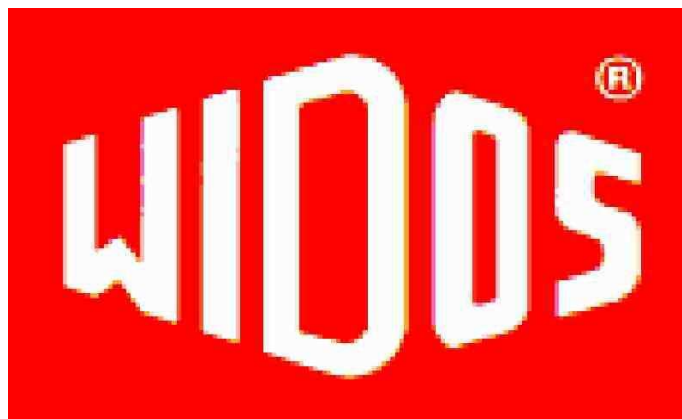


Original Betriebsanleitung

Heizelement-Stumpfschweißmaschine

WIDOS 4900



Zur weiteren Verwendung aufbewahren!

Modell:	Grabenmaschine
Typ:	WIDOS 4900
Seriennummer: / Baujahr:	siehe Typenschild

Kundeneintragungen

Inventar- Nr.:	
Standort:	

Herstelleranschrift

WIDOS
W. Dommer Söhne GmbH
Einsteinstraße 5
D-71254 Ditzingen-Heimerdingen

Telefon: 0 71 52 / 99 39 – 0
Telefax: 0 71 52 / 99 39 – 40

Ersatzteilbestellung und Kundendienst:

Direkt beim Hersteller oder bei den Tochtergesellschaften:

WIDOS GmbH
An der Wiesenmühle 15

D - 09224 Grüna / Sachsen
Telefon: (03 71) 8 15 73 - 0
Telefax: (03 71) 8 15 73 - 20

WIDOS
W. Dommer Söhne AG
St. Gallerstr. 93

CH – 9201 Gossau
Telefon: (0 71) 388 89 79
Telefax: (0 71) 388 89 73

Zweck des Dokuments

Diese Betriebsanleitung gibt Ihnen Auskunft über alle wichtigen Fragen, die den technischen Aufbau und den sicheren Betrieb Ihrer Maschine betreffen.

Ebenso wie wir sind auch Sie verpflichtet, sich eingehend mit dieser Betriebsanleitung zu befassen.

Nicht nur um Ihre Maschine wirtschaftlich zu betreiben, sondern auch um Schäden und Verletzungen zu vermeiden.

Sollten Fragen offen bleiben, wenden Sie sich bitte an unsere Berater im Werk oder an unsere Niederlassungen und Werksvertretungen im In- und Ausland.

Wir werden Ihnen gerne weiterhelfen.

Im Interesse einer ständigen Verbesserung unserer Produkte und Betriebsanleitungen möchten wir Sie bitten, uns über Fehler, Mängel und Probleme, die in der Praxis auftreten, zu unterrichten.

Vielen Dank.

Aufbau der Betriebsanleitung

Die Betriebsanleitung ist in Kapitel untergliedert, die den verschiedenen Lebensphasen der Maschine zugeordnet sind.

Durch diese Aufteilung finden Sie die gesuchten Informationen leicht.



© **WIDOS** 02.11.2011

W. Dommer Söhne GmbH

Einsteinstraße 5

D-71254 Ditzingen-Heimerdingen

Alle Rechte vorbehalten

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung der Firma gestattet.

Technische Änderungen im Zuge des Fortschrittes vorbehalten.

1. PRODUKTBESCHREIBUNG	6
1.1. Einsatz und bestimmungsgemäße Verwendung	6
1.2. Maschinenübersicht	6
1.3. Vorsichtsmaßnahmen.....	7
1.4. Konformität.....	7
1.5. Kennzeichnung des Produkts.....	7
1.5.1 Technische Daten.....	7
1.5.1.1 WIDOS 4900 Allgemeine Daten.....	7
1.5.1.2 Planhobel.....	8
1.5.1.3 Heizelement.....	8
1.5.1.4 Hydraulikaggregat.....	9
1.5.1.5 Grundgestell.....	9
1.6. Ausstattung und Zubehör:	9
2. SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	10
2.1. Symbol- und Hinweiserklärung.....	10
2.2. Verpflichtung des Betreibers.....	11
2.3. Verpflichtung des Personals	11
2.4. Organisatorische Maßnahmen	11
2.5. Informelle Sicherheitsmaßnahmen	11
2.6. Anweisung an das Personal.....	11
2.7. Gefahren im Umgang mit der Maschine	12
2.8. Wartung und Inspektion, Instandsetzung.....	12
2.9. Gefahren durch elektrische Energie.....	12
2.10. Gefahren durch die Hydraulik.....	12
2.11. Besondere Gefahren.....	13
2.11.1 Einzugsgefahr von Kleidungsstücken durch den Planhobel	13
2.11.2 Verletzungsgefahr durch Lärm	13
2.11.3 Verbrennungsgefahr Heizelement, Einstellkasten und Schweißstelle.....	13
2.11.4 Gefahr des Stolperns über Hydraulik- und Elektroleitungen.....	13
2.11.5 Quetschgefahr an den Klemmen und an den Führungsleisten	14
2.12. Bauliche Veränderungen an der Maschine	14
2.13. Reinigen der Maschine	14
2.14. Gewährleistung und Haftung.....	14
3. VERFAHRENSBESCHREIBUNG	15
4. BEDIENUNGS- UND ANZEIGEELEMENTE	16
4.1. Elemente auf dem Aggregat.....	16
4.2. Elemente am Heizelement	17
4.3. Abreibvorrichtung für Heizelement.....	17
4.4. Elemente am Planhobel.....	18

5. INBETRIEBNAHME UND BEDIENUNG.....	19
5.1. Inbetriebnahme	19
5.1.1 Auswechseln der Reduktionseinsätze.....	20
5.1.2 Verwendung der schmalen und breiten Reduktionseinsätze	20
5.2. Schweißvorgang	21
6. SCHWEIßPROTOKOLL UND -TABELLEN.....	23
7. WARTUNG UND INSTANDSETZUNG	28
7.1. Spannelemente	28
7.2. Planhobel.....	28
7.3. Lagerung	28
7.4. Verwendetes Hydrauliköl	28
7.5. Ölstand prüfen	28
7.6. Entlüftung der Hydraulikzylinder	29
8. TRANSPORT	30
9. ELEKTRO- UND HYDRAULIKPLÄNE.....	31
10. ERSATZTEILLISTE	35
10.1. Grundmaschine.....	35
10.2. Planhobel.....	37
10.3. Hydraulikaggregat.....	39
10.4. Heizelement	42
10.5. Einstellkasten	44
11. KONFORMITÄTS- ERKLÄRUNG	46

1. Produktbeschreibung

Das Kapitel Produktbeschreibung vermittelt dem Leser wichtige Grundinformationen über das Produkt und dessen bestimmungsgemäße Verwendung.

Außerdem sind alle technischen Details der Maschine in übersichtlicher Form zusammengestellt.

1.1. Einsatz und bestimmungsgemäße Verwendung

Die WIDOS 4900 ist für das Heizelement-Stumpfschweißen von Rohren und Formteilen von DA = 90 - 315 mm bestimmt.

Sie ist eine Baustellenmaschine und speziell für den Einsatz vor Ort sowie für die Werkstatt konzipiert.

Daher ist das Gestell klein gehalten, so dass sie auch in Zwangslagen (z.B. Baugraben) eingesetzt werden kann.

Jeder darüber hinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Für daraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht.

Das Risiko trägt allein der Benutzer.

Zur bestimmungsmäßigen Verwendung gehört auch

- das Beachten aller Hinweise aus der Betriebsanleitung und
- die Durchführung der Inspektions- und Wartungsarbeiten.

1.2. Maschinenübersicht



1	Planhobel
2	Heizelement
3	Einstellkasten
4	Hydraulikaggregat
5	Grundmaschine mit Spannwerkzeugen

1.3. Vorsichtsmaßnahmen

Bei falschem Einsatz der Maschine, falscher Bedienung oder falscher Wartung kann die Maschine selbst oder in der Nähe befindliche Produkte beschädigt oder zerstört werden. Personen, die sich im Gefahrenbereich aufhalten, können Verletzungen davontragen.

Die vorliegende Betriebsanleitung ist daher gründlich durchzulesen und die entsprechenden Sicherheitshinweise sind unbedingt zu beachten.

1.4. Konformität

Die Anlage entspricht in ihrem Aufbau den gültigen EG-Richtlinien sowie einschlägigen europäischen Normen. Die Entwicklung, Fertigung und Montage der Maschine wurden mit größter Sorgfalt ausgeführt.

1.5. Kennzeichnung des Produkts

Das Produkt ist durch zwei Typenschilder gekennzeichnet.

Die Typenschilder sind am Aggregat und am Grundgestell angebracht.

Sie beinhalten den Typ der Maschine, die Seriennummer und das Baujahr.

1.5.1 Technische Daten

1.5.1.1 WIDOS 4900 Allgemeine Daten

Material:	PP, PE 80, PVDF, PE 100
Rohrgröße:	Außen- \varnothing = 90 – 315 mm
Verpackungskiste (LxBxH) / Gewicht: Fächerkisten für Reduktionseinsätze:	ca. 1230 x 980 x 670 mm / ca. 67 kg
4- fach:	ca. 680 x 410 x 310 Gewicht: ca. 10 kg
7- fach:	ca. 1160 x 410 x 310 Gewicht: ca. 16 kg
9- fach:	ca. 1470 x 410 x 310 Gewicht: ca. 21 kg
Gesamtgewicht (netto):	ca. 130 kg
Absicherung:	16 A
Leitungsquerschnitt:	1,5 mm ²
Emissionen	<ul style="list-style-type: none"> - Es können Geräusche über 80 dB (A) entstehen, es besteht Gehörschutz-Tragepflicht während dem Hobelvorgang! - Bei Verwendung der angegebenen Kunststoffe, wenn innerhalb des Temperaturbereiches bis 260 °C / 500 °F gearbeitet wird, entstehen keine giftigen Dämpfe.

Umgebungsbedingungen im Schweißbereich	<ul style="list-style-type: none"> - Auf Sauberkeit achten (kein Staub an der Schweißstelle) - Wenn durch geeignete Maßnahmen sichergestellt wird, dass zum Schweißen zulässige Bedingungen angegeben sind, darf – soweit der Schweißer nicht in der Handfertigkeit behindert ist – bei beliebiger Außentemperatur gearbeitet werden. - vor Feuchtigkeitseinwirkung schützen, ggf. Zelt - starke Sonneneinstrahlung vermeiden - vor starkem Wind schützen, Rohrenden verschließen.
----------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

1.5.1.2 Planhobel

Motor:	Einphasen-Wechselstrom-Universalmotor
Leistung:	1,05 Watt
Spannung:	230 V ($\pm 10\%$)
Nennstrom:	4,5 A
Frequenz:	50 Hz ($\pm 10\%$)
Drehzahl n ₂ des Planhobels	ca. 60 U/min
angebrachte Elemente:	Ein- / Ausschalter mit Arretierung Anschlusskabel mit Schukostecker
Gewicht:	ca. 14 kg

1.5.1.3 Heizelement

Leistung:	2,1 kW
Spannung:	230 V ($\pm 10\%$)
Stromstärke:	10 A ($\pm 10\%$)
Frequenz:	50 Hz
Außen-Ø:	350 mm
Oberfläche:	antihafbeschichtet
angebrachte Elemente:	elektronische Temperaturregelung Kontroll-Lampen Anschlusskabel mit Schukostecker
Gewicht:	ca. 13 kg

1.5.1.4 Hydraulikaggregat

Leistung:	0,3 kW
Spannung:	230 V ($\pm 10 \%$)
Stromstärke:	2,7 A
Frequenz:	50 Hz
Hydrauliköltank:	ca. 1 L
Elektromotor und Pumpe:	
Drehzahl:	1380 (U/min)
max. Arbeitsdruck der Pumpe:	ca. 120 bar
Betriebsdruck:	100 bar
Volumenstrom :	1,9 L/min
Gewicht :	ca. 23 kg

1.5.1.5 Grundgestell

Abmaße (LxBxH):	800 x 460 x 500 mm
Reduktionseinsatz:	Abmaße je nach Wahl
Material Gestell:	Maschinenbaustahl
Material Spannschalen:	Aluminium
Gewicht:	ca. 60 kg
Zylinder-Ø:	40 mm
Kolbenstange-Ø:	35 mm
Hublänge des Zylinders:	175 mm
max.Kraft: (F=P*A)	5900 N (bei 100 bar)
Verfahrgeschwindigkeit des Kolbens:	5,4 cm/s

Bestellnummern und Einzelteile siehe Ersatzteillisten

1.6. **Ausstattung und Zubehör:**

Folgendes Werkzeug und Zubehör ist im Erst-Lieferumfang enthalten:

1	Werkzeug-Rolltasche 10 tlg.
1	Steckschlüssel SW 27
je 1	Inbusschlüssel gewinkelt SW 3; 6; 7; 8
je 1	Inbusschlüssel mit T-Griff SW 4; 5; 7
1	Torx-Schraubendreher T10
Optional	verschiedene Reduktionseinsätze, Rollenböcke zur Rohrauflage

2. Sicherheitsvorschriften

Grundvoraussetzung für den sicherheitsgerechten Umgang und den störungsfreien Betrieb dieser Maschine ist die Kenntnis der grundlegenden Sicherheitshinweise und der Sicherheitsvorschriften.

Die Sicherheitshinweise dieses Kapitels stellen den allgemeinen Teil dar.

Spezielle Hinweise sind direkt vor den entsprechenden Handlungen aufgeführt.

- Diese Betriebsanleitung enthält die wichtigsten Hinweise, um die Maschine sicherheitsgerecht zu betreiben.
- Die Sicherheitshinweise sind von allen Personen zu beachten, die an der Maschine arbeiten.

2.1. Symbol- und Hinweiserklärung

In der Betriebsanleitung werden folgende Benennungen und Zeichen für Gefährdungen verwendet:



Dieses Symbol bedeutet eine möglicherweise drohende Gefahr für das Leben und die Gesundheit von Personen.

- Das Nichtbeachten dieser Hinweise kann schwere gesundheitsschädliche Auswirkungen zur Folge haben.



Dieses Symbol bedeutet eine möglicherweise gefährliche Situation.

- Das Nichtbeachten dieser Hinweise kann leichte Verletzungen zur Folge haben oder zu Sachbeschädigungen führen.



Dieses Symbol bedeutet eine mögliche Gefahr durch heiße Oberflächen.

- Das Nichtbeachten dieser Hinweise kann erhebliche Verbrennungen bzw. Entzündungen bis zu Bränden zur Folge haben.



Dieses Symbol bedeutet eine mögliche Verletzungsgefahr durch Klemmen.

- Das Nichtbeachten kann Verletzungen von Händen oder anderen Körperteilen zur Folge haben.



Dieses Symbol bedeutet eine mögliche Verletzungsgefahr durch Geräusche über 80 dB (A).

- Es besteht Gehörschutzmittel-Tragepflicht



Dieses Symbol gibt wichtige Hinweise für den sachgerechten Umgang mit der Maschine.

- Das Nichtbeachten dieser Hinweise kann zu Störungen und Schäden an der Maschine oder an Sachen in der Umgebung führen.



Unter diesem Symbol erhalten Sie Anwendungstips und besonders nützliche Informationen.

- Es hilft Ihnen, alle Funktionen an Ihrer Maschine optimal zu nutzen und erleichtert Ihnen die Arbeit.

Es gelten die Unfallverhütungsvorschriften (UVV)

2.2. Verpflichtung des Betreibers

Der Betreiber verpflichtet sich, nur Personen an der Maschine arbeiten zu lassen, die

- mit den grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung vertraut und in die Handhabung der Maschine eingewiesen sind, sowie
- das Sicherheitskapitel und die Warnhinweise in dieser Betriebsanleitung gelesen, verstanden und durch ihre Unterschrift bestätigt haben.

Das sicherheitsbewusste Arbeiten des Personals ist in regelmäßigen Abständen zu überprüfen.

2.3. Verpflichtung des Personals

Alle Personen, die mit Arbeiten an der Maschine beauftragt sind, verpflichten sich vor Arbeitsbeginn:

- die grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung zu beachten.
- Das Sicherheitskapitel und die Warnhinweise in dieser Betriebsanleitung zu lesen und durch ihre Unterschrift zu bestätigen, dass sie diese verstanden haben.
- Sich vor dem Gebrauch der Maschine über deren Funktionsweise zu informieren.

2.4. Organisatorische Maßnahmen

- Die erforderlichen persönlichen Schutzausrüstungen sind vom Betreiber bereitzustellen.
- Alle vorhandenen Sicherheitseinrichtungen sind regelmäßig zu überprüfen.

2.5. Informelle Sicherheitsmaßnahmen

- Die Betriebsanleitung ist ständig am Einsatzort der Maschine aufzubewahren. Sie muss für das Bedienpersonal jederzeit und ohne großen Aufwand einsehbar sein.
- Ergänzend zur Betriebsanleitung sind die allgemeingültigen sowie die örtlichen Regelungen zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz bereitzustellen und zu beachten.
- Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an der Maschine sind in lesbarem Zustand zu halten.
- Bei jedem Besitzerwechsel oder bei leihweiser Überlassung an andere Personen ist die Betriebsanleitung mitzugeben und auf deren Wichtigkeit hinzuweisen.

