

FWT 1500 x 750

DE Bedienungsanleitung
Schweiß Tisch



Sehr geehrter Leser

Einleitung

Die vorliegende Bedienungsanleitung hilft Ihnen sich mit dem Schweiß Tisch vertraut zu machen. Es liegt in Ihrem Interesse, die Anleitung aufmerksam zu lesen und die Anweisungen zu befolgen. Sie vermeiden dadurch Störