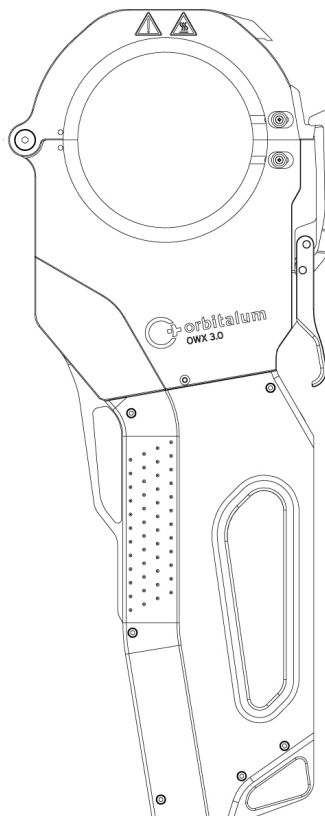


ORBIWELD X 3.0

nl Gesloten orbitaal laskop

Vertaling van de originele gebruiksaanwijzing en
reserveonderdelenlijst



836 060 201 REV 00 | 2501



Inhoud

1	Over deze handleiding.....	5
1.1	Waarschuwingen	5
1.2	Overige symbolen en markeringen	5
1.3	Legenda.....	6
1.4	Overige van toepassing zijnde documenten	6
2	Informatie voor de gebruiker en veiligheidsaanwijzingen	7
2.1	Verplichtingen van de exploitant	7
2.2	Gebruik van de machine	8
2.2.1	Bedoeld gebruik	8
2.2.2	Grenzen van de machine	9
2.3	Milieubescherming en afvoer	10
2.3.1	Informatie Richtlijn Ecodesign 2009/125/EG	10
2.4	Personeelskwalificaties	11
2.5	Aanwijzingen voor een veilig gebruik	11
2.6	Persoonlijke beschermingsmiddelen	13
2.7	Restrisico's.....	13
2.7.1	Mechanische risico's	13
2.7.2	Elektrische risico's.....	15
2.7.3	Thermische risico's.....	18
2.7.4	Gevaren van materialen en stoffen	19
2.7.5	Ergonomische risico's	20
2.7.6	Stralingsrisico's	20
2.7.7	Algemeen gevaar	21
3	Toepassingsmogelijkheden	22
4	Beschrijving.....	24
4.1	Elektrodenhouders.....	26
4.2	Integratie in klantspecifieke inrichtingen	26
4.3	Tafelhouder (optioneel).....	27
5	Technische gegevens.....	28
5.1	Afmetingen.....	30
6	Transport en verzending	32
6.1	Brutogewicht	32

6.2	Transport.....	32
7	Ingebruikneming	33
7.1	Levering	33
7.2	Ingebruikneming voorbereiden	33
8	Afstelling en montage.....	35
8.1	Werkwijze.....	35
8.2	Valbeveiliging monteren.....	36
8.3	Software-update Smart Welder.....	37
8.3.1	Selecteer de koplijst 'Orbitalum'	38
8.4	Tafelhouder (optioneel).....	40
8.4.1	Tafelhouder monteren	41
8.4.2	Laskop in tafelhouder fixeren	45
8.5	Laskop op stroombron aansluiten.....	48
8.5.1	Aansluitvolgorde.....	50
8.5.2	Aansluitschema	51
8.6	Opspanbekken monteren.....	53
8.7	Elektrode afstellen	54
8.8	Werkstukken opspannen	57
8.9	Goede werking van gas- en koelvloeistoftoevoer controleren.	59
8.10	Lasprogramma configureren.....	59
8.11	Motor kalibreren	59
8.12	Spaninzetten demonteren.....	59
9	Bediening.....	60
9.1	Bedieningspaneel	60
9.2	Menunavigatie.....	61
9.3	Startmenu	63
9.4	Settings	67
9.5	Infomenu	68
9.6	Lasmenu	69
9.7	Lassen	70
9.7.1	Lassen met automatische positionering	73
10	Onderhoud en verhelpen van storingen	78
10.1	Onderhoudsinstructies	78

10.2	Onderhoud en verzorging	79
10.2.1	Standaardreinigingsprocedure	82
10.3	Verhelpen van storingen	84
10.4	Slijp de elektrode bij	87
10.5	Service/klantenservice	87
11	Opslag en buitenbedrijfstelling	88
12	Toebehoren (optioneel)	89
13	ERSATZTEILLISTE SPARE PARTS LIST	92
13.1	OWX 3.0 OWX 3.0	92
13.2	Grundkörper Basisteil OWX 3.0 Base body OWX 3.0	94
13.3	Kopfbaugruppe OWX 3.0 Head assembly OWX 3.0	98
13.4	Grundkörper Deckel OWX 3.0 Main body cover OWX 3.0	104
13.5	Verschluss, vorne OWX 3.0 Closure, front OWX 3.0	106
13.6	Verschluss, hinten OWX 3.0 Closure, back OWX 3.0	107
13.7	Tischhalterung OWX Table mount OWX	108
14	Konformitätserklärungen	110

1 Over deze handleiding

1.1 Waarschuwingen

De in deze handleiding gebruikte waarschuwingen waarschuwen voor letsel of materiële schade.

Lees al deze waarschuwingen en neem ze in acht!

Dit is het waarschuwingssymbool. Het waarschuwt voor gevaar voor letsel. Volg de met dit veiligheidssymbool gemarkeerde maatregelen op om letsel of de dood te voorkomen.

	WAARSCHU- WINGSNIVEAU	BETEKENIS
	GEVAAR	Onmiddellijk dreigende gevaarlijke situatie, die bij het niet in acht nemen van de veiligheidsmaatregelen leidt tot ernstig letsel of de dood.
	WAARSCHU- WING	Mogelijke gevaarlijke situatie, die bij het niet in acht nemen van de veiligheidsmaatregelen kan leiden tot ernstig letsel of de dood.
	VOORZICHTIG	Mogelijke gevaarlijke situatie, die bij het niet in acht nemen van de veiligheidsmaatregelen kan leiden tot letsel.
	AANWIJZING!	Mogelijke gevaarlijke situatie, die bij het niet in acht nemen kan leiden tot materiële schade.

1.2 Overige symbolen en markeringen

SYMBOOL	BETEKENIS
	Belangrijke toelichting.
1. 2. 3. ...	Handeling in een stapsgewijze procedure: Hier moet gehandeld worden.
►	Op zichzelf staande handeling: Hier moet gehandeld worden.

1.3 Legenda

Begrip/SYMBOL	BETEKENIS
OW	Gesloten orbitale laskop uit de ORBIWELD-serie
OWX	Gesloten orbitale laskop van de ORBIWELD X-serie
SW	Orbitale lasstroombron uit de SMART WELDER serie
MW	Orbitaal lasstroombron uit de MOBILE WELDER-serie

1.4 Overige van toepassing zijnde documenten

Onderstaande documenten zijn naast deze gebruiksaanwijzing eveneens van toepassing:

- Gebruiksaanwijzing van de stroombron voor orbitaal lassen

2 Informatie voor de gebruiker en veiligheidsaanwijzingen

2.1 Verplichtingen van de exploitant

Gebruik in werkplaats/buiten/in het veld: De gebruiker is verantwoordelijk voor de veiligheid in de gevarenczone van de machine en ziet erop toe dat uitsluitend geïnstrueerd personeel zich in de gevarenczone van de machine ophoudt en de machine bedient.

Veiligheid van de werknemer: De exploitant moet de veiligheidsvoorschriften in dit hoofdstuk naleven en veiligheidsbewust en met alle voorgeschreven beschermingsmiddelen werken.

De werkgever is verplicht zijn medewerkers te wijzen op de risico's van elektromagnetische velden conform de EMV-richtlijn en de arbeidsplaats op deze risico's te beoordelen.

Eisen aan een specifieke EMV-risicobeoordeling met betrekking tot algemene werkzaamheden, arbeidsmiddelen en arbeidsplaatsen*:

TYPE ARBEIDS- PLAATS OF ARBEIDS- MIDDEL	RISICOBEOORDELING VEREIST VOOR:		
	Werknemers zonder verhoogd risico	Werknemers met ver- hoogd risico (m.u.v. werknemers met actieve implanta- ten)	Werknemers met actie- ve implantaten
	(1)	(2)	(3)
Booglassen, handmatig (incl. MIG (Metal Inert Gas), MAG (Metal Active Gas), WIG (Wolfram In- ert Gas) bij gebruik van bewezen technieken en zonder lichaamscontact met de kabels	Nee	Nee	Ja

* Conform richtlijn 2013/35/EU

2.2 Gebruik van de machine

2.2.1 Bedoeld gebruik

De orbitaallaskop is uitsluitend bestemd voor het volgende gebruik:

- Te gebruiken in combinatie met een stroombron voor orbitaal lassen uit de Mobile Welder en Smart Welder-series.
- WIG-lassen van materialen gespecificeerd in deze handleiding (zie hoofdstuk Toepassingsmogelijkheden).
- Lege, niet onder druk staande buizen, die vrij zijn van vervuiling, explosieve atmosferen of vloeistoffen.

Er mogen uitsluitend beschermgassen worden gebruikt, die conform EN-ISO 14175 zijn geclassificeerd voor WIG-lasprocessen.

Tot het bedoelde gebruik behoren ook onderstaande punten:

- Permanent onder toezicht houden van de machine tijdens bedrijf. De operator moet te allen tijde in staat zijn het proces te stoppen.
- Neem alle veiligheids- en waarschuwingsinstructies in de handleiding en de algemene veiligheidsinstructies voor gesloten orbitale laskoppen in acht.
- In acht nemen van de overige van toepassing zijnde documenten.
- Aanhouden van alle inspectie- en onderhoudswerkzaamheden.
- Gebruik van de machine uitsluitend in de originele staat.
- Gebruik van uitsluitend originele accessoires en originele reserveonderdelen en verbruiksmiddelen.
- Controleren van alle veiligheidsgerelateerde onderdelen en functies voor ingebruikneming.
- Bewerken van de in de gebruiksaanwijzing vermelde materialen.
- Doelmatig omgaan met alle bij het lasproces betrokken componenten en alle overige factoren, die van invloed zijn op het lasproces.
- Uitsluitend bedrijfsmatig gebruik.

2.2.2 Grenzen van de machine

- De arbeidsplaats kan zich in de buisvoorbereiding bevinden, in de installatiebouw of in de installatie zelf.
- De machine wordt door één persoon bediend.
- Zorg voor een bewegingsruimte van ongeveer twee meter rondom de machine voor personen.
- Werkplekverlichting: min. 300 lux.
- Klimatologische omstandigheden tijdens bedrijf:
Omgevingstemperatuur: -10 °C tot +40 °C
Relatieve vochtigheid: < 90 % bij +20 °C, < 50 % bij +40 °C
- Klimatologische omstandigheden tijdens opslag en transport:
Omgevingstemperatuur: -20 °C tot +55 °C
Relatieve vochtigheid: < 90 % bij +20 °C, < 50 % bij +40 °C
- De machine mag alleen worden opgesteld en gebruikt in een droge omgeving conform IP 23 (niet bij mist, regen, onweer enz.). Zo nodig wordt een lastent gebruikt.
- Rook, damp, olienevel en slijpstof moeten worden vermeden.
- Vermijd zoute omgevingslucht (zeelucht).

2.3 Milieubescherming en afvoer

2.3.1 Informatie Richtlijn Ecodesign 2009/125/EG



- Gooi het product (indien van toepassing) niet weg bij het gewone afval.
- Hergebruik of recycle uw afgedankte elektrische en elektronische apparatuur (AEEA) door deze in te leveren bij een aangewezen inzamelpunt.
- Neem voor meer informatie contact op met uw plaatselijke recyclingbedrijf of dealer.

(conform richtlijn 2012/19/
EU)

Kritieke grondstoffen die mogelijk aanwezig zijn in indicatieve hoeveelheden groter dan 1 gram op componentniveau

COMPONENT	KRITIEKE GRONDSTOF
Printplaten	Bariet, bismut, kobalt, gallium, germanium, hafnium, indium, zware zeldzame aardmetalen, lichte zeldzame aardmetalen, Niobium, metalen uit de platinagroep, scandium, siliciummetaal, tantaal, vanadium
Kunststof componenten	Antimoon, bariet
Elektrische en elektronische componenten	Antimoon, beryllium, magnesium
Metalen componenten	Beryllium, kobalt, magnesium, wolfraam, vanadium
Kabels en kabelsamenstellingen	Boraat, antimoon, bariet, beryllium, magnesium
Schermen	Gallium, indium, zware zeldzame aardmetalen, lichte zeldzame aardmetalen, niobium, platinagroepmetalen, scandium
Batterijen	Fluoriet, zware zeldzame aardmetalen, lichte zeldzame aardmetalen, magnesium

2.4 Personeelskwalificaties



VOORZICH- TIG!

De laskop/handbrander mag alleen door geschoold personeel worden gebruikt.

- Zet alleen personeel in dat voldoet aan de beroeps- en leeftijdsvoorschriften die gelden op de plaats van gebruik.
- **Geen** lichamelijke en geestelijke invloeden.
- Personen waarvan het reactievermogen wordt beïnvloed door drugs, alcohol of medicijnen zijn niet toegestaan als personeel.
- Bediening van de machine door minderjarigen uitsluitend onder toezicht.
- We gaan ervan uit dat gebruikers over basiskennis van het WIG-lasproces beschikken.

2.5 Aanwijzingen voor een veilig gebruik



VOORZICH- TIG!

Neem de geldende arbeidsveiligheidsvoorschriften in acht!

Ondeskundig gebruik kan de veiligheid in gevaar brengen. Dit kan leiden tot levensgevaarlijke verwondingen.

- Laat de laskop nooit zonder toezicht achter met ingeschakelde voeding.
- De operator moet ervoor zorgen dat er zich geen 2e persoon in de gevarezone bevindt.
- Breng **geen** wijzigingen aan de lastang aan.
- Gebruik de laskop alleen in technisch perfecte staat.
- Gebruik uitsluitend originele gereedschappen, reserveonderdelen en accessoires en voorgeschreven verbruiksmiddelen.
- Bij veranderingen in het gedrag tijdens bedrijf moet het gebruik onmiddellijk worden gestaakt en de storing worden verholpen.
- Veiligheidsvoorzieningen mogen niet worden verwijderd.
- Verplaats de machine niet door te trekken aan het slangenpakket of de kabel.
- Laat reparatie- en onderhoudswerkzaamheden aan de elektrische installatie uitsluitend uitvoeren door een vakman.
- Het openen of wijzigen van de laskop is verboden, behalve voor het verwijderen van vreemde voorwerpen uit de aandrijving.
Neem de instructies voor het verhelpen van storingen in acht (zie *hoofdstuk 'Verhelpen van storingen'* in de handleiding).


VOORZICHTIG!

Risico op letsel door monotoon werk en inspannend werk op moeilijk bereikbare plaatsen en boven het hoofd!

Ongemak, vermoeidheid en storingen van het bewegingsapparaat, beperkt reactievermogen en krampen.

-
- ▶ Las meer pauzetijden in.
 - ▶ Voer regelmatig oefeningen uit om de spieren los te maken.
 - ▶ Neem tijdens het gebruik een rechtopstaande, niet vermoeiende, comfortabele lichaamshouding aan.
 - ▶ Zorg voor afwisselende werkzaamheden.
 - Voer regelmatig oefeningen uit om de spieren los te maken.
 - Zorg voor afwisselende werkzaamheden.
 - Neem tijdens het gebruik een rechtopstaande, niet vermoeiende, comfortabele lichaamshouding aan.

2.6 Persoonlijke beschermingsmiddelen

Onderstaande persoonlijke beschermingsmiddelen moeten bij het werken aan de installatie worden gedragen:

- ▶ Veiligheidshandschoenen conform EN 407 voor lasbedrijf en DIN 388 voor montage van de elektrode.
- ▶ Veiligheidsschoenen conform EN ISO 20345, klasse SB.
- ▶ Draag bij werkzaamheden boven het hoofd een veiligheidshelm volgens DIN EN 397.
- ▶ Draag gehoorbescherming in werkomgevingen > 80 db (A).

2.7 Restrisico's

2.7.1 Mechanische risico's



GEVAAR!

Door draaiende machineonderdelen kunnen haren, sieraden en kleding worden gegrepen en in de behuizing worden ingetrokken.

- ▶ Draag nauwsluitende kleding.
- ▶ Draag **geen** losse haren, sieraden of andere accessoires die gemakkelijk kunnen worden ingetrokken.



VOORZICHTIG!

Wanneer de stroomkabel, gas- en stuurleiding onder trekspanning staan, bestaat het gevaar dat personen daarover struikelen en zich verwonden.

- ▶ Zorg dat personen in **geen** geval over leidingen en kabels kunnen struikelen.
- ▶ Zorgen ervoor dat leidingen en kabels **niet** onder trekspanning komen te staan.
- ▶ Plaats de laskop na demontage in de transportkoffer.
- ▶ Zorg dat het slangenpakket correct is aangesloten en de trekontlasting is bevestigd.

VOORZICHTIG!

Vallen van de orbitaallaskop tijdens transport, montage/demontage en afstellen!



VOORZICHTIG!

Bij ontoelaatbare werkzaamheden boven het hoofd naar beneden vallen van de laskop!

- ▶ Draag veiligheidsschoenen conform EN-ISO 20345, klasse SB.
- ▶ Plaats de transportkoffer op een stabiele ondergrond in de nabijheid (ca. 1,5 m/4,9 voet) van de lasstroombroon.
- ▶ Draag de transportkoffer **niet** een ladder op.
- ▶ Leg de laskop voor het afstellen vlak neer en zorg dat deze niet kan vallen.

- ▶ Monteer een beschermkap op de laskop.
- ▶ De laskop mag **alleen worden gebruikt met een valbeveiliging** in bovenhoofdse posities.
- ▶ Transporteer het apparaat niet met een kraan. Gebruik alleen handgrepen, riemen of houders voor het met de hand transporteren van het apparaat.
- ▶ Montage/demontagewerkzaamheden aan de orbitaallaskop OW 170 op de buis moeten door twee personen worden uitgevoerd.



VOORZICHTIG! Vallen van de transportkoffer door onjuist neerzetten!

- ▶ Plaats de transportkoffer op een stabiele ondergrond in de nabijheid (ca. 1,5 m) van de lasstroombron.



VOORZICHTIG! Bij het vastgrijpen van de laskop bestaat zowel voor de operator als voor derden het risico zichzelf te verwonden aan de elektrode of eventueel aan de koude draad.

- ▶ Pak de laskop niet vast op de plaats van de elektrode of de koude draad (bij KD-versies).
- ▶ Demonteer voor het opbergen van de laskop de elektrode en eventueel de koude draad (bij KD-versies).



VOORZICHTIG! Beknellingsgevaar van lichaamsdelen doordat de spancassette tijdens het spannen op het werkstuk valt.

- ▶ Bevestig de valbeveiliging aan de spancassette (alleen OW 25 GC).
- ▶ Zorg ervoor dat er zich geen personen onder de gebruikslocatie bevinden.
- ▶ Draag persoonlijke beschermingsmiddelen



VOORZICHTIG! Als de hand bruusk uit de handgreep wordt getrokken, bestaat het risico dat de vingers bekneeld raken en letsel oplopen.
Hierdoor kunnen verzwikkingen en schaafwonden aan de huid ontstaan.

- ▶ Trek uw hand en vingers voorzichtig uit de handgreep.
- ▶ Draag geen ringen.



VOORZICHTIG! Bij het opzetten van de laskop kunnen handen en vingers bekneeld en geplet worden.

- ▶ Leg de laskop plat op de steun voordat u de elektrode instelt of voor de elektrodenwissel.
- ▶ Schakel de lasstroombron uit voor het instellen of voor de elektrodenwissel.



GEVAAR! Beknellingsgevaar voor handen en vingers door onverwacht opstarten van de rotor bij het instellen van de elektrode.

- ▶ Voor het aansluiten van de laskop en voor de montage van de elektrode: Schakel de orbitaalas-installatie uit.
- ▶ Voordat u de rotor met gesloten laskoppen verplaatst, moet u de spancassette resp. de opspaninzetten monteren en de spaneenheid en het klapdeksel sluiten.

**VOORZICHTIG!**

Risico op gebroken vingers wanneer de zwenkbeugel aan één kant gesloten is tussen de open zwenkbeugel en het basislichaam.

- ▶ Draag veiligheidshandschoenen conform DIN EN 388.

**VOORZICHTIG!**

Bij het vastklemmen van de laskop op de pijp bestaat het risico van snijwonden door scherpe buisranden.

- ▶ Draag veiligheidshandschoenen conform DIN EN 388.

**VOORZICHTIG!**

Onzekerheid met gereedschap kan leiden tot letsel tijdens de demontage voor een correcte verwijdering van de laskop.

- ▶ Stuur bij twijfel de laskop in zijn geheel naar Orbitalum Tools om deze correct te laten afvoeren.
- ▶ Laat alleen een gekwalificeerde elektricien ingrijpen in het elektrische systeem en de laskop openen.

2.7.2 Elektrische risico's

**GEVAAR!**

Elektrische gevaren door contact en onjuiste of vochtige beschermingsmiddelen.

- ▶ Draag droge veiligheidsschoenen, droge metaalloze (nagels) lederen handschoenen en een droge overall om elektrische risico's te reduceren.
- ▶ Werk op een droge ondergrond.

**GEVAAR!**

Elektrische schok alsmede lichamelijk letsel en materiële schade ook aan andere apparatuur door verkeerde ontsteking als de laskop niet of verkeerd is bevestigd!

- ▶ Speel **niet** met de laskop.

**GEVAAR!**

Elektrische schok en knelgevaar bij ondeskundig ingrijpen en openen van de laskop.

- ▶ Koppel de laskop los van de stroombron.
- ▶ Laat de machine voor het openen voldoende afkoelen.
- ▶ Laat ingrepen in de elektrische installatie uitsluitend uitvoeren door een elektromonteur.
- ▶ Sluit **nooit** een geopende laskop aan op de stroombron.

**GEVAAR!**

Voor mensen met hartproblemen of een pacemaker bestaat levensgevaar.

**GEVAAR!**

Afhankelijk van de uitvoering van de arbeidsplaats kunnen in de directe omgeving levensgevaarlijke elektromagnetische velden optreden.