2.6. Anweisung an das Personal

- Nur geschultes und eingewiesenes Personal darf an der Maschine arbeiten.
- Die Zuständigkeiten des Personals sind klar festzulegen in Bezug auf Transport, Auf- und Abbau, Inbetriebnahme, Einstellen und Rüsten, Betrieb, Wartung und Inspektion, Instandsetzung und Demontage.
- Anzulernendes Personal darf nur unter Aufsicht einer erfahrenen Person an der Maschine arbeiten.

2.7. Gefahren im Umgang mit der Maschine

Die Maschine WIDOS 4900 ist nach dem neuesten Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut.

Dennoch können bei der Benutzung Gefahren für den Benutzer oder andere in der Nähe stehende Personen, sowie Schäden an Sachwerten entstehen.

Die Maschine ist nur zu benutzen

- für die bestimmungsgemäße Verwendung
- in sicherheitstechnisch einwandfreiem Zustand

Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, sind umgehend zu beseitigen.

2.8. Wartung und Inspektion, Instandsetzung



Alle Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten sind grundsätzlich bei abgeschalteter Maschine durchzuführen.

Dabei ist die Maschine gegen unbeabsichtigtes Einschalten zu sichern.



Vorgeschriebene Wartungs- und Inspektionsarbeiten sind fristgerecht auszuführen. Von der DVS werden Inspektionsarbeiten nach 1 Jahr empfohlen.

Bei Maschinen, die überdurchschnittlich belastet werden, sollte der Prüfzyklus verkürzt werden.

Die Arbeiten sind bei Fa. WIDOS GmbH oder bei einem autorisierten Vertragspartner durchzuführen.

2.9. Gefahren durch elektrische Energie



Arbeiten an der elektrischen Anlage dürfen nur von Elektrofachkräften ausgeführt werden.

- Die elektrische Ausrüstung der Maschine ist regelmäßig zu überprüfen. Lose Verbindungen und beschädigte Kabel sind sofort zu beseitigen.
- Sind Arbeiten an spannungsführenden Teilen notwendig, ist eine zweite Person hinzuzuziehen, die notfalls den Stromanschluss löst.
- Alle Elektrowerkzeuge (Heizelement, Planhobel, Aggregat) sind vor Regen und Tropfwasser zu schützen. Daher gegebenenfalls Schweißzelt aufstellen.
- Der Betrieb auf Baustellen darf nach VDE 0100 nur über Stromverteiler mit FI-Sicherheitsschalter erfolgen.

2.10. Gefahren durch die Hydraulik



Zu öffnende Systemabschnitte und Druckleitungen sind vor Beginn von Reparaturarbeiten drucklos zu machen.

Auch bei ausgeschalteter Maschine kann im Hydrospeicher noch Druck anliegen! Insbesondere für die Augen besteht Gefahr durch herausspritzendes Hydrauliköl.

- Schadhafte Hydraulikschläuche sofort erneuern.
- Vor Beginn des Schweißens Sichtkontrolle der Hydraulikleitungen.
- Das Hydrauliköl ist ungenießbar !

2.11. Besondere Gefahren

2.11.1 Einzugsgefahr von Kleidungsstücken durch den Planhobel



Sie können Schnittverletzungen bis hin zu Knochenbrüchen davontragen!

- Enganliegende Kleidung tragen.
- Keine Ringe oder Schmuck während der Arbeit tragen.
- Gegebenenfalls Haarnetz tragen.
- Planhobel vor und nach Gebrauch immer in den Einstellkasten zurückstellen.
- Planhobel nur am Griff transportieren.
- Den Planhobel nicht an den Stirnflächen berühren.
- Den Planhobel nur bei Gebrauch einschalten. Ansonsten läuft der Planhobel immer dann an, wenn der Sicherheitsmicroschalter gedrückt ist.

2.11.2 Verletzungsgefahr durch Lärm



Sie können Gehörschäden davontragen, die Bohrgeräusche sind deutlich über 80 dB A.

- Während dem Bohrvorgang unbedingt Gehörschutz tragen!

2.11.3 Verbrennungsgefahr Heizelement, Einstellkasten und Schweißstelle



Sie können sich Körperteile verbrennen, brennbare Materialien können entzündet werden!

Das Heizelement wird über **200 °C / 392 °F** heiß!

- Heizelementfläche nicht berühren.
- Das Heizelement nicht unbeaufsichtigt lassen.
- Genügend Sicherheitsabstand zu brennbaren Materialien einhalten.
- Sicherheitshandschuhe tragen.
- Heizelement vor und nach Gebrauch immer in den Einstellkasten zurückstellen.
- Heizelement nur am Griff transportieren.

2.11.4 Gefahr des Stolperns über Hydraulik- und Elektroleitungen

- Dafür sorgen, dass keine Personen über die Leitungen steigen müssen.
- Leitungen günstig verlegen, so dass die Gefahr minimiert wird.

2.11.5 Quetschgefahr an den Klemmen und an den Führungsleisten



Es kann zu erheblichen Quetschverletzungen kommen:

Zum einen zwischen den inneren Klemmen, zum anderen zwischen der äußeren Klemme und dem Ende der Führungsleiste.

- Nicht zwischen die eingespannten Rohrenden greifen oder Fuß dazwischen bringen.
- Bei noch nicht eingespannten Rohren nicht zwischen die inneren Klemmen greifen oder treten.
- Auf- und zufahrenden Schlitten nicht behindern.

2.12. Bauliche Veränderungen an der Maschine

- Ohne Genehmigung des Herstellers dürfen keine Veränderungen, An- oder Umbauten an der Maschine vorgenommen werden.
- Maschinenteile in nicht einwandfreiem Zustand sind sofort auszutauschen.
- Nur Original-**WIDOS**-Ersatz- und Verschleißteile verwenden.
- Bei Bestellungen immer Maschinenummer angeben!

2.13. Reinigen der Maschine

- Die verwendeten Materialien und Stoffe sind sachgerecht zu handhaben und zu entsorgen, insbesondere
 - beim Reinigen mit Lösungsmitteln
 - beim Schmieren mit Öl und Fett

2.14. Gewährleistung und Haftung

Grundsätzlich gelten unsere "Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen".

Diese stehen dem Betreiber spätestens seit Vertragsabschluss zur Verfügung.

Gewährleistungs- und Haftungsansprüche bei Personen- und Sachschäden sind ausgeschlossen, wenn sie auf eine oder mehrere folgender Ursachen zurückzuführen sind:

- Nicht bestimmungsgemäße Verwendung der Maschine.
- Unsachgemäßes Transportieren, Montieren, Inbetriebnehmen, Bedienen und Warten der Maschine.
- Betreiben der Maschine bei defekten oder nicht ordnungsgemäß angebrachten Sicherheitseinrichtungen.
- Nichtbeachtung der Hinweise in der Betriebsanleitung.
- Eigenmächtige bauliche Veränderungen an der Maschine.
- Mangelhafte Überwachung von Maschinenteilen, die einem Verschleiß unterliegen.
- Unsachgemäß durchgeführte Reparaturen.
- Katastrophenfälle durch Fremdeinwirkung und höhere Gewalt.

3. Verfahrensbeschreibung

Grundsätzlich sind die internationalen und nationalen Verfahrensrichtlinien einzuhalten.

Die Kunststoffrohre werden mit Hilfe der Klemmen eingespannt.

Danach werden die Frontseiten der Rohre mit Hilfe des **Planhobels** planparallel gehobelt und der Rohrversatz geprüft.

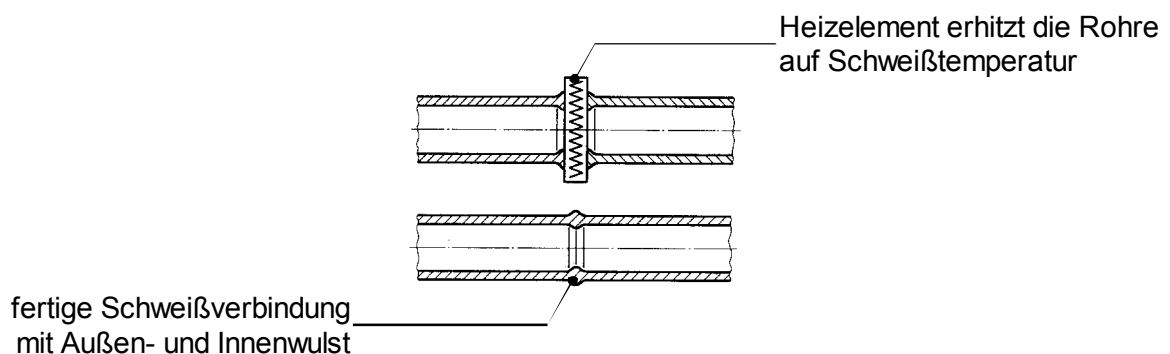
Anschließend wird das Heizelement eingesetzt und die Rohre unter dem definierten Angleichdruck auf das Heizelement gedrückt. Diesen Vorgang nennt man "**Angleichen**".

Nach Erreichen der vorgeschriebenen Wulsthöhe wird der Druck reduziert, damit beginnt die **Anwärmzeit**. Diese Zeit dient dazu, die Rohrenden durchzuheizen.

Nach Ablauf der Anwärmzeit wird der Schlitten auseinandergedrückt, das Heizelement schnell herausgenommen und die Rohre wieder zusammengeführt. Den Zeitraum des Herausnehmens des Heizelements bis zum Zusammenführen der Rohre nennt man **Umstellzeit**.

Die Rohre werden mit dem geforderten Schweißdruck zusammengefügt und kühlen dann unter Druck ab (**Abkühlzeit**).

Die Schweißverbindung kann ausgespannt werden, der Schweißvorgang ist beendet.



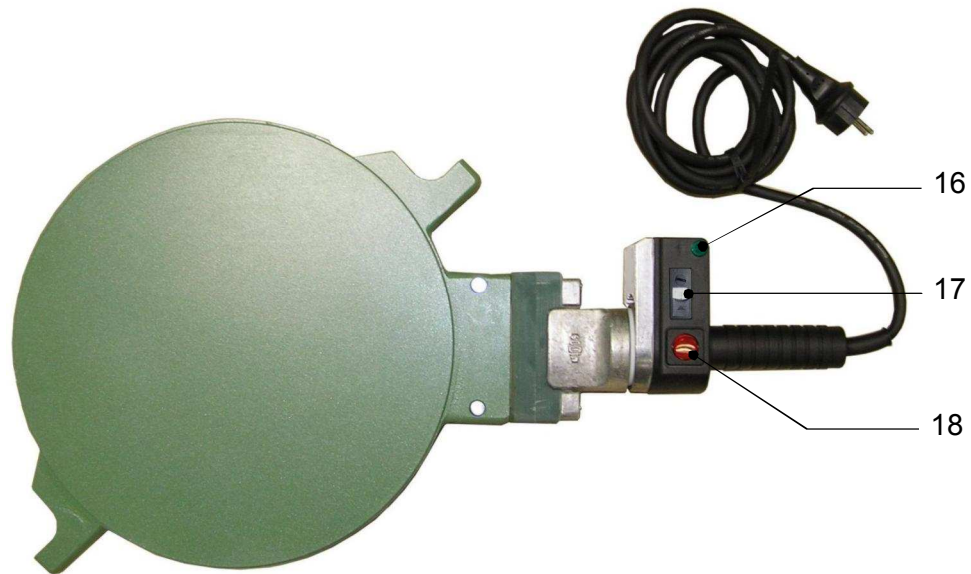
4. Bedienungs- und Anzeigeelemente

4.1. Elemente auf dem Aggregat



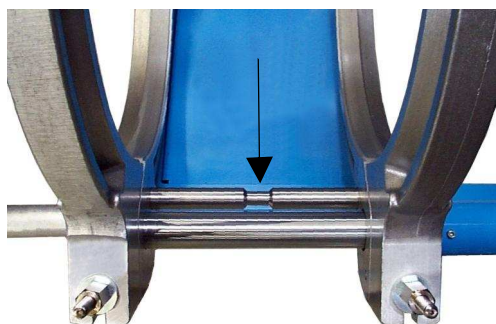
Nr.	Benennung	Funktion
7	Manometer	Digitale Anzeige des Hydraulikdruckes
8	Ventilhebel	Zum Auf-/Zufahren des Schlittens. 4 Positionen werden unterschieden: <ul style="list-style-type: none"> - nach links: Schlitten fährt zu. - Mittelstellung (ohne Betätigung): der gerade anliegende Druck bleibt erhalten (auch mit Hilfe des eingebauten Hydrospeichers). - leicht nach rechts (Position drucklos): Ein eventuell anliegender Druck wird abgelassen, ohne dass die Maschine auffährt. Aufgrund des Hydrospeichers dauert es ca. 10 s bis der gesamte Druck abgebaut ist. - nach rechts: Schlitten fährt auf.
9	Einstellschraube für Druckbegrenzungsventil	- Dient zur Begrenzung des Hydraulikdruckes auf den gewünschten Wert.
10	Hydraulikanschluss für Zufahren	- tropffreie Schnellschlußkupplung
11	Hydraulikanschluss für Auffahren	- tropffreie Schnellschlußkupplung
12	Schraube mit Ölmess-Stab	- Feststellung des Ölstandes - Öleinfüllstutzen
13	Steckdosen (2 Stück)	- Anschluss z. B. für Planhobel und Heizelement

4.2. Elemente am Heizelement



Nr.	Benennung	Funktion
16	Kontrolllampe grün	- Drei Zustände werden unterschieden: <ul style="list-style-type: none"> • Aus: Signal dafür, dass das Heizelement im Moment nicht erwärmt wird bzw. abkühlt. • Blinkt: Die Temperatur des Heizelementes wird gehalten. Dies wird durch ein bestimmtes Puls-Pausen-Verhältnis erreicht. • Ein: Signal dafür, dass das Heizelement im Moment aufgeheizt wird. Die Solltemperatur ist noch nicht erreicht.
17	Einstellschraube	- Temperatur-Einstellung für das Heizelement
18	Ein- / Ausschalter mit Lampe rot	- Leuchtet, sobald das Heizelement an das Aggregat angeschlossen ist und der Schalter auf „Ein“ steht.

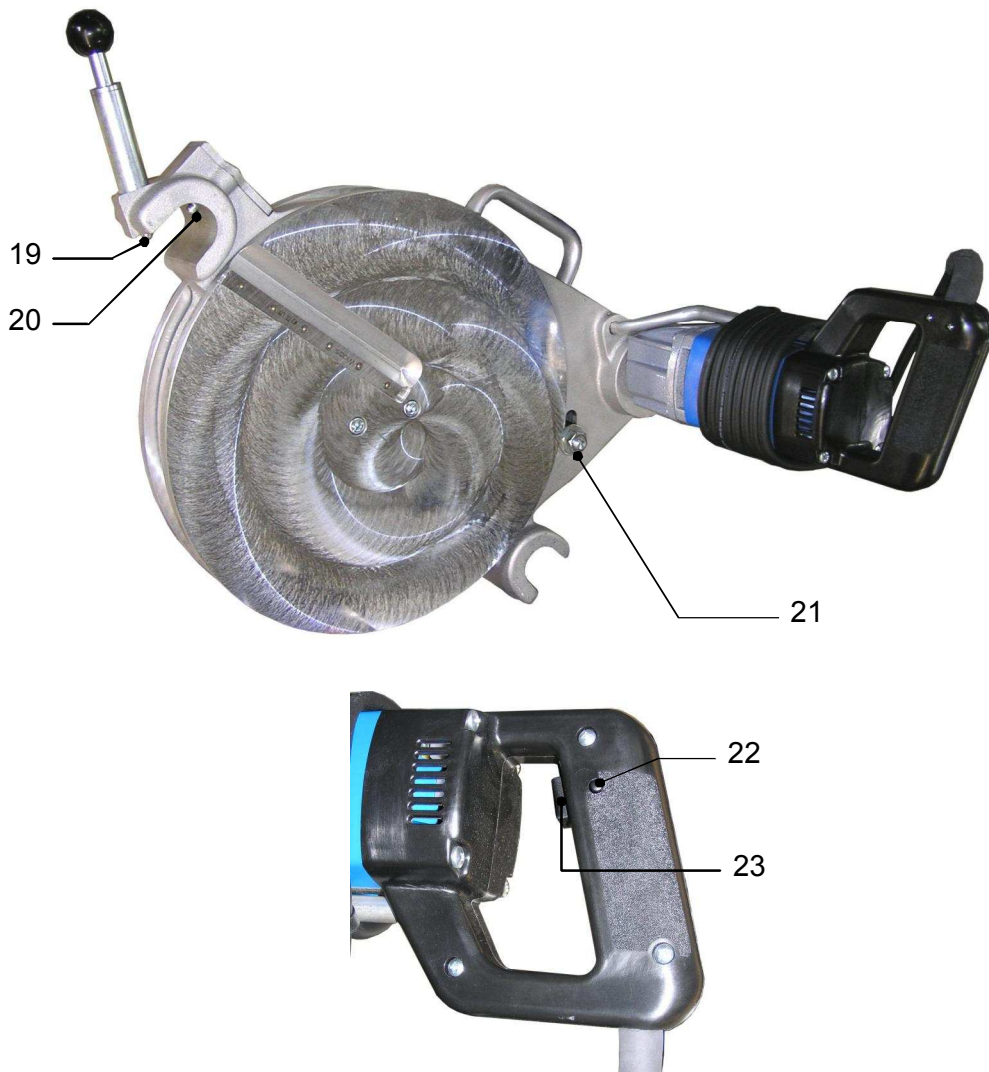
4.3. Abreißvorrichtung für Heizelement



Zwischen den beweglichen und festen Spannrings der Grundmaschine ist ein Abreißstab montiert. Er verhindert das Festkleben des Heizelementes an den aufgeheizten Rohrenden.

