Bedienungsanleitung

GEHO Geber

+

Z - Serie

Wärmeimpuls-Folienschweißgeräte

© 2010
Alle Rechte vorbehalten

Wichtig:
Für künftige Verwendung aufbewahren

Der Nachdruck oder die Vervielfältigung dieser Bedienungsanleitung, auch auszugsweise, ist - außer zum eigenen Bedarf für den Betrieb des Gerätes - nur mit schriftlicher Genehmigung des Herstellers erlaubt.

CE

Hinweis: Das Gerät trägt die CE-Kennzeichnung, da es die Schutzanforderungen erfüllt und deshalb in Betrieb genommen werden darf.

1. Inhaltsverzeichnis

1. Inhaltsverzeichnis 3
2. Einführung 4
2.1 Grundsätzliches über das Schweißen 4
2.1.1 Wesentliche Merkmale 4
2.1.2 Schweißvorgang 4
2.2 G1 + Z - Serie kurz und bündig 4
2.2.1 Zubehör 4
2.2.2 Ihre Vorteile 4
3. Sicherheitshinweise 5
3.1 Ausschalten im Notfall 5
3.2 Sicher arbeiten 5
3.3 Qualifiziertes Personal 5
3.4 Umgang mit dem Gerät 5
3.5 Bestimmungsgemäße Verwendung 6
3.6 Elektrischer Anschluß 6
3.6.1 Elektrische Betriebsbedingungen 6
3.7 Wartung 7
3.8 Reinigung/Entsorgung 7
3.9 Transport/Lagerung 7
3.10 Umgebungsbedingungen 7
4. Installation 8
4.1 Aufstellung 8
4.2 Inbetriebnahme 8
4.2.1 Montage der Zubehörteile 8
5. Arbeitsvorbereitung 9
5.1 Schweißzeit einstellen 9
6. Bedienung 9
6.1 Schweißvorgang auslösen 9
7. Wartung 10
7.1 Verschleißteile prüfen 10
7.1.1 Heizband wechseln 10
7.2 Geräteeinstellungen 11
7.2.1 Einstellen der Heizbänder 11
7.2.2 Einstellen der Andruckkraft 11
8. Technische Daten 12
9. Schaltpläne 13
10. Explosionszeichnungen 14-29

2. Einführung

2.1 Grundsätzliches über das Schweißen

Das Schweißen stellt eine schnelle, haltbare und werkstoffgerechte Verbindungsmethode für thermoplastische Folien dar. Zum Schweißen müssen die Folien auf Fließtemperatur erwärmt werden. Die verschiedenen für thermoplastische Folien üblichen Schweißverfahren unterscheiden sich dadurch, wie die Schweißtemperatur erzeugt wird. Die GEHO G1+Z-Geräte arbeiten nach dem Wärmeimpuls - Schweißverfahren.

2.1.1 Wesentliche Merkmale

Die wesentliche Charakteristik des Wärmeimpuls- Schweißverfahrens ist, daß die erwärmte und verschweißte Folie durch die Kühlzeit die Möglichkeit hat, sich zu verfestigen und dadurch eine formschöne und sichere Naht entsteht.

2.1.2 Schweißvorgang

Der Schweißbalken besteht aus einer Metallschiene, einer Isolierschicht sowohl zur elektrischen als auch zur Wärmeisolation und dem Heizband.
Das Heizband wird durch einen elektrischen Stromimpuls aufgeheizt. Die Folie wird fließend und verbindet sich unter Druck miteinander. Die erzeugte Wärme wird relativ schnell vom Heizband und dem zu verschweißenden Material durch die Isolierschicht in die Schweißschiene abgeleitet, wodurch eine kurze Abkühlzeit gewährleistet ist. Um ein Ankleben der zu verschweißenden Folie am Heizband zu vermeiden, wird das Heizband mit PTFE-Glasgewebe abgedeckt..

2.2 G1 + Z-Serie kurz und bündig

Die Geräte der G1 + Z-Serie sind leistungsstarke Folienschweißgeräte für den industriellen Einsatz. Es kann zwischen vier verschiedenen Schweißnahtlängen gewählt werden:

- G1 + Z 200-Serie: 190 mm
- G1 + Z 350-Serie: 340 mm
- G1 + Z 500-Serie: 490 mm
- G1 + Z 650-Serie: 640 mm

2.2.1 Zubehör

Folgendes Zubehör ist lieferbar:

☞ Federzug
☞ Verlängerungskabel (6m)
☞ Wandhalterung

2.2.2 Ihre Vorteile

☞ ohne Vorheizzeit einsatzbereit
☞ geeignet für den industriellen Dauereinsatz

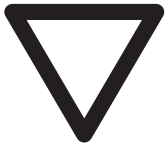
3. Sicherheitshinweise

3.1 Ausschalten im Notfall

Warnung: In Notsituationen jeglicher Art die Geräte sofort ausschalten.

Hauptschalter auf „0“ stellen
Vor dem Wiedereinschalten des Gerätes die Störung durch qualifiziertes Personal beseitigen lassen

3.2 Sicher arbeiten



Hinweis: Unbedingt nebenstehende Hinweise beachten!

Grundvoraussetzung für den sicherheitsgerechten Umgang und den störungsfreien Betrieb des Gerätes ist die Kenntnis der grundlegenden Sicherheitshinweise und der Sicherheitsvorschriften. Es ist wichtig, daß die Sicherheitshinweise befolgt werden.

- ☞ Den Abschnitt Sicherheitshinweise lesen, bevor Sie die Maschine installieren, in Betrieb nehmen oder warten.
- ☞ Diese Betriebsanleitung, insbesondere die Sicherheitshinweise, sind von allen Personen zu beachten, die an der Maschine arbeiten.
- ☞ Diese Anleitung für das Bedien- und Wartungspersonal des Gerätes gut zugänglich aufbewahren

3.3 Qualifiziertes Personal

Qualifiziertes Personal sind hier Mitarbeiter, die aufgrund körperlicher Eignung, Ausbildung und Erfahrung in der Lage sind, die Installation, Bedienung und Wartung des Gerätes sicher durchzuführen. Qualifiziertes Personal muß mit den einschlägigen Arbeitsschutz- und Unfallverhütungsvorschriften vertraut sein. Der Betreiber der Maschine ist für eine qualifizierte Ausbildung und Erfüllung dieser Anforderungen selbst verantwortlich.

3.4 Umgang mit dem Gerät

Das Gerät ist nach dem letzten Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut.
Das Gerät ist nur zu benutzen

- ☞ für die bestimmungsgemäße Verwendung
- ☞ in sicherheitstechnisch einwandfreiem Zu stand
- ☞ Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, sind umgehend zu beseitigen.

3.5 Bestimmungsgemäße Verwendung

Warnung: Wird das Gerät anders als in dieser Anleitung beschrieben verwendet, kann das zur unmittelbaren Gefährdung des Benutzers und/oder zur Beschädigung des Gerätes und von Zubehör führen.

Die Wärmeimpuls - Folienschweißgeräte der G1 + Z - Serie sind ausschließlich zum Folienschweißen bestimmt. Verschweißt werden können nahezu alle thermoplastischen Kunstoffolien, wie z.B. Polyethylen (PE) und Polypropylen (PP), aber auch Laminatfolien, aluminiumbeschichtete Folien und Verbundfolien (z.B.PE/PA-Vakuumfolien).
Jede andere Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß.
Nachfolgend sind einige Beispiele nicht bestim mungsgemäßer Verwendung aufgeführt, bei de nen nicht für Personen- oder Sachschäden gehaf tet werden kann:

- ☞ Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise
- ☞ Verwendung, Installation, Betrieb oder Wartung des Gerätes anders als hier beschrieben oder Durchführung von Arbeiten durch nicht qualifiziertes Personal
- ☞ Eigenmächtige Veränderungen oder Umbauten an dem Gerät
- ☞ Verwendung von ungeeigneten oder unverträglichen Materialien, Betriebs- oder Hilfsstoffe oder Zubehör
- ☞ Betreiben des Gerätes bei defekten Sicherheitseinrichtungen oder nicht funktionstüchtigen Sicherheits- und Schutzvorrichtungen
- ☞ Mangelhafte Überwachung von Geräteteilen, die einem Verschleiß unterliegen
- ☞ Unsachgemäß durchgeführte Reparaturen

3.6 Elektrischer Anschluß

Warnung: Nichtbeachtung der folgenden Anweisungen kann zur unmittelbaren Gefährdung des Benutzers und/oder zur Beschädigung des Gerätes und von Zubehör führen.

- ☞ Arbeiten an der elektrischen Versorgung dürfen nur durch qualifiziertes Personal vorgenommen werden
- ☞ Kabel, die sich außerhalb des Gerätes befinden, regelmäßig auf Beschädigung überprüfen
- ☞ Das Netzanschlußkabel und das Fußschalterkabel darf nicht eingeklemmt bzw. gequetscht werden. Es muß so verlegt sein, daß sich keine Stolperfallen bilden oder es beschädigt werden kann

3.6.1 Elektrische Betriebsbedingungen

a Spannung: Dauerbetriebsspannung 230 V ±10%

b ab Frequenz: 50Hz ±1% dauernd (kurzzeitig ±2%)

c ab Spannungsunterbrechung: Nicht länger als 3ms. Zwischen aufeinanderfolgenden Unterbrechungen muß eine Zeit von mehr als 1s liegen

d ab Spannungseinbrüche: <20% der Scheitelspannung der Versorgung innerhalb einer Periode. Zwischen aufeinanderfolgenden Einbrüchen muß eine Zeit von mehr als 1s liegen

3.7 Bedienung

Gerät nur von qualifiziertem Personal bedienen lassen und folgende Punkte beachten:

- ☞ Wenn Schweißzange Rauch entwickelt, diese sofort hinlegen und Impulsgeber ausschalten.
- ☞ Schweißung nur auslösen, wenn Schweißschienen geschlossen sind.
- ☞ Niemals Finger oder andere Körperteile zwischen die Schweißschienen halten.

3.8 Wartung

Gerät nur von qualifiziertem Personal warten lassen.

- ☞ Vorgeschriebene Einstell-, Wartungs- und Inspektionsarbeiten fristgemäß durchführen
- ☞ Bei allen Wartungs-, Inspektions- und Reparaturarbeiten das Gerät spannungsfrei schalten und gegen unerwartetes Wiedereinschalten sichern
- ☞ Nur Original- Ersatz- und Verschleißteile verwenden. Bei fremdbezogenen Teilen ist nicht gewährleistet, daß sie beanspruchungs- und sicherheitsgerecht konstruiert und gefertigt sind
- ☞ **Achtung:** Das Gerät darf keinesfalls mit Wasser, Hochdruckreiniger oder ähnlichem gereinigt werden!

3.9 Reinigung/Entsorgung

Verwendete Stoffe und Materialien sachgerecht handhaben und entsorgen.