- ▶ Mensen met hartproblemen of met een pacemaker mogen de lasinstallatie niet bedienen.
- ▶ De gebruiker moet de arbeidsplaats veilig uitvoeren conform de EMV-richtlijn 2013/35/EU.
- ▶ Gebruik uitsluitend geaarde elektrische apparaten op de gebruikslocatie van de lasinstallatie.
- ▶ Houd rekening met elektromagnetisch gevoelige apparaten bij het ontsteken van de installatie.

**GEVAAR!**

Bij gelijktijdig contact met beide potentialen tijdens de hoogfrequente ontsteking bestaat het gevaar van een dodelijke elektrische schok!

- ▶ Voor het aansluiten van de laskop en voor de montage van de elektrode: Schakel de orbitaalasinstallatie uit.
- ▶ Voordat u de rotor met gesloten laskoppen verplaatst, moet u de spancassette resp. de opspaninzetten monteren en de spaneenheid en het klapdeksel sluiten.
- ▶ Vermijd vanaf de start van de lasprocedure elk contact met de buis en de behuizing van de orbitaalaskop.
- ▶ Draag veiligheidshandschoenen conform EN 12477, type A voor lasbedrijf en EN 388, klasse 4 voor montagewerkzaamheden aan de elektrode.

**WAARSCHU-
WING!**

Gevaar voor brandwonden, verblinding en brand door vlambogen.
Er kan een vlamboog ontstaan als de lascontacten tijdens het gebruik losraken.
Brandwonden en verblinding kunnen het gevolg zijn, in het ergste geval ontstaat er brand.

- ▶ Sluit de laskop alleen aan en af als de stroombron is uitgeschakeld.
- ▶ Leg leidingen en kabels zo dat ze **niet** onder trekspanning staan.
- ▶ Zorg dat personen in **geen** geval over leidingen en kabels kunnen struikelen.
- ▶ Bevestig de trekontlasting.
- ▶ Controleer of de slangenpakketaansluitingen goed vastzitten wanneer u ze aansluit of voordat u de stroom inschakelt.
- ▶ Werk niet in de buurt van licht ontvlambare stoffen.


**WAARSCHU-
WING!**

Meervoudig lichamelijk letsel en materiële schade door elektromagnetische in-compatibiliteit van omringende apparaten bij hoogfrequente ontsteking en bij apparaten zonder aardleiding in bedrijf!

- ▶ Gebruik uitsluitend geaarde elektrische apparaten op de gebruikslocatie van de lasinstallatie.
- ▶ Houd rekening met elektromagnetisch gevoelige apparaten bij het ontsteken van de installatie.


**WAARSCHU-
WING!**

Elektrostatische ontladingen bij het openen van de laskop.
Dit kan leiden tot schade aan elektronische onderdelen, brand en explosies.

- ▶ Stuur de laskop op naar de servicedienst of neem contact op met de technische ondersteuning als u een ervaren gebruiker bent.
- ▶ Gebruik ESD-compatibele werkstations en aard alle geleidende onderdelen.
- ▶ Draag ESD-conforme kleding, schoenen en handschoenen.
- ▶ Gebruik een ESD-beschermmat op het werkoppervlak.
- ▶ Gebruik ionisatoren om statische ladingen in de lucht te neutraliseren.
- ▶ Gebruik ESD-veilige verpakkingen voor gevoelige onderdelen.
- ▶ Train werknemers regelmatig in het omgaan met ESD en de bijbehorende beschermende maatregelen.


**VOORZICH-
TIG!**

Risico op vallen door een schok na een elektrische schok bij het werken op hoogte.
Naast letsel door vallen kunnen ook de laskop en mogelijk de spancassette vallen en letsel veroorzaken.

- ▶ Zet de stroombron in de testmodus voordat u de laskop op het werkstuk spant.
- ▶ Bevestig alle veiligheidssluitingen: Slangenpakket met trekcontasting, valbeveiliging op laskop en indien nodig op spancassette.

2.7.3 Thermische risico's

GEVAAR! Veiligheidscomponenten kunnen defect raken door vervuiling, breuk en slijtage, wat kan leiden tot verschillende risico's van letsel, brand en brandwonden door de vlamboog.

- ▶ Gebruik de kabel niet voor andere doeleinden zoals het ophangen of dragen van de machine.
 - ▶ Vervang defecte onderdelen onmiddellijk en controleer hun werking dagelijks.
 - ▶ Laat defecte kabels en stekkers onmiddellijk vervangen door een specialist.
 - ▶ Reinig en onderhoud de machine na elk gebruik.
 - ▶ Houd kabels en slangen uit de buurt van hitte, olie, scherpe randen of bewegende delen van het apparaat.
 - ▶ Controleer de machine dagelijks op zichtbare schade en gebreken en laat deze zo nodig door een vakman herstellen.
-

 **WAARSCHUWING!** Gevaar voor brandwonden, verblinding en brand door vlambogen. Er kan een vlamboog ontstaan als de lascontacten tijdens het gebruik losraken. Brandwonden en verblinding kunnen het gevolg zijn, in het ergste geval ontstaat er brand.

- ▶ Sluit de laskop alleen aan en af als de stroombron is uitgeschakeld.
 - ▶ Leg leidingen en kabels zo dat ze **niet** onder trekspanning staan.
 - ▶ Zorg dat personen in **geen** geval over leidingen en kabels kunnen struikelen.
 - ▶ Bevestig de trekontlasting.
 - ▶ Controleer of de slangenpakketaansluitingen goed vastzitten wanneer u ze aansluit of voordat u de stroom inschakelt.
 - ▶ Werk niet in de buurt van licht ontvlambare stoffen.
-

 **WAARSCHUWING!** Brandgevaar bij gebruik van verkeerde gassen (bijvoorbeeld zuurstofhoudend) tijdens de lasprocedure. Brandwonden kunnen het gevolg zijn. In het ergste geval kan brand ontstaan.

- ▶ Neem de veiligheidsvoorschriften in de handleiding van de stroombron in acht.
- ▶ Gebruik van uitsluitend beschermgassen, die conform DIN EN-ISO 14175 zijn geclassificeerd voor WIG-lasprocessen.

**WAARSCHU-
WING!**

Bij een onjuiste positionering van de laskop, het formeersysteem of bij gebruik van niet-toegestane materialen in het lasbereik kunnen problemen optreden door hoge temperaturen. In het ergste geval kan brand ontstaan. Neem de algemene brandveiligheidsvoorschriften ter plekke in acht.

- ▶ Positioneer de laskop op de juiste manier.
- ▶ Gebruik in het lasbereik uitsluitend toegestane materialen.
- ▶ Laat het reinigingsmiddel altijd volledig verdampen na het reinigen van de laskop en voor het lassen.

2.7.4 Gevaren van materialen en stoffen

**GEVAAR!**

Als de gasvoeding lekt, bestaat het gevaar voor verstikking door een hoge argonconcentratie in de omgevingslucht. Blijvende schade of levensgevaar door verstikking kunnen het gevolg zijn.

- ▶ Vervang defecte onderdelen van de gasvoeding onmiddellijk en controleer hun werking dagelijks.
- ▶ Controleer de machine dagelijks op zichtbare schade en gebreken en laat deze zo nodig door een vakman herstellen.
- ▶ Houd kabels en slangen uit de buurt van hitte, olie, scherpe randen of bewegende delen van het apparaat.
- ▶ Gebruik alleen in goed geventileerde ruimtes.
- ▶ Voorzie indien nodig zuurstofbewaking.

**GEVAAR!**

Verschillende soorten lichamelijk letsel en materiële schade door ondeskundige omgang met drukvaten en andere onderdelen van de installatie (bijv. lasgasfles)!

- ▶ Neem de veiligheidsvoorschriften voor drukvaten in acht.
- ▶ Neem de veiligheidsinformatiebladen in acht.
- ▶ Als de installatie en haar componenten meer dan 25 kg wegen, moeten ze door meerdere personen/hijsgereedschap worden opgetild.

**WAARSCHU-
WING!**

Gezondheidsschade door giftige dampen en stoffen tijdens de lasprocedure en bij het hanteren van de elektroden!

- ▶ Gebruik afzuigapparaten in overeenstemming met de voorschriften van beroepsverenigingen (bijv. BGI: 7006-1).
- ▶ Bewaak zo nodig de zuurstofconcentratie in de lucht.
- ▶ Bij chroom, nikkel en mangaan is bijzondere voorzichtigheid geboden.
- ▶ Gebruik **geen** elektroden die thorium bevatten.

	WAARSCHU- WING!	Explosiegevaar bij gebruik van verkeerde (explosieve) gaspen tijdens de laspro- cedure. Dit kan ernstig letsel en de dood tot gevolg hebben.
--	----------------------------	--

- ▶ Neem de veiligheidsvoorschriften in de handleiding van de stroombron in acht.
- ▶ Gebruik van uitsluitend beschermgaspen, die conform DIN EN-ISO 14175 zijn geclassificeerd voor WIG-lasprocessen.

	VOORZICH- TIG!	Risico op uitglijden door lekkende koelvloeistof bij het aan- en afsluiten van het slangenpakket en de stroombron.
--	---------------------------	---

- ▶ Verwijder eventuele gelekte koelvloeistof onmiddellijk.

2.7.5 Ergonomische risico's

	VOORZICH- TIG!	Gezondheidsschade op lange termijn door een verkeerde houding Gevaar voor ongemak, vermoeidheid en storingen van het bewegingsapparaat, beperkt reactievermogen en krampen.
--	---------------------------	---

- ▶ Las meer pauzetijden in.
- ▶ Voer regelmatig oefeningen uit om de spieren los te maken.
- ▶ Neem tijdens het gebruik een rechtopstaande, niet vermoeiende, comfortabele lichaamshouding aan.
- ▶ Zorg voor afwisselende werkzaamheden.

	VOORZICH- TIG!	Risico op letsel door monotoon werk en inspannend werk op moeilijk bereikbare plaatsen en boven het hoofd! Ongemak, vermoeidheid en storingen van het bewegingsapparaat, beperkt re- actievermogen en krampen.
--	---------------------------	---

- ▶ Las meer pauzetijden in.
- ▶ Voer regelmatig oefeningen uit om de spieren los te maken.
- ▶ Neem tijdens het gebruik een rechtopstaande, niet vermoeiende, comfortabele lichaamshouding aan.
- ▶ Zorg voor afwisselende werkzaamheden.

2.7.6 Stralingsrisico's

	WAARSCHU- WING!	Tijdens de lasprocedure ontstaat infrarode, zichtbare en uv-straling, die ernstige schade aan de ogen kan veroorzaken.
--	----------------------------	---

- ▶ Kijk **niet** in de vlamboog.

- ▶ Draag verblindingsbescherming conform EN 170.

2.7.7 Algemeen gevaar



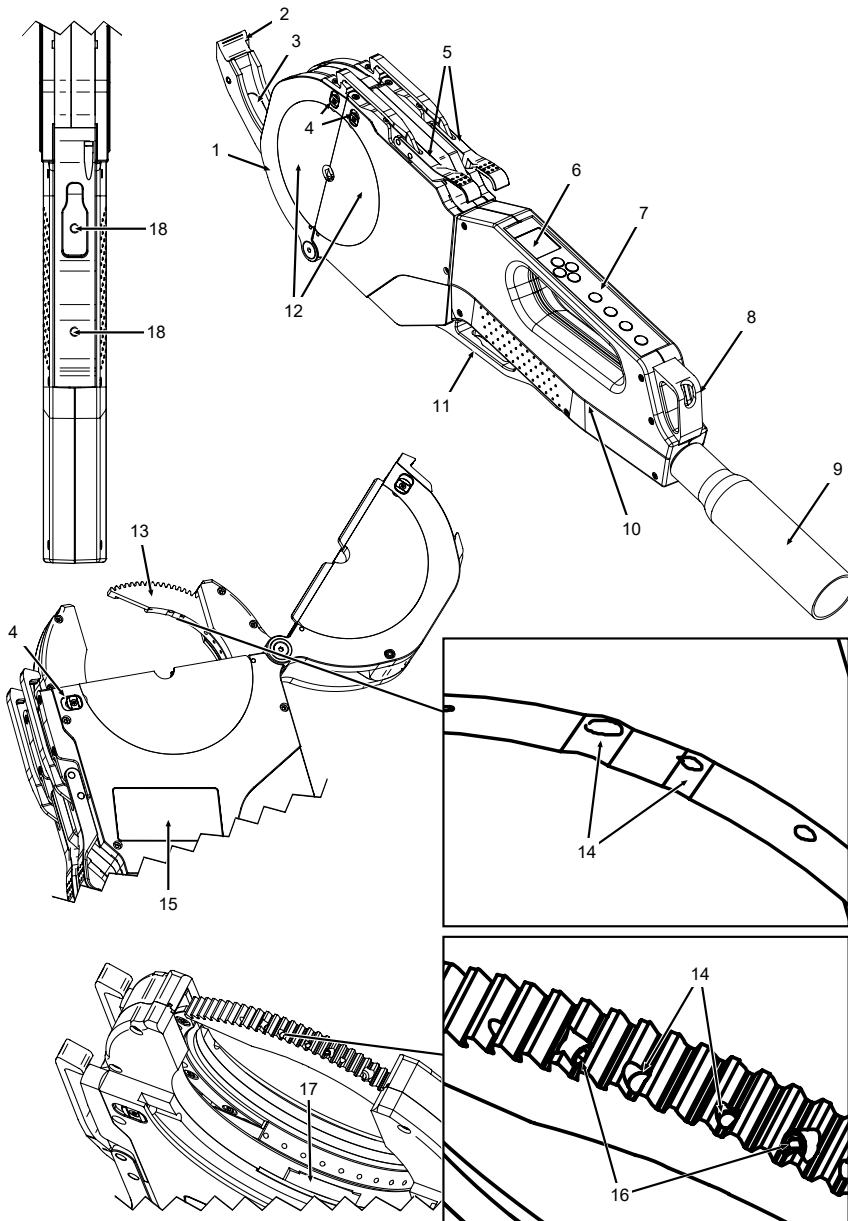
**VOORZICH-
TIG!** Algemeen gevaar

- ▶ Trek bij gevaar de stekker uit het stopcontact!
- ▶ De netstekker moet altijd toegankelijk zijn om de stroombron los te koppelen van het lichtnet.

3 Toepassingsmogelijkheden

TOEPASSINGSMOGELIJKHEID		OWX 3.0
Buis (buitendiameter)	[mm]	6 ... 77
min. ... max.	[inch]	0,25 ... 3,0
Lasproces	Wolfram-Inertgas-proces (WIG/TIG)	
Materialen	Alle materialen die in principe geschikt zijn voor het WIG/TIG-lasproces.	

4 Beschrijving



POS.	BENAMING	FUNCTIE
1	Zwenkbeugel	Laskop openen en sluiten.
2	Flip cover	Openen van de lasruimte voor uitlijning van de elektrode en voor controle van de buisstootkant en de buisverschuiving.
3	Zichtvenster van lasbeschermgas	Lassen beschermd tegen infrarood-, en uv-straling observeren.
4	Vergrendeling spaninzet	Spaninzet vergrendelen en losmaken
5	Opspanhendels	Gesloten zwenkbeugels vergrendelen.
6	Display	Weergave van laskopmenu en informatie.
7	Bedieningspaneel	Laskop bedienen.
8	Montageoog handgreep	Bevestigingsmogelijkheid voor een valbeveiliging.
9	Slangenpakket	Laskop met de lasstroombron verbinden.
10	Handgreep	Laskop vasthouden.
11	Montageoog basislichaam	Bevestigingsmogelijkheid voor een tafelhouder of valbeveiliging.
12	Spaninzet*	Werkstukken uitlijnen en opspannen.
13	Rotor	Elektrode radiaal om het werkstuk heen geleiden.
14	Elektrodenhouders (1,6 en 2,4 mm) met markeringen van mes-sing	Houder voor elektroden.
15	Typeplaat	Vermeldt de gegevens van de laskop.
16	Elektrodenklemschroeven	Vastzetten en losmaken van de elektroden in de elektrodenhouders.
17	Binnenverlichting	Verlichten van de lasruimte, <i>zie hoofdstuk Startmenu</i>
18	Montageboringen	Interface voor de montage in een installatie, <i>zie hoofdstuk Afmetingen</i> [► 30]

* *Spaninzetten zijn niet bij de levering inbegrepen, maar voor het gebruik absoluut noodzakelijk. Ze moeten afzonderlijk worden besteld. Zie Toebehoren (optioneel) [► 89]*

4.1 Elektrodenhouders

De OWX-serie beschikt over 2 elektrodenboringen voor elektroden diameters van 1,6 mm (0.063 in) en 2,4 mm (0.094 in).

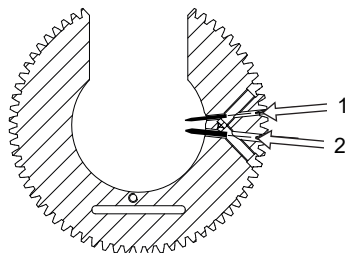


Fig.: Elektrodenboringen rotor

1 Elektrodenboringg Ø 1,6 mm (0.063 in)

2 Elektrodenboringg Ø 2,4 mm (0.094 in)

Elektrode instellen, zie hoofdstuk Elektrode afstellen [► 54]

4.2 Integratie in klantspecifieke inrichtingen

Om de laskop in op de klant afgestemde installaties te monteren, zoals bijv. in bevestigings- of handling-systemen in de fabriek, zijn twee 7 mm diepe M5-schroefdraden (1) en (2) in de aluminium mantel van het montageoog aangebracht.

Voor de positiebepaling zie hoofdstuk Afmetingen [► 30].

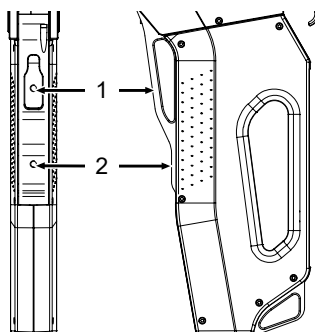
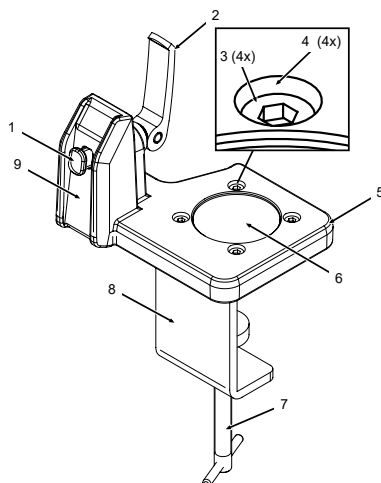


Fig.: Boringen in de aluminium mantel van het montageoog

4.3 Tafelhouder (optioneel)

Zie ook Tafelhouder monteren ► 41]

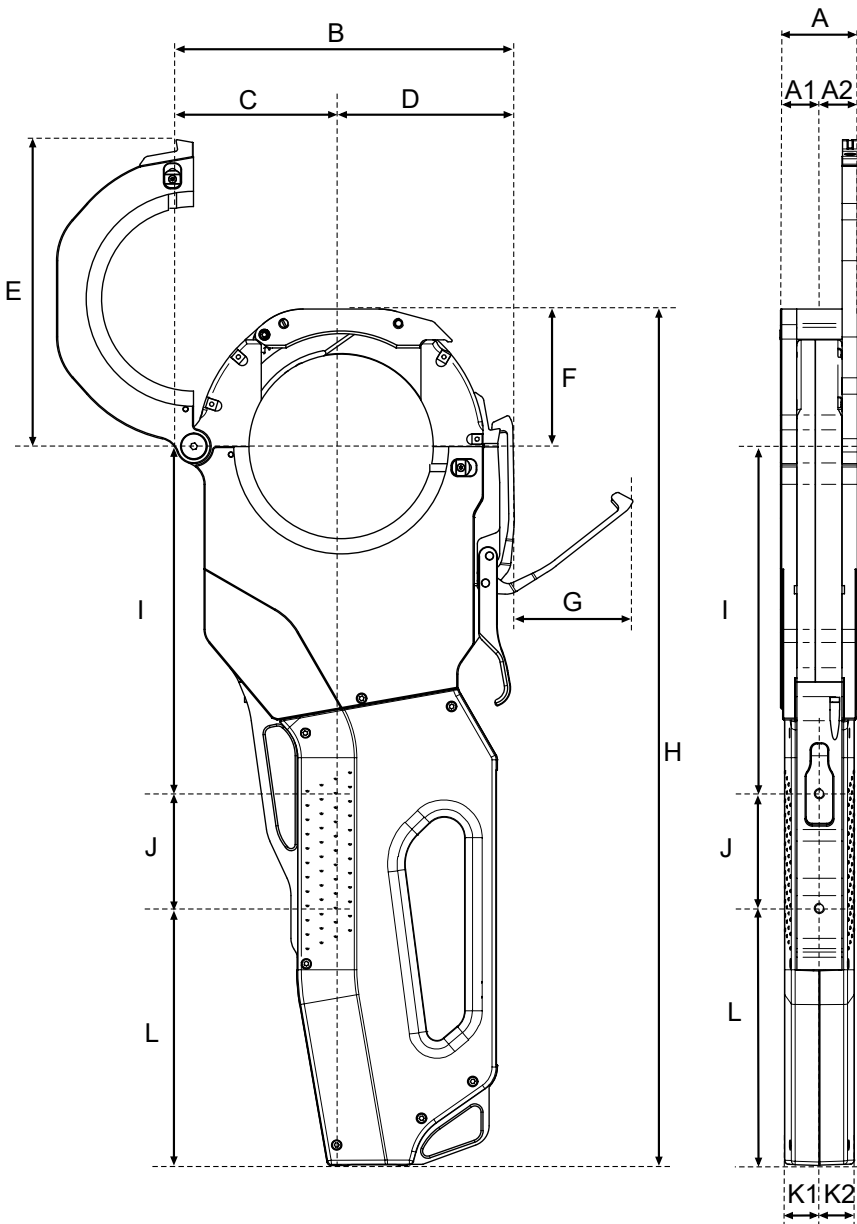


POS.	BENAMING	FUNCTIE
1	Opnamebout	Houdt het montageoog van de laskop vast.
2	Spanhendel	Vastklemmen en losmaken van de laskop in de tafelhouder.
3	Bevestigingsschroeven (4 x)	bevestiging van de montagehoek.
4	Montageboringen (4 x)	Opname van bevestigingsschroeven voor • bevestiging van de montagehoek. • Bevestiging op een tafelblad.
5	Basisonderdeel	Draagt en verbindt het snelspansysteem met de schroefklem.
6	Rubberen pad	Bedoeld als vastgelegd plateau voor kleine onderdelen zoals elektrode en schroeven als de tafelhouder met de geïntegreerde schroefklem of met schroeven aan het werkblad gemonteerd is. Bij het gebruik van alternatieve bevestigingssystemen bedoeld als plateau voor de voeten van schroefklemmen of snelspanners.
7	Spanschroef	Hoek (8) en basisonderdeel (5) aan de tafelrand vastklemmen.
8	Montagehoek	Tegenlager voor spanschroef (7).
9	Geleidingsgroef	Geleidt en fixeert de laskop in positie.

