción (7) utilizando una llave dinamométrica.
⇒ Tab. 3 Pares de apriete en la página 3
ABITIG® WH W: Sujete el electrodo de tungsteno (3) y el portaelectrodos (4) y enrosque la tapa de antorcha.
- 7 Enrosque la tobera de gas (1) en el cuerpo de la antorcha (9).

ABITIG® WH 220WS	Máx. 1 Nm
ABITIG® WH 400WS	Máx. 1,5 Nm
ABITIG® WH 400WSK	Máx. 1,5 Nm

Tab. 3 Pares de apriete

FR

Équipement de la torche de soudage

⇒ Abb. / Fig. 1 ABITIG® WH WS à la page -1

⇒ Abb. / Fig. 2 ABITIG® WH W à la page -1

À la place du porte électrode **(4)**, vous pouvez aussi installer un diffuseur gaz qui génère un flux de gaz laminaire en raison de sa conception.

AVIS

- Veillez à ce que les pièces d'usure spécifiques à la torche de soudage soient correctement affectées.

- 1** Enfillez la bague du capteur **(6)** côté plat orienté vers le haut par l'avant jusqu'à la butée **(8)** sur le corps de torche **(9)**.
- 2** Serrez les vis cylindriques M3 x 10 **(10)** puis fixez la bague du capteur **(6)** au corps de torche **(9)**.
- 3** Enfillez l'isolant **(5)** par l'avant sur le corps de torche **(9)**.
- 4** Insérez le porte électrode **(4)** par l'avant dans le corps de torche **(9)**.
- 5** Insérez l'électrode tungstène **(3)** par l'avant dans le porte électrode **(4)**.
- 6 ABITIG® WH WS** : Maintenez l'électrode tungstène **(3)** et le porte électrode **(4)** et serrez l'élément de serrage **(7)** à l'aide de la clé dynamométrique.
⇒ Tab. 4 Couple de serrage à la page 4
ABITIG® WH W : Maintenez l'électrode tungstène **(3)** et le porte électrode **(4)** et vissez la coiffe.
- 7** Vissez la buse gaz **(1)** sur le corps de torche **(9)**.

ABITIG® WH 220WS	1 N m max.
ABITIG® WH 400WS	1,5 N m max.
ABITIG® WH 400WSK	1,5 N m max.

Tab. 4 Couple de serrage

Alexander Binzel Schweisstechnik
GmbH & Co. KG
Kiesacker · 35418 Buseck · GERMANY
T +49 64 08 / 59-0
F +49 64 08 / 59-191
info@binzel-abicor.com

www.binzel-abicor.com