3.10 Transport/Lagerung

Das Gerät muß geeignet geschützt sein, um Beschädigungen durch Vibration und Feuchtigkeit zu verhindern.

3.11 Umgebungsbedingungen

a Transport- und Lagerungstemperaturen im Bereich von -25°C bis +55°C. Kurzzeitig, für weniger als 24h, bis 70°C

b Luftfeuchtigkeit: Einwandfreier Zustand bei relativer Luftfeuchtigkeit von 30% bis 95% (nicht betauend)

c Umgebungsbetriebstemperatur: Zwischen +5°C und +40°C einwandfreier Betrieb

d Schutzklasse: IP-Code 20

4. Installation

4.1 Aufstellung

Hinweis: Gerät nur von qualifiziertem Personal wie in der Anleitung beschrieben bedienen lassen.

Entfernen Sie das Gerät aus der Verpackung und stellen es auf eine stabile Unterlage. Zur Aufstellung gehen Sie bitte wie folgt vor:

☞ Verpackung entfernen.

4.2 Inbetriebnahme

Hinweis: Der Stecker ist verdrehsicher und kann deshalb nur in einer Stellung eingesteckt werden.

Folgende Schritte sind für die Inbetriebnahme nötig:

☞ Der Stecker der Impulszange wird in die Buchse auf der Vorderseite des Gebers eingeführt und durch Drehen des Bajonettringes gesichert.

☞ Bringen Sie den Netzschalter in Stellung „0“.

☞ Stellen Sie mit dem mitgelieferten Netzkabel den Netzanschluß laut Angaben auf dem Typenschild her.

Das Gerät ist betriebsbereit

4.2.1 Montage der Zubehörteile

Wichtig: Die Zubehörteile sind nicht im Standardlieferumfang enthalten und können separat bei Ihrem GEHO-Händler erworben werden.

Federzug:
Der Federzug muss auf geeignete Weise an der Decke befestigt werden. Der Karabiner wird an der Zange befestigt.

Verlängerungskabel:
Das 6 Meter lange Verlängerungskabel verbindet den Impulsgeber mit der Folienschweißzange, an den dafür vorgesehenen Anschlüssen.

Wandhalterung:
Die Wandhalterung ist zur Ablage des Impulsgebers und der Folienschweißzange gedacht.
Diese wird an der Wand befestigt.

5.Arbeitsvorbereitung

Hinweis: Die GEHO G1 + Z-Geräte arbeiten nach dem Impulsschweißverfahren. Nach Schließen des Schweißarms erhitzt sich das Heizband und bringt die Folie zum Schmelzen. Nach einer Kühlzeit, die nötig ist, damit die Folie sich unter Druck wieder verfestigen kann, wird der Schweißarm geöffnet. Eine dünne PTFE-Glasgewebefolie sorgt dafür, daß die Folie nicht mit dem Heizband verklebt.

5.1 Schweißzeit einstellen

Hinweis: Achten Sie immer auf niedrigst + mögliche Schweißzeiteinstellung, da so Heizband und PTFE-Isolierungen dem geringsten Verschleiß unterliegen.

Hinweis: Bei Erwärmung des Schweißsystems in Dauerbetrieb kann die Schweißzeit verkleinert werden.

Die Schweißzeit müssen mit Hilfe von Probeschweißungen ermittelt werden. Unterschiedliche Folienstärken und Materialien erfordern andere Schweiß- und Kühlzeiten.

- ☞ Hauptschalter einschalten
- ☞ Schweißzeit auf Stellung “4” stellen
- ☞ Schweißvorgang auslösen
- ☞ Schweißnaht kontrollieren
- ☞ Wenn Schweißnaht nicht dicht, Schweißzeit in kleinen Schritten erhöhen und immer wieder mit Probeschweißungen kontrollie ren
- ☞ Wenn Schweißnaht zufriedenstellend ausfällt, kann die Kühlzeit soweit gesenkt werden, solange die Schweißnaht sich nicht verformt gewickelt.

6. Bedienung

Hinweis: Alle nachfolgenden Tätigkeiten nur von qualifiziertem Personal durchführen lassen.

6.1 Schweißvorgang auslösen

Der Schweißimpuls wird durch den Drucktaster auf der Unterseite an der Zange ausgelöst
Der Schweißvorgang sieht folgendermaßen aus:

- ☞ Zange öffnen.
- ☞ Folie zwischen die Schweißsysteme legen
- ☞ Zange schließen
- ☞ Drucktaster an der Zange gedrückt halten
- ☞ Kontrollleuchte an der Zange beobachten
- ☞ nach Erlöschen der Kontrolleuchte noch etwa 2Sek. Schweißbalken geschlossen halten, um die Schweißnaht unter Druck auskühlen zu lassen
- ☞ Schweißzange öffnen
- ☞ verschweißte Folie entnehmen.

7. Wartung

Vorsicht: Alle nachfolgenden Tätigkeiten nur von qualifiziertem Personal durchführen lassen. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.

Wichtig: Nur original Ersatz- und Verschleißteile verwenden, da sonst nicht mehr gewährleistet werden kann, daß das Gerät den Richtlinien entspricht.

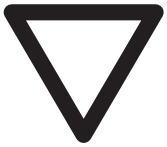
7.1 Verschleißteile prüfen

Warnung: Knicke im Heizband beeinträchtigen die Qualität der Schweißnaht. Gerissene Heizbänder müssen ausgetauscht werden.

Bei Auftreten schlechter Schweißnähte prüfen Sie den Zustand des Heizbandes:

- ☞ Netzstecker ziehen
- ☞ Zange öffnen
- ☞ Heizband auf Beschädigungen untersuchen
- ☞ Ist das Heizband gerissen, oder die PTFE-Ab deckung stark beschädigt, so muß das Heizband komplett gewechselt werden.
- ☞ Netzanschluß wiederherstellen

7.1.1 Heizband wechseln



Hinweis: Achten Sie darauf, daß das Heizband gerade ausgerichtet ist. Bei doppelseitig beheizten Geräten müssen die Heizbänder parallel übereinander liegen !!!

Sollte das Heizband beschädigt sein (siehe 7.1), muß es unbedingt ausgewechselt werden: Zum Auswechseln der Heizbänder gehen Sie wie folgt vor:

- ☞ Netzstecker ziehen
- ☞ Die Impulszange durch Zusammenbinden der Griffstücke öffnen.
- ☞ Die Gewindestifte, die am Ende der Heiz bandträger in die Messingspannstücke ein geschraubt sind, lösen (Schraubenzieher 2 bis 2,5 mm Klingenbreite).
- ☞ Heizbandenden aus den Messingspannstüc ken herausziehen. Heizbänder können nun entfernt werden.
- ☞ Neue Heizbänder auspacken und Gummi zum Halten der Heizbandenden entfernen.
- ☞ Heizbänder in die Heizbandträger einlegen.
- ☞ Heizbandenden durch die Schlitze der Messingspannstücke schieben, bis sie aus den Spannstücken wieder herauskommen.

Die Heizbänder nun weit genug durchziehen und mit dem Gewindestift wieder festschrauben. Beim Befestigen der zweiten Seite des Heizbandes muß darauf geachtet werden, daß die Messingspannstükke so weit zusammengezogen werden, daß sie ganz in den Heizbandträgern verschwinden. Dazu sollte man das Heizbandende mit einer Spitzzange anfassen und so weit aufrollen, bis dies erreicht ist.

- ☞ Heizbandenden abschneiden.
- ☞ Elektrischen Anschluß herstellen; das Gerät ist nun wieder betriebsbereit.

7.2 Geräteeinstellungen

7.2.1 Einstellen der Heizbänder

Ein Einstellen der Heizbänder ist nötig, wenn die Naht teilweise zu schwach ist, z.B. die Enden nicht verschweißt werden.
Die Einstellung erfolgt über M3-Gewindestifte, die am Ende der Heizbandträger auf der Seite des Griffstückes eingeschraubt sind.
Dreht man die Gewindestifte nun rechts herum (Schraubendreher mit Klingenbreite 2 - 2,5 mm), so wird der Andruck an diesem Ende erhöht.
Dreht man sie links herum, so wird der Andruck am Ende abgeschwächt und damit in der Mitte erhöht.

7.2.2 Einstellen der Andruckkraft

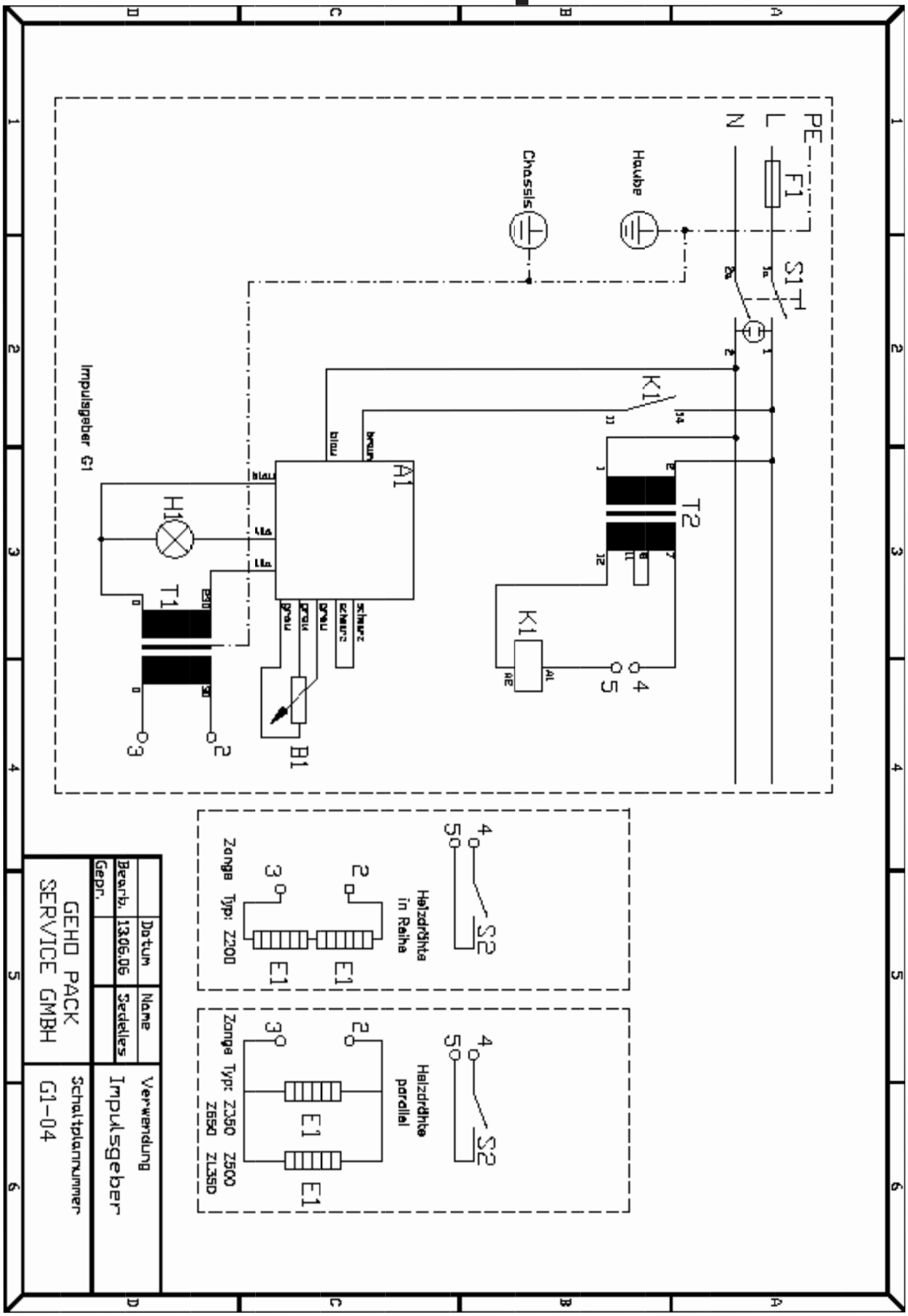
Die Andruckkraft der Impulszange kann reguliert werden, um gegebenenfalls die Schweißergeb nisse zu verbessern oder die zur Bedienung der Impulszange notwendige Kraft zu verändern.
Die Andruckkraft wird über eine Einstellmutter eingestellt (Steckschlüssel mit Schlüsselweite 10 mm), die sich im oberen Griff hinter dem Abdeckstopfen befindet.
Dreht man diese Mutter rechts herum, so erhöht sich die Andruckkraft. Dreht man sie links herum, so veringert sie sich.