5 Technische gegevens

TYPE	OWX 3.0
Code	837 000 001
Buis (buitendiameter)	[mm] 6,00 ... 77,00
min. ... max.	[inch] 0.250 ... 3.000
Elektrodendiameter	[mm] 1,6/2,4
	[inch] 0.063/0.094
Gewicht van de machine	[kg] 8,50
incl. slangenpakket	[lbs] 18.739
Transportgewicht (levering)	[kg] 16,70
	[lbs] 36.817
Lengte slangenpakket	[m] 7,5
	[ft] 24,6

5.1 Afmetingen



TYPE		OWX 3.0
Code		837 000 001
Afmeting		
A	[mm]	38,00
	[inch]	1.496
A1	[mm]	19,00
	[inch]	0.748
A2	[mm]	19,00
	[inch]	0.748
B	[mm]	164,27
	[inch]	6.467
C	[mm]	80,03
	[inch]	3.151
D	[mm]	84,24
	[inch]	3.317
E	[mm]	149,64
	[inch]	5.891
F	[mm]	67,00
	[inch]	2.638
G	[mm]	58,20
	[inch]	2.554
H	[mm]	417,99
	[inch]	16.456
I	[mm]	169,50
	[inch]	6.673
J	[mm]	56,00
	[inch]	2.205
K1	[mm]	17,00
	[inch]	0.669
K2	[mm]	17,00
	[inch]	0.669
L	[mm]	125,49
	[inch]	4.941

6 Transport en verzending

6.1 Brutogewicht

MODEL	OWX 3.0	
Gewicht*	[kg]	16,70
	[lbs]	36.817

* incl. leveringsomvang en transportkoffer

6.2 Transport

WAARSCHUWING



Gevaar voor letsel door hoog gewicht van de laskop!
De transportkoffer met orbitaallaskop en leveringsomvang heeft een gewicht van 16,70 kg (36.817 lbs).

- ▶ Til de orbitaallaskop voorzichtig op.
- ▶ Plaats de transportkoffer op een stevige ondergrond.
- ▶ Draag veiligheidsschoenen conform EN-ISO 20345, klasse SB.

- ▶ Transporteer de laskop in de transportkoffer aan de handgreep.



VOORZICHTIG



Gevaar voor letsel door scherpe elektrode!

Bij onjuist uitnemen van de laskop uit de transportkoffer bestaat het gevaar dat daarbij in de scherpe elektrode wordt gegrepen.

- ▶ Neem de laskop uitsluitend uit aan de daarvoor voorziene handgreep.
- ▶ Demonteer de elektrode voor het transport.

- ▶ Neem de laskop aan de handgreep uit de transportkoffer.



7 Ingebruikneming

7.1 Levering

ARTIKEL	CODE	AANTAL	EENHEID
ORBIWELD X 3.0	837 000 001	1	ST
Werktuigset OWX	836 030 001	1	ST
Algemene veiligheidsinstructies voor gesloten laskopen	836 060 101	1	ST
Handleiding & ETL, OWX	836 060 201	Onbeperkt (PDF)	ST

Downloadlink PDF:

<https://www.orbitalum.com/de/download.html>



Transportkoffer OWX 3.0	837 030 010	1	ST
-------------------------	-------------	---	----

Wijzigingen voorbehouden.

- ▶ Controleer de levering op volledigheid en transportschade.
- ▶ Meld ontbrekende delen of transportschade direct aan uw leverancier.

7.2 Ingebruikneming voorbereiden

Voorwaarde:

De lasstroombron is aangesloten en bedrijfsklaar.

WAARSCHUWING



Explosiegevaar bij gebruik van verkeerde (explosieve) gasen tijdens de lasprocedure.

Dit kan ernstig letsel en de dood tot gevolg hebben.

- ▶ Neem de veiligheidsvoorschriften in de handleiding van de stroombron in acht.
- ▶ Gebruik van uitsluitend beschermgassen, die conform DIN EN-ISO 14175 zijn geclassificeerd voor WIG-lasprocessen.

WAARSCHUWING**Risico van brandwonden, verblinding en brand door vlamboog.**

Er kan een vlamboog ontstaan als de lascontacten tijdens het gebruik losraken. Brandwonden en verblinding kunnen het gevolg zijn, in het ergste geval ontstaat er brand.

- ▶ Aan- en afsluiten van de laskop alleen als de stroombron uitgeschakeld is.
- ▶ Leg leidingen en kabels zo dat ze **niet** onder trekspanning staan.
- ▶ Zorg dat personen in **geen** geval over leidingen en kabels kunnen struikelen.
- ▶ Bevestig de trekontlasting.
- ▶ Controleer of de aansluitingen van het slangenpakket tijdens het aansluiten of voor het inschakelen van de stroombron goed vastzitten.
- ▶ Werk niet in de buurt van licht ontvlambare stoffen.

- ▶ Controleer de laskop, het slangenpakket, de massakabel en de kabels op beschadigingen (*zie hoofdstuk Onderhoud en verzorging* [► 79]).
- ▶ Inspecteer de laskop op loszittende delen en vuil in de aandrijving (*zie hoofdstuk Verhelpen van storingen* [► 84]).
- ▶ Inspecteer de werkomgeving op mogelijke gevarenbronnen en neem deze zo nodig weg (*zie hoofdstuk Grenzen van de machine* [► 9] *en* *Struikelen over leidingen en kabels*).
- ▶ Vul de laskop met koelvloeistof (*zie hoofdstuk Goede werking van gas- en koelvloeistoftoevoer testen* [► 59]).
- ▶ Bij bovenhandse toepassingen: Zet de orbitaallaskop vast met een valbeveiliging (*zie hoofdstuk Valbeveiliging monteren* [► 36]).

8 Afstelling en montage

8.1 Werkwijze

INFO

Neem de handleiding voor de lasstroombron in acht!

Voer afstelling en montage uit in onderstaande volgorde:

1. Voor bovenhandse werkzaamheden Valbeveiliging monteren [► 36]
2. Laskop op lasstroombron aansluiten [► 48]
3. Opspanbekken monteren [► 53]
4. Elektrode afstellen [► 54]
5. Laskop op werkstukken spannen [► 57]
6. Goede werking van gas- en koelvloeistofoevoer testen [► 59]
7. Tafelhouder (optioneel) [► 40] monteren en accessoires [► 89] aansluiten
8. Lasprogramma configureren [► 59]

8.2 Valbeveiliging monteren

WAARSCHUWING



Vallen van de onbeveiligde laskop.

Het apparaat kan vallen en personen verwonden.

- Breng voor aanvang van de werkzaamheden een valbeveiliging met voldoende draagvermogen (bijv. staalkabel met musketonhaak) op de laskop aan.
- De laskop mag **niet** onbeveiligd worden gebruikt in posities boven het hoofd.

Voordat met het werk wordt begonnen, moet de laskop tegen vallen worden beveiligd.

Hiervoor zijn de laskoppen van de OWX-serie voorzien van een bevestigingssoog (1) voor de bevestiging van een geschikte valbeveiliging, zoals een schroefkarabijnhaak (2) aan een staalkabel (3).

Verbind het bevestigingssoog (1) bijv. met een schroefkarabijnhaak (2) met een boven de werkplek gezekerde staalkabel (3).



8.3 Software-update Smart Welder

Om de volledige functionaliteit van de OWX-laskop te kunnen gebruiken, moet de software van de stroombron worden bijgewerkt naar **versie 3.1.0 of hoger**.

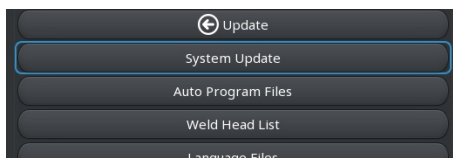
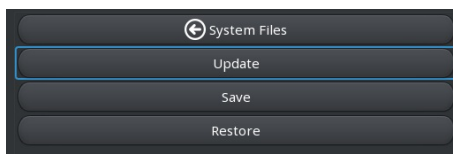
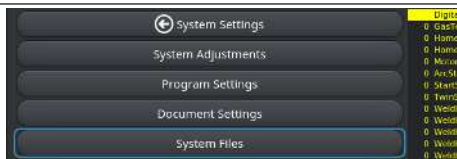
Software-update voorbereiden:

De vereiste softwarebestanden, een video met uitleg en stapsgewijze instructies zijn beschikbaar op <http://www.orbitalum.com/owx-update>.

- Download de bestanden **Smartwelder.ZIP** en **OM_VX.X.X.OTU** en sla ze op een USB-stick op. Zorg ervoor dat de USB-stick geformatteerd is in FAT32-formaat en een geheugencapaciteit van minstens 16 GB heeft.

Software-update uitvoeren:

- Steek de USB-updatestick in een vrije USB-poort op de stroombron.
- ⇒ De stroombron herkent automatisch welke updates vereist zijn op basis van de momenteel geïnstalleerde softwareversie.
- Navigeer vanuit het hoofdmenu via 'Instellingen' / 'Systeemgegevens' / 'Update' / 'Systeem bijwerken' en bevestig de update. De update duurt ongeveer 20-40 minuten, afhankelijk van de huidige softwareversie. Schakel de stroombron niet uit tijdens de update en verwijder de USB-stick niet!
- ⇒ Een voortgangsbalk op het display toont de status van de update. Zodra de update voltooid is, start de stroombron automatisch opnieuw op.

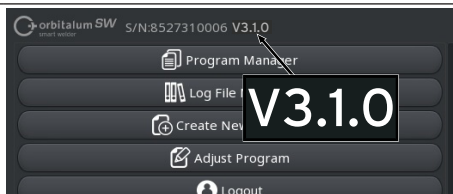


Softwareversie controleren:

Afhankelijk van de oorspronkelijke softwareversie van de stroombron, kunnen er twee updaterroutines nodig zijn.

Als versie **3.1.0** wordt weergegeven in de kopregel van het display, is de software-update met succes voltooid.

Als een versie **< 3.1.0** wordt weergegeven in de kopregel van het display, moet u de updaterroutine opnieuw uitvoeren volgens de bovenstaande instructies.



8.3.1 Selecteer de koplijst 'Orbitalum'

Wanneer de Smart Welder-software wordt bijgewerkt, wordt ook de koplijst 'Orbitalum' automatisch bijgewerkt.

Als de koplijst 'Orbitalum' vóór de update is gewijzigd, wordt een extra koplijst 'Orbitalum \[M]' – voor 'gewijzigd' – gegenereerd en geselecteerd. Afhankelijk van de wijziging van de koplijst 'Orbitalum \[M]' is het mogelijk dat de OWX niet correct functioneert. Het is daarom noodzakelijk om eerst de koplijst 'Orbitalum' te selecteren.

OPMERKING

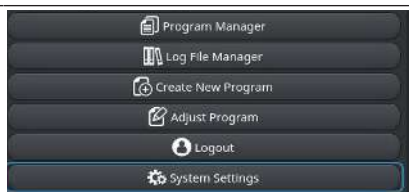


Foutieve communicatie tussen laskop en stroombron.

Wanneer u de stuurleiding aansluit op een stroombron die al ingeschakeld is, kunnen er fouten in de communicatieopbouw zitten.

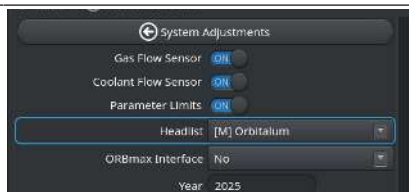
- ▶ Voordat u de laskop en de stuurleiding aansluit, moet u ervoor zorgen dat de stroombron uitgeschakeld is.

- ▶ Navigeer vanuit het hoofdmenu via 'Instellingen' naar het menu-item 'Koplijst' (1) in de 'Systeeminstellingen'.



- ▶ Controleer welke koplijst geselecteerd is, selecteer indien nodig de koplijst 'Orbitalum'.

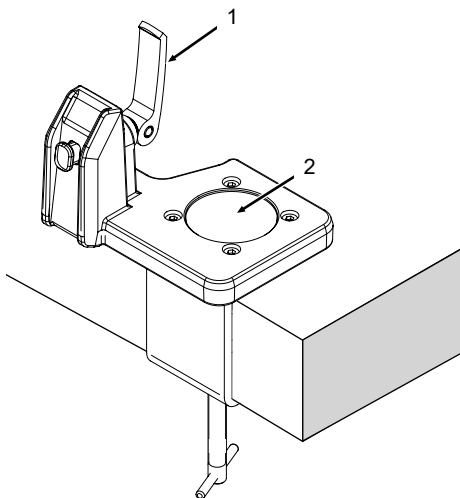
⇒ De OWX is nu beschikbaar met zijn volledige scala aan functies in de laskopselectie.





8.4 Tafelhouder (optioneel)

Met de optionele tafelhouder van geanodiseerd aluminium kunnen laskoppen van de ORBIWELD X-serie gemakkelijk en veilig worden vastgehaakt en gefixeerd. De tafelhouder kan aan de randen van werkbladen worden geklemd, op werkbladen worden vastgeschroefd of in alternatieve bevestigingsystemen worden geïntegreerd.



Toepassingsmogelijkheden

Tafelhouder:

- Voor de stationaire toepassing van de laskop met aangehaalde spanhendel (1).
- Voor de kortstondige bevestiging van de laskop met een losgemaakte spanhendel (1).

Rubberen pad (2):

- Vastgelegd plateau voor kleine onderdelen zoals elektroden en schroeven.
- Plateau voor de voeten van schroefklemmen of snelspanners van alternatieve bevestigingsystemen.

8.4.1 Tafelhouder monteren

Snelle montage aan de tafelrand, zoals voorgemonteerd

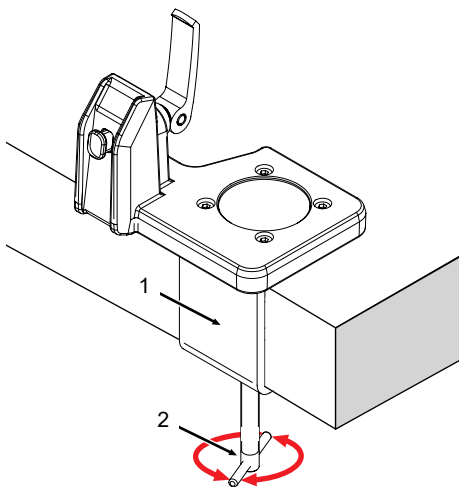


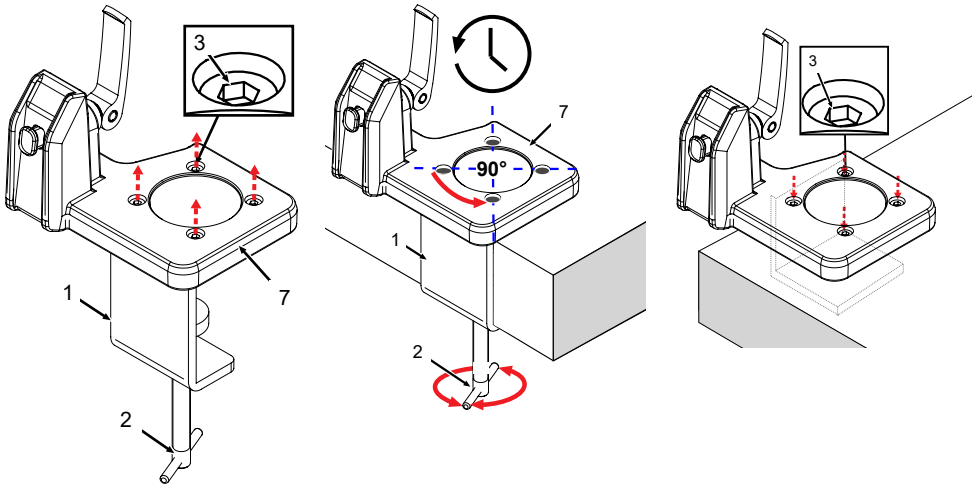
Fig.: Tafelhouder met montagehoek

Werkwijze:

1. Open de spanschroef (2) overeenkomstig de dikte van het werkblad.
2. Plaats de montagehoek (1) aan de rand van het werkblad en haal de spanschroef (2) zo stevig aan dat de tafelhouder niet meer met de hand kan worden verschoven.
3. Om de tafelhouder te demonteren, voert u de processtappen in omgekeerde volgorde uit.

Snelle montage aan de tafelrand, basis 90° op de montagehoek gedraaid

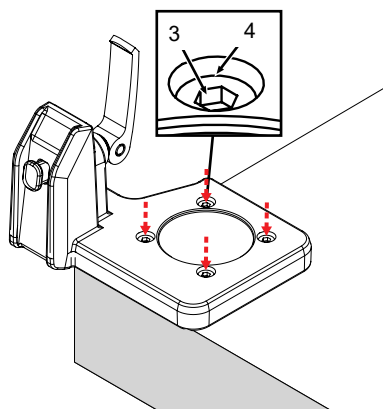
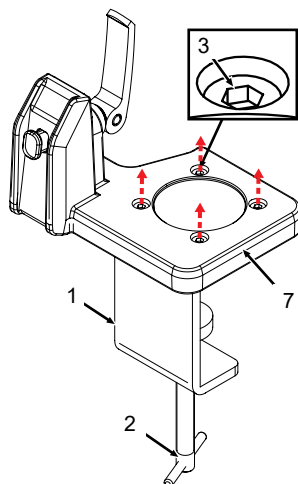
De basis van de tafelhouder kan 90° gedraaid op de montagehoek worden gefixeerd om de roterende as van de rotor parallel of verticaal ten opzichte van de tafelrand uit te lijnen.



Werkwijze:

1. Demonteer de basis (7) van de montagehoek (1) door de vier bevestigingsschroeven (3) los te draaien en te verwijderen.
2. Draai de basis (7) 90° tegen de wijzers van de klok in en schroef de basis weer met de vier bevestigingsschroeven (3) vast aan de montagehoek (1).
3. Open de spanschroef (2) overeenkomstig de dikte van het werkblad.
4. Plaats de montagehoek (1) aan de rand van het werkblad en haal de spanschroef (2) zo stevig aan dat de tafelhouder niet meer kan worden bewogen.
5. Om de tafelhouder te demonteren, voert u de processtappen in omgekeerde volgorde uit.

Vastgeschroefd op werkblad

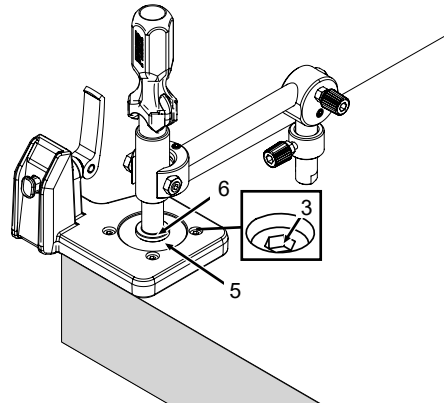
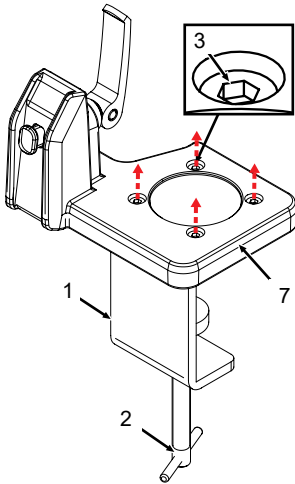


Basis tafelhouder vastgeschroefd op werkblad

Werkwijze:

1. Draai de vier bevestigingsschroeven (3) uit de basis (7) en de montagehoek (1).
2. Schroef de basis (7) met vier geschikte schroeven door de montageboringen (4) heen op het werkblad.
3. Om de tafelhouder te demonteren, voert u de processtappen in omgekeerde volgorde uit.

In alternatieve bevestigingssystemen integreren



Tafelhouder in alternatieve bevestigingssystemen integreren (voorbeeld)

Werkwijze:

1. Demonteer de montagehoek (1) van de basis (7) door de vier bevestigingsschroeven (3) los te draaien en te verwijderen.
2. Gebruik de rubberen pad (5) als plateau voor de voeten van schroefklemmen of snelspanners (6) van het alternatieve bevestigingssysteem, zie Montagehandleiding van het alternatieve bevestigingssysteem.

8.4.2 Laskop in tafelhouder fixeren

De volgende werkstappen beschrijven de fixering van de laskop in de tafelhouder met gespannen snelspanner voor de stationaire toepassing en met een losgemaakte snelspanner voor kortstondig opbergen.

De spanhendel is ontworpen voor de twee standen 'parkeren' voor kortstondig vasthouden en 'klemmen' voor het bevestigen van de laskop:



Snelspanner verticaal omlaag geklapt voor kortstondig vasthouden



Snelspanner verticaal omhoog geklapt voor stationair gebruik.

VOORZICHTIG



Er bestaat een risico dat de laskop valt als de snelspanner van de tafelhouder te ver naar buiten wordt gedraaid.

Dit kan leiden tot letsel en materiële schade.

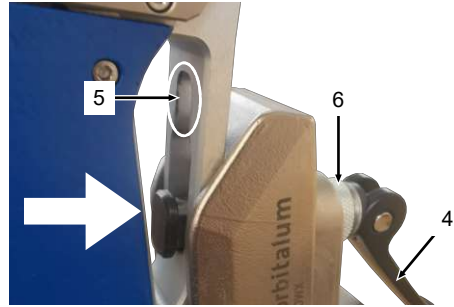
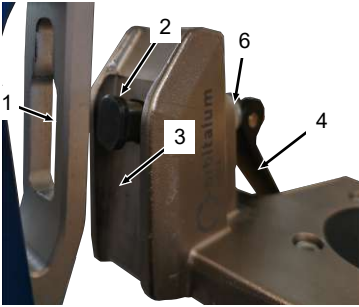
- Controleer voordat u de laskop vasthaakt of de spanhendel niet te ver is uitgedraaid.

