

EN **Package insert**/ DE **Beipackzettel** / FR **Fiche d'instruction** /
ES **Manual de instrucciones**



www.binzel-abicor.com

ROBO WH

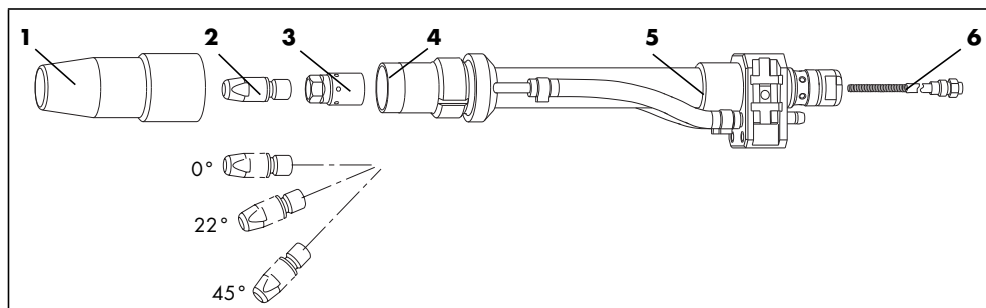


Fig. / Abb. 1

	EN	DE	FR	ES
1	Gas nozzle	Gasdüse	Buse gaz	Tobera
2¹	Contact tip	Stromdüse	Tube-contact	Tubo de contacto
3	Contact tip holder	Düsenstock	Support tube-contact	Portatubos
4	Nozzle insulator	Spritzerschutz	Isolant	Casquillo aislante
5	Torch neck ROBO WH 652D TS	Brennerhals ROBO WH 652D TS	Col de cygne ROBO WH 652D TS	Enchufe cruzado ROBO WH 652D TS
6	Neckliner	Ausrüstsatz	Gaine guide-fil	Sirga cuello

1 EN depending on wire diameter and type/ DE Abhängig von Draht- \varnothing und -art/ FR suivant nature et diamètre du fil/
ES depende del diámetro y tipo de hilo

EN

Proper use	Torch neck of the required size and geometry complete the welding torch system ROBO WH. Consumables and optional parts depending on the weld job have to be ordered separately. For ordering information and identification numbers please consult the latest ordering catalogue. NOTE! This product is not designed for use with high voltage wire touch sense. A shock hazard may exist if used in this application! Please consult factory for products suitable for high voltage wire sense applications.
Maintenance	The maintenance can be carried out by the operator himself following all safety instructions and provided that he has been trained to do so. For this purpose the torch has to be cleaned regularly and there is a heavy build-up of spatter during every break in the welding process. Clean interface and apply light coating of silicon-free grease to O-rings. Check parts subject to wear for visible signs of damage and replace if necessary. Use a BINZEL multi-purpose wrench to secure or remove the parts subject to wear. DO NOT USE PLIERS!
Transport	The manufacturer has no influence on transportation and handling of the torch after it has left its works. Prior to initial operation the torch has to be checked on the alignment jig and aligned, if necessary.

1 EN

Type	Type of cooling	Rating ¹		ED	Wire-ø	Supply temp.	Flow rate	Flow pressure
		CO2	M21	%	mm	°C	l/min	bar
WH 652D TS	liquid	A	A	100	1,0 - 1,6	max. 50	min. 1,0	1,5 - 3,5

2 EN Product-specific torch data with reference to EN 60 974-7

¹Pulse-arc welding reduces the load data by up to 35%.

DE

Bestimmungsgemäße Verwendung	Brennerhülse in bevorzugter Baugröße und Geometrie komplettieren das Schweißbrenner-System ROBO WH. Ausrüst- und Verschleißteile, die von Ihren Schweißaufgaben abhängig sind, müssen separat bestellt werden. Bestelldaten und Identnummern entnehmen Sie bitte den aktuellen Bestellunterlagen. Beachten Sie die Sicherheitshinweise der Betriebsanleitung. HINWEIS! Dieses Produkt ist nicht für die Vermessung durch Drahtabastung mit Hochspannung bestimmt! Eine Schlaggefahr kann bestehen, wenn es in dieser Anwendung verwendet wird. Bitte fragen Sie den Hersteller nach Produkten, die für Drahtabastungs Anwendungen mit Hochspannung geeignet sind.
Wartung	Die Wartung kann vom Bediener, soweit dieser dazu ausgebildet ist, unter Beachtung aller Sicherheitshinweise in der Bedienungsanleitung selbst durchgeführt werden. Dazu ist der Brenner regelmäßig, bei starker Spritzerbildung in jeder Schweißpause, zu reinigen. Trennstelle säubern und O-Ringe mit silikonfreiem Dichtfett leicht einfetten. Verschleißteile auf sichtbare Schäden überprüfen bzw. austauschen. Verschleißteile mit Mehrfachschlüssel ein-/ausschrauben. KEINE ZANGE VERWENDEN!

3 DE

Transport Der Hersteller hat keinen Einfluß auf Transport und Handhabung des Brenners nach Verlassen des Werkes. Vor der ersten Inbetriebnahme muß der Brenner auf der Einstell-Lehre des Kunden überprüft und ggf. nachgestellt werden.

3 DE

Typ	Kühlart	Belastung ¹		ED	Draht-ø	Vorlauf-temp.	Durchfluss	Fließdruck
		CO2	M21					
		A	A					
WH 652D TS	flüssig	550	500	100	1,0 - 1,6	max. 50	min. 1,0	1,5 - 3,5

4 DE Produktspezifische Brennerdaten nach EN 60 974-7

¹Die Belastungsdaten reduzieren sich bei Impulslichtbogen bis zu 35% .

FR

Conseils d'utilisation Les cols de cygne en dimension et géométrie désirée complètent le système de torche ROBO WH. Toutes les pièces d'usure et d'option sont à définir selon l'utilisation et doivent être commandées séparément. Pour les références, se référer à nos derniers catalogues.

REMARQUE! Ce produit n'est pas compatible avec l'usage de système de repérage par le toucher qui utilise de la haute tension. Une décharge peut se produire lors de l'utilisation d'un tel procédé. Veuillez consulter le constructeur pour des produits compatibles avec l'application du procédé de repérage par le toucher avec de la haute tension.

Entretien L'entretien peut être effectué par l'opérateur, si celui-ci possède les connaissances nécessaires et si les règles de sécurité sont respectées. Le col de torche doit être nettoyé régulièrement et lors d'intenses projections de soudage, il est nécessaire de nettoyer le col à chaque arrêt de soudage. Nettoyer le corps et enduire les joints de graisse sans silicone. Contrôler l'état des pièces d'usures, les changer si nécessaire. Dévisser des pièces d'usures à l'aide de la clé fournie. N'UTILISER PAS DE PINCE!

Transport Le fournisseur n'a aucune influence sur le transport et la manutention de la torche après avoir quitté son entreprise. Avant la première mise en service la torche doit être contrôlée sur le marbre de contrôle du client et rectifiée si nécessaire.

5 FR

Type	Refroidissement	Capacité ¹		ED	ø Fil	Température aller	Débit	Pression
		CO2	M21					
		A	A					
WH 652D TS	à l'eau	550	500	100	1,0 - 1,6	max. 50	min. 1,0	1,5 - 3,5

6 FR Capacité selon type de col suivant EN 60 974-7

¹En soudage pulsé, les capacités sont réduites jusqu'à 35%

ES

Utilización conforme a lo prescrito Los cuellos de las antorchas con sus requeridos tamaños y geometrías completan el sistema de antorcha ROBO WH. Los consumibles y piezas para soldar, deberán ser pedidos por separado. Para los datos de pedido y números de identificación, consúltese el folleto comercial actual.

NOTA! Este producto no está fabricado para el uso con alta voltaje ya que posee un sensor de hilo de contacto. Si se usa de este modo hay riesgo de un impacto eléctrico. Por favor, consulte al fabricante sobre los productos adecuados para aplicaciones con sensores de alta voltaje.

Mantenimiento El mantenimiento puede realizarlo el propio operador siguiendo todas las instrucciones de seguridad que están descritas en las instrucciones de servicio. Para este propósito la antorcha debe ser limpiada regularmente y durante cada descanso en el proceso de soldadura si hay una excesiva escoria. Limpiar el Interface (pieza intermedia) con un trapo suave y engrasar con los anillos toricos grasa sin silicona. Comprobar que las piezas no estén dañadas y reemplazarlas si es necesario. Usar la llave BINZEL multiuso para soltar o pretar el piezas de desgaste. ¡NO USA ALICATES!

Transporte El fabricante no tiene influencia en el transporte y manejo de la antorcha después de su salida de fábrica. Antes de la primera puesta en marcha de la antorcha ésta debe ser chequeada utilizando el alineador de cuellos y si es necesario se debe reajustar.

7 ES

Tipo	Tipo de refrigeración	Gases ¹		C.T.	Ø del hilo	Temp. de alimentación	Circulación	Presión de flujo
		CO2	M21					
WH 652D TS	líquido	550	500	100	1,0 - 1,6	max. 50	min. 1,0	1,5 - 3,5

8 ES Datos específicos de las antorchas según EN 60974-7

¹El arco pulsado reduce los datos de carga en un 35 %.

Conformance certificate / Werksbescheinigung / Certificat de conformité / Certificado de conformidad

The product fulfils the acceptance criteria outlined in our technical documentation which is binding for the order.

Produkt erfüllt die Abnahmebedingungen der für die Bestellung verbindlichen Technischen Dokumentation.

Ce produit est conforme aux caractéristiques figurant dans nos documentations techniques. Celles-ci font référence en cas de commande.

El producto cumple los criterios aceptados en nuestra documentación técnica, la cual está a base de cada orden.

Flow rate / Kühlmitteldurchfluss / Débit / Proporción de Líquido:

> 1,0 l/min

Torch geometry checked / Brennergeometrie geprüft / géométrie de la torche contrôlée / geometría de antorch controlada

Date, name / Datum, Name / Date, Nom / Fecha, Nombre



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