8. Technische Daten

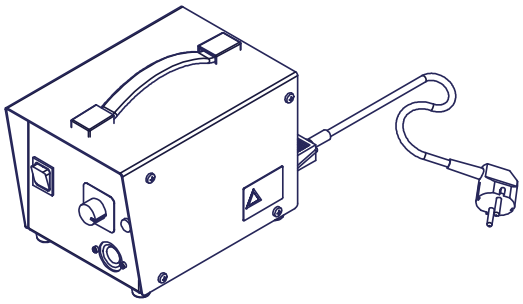
GEHO Typ	G1	Z200	Z350	Z500	Z650
Schweißnahtlänge	-	200 mm	350 mm	500 mm	650 mm
Schweißnahtbreite	-	3 mm	3 mm	3 mm	3 mm
Spannung	230 V / 50-60 Hz AC	-	-	-	-
Gewicht	7,0 kg	1,3 kg	1,5 kg	1,7 kg	1,9 kg
Abmessung B x H x T	160 x 170 x 240 mm	-	-	-	-

Maße und Gewichte sind ca.-Angaben. Technische Änderungen vorbehalten.

9. Schaltpläne



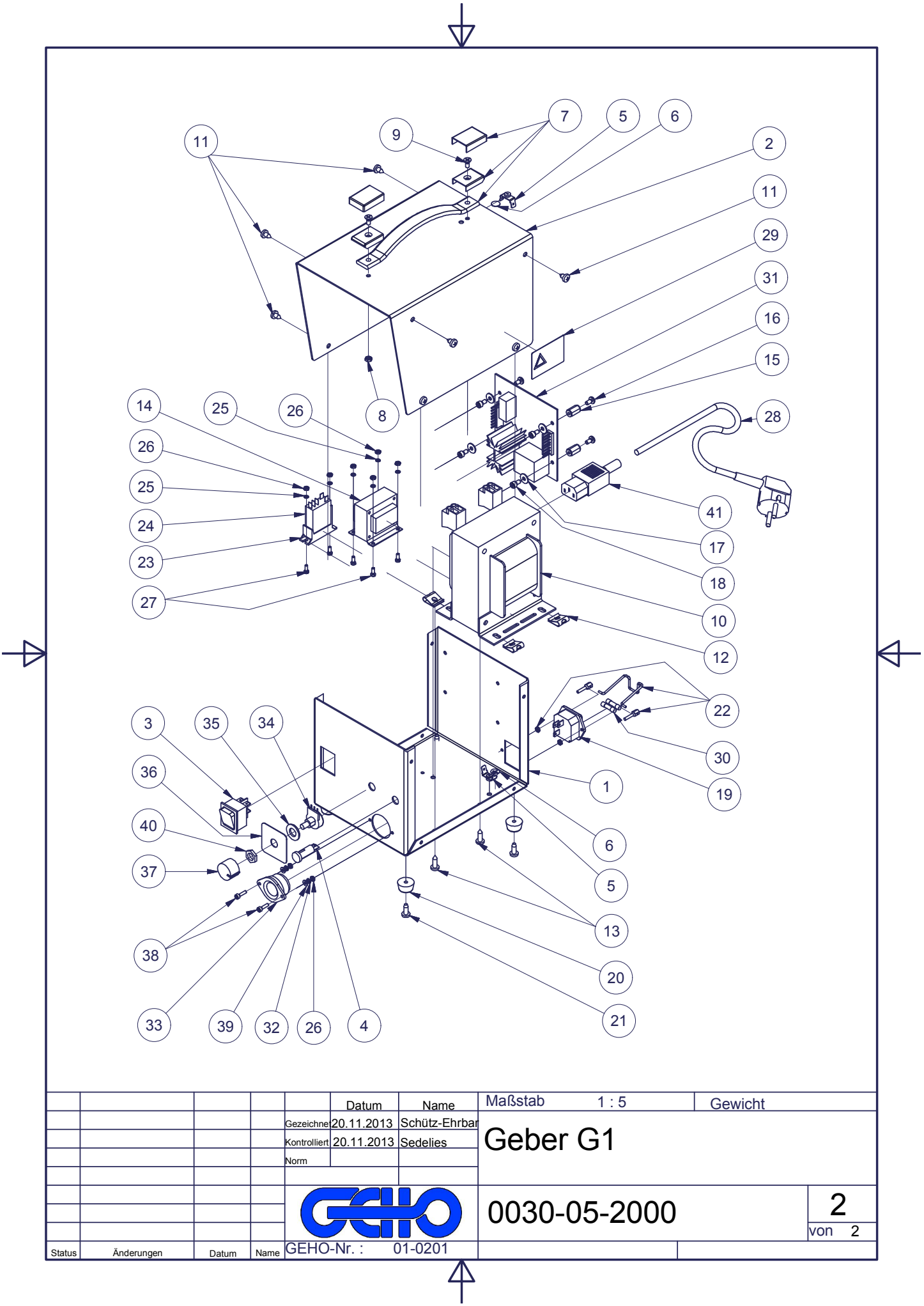
10. Explosionszeichnung



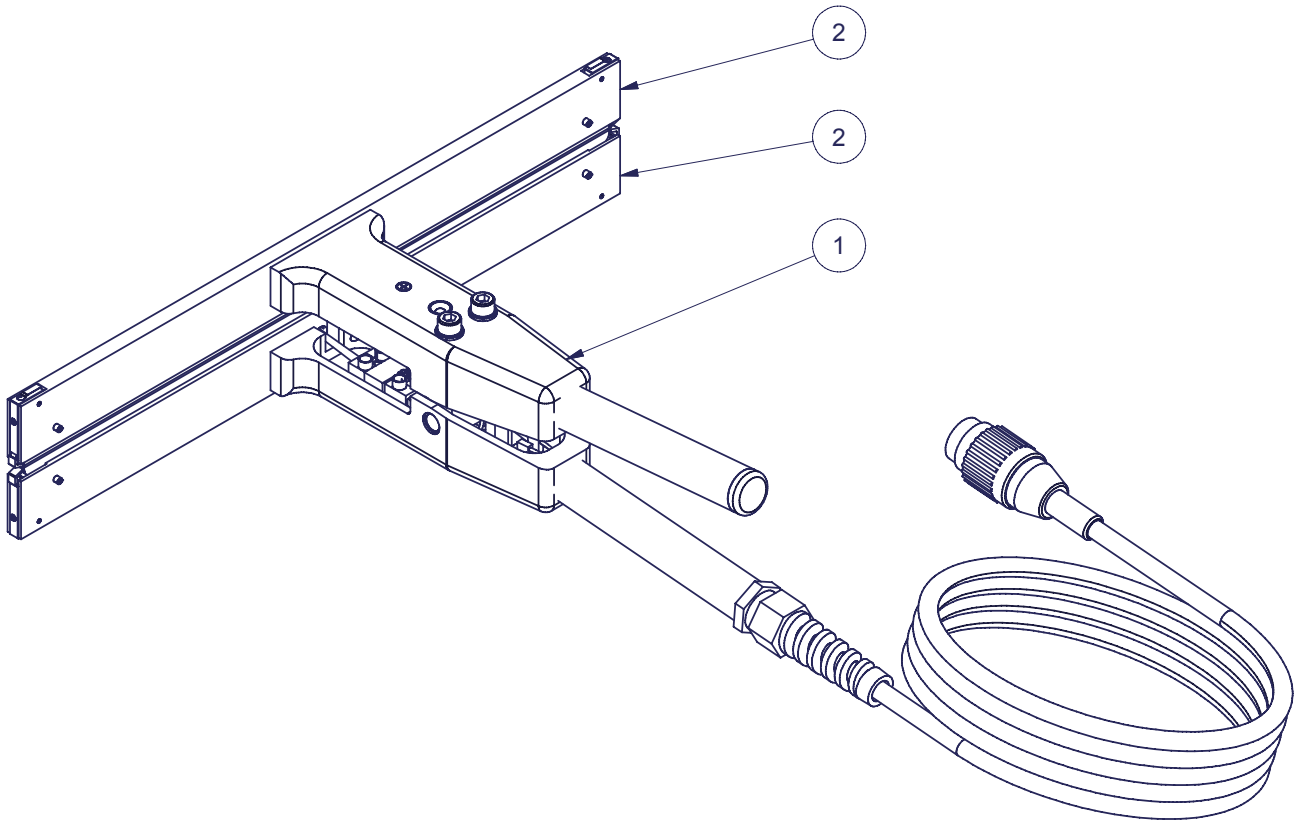
Stückliste			
Pos.	Anz.	Teilenr.	Bezeichnung
1	1	6133	Chassis G1 ab 05/06
2	1	0016	Haube G1
3	1	0419	Schalter, grün beleuchtet
4	1	0483	Leuchte, gelb
5	2	2122	Erdungsniet
6	2	0606	Erdungszeichenaufkleber
7	1	0961	Tragegriff
8	2	0251	Sechskantmutter M 4 DIN 934
9	2	1227	Senkschraube M4 x 10
10	1	0350	Sicherheitstransformator 240 VA
11	8	0145	Blechschraube
12	4	0136	Blechmuttern Federstahl verzinkt, für Gewinde C 4,8
13	4	0155	Blechschraube
14	1	6131	Sicherheitstransformator 7,5VA
15	4	5588	Abstandsbolzen M4 x15
16	4	1010	Linsenschraube M4 x 8 mit Kreuzschlitz
17	4	0235	Scheibe4,3 DIN9021 Polyamid 6.6 natur (für M4)
18	4	0316	Zylinderschraube M 4 x 8 DIN912
19	1	1086	Kaltgeräteeinbaustecker
20	4	0140	Gerätefuß Durchgangsloch 4,2
21	4	2629	Blechschraube-DIN7504-4.8x13
22	1	6134	Rückhaltebügel für Kaltgerätestecker
23	1	6142	Montageflansch für Relais
24	1	6140	Relais Industrie- Finder 46.61
25	6	3536	Schnorrsicherungen 3,2 DIN 88120
26	8	0252	SechskantmutterDIN 934 - M3
27	6	0327	Zylinderschraube M3x8 DIN84
28	1	0384	Steckerleitung 2m
29	1	0413	Aufkleber Netzstecker ziehen
30	2	2385	Sicherungseinsätze 5x20mm 6,3A, träge
31	1	4376	Zeitelektronik Doppelzeit
32	2	1277	Fächerscheibe A 3,2 DIN 6798
33	1	0662	Amphenol-Buchse, 5-polig
34	1	3058	Potentiometer 10k lin, Achse 6mm
35	1	1151	Scheibe DIN125 10,5 Kunststoff
36	1	0388	Skalenscheibe
37	1	0438	Drehknopf Kunststoff für Potentiometer
38	2	0319	Zylinderschraube M3x12 DIN912
39	2	0237	ScheibeDIN 125-1 - B 3.2
40	1	2054	Sechskantmuttern M10x0,75
41	1	6163	Geräteanschlussstecker gerade, schwarz