OPMERKING



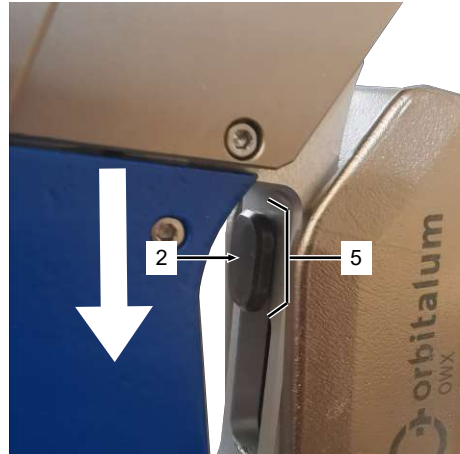
De tafelhouder is uitsluitend bedoeld voor het kortstondig vasthouden of bevestigen van de OWX-laskop. Alleen de gebruiker is aansprakelijk voor schade en letsel veroorzaakt door onjuist gebruik.

- Maak de snelspanner (4) van de tafelhouder los.
- Houd de laskop verticaal aan de handgreep vast en schuif het onderste, brede gedeelte van het montageoog (1) volledig over de kop van de opnamebout (2) heen en duw het tegen het oppervlak van de geleidingsgroef (3).

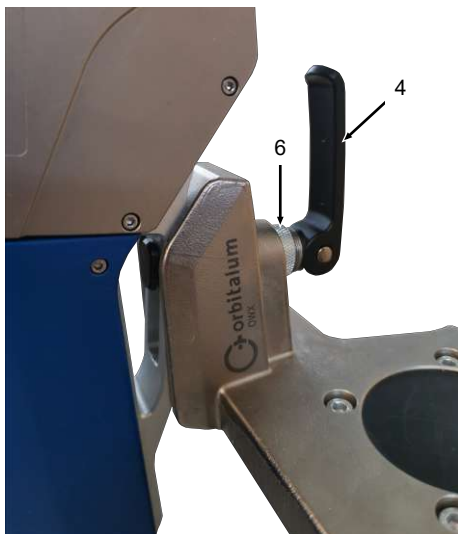


► Houd de laskop tegen het aanslagvlak van de geleidingsgroef en trek hem zover mogelijk naar beneden, zodat de kop van de bevestigingsbout (2) in het bovenste, vernauwde gedeelte van het bevestigingssoog (5) zit.

⇒ De tafelhouder kan nu gebruikt worden voor kortstondige opslag, omdat de laskop ook in en uit gehaakt kan worden zonder de spanhendel los te maken.



- ▶ Draai de schroefdraadhuls (6) met de wijzers van de klok mee net zo vast tot de spanhendel (5) enkel nog met weerstand kan worden omgeklapt. Draai de schroefdraadhuls indien nodig net zover terug tot de spanhendel (5) volledig kan worden omgeklapt.
- ▶ Klap de spanhendel (4) volledig om.
 - ⇒ De laskop is nu voor stationair gebruik vast in de tafelhouder gespannen.



- ▶ Om de laskop los te maken en te verwijderen van de tafelhouder, volgt u de stappen in omgekeerde volgorde.

8.5 Laskop op stroombron aansluiten

GEVAAR



Dodelijke elektrische schok als de gebruiker voor contact tussen elektrode en aarde (behuizing/werkstuk of dergelijke) maakt en de lasprocedure gestart wordt.

Dodelijke elektrische schok door onderdelen onder spanning.

- ▶ Schakel de stroombron uit voordat een laskop of handbrander wordt aangesloten of verwijderd.
- ▶ Schakel de laskop of handbrander in de stand Testmodus zolang deze niet bedrijfsklaar is.
- ▶ Houd de laskop gesloten.
- ▶ Maak geen contact tussen elektrode en aarde (behuizing/werkstuk of dergelijke).

WAARSCHUWING



Risico van brandwonden, verblinding en brand door vlamboog.

Er kan een vlamboog ontstaan als de lascontacten tijdens het gebruik losraken. Brandwonden en verblinding kunnen het gevolg zijn, in het ergste geval ontstaat er brand.

- ▶ Aan- en afsluiten van de laskop alleen als de stroombron uitgeschakeld is.
- ▶ Leg leidingen en kabels zo dat ze **niet** onder trekspanning staan.
- ▶ Zorg dat personen in **geen** geval over leidingen en kabels kunnen struikelen.
- ▶ Bevestig de trekontlasting.
- ▶ Controleer of de aansluitingen van het slangenpakket tijdens het aansluiten of voor het inschakelen van de stroombron goed vastzitten.
- ▶ Werk niet in de buurt van licht ontvlambare stoffen.

VOORZICHTIG



Onbedoeld opstarten van de laskop!

Kneuzingen van handen en vingers.

- ▶ Schakel de stroombron voor orbitaal lassen uit.

VOORZICHTIG



Er ontsnapt koelmiddel bij het wisselen van de laskop

Contact met koelmiddel kan huid, ogen en luchtwegen irriteren.

- ▶ Schakel de stroombron uit als van laskop wordt gewisseld.

OPMERKING**Oververhitting van de laskop en schade aan het slangenpakket door gebrek aan koelmiddel!**

- Controleer of de koelmiddeltank van de lasstroombron of van het externe koelapparaat voldoende is gevuld (het koelmiddelpeil moet zich ten minste op het niveau van de "MIN"-markering op de tank bevinden).

OPMERKING**Bij de eerste ingebruikneming:****Het slangenpakket kan bij het uitpakken uit de verpakking folie beschadigen!**

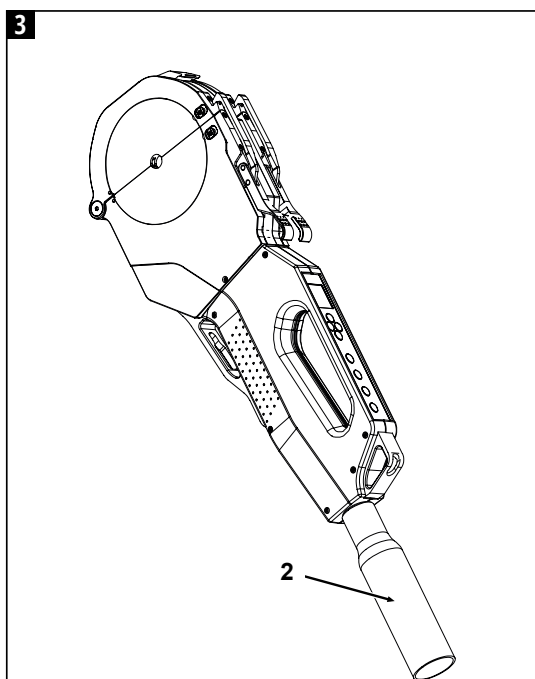
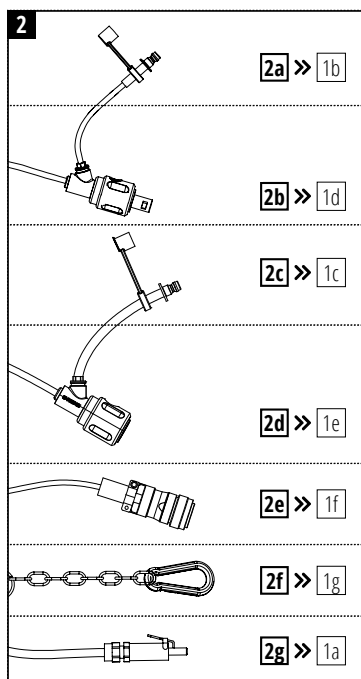
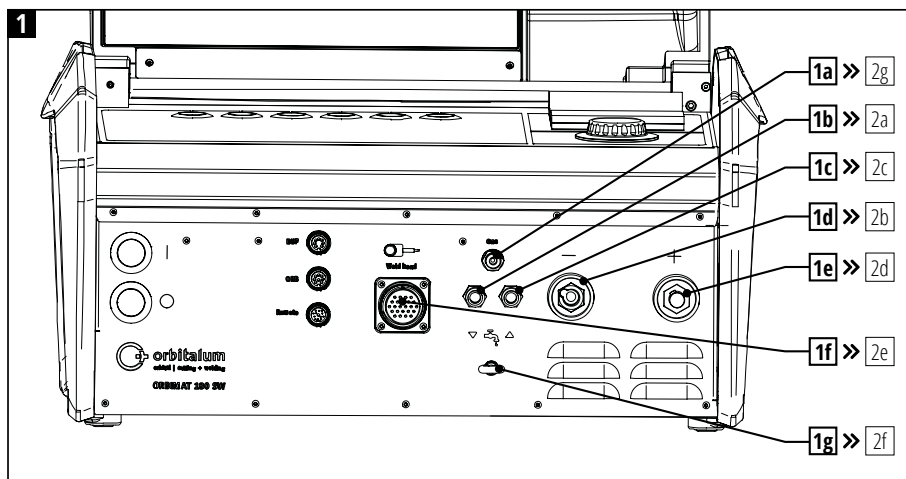
- Knip de kabelbinders voorzichtig door, zonder het slangenpakket te beschadigen.
-

8.5.1 Aansluitvolgorde

Zie ook hoofdstuk Aansluitschema [► 51].).

1. Bevestig de trekontlasting.
2. Sluit de Amphenol-stekker aan.
3. Sluit de lasstroomstekker en lasstroomcontactdoos aan.
4. Sluit de blauwe en rode koelvloeistofaansluiting aan.
5. Sluit de gasslang aan.
6. Schakel de lasstroombron in.
7. Voer een functietest van gas en koelvloeistof uit.

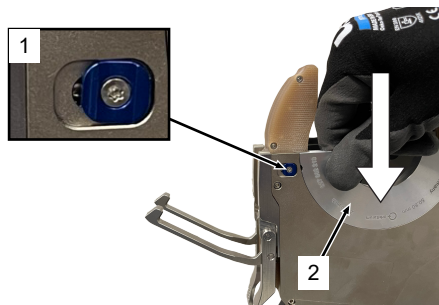
8.5.2 Aansluitschema



POS.	BENAMING	TE VERBINDEN MET	POS.
1	Stroombron, bijv. type Smart Welder		
1a	Aansluiting 'Gas'	Connector 'Gas', slangenpakket	2g
1b	Aansluiting 'Koelmiddeltoevoer', blauw	Connector 'Koelmiddeltoevoer', blauw , slangenpakket	2a
1c	Aansluiting 'Terugloop koelmiddel', rood	Connector 'Terugloop koelmiddel', rood , slangenpakket	2c
1d	Aansluiting 'Lasstroom -' (slangenpakket)	Connector 'Lasstroom -', slangenpakket, evt. met aansluitadapter*	2b
1e	Connector 'Lasstroom +' (massakabel)	Aansluiting 'Lasstroom +', massakabel	2d
1f	Aansluiting 'Stuurleiding'	Connector 'Stuurleiding naar stroombron'	2e
1g	Oog "Trekontlasting"	Musketonhaak "Trekontlasting", slangenpakket	2f
2	Slangenpakket		
2a	Connector 'Koelmiddeltoevoer', blauw	Aansluiting 'Koelmiddeltoevoer', blauw, stroombron	1b
2b	Connector 'Lasstroom -'	Aansluiting 'Lasstroom -', stroombron	1d
2c	Connector 'Terugloop koelmiddel', rood	Aansluiting 'Terugloop koelmiddel', rood, stroombron	1c
2d	Aansluiting "Lasstroom +"	Connector 'Lasstroom +', stroombron	1e
2e	Connector 'Stuurleiding'	Aansluiting 'Stuurleiding naar voeding'	1f
2f	Musketonhaak "Trekontlasting"	Oog "Trekontlasting", voeding	1g
2g	Connector "Gas" (snelsluiting)	Aansluiting "Gas", voeding	1a
3	Laskop, bijv. type OWX 3.0		

8.6 Opspanbekken monteren

1. Leg de laskop vlak op een ondergrond.
2. Open de zwenkbeugel.
3. Breng de spaninzet (2) aan met het opschrift naar buiten gericht. De vergrendeling (1) moet daarbij inklikken



8.7 Elektrode afstellen

Er zijn 2 elektrodenboringen in de laskop voor verschillende elektrodendiameters, die te herkennen zijn aan elektrodenmarkeringen in de rotor. Onderstaande stappen gelden voor beide elektrodendiameters.

GEVAAR



Elektrische gevaren door contact en onjuiste of natte beschermingsmiddelen.

Elektrische schok.

- ▶ Raak **geen** spanningvoerende delen (buis) aan, in het bijzonder bij vlamboogontsteking.
- ▶ Laat personen met een verhoogde gevoeligheid voor elektrische risico's (bijv. hartinsufficiëntie) **niet** werken met de machine.
- ▶ Draag droge veiligheidsschoenen, droge metaalloze (nagels) lederen handschoenen en een droge overall om elektrische risico's te reduceren.
- ▶ Werk op een droge ondergrond.

GEVAAR



Door de rotatiebeweging van de rotor kunnen haren, sieraden en kleding worden gegrepen en in de behuizing worden ingetrokken.

- ▶ Draag nauwsluitende kleding.
- ▶ Draag **geen** losse haren, sieraden of andere accessoires die gemakkelijk kunnen worden ingetrokken.

VOORZICHTIG



De rotor kan bij het afstellen van de elektrode onverwachts in beweging komen.

Beknellingsgevaar voor handen en vingers!

- ▶ Voor montage van de elektrode: Schakel de stroombron uit.
- ▶ Om de rotor in de uitgangspositie te zetten: Sluit de spancassette of spaneenheid en Flip Cover.

VOORZICHTIG



Bij het vastpakken van de orbitaallaskop bestaat zowel voor de operator als voor derden het gevaar van steken door de elektrode.

- ▶ Neem de orbitaallaskop **niet** vast op de positie van de elektrode.
- ▶ Draag veiligheidshandschoenen conform EN 12477, type A voor lasbedrijf en EN 388, klasse 4 voor montagewerkzaamheden aan de elektrode.

VOORZICHTIG**Onbedoeld opstarten van de laskop!**

Beknelling van handen en vingers.

- Schakel de lasstroombron uit voordat de laskop wordt aangesloten.
-

OPMERKING**Materiële schade door elektrode tussen de tanden van de tandwielen!**

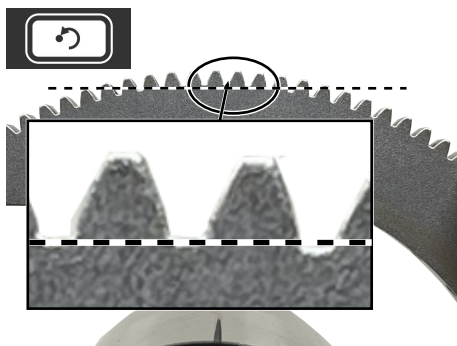
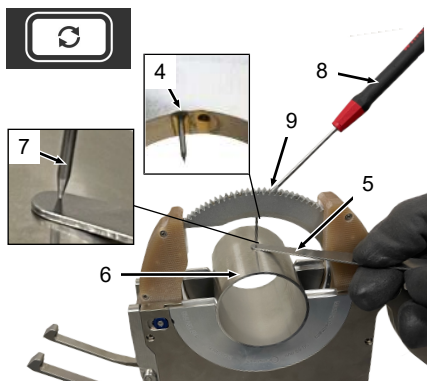
Wanneer de elektrode tussen de tanden van de tandwielen komt, kan de aandrijving vastlopen.

- Kort de elektrode in.
-

INFO

De OWX-laskoppen hebben twee elektrodenboringen voor de elektroden-diameters 1,6 mm (0,063 in) en 2,4 mm (0,094 in) die worden geïdentificeerd door elektrodenmarkeringen op de rotor
(zie hoofdstuk Elektrodenhouders [► 26]).

1. Controleer of de lasstroombron ingeschakeld is.
2. Zet de rotor in de basisstand (0-positie) (bijv. door het indrukken van de knop 'END.-0-POS' op het bedieningspaneel op de laskop).
3. Klap de hendel (1) omhoog en de sluithaak (2) naar buiten.
4. Klap de zwenkbeugels (3) open.
5. Breng het werkstuk (6) aan.
6. Druk op de toets 'MOTOR' en houdt deze ingedrukt tot de elektrodenboring (4) de 12-uurpositie bereikt (let op de markeringen in de rotor).
7. Schakel de stroombron voor orbitaal lassen uit.
8. Draai de elektrodenklemmschroef (9) los.
9. Controleer de elektrode (7) op polijsting en geometrie (*zie hoofdstuk Slijp de elektrode bij.*) en steek deze in de overeenkomstige elektrodenboring (4).
10. Stel de elektrodenafstand af met de voelmaat (5) en haal de elektrodenklemmschroef met een schroevendraaier (8) handvast aan.
11. Controleer of de elektrode niet in de tandruimte van de rotor komt. Kort zo nodig de elektrode in.
12. Schakel de lasstroombron in.
13. Druk op de toets 'END.- 0-POS' om de rotor naar de basisstand (0-positie) te brengen.



8.8 Werkstukken opspannen

VOORZICHTIG



Vallen van de orbitaallaskop of de buis tijdens montage/demontage/afstellen of bij onbeveiligde toepassingen boven het hoofd.

- ▶ Zet de orbitaallaskop goed vast op het werkstuk en zorg ervoor dat deze **niet** naar beneden kan vallen.
- ▶ Draag veiligheidsschoenen conform EN-ISO 20345, klasse SB.
- ▶ Bij bovenhandse toepassingen: draag een veiligheidshelm conform EN 397.

VOORZICHTIG



Bij het plaatsen van de buis in de orbitaallaskop bestaat het gevaar van snijden door scherpe kanten van de buis.

- ▶ Draag veiligheidshandschoenen conform EN 388, klasse 2.

VOORZICHTIG



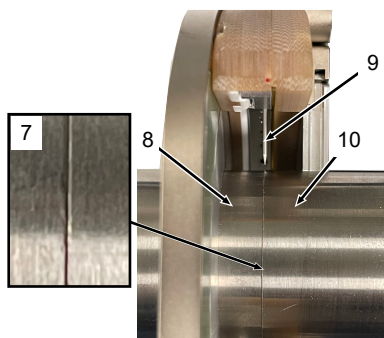
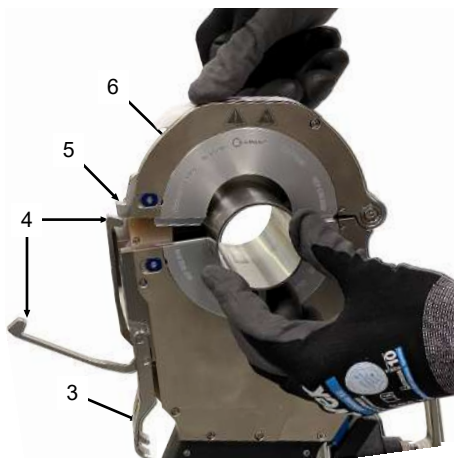
Na het lassen zijn de orbitaallaskop en het werkstuk heet. In het bijzonder na meerdere lasprocessen kort na elkaar ontstaan zeer hoge temperaturen. Bij werkzaamheden aan de orbitaallaskop (bv. omspannen of montage/demontage van de elektrode) bestaat het gevaar van verbranding of beschadiging van de contactpunten. Niet thermisch bestendige materialen (bv. de schuimrubberen bekleding van de transportkoffer) kunnen bij contact met de hete orbitaallaskop beschadigen.

- ▶ Draag veiligheidshandschoenen conform EN 388, klasse 2.
- ▶ Wacht met werkzaamheden aan de orbitaallaskop of met het verpakken in de transportkoffer tot de oppervlakken onder 50 °C zijn afgekoeld.
- ▶ Positioneer de laskop op de juiste manier.
- ▶ Gebruik in het lasbereik uitsluitend toegestane materialen.

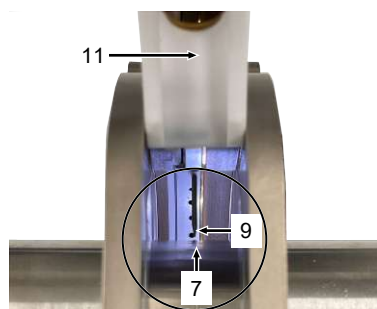
1. Controleer of de lasstroombron ingeschakeld is.
2. Zet de rotor in de basisstand (0-positie) (bijv. door het indrukken van de knop 'END.-0-POS' op het bedieningspaneel op de laskop).
3. Klap de hendel (3) omhoog en de sluithaak (4) naar buiten.
4. Open beide zwenkbeugels (6).



5. Plaats het werkstuk 1 (8) en lijn het buiseinde op de elektrodenpunt uit.
De elektrode (9) moet centraal boven de werkstukstootkant (7) geplaatst zijn.
6. Klap de zwenkbeugels (6) dicht.
7. Haak de sluithaak (4) in de metalen borgnok (5) van de zwenkbeugel (6) boven werkstuk 1 (8) en klap de hendel (3) tot tegen de aanslag omhoog.
=> Werkstuk 1 (8) is gefixeerd.
8. Plaats werkstuk 2 (10) aan het buiseinde van werkstuk 1 (8).
9. Klap de zwenkbeugels (6) dicht.
10. Haak de sluithaak (4) in de metalen borgnok (5) van de zwenkbeugel (6) boven werkstuk 2 (10) en klap de hendel (3) tot tegen de aanslag omhoog.
=> Werkstuk 2 (10) is gefixeerd.



11. Open de flip cover (11). Schakel eventueel de binnenverlichting in, zie *hoofdstuk* Startmenu.
12. Controleer de positie van de elektrode (9) en de werkstukstootkant (7).
De elektrode (9) moet centraal boven de werkstukstootkant (7) geplaatst zijn, herhaal eventueel de stappen 1 t/m 9.
13. Sluit de flip cover (11).



8.9 Goede werking van gas- en koelvloeistoftoevoer controleren.

1. Druk op de knop 'GAS' om de functietest van de gas- en koelvloeistoftoevoer te starten.
2. Wacht bij de eerste ingebruikneming of een niet gevulde laskop 1 minuut tot de laskop is gevuld met koelvloeistof.
3. Herhaal de procedure zo nodig tot de foutmelding 'Koelvloeistof- of gasgebrek' niet meer verschijnt.
4. Druk op de knop 'GAS' om de functietest te beëindigen.
5. Controleer het koelmiddelpil van de lasstroombron en vul indien nodig bij (zie handleiding van de lasstroombron).