Beim Einbringen des Heizelementes ist unbedingt darauf zu achten, dass das Heizelement im Bereich der Einschnürung des Abreißstabs eingelegt wird (siehe Pfeil).

4.4. Elemente am Planhobel



Nr.	Benennung	Funktion
19	Hobelarretierung	- Absicherung gegen unerwünschtes Anlaufen. - Arretierung des Planhobels gegen Herausspringen.
20	Sicherheitsmicroschalter	- Erst wenn der Schalter gedrückt ist, kann der Planhobel anlaufen.
21	Kettenspannbolzen	- Zum Spannen der Kette den Deckel auf der Rückseite vom Planhobel demontieren, dann Kette handfest spannen
22	Feststellknopf	- Wenn der Schalter eingeschaltet ist kann der Feststellknopf gedrückt werden, damit wird das Einschalten so lange gehalten bis der Schalter ausgeschaltet wird.
23	Ein- / Aus-Schalter für Planhobel	- Über den Schalter kann der Planhobel eingeschaltet werden. - Der Planhobel ist vor und nach Verwendung auszuschalten.

5. Inbetriebnahme und Bedienung

Die Anweisungen dieses Kapitels sollen Sie bei der Bedienung der Maschine unterweisen und bei der fachgerechten Inbetriebnahme der Maschine leiten.

Dies umfasst:

- die sichere Bedienung der Maschine
- das Ausschöpfen der Möglichkeiten
- wirtschaftliches Betreiben der Maschine

5.1. Inbetriebnahme



Die Maschine darf nur von eingewiesenen und dazu befugten Personen bedient werden. Für die Qualifikation kann eine Kunststoffschweißerprüfung nach DVS und DVGW abgelegt werden.

In Gefahrensituationen für Mensch und Maschine ist unverzüglich der Netzstecker zu ziehen.

Bei Netzausfall kann weiterhin im Hydrauliksystem Druck anstehen. Daher bei Bedarf Druck ablassen.

Nach Beendigung der Schweißarbeiten und in Pausen ist die Maschine abzuschalten. Ferner ist dafür zu sorgen, dass keine unbefugten Personen Zugang haben.

Maschine vor Nässe und Feuchtigkeit schützen!

Der Betrieb auf Baustellen darf nach VDE 0100 nur über Stromverteiler mit FI-Sicherheitsschalter erfolgen.



Vor Inbetriebnahme der Hydraulik Ölstand kontrollieren, um Beschädigungen an der Pumpe zu vermeiden.

Das Öl muss sich zwischen den 2 Markierungen des Ölmess-Stabs befinden.

- Das Hydraulikaggregat ans Stromnetz anschließen (230 V / 50 Hz).
- Den Planhobel und das Heizelement an die Steckdosen des Hydraulikaggregates anschließen. (Kapitel: 4.1 Nr. 13)
- Die Hydraulikschläuche der Grundmaschine in die Schnellschlusskupplungen des Hydraulikaggregates hineindrücken. (Kapitel: 4.1 Nr. 10 + 11)

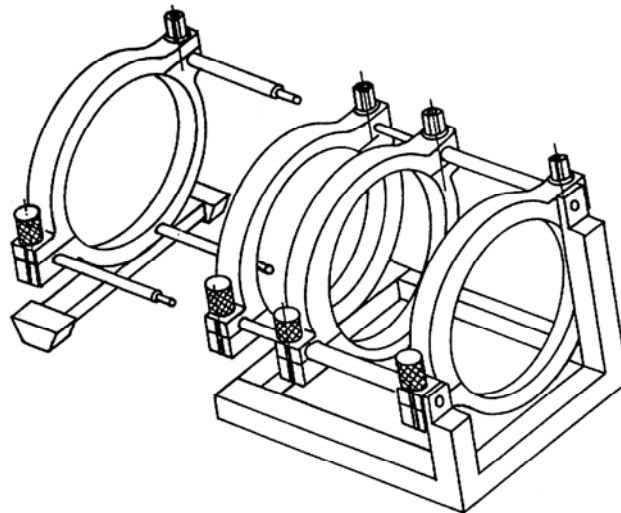


Die Hydraulik- und Elektroleitungen sorgfältig verlegen (Stolpergefahr)!

- Die Umgebungsbedingungen beachten:
 - Die Schweißung darf nicht bei direkter Sonneneinstrahlung erfolgen.
 - Gegebenenfalls Schweißschirm aufstellen.
- Bei Umgebungstemperatur unter 5 °C / 41 °F müssen Maßnahmen getroffen werden:
 - Gegebenenfalls Schweißzelt aufstellen und Rohrenden aufwärmen.
 - Außerdem Maßnahmen gegen Regen, Wind und Staub treffen.

5.1.1 Auswechseln der Reduktionseinsätze

- Eingeschraubte Reduktionseinsätze mit mitgeliefertem Innensechskant abschrauben.
- Reduktionseinsätze mit gewünschtem Durchmesser aufschrauben.
- Bei Bedarf (z.B. bei T- Stücken) kann das äußerste feste Spannelement durch Lösen der drei Innensechskantschrauben abmontiert werden.



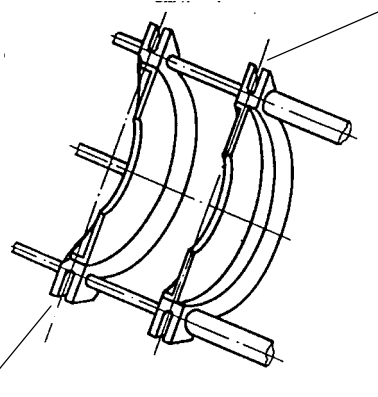
Abnahme des äußeren festen Spannelementes

5.1.2 Verwendung der schmalen und breiten Reduktionseinsätze

Schmale Reduktionseinsätze:

- Rohrfittinge haben oft nur einen kurzen geraden Bereich zur Verfügung, auf dem gespannt werden kann.
- Fittinge müssen meist mit den schmalen Reduktionseinsätzen an den inneren Spannschalen gespannt werden.
- Beim Schweißen von Formteilen (Bögen, T- Stücke usw.) kann der innere schmale Reduktionseinsatz auch nach innen bündig eingesetzt werden.

Reduktionseinsatz mittig (für Rohre)



Auf dem Bild sind die beiden inneren Spannschalen dargestellt.

Reduktionseinsatz schmal nach innen bündig (für Bögen, T- Stücke)

Breite Reduktionseinsätze:

- Sie werden vor allem zur sicheren Befestigung gebraucht und sind üblicherweise an den inneren Spannschalen angebracht.
- Superbreite Reduktionseinsätze haben eine besonders hohe Führungsqualität und finden vor allem beim Schweißen von Formteilen mit langen Schenkeln, die nur mit einer Spannschale gespannt werden können, Verwendung.

5.2. Schweißvorgang

Grundsätzlich müssen die jeweils gültigen Schweißvorschriften (ISO/CEN/DVS...) eingehalten werden.



Es kann zu erheblichen Quetschverletzungen kommen. Zum einen zwischen den inneren Spannwerkzeugen, zum anderen zwischen dem äußeren Spannwerkzeug und dem Ende der Führungsleiste.

- Sicherheitshandschuhe zum Schutz vor Verbrennungen anziehen.
- Es muss eine Stoppuhr vorhanden sein, um die Istzeiten für das Anwärmen und Abkühlen erfassen zu können.
- Es muss eine Tabelle vorhanden sein, aus der die nach der Schweißvorschrift vorgeschriebene Parameter für die zu schweißende Rohrdimension abgelesen werden können.
- Die Heizelementflächen müssen sauber, insbesondere fettfrei sein, daher müssen sie vor jeder Schweißung bzw. bei Verschmutzung mit nichtfaserndem Papier und Reinigungsmittel (z.B. PE - Reiniger) gereinigt werden. Die antiadhäsive Beschichtung des Heizelementes muss im Arbeitsbereich unbeschädigt sein.
- Heizelement einschalten und erforderliche Schweißtemperatur an der Einstellschraube am Griff einstellen.
 - Blinkt die Kontrollampe, so ist die Solltemperatur erreicht und wird über ein bestimmtes Puls-Pausen-Verhältnis konstant gehalten.
- Reduktionseinsätze entsprechend dem zu verschweißenden Rohraußendurchmesser einschrauben.
- Werkstücke in die Spannvorrichtung legen, Spannmuttern fest anziehen und die Werkstücke zueinander ausrichten.
Bei langen Rohrenden zur Ausrichtung WIDOS-Rollenböcke verwenden.
- Schlitten zusammenfahren, dabei den **Bewegungsdruck** am Manometer ablesen. Der Bewegungsdruck wird genau dann angezeigt, wenn der Schlitten mit dem eingespannten Rohr in seine Bewegung übergeht.
Danach Schlitten wieder auffahren, so dass der Planhobel dazwischenpasst.
- Planhobel zwischen die Werkstückenden einsetzen, Verriegelung einrasten lassen, dann ist der Sicherheitsmicroschalter aktiv. Den Schalter (Kapitel: 4.4, Nr. 22) einschalten und bei Bedarf den Feststellknopf (23) drücken.



Einzugsgefahr von Kleidungsstücken durch den Planhobel !

Sobald der Sicherheitsmicroschalter gedrückt, und der Planhobel eingeschaltet ist, drehen die Hobelscheiben.

Den Planhobel auf keinen Fall an den Stirnseiten anfassen.

- Mit Hilfe des Ventilhebels die Rohrenden aufeinander zufahren und mit einem Hobeldruck zwischen 1 und 15 bar über dem Bewegungsdruck planhobeln.
Es muss solange gehobelt werden, bis sich beidseitig ein umlaufender Span gebildet hat.
- Mit Hilfe des Ventilhebels den Schlitten wieder auffahren, den Planhobelmotor ausschalten, den Planhobel herausnehmen und in den Einstellkasten stellen.
Die entstandenen Späne entfernen, dabei die bearbeiteten Flächen nicht berühren.
- Schlitten zusammenfahren.
- Rohrversatz und Spalt an den aneinander anstoßenden Rohrenden überprüfen.
Nach DVS 2207 darf der Versatz an der Rohraußenseite nicht größer als $0,1 \times$ Rohrwanddicke, der zulässige Spalt nicht größer als 0,5 mm sein.
Der Versatzausgleich erfolgt über das stärkere Anziehen bzw. Lockern der Spannmutter.
Falls ein Versatzausgleich vorgenommen wurde, so muss danach erneut plangehobelt werden.
- Den Angleichdruck für die zu schweißende Rohrdimension aus der Tabelle entnehmen und den Bewegungsdruck hinzuaddieren.
Den sich ergebenden Druckwert am Druckbegrenzungsventil einstellen und durch Betätigen des Ventilhebels überprüfen.
- Schlitten wieder etwas auffahren.
- Anwärmzeit, max. Umstellzeit, Abkühlzeit und Wulsthöhe für die zu schweißende Rohrdimension aus der Tabelle entnehmen.
- Gereinigtes und auf Solltemperatur gebrachtes Heizelement mit Griff nach oben zwischen die Rohre bringen, gegebenenfalls warten, bis die Kontrollampe am Heizelement in gleichmäßigen Abständen blinkt. Dabei darauf achten, dass das Heizelement im Bereich der Einschnürung des Abreißstabes ist (Kapitel 4.3).
- Schlitten auf eingestellten Angleichdruck stoßfrei zusammenfahren.
Nach Erreichen der vorgeschriebenen umlaufenden Wulsthöhe den Druck reduzieren.
Dazu den Ventilhebel auf Position „drucklos“ bringen bis sich der gewünschte Anwärmdruck eingestellt hat (Anwärmdruck = ca. 10% des Angleichdruckes).
- Nun beginnt die Anwärmzeit. Stoppuhr drücken und die Istzeit mit der aus der Tabelle entnommenen Sollzeit vergleichen.
- Nach Ablauf der Anwärmzeit Schlitten auffahren, Heizelement möglichst schnell herausnehmen, in den Einstellkasten stellen und den Schlitten stoßfrei zusammenfahren.
Der maximale Zeitrahmen für diesen Vorgang ist durch den aus der Tabelle entnommenen Wert für die Umstellzeit vorgegeben.
- Nach dem Schweißdruckaufbau Stoppuhr drücken und den Steuerhebel ca. 10 s auf Position „Druck“ halten, damit sich der Hydrospeicher füllen kann.
Während des Abkühlens den Druck gegebenenfalls noch einmal nachstellen (der Druck für das Abkühlen ist der gleiche wie der eingestellte Angleichdruck).
- Nach Ablauf der Abkühlzeit Druck ablassen, die geschweißten Teile herausnehmen und den Schlitten auffahren.

6. Schweißprotokoll und -tabellen

Tabelle für PE

Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208-DIN 16932

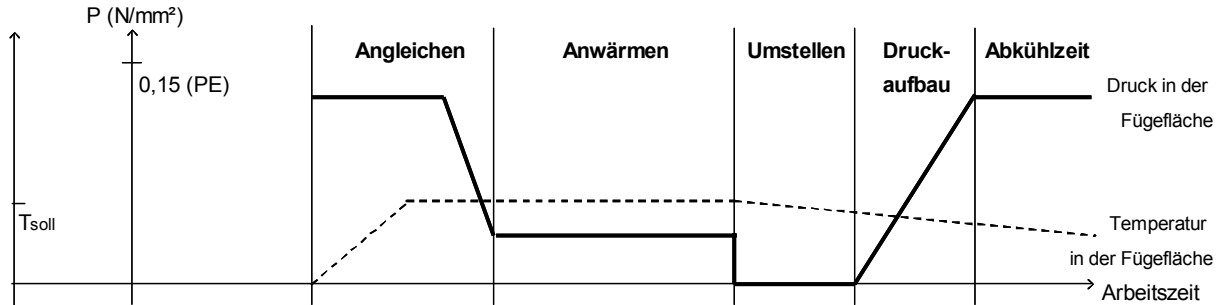
Anwendungsgebiet: **4900**

1 bar am Manometer: **59 N**

PE 80 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200° C - 220° C.
Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben.

PE 100 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 220° C.
Die Umstell- und Druckaufbauzeit sollte bei PE 100 möglichst schnell erfolgen !

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden!



Rohr- durch- messer DA [mm]	Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck am Mano- meter [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	Anwärm- zeit [s]	max. Umstell- zeit [s]	Druck- aufbau- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühl- zeit [min]
90	2,2	41,0	2	0,5	22	4	4	2	2
	2,8	33,0	2	0,5	28	4	4	2	3
	3,5	26,0	3	0,5	35	5	5	3	4
	4,3	21,0	3	0,5	43	5	5	3	6
	5,1	17,6	4	1,0	51	5	5	4	7
	5,4	17,0	4	1,0	54	5	5	4	7
	6,7	13,6	5	1,0	67	6	6	5	10
	8,2	11,0	6	1,5	82	6	6	6	11
	10,1	9,0	7	1,5	101	7	7	7	14
12,3	7,4	8	2,0	123	8	8	8	16	
110	2,7	41,0	3	0,5	27	4	4	3	3
	3,4	33,0	3	0,5	34	5	5	3	4
	4,2	26,0	4	0,5	42	5	5	4	6
	5,3	21,0	5	1,0	53	5	5	5	7
	6,3	17,6	6	1,0	63	6	6	6	9
	6,6	17,0	6	1,0	66	6	6	6	9
	8,1	13,6	7	1,5	81	6	6	7	11
	10,0	11,0	8	1,5	100	7	7	8	14
	12,3	9,0	10	2,0	123	8	8	10	16
	15,1	7,4	12	2,0	151	9	9	12	20

Tabelle für PE

Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208-DIN 16932

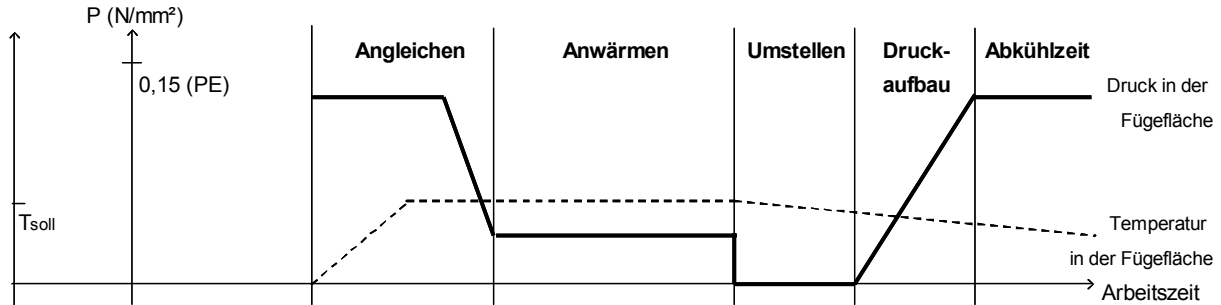
Anwendungsgebiet: **4900**

1 bar am Manometer: **59 N**

PE 80 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200° C - 220° C.
Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben.