	Datum	Name	Maßstab 1 : 6	Gewicht
Gezeichnet	20.11.2013	Schütz-Ehrbar	Geber G1	
Kontrolliert	20.11.2013	Sedelies		
Norm				
GEHO-Nr. : 01-0201			0030-05-2000	1 von 2

Status | Änderungen | Datum | Name

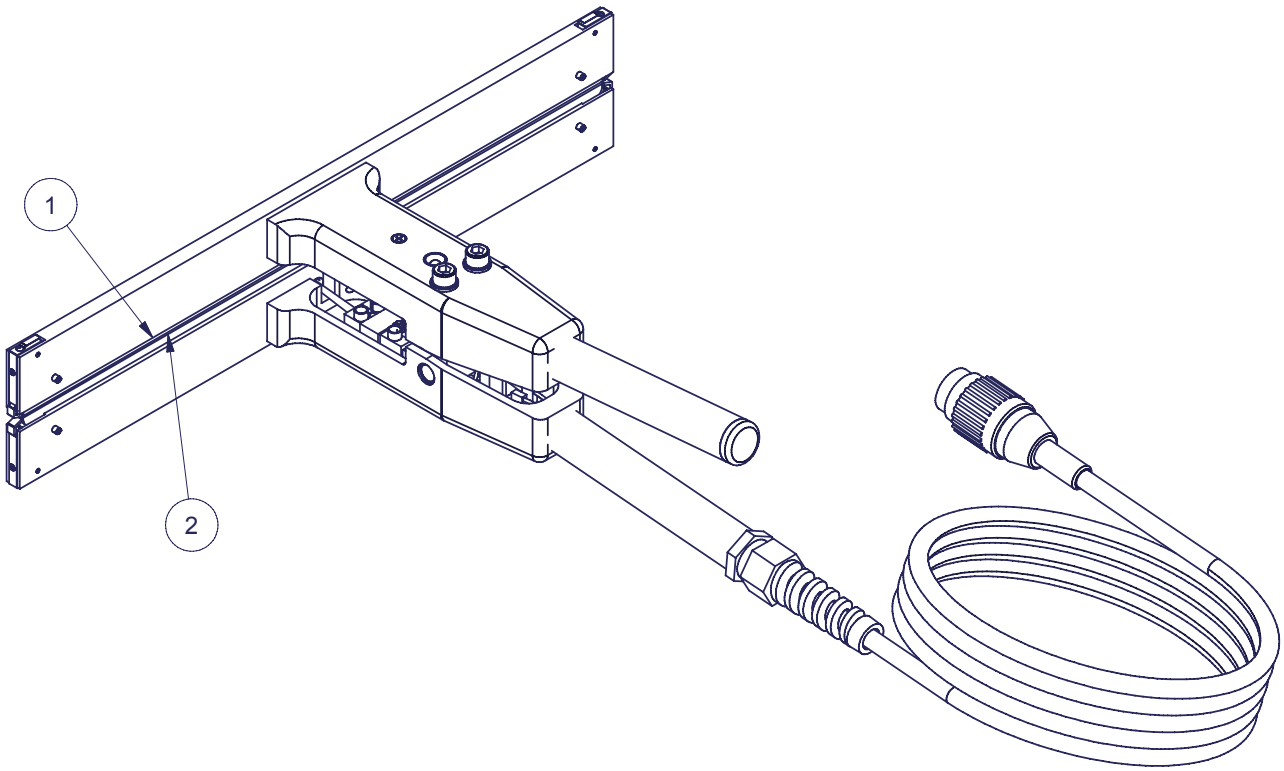


					Datum	Name	Maßstab 1 : 5	Gewicht
				Gezeichnet	20.11.2013	Schütz-Ehrbar	Geber G1	
				Kontrolliert	20.11.2013	Sedelies		
				Norm				
				GEHO-Nr. :	01-0201		0030-05-2000	2 von 2
Status	Änderungen	Datum	Name					



Stückliste						
Pos.	Anz.	Z 200	Z 350	Z 500	Z 650	Bezeichnung
		01 002	01 003	01 004	01 005	Artikelnummer
1	1	01-0600	01-0600	01-0600	01-0600	Zangenkloben Z 200 - Z 650
2	2	01-0003	01-0005	01-0007	01-0008	Schweißsystem
		210 mm	360 mm	510 mm	660 mm	Länge des Schweißsystems

					Datum	Name	Maßstab 1 : 3	Gewicht
				Gezeichnet	15.06.2010	Schütz-Ehrbar	Impulszange GEHO Z200 - Z650	
				Kontrolliert		Sedelies		
				Norm				
							0030 - 02 - 0010	1 von 1
Status	Änderungen	Datum	Name	GEHO-Nr. :	01 003ab06.2010	(alle Zangengrößen)		



Der Umbau auf Zangenausführung mit **Trenndraht** **muß** werkseitig erfolgen!

Stückliste

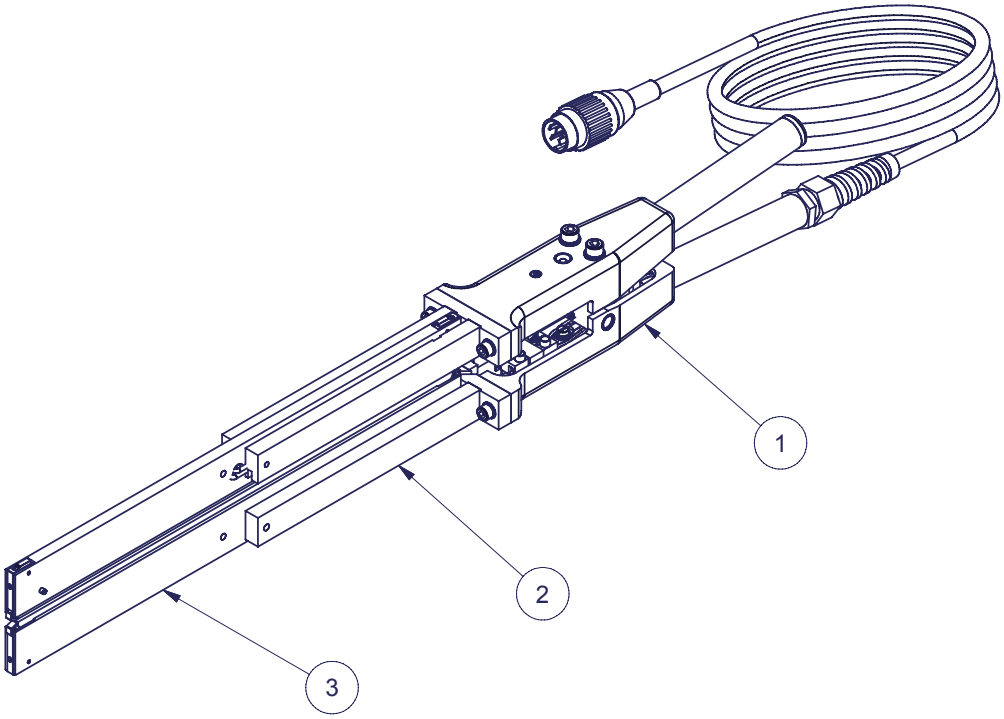
Pos.	Anz.	Z 200	Z 350	Z 500	Z 650	Bezeichnung
		01 002 + 01 106	01 003 + 01 107	01 004 + 01 108	01 005 + 01 109	Artikelnummer
1	1	01-0039	01-0041	01-0043	01-0044	Heizband
2	1	01-0049	01-0050	01-0051	01-0052	Trenndraht
		190 mm	340 mm	490 mm	640 mm	Schweißnahtlänge

Die Artikelnummern 01 106 - 01 109 bezeichnen den Umbau von Heizband auf Trenndraht.