8.10 Lasprogramma configureren

- Configureer het lasprogramma volgens de handleiding van de lasstroombron.

8.11 Motor kalibreren

Als er meerdere laskoppen van hetzelfde type in gebruik zijn, adviseert Orbitalum Tools om de motoren voor gebruik te kalibreren. Kalibratie van de motoren zorgt ervoor, dat de opgeslagen programma's op alle laskoppen tot hetzelfde resultaat leiden.

- Kalibreer de motoren volgens de handleiding van de lasstroombron.

⇒ De laskop is bedrijfsklaar.

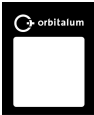
8.12 Spaninzetten demonteren

1. Open de zwenkbeugel.
2. Schuif de vergrendeling (1) naar buiten.
⇒ Spaninset (2) is losgemaakt.
3. Verwijder de spaninset.



9 Bediening

9.1 Bedieningspaneel

BEDIE- NINGS- ELEMENT	FUNCTIE
Display 	Weergave van het laskopmenu.
Pijltoetsen 	Om door het bedieningsmenu te navigeren: omhoog, omlaag, naar rechts, naar links.
START/ STOP 	- Eén keer drukken: Start het lasproces. LET OP! Het lasproces start met een korte vertraging van < 2 seconden. Als u niet zeker weet of de knop heeft gewerkt, wacht dan twee seconden voordat u nogmaals op de knop drukt. - Drukken tijdens het lasproces: Het lasproces wordt gestopt en de gasnastroomtijd wordt gestart. - Indrukken tijdens de gasnastroomtijd: De gasnastroming en koeling worden gestopt.
GAS 	- Eén keer drukken: het testen van de goede werking van gas- en koelvloeistofoevoer wordt gestart. - Nogmaals drukken: De test wordt beëindigd. - De knop ingedrukt houden in de lasmodus of in de testmodus van de lasstroombron: Modus wordt gewisseld.
END.-0- POS 	Ingedrukt houden: de rotor draait door totdat deze de basisstand "0-positie" heeft bereikt.
MOTOR 	Ingedrukt houden: de rotor kan handmatig worden verdraaid, bv. voor het afstellen van de elektrode of ter controle van de elektrodenpositie.

9.2 Menunavigatie

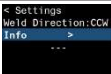
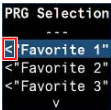
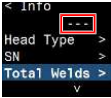
De navigatie door het menu en de wijziging van instellingen vindt plaats via de vier pijltoetsen op het bedieningspaneel.

De volgende tabel toont de beeldschermelementen, beschrijft hun functies en de acties die met de vier pijltoetsen kunnen worden uitgevoerd.

OPMERKING



De functies van het laskopmenu worden alleen ondersteund door de stroombronnen Smart Welder en Mobile Welder.

BEELDSCHERM-ELEMENT	FUNCTIE	ACTIE	PIJL-TOETS
Menu-cursor		Markeert de huidige positie in het menu door een blauwe achtergrond.	Omhoog 
			Omlaag 
Pijl naar rechts		Geeft aan dat het menupunt een submenu heeft.	Submenu openen 
Pijl naar links		Geeft aan dat er een menu boven het menu-punt ligt.	Bovenliggend menu openen 
Pijl omhoog		Geeft aan dat de lijst van menupunten naar boven toe doorloopt.	Lijst naar boven toe volgen 
Pijl om laag		Geeft aan dat de lijst van menupunten naar onder toe doorloopt.	Lijst naar onder toe volgen 
Gestreepte lijn boven		Geeft het bovenste einde van de menuband aan.	
Gestreepte lijn onder		Geeft het onderste einde van de menuband aan.	

BEELDSCHERM-ELEMENT	FUNCTIE	ACTIE	PIJL-TOETS
Schuifregelaar 	Besturingselement om tussen twee of meerdere opties te kiezen.	Naar de volgende optie gaan	
Informatieveld 	Toont servicerelevante informatie zoals serienummer, aantal lassen en softwareversie.		
Voortgangsbalk 	Toont de voortgang van het lasprogramma in %.		

9.3 Startmenu

OPMERKING

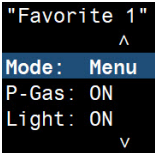


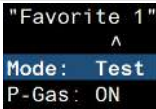
Het startmenu is alleen buiten het lasproces om beschikbaar.

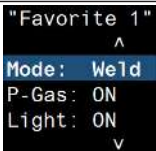
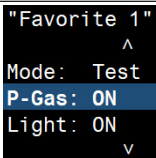
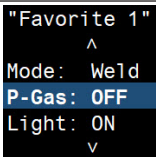
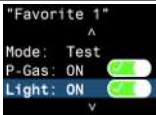
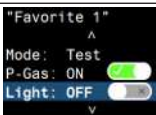
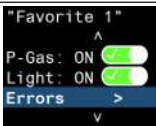
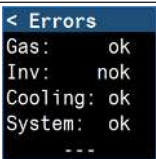
Het startmenu verschijnt direct nadat de stroombron is gestart op het display van de laskop (zie Beeldschermweergave menupunt 'PRG Selection').

Biedt instellopties die relevant zijn voor het lasproces en is het startpunt voor het wijzigen van de instellingen ('Settings').

De volgende tabel biedt een overzicht van de menupunten, hun functies en instelmogelijkheden.

MENU-PUNT	BEELDSCHERM-WEERGAVE	SUBMENU	FUNCTIE
PRG-Selection			Weergave van het lasprogramma dat momenteel geladen is. Pijltoets naar rechts opent de keuze van een lasprogramma ('PRG Selection'). <i>Zie hoofdstuk Menunavigatie [► 61]</i> Alle lasprogramma's uit de programmamappen 'Favorites' (Favorieten) van de stroombronnen en het 'DEFAULT'-programma staan in de programmaselectie. <u>Lasprogramma laden:</u> ✓ Gewenste lasprogramma's zijn via de programmanager van de stroombron als favorieten gemarkeerd. 1. Markeer het lasprogramma met de menucursor. 2. Bevestig de keuze met de toets 'Pijl naar links'.

MENU-PUNT	BEELDSCHERM-WEERGAVE	SUBMENU	FUNCTIE
Mode: Menu	  		Modus 'Menu' (stationair): Schakelt de stroombron naar het hoofdmenu. - De stroombron en de laskop bevinden zich in stationair bedrijf. - In deze modus is de START/STOP-toets van het bedieningspaneel van de laskop gedeactiveerd. - Er kan geen las- of testprocedure worden gestart. - De toetsfuncties GAS, END.-0-POS en MOTOR zijn nog wel beschikbaar. Als de laskop niet wordt gebruikt, LET OP! moet u altijd overschakelen naar de modus 'Idle' of naar het hoofdmenu van de stroombron. Hierdoor wordt onbedoeld starten van de las-/testmodus via het bedieningspaneel voorkomen.
Mode: Test	  		Modus 'Test': Schakelt de stroombron naar de testmodus. In de testmodus kunnen alle lasspecifieke functies worden aangestuurd en kan het simulatieproces worden gestart om het momenteel geladen lasprogramma te controleren en aan te passen. Het volledige lasproces wordt gestart, maar zonder: - Vlamboogontsteking / lasstroom - Lasgasstroom - Koelmiddelstroom Met uitzondering van de hierboven genoemde functies, is de testmodus identiek aan de modus "Wel-ding" (Lassen). ► Druk op de toets 'START/STOP' om het simulatieproces te starten.

MENU-PUNT	BEELDSCHERM-WEERGAVE	SUBMENU	FUNCTIE
Mode: Weld			Modus 'Lassen': Schakelt de stroombron naar de modus 'Lassen'. In de modus 'Lassen' is het lasmenu geactiveerd en kan het lasproces worden gestart. ► Druk op de toets 'START/STOP' om het lasproces te starten. <i>Zie hoofdstuk Lasmenu [► 69] en hoofdstuk Lassen [► 70].</i>
P-gas			Permanent gas is geactiveerd. De functie "Permanent gas" zorgt voor een constante lasgasstroom naar de laskop om te verhinderen dat zuurstof de laskop binnendringt. <u>Voorwaarde:</u> Het permanentgasvolume is in de 'systeeminstellingen' van de stroombron geconfigureerd.
			Permanent gas is gedeactiveerd.
Light			Binnenverlichting laskop <u>aan</u> De Light-functie schakelt de verlichting in de lasruimte van de laskop in. De verlichting is bedoeld voor een betere visuele beoordeling van de uitlijning en verspringing van werkstukken ten opzichte van de elektrode.
			Binnenverlichting laskop <u>uit</u> LET OP! Na elke las wordt de functie 'Light' automatisch op 'ON' gezet om het plaatsen van nieuwe werkstukken te vergemakkelijken.
Errors			Statusoverzicht van de systeemcomponenten 'Gas' (gas), 'Inv' (inverter), 'Cooling' (koeling) en 'System' (systeem). • 'ok' = in orde • 'nok' = niet in orde

MENU-PUNT	BEEILDSCHERM-WEERGAVE	SUBMENU	FUNCTIE
Settings			Leidt naar de instellingen. Zie <i>hfst.Settings</i> [► 67]

9.4 Settings

OPMERKING



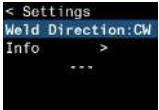
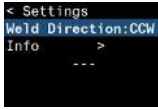
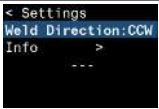
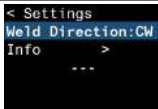
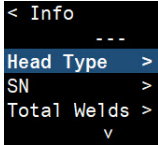
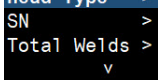
Het startmenu is alleen buiten het lasproces om beschikbaar.

Open 'Settings' (Instellingen) vanuit het startmenu:

1. Navigeer de cursor naar het menupunt 'Settings' (Instellingen).
2. Druk op de pijltoets naar rechts.



Overzicht van menupunten, hun functies en instelmogelijkheden:

MENU-PUNT	BEELDSCHERM-WEERGAVE	SUBMENU/INSTELLING	FUNCTIE
Weld Direction			Keuzemogelijkheid voor de draairichting van de laskoprotor.
			'Weld Direction: CW': Draaiende beweging rotor start oplopend lassend met de wijzers van de klok mee. 'Weld Direction: CCW': Draaiende beweging rotor start aflopend lassend tegen de wijzers van de klok in.
Informatie			Leidt naar het infomenu.
			Zie hoofdstuk Infomenu [► 68]

9.5 Infomenu

OPMERKING



Het infomenu is alleen buiten het lasproces om beschikbaar.

Vanuit 'Settings' (Instellingen) het menupunt 'Info' openen:

- 1. Navigeer de cursor naar het menupunt 'Info'.
- 2. Druk op de pijltoets naar rechts.



Overzicht van de informatietypen en hun functies:

"PROGRAM SET- TINGS" (PROGRAM- MA-INSTELLINGEN)	BEELD- SCHERM- WEERGAVE	SUBMENU	FUNCTIE
Head Type			Weergave van het laskoptype.
SN			Weergave van het serienummer van de las- kop.
Total Welds			Weergave van het totaal aantal lassen dat tot dusver met de laskop is uitgevoerd.
SW Version			Weergave van de softwareversie van de las- kop.
Buid Date			Weergave van de productiedatum van de las- kop in het formaat dag-maand-jaar.

9.6 Lasmenu

OPMERKING



Het lasmenu is alleen tijdens het lasproces beschikbaar.

Het lasmenu openen:

► Start het lasproces.

⇒ Het lasmenu verschijnt op het display. *Zie hoofdstuk Lassen [► 70].*

Het toont de naam van het lasprogramma dat momenteel geladen is en de procesvoortgang.

Overzicht van weergaven en functies:

PARAMETER	BEELDSCHERM-WEERGAVE	FUNCTIE
Favorite		Weergave van het lasprogramma dat momenteel geladen is.
Voortgangsbalk		Grafische weergave van de voortgang van het lasprogramma in [%].
Lasproces actief		De rode balk geeft het actieve lasproces aan.

9.7 Lassen

GEVAAR



Dodelijke elektrische schok als de gebruiker voor contact tussen elektrode en aarde (behuizing/werkstuk of dergelijke) maakt en de lasprocedure gestart wordt.

Dodelijke elektrische schok door onderdelen onder spanning.

- ▶ Schakel de stroombron uit voordat een laskop of handbrander wordt aangesloten of verwijderd.
- ▶ Schakel de laskop of handbrander in de stand Testmodus zolang deze niet bedrijfsklaar is.
- ▶ Houd de laskop gesloten.
- ▶ Maak geen contact tussen elektrode en aarde (behuizing/werkstuk of dergelijke).

GEVAAR



Tijdens de lasprocedure treden elektromagnetische velden op.

- ▶ De gebruiker moet de arbeidsplaats veilig uitvoeren conform de EMV-richtlijn 2013/35/EU zodat er geen risico's bestaan voor de operator en personen in de omgeving van de lasinstallatie.

GEVAAR



Wanneer de argonconcentratie in de lucht stijgt boven de 50 %, kan blijvende gezondheidsschade of levensgevaar door verstikking optreden.

- ▶ Zorg in gesloten ruimten voor voldoende ventilatie.
- ▶ Bewaak zo nodig de zuurstofconcentratie in de lucht.

WAARSCHUWING



Tijdens de lasprocedure wordt uv- en infraroodstraling gegeneerd.

Huid- en oogletsel.

- ▶ Sluit de spaanenheid volledig.
- ▶ Defecte of niet goed passende opspaninzetten moeten onmiddellijk worden vervangen.

WAARSCHUWING



Bij een onjuiste positionering van het formeersysteem of bij gebruik van niet toegestane materialen in het lasbereik kunnen problemen optreden door hoge temperaturen.

In het ergste geval kan brand ontstaan.

- ▶ Neem de algemene brandveiligheidsvoorschriften ter plekke in acht.

WAARSCHUWING**Giftige dampen en stoffen tijdens de lasprocedure en bij het hantieren van de elektroden!**

Gezondheidsschade, bijv. kanker.

- ▶ Gebruik afzuigapparaten in overeenstemming met de voorschriften van beroepsverenigingen (bijv. BGI: 7006-1).
- ▶ Bij chroom, nikkel en mangaan is bijzondere voorzichtigheid geboden.
- ▶ Gebruik **geen** elektroden die thorium bevatten.

WAARSCHUWING**Risico van brandwonden, verblinding en brand door vlamboog.**

Er kan een vlamboog ontstaan als de lascontacten tijdens het gebruik losraken. Brandwonden en verblinding kunnen het gevolg zijn, in het ergste geval ontstaat er brand.

- ▶ Aan- en afsluiten van de laskop alleen als de stroombron uitgeschakeld is.
- ▶ Leg leidingen en kabels zo dat ze **niet** onder trekspanning staan.
- ▶ Zorg dat personen in **geen** geval over leidingen en kabels kunnen struikelen.
- ▶ Bevestig de trekontlasting.
- ▶ Controleer of de aansluitingen van het slangenpakket tijdens het aansluiten of voor het inschakelen van de stroombron goed vastzitten.
- ▶ Werk niet in de buurt van licht ontvlambare stoffen.

VOORZICHTIG**Er ontsnapt koelmiddel bij het wisselen van de laskop**

Contact met koelmiddel kan huid, ogen en luchtwegen irriteren.

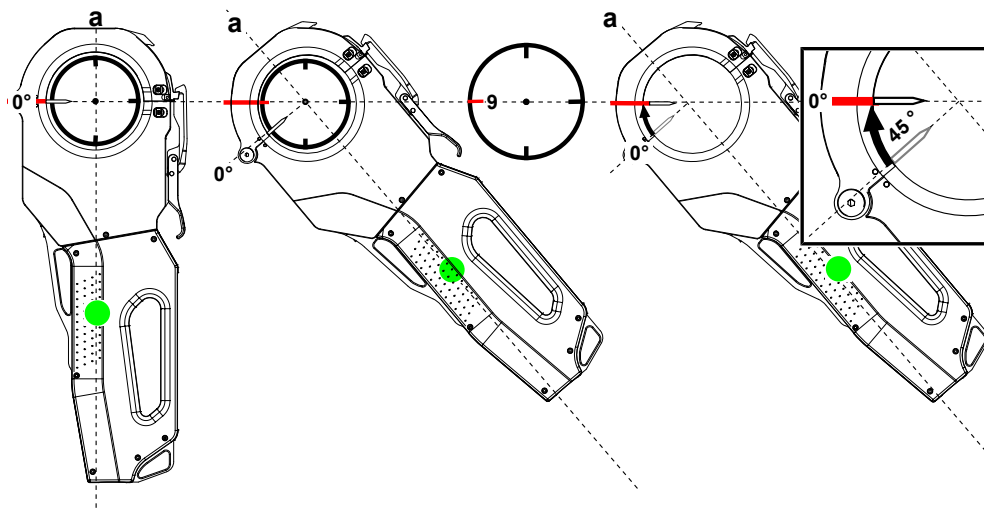
- ▶ Schakel de stroombron uit als van laskop wordt gewisseld.

Als de elektrode tijdens het lasproces rondloopt, veranderen de effecten van de zwaartekracht op de gesmolten massa. Om dit te compenseren kunnen in het lasprogramma van de stroombron voor elke sector verschillende parameters worden ingesteld.

De reguliere fysische startpositie van de elektrode in de laskop is de 9-uur-positie (basisstand/eind-0-positie).

Er moet worden gewaarborgd dat de startpositie van de elektroden overeenkomt met de geprogrammeerde startpositie (0°-positie) van het lasprogramma.

Daarvoor zijn er twee mogelijkheden:



1.) De laskop wordt zodanig op de buis geklemd dat de 9-uur-positie van de elektrode met de startpositie in het lasprogramma (0°-positie) **overeenkomt**.

2.) De laskop wordt zodanig op de buis geklemd dat de 9-uur-positie van de elektrode **niet** met de startpositie in het lasprogramma (0°-positie) **overeenkomt**.

► Aanpassing van de lasparameter 'Startpositie' in het lasprogramma, hier met 45°.

⇒ Nadat op de starttoets is gedrukt, beweegt de rotor de elektrode naar de in het lasprogramma geprogrammeerde startpositie (0°-positie), voordat het lasproces start.

Voorwaarde:

- De lasstroombron en de laskop zijn bedrijfsklaar.
- De laskop is gespannen.

Werkwijze:

► Druk op de toets 'END.-0-POS'.

⇒ De rotor wordt naar de 0°-/startpositie bewogen.

► Druk op de toets 'START/STOP' om het lasproces te starten.



► Observeer de voortgang van het lassen.

⇒ Het lasproces wordt automatisch beëindigd na afloop van de gasnastroomtijd.

⇒ De elektrode beweegt automatisch terug naar de basisstand/0°-positie.

9.7.1 Lassen met automatische positionering

In de **instellingen van de stroombron** van de Mobile Welder- en Smart Welder-serie is de **functie 'Autoposition'** beschikbaar.

Zie ook de handleiding van de stroombron.

OPMERKING



Bij een verticaal buisverloop of een te sterke neiging blokkeert de functie 'Autoposition' de start van het lassen.

De functie 'Autoposition' is alleen effectief bij het lassen van horizontaal verlopende buizen.

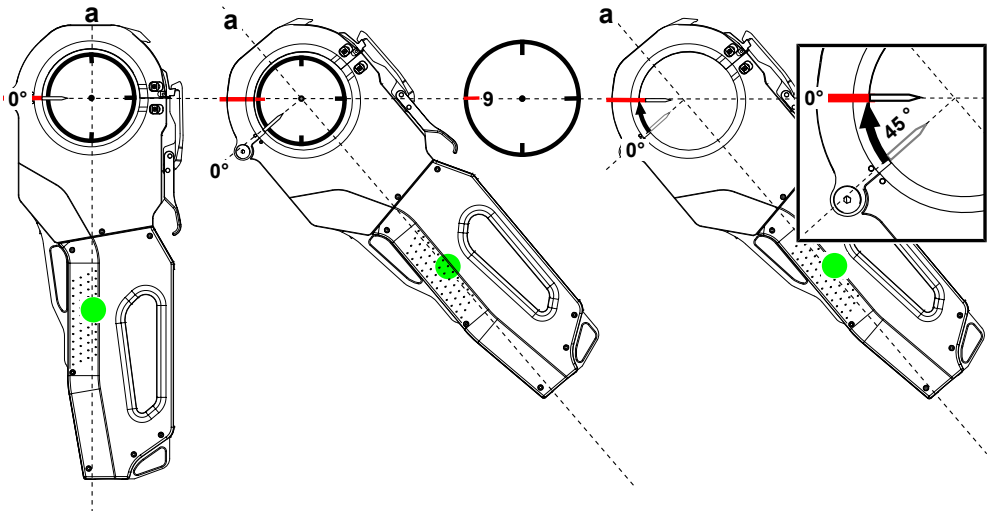
- ▶ Activeer de functie 'Autoposition' alleen bij horizontaal verlopende buizen.
- ▶ Deactiveer de functie 'Autoposition' bij een verticaal buisverloop of een te sterke neiging.

Als de elektrode tijdens het lasproces rondloopt, veranderen de effecten van de zwaartekracht op de gesmolten massa. Om dit te compenseren kunnen in het lasprogramma van de stroombron voor elke sector verschillende parameters worden ingesteld.

De reguliere fysische startpositie van de elektrode in de laskop is de 9-uur-positie (basisstand/eind-0-positie).

Als **'Autoposition'** geactiveerd is, wordt gewaarborgd dat de elektrode voor de ontsteking altijd automatisch, onafhankelijk van de oriëntatie van de kop, naar de in het lasprogramma geprogrammeerde startpositie beweegt.

Als 'Autoposition' geactiveerd is:



1.) De laskop wordt zodanig op de buis geklemd dat de 9-uur-positie van de elektroden met de startpositie in het lasprogramma (0°-positie) **overeenkomt**.

- Geen aanpassing door de functie 'Autoposition', omdat de elektrodenpositie overeenkomt met de geprogrammeerde startpositie.

2.) De laskop wordt zodanig op de buis geklemd dat de 9-uur-positie van de elektroden **niet** met de startpositie in het lasprogramma (0°-positie) **overeenkomt**.

- Nadat op de starttoets is gedrukt, beweegt de rotor de elektrode automatisch naar de in het lasprogramma geprogrammeerde startpositie (0°-positie), voordat het lasproces start.

