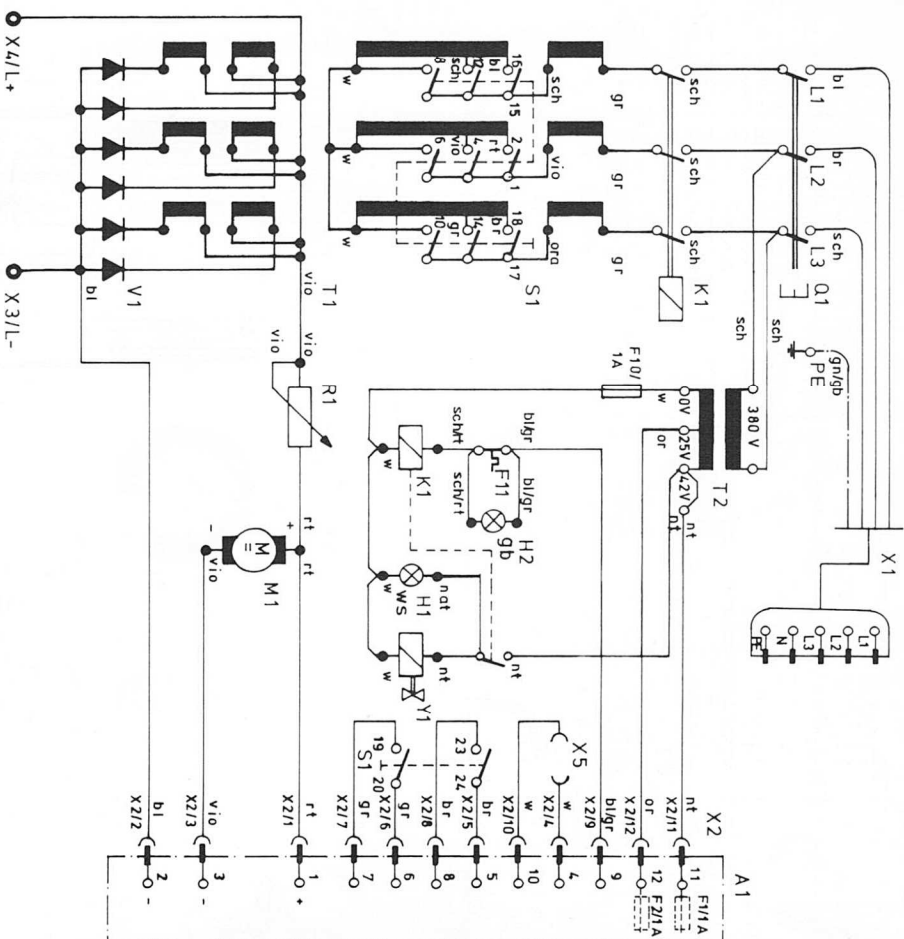
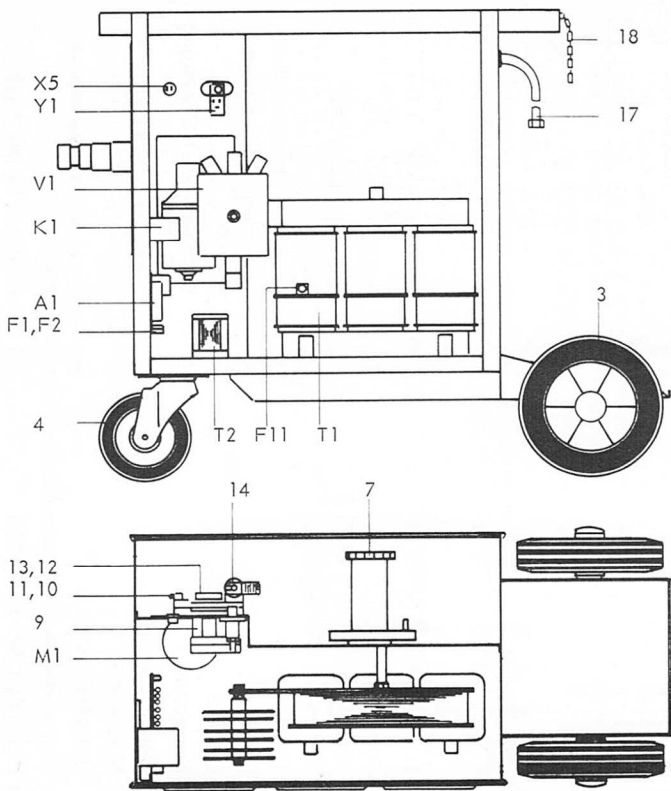
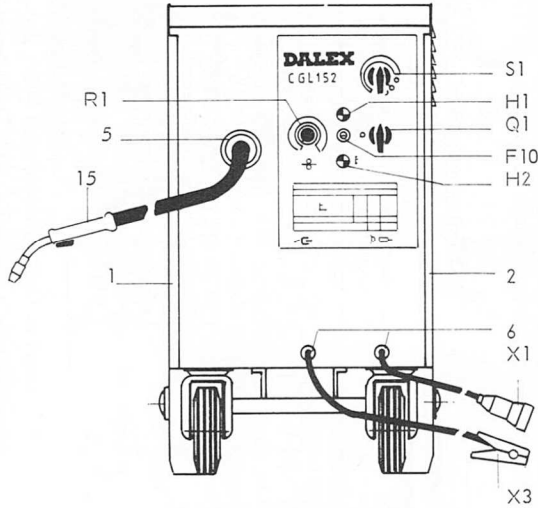