	Datum	Name	Maßstab 1 : 3	Gewicht
Gezeichnet	17.06.2010	Schütz-Ehrbar	Impulszange GEHO Z200 - Z650 mit Trenndraht	
Kontrolliert		Sedelies		
Norm				
			0030 - 02 - 0015	1 von 1

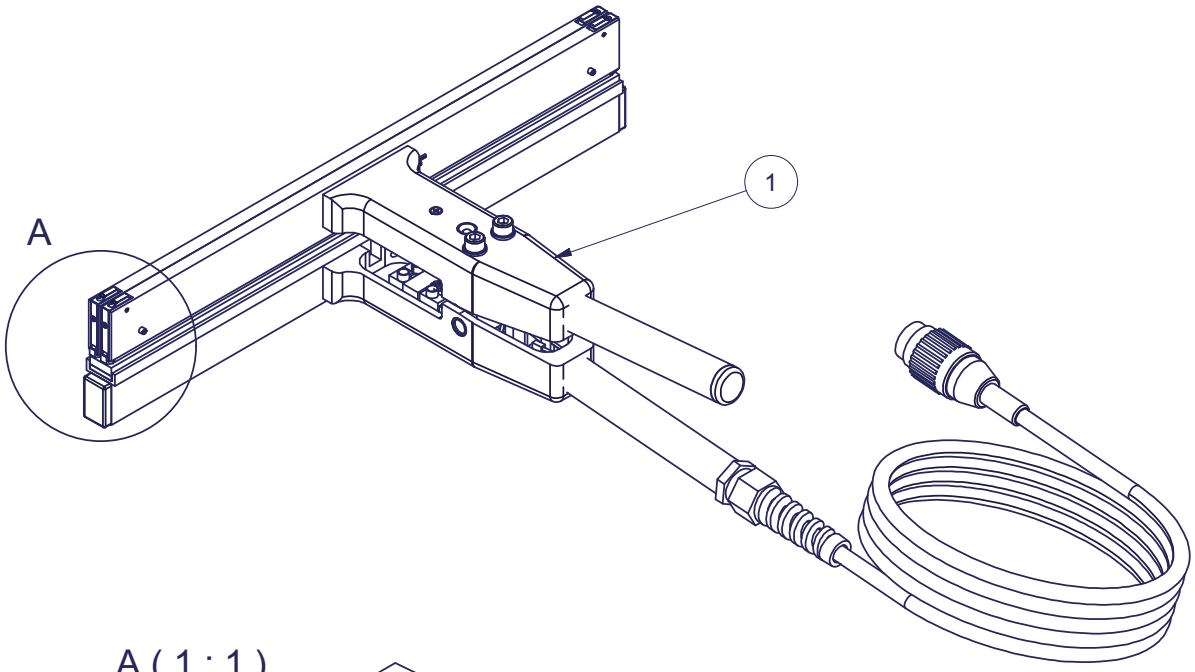
Status | Änderungen | Datum | Name

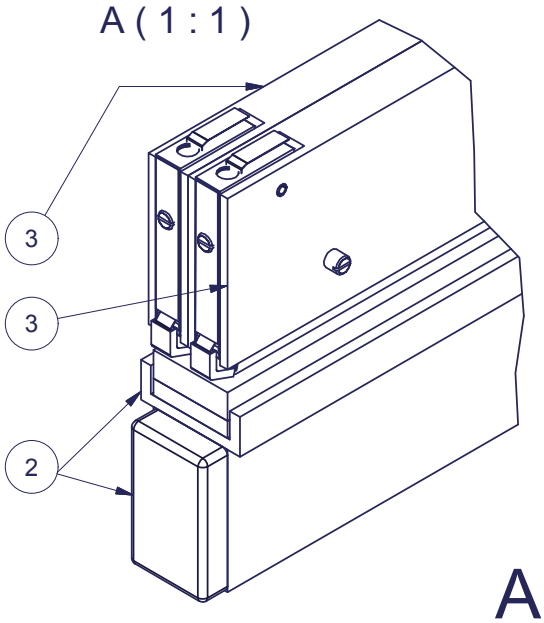
GEHO-Nr. : 01 106ab06.2010 (01 107, 01 108, 01 109)



Stückliste				
Pos.	Anz.	ZL 200	ZL 350	Bezeichnung
		01 025	01 006	Artikelnummer
1	1	01-0600	01-0600	Zangenkloben
2	2	01-0059	01-0009	Ausrüstung Schnabelzange 3 mm
3	2	01-0098	01-0099	Schweißsystem für Schnabelzange
		190 mm	340 mm	Schweißnahtlänge

					Datum	Name	Maßstab 1 : 4	Gewicht
				Gezeichnet	11.06.2010	Schütz-Ehrbar	Impuls-Schnabelformzange GEHO ZL 350 / ZL 200	
				Kontrolliert		Sedelies		
				Norm				
							0030 - 02 - 0020	1 von 1
Status	Änderungen	Datum	Name	GEHO-Nr. : 01 006ab06.2010 und 01 025				

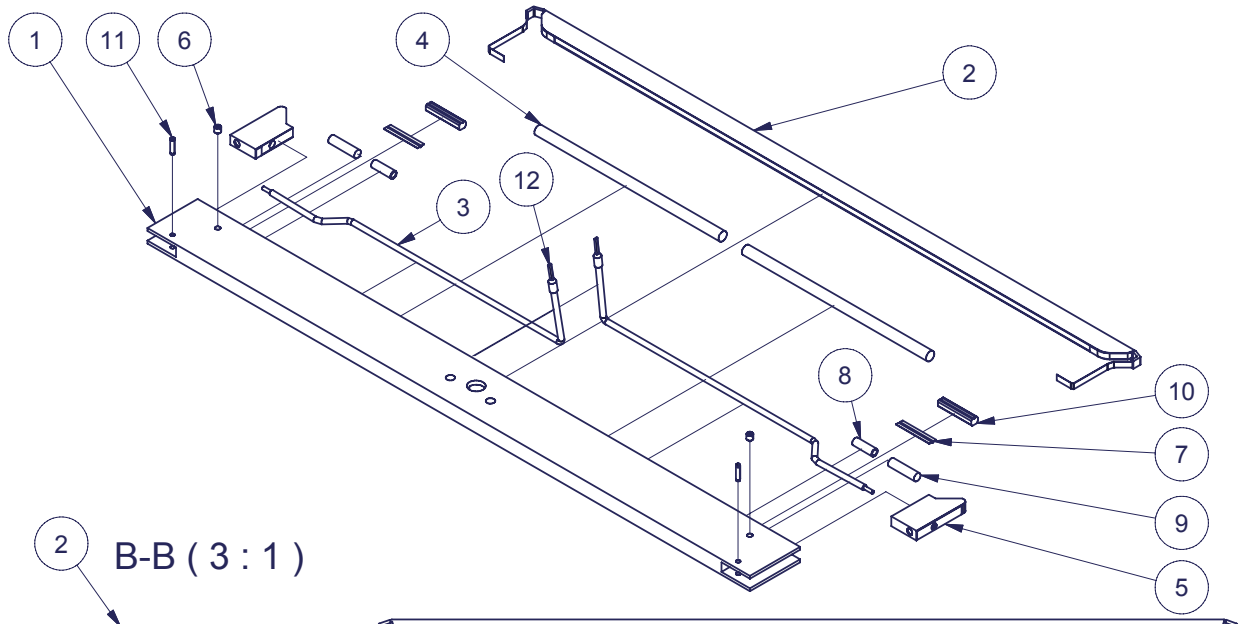


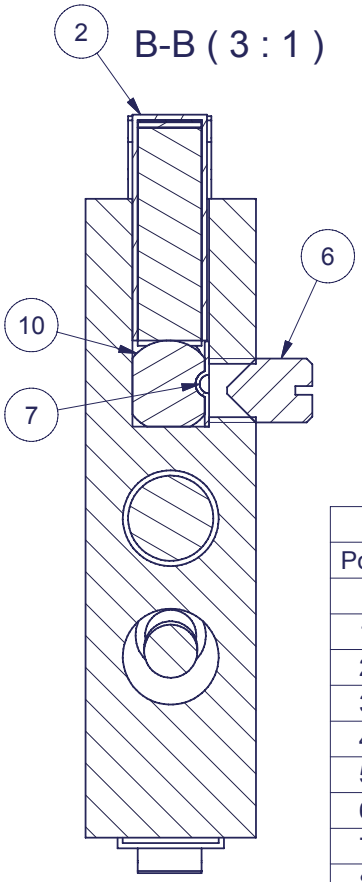


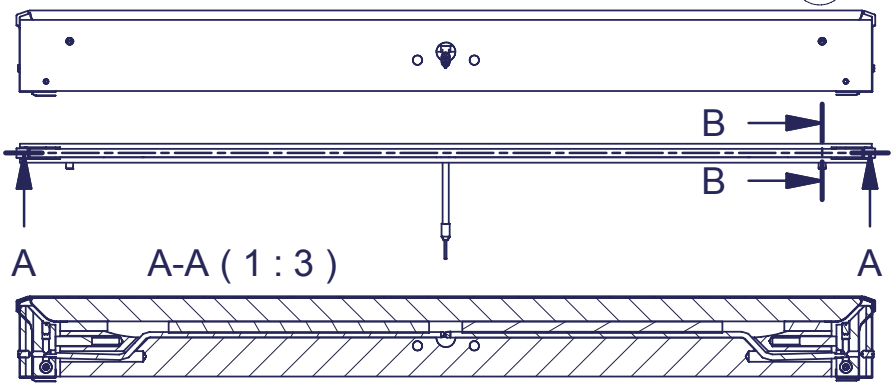
Artikelnummer 01 027

Stückliste			
Pos.	Anz.	Teilenr.	Bezeichnung
1	1	01-0600	Zangenkloben Z 200 - Z 650
2	1	01-0100	Gegendruckbalken Z 350 TWIN
3	2	01-0099	Schweißsystem 350 mm

					Datum	Name	Maßstab	Gewicht
				Gezeichnet	30.05.2012	Schütz-Ehrbar	Impulszange GEHO Z 350 TWIN	
				Kontrolliert		Sedelies		
				Norm				
				GEHO			0030 - 02 - 0025	1 von 1
Status	Änderungen	Datum	Name	GEHO-Nr. :	01 027 ab 6.2010			





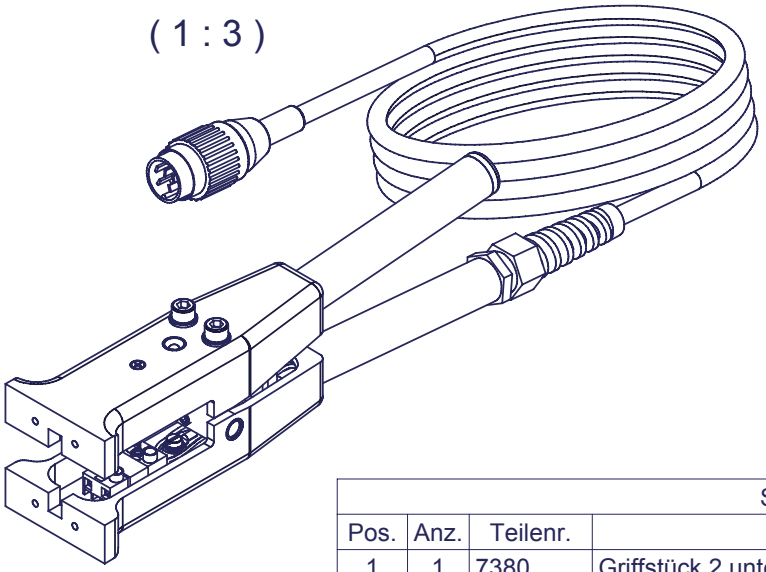


Spannvorrichtung zur Höheneinstellung des Heizbandes

Stückliste						
Pos.	Anz.	Teilenr.				Bezeichnung
		Z 200	Z 350	Z 500	Z 650	
1	1	1122,	1123,	1124,	1125	Schweißbandträger für
2	1	01-0039,	01-0041,	01-0043,	01-0044	Heizband
3	2	01-0060,	01-0062,	01-0064,	01-0065	Leitung für Schweißsystem
4	2	01-0069,	01-0071,	01-0073,	01-0074	Moosgummi-Rundschnur
5	2	01-0011				Spannstück für Zange
6	2	7778				Gewindestift M3 x 4; Edelstahl
7	2	01-0013				Sickenband für Zangen
8	2	1134				Druckfeder D-114 d=0,63;Dm=3,2;L=15,5;gespannt
9	2	1221				PV-Schweißstab aus Polypropylen 4mm
10	2	01-0012				Perbuan-Rundschnur für Zange; verformt
11	2	7777				Spannstift 2 x 8; Edelstahl
12	2	0995				Aderendhülse 0,75²; isoliert an Litze1,5²