In de **procesgrafiek van de stroombron** wordt de **positie van de handgreep** aangegeven door de punt (2) en de **positie van de elektrode** door de lichte balk (1). Als de laskop om de buisas wordt gedraaid, bewegen de positieweergaven mee.

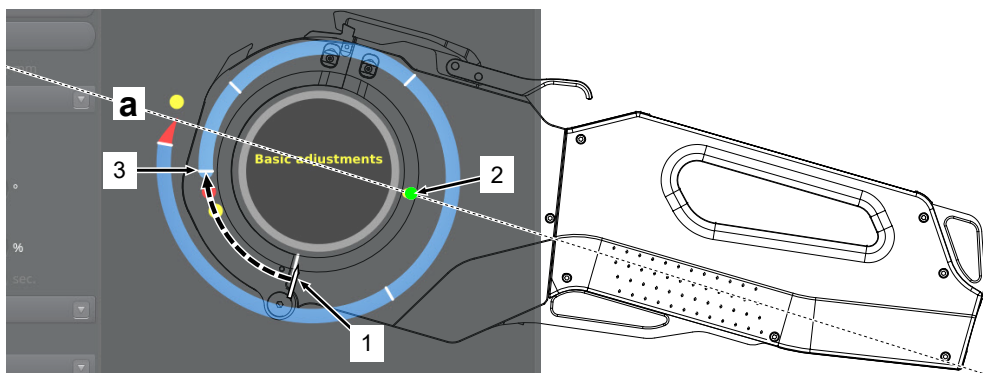
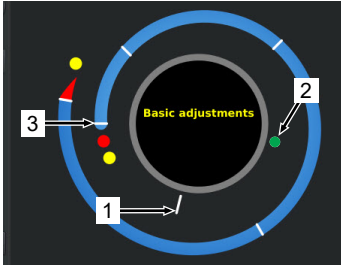
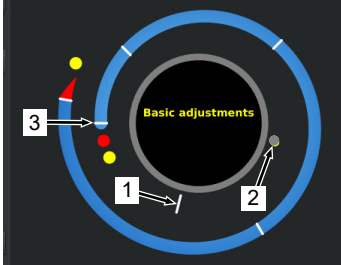
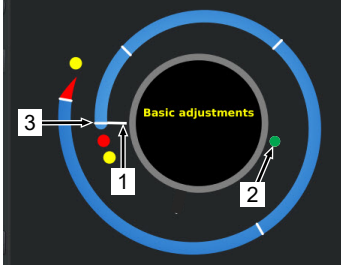
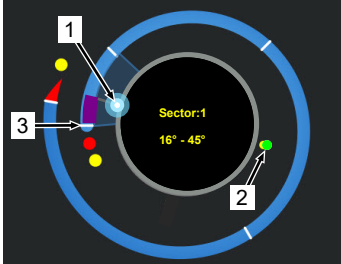


Fig.: Automatische positionering van de elektrode in de 9-uur-positie

De kleur van de punt (2) geeft aan of een start van het lasproces in de huidige positie mogelijk is of niet **tussen** rood, geel en groen.

Kleurenlegenda van de positieweergave handgreep:

KLEUR	STATUS	WEERGAVE IN PROCESGRAFIEK
●	✓ Buisverloop wijkt te veel van de horizontale lijn af. ▶ Lassen niet mogelijk.	
●	✓ Laskop in beweging. ▶ Span de laskop op het werkstuk.	

KLEUR	STATUS	WEERGAVE IN PROCESGRAFIEK
●	✓ De laskop is op de mogelijke laspositie gespannen. ► De toets 'END.-0-POS' kan worden ingedrukt om de elektrode naar de 9-uur-positie te bewegen.	
●	✓ Elektrode beweegt naar de 9-uur-positie = 0°-positie. ► Wacht tot de elektrode de 9-uur-positie heeft bereikt.	
●	✓ Elektrode op 9-uur-positie. ► Druk op de toets 'START/STOP' om het lasproces te starten.	
●	✓ Lasproces bezig. ► Observeer het lasproces. ⇒ De elektrodenweergave verandert na de ontsteking in een blauwe punt. ⇒ Het gelaste traject wordt weergegeven in een felle kleur.	

Voorwaarde:

- De lasstroombron van de Mobile Welder- of Smart Welder-serie is aangesloten en bedrijfsklaar.
- De functie 'Autoposition' van de stroombron is geactiveerd.

- De werkstukken hebben een horizontaal verloop, het symbool voor de handgreep geeft gereedheid voor lassen (groen) aan.

Werkwijze:

- Druk op de toets 'END.-0-POS' .

⇒ De elektrode wordt naar de basisstand/0°-stand bewogen.



- Druk op de toets 'START/STOP'.

⇒ Het lasproces begint, de voortgang kan in de procesgrafiek van de stroombron worden bekeken.



- Observeer de voortgang van het lassen.

⇒ Het lasproces wordt automatisch beëindigd na afloop van de gasnastroomtijd.



⇒ De elektrode gaat automatisch terug naar de basisstand/0°-positie.

10 Onderhoud en verhelpen van storingen

10.1 Onderhoudsinstructies

VOORZICHTIG

Het gebruik van reinigingsmiddelen kan overgevoeligheid veroorzaken.

- Draag beschermende kleding om contact met het reinigingsmiddel te voorkomen.
-

- Gebruik **geen** smeer- of glijmiddelen.
- Zorg ervoor dat er **geen** vuildeeltjes of kleine onderdelen in de tandwielkast (binnenin de kop) terechtkomen (vanwege het ontwerp is de tandwielkast open aan de kopzijde).
- Gebruik bij vervuiling van de oppervlakken voor het reinigen uitsluitend reinigingsmiddelen die geen resten achterlaten.
- Reinig de laskamer, de rotor en het basislichaam en verwijder afzettingen. Gebruik afhankelijk van hoe vuil ze zijn bijv. een doek/alcohol/isopropanol, reinigingsvlies of een stofzuiger (gebruik geen agressieve reinigingsmiddelen omdat de oppervlakken beschadigd kunnen worden).

10.2 Onderhoud en verzorging

Onderstaande onderhoudsinstructies hangen, tenzij anders vermeld, sterk af van het gebruik van de laskop.

Kortere reinigingsintervallen leiden tot een langere levensduur.

INTERVAL	ONDERDEEL	HANDELING
Voor elk gebruik	Laskop, slangenpakket	► Op beschadigingen en een soepele loop van alle beweegbare delen controleren (bijv. op defecte functionele oppervlakken, lekkages, scheuren, defecte schroefkoppen enz.).
	Laskop	► Motorkalibratie uitvoeren (toegestane tolerantie van het toeren-tal INGESTELDE WAARDE: < 2%), zie handleiding van de stroombron voor orbitaal lassen.
	Afstandsbediening	► Knoppen op hun goede werking controleren.
	Spancassette	► Sluitingen en spanmechanisme controleren op een soepele loop, werking en klemming.

INTERVAL	ONDERDEEL	HANDELING
Voor elk gebruik	Rotor	► Correcte basisstand ("0-positie") controleren: de rotor moet volledig door de behuizing worden afgedekt.
	Rotor/elektrode	► Correcte elektrodenpositie/rotorstand voor elk lasproces controleren. Om boogvorming te voorkomen, moet de rotor voor elke las in de '0-stand' staan.
	Elektrode	► Controleer de elektrodenafstand 0,8 – 1,3 mm (0.031 – 0.051") (zie hoofdstuk. Elektrode afstellen [► 54])
		► Uitsluitend correct geslepen elektroden van goede kwaliteit gebruiken. Advies: Type WS2, slijphoek 30,0° (zie hoofdstuk Slijp de elektrode bij.)
	Lasbeschermgas	► Uitsluitend beschermgassen gebruiken, die conform EN-ISO 14175 zijn geclassificeerd voor TIG-lasprocessen (bv. Argon 4.6 of een lasbeschermgas met een hogere zuiverheid).
		► Debietinstelling: 12 - 18 l/min.
Om de 60 lasbeurten of dagelijks		► Gasvoorstroomtijd instellen op ten minste 30 seconden, met Flowforce op ten minste 15 seconden.
	Koelmiddelpomp	► Voor een efficiënte koeling van de kop tijdens het lassen: Activeer de 'nalooptijd pomp' op de stroombron (zie handleiding van de stroombron voor orbitaal lassen).
	Werkstuk/buis	► Zorg rechte buissnede 90° (met een orbitaalafkortzaag) (ontbraamd en vlak gemaakt).
		► I-naad (buis-buis) zonder luchtspleet of axiale offset.
		► Buisoppervlakken moeten metallisch blank zijn en volledig vrij van vet of andere vervuiling.
	Laskamer, rotor, basislichaam	► Reinigen en afzettingen verwijderen. Gebruik afhankelijk van hoe vuil ze zijn bijv. een doek/alcohol/isopropanol, reinigingsvlies of een stofzuiger (gebruik geen agressieve reinigingsmiddelen omdat de oppervlakken beschadigd kunnen worden). ► Rotor uitvegen met een pluisvrije katoenen doek. VOORZICHTIG! Let op: Gevaar door draaiende rotor!
Minstens elke 250 lasbeurten of wekelijks	Laskop	► Voer de standaardreinigingsprocedure uit (zie hoofdstuk Standaardreinigingsprocedure [► 82]). Een korter reinigingsinterval kan de levensduur van de laskop en de spaninzetten verlengen.

INTERVAL	ONDERDEEL	HANDELING
Minstens elke 30.000 las-beurten of elke 24 maanden	Laskop	► Laskop voor een grondige reiniging opsturen naar de Orbitalum-service of de reiniging laten uitvoeren door een geautoriseerde, door Orbitalum geïnstrueerde vakman.
Elke 2 jaar	Slangenpakket	► Door een gecertificeerd Orbitalum-servicepunt laten vervangen.

10.2.1 Standaardreinigingsprocedure

GEVAAR



Door de rotatiebeweging van de rotor kunnen haren, sieraden en kleding worden gegrepen en in de behuizing worden ingetrokken.

- Draag nauwsluitende kleding.
- Draag geen losse haren, sieraden of andere zaken die gemakkelijk kunnen worden ingetrokken.

VOORZICHTIG



Beknellingsgevaar door onverwacht in beweging komen van de rotor tijdens het afstellen van de elektrode.

Beknellingsgevaar voor handen en vingers!

- Voor het aansluiten van de laskop en voor de montage van de elektrode: Schakel de orbitaallasinstallatie uit.
- Voordat u de rotor met gesloten laskoppen verplaatst, moet u de spancassette resp. de spaninzetten monteren en de spaneenheid en het Flip cover sluiten.

OPMERKING



Reinigingswerkzaamheden mogen uitsluitend worden uitgevoerd aan een volledig afgekoelde laskop!

OPMERKING



De reiniging van laskop moet ten minste elke 500 lassen worden uitgevoerd. Kortere reinigingsintervallen leiden tot een langere levensduur.

VOORZICHTIG



Het gebruik van een smeermiddel kan de werking sterk nadelig beïnvloeden en leiden tot materiële schade.

- Spuit nooit smeermiddel in de laskop!

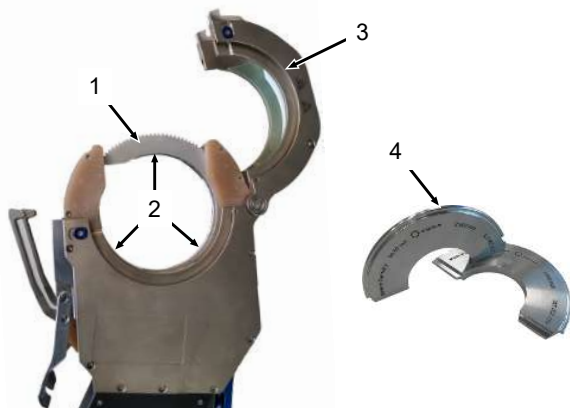
Benodigde reinigingsmaterialen:

- Persluchtzuiger of stofzuiger
- Nylon borstel
- Pluivrije katoenen doeken
- Contactreinigerspray (bv. LOCTITE 7039). Neem het veiligheidsinformatieblad van de gebruikte reinigerspray in acht!

Vorbereitung:

1. Controleer of de stroombron voor orbitaal lassen is ingeschakeld.
2. Demonteer evt. de elektrode (zie *hoofdstuk* Elektrode afstellen [► 54]).
3. Zet de rotor in de basisstand (0-positie) (bijv. met de knop 'END.-0-POS' op het bedieningspaneel op de laskop).

4. Demonteer de spaninzet (zie *hoofdstuk* Opspanbekken monteren [► 53]).



Procedure grove reiniging:

1. Smit de rotor (1) in met contactreinigerspray.
2. Besproei alle buiten-/binnenoppervlakken van de zwenkbeugels (3) en van de spaninzetten (4) met contactsprayreiniger (zie -symbolen hieronder).
3. Reinig vervolgens de rotor (1), de zwenkbeugels (3) en de spaninzetten (4) met een nylon borstel om grof vuil te verwijderen.
4. Zuig verkoolde afzettingen weg met behulp van een (perslucht-)stofzuiger.

Procedure fijne reiniging:

1. Besproei de rotor (1) (vooral de twee eindvlakken van de rotor), de zwenkbeugel (3) en de spaninzetten (4) nogmaals met contactreiniger. Laat de rotor 360° draaien tijdens het besproeien (druk op de toets 'MOTOR').
2. Reinig alle behandelde oppervlakken met een pluisvrije katoenen doek.
3. Zuig verkoolde afzettingen weg met behulp van een (perslucht-)stofzuiger.
4. Veeg beide rotoeindvlakken afsluitend af met een pluisvrije katoenen doek. Gebruik de doek uitsluitend bij volledige stilstand van de rotor.
 - ⇒ Herhaal indien nodig de grove en fijne reiniging.
5. Laat het reinigingsmiddel volledig verdampen.
6. Monteer de spaninzet weer.

10.3 Verhelpen van storingen

WAARSCHUWING



Elektrostatische ontladingen als de laskop wordt geopend!

Beschadigingen van elektronische onderdelen, branden en explosies kunnen het gevolg zijn.

- ▶ Stuur de laskop op naar de servicedienst of neem als ervaren gebruiker contact op met de technische dienst.
- ▶ Gebruik een werkplek die ESD geschikt is en aard alle geleidende componenten.
- ▶ Draag kleding, schoenen en handschoenen die ESD geschikt zijn.
- ▶ Gebruik een beschermende mat die ESD geschikt is op het werkblad.
- ▶ Gebruik ionisatoren om statische ladingen in de lucht te neutraliseren.
- ▶ Gebruik voor gevoelige onderdelen verpakkingen die ESD geschikt zijn.
- ▶ School medewerkers regelmatig in de omgang met ESD en de bijbehorende veiligheidsmaatregelen.

OPMERKING



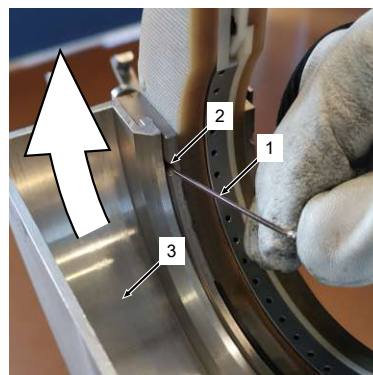
Het openen of wijzigen van de laskop is verboden, behalve voor het verwijderen van vreemde voorwerpen uit de aandrijving.

- ▶ Neem de instructies voor het verhelpen van storingen in acht.

PROBLEEM	MOGELIJKE OORZAAK	OPLOSSING
Het lasproces start niet.	Geen signaal-, gas-, koelvloeistof- of lasstroomtoevoer.	▶ Controleer de aansluitingen op de lasstroombron.
De laskop klemt niet goed op het werkstuk.	Het werkstuk valt buiten de tolerantie.	▶ Gebruik aangepaste opspanbekken.
	Sluitspanning vanwege versleten sluithaak te laag.	▶ Sluithaak vervangen
Permanent grote en steeds verschillende toerentalafwijkingen.	Defect aan voeding of laskop.	▶ Neem contact op met de servicedienst.

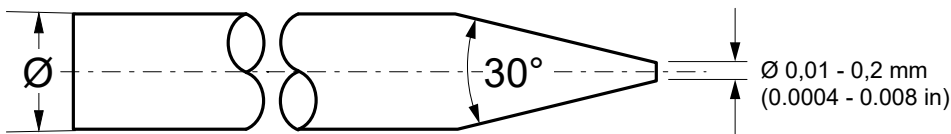
PROBLEEM	MOGELIJKE OORZAAK	OPLOSSING
De vlamboog ontsteekt niet.	Contactstoring tussen werkstuk en spaninzet.	1. Reinig werkstuk en spaninzetten. 2. Verwijder isolerende tussenlagen.
	Het werkstuk is vervuild.	► Reinig het werkstuk.
	Lasgasconcentratie te laag.	► Controleer de lasgastoevoer en de lasgashoeveelheid.
	De elektrodenafstand is te groot.	► Stel de elektrodenafstand af.
	De elektrodenpunt is versleten.	► Slijp de elektrode na.
	Kabelbreuk.	► Vervang het slangenpakket.
	De geleidbaarheid van het koelmiddel is te hoog.	► Gebruik uitsluitend Orbitalum-koelmiddel OCL-30.
De vlamboog trekt opzij.	De elektrode is versleten.	► Slijp de elektrode na.
	De elektrode is verkeerd geslepen.	► Slijp de elektrode na.
	Slechte elektrodenkwaliteit.	► Gebruik Orbitalum-elektroden.
	Onjuiste of verschillende werkstukmaterialen (zwavelgehalte).	► Wijzig het werkstukmateriaal.
De vlamboog ontsteekt tegen delen van de laskop.	De elektrode is niet in orde.	► Vervang de elektrode.
	De elektrodenafstand is te groot.	► Stel de elektrodenafstand af.
	De laskop is vervuild.	► Reinig de laskop.
	De gasvoorstroomtijd is te kort.	► Verhoog de gasvoorstroomtijd.
	De elektrode is niet gemonteerd.	► Monteer de elektrode.
Er verschijnt geen menu op het display.	Stekker stuurleiding	► Controleer of alles goed vastzit.
	Softwareversie stroombron	► Voer een software-update SW/MW uit.
	Type stroombron	► Functie alleen compatibel met SW-/MW-stroombronnen.
De draaibeweging start niet.	De aansluiting is niet goed.	► Controleer de stekker en de lasstroombron.
	Elektrode of andere vreemde voorwerpen in de aandrijving.	► Koppel de laskop los van de stroombron.
		► Verwijder zo mogelijk de vreemde voorwerpen met een stofzuiger. Stuur anders de laskop op naar de servicedienst of neem als ervaren gebruiker contact op met de technische dienst, zie Service/klantenservice [► 87].

PROBLEEM	MOGELIJKE OORZAAK	OPLOSSING
Bevestigingsbout en spiraalveer zijn uit de tafelhouder gevallen.	Spanhendel is te ver uit de basis van de tafelhouder gedraaid.	► Schuif de veer over de schroefdraad van de bevestigingsbout en draai deze met de wijzers van de klok mee in de schroefdraad van het onderstel van de tafelhouder terwijl u druk uitoefent. Draai vervolgens de draadhuls vast. Zorg ervoor dat de spanhendel nog steeds met merkbare weerstand kan worden bewogen. <i>Zie ook hoofdstuk</i> Laskop in tafelhouder fixeren [► 45].
Het vergrendelmechanisme voor het ontgrendelen van de spaninzet kan niet met de vinger worden bereikt.	Er zijn kamerinzetstukken voor vormen voor OW 76S gebruikt (code 827 050 007).	► Steek een 1,5 mm zeskantschroevendraaier (niet meegeleverd) (1) in de uitsparing (2) tussen het kamerinzetstuk (3) en de buitenkant van de laskop en duw het vergrendelmechanisme naar buiten. <i>Zie ook hoofdstuk</i> Spaninzetten demonteren [► 59].



10.4 Slijp de elektrode bij.

1. Slijp de elektrode uitsluitend in de langsrichting.
2. Breek de punt van de elektrode af na het aanslijpen zoals hieronder afgebeeld.



10.5 Service/klantenservice

Hebt u vragen over de bediening van uw Orbitalum-installatie of hebt u een technisch probleem?

Onze ervaren en gekwalificeerde product- en toepassingsexperts ondersteunen u bij de juiste selectie en het juiste gebruik van producten.

Wij verzoeken u ons het betreffende serienummer te verstrekken wanneer u contact met ons opneemt om uw aanvraag zo efficiënt mogelijk te kunnen verwerken. Zo kunnen we ons een eerste algemeen beeld vormen.

- Afhandeling van technische vragen en problemen
- Systematische foutdiagnose en correctie
- Hulp bij het kiezen van de juiste reserveonderdelen
- Ondersteuning bij de bediening, inbedrijfstelling en testruns
- Ondersteuning per telefoon, e-mail en indien gewenst ook bij u op locatie

E-mailadres: tech.support@orbitalum.com

Telefoon: +49 (0) 77 31 792-764

Onderstaande gegevens zijn vereist voor het bestellen van reserveonderdelen:

- Machinetype: (voorbeeld: OWX 3.0)
 - Machinenr.: (Zie typeplaat)
- Neem voor het bestellen van reserveonderdelen de reserveonderdelenlijst in acht.
- Neem voor het oplossen van problemen direct contact op met de verantwoordelijke vestiging.

11 Opslag en buitenbedrijfstelling

Voer voorafgaand aan opslag onderstaande stappen uit:

1. Demonteer de elektrode.
2. Demonteer zo nodig de opspaninzetten.
3. Koppel de laskop los van de lasstroombron.
4. Druk de afsluitdoppen op de koelvloeistofaansluitingen.
5. Berg de laskop op in de transportkoffer. Let er daarbij op, dat het slangenpakket niet gedraaid of bekneld zit.

Voer bij langere opslag aanvullend onderstaande stappen uit:

1. Verwijder al het koelvloeistof uit het slangenpakket en de laskop.
2. *Oppervlakken reinigen, zie hoofdstuk Onderhoudsinstructies.*

12 Toebehoren (optioneel)

WAARSCHUWING



Gevaar door gebruik van niet vrijgegeven accessoires.

Divers letsel en materiële schade.

- Gebruik uitsluitend originele gereedschappen, reserveonderdelen, verbruiksmiddelen en accessoires van Orbitalum Tools.