PE 100 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 220° C.
Die Umstell- und Druckaufbauzeit sollte bei PE 100 möglichst schnell erfolgen !

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden!



Rohr-durch-messer DA [mm]	Rohr-wand-dicke (s) [mm]	SDR-Stufe	Angleich-druck am Mano-meter [bar]	Wulst-höhe rundum min. [mm]	Anwär-m-zeit [s]	max. Umstell-zeit [s]	Druck-aufbau-zeit [s]	Schweiß-druck am Mano-meter [bar]	Abkühl-zeit [min]
125	3,1	41,0	4	0,5	31	4	4	4	4
	3,9	33,0	4	0,5	39	5	5	4	5
	4,8	26,0	5	1,0	48	5	5	5	6
	6,0	21,0	6	1,0	60	6	6	6	8
	7,1	17,6	7	1,5	71	6	6	7	10
	7,4	17,0	7	1,5	74	6	6	7	10
	9,2	13,6	9	1,5	92	7	7	9	13
	11,4	11,0	11	1,5	114	8	8	11	15
	14,0	9,0	13	2,0	140	9	9	13	18
17,1	7,4	15	2,0	171	9	10	15	22	
140	3,5	41,0	4	0,5	35	5	5	4	4
	4,3	33,0	5	0,5	43	5	5	5	6
	5,4	26,0	6	1,0	54	5	5	6	7
	6,7	21,0	8	1,0	67	6	6	8	10
	8,0	17,6	9	1,5	80	6	6	9	11
	8,3	17,0	9	1,5	83	7	7	9	12
	10,3	13,6	11	1,5	103	7	7	11	14
	12,7	11,0	13	2,0	127	8	8	13	17
	15,7	9,0	16	2,0	157	9	10	16	20
	19,2	7,4	19	2,5	192	10	11	19	24
160	4,0	41,0	5	0,5	40	5	5	5	5
	4,9	33,0	7	1,0	49	5	5	7	7
	6,2	26,0	8	1,0	62	6	6	8	9
	7,7	21,0	10	1,5	77	6	6	10	11
	9,1	17,6	11	1,5	91	7	7	11	13
	9,5	17,0	12	1,5	95	7	7	12	13
	11,8	13,6	14	1,5	118	8	8	14	16
	14,6	11,0	17	2,0	146	9	9	17	19
	17,9	9,0	21	2,0	179	10	11	21	23
21,9	7,4	25	2,5	219	11	12	25	27	

Tabelle für PE

Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208-DIN 16932

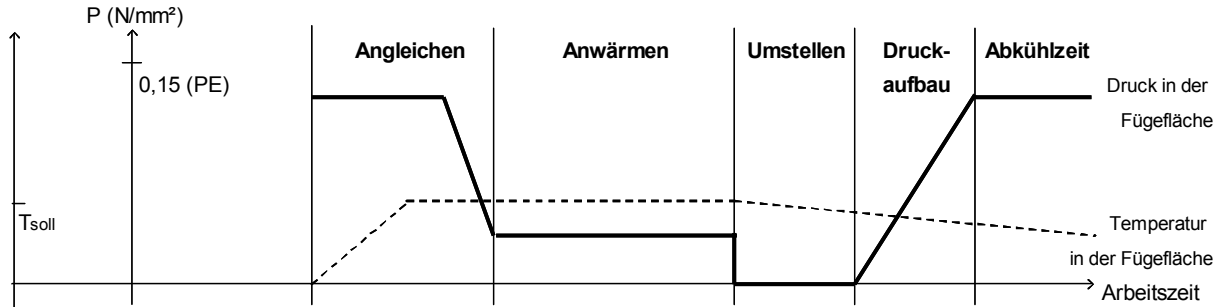
Anwendungsgebiet: **4900**

1 bar am Manometer: **59 N**

PE 80 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200° C - 220° C.
Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben.

PE 100 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 220° C.
Die Umstell- und Druckaufbauzeit sollte bei PE 100 möglichst schnell erfolgen !

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden!



Rohr- durch- messer DA [mm]	Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck am Mano- meter [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	Anwärm- zeit [s]	max. Umstell- zeit [s]	Druck- aufbau- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühl- zeit [min]
180	4,4	41,0	7	0,5	44	5	5	7	6
	5,5	33,0	8	1,0	55	5	5	8	8
	6,9	26,0	10	1,0	69	6	6	10	10
	8,6	21,0	12	1,5	86	7	7	12	12
	10,2	17,6	14	1,5	102	7	7	14	14
	10,7	17,0	15	1,5	107	7	7	15	14
	13,3	13,6	18	2,0	133	8	9	18	17
	16,4	11,0	22	2,0	164	9	10	22	21
	20,1	9,0	26	2,5	201	10	11	26	25
24,6	7,4	31	2,5	246	12	13	31	30	
200	4,9	41,0	8	1,0	49	5	5	8	7
	6,2	33,0	10	1,0	62	6	6	10	9
	7,7	26,0	12	1,5	77	6	6	12	11
	9,6	21,0	15	1,5	96	7	7	15	13
	11,4	17,6	18	1,5	114	8	8	18	15
	11,9	17,0	18	1,5	119	8	8	18	16
	14,7	13,6	22	2,0	147	9	9	22	19
	18,2	11,0	27	2,0	182	10	11	27	23
	22,4	9,0	32	2,5	224	11	12	32	28
27,4	7,4	38	3,0	274	13	15	38	34	
225	5,5	41,0	10	1,0	55	5	5	10	8
	6,9	33,0	13	1,0	69	6	6	13	10
	8,6	26,0	15	1,5	86	7	7	15	12
	10,8	21,0	19	1,5	108	8	8	19	15
	12,8	17,6	22	2,0	128	8	8	22	17
	13,4	17,0	23	2,0	134	8	9	23	18
	16,6	13,6	28	2,0	166	9	10	28	21
	20,5	11,0	34	2,5	205	10	12	34	26
	25,2	9,0	41	2,5	252	12	14	41	31
30,8	7,4	48	3,0	308	14	16	48	38	

Tabelle für PE

Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208-DIN 16932

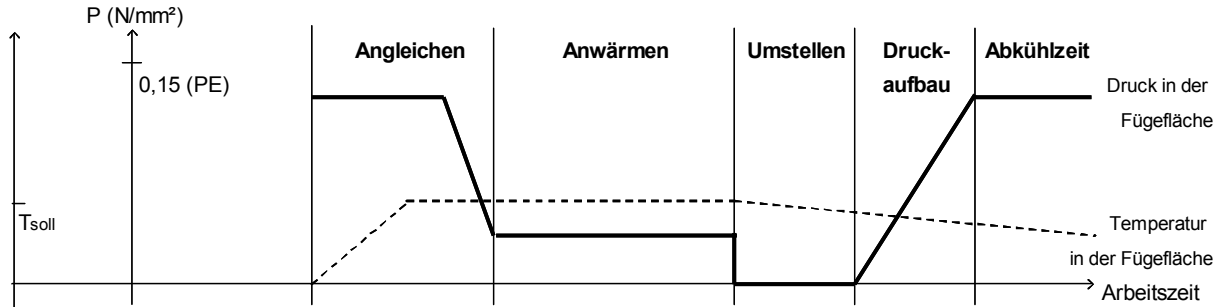
Anwendungsgebiet: **4900**

1 bar am Manometer: **59 N**

PE 80 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200° C - 220° C.
Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben.

PE 100 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 220° C.
Die Umstell- und Druckaufbauzeit sollte bei PE 100 möglichst schnell erfolgen !

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden!



Rohr- durch- messer DA [mm]	Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck am Mano- meter [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	Anwärm- zeit [s]	max. Umstell- zeit [s]	Druck- aufbau- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühl- zeit [min]
250	6,2	41,0	13	1,0	62	6	6	13	9
	7,7	33,0	15	1,5	77	6	6	15	11
	9,6	26,0	19	1,5	96	7	7	19	13
	11,9	21,0	23	1,5	119	8	8	23	16
	14,2	17,6	27	2,0	142	9	9	27	19
	14,8	17,0	28	2,0	148	9	9	28	19
	18,4	13,6	35	2,0	184	10	11	35	23
	22,7	11,0	42	2,5	227	11	13	42	28
	27,9	9,0	50	3,0	279	13	15	50	34
34,2	7,4	59	3,0	342	15	18	59	42	
280	6,9	41,0	16	1,0	69	6	6	16	10
	8,6	33,0	19	1,5	86	7	7	19	12
	10,7	26,0	24	1,5	107	7	7	24	14
	13,4	21,0	29	2,0	134	8	9	29	18
	15,9	17,6	34	2,0	159	9	10	34	20
	16,6	17,0	35	2,0	166	9	10	35	21
	20,6	13,6	43	2,5	206	10	12	43	26
	25,4	11,0	52	2,5	254	12	14	52	31
	31,3	9,0	63	3,0	313	14	16	63	38
	38,3	7,4	74	3,5	383	16	20	74	47

Tabelle für PE

Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208-DIN 16932

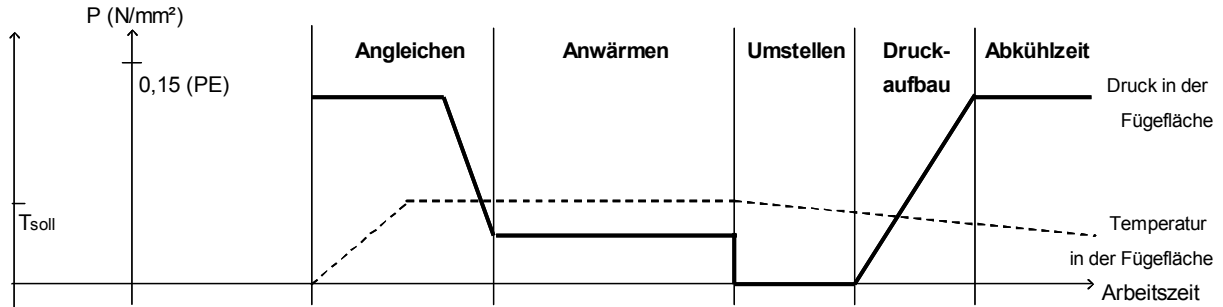
Anwendungsgebiet: **4900**

1 bar am Manometer: **59 N**

PE 80 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt zwischen 200° C - 220° C.
Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben.

PE 100 Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 220° C.
Die Umstell- und Druckaufbauzeit sollte bei PE 100 möglichst schnell erfolgen !

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden!



Rohr- durch- messer DA [mm]	Rohr- wand- dicke (s) [mm]	SDR- Stufe	Angleich- druck am Mano- meter [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	Anwärm- zeit [s]	max. Umstell- zeit [s]	Druck- aufbau- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühl- zeit [min]
315	7,7	41,0	19	1,5	77	6	6	19	11
	9,7	33,0	24	1,5	97	7	7	24	13
	12,1	26,0	30	2,0	121	8	8	30	16
	15,0	21,0	36	2,0	150	9	9	36	19
	17,9	17,6	43	2,0	179	10	11	43	23
	18,7	17,0	45	2,0	187	10	11	45	24
	23,2	13,6	55	2,5	232	11	13	55	29
	28,6	11,0	66	3,0	286	13	15	66	35
	35,2	9,0	79	3,0	352	15	18	79	43
43,1	7,4	94	3,5	431	18	22	94	52	

① Eine Unterschreitung der Kühlzeit bis zu 50 % wird unter folgenden Bedingungen erlaubt:

- Vorfertigung unter Werkstattbedingungen
- Geringe Zusatzkräfte beim Ausspannen
- Keine Zusatzkräfte beim weiteren Abkühlen
- Belastung erst nach vollständiger Abkühlung

Tabelle für PP

Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

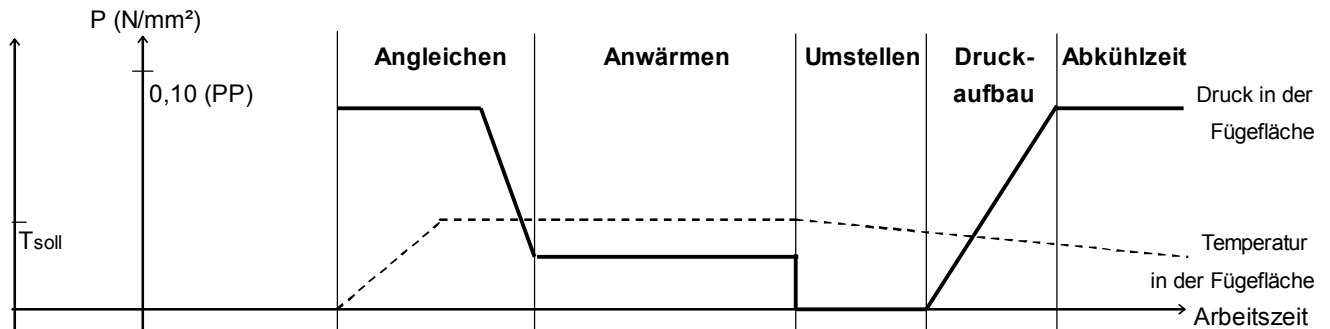
Anwendungsgebiet: **4900**

1 bar am Manometer: **59 N**

Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 210° C +/- 10° C.

Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden!



Rohr-durch-messer DA [mm]	Rohr-wand-dicke (s) [mm]	SDR-Stufe	Angleich-druck am Mano-meter [bar]	Wulst-höhe rundum min. [mm]	Anwärm-zeit [s]	max. Umstell-zeit [s]	Druck-aufbau-zeit [s]	Schweiß-druck am Mano-meter [bar]	Abkühl-zeit [min]
90	2,2	41	2	0,5	94	4	5	2	2
	2,8	33	2	0,5	104	4	5	2	3
	3,5	26	2	0,5	117	5	6	2	4
	5,1	17,6	3	0,5	145	5	6	3	7
	8,2	11	4	1,0	192	6	8	4	14
	12,3	7,4	6	1,0	249	7	11	6	20
	15,0	6	6	1,0	281	8	14	6	24
110	2,7	41	2	0,5	103	4	5	2	3
	3,4	33	2	0,5	115	5	6	2	4
	4,2	26	3	0,5	130	5	6	3	6
	6,3	17,6	4	0,5	164	6	7	4	10
	10,0	11	6	1,0	217	7	9	6	17
	15,1	7,4	8	1,0	283	8	14	8	24
	18,3	6	9	1,0	322	9	16	9	29
125	3,1	41	3	0,5	110	4	5	3	4
	3,9	33	3	0,5	124	5	6	3	5
	4,8	26	4	0,5	140	5	6	4	7
	7,1	17,6	5	1,0	176	6	7	5	12
	11,4	11	7	1,0	237	7	11	7	19
	17,1	7,4	10	1,0	307	8	15	10	27
	20,8	6	12	1,5	348	10	18	12	33

Tabelle für PP

Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

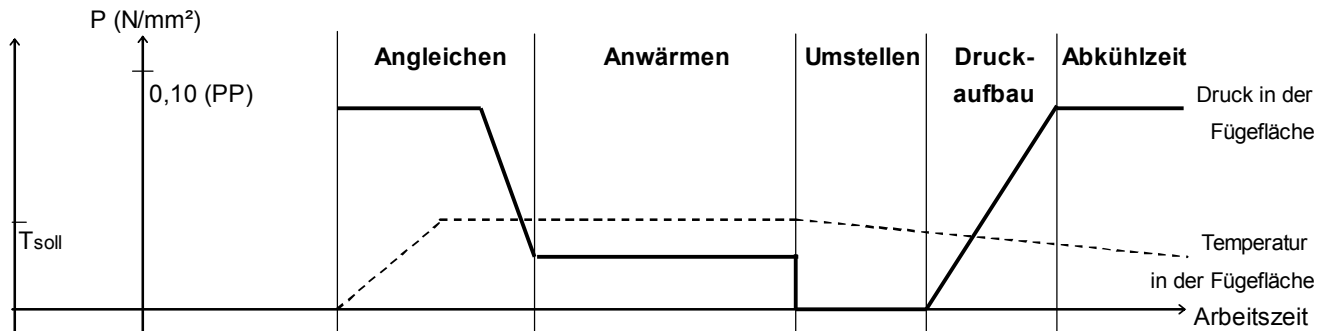
Anwendungsgebiet: **4900**

1 bar am Manometer: **59 N**

Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 210° C +/- 10° C.

Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden!