- Nr. 15 Drahtantriebsmotor M1
Die Kohlebürsten unter der Metallkappe sollen federnd auf dem Kollektor aufliegen und dürfen nicht verbraucht sein. Der Kollektor darf nicht verschmutzt sein.
- Nr. 16 Drahttransportrolle 12
Die Drahttransportrolle darf nicht verschlissen sein.
- Nr. 17 Drahtführungsspirale
Die Drahtführungsspirale muß in den Brenneranschluß des Drahtantriebes bis ca. 1 mm vor die Antriebsrollen eingeschoben und durch die Überwurmmutter des Brenners mit Hilfe der Konus-Spannvorrichtung festgespannt werden. Der Schweißdraht muß sich leicht durch die Drahtführungsspirale und den Brenner zur Schweißstelle schieben lassen. Eine nicht richtig eingesetzte und befestigte oder eine verschmutzte Drahtführungsspirale erhöht den Reibungswiderstand und bringt die Drahtelektrode zum Ausknicken. Die Drahtführungsspirale muß bis an die Stromdüse des Brenners reichen.
- Nr. 18 Brennerschlauchpaket
Das Schlauchpaket darf nicht abgeknickt sein, der Gasschlauch im Brennerschlauchpaket und seine Anschlüsse müssen dicht sein, Luftzutritt ist schädlich.
- Nr. 19 Gasdüse
Die Gasdüse muß fest auf den Brennerkörper geschraubt und der Gasaustritt darf durch Schweißspritzer nicht behindert werden.
- Nr. 20 Stromdüse
Die Stromdüse (Stromkontaktrohr) muß fest auf den Schwannenhals aufgeschraubt und ihr Lochdurchmesser für den verwendeten Draht bemessen sein. Stromdüsen, die durch Verschleiß einen zu großen Innendurchmesser haben, führen zu einem schlechten Stromübergang und müssen ersetzt werden.
- Nr. 21 Gasversorgung
Die richtige Gasdurchflußmenge muß eingestellt sein. Wenn sie nicht aus der Gasdüse strömt, sind der Druckminderer und die Gasleitung zu prüfen.
- Nr. 22 Zugluft
Die Schutzgasfille über dem Schweißbad darf durch Luftbewegung nicht unterbrochen werden.
- Nr. 23 Magnetventil
Wenn der Hilfskontakt des Netzschützes K1, das Magnetventil Y1 oder ihre Anschlüsse schadhaft sind, öffnet das Magnetventil nicht.
- Nr. 24 Brenner – Steuerungleitung und Taster
Steckhülsen von den Steckungen abziehen und zwischen ihnen bei gedrücktem Brennertaster auf Durchgang prüfen.
- Nr. 25 Brennerhaltung
Die freie Drahtlänge darf nicht zu groß sein. Der Abstand zwischen Stromdüse und Werkstück soll ca. 3 mm betragen.
- Nr. 26 Schweißdraht
Der Schweißdraht muß für die Schweißaufgabe geeignet sein.
- Nr. 27 Werkteil
Das Werkteil muß sauber sein.