- Zie voor een uitvoerig overzicht van passend toebehoren de productcatalogus 'Orbital Welding'.

Downloadlinks pdf:

<https://www.orbitalum.com/de/download.html>



- Sluit geschikt toebehoren aan, zie handleiding van het toebehoren.

Spaninzetten

- Van aluminium.
- Eén spaninset bestaat uit 2 halve schalen voor één spanzijde.
- Per buisdiameter zijn 2 spaninzetten (= 4 halve schalen) vereist.



Kamerinsetstukken voor vormstukken

Spaninzetten voor het lassen van vormstukken (bijv. flenzen, flensschijven en schroefverbindingen in de voedingsmiddelenindustrie).

Eén kamerinset bestaat uit 2 halve schalen.

Voor afmetingen, zie productcatalogus 'Orbital Welding'.



T-stuk opspanbekken

Opspanbekken met opnamemogelijkheid voor de uitgehalsde buis en de aan te lassen buis.

Voor elke taak en afmeting zijn vereist:

- 1 T-stuk spaninset
- 1 elektrode-adapterset
- 1 spaninset



Inzetten voor het booglassen

Voor het lassen van standaardbochten zonder recht heen aan buizen.

Bij gebruik van deze opspanbekken aan één laskopzijde (rechts of links) biedt deze uitsluitend gasbescherming rondom de bocht; deze wordt niet opgespannen, zodat de bocht moet worden gehecht.

Bestaande uit:

- 2 basisopnamehelften, onafhankelijk van de buisdiameter
- 2 afdekschijfhelften, afhankelijk van de buisdiameter

De afdekschijven worden in de basisopname geplaatst en kunnen willekeurig worden gedraaid, zodat elke uittredehoek van het heen uit de laskop mogelijk is. De te lassen buis aan de tegenoverliggende zijde van de laskop wordt opgespannen met een standaard spaninzet.

Voor elke taak en afmeting zijn vereist:

- 1 inzet voor booglassen
- 1 spaninzet



Elektrode-adapter van messing

Robuuste messing adapter voor het zijdelings verplaatsen van de wolfram-elektrode.

De elektrode-adapter van messing reduceert de maximaal te lassen buisdiameter:

MODEL	[mm]	[inch]
OWX 3.0	48,00	1.890



Elektrode-adapter voor het frontnaadlassen

De elektrode-adapter voor frontnaadlassen wordt gebruikt voor het aan elkaar lassen van twee werkstukken langs de voorzijde.



Elektrode-adapter voor inwendig lassen

Elektrode-adapter voor inwendig lassen.



Slangenpakketverlengingen

Met de slangenpakketverlenging kan het slangenpakket met tot 20 m worden verlengd.



Tafelhouder OWX, aluminium (geanodiseerd)

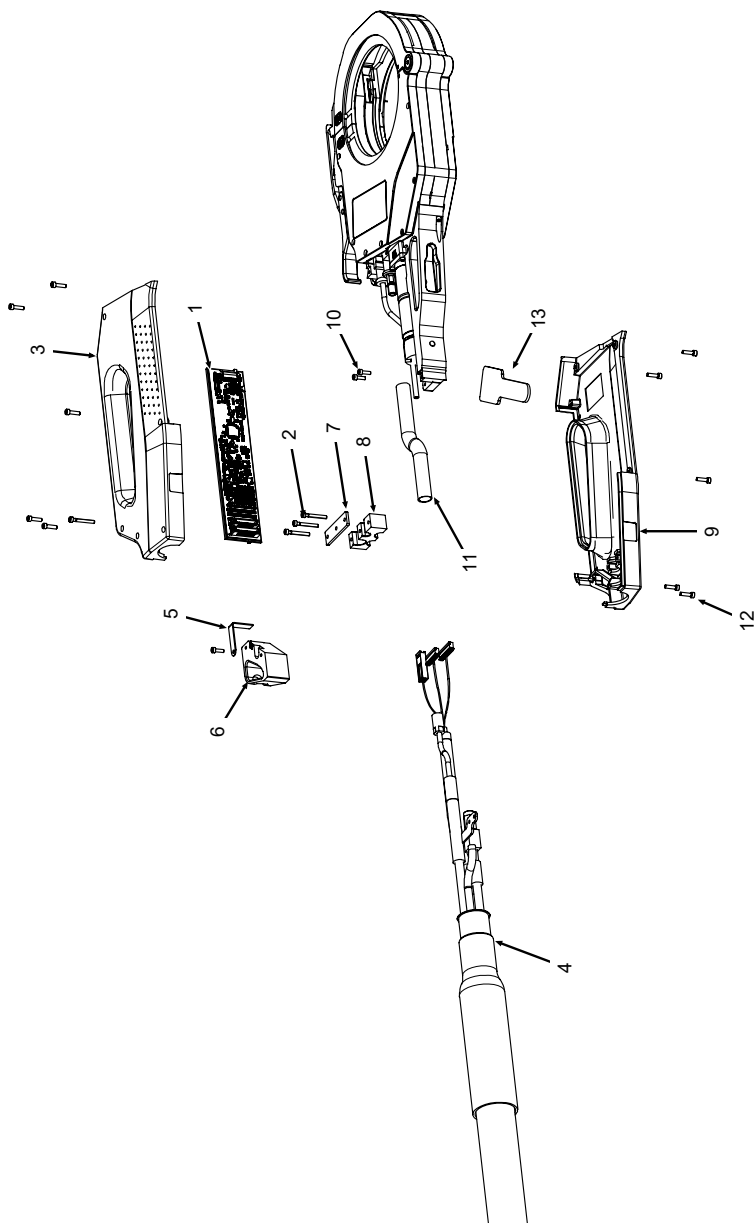
Met de houder kunnen ORBIWELD orbitale laskoppen eenvoudig en veilig worden neergelegd en gefixeerd.

Met behulp van de geïntegreerde tafelflem kan de houder snel en eenvoudig aan het werkblad worden gemonteerd. Zo kan de laskop voor stationair gebruik stevig in de houder worden gefixeerd — ook ideaal om de laskop tussen afzonderlijke lasbeurten even neer te leggen.



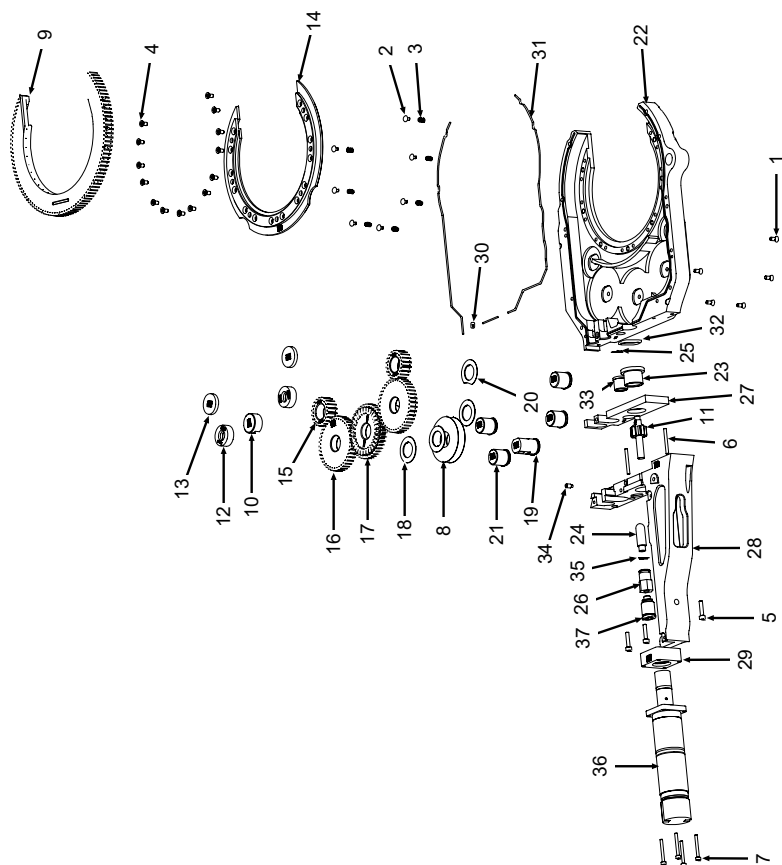
13 ERSATZTEILLISTE | SPARE PARTS LIST

13.1 OWX 3.0 | OWX 3.0

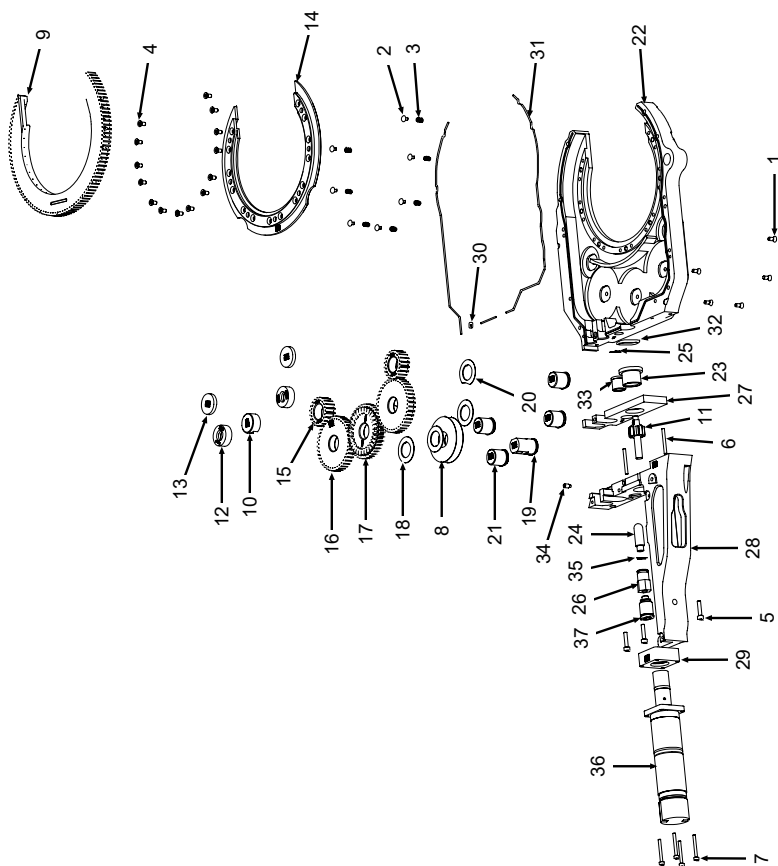


POS. NO.	CODE	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION	POS. NO.	CODE	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
1	837 050 020	1	Bedienpanel OWX3.0 Control panel OWX3.0	11	836 070 002	1	Isolationsschlauch OWX Insulation hose OWX
2	305 501 097	4	Zylinderschraube ISO4762-M2.5x20-A2 Cylinder screw ISO4762-M2.5x20-A2	12	305 501 076	10	Zylinderschraube ISO4762-M2.5x10-A2 Cylinder screw ISO4762-M2.5x10-A2
3	837 020 026	1	Handgriff, Hinterteil OWX3.0/4.5 Handle, rear part OWX3.0/4.5	13	836 070 006	1	Mini-Klettbandhalter selbstklebend Mini Velcro fastener self-adhesive
4	836 050 020	1	Schlauchpaket OWX Hose package OWX				
5	836 020 062	1	Fixierblech, Steuerleitung OWX1.5/3/4 Fixing plate, control cable OWX1.5/3/4				
6	837 020 060	1	Endstück, Handgriff OWX3.0/4.5 End piece, handle OWX3.0/4.5				
7	836 020 061	1	Fixierblech, Zugentl. SP OWX1.5/3/4 Fixing plate, strain relief CS OWX1/3/4				
8	836 020 059	1	Zugentl., Handgriff OWX1.5/3/4 Strain relief, handle OWX1.5/3/4				
9	837 020 027	1	Handgriff, Vorderenteil OWX3.0/4.5 Handle, front part OWX3.0/4.5				
10	305 501 054	3	Zylinderschraube ISO4762-M2.5x8-A2 Cylinder screw ISO4762-M2.5x8-A2				

13.2 Grundkörper Basisteil OWX 3.0 | Base body OWX 3.0

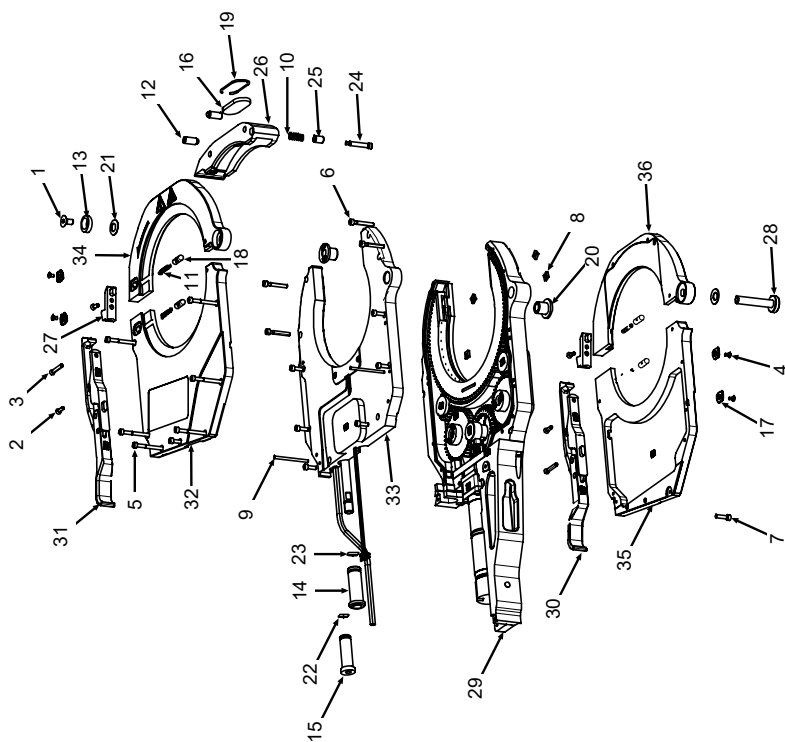


POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION	POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
1	305 501 016	5	Senkschraube ISO14581 M2x8 Countersunk screw ISO14581 M2x8	11	836 020 019	1	Antriebsritzel OWX Drive pinion OWX
2	826 007 011	7	Kugelpkopfdruckstück OWX Spherical head pressure piece OWX	12	837 020 004	2	Abstandshalter, Typ B 6.5 OWX3.0 Spacer, type B 6.5 OWX3.0
3	826 020 009	7	Feder für Kugelpkopfdruckstück OWS/X Spheric. head press.piece, spring OWS/X	13	836 020 004	2	Abstandshalter, Typ A 2.8 OWX1.5/3.0 Spacer, type A 2.8 OWX1.5/3.0
4	305 501 021	14	Senkschraube ISO14581-M2.5x5-A2 Countersunk screw ISO14581-M2.5x5-A2	14	837 020 005	1	Teflonring OWX3.0 Teflon ring OWX3.0
5	305 501 051	3	Zylinderschraube ISO4762-M2.5x12-A2 Cylinder screw ISO4762-M2.5x12-A2	15	837 020 024	2	Stirnzahnrad, Z20 OWX3/4/6 Spur gear, Z20 OWX3/4/6
6	565 808 193	2	Zylinderstift ISO 2338-2m6x18-A2 Cylinder pin ISO2338-2m6x18-A2	16	837 020 023	2	Stirnzahnrad, Z40 OWX3/4/6 Spur gear, Z40 OWX3/4/6
7	305 501 047	4	Zylinderschraube ISO4762-M2x18-A2 Cylinder screw ISO4762-M2x18-A2	17	836 020 010	1	Kombinationszahnrad OWX Combination gear OWX
8	836 020 016	2	Distanzscheibe, Kronenrad OWX Spacer, crown wheel OWX	18	836 020 002	3	Teflonscheibe, Typ A OWX Teflon washer, type A OWX
9	837 050 004	1	Rotor OWX3.0 Rotor OWX3.0	19	836 020 013	1	Lagerzapfen, lang OWX Bearing journal, long OWX
10	836 020 012	1	Axialsicherung, Kronenrad OWX Axial lock, crown wheel OWX	20	836 020 003	2	Teflonscheibe, Typ B OWX Teflon washer, type B OWX

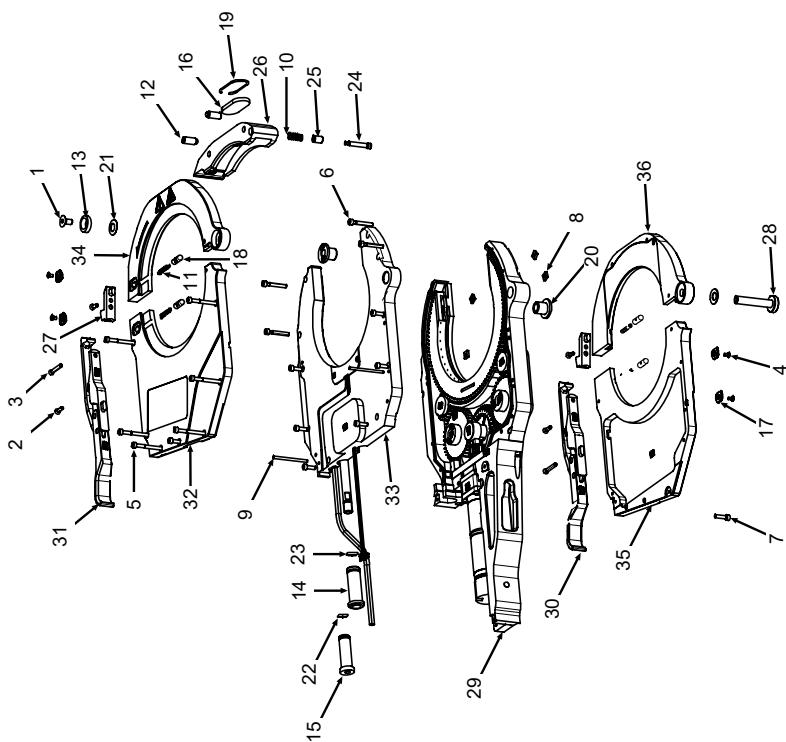


POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION	POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
21	836 020 014	4	Lagerzapfen, kurz OWX Bearing journal, short OWX	31	826 020 013	1	Rundschnurdichtung 1 mm Round cord seal 1 mm
22	837 020 001	1	Basisteil, Grundkörper OWX3.0 Base part, main body OWX3.0	32	826 020 012	1	O-Ring 14.00 x 1.78 O-ring 14.00 x 1.78
23	836 020 001	1	Isolierbuchse, Motorwelle OWX Insulating bush, motor shaft OWX	33	836 020 063	1	Bundbuchse, Gasausströmer OWX Collar bushing, gas outlet OWX
24	827 020 011	1	Schweißgasausströmer OWX Welding gas diffuser OWX	34	827 020 001	1	Elektrodenklemmschraube Electrode clamping screw
25	836 020 030	2	O-Ring DIN3771-7.0x1 O-Ring DIN3771-7.0x1	35	836 020 029	1	O-Ring DIN3771-6x1 -farbig- O-ring DIN3771-8.5x1
26	836 020 006	1	Gas-Verbinder OWX Gas connector OWX	36	836 050 025	1	Motor OWX3.0 Motor OWX3.0
27	837 020 019	1	Isolierplatte Kronenrad OWX3.0 Insulating plate, crown wheel OWX3.0	37	817 020 011	1	Steckverschraubung QSM-M5-6-l Push-in fitting QSM-M5-6-l
28	837 020 020	1	Hauptträger OWX3.0 Main carrier OWX3.0				
29	837 020 025	1	Distanzplatte Motor OWX Spacer plate motor OWX				
30	836 020 064	1	O-Ring 3x1-75Sh-FKM-Viton O-ring 3x1-75Sh-FKM-Viton				

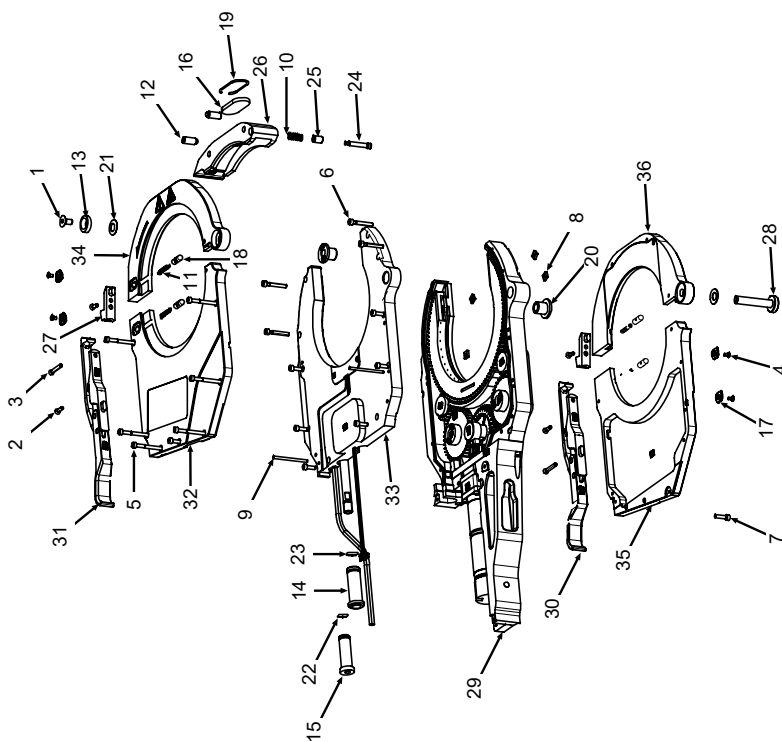
13.3 Kopfbaugruppe OWX 3.0 | Head assembly OWX 3.0



POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION	POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
1	302 303 112	1	Senkschraube M4x8-A2 Tuflok Countersunk screw M4x8-A2 Tuflok	11	837 020 071	4	Druckfeder Arretierungsstift OWX3.0 Pressure spring locking pin OWX3.0
2	305 501 016	4	Senkschr. ISO14581-M2.5x8-A2-TX Count. s. ISO14581-M2.5x8-A2-TX	12	827 020 014	2	Druckstück GN 615-M5-KN Pressure piece GN 615-M5-KN
3	305 501 017	2	Senkschr. ISO14581-M2.5x16-A2-TX Count. s. ISO14581-M2.5x16-A2-TX	13	836 0020 008	1	Andruckscheibe Scharnier OWX1.5/3 Pressure disc, hinge OWX1.5/3
4	305 501 022	4	Senkschraube ISO14581-M2x4-A2 Countersunk screw ISO14581-M2x4-A2	14	836 020 017	1	Buchse, Elektr. Anschl. -nippel OWX Socket, electr. Connect. nipple OWX
5	305 501 059	6	Zylinderschr.e ISO4762-M2.5x30-A2 Cylinder screw ISO4762-M2.5x30-A2	15	836 020 018	1	Buchse, Rücklauf Kühlplatte OWX Bushing, return Cooling plate OWX
6	305 501 073	4	Zylinderschr. ISO4762-M2.5x18-A2 Cylinder screw ISO4762-M2.5x18-A2				
7	305 501 076	8	Zylinderschr. ISO4762-M2.5x10-A2 Cylinder screw ISO4762-M2.5x10-A2				
8	500 602 315	4	Vierkantmutter DIN562-M2.5-A2 Square nut DIN562-M2.5-A2				
9	565 808 180	2	Zylinderstift ISO2338-2m6x30-A2 Cylinder pin ISO2338-2m6x30-A2				
10	812 020 016	1	Druckfeder, DV Pressure spring, WA				

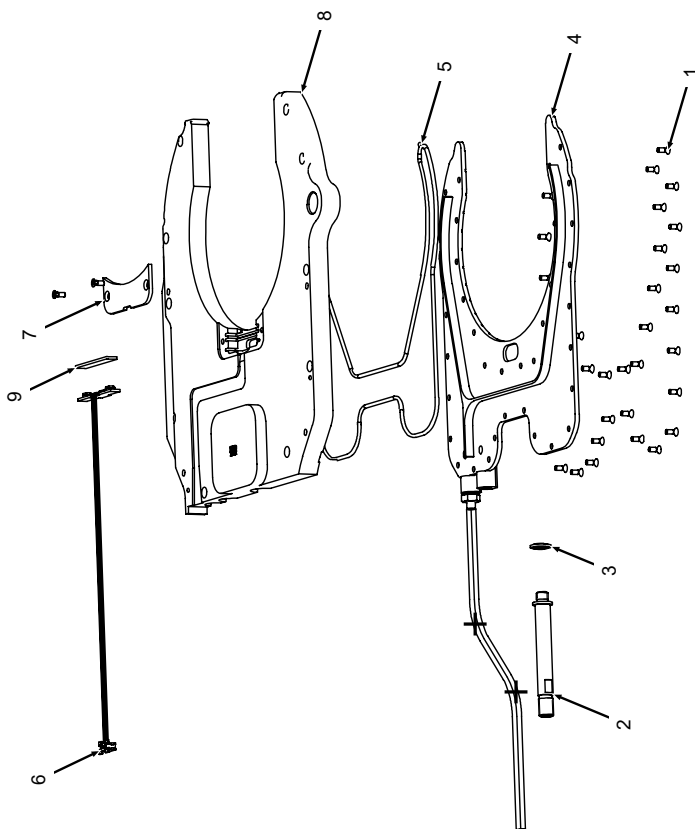


POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION	POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
16	836 020 020	1	Sichtfenster OWX1.5/3 Inspection window OWX1.5/3	26	837 020 008	1	FlipCover OWX3.0 FlipCover OWX3.0
17	836 020 021	4	Bedienscheibe, SPE Arreiter. OWX Op. disk, SPE Locking device OWX	27	837 020 016	2	Gegenhaken OWX3.0 Counter hook OWX3.0
18	836 020 022	4	Arretierungsstift, Spanneinsatz OWX Locking pin, clamping insert OWX				
19	836 020 023	1	Fixierklemme, Sichtfenst. OWX1.5/3 Fix. clamp, view. window OWX1.5/3				
20	836 020 024	2	Gleitl.-buchse, Scharnier OWX1.5/3 Sl. bearing bushing, hinge OWX1.5/3				
21	836 020 028	2	Tellerfeder DIN16983 12x6.2x0.5 Belleville washer DIN16983 12x6.2x0.5				
22	836 020 029	1	O-Ring DIN3771-8.5x1 O-ring DIN3771-8.5x1				
23	836 020 030	1	O-Ring DIN3771-7.0x1 O-Ring DIN3771-7.0x1				
24	836 020 037	1	Passschulter schraube OWX1.5/3.0/4.5 Fitting shoulder screw OWX1.5/3.0/4.5				
25	837 020 038	1	Lagerbuchse, Flipcover OWX3.0/4.5 Bearing bush, flip cover OWX3.0/4.5				



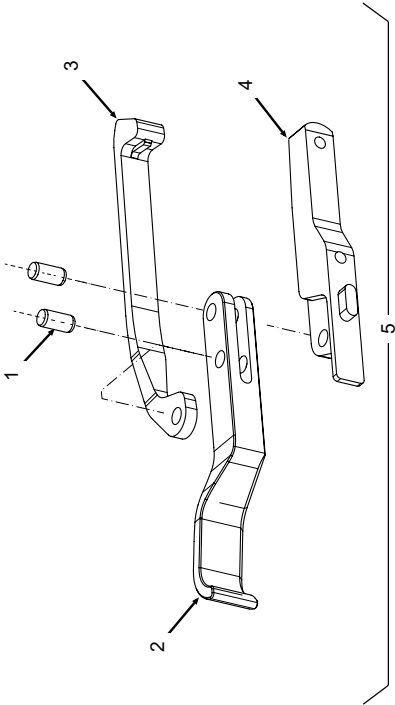
POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
28	837 020 021	1	Gelenkbolzen OWX3.0 Hinge pin OWX3.0
29	837 050 002	1	(MBG) Grundkörper Basisteil OWX3.0 (ASG) Main body base part OWX3.0
30	837 050 006	1	Verschluss, vorne OWX3.0 Closure, front OWX3.0
31	837 050 007	1	Verschluss, hinten OWX3.0 Closure, rear OWX3.0
32	837 050 008	1	Seitenplatte, hinten (inkl. Pos.33) Side plate, rear (incl. Pos.33)
33	837 050 009	1	(MBG) Grundkörper Deckel OWX3.0 (ASG) Main body cover OWX3.0
34	837 050 015	1	Schwenkbügel, hinten OWX3.0 m.Isolierung Swivel bracket, rear OWX3.0 w. insul.
35	837 050 016	1	Seitenplatte, vorne OWX3.0 Side plate, front OWX3.0
36	837 050 014	1	Schwenkbügel, vorne OWX3.0 m.Isolierung Swivel bracket, front OWX3.0 w. insul.

13.4 Grundkörper Deckel OWX 3.0 | Main body cover OWX 3.0



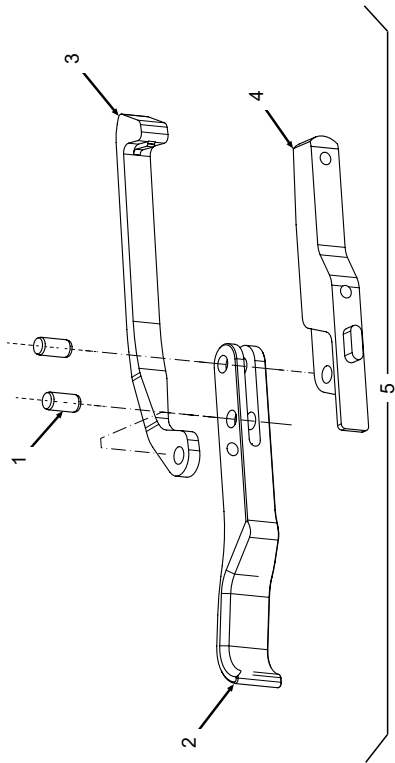
POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
1	305 501 014	39	Senkschraube ISO14581-M2x5-A2-TX Countersunk screw ISO14581-M2x5-A2-TX
2	836 020 011	1	Elektroden Anschlussnippel OWX Electrode connection nipple OWX
3	836 020 015	1	U-Seal Ring M5 8.9x5.2x1.8 U-Seal ring M5 8.9x5.2x1.8
4	837 050 005	1	Kühlplatte OWX3.0 Cooling plate OWX3.0
5	837 020 022	1	Grundkörperdichtung OWX3.0 Base body seal OWX3.0
6	836 010 007	1	Platine, LED-Endlagenschalter OWX Circuit board, LED limit switch OWX
7	837 020 007	1	Abdeckung, LED-Platine OWX3.0 Cover, LED board OWX3.0
8	837 020 002	1	Deckel, Gründkörper OWX3.0 Cover, main body OWX3.0
9	836 020 007	1	LED-Glas OWX LED glass OWX

13.5 Verschluss, vorne OWX 3.0 | Closure, front OWX 3.0



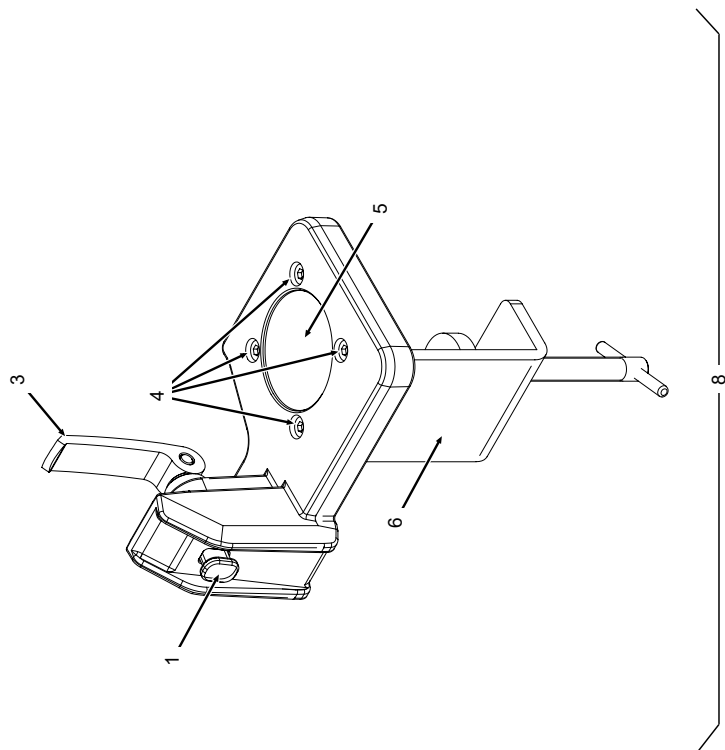
POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
1	836 025 002	2	Zylinderstift 4x8 h6 vernickelt (OWX) Cylinder pin 4x8 h6 nickel-plated (OWX)
2	836 020 026	1	Hebel vorne, Verschluss OWX Lever left, catch OWX
3	837 020 014	1	Federhaken OWX3.0 Spring hook OWX3.0
4	837 020 015	1	Aufnahme, Seitenplatte OWX3.0 Mounting, side plate OWX3.0
5	837 050 006	1	Verschluss, vorne OWX3.0 Closure, front OWX3.0

13.6 Verschluss, hinten OWX 3.0 | Closure, back OWX 3.0



POS. NO.	CODE	STK.	BEZEICHNUNG
PART NO.	QTY.	DESCRIPTION	
1	836 025 002	2	Zylinderstift 4x8 h6 vernickelt (OWX) Cylinder pin 4x8 h6 nickel-plated (OWX)
2	836 020 025	1	Hebel hinten, Verschluss OWX Lever right, lock OWX
3	837 020 014	1	Federhaken OWX3.0 Spring hook OWX3.0
4	837 020 015	1	Aufnahme, Seitenplatte OWX3.0 Mounting, side plate OWX3.0
5	837 050 007	1	Verschluss, hinten OWX3.0 Closure, rear OWX3.0

13.7 Tischhalterung OWX | Table mount OWX



POS. NO.	CODE PART NO.	STK. QTY.	BEZEICHNUNG DESCRIPTION
1	836 020 202	1	Aufnahmebolzen, Tischhalterung OWX Mounting bolt, table mount OWX
2	836 020 203		Druckfeder, Tischhalterung OWX Pressure spring, table mount OWX
3	836 020 201	1	Spannhebel, Tischhalterung OWX Clamping lever, table mount OWX
4	305 501 096	4	Zylinderschraube ISO4762-M5x8-A2 Cylinder screw ISO4762-M5x8-A2
5	836 020 204	1	Gummi Pad, Tischhalterung OWX Rubber pad, table mount OWX
6	826 030 002	1	Montagewinkel, Tischhalterung Mounting bracket, table mount
7	836 030 200		Tischhalterung OWX Table mount OWX

* Ohne Abbildung / Without figure

14 Konformitätserklärungen

ORIGINAL

de EG-Konformitätserklärung
 en EC Declaration of conformity
 fr CE Déclaration de conformité
 it CE Dichiarazione di conformità
 es CE Declaración de conformidad
 nl EG-conformiteitsverklaring
 cz ES Prohlášení o shodě
 sk EÚ Prehlásenie o zhode
 pl Deklaracja zgodności WE



Orbitalum Tools GmbH
 Josef-Schüttler-Straße 17
 78224 Singen, Deutschland
 Tel. +49 (0) 77 31 792-0

Maschine und Typ (inklusive optional erhältlichen Zubehörartikeln von Orbitalum): / Machinery and type (including optionally available accessories from Orbitalum): / Machine et type (y compris accessoires Orbitalum disponibles en option): / Macchina e tipo (inclusi gli articoli accessori acquistabili opzionalmente da Orbitalum): / Máquina y tipo (incluidos los artículos de accesorios de Orbitalum disponibles opcionalmente): / Machine en type (inclusief optioneel verkrijgbare accessoires van Orbitalum): / Stroj a typ stroje (včetně volitelného příslušenství firmy Orbitalum): / Stroj a typ (vrátane voliteľne dostupného príslušenstva od Orbitalum): / Maszyna i typ (wraz z opcjonalnie dostępnymi akcesoriami firmy Orbitalum):

Orbitalschweißköpfe
 (*inkl. Orbitalschweißstromquelle)
Orbital weld heads
 (*incl. orbital welding power source):

- OW 12
- OW 19 (HD)
- OW 17 (GC)
- OW 25 GC
- OW 38 S
- OW 76 S
- OW 115 S
- OW 170
- OWX 3.0

Seriennummer: / Series number: / Nombre de série: / Numero di serie: / Número de serie: /
 Seriennummer: / Sériové číslo: / Sériové číslo: / Numer seryjny

Baujahr: / Year: / Année: / Anno: / Año: / Bouwjaar: / Rok výroby: / Rok výroby:

Hiermit bestätigen wir, dass die genannte Maschine entsprechend den nachfolgend aufgeführten Richtlinien gefertigt und geprüft worden ist: / Herewith our confirmation that the named machine has been manufactured and tested in accordance with the following standards: / Par la présente, nous déclarons que la machine citée ci-dessus a été fabriquée et testée en conformité aux directives: / Con la presente confermiamo che la macchina sopra specificata è stata costruita e controllata conformemente alle direttive qui di seguito elencate: / Por la presente confirmamos que la máquina mencionada ha sido fabricada y comprobada de acuerdo con las directivas especificadas a continuación: / Hiermee bevestigen wij, dat de vermelde machine in overeenstemming met de hieronder vermelde richtlijnen is gefabriceerd en gecontroleerd: / Tímto potvrzujeme, že uvedený stroj byl vyroben a testován v souladu s níže uvedenými směrnici: / Týmto potvrzujeme, že uvedený stroj bol zhotovený a odskúšaný podľa nižšie uvedených smerníc: / Niniejszym potwierdzamy, że powyższa maszyna została wyprodukowana i przetestowana zgodnie z wymienionymi poniżej wytycznymi:

- Maschinen-Richtlinie 2006/42/EG
- EMV-Richtlinie 2014/30/EU
- RoHS-Richtlinie 2011/65/EU

Folgende harmonisierte Normen sind angewandt: / The following harmonized norms have been applied: / Les normes suivantes harmonisées ou applicables: / Le seguenti norme armonizzate o applicabili: / Las siguientes normas armonizadas han sido aplicadas: / Onderstaande geharmoniseerde normen zijn toegepast: / Jsou použity následující harmonizované normy: / Boli aplikované tieto harmonizované normy: / Stosowane są następujące normy zharmonizowane:

- DIN EN ISO 12100:2011-03
- DIN EN ISO 13849-2:2013-02
- DIN EN 60204-1:2019-06
- DIN EN 60974-1:2018-12
- DIN EN 60974-2:2013-11
- DIN EN 50445:2009-02

Bevollmächtigt für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen: / Authorised to compile the technical file: / Autorisé à compiler la documentation technique: / Incaricato della redazione della documentazione tecnica: / Autorizado para la elaboración de la documentación técnica: / Gemachtigde voor het samenstellen van het technisch dossier: / Osoba zplnomocněná k sestavení technické dokumentace: / Splnomocnenec pre zostavenie technických podkladov: / Uprawniony do sporządzania dokumentacji technicznej:

Gerd Rieggraf
 Orbitalum Tools GmbH
 D-78224 Singen

Bestätigt durch: / Confirmed by: / Confirmé par: /
 Confermato da: / Confirmed por: / Bevestigd door: / Potvrtil: / Potvrtil: / Bestätigt durch:

Singen, 06.01.2025:

Jürgen Jäckle - Product Compliance Manager

ORIGINAL

de UKCA-Konformitätserklärung
 en UKCA Declaration of conformity



Orbitalum Tools GmbH
 Josef-Schüttler-Straße 17
 78224 Singen, Deutschland
 Tel. +49 (0) 77 31 792-0

Maschine und Typ (inklusive optional erhältlichen Zubehörartikeln von Orbitalum): /
 Machinery and type (including optionally available accessories from Orbitalum):

Orbitalschweißköpfe
 (*inkl. Orbitalschweißstromquelle)
Orbital weld heads
 (*incl. orbital welding power source):

- OW 12
- OW 19 (HD)
- OW 17 (GC)
- OW 25 GC
- OW 38 S
- OW 76 S
- OW 115 S
- OW 170
- OWX 3.0

Seriennummer: / Series number:

Baujahr: / Year:

Hiermit bestätigen wir, dass die genannte Maschine entsprechend den nachfolgend
 aufgeführten Richtlinien gefertigt und geprüft worden ist: / Herewith our confirmation that the
 named machine has been manufactured and tested in accordance with the following
 regulations:

- S.I. 2008/1597 Supply of Machinery (Safety)
- S.I. 2016/1091 Electromagnetic Compatibility
- S.I. 2012/3032 Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment

Schutzziele folgender Richtlinien werden eingehalten: / Protection goals of the following
 guidelines are observed:

- S.I. 2016/1101 Electrical Equipment (Safety)

Folgende harmonisierte Normen sind angewandt: / The following harmonized standards
 have been applied:

- EN ISO 12100:2010
- EN ISO 13849-1:2015
- EN ISO 13849-2:2012
- EN 60204-1:2018
- EN IEC 60974-1:2018+A1:2019
- EN 60974-10:2014+A1:2015
- EN 60204-1:2018

Bevollmächtigt für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen: / Authorised to
 compile the technical file:

Bestätigt durch: / Confirmed by:

Singen, 06.01.2025:

Jürgen Jäckle - Product Compliance Manager

Orbitalum Tools GmbH provides global customers one source for the finest in pipe & tube cutting, beveling and orbital welding products.

worldwide | sales + service

NORTH AMERICA

USA

E.H. Wachs
600 Knightsbridge Parkway
Lincolnshire, IL 60069
USA
Tel. +1 847 537 8800
Fax +1 847 520 1147
Toll Free 800 323 8185

Northeast

Sales, Service & Rental Center
E.H. Wachs
1001 Lower Landing Road, Suite 208
Blackwood, New Jersey 08012
USA
Tel. +1 856 579 8747
Fax +1 856 579 8748

Southeast

Sales, Service & Rental Center
E.H. Wachs
171 Johns Road, Unit A
Greer, South Carolina 29650
USA
Tel. +1 864 655 4771
Fax +1 864 655 4772

Northwest

Sales, Service & Rental Center
E.H. Wachs
2079 NE Alcock Drive, Suite 1010
Hillsboro, Oregon 97124
USA
Tel. +1 503 941 9270
Fax +1 971 727 8936

Gulf Coast

Sales, Service & Rental Center
E.H. Wachs
2220 South Philippe Avenue
Gonzales, LA 70737
USA
Tel. +1 225 644 7780
Fax +1 225 644 7785

Houston South

Sales, Service & Rental Center
E.H. Wachs
3327 Daisy Street
Pasadena, Texas 77505
USA
Tel. +1 713 983 0784
Fax +1 713 983 0703

CANADA

Wachs Canada Ltd
Eastern Canada Sales, Service & Rental Center
1250 Journey's End Circle, Unit 5
Newmarket, Ontario L3Y 0B9
Canada
Tel. +1 905 830 8888
Fax +1 905 830 6050
Toll Free: 888 785 2000

Wachs Canada Ltd
Western Canada Sales, Service & Rental Center
5411 82 Ave NW
Edmonton, Alberta T6B 2J6
Canada
Tel. +1 780 469 6402
Fax +1 780 463 0654
Toll Free 800 661 4235

EUROPE

GERMANY

Orbitalum Tools GmbH
Josef-Schuetz-Str. 17
78224 Singen
Germany
Tel. +49 (0) 77 31 - 792 0
Fax +49 (0) 77 31 - 792 500

UNITED KINGDOM

Wachs UK
UK Sales, Rental & Service Centre
Units 4 & 5 Navigation Park
Road One, Winsford Industrial Estate
Winsford, Cheshire CW7 3 RL
United Kingdom
Tel. +44 (0) 1606 861 423
Fax +44 (0) 1606 556 364

ASIA

CHINA

Orbitalum Tools
New Caohejing International
Business Centre
Room 2801-B, Building B
No 391 Gui Ping Road
Shanghai 200052
China
Tel. +86 (0) 512 5016 7813
Fax +86 (0) 512 5016 7820

INDIA

ITW India Pvt. Ltd
Plot No.28/22, D-2 Block
Near KSB Chowk
MIDC, Chinchwad
Pune - 411019
Maharashtra - India
Mob. +91 (0) 91 00 99 45 7

AFRICA & MIDDLE EAST

UNITED ARAB EMIRATES

Wachs Middle East & Africa
Operations
PO Box 262543
Free Zone South FZS 5, AC06
Jebel Ali Free Zone (South-5),
Dubai
United Arab Emirates
Tel. +971 4 88 65 211
Fax +971 4 88 65 212