Rohr-durch-messer DA [mm]	Rohr-wand-dicke (s) [mm]	SDR-Stufe	Angleich-druck am Mano-meter [bar]	Wulst-höhe rundum min. [mm]	Anwärm-zeit [s]	max. Umstell-zeit [s]	Druck-aufbau-zeit [s]	Schweiß-druck am Mano-meter [bar]	Abkühl-zeit [min]
140	3,5	41	3	0,5	117	5	6	3	4
	4,3	33	4	0,5	131	5	6	4	6
	5,4	26	4	0,5	149	5	6	4	8
	8,0	17,6	6	1,0	189	6	8	6	14
	12,7	11	9	1,0	254	7	12	9	21
	19,2	7,4	13	1,5	332	9	17	13	30
	23,3	6	15	1,5	373	10	20	15	36
160	4,0	41	4	0,5	126	5	6	4	5
	4,9	33	5	0,5	141	5	6	5	7
	6,2	26	6	0,5	162	6	7	6	10
	9,1	17,6	8	1,0	204	6	9	8	15
	14,6	11	12	1,0	277	8	13	12	24
	21,9	7,4	17	1,5	359	10	19	17	34
	26,6	6	19	2,0	405	11	23	19	41
180	4,4	41	5	0,5	133	5	6	5	6
	5,5	33	6	0,5	151	5	6	6	8
	6,9	26	7	0,5	173	6	7	7	12
	10,2	17,6	10	1,0	220	7	10	10	17
	16,4	11	15	1,0	298	8	15	15	26
	24,6	7,4	21	1,5	386	11	21	21	38
	29,0	6	24	2,0	423	12	25	24	44

Tabelle für PP

Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

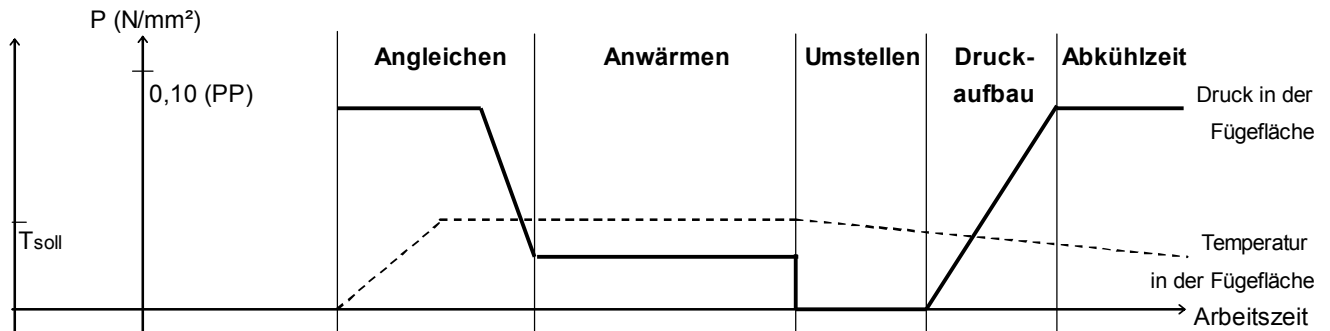
Anwendungsgebiet: **4900**

1 bar am Manometer: **59 N**

Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 210° C +/- 10° C.

Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden!



Rohr-durch-messer DA [mm]	Rohr-wand-dicke (s) [mm]	SDR-Stufe	Angleich-druck am Mano-meter [bar]	Wulst-höhe rundum min. [mm]	Anwärm-zeit [s]	max. Umstell-zeit [s]	Druck-aufbau-zeit [s]	Schweiß-druck am Mano-meter [bar]	Abkühl-zeit [min]
200	4,9	41	6	0,5	141	5	6	6	7
	6,2	33	7	0,5	162	6	7	7	10
	7,7	26	8	1,0	185	6	8	8	13
	11,4	17,6	12	1,0	237	7	11	12	19
	18,2	11	18	1,0	320	9	16	18	29
	27,4	7,4	26	2,0	411	11	23	26	42
	33,2	6	30	2,0	456	13	29	30	50
225	5,5	41	7	0,5	151	5	6	7	8
	6,9	33	9	0,5	173	6	7	9	12
	8,6	26	10	1,0	197	6	8	10	15
	12,8	17,6	15	1,0	255	7	12	15	21
	20,5	11	23	1,5	345	9	18	23	32
	30,8	7,4	32	2,0	437	12	26	32	47
	37,4	6	38	2,5	487	14	32	38	55
250	6,2	41	9	0,5	162	6	7	9	10
	7,7	33	10	1,0	185	6	8	10	13
	9,6	26	13	1,0	211	7	9	13	16
	14,2	17,6	18	1,0	272	8	13	18	23
	22,7	11	28	1,5	367	10	20	28	35
	34,2	7,4	40	2,0	463	13	29	40	51

Tabelle für PP

Grundlage: DVS-Merkblätter: 2207, 2208 DIN 16932

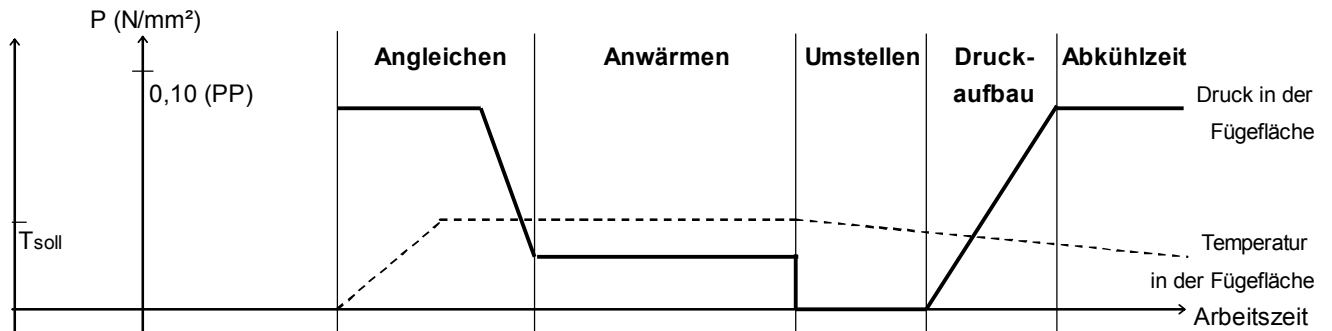
Anwendungsgebiet: **4900**

1 bar am Manometer: **59 N**

Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 210° C +/- 10° C.

Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden!



Rohr-durch-messer DA [mm]	Rohr-wand-dicke (s) [mm]	SDR-Stufe	Angleich-druck am Manometer [bar]	Wulst-höhe rundum min. [mm]	Anwärm-zeit [s]	max. Umstell-zeit [s]	Druck-aufbau-zeit [s]	Schweiß-druck am Manometer [bar]	Abkühl-zeit [min]
280	6,9	41	11	0,5	173	6	7	11	12
	8,6	33	13	1,0	197	6	8	13	15
	10,7	26	16	1,0	227	7	10	16	18
	15,9	17,6	23	1,0	292	8	14	23	26
	25,4	11	35	1,5	394	11	22	35	39
	38,3	7,4	50	2,5	493	14	33	50	57
315	7,7	41	13	1,0	185	6	8	13	13
	9,7	33	16	1,0	213	7	9	16	16
	12,1	26	20	1,0	246	7	11	20	20
	17,9	17,6	29	1,0	317	9	16	29	28
	28,6	11	44	2,0	420	12	24	44	44

① Eine Unterschreitung der Kühlzeit bis zu 50 % wird unter folgenden Bedingungen erlaubt:

- Vorfertigung unter Werkstattbedingungen
- Geringe Zusatzkräfte beim Ausspannen
- Keine Zusatzkräfte beim weiteren Abkühlen
- Belastung erst nach vollständiger Abkühlung

Tabelle für PVDF

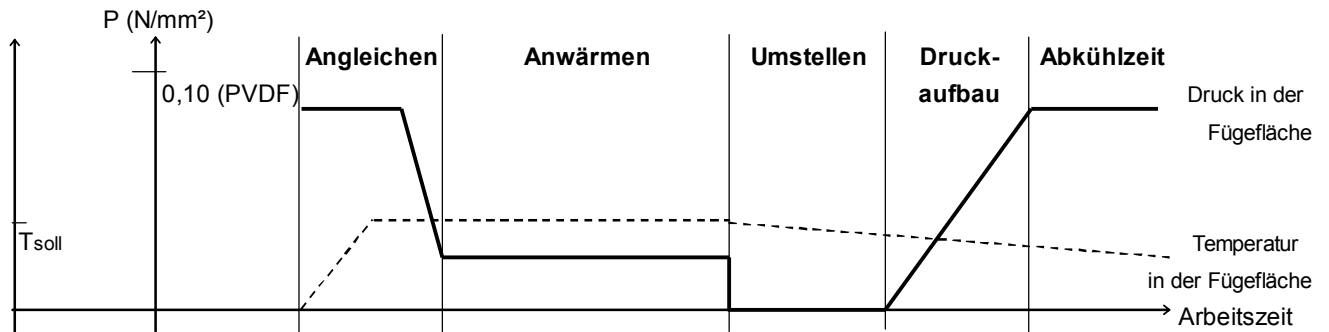
Grundlage: DVS-Merkblätter 2208, 2207 Teil 15

Anwendungsgebiet: **4900**

1 bar am Manometer: **59 N**

Der Richtwert für die Heizelementtemperatur liegt bei 240° C +/- 8° C.
Bei **kleineren** Wanddicken ist die **höhere** Temperatur anzustreben.

Zu dem angegebenen Angleich- und Abkühldruck muß jeweils der Bewegungsdruck des Schweißschlittens hinzugerechnet werden!



Rohr- durch- messer DA [mm]	Rohr- wand- dicke (s) [mm]	Angleich- druck am Mano- meter [bar]	Wulst- höhe rundum min. [mm]	Anwärm- zeit [s]	max. Umstell- zeit [s]	Druck- aufbau- zeit [s]	Schweiß- druck am Mano- meter [bar]	Abkühl- zeit [min]
90	2,8	2	0,5	68	3	4	2	5,5
	4,3	2	0,5	83	3	4	2	7,0
	5,4	3	0,5	94	3	5	3	8,5
110	3,4	2	0,5	74	3	4	2	6,0
	5,3	3	0,5	93	3	5	3	8,5
	6,6	4	0,6	106	4	5	4	10,0
125	3,9	3	0,5	79	3	4	3	6,5
	6,0	4	0,6	100	4	5	4	9,0
140	4,3	4	0,5	83	3	4	4	7,0
	6,7	5	0,6	107	4	6	5	10,0
160	4,9	5	0,5	89	3	5	5	8,0
	7,7	7	0,7	117	4	6	7	11,0
180	5,5	6	0,5	95	4	5	6	8,5
	8,6	8	0,8	126	4	6	8	12,5
200	6,2	7	0,6	102	4	5	7	9,5
	9,6	10	1,0	136	4	7	10	13,5
225	6,9	9	0,7	109	4	6	9	10,5
	10,8	13	1,0	148	4	7	13	15,0
250	7,7	10	0,7	117	4	6	10	11,0
	11,9	16	1,1	159	4	8	16	16,5
280	8,6	13	0,8	126	4	6	13	12,5
315	9,7	16	1,0	137	4	7	16	13,5

7. Wartung und Instandsetzung

Ziel des Kapitels ist:

- Bewahren des Soll- Zustandes und der Einsatzfähigkeit der Maschine.
- Erhöhung des Nutzungsgrades durch Vermeiden von ungeplanten Stillstandszeiten.
- Effizientes Planen der Wartungsarbeiten und des Wartungsmaterials

7.1. Spannelemente

- Um eine lange Lebensdauer zu gewährleisten sollten Gewindespindeln und Gelenkteile zum Spannen der Rohre regelmäßig gereinigt und gefettet werden.

7.2. Planhobel

- Die Spannung der Antriebskette im Planhobel von Zeit zu Zeit prüfen und fetten, dazu das Gehäuse aufschrauben, die Kette sollte handfest gespannt sein; ggf. nachspannen.
- Hobel nie auf den Hobelscheiben ablegen.
- Hobelmesser auf Schnittleistung überprüfen, gegebenenfalls wechseln (beidseitiger Anschliff, max. Spandicke = 0,2 mm!).
- Funktion des Sicherheitsmicroschalters kontrollieren.

7.3. Lagerung

- Die Zylinderwellen des Grundgerätes sind von Schmutz freizuhalten und bei Nichtgebrauch mit einem dünnen Ölfilm zu belegen.
- Trocken lagern.

7.4. Verwendetes Hydrauliköl

Nur **HLPD 32** verwenden.

Eigenschaften: Korrosionsschutz, Alterungsbeständigkeit, Verschleißmindernde Zusätze, hohe Belastbarkeit, Schmutztragend und begrenzt wasserbindend.

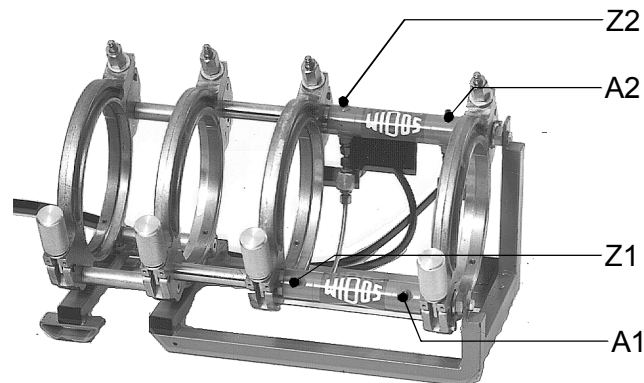


Das Hydrauliköl muss fachgerecht entsorgt werden.

7.5. Ölstand prüfen

- Rote Verschlusschraube an der Oberseite des Aggregates aufschrauben.
- Den sich daran befindlichen Ölmeßstab mit trockenem Tuch abreiben und erneut in den Tank einschrauben.
- Der Ölstand muss zwischen den angebrachten Markierungen liegen.
- Sollte der Ölstand unter der unteren Markierung sein, dann muss Öl **HLPD 32** nachgefüllt werden.

7.6. Entlüftung der Hydraulikzylinder



- Der Hydraulikzylinder braucht nicht entlüftet zu werden, falls
 - die Leitungen vom Aggregat an der Schnellschlusskupplung entfernt wurden, da das im Schlauch befindliche Öl mit Ventilen gehalten wird. Somit kann keine Luft eindringen.
- Der Hydraulikzylinder muss entlüftet werden, falls
 - zu wenig Öl im Tank war und Luft angezogen wurde.
 - in den Leitungen oder Verschlüssen undichte Stellen waren.
 - die Leitungen am Grundgestell abgeschraubt wurden.
- Ursache des Lufteintrittes beheben.
- Schlitten durch Drücken des Ventilhebels nach rechts ganz auffahren.
- Zuerst untere Entlüftungsschraube (Z1) für Zufahren (links) öffnen.
- Durchsichtigen Entlüftungsschlauch anschließen und in den Tank des Aggregates oder einen Auffangbehälter einbringen.
- Ventilhebel nach links drücken und Schlitten zufahren bis im Entlüftungsschlauch keine Luft mehr zu sehen ist.
- Entlüftungsschraube (Z1) wieder festziehen.
- Schlitten ganz zufahren.
- Danach untere Entlüftungsschraube (A1) für Auffahren (rechts) öffnen.
- Durchsichtigen Entlüftungsschlauch anschließen und in den Tank des Aggregates oder einen Auffangbehälter einbringen.
- Den Ventilhebel nach links drücken zum Auffahren des Schlittens bis im Entlüftungsschlauch keine Luft mehr zu sehen ist.
- Dann die Schraube (A1) wieder festziehen.
- Vorgang an den beiden oberen Entlüftungsschrauben (Z2) und (A2) wiederholen.



Die unteren Entlüftungsschrauben müssen immer zuerst entlüftet werden, da zwischen den oberen und unteren Zylindern eine direkte Verbindung besteht. Ist im unteren Zylinder noch Luft, so steigt diese unter Druckbeaufschlagung in den oberen Zylinder.

8. Transport

Der Transport der Maschine kann über 2 Transportkisten oder eine Verpackungskiste erfolgen.

In einer der Transportkisten ist das Grundgestell, das Aggregat und der Einstellkasten mit Planhobel und Heizelement untergebracht, in der anderen die Reduktionseinsätze.

- In jeder Kiste sind Einlassungen vorhanden, in die die einzelnen Baugruppen hinein-passen, so dass sie nicht verrutschen können.
- Die Baugruppen so in die Kiste stellen, dass sie in die Einlassungen passen.
- Die Hydraulikschläuche am Grundgestell sollen nicht abgeschraubt werden (Lufteintritt).
- Darauf achten, dass sie nicht gequetscht werden.
- Die Maschine ist sorgfältig zu handhaben .
- Hydraulikaggregat nicht stark kippen. Es besteht ansonsten die Gefahr, dass Öl austritt.
- Vor starken Erschütterungen und Stößen schützen.
- Auf korrekten Verschluss des Kistendeckels achten.
- Beim Bau der Transportkisten ist auf Leichtbau Wert gelegt worden.
- Bei Einsatz von maschinellen Hub- und Handlinggeräten größte Sorgfalt walten lassen.

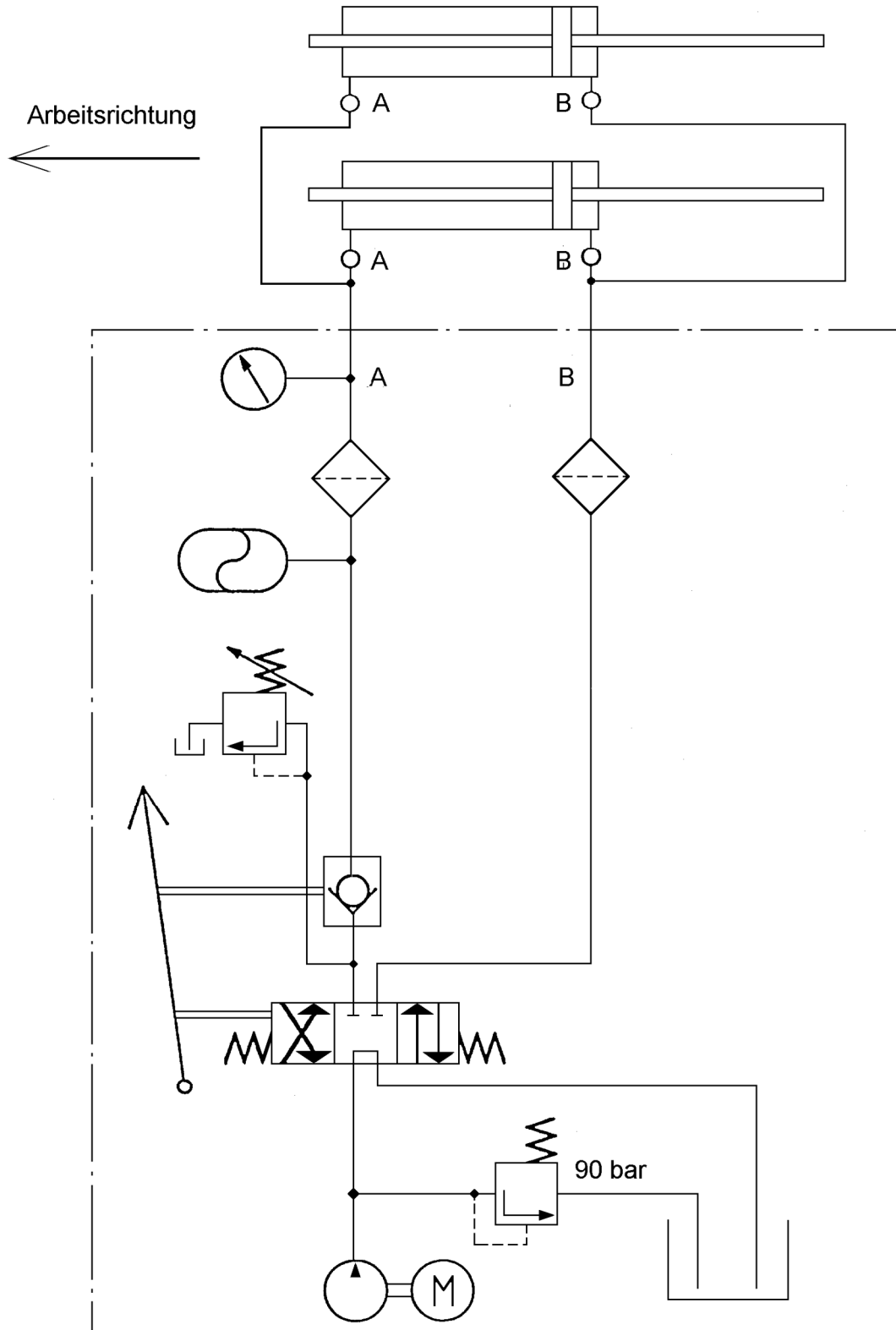


Während des Transportes der Maschine kann es zu Kaltverschweißungen zwischen der Kolbenstange und den Augen des Planhobelgehäuses kommen. Diese beschädigen die Dichtung.

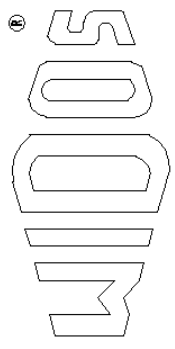
- Daher vor dem Transport die Augen mit PTFE-Spray schmieren!



9. Elektro- und Hydraulikpläne



Hydraulikplan 4900



WIDOS GmbH
Kunststoffschweißtechnik
Plastic Welding Technology

Einsteinstrasse 5
D-71254 Ditzingen
Tel.: +49 (0) 7152 / 9939-0
Fax: +49 (0) 7152 / 9939-40
<http://www.widos.de>


Schaltungsunterlagen

Projektbezeichnung **W 4900 – Manuell**

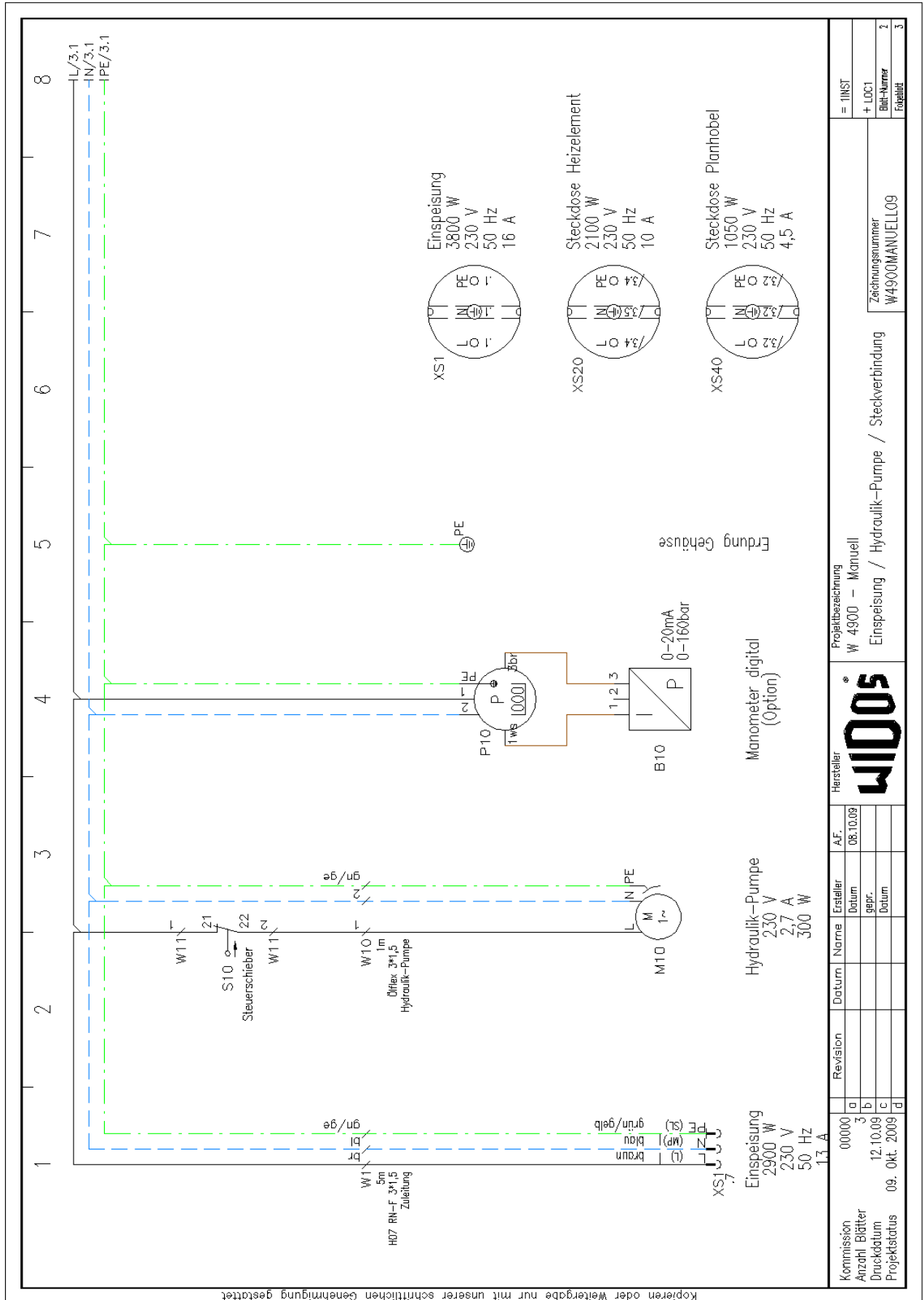
Maschinentyp **W 4900 – Manuell ab 2009**

Anzahl Blätter **3**

Datum **09.10.09**

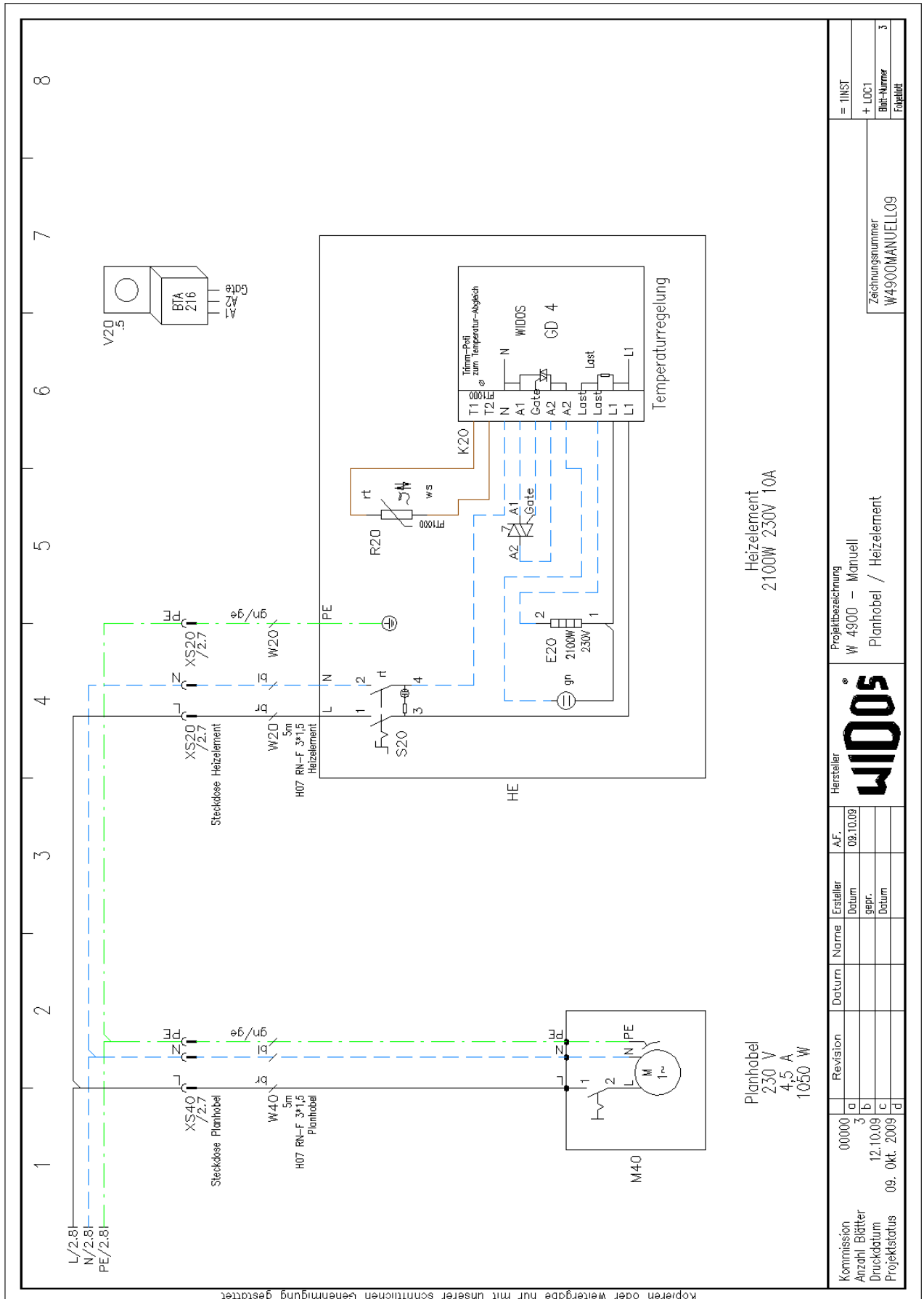
Kommission	Datum	09.10.09	W 4900 – Manuell ab 2009	Hersteller	Projektbezeichnung	
Anzahl Blätter	Ersteller	A.F.	Deckblatt		W 4900 – Manuell	
Druckdatum	Datum				Auftragsnummer	Zeichnungsnummer
Projektstatus	gepr.				00000	W4900MANUEL09
					= 100KU + L0C1	
					Blatt-Nummer	0
					Folienblät	
					Anzahl Blätter	3

Kopieren oder Weitergabe nur mit unserer schriftlichen Genehmigung gestattet



Kopieren oder Weitergabe nur mit unserer schriftlichen Genehmigung gestattet

Kommission	00000	Revision		Datum		Ersteller	AF	Hersteller	Projektbezeichnung	= INST
Anzahl Blätter	3		a	Datum	08.10.09	Datum		W 4900 - Manuell	Einspeisung / Hydraulik-Pumpe / Steckverbindung	+ LOC1
Druckdatum	12.10.09		b	gepr.		Datum		Einspeisung / Hydraulik-Pumpe / Steckverbindung	Zeichnungsnummer	Blatt-Nummer
Projektstatus	09. Okt. 2009		c	Datum				W4900MANUELLO9	W4900MANUELLO9	Folienzahl
			d							3



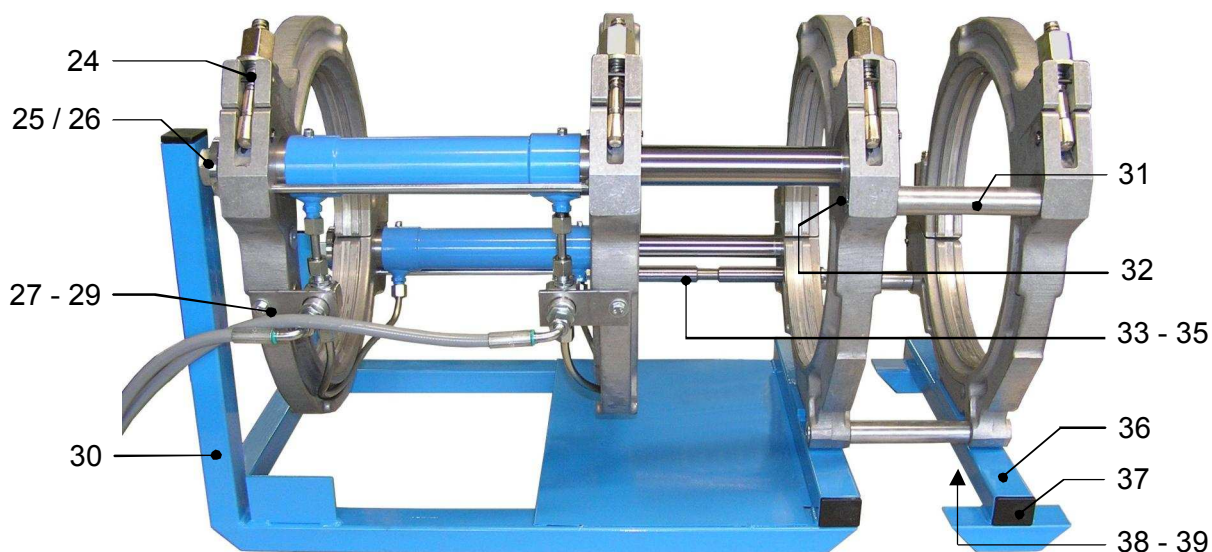
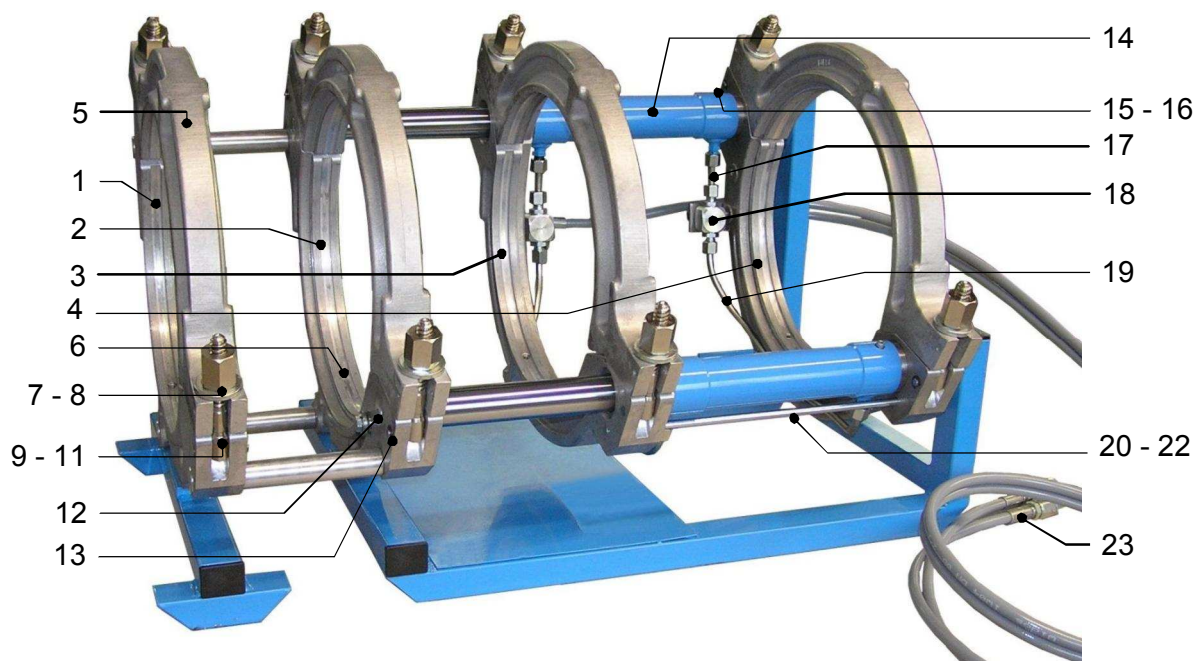
Heizelement
2100W 230V 10A

Planhabel
230 V
4,5 A
1050 W

Kommission	00000	Revision		Datum		Name		Ersteller		A.F.	09.10.09	Hersteller	WIDOS		Projektbezeichnung	W 4900 – Manuell	
Anzahl Blätter	3							Datum					Planhabel / Heizelement		Zeichnungsnummer		
Druckdatum	12.10.09												W4900MANUELLO9		Blatt-Nummer		
Projektstatus	09. Okt. 2009														Folienblatt		
														= 1INST			
														+ LOCT1			
														3			