Status	Änderungen	Datum	Name		Datum	Name	Maßstab 1 : 3	Gewicht
				Gezeichnet	11.06.2010	Schütz-Ehrbar	Schweißsystem 350 mm	
				Kontrolliert		Sedelies	und 200 mm, 500 mm, 650 mm	
				Norm				
1	TN 1071 durch TN 7778 ersetzt. TN 0211 durch TN 7777 ersetzt.	13.09.2011	Sch.-E.	GEHO-Nr. :	01-0005ab06.2010		0030 - 01 - 0390	1 von 1

(1 : 3)



Stückliste			
Pos.	Anz.	Teilenr.	Bezeichnung
1	1	7380	Griffstück 2 unten
2	1	7381	Griffstück 2 oben
3	1	0010	Rohr für Druckfeder
4	1	7418	Sicherungsring I 16 x 1mm Federstahl für Bohrungen, DIN 472
5	1	7425	Abdeckstopfen d=20mm
7	1	0009	Rohr mit Gewinde für Kabelverschraubung
8	1	0079	Kabelverschraubung PG 11 mit Biegeschutzspirale
9	1	2306	Senkschraube M6x12 DIN965
10	1	7393	Gewindebuchse M6 x 30
11	1	01-0630	Andruckeinheit für Zangenkloben
12	1	0633	Druckfeder D-288 T-09
13	3	0256	Scheibe 6,4 DIN125
14	1	2117	Sechskantlangmutter M6 x 20 DIN6334
15	1	2308	Gewindestift M6 x 6 DIN913
16	2	7452	Gleitlager IGUS d=8; h=5
17	1	7423	Zylinderstift 8 x 40 DIN 7
18	2	0252	SechskantmutterDIN 934 - M3
19	2	7392	Senkschraube M3 x 20 Kreuzschlitz H, Stahl 4,8 Zn
20	1	0144	Fächerscheibe Bronze DIN6798
21	1	1136	Zylinderschraube M 4 x 5 Messing DIN84
22	1	0606	Erdungszeichenaufkleber
23	2	0127	Zylinderschraube M 6 x 16 DIN912
24	1	7382	Gelenkhebel Griffstück 2
25	1	7391	Drucktaster Edelstahl
26	1	01-0620	Kabelbaum für Zangenkloben Z 200 - Z 650
27	1	01-0610	Anschlußkabel 3m für alle Zangen ab 06/2010

	Datum	Name
Gezeichnet	25.05.2010	Schütz-Ehrbar
Kontrolliert		Sedelies
Norm		

Maßstab 1 : 3 Gewicht

Zangenkloben Z 200 - Z 650

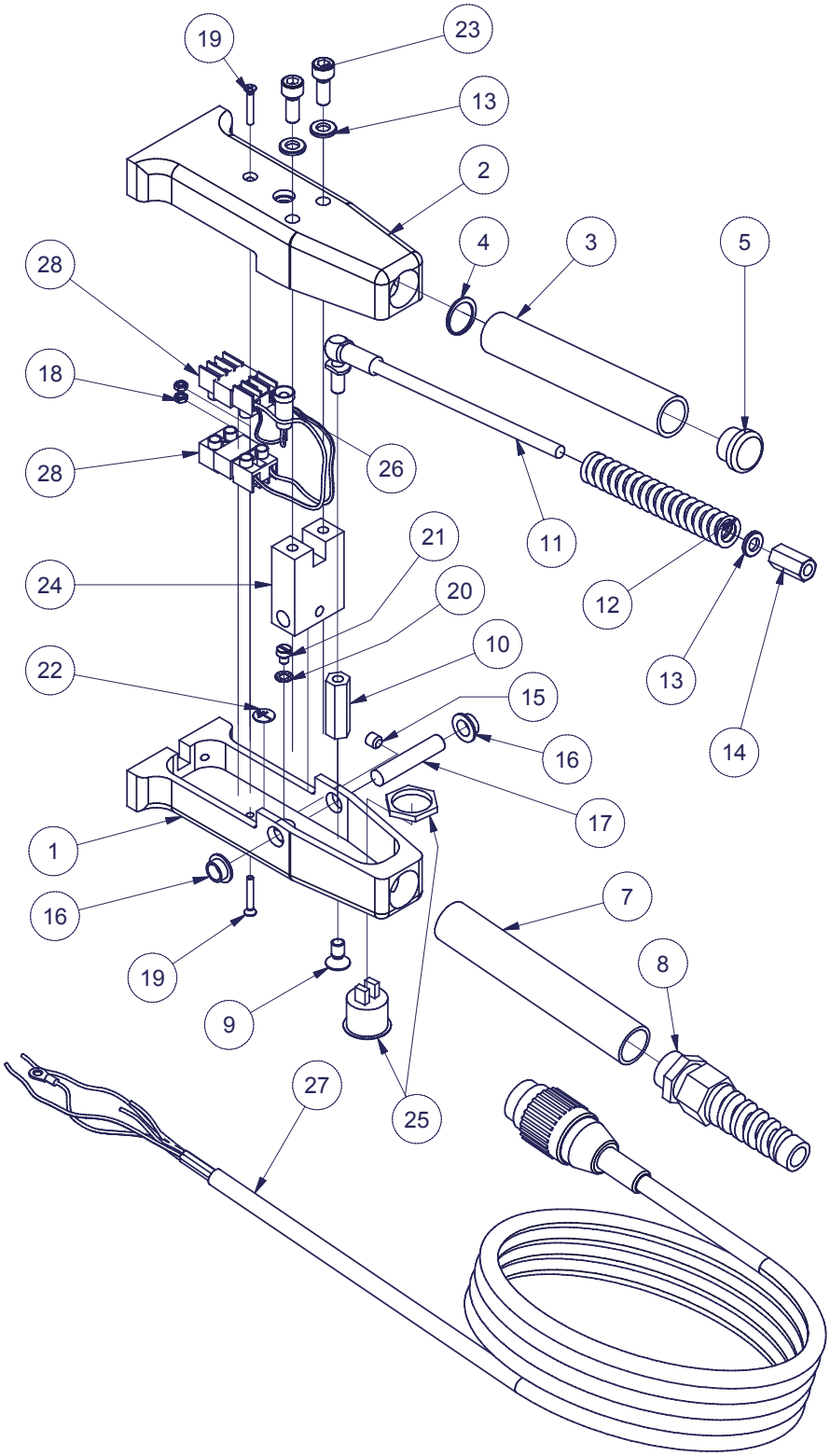
(Version 2 ab 06/2010)