A1	Steuerung hierzu	T1	Haupttransformator
F10	Stromlaufplan-Nr. 1-2572.9	T2	Steuertransformator
F11	Sicherung (1A/träge)	V1	Hauptgleichrichter mit integr. Schutzbeschaltung
H1	Thermokontakt	X1	Netzanschlußleitung mit Stecker
H2	Leuchtmelder "Betrieb"	X2	Buchsenleiste f. Steuerung
K1	Leuchtmelder "Störung"	X3	MIG 13
M1	Netzschutz	X4	Schweißleistungsanschluß (L-)
Q1	Getriebemotor	X5	Schweißleistungsanschluß (L+)
R1	Netzschalter	Y1	Magnetventil
S1	Gasartenwähler		
S1/19-20	Stufenschalter		
S1/23-24	Stufenschalter (Langpuls)		
	Stufenschalter (Punkten)		

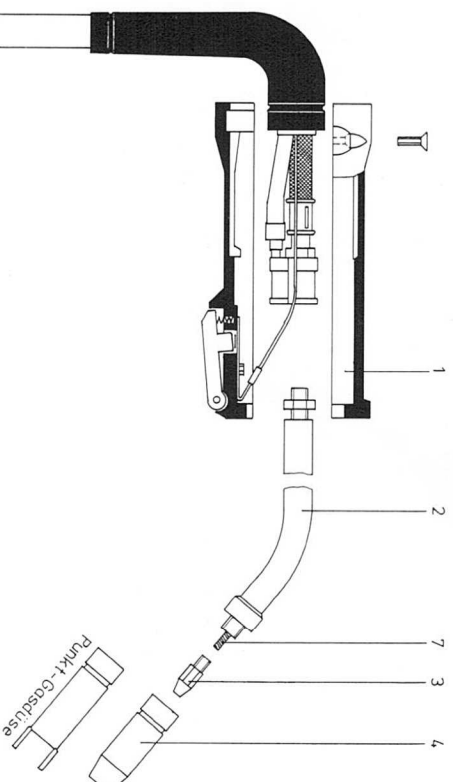


Pos.	St.	Benennung	Bemerkung	Sach-Nr.		
A1	1	Steuerung	MIG 13	1-7336.2		
F1, F2	2	Feinsicherung	1 A, träge	9-6232.4		
F10	1	Sicherungshalter		9-7455.4		
	1	Feinsicherung	1 A, träge	9-6232.4		
F11	1	Thermokontakt		9-5957.4		
H1	1	Leuchtmelder	grün	9-6293.4		
H2	1	Leuchtmelder	rot	9-6722.4		
K1	1	Schütz		9-5966.4		
M1	1	Getriebemotor		9-3345.4		
Q1	1	Netzschalter		9-5288.4		
	1	Drehgriff		9-3409.4		
	1	Frontschild		99-0110.4		
R1	1	Ringstellwiderstand		97-0095.4		
	1	Drehknopf		9-3337.4		
S1	1	Stufenschalter		9-5531.4		
	1	Drehgriff		9-3249.4		
T1	1	Haupttransformator		1-3765.4		
T2	1	Steuertransformator		9-7059.4		
V1	1	Gleichrichter		9-7034.4		
X1	1	Netzstecker		9-5502.4		
	1	Netzanschlußleitung	4 m	9-2221.4		
X3	1	Werkstückanschlußleitung	3 m	9-2301.4		
X5	1	Gerätestecker		9-5755.4		
Y1	1	Magnetventil		9-3156.4		

1-8794.9
Blatt 2
Blätter 2

[illegible]

1-8600.9

[illegible]