10. Ersatzteilliste

10.1. Grundmaschine



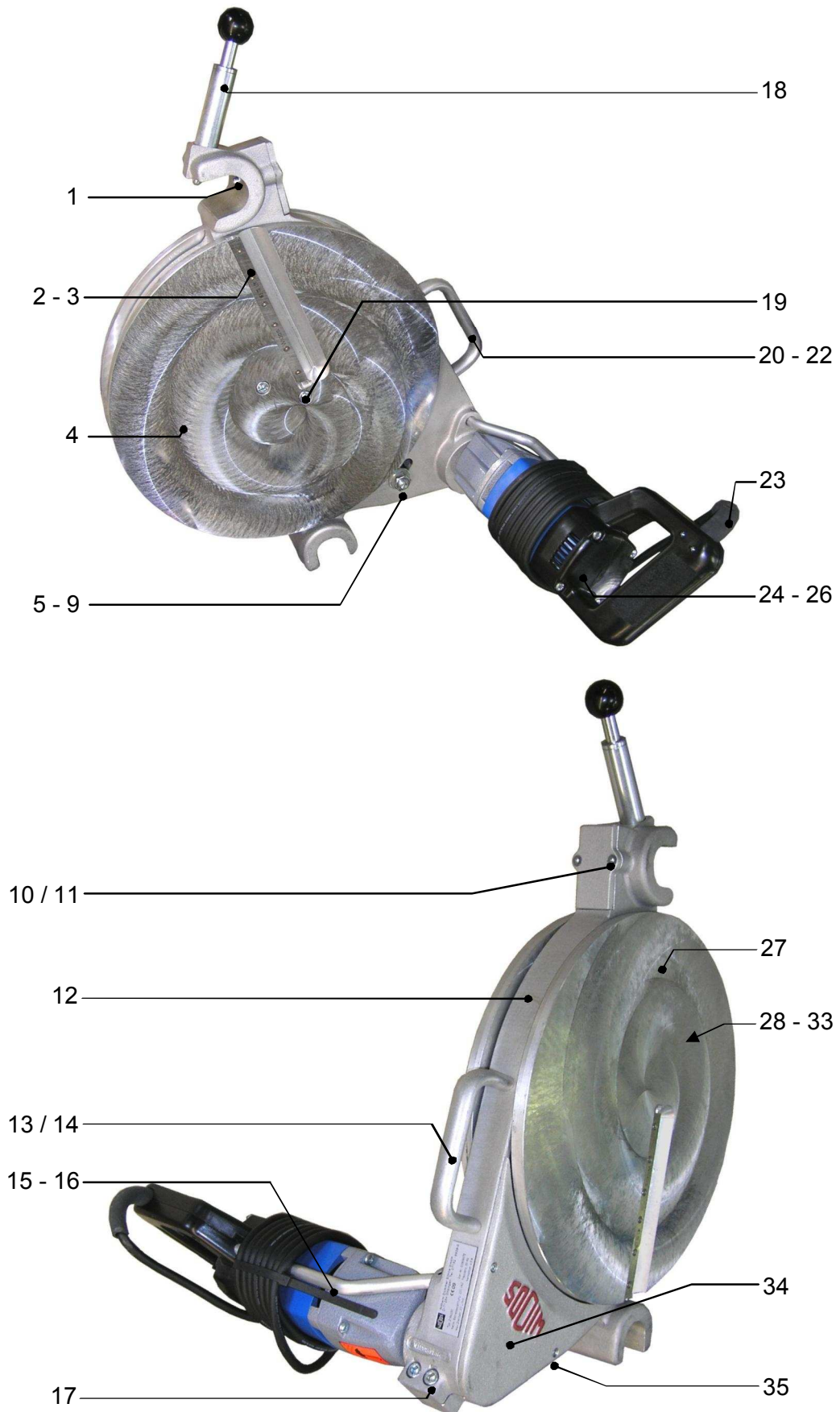
Grundmaschine WIDOS 4900

Pos.	Bezeichnung	Stück	Artikel Nr.
1	Spannschale, fest, außen	1	216101
2	Spannschale, fest, innen	1	216102
3	Spannschale, beweglich, innen	1	216103
4	Spannschale, beweglich, außen	1	216104
5	Obere Spannschale	4	214105
6	Gewindeinsatz M 6	8	GEW-M6
7	Mutter	8	091109
8	Druckscheibe M 14 DIN 6340	8	6340N
9	Gewindespindel	8	091108
10	Niet	8	091444 216111
11	Sicherungsscheibe Gr. 7 DIN 6799	8	6799G
12	Senkschraube M 12x20 DIN 7991	2	7991L020
13	Sicherungsscheibe Gr. 7 DIN 6799	8	6799G
14	Hydraulikzylinder	2	216106
	Dichtungen für Zylinder	2 Satz	D216106
15	Usitring 6x9,3x1	4	D6x9,3
16	Zylinderschraube M 6x10 DIN 912	4	0912F010
17	Hydraulikrohr W 4900, kurz	2	216113
18	Filter	2	V092114
19	Hydraulikrohr W 4900, lang	2	216112
20	Zuganker	2	216107
21	Sicherungsmutter M 8 DIN 985	2	0985H
22	Scheibe M 8 DIN 125	2	0125H
23	Schlauchpaket	1	VSCHL4900
24	Spiralspannstift 4x40 DIN 7343	4	7343D040
25	Anschlagbolzen	2	091117
26	Druckscheibe	2	216133
27	Halter für Filter	2	092120
28	Scheibe M 6 DIN 9021	2	9021F
29	Sechskantschraube M 6x16 DIN 933	2	0933F016
30	Untergestell mit Bodenblech	1	216118
	Bodenblech für Untergestell	1	2161182
31	Welle	3	091131
32	Senkschraube M 12x30 DIN 7991	6	7991L030
33	Abreistab für Heizelement	1	216503
34	Sechskantschraube M 8x12 DIN 933	2	0933H012
35	Scheibe M 8 DIN 6340	2	6340H
36	Abstützung	1	216141
37	Verschlusskappe 40 x 30	6	J0203
38	Zylinderschraube M 8x25 DIN 912	3	0912H025
39	Verschlusskappe rund SL 20x1-2	3	J0215
40	Zylinderschraube M 10x20 DIN 912	2	0912J020

Grundmaschine WIDOS 4900

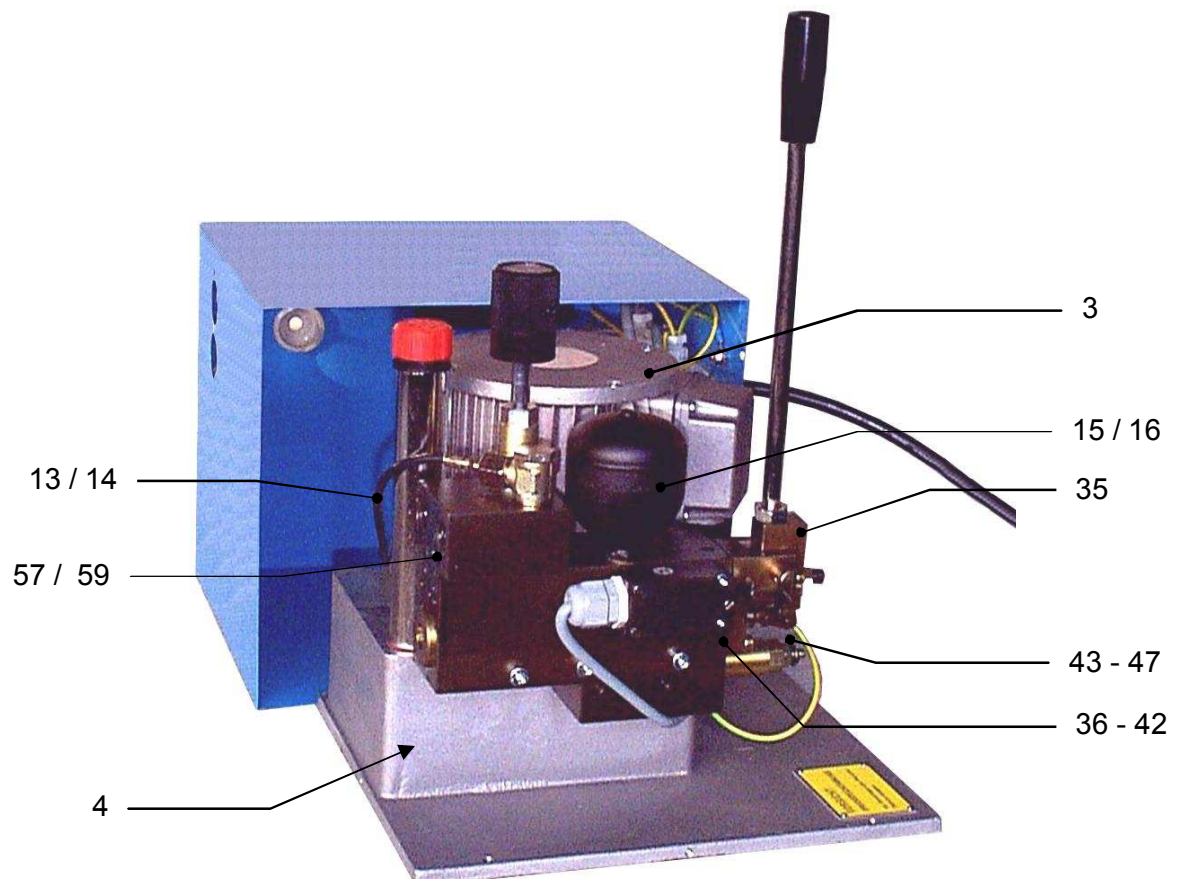
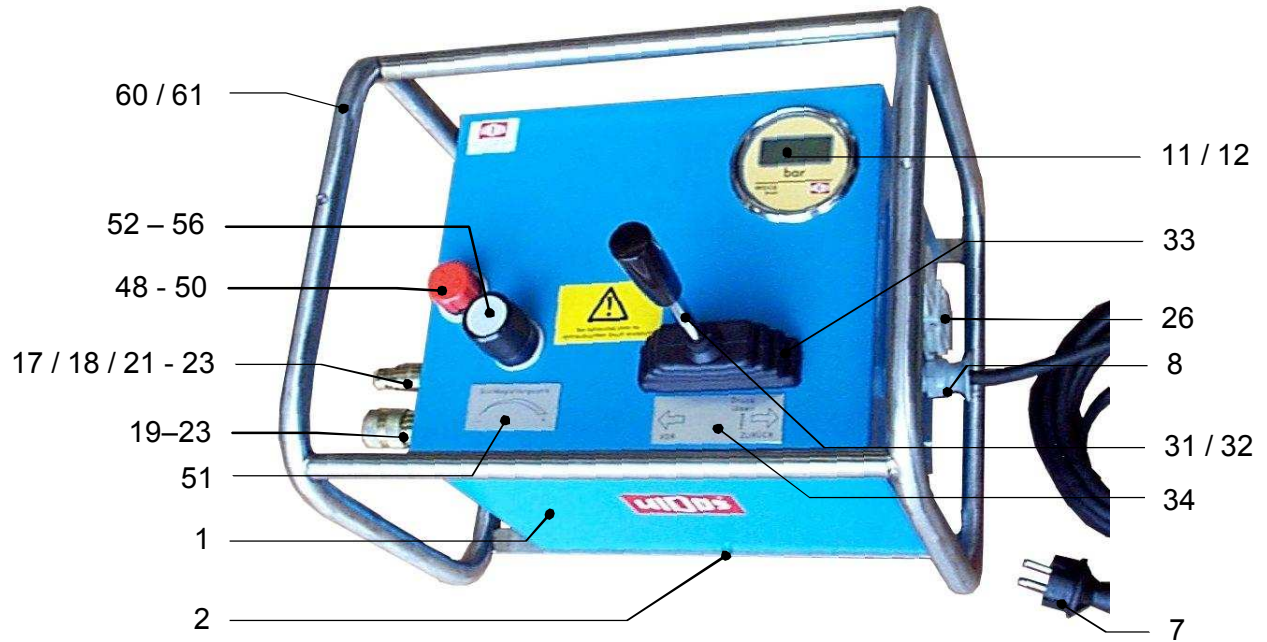
Pos.	Bezeichnung	Stück	Artikel Nr.
41	Scheibe M 10 DIN 125	2	0125J
42	Verschlusskappe rund SL 22x1-2	2	J0216
43	Verschlusskappe rund SL 14x1-2	1	J0212
--	Spanneinsätze DA 90 - 280	1 Satz	3808...*
--	Spanneinsätze breit DA 90 - 280	1 Satz	3818...*
--	Zylinderschraube M 6x30 DIN 912 (f. DA 90 -250)	8	0912F30X
--	Zylinderschraube M 6x25 DIN 912 (f. DA 280)	8	0912F25X
--	Hydrauliköl	2 l	HLPD35
--	Werkzeug-Rolltasche 10 tlg.	1	ZRW
--	Inbusschlüssel gewinkelt SW 3 DIN 911 B	1	ZIG03
--	Inbusschlüssel gewinkelt SW 6 DIN 911 B	1	ZIG06
--	Inbusschlüssel gewinkelt SW 7 DIN 911 B	1	ZIG07
--	Inbusschlüssel gewinkelt SW 8 DIN 911 B	1	ZIG08
--	Inbusschlüssel mit T-Griff SW 4	1	ZIT04
--	Inbusschlüssel mit T-Griff SW 5	1	ZIT05
--	Inbusschlüssel mit T-Griff SW 7	1	ZIT07
--	Rohrsteckschlüssel SW 27	1	ZRS27
--	Verpackungskiste	1	TV4800
	* Bei Bestellung unbedingt Dimension angeben !		

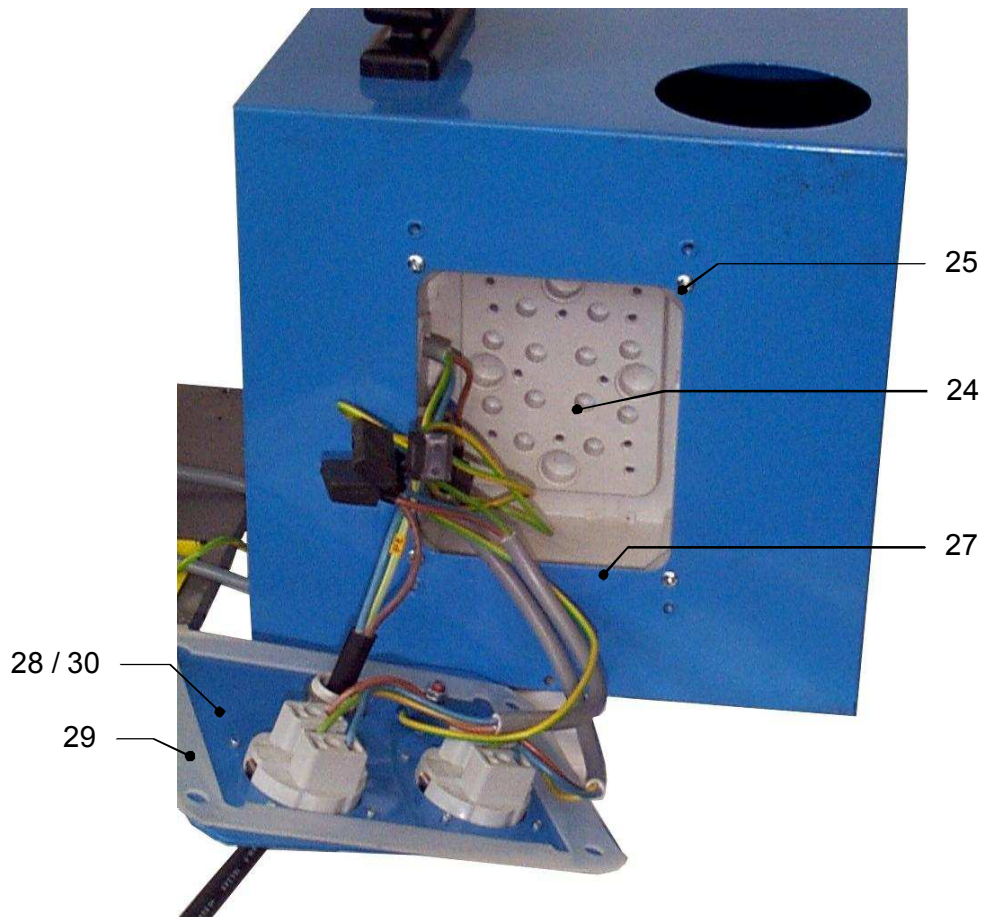
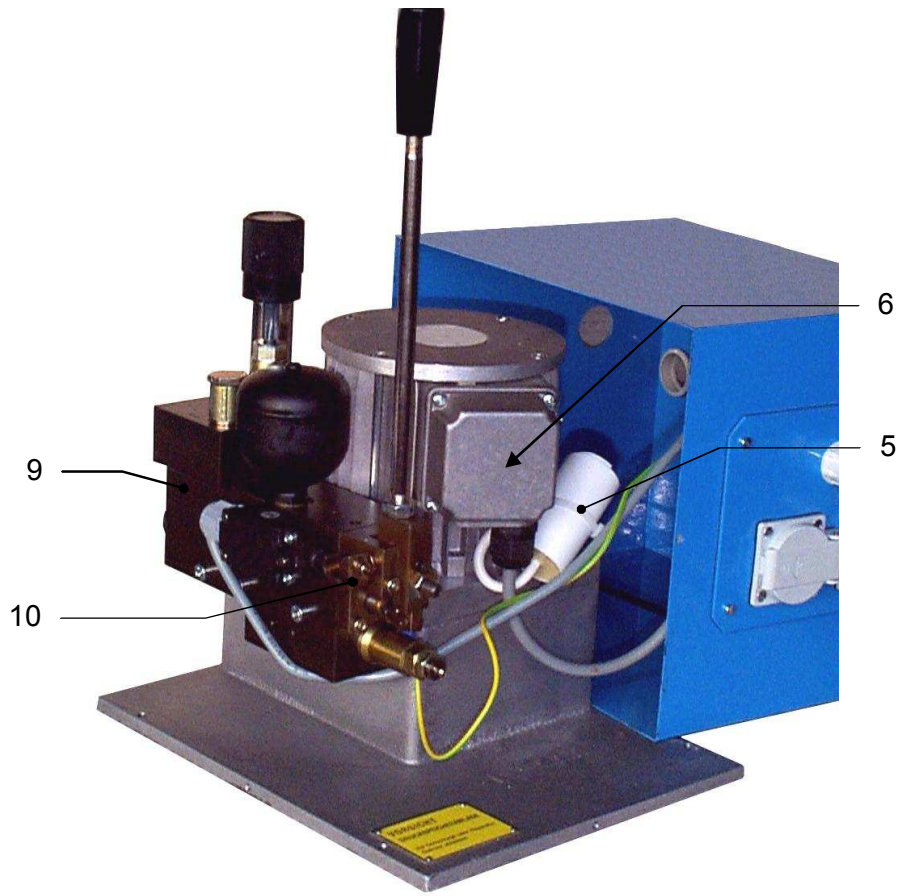
10.2. Planhobel