0030 - 02 - 0050

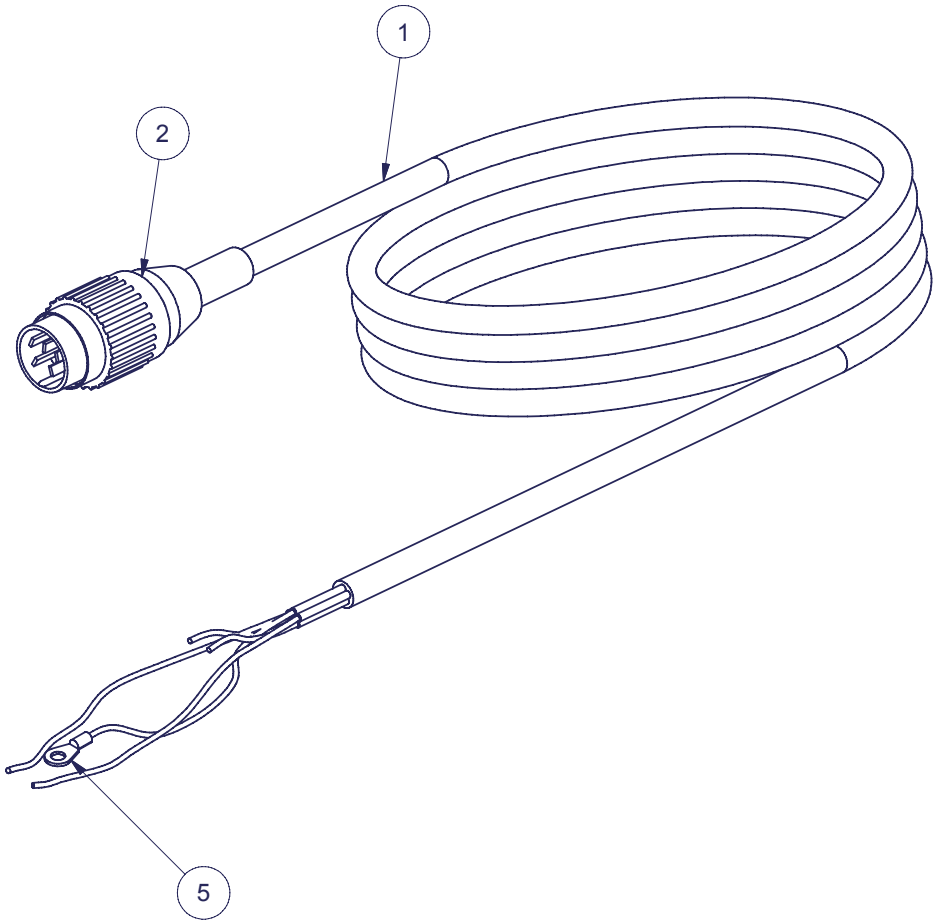
1 von 2

GEHO-Nr. : 01-0600

Status Änderungen Datum Name

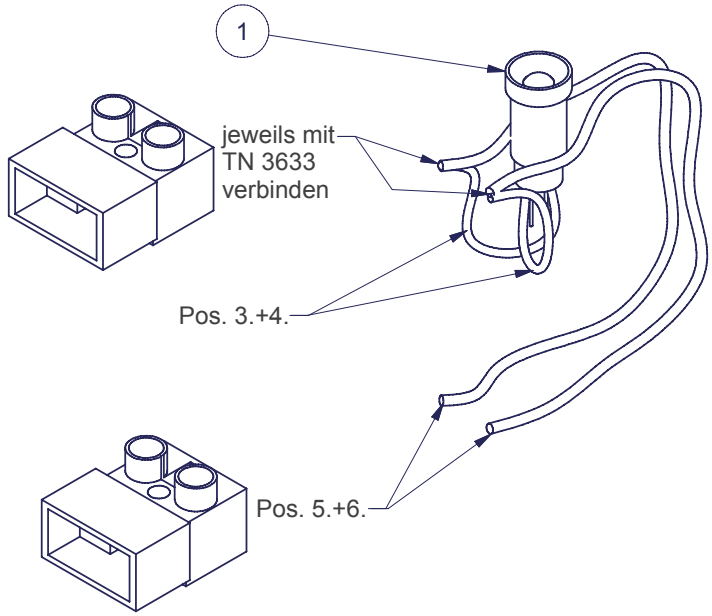


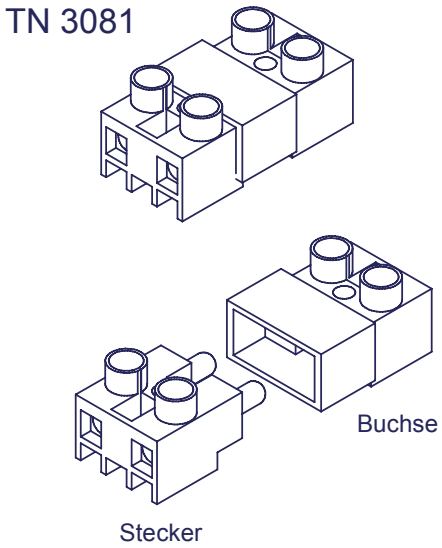
					Datum	Name	Maßstab 1 : 3	Gewicht
				Gezeichnet	25.05.2010	Schütz-Ehrbar	Zangenkloben Z 200 - Z 650 (Version 2 ab 06/2010)	
				Kontrolliert		Sedelies		
				Norm				
				GEHO-Nr. : 01-0600			0030 - 02 - 0050	2 von 2
Status	Änderungen	Datum	Name					



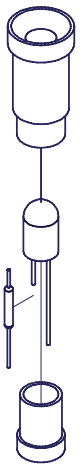
Stückliste			
Pos.	Anz.	Teilenr.	Bezeichnung
1	1	1085Zange	Litze, Oelflex (Diboflex 5x1,5 mit Schutzleiter)
2	1	0661	Amphenol-Stecker 5-polig Kabelbefestigung
5	1	0116	Ringkabelschuh nicht isoliert

					Datum	Name	Maßstab 1 : 2	Gewicht
				Gezeichnet	28.05.2010	Schütz-Ehrbar	Anschlußkabel 3m für alle Zangen ab 06/2010	
				Kontrolliert		Sedelies		
				Norm				
				GEHO-Nr. :	01-0610		0030 - 02 - 0610	1 von 1
Status	Änderungen	Datum	Name					



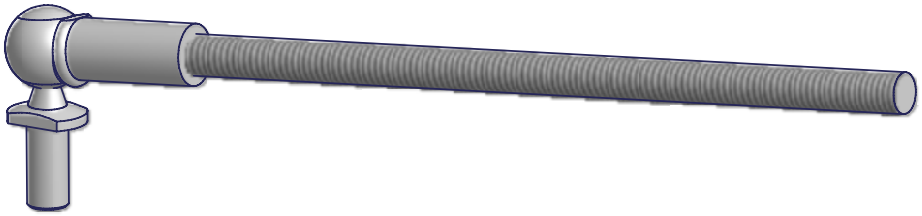


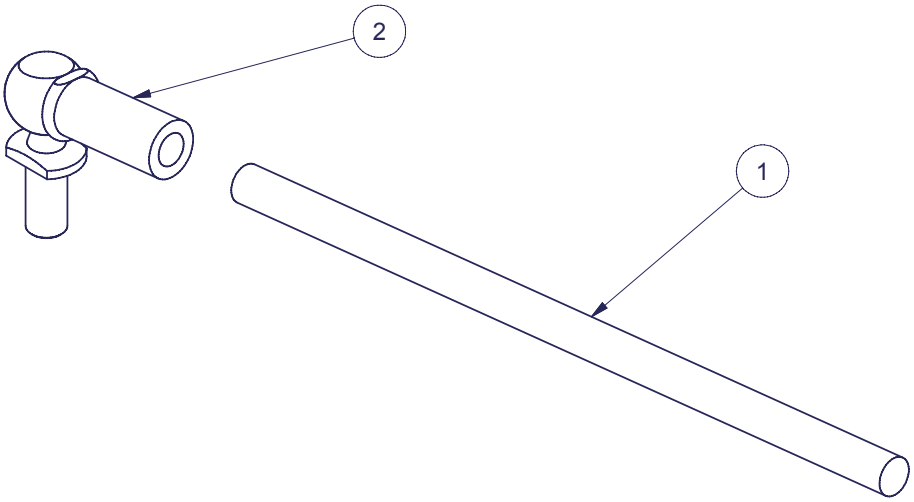
TN 3648
mit TN 1062



Stückliste			
Pos.	Anz.	Teilenr.	Bezeichnung
1	1	3648	LED-Signalleuchte gelb, 20mA, 4mcd, incl. Chrom-Fassung
2	1	1062	Widerstand 220 Ohm
3	50 mm	0473	Litze HO 5V-K, 0,75², schwarz, 18AWG-BLK
4	50 mm	0473	Litze HO 5V-K, 0,75², schwarz, 18AWG-BLK
5	165 mm	0462	Litze HO 7V-K, 1,5², schwarz, 16AWG-BLK
6	165 mm	0462	Litze HO 7V-K, 1,5², schwarz, 16AWG-BLK
7	4	3633	Twin-Aderendhülsen 1,5²
8	30mm	0409	Schrumpfschlauch Größe 32, schwarz
9	2	3081	Verbinderklemme

					Datum	Name	Maßstab 1 : 1	Gewicht
				Gezeichnet	28.05.2010	Schütz-Ehrbar	Kabelbaum für Zangenkloben Z 200 - Z 650	
				Kontrolliert		Sedelies		
				Norm				
				GEHO-Nr. :	01-0620		0030 - 02 - 0620	1 von 1
Status	Änderungen	Datum	Name					





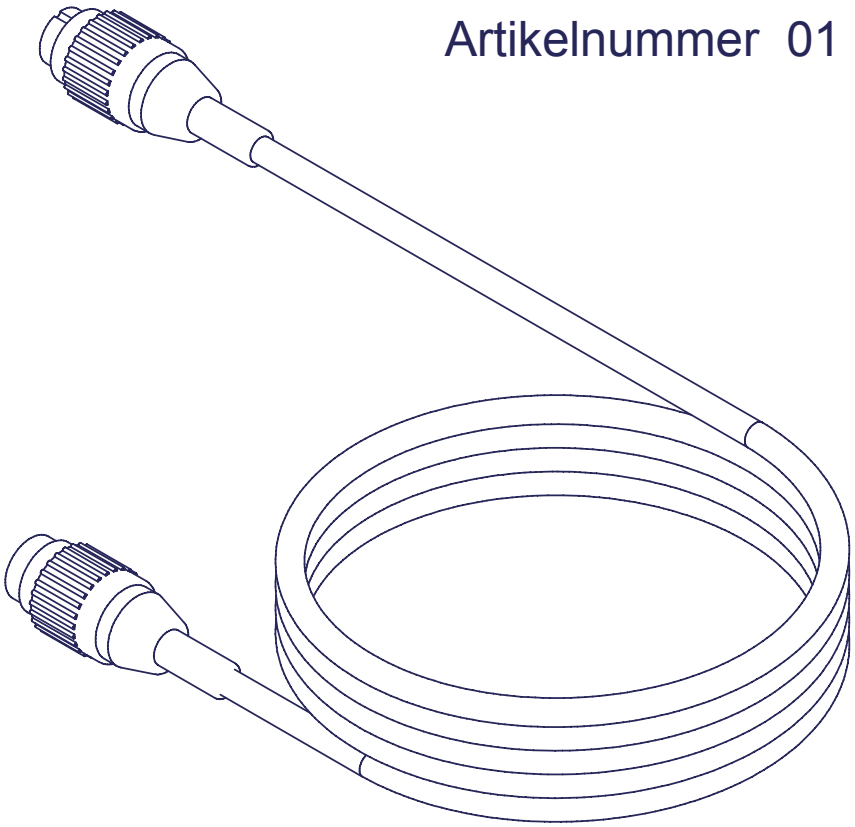
Stückliste			
Pos.	Anz.	Teilenr.	Bezeichnung
1	1	1380_130lg.	Gewindestange M6 130lg.
2	1	4618	Winkelgelenk C10 mit Schlüsselfläche und M6-Gewinde

					Datum	Name	Maßstab 1 : 1	Gewicht
				Gezeichnet	25.05.2010	Schütz-Ehrbar	Andruckeinheit für Zangenkloben	
				Kontrolliert		Sedelies		
				Norm				
							0030 - 02 - 0060	1 von 1
Status	Änderungen	Datum	Name	GEHO-Nr. : 01-0630				

Verlängerungskabel 6 m

für Impulszange GEHO Z 200 - Z 650

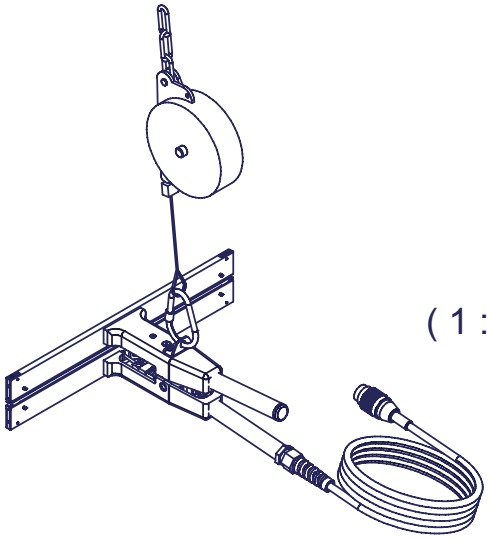
Artikelnummer 01 102



					Datum	Name	Maßstab 1 : 2	Gewicht
				Gezeichnet	22.01.2009	Schütz-Ehrbar	Verlängerungskabel 6 m	
				Kontrolliert		Sedelies		
				Norm				
				GEHO-Nr. :	01-0021		0030 - 01 - 2100	1 von 1
Status	Änderungen	Datum	Name					

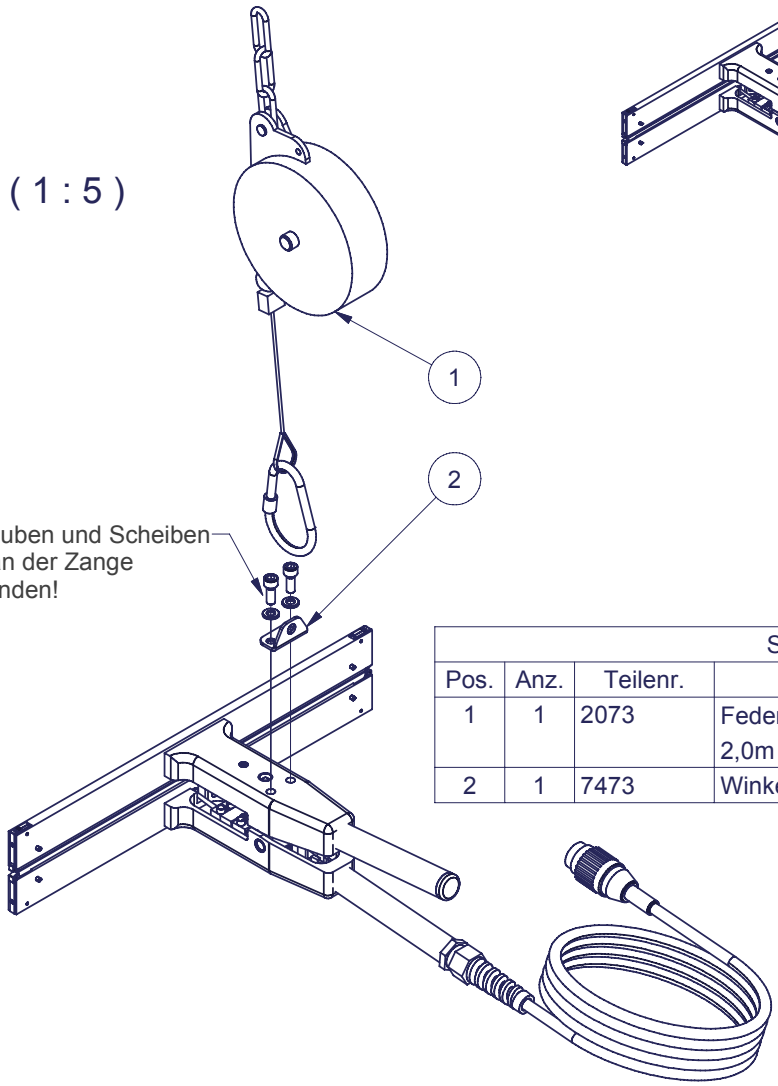
Anwendungsbeispiel:

Federzug montiert an Impulszange GEHO Z350



(1 : 8)

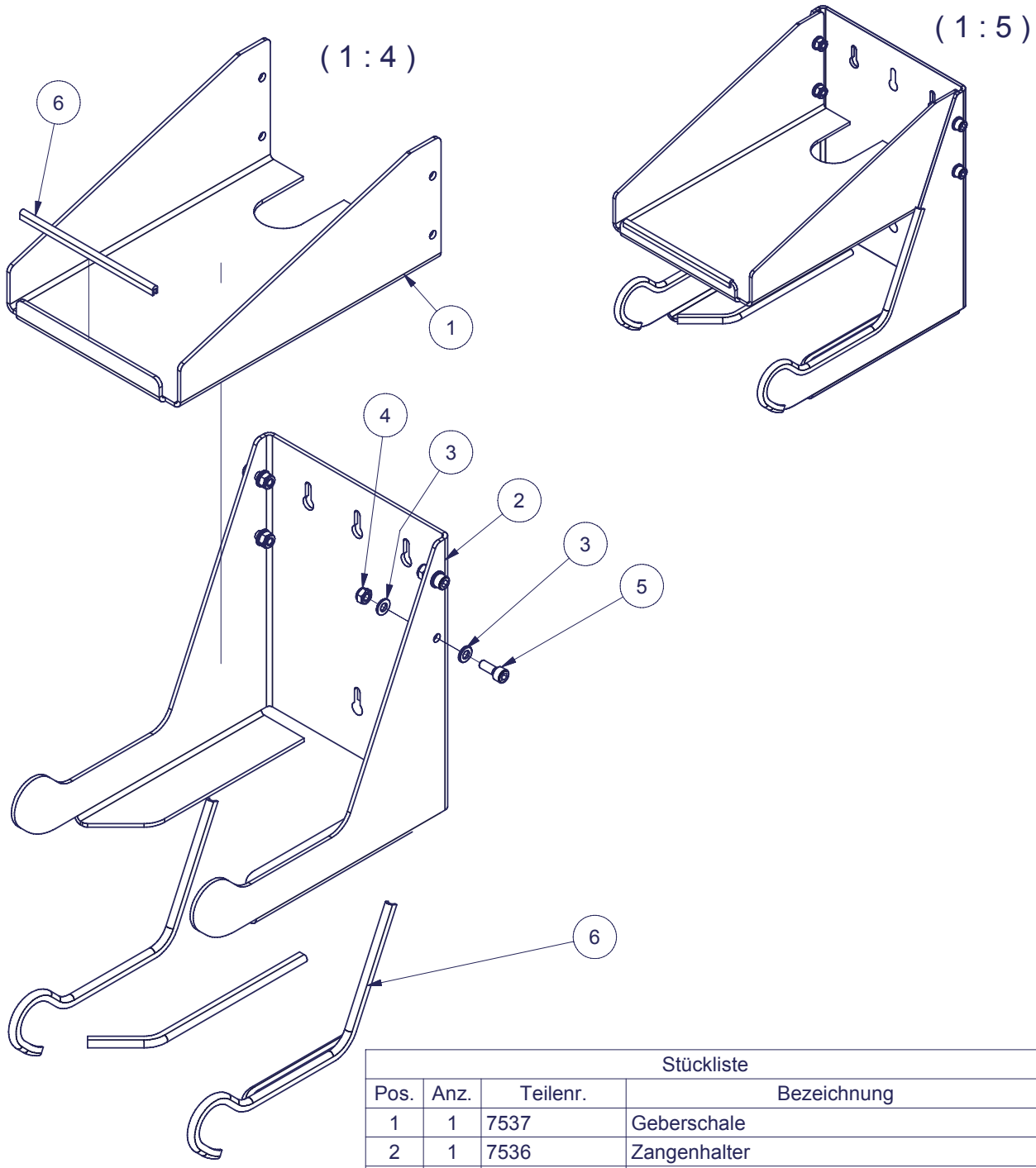
(1 : 5)



Stückliste			
Pos.	Anz.	Teilenr.	Bezeichnung
1	1	2073	Federzug 1,0 - 2,0kg einstellbar Seilauszug 2,0m
2	1	7473	Winkel für Federzug Z-Serie

Nach dem Anbringen des Winkels müssen die Schweißsysteme wieder parallel zueinander ausgerichtet werden!

					Datum	Name	Maßstab	Gewicht
				Gezeichnet	30.09.2010	Schütz-Ehrbar	Federzug bis 2,0kg Zange ab 06.2010	
				Kontrolliert		Sedelies		
				Norm				
				GEHO			0030 - 01 - 2051	1 von 1
Status	Änderungen	Datum	Name	GEHO-Nr. :	01 105ab06.2010			



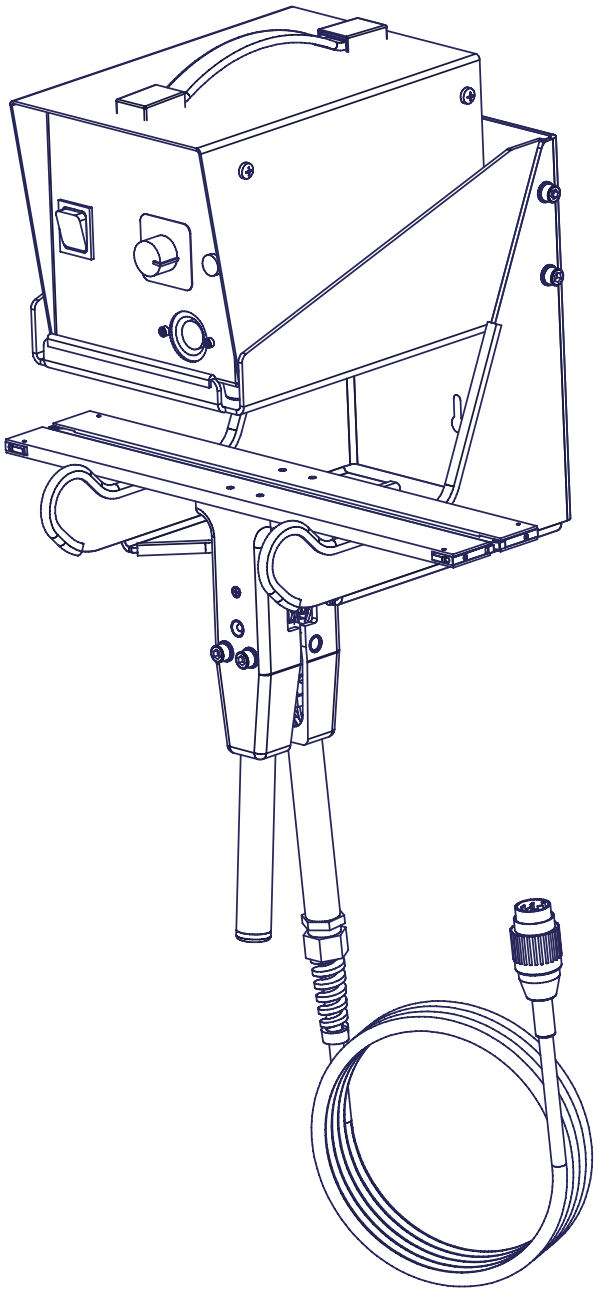
Stückliste			
Pos.	Anz.	Teilenr.	Bezeichnung
1	1	7537	Geberschale
2	1	7536	Zangenhalter
3	8	0256	Scheibe 6,4 DIN125
4	4	0212	Sechskantmutter M6 Klemmteil
5	4	0127	Zylinderschraube M 6 x 16 DIN912
6	1	7561	Kantenschutz
7	1	7697	Kaltgreräte-Anschlussleitung 2m, 250V, 10A, Kaltgerätebuchse 90°

	Datum	Name	Maßstab 1 : 4	Gewicht
Gezeichnet	17.12.2010	Schütz-Ehrbar	Wandhalter für G1 und Zange	
Kontrolliert		Sedelies		
Norm				
			0030 - 02 - 1300	1 von 2
GEHO-Nr. :	01-0150			

Status	Änderungen	Datum	Name

Anwendungsbeispiel:

Wandhalter
Artikelnr. 01 0150
mit Geräten



					Datum	Name	Maßstab	Gewicht
				Gezeichnet	17.12.2010	Schütz-Ehrbar	Wandhalter für G1 und Zange	
				Kontrolliert		Sedelies		
				Norm				
				GEHO			0030 - 02 - 1300	2 von 2
Status	Änderungen	Datum	Name	GEHO-Nr. :	01-0150 mit Geräten			