Planhobel WIDOS 4900			
Pos.	Bezeichnung	Stück	Artikel Nr.
1	Grenztaster, komplett	1	ES0102
2	Messer	2	MES170
3	Senkschraube M 3x8 mit Torx-Antrieb	12	0965C008TX
4	Fräserscheibe, rechts	1	216402
5	Kugellager	2	L6001Z
6	Schraube für Kettenspanner	1	0914101
7	Sechskantmutter M 12 DIN 934	1	0934L
8	Scheibe M 12 DIN 125	3	0125L
9	Scheibe M 12 DIN 134	1	0134L
10	Schalterdeckel für Planhobel	1	091420
11	Senkschraube M 5x12 DIN 7991	2	7991E012
12	Fräserhalter	1	216401
13	Bügelgriff	1	BG56520
14	Zylinderschraube M 6x16 DIN 912	2	0912F016
15	Schutzrohr	1	216405
16	Gewindestift M 4x8 DIN 913	1	0913D008
17	Zylinderschraube M 8x30 DIN 912	2	0912H030
18	Verriegelungsbolzen komplett	1	091422
19	Zylinderschraube M 8x30 DIN 912	2	0912H030
20	Ringkabelschuh M 4	1	EA05425
21	Zahnscheibe M 4 DIN 6797	1	6797D
22	Linsenschraube M 4x8 DIN 7985	1	7985D008
23	Anschlusskabel mit Stecker	1	EK3220
24	Antriebsmaschine 1050 W, 230 V	1	AMBF16
25	Schalter für Antriebsmaschine	1	ESMBF16
26	Kollektorkohle	1 Satz	EKMBF16
27	Fräserscheibe, links	1	216403
28	Kettenrad, klein (11 Zähne)	1	K38011
29	Kette 3/8" (103 Glieder)	1	K38103
30	Kettenschloss	1	KSCH38
31	Kugellager	1	L6013
32	Senkschraube M 6x12 DIN 7991	4	7991F012
33	Kettenrad, groß 3/8" x 7/32"	1	091406
34	Deckel	1	216404
35	Zylinderschraube M 4x16 DIN 912	2	0912D016
--	Torx-Schraubendreher T10	1	ZT10

10.3. Hydraulikaggregat





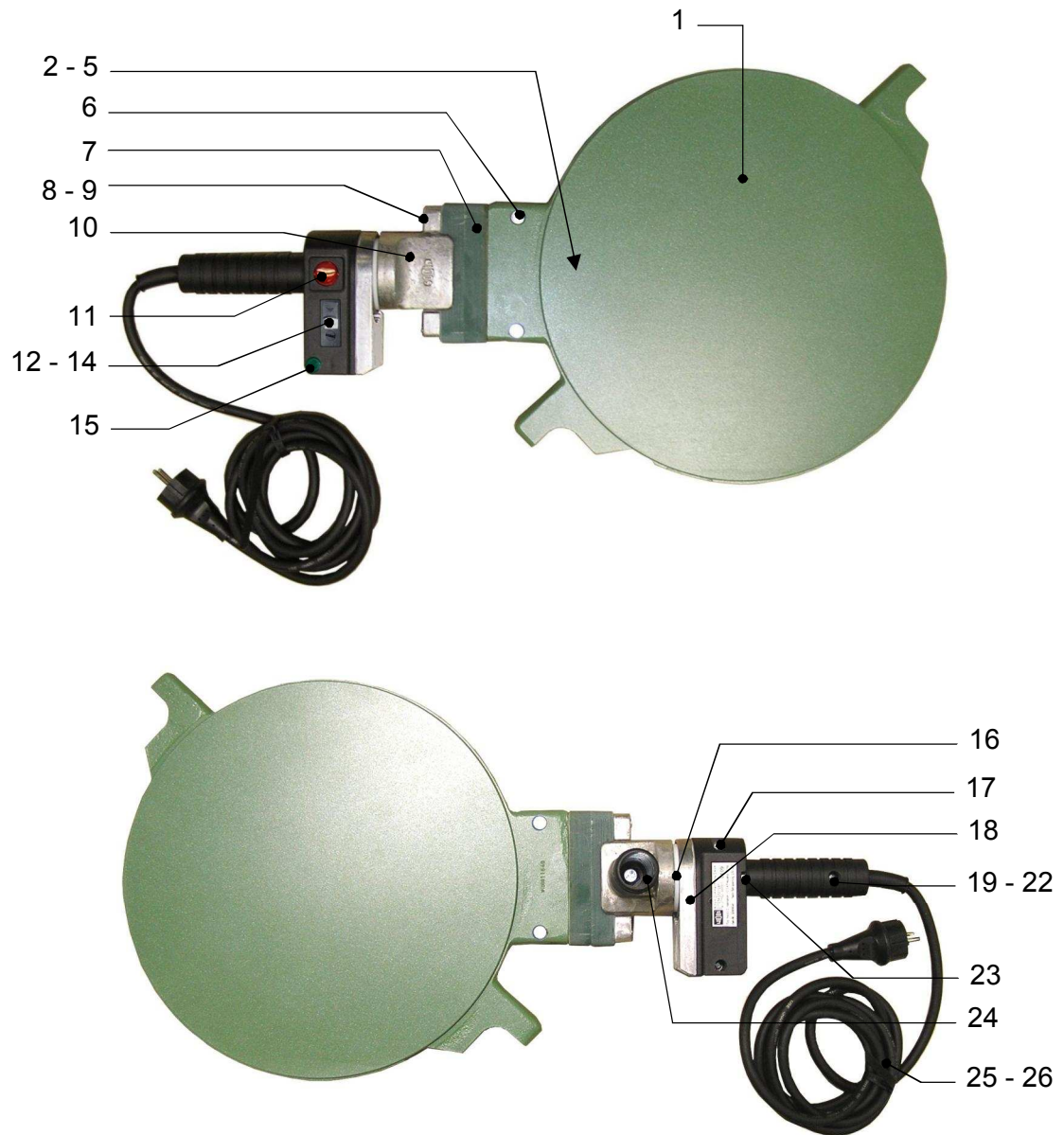
Hydraulikaggregat WIDOS 4900 man

Pos.	Bezeichnung	Stück	Artikel Nr.
1	Haube	1	1010021
2	Zylinderschraube M 4x12 DIN 912	4	0912D012
3	Motor	1	auf Anfrage
4	Pumpe 1,9l	1	102103
5	Kondensator 12,5 µF	1	EK12220
6	Universal RC - Glied	1	EE0104
7	Anschlusskabel mit Stecker	1	EK32220
8	Verschraubung PG 13,5	1	EV0113
9	Ventil	1	auf Anfrage
10	Zylinderschraube M 6x45 DIN 912	4	0912F045
11	Manometer	1	101004D
12	Manometerverschraubung	1	V042314
13	Minimes-Schlauch	1	auf Anfrage
14	Schlauchverschraubung	1	101008
15	Druckspeicher	1	101006
16	Usiring 16x22,7x1,5	1	D16x22,7
17	Kupplungs-Muffe flach dichtend	1	VMU14
18	Kunststoffkappe fVMU14	1	VKM14
19	Kupplungs-Stecker flach dichtend	1	VST14
20	Kunststoffkappe fVST14	1	VKS14
21	Usiring 16x22,7x1,5	2	D16x22,7
22	Verschraubung	2	V101024
23	O-Ring 19x1,5	2	D19x1,5
24	Verteilerdose	1	auf Anfrage
25	Zylinderschraube M 4x10 DIN 912	2	0912D010
26	Steckdose	2	EST0701
27	Dichtung, innen	1	1010024
28	Seitenteil	1	1010022
29	Dichtung, außen	1	1010023
30	Zylinderblechschraube 3,5x20	4	7971C020
31	Ventilhebel	1	101013
32	Zylinderknopf M 10	1	101033
33	Faltenbalg	1	101035
34	Schild "Druck lösen"	1	SCHD-L
35	Sechskantmutter M 10 DIN 934	1	0934J
36	Druckschalter	1	ESEK103
37	Zylinderschraube M 4x25 DIN 84	2	0084D025
38	Winkel für Druckschalter	1	auf Anfrage
39	Scheibe M 4 DIN 125	1	0125D
40	Zylinderschraube M 4x10 DIN 912	1	0912D010
41	Gewindestift M 5x10 DIN 915	1	0915E010
42	Bolzen	1	101038
43	Stellschraube	1	101036

Hydraulikaggregat WIDOS 4900 man

Pos.	Bezeichnung	Stück	Artikel Nr.
44	Sechskantmutter M 6 DIN 934	3	0934F
45	Steckglied P83-1/2"x3/16"	1	101043
46	Lagerbock	1	auf Anfrage
47	Zylinderschraube M 5x45 DIN 912	2	0912E045
48	Drehknopf für Druckbegrenzung	1	101022
49	Hülse	1	101047
50	Gewindestift	1	101050
52	Ölmess-Stab	1	101021
53	Hydrauliköl	1 l	HLPD35
54	Einfüllstutzen	1	101026
55	Kupferring 14x18x1,5 DIN 7603	1	D14x18
56	Kabeltülle Kt21	2	EKT21
57	Rohrdurchführung Gr 22	2	EKT22
58	Sinter-Filter 15x8 41180	2	101045
59	O-Ring 16x2	2	D16x2
60	Schutzrahmen	1	101042
61	Zylinderschraube M 6x16 DIN 912	4	0912F016

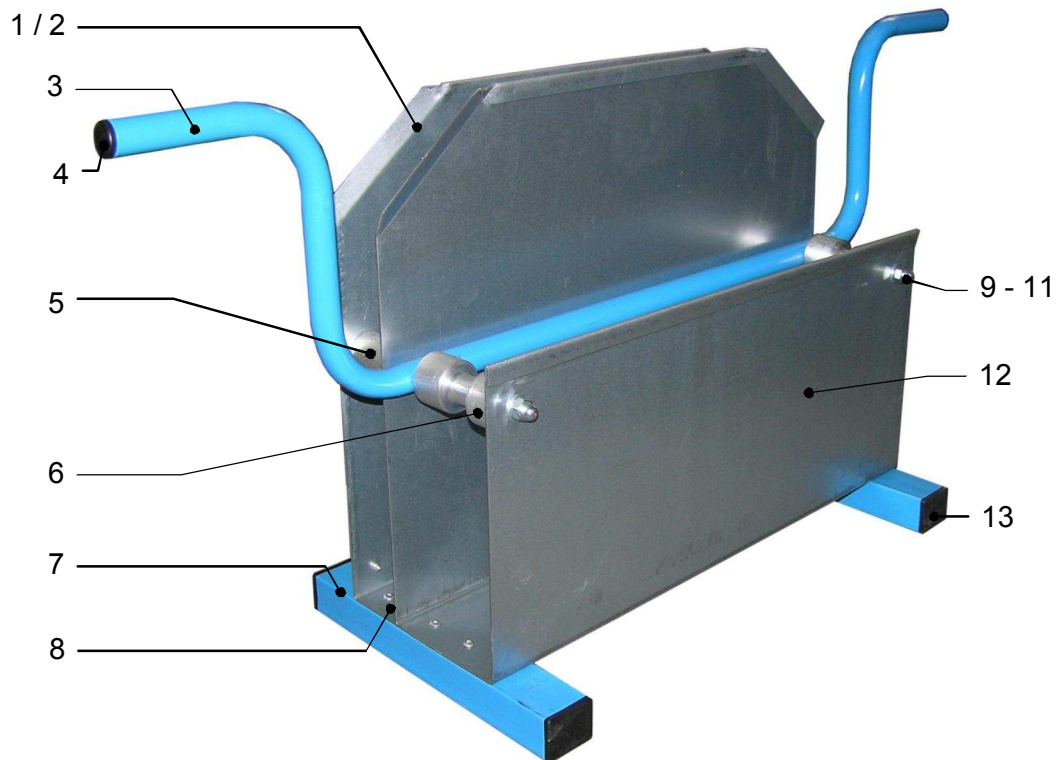
10.4. Heizelement



Heizelement WIDOS 4900

Pos.	Bezeichnung	Stück	Artikel Nr.
1	Heizelement H 4900, 230 V	1	H4900D
	Heizplatte neu	1	HP4900D
	Heizplatte im Tausch	1	HPT4900D
2	Temperaturfühler PT1000	1	H09082
3	Fühlerhalter	1	235037
4	Zahnscheibe innen gezahnt 14,5 DIN 6797	1	6797D
5	Linsenkopfschraube M 4x8 DIN 7985	2	7985D006
6	Einsteckmutter	2	HGEW-M6
7	Isolierstück	2	H0902
8	Federring M 6 DIN 127B	2	0127F
9	Zylinderschraube M 6x75 DIN 912	2	0912F075
10	Anschluss-Stück	1	H0909
11	Wippschalter, rot beleuchtet	1	H0903
12	Temperaturregler GD4	1	H0908230D
13	Fenster für Griffgehäuse	1	H09071
14	Drehknopf mit Schlitz	1	H09075D
15	Kontrolllampe, grün	1	H2105
16	Teflon Isolierscheibe	1	H09091
17	Linsenkopfschraube C 4,2x19 DIN 7981	3	7981D019
18	Kühlkörper mit TRIAC BTA 216	1	H09081
19	Griffgehäuse	1	H0907
20	Lüsterklemme	1	auf Anfrage
21	Linsenkopfschraube m 2,9x13 DIN 7981	2	7981C013
22	Zugentlastung	1	EK3220
23	Zylinderschraube M 4x70 DIN 912	3	0912D070
24	Griff	1	H0906
25	Knickschutztülle	1	EKT08
26	Anschlusskabel mit Stecker	1	EK3220

10.5. Einstellkasten



Einstellkasten WIDOS 4900

Pos.	Bezeichnung	Stück	Artikel Nr.
1	Wärmeschutzblech	1	214528
2	Einschub für Heizelement	1	214523
3	Bügel	1	214527
4	Verschlusskappe Ø20x2	2	J5401
5	Abstandsbolzen für Heizelement	2	214525
6	Abstandsbolzen für Planhobel	2	216524
7	Fuß	2	214521
8	Blindniet 4x10 DIN 7337	8	7337D010
9	Sechskantschraube M 8x180 DIN 933	2	0933H180
10	Sechskant-Hutmutter 6 AU M 8 DIN 1587	2	1587H
11	Scheibe M 8 DIN 125	2	0125H
12	Einschub für Planhobel	1	214522
13	Verschlusskappe 40x30x2	4	J0203

11. Konformitäts- Erklärung

im Sinne der EG- Richtlinie EG-MRL 2006/42/EG

Firma

WIDOS GmbH
Einsteinstr. 5
D-71254 Ditzingen-Heimerdingen

erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt

Kunststoffschweißmaschine
WIDOS 4900

auf das sich diese Erklärung bezieht, mit den folgenden Normen und normativen Dokumenten übereinstimmt:

1. DIN EN ISO 12100 – 1 und 2 (Ersatz für DIN EN 292 Teile 1 und 2)
Sicherheit von Maschinen, Grundbegriffe, allg. Gestaltungsleitsätze
2. DIN EN 60204.1
Elektrische Ausrüstung von Industriemaschinen
3. DIN EN 4413
Sicherheitstechnische Anforderungen an fluidtechnische Anlagen und Bauteile
4. EN 60555, EN 50082, EN 55014,
Elektromagnetische Verträglichkeit

Die Betriebsanleitung in der Sprache des Anwenderlandes liegt vor.

Die technische Dokumentation ist vollständig vorhanden.

Die oben genannte Firma hält die folgende technische Dokumentation zur Einsicht bereit:

- Prüfunterlagen
- sonstige technische Dokumentation

Ditzingen-Heimerdingen, den 02.11.11

Martin Dommer (Technischer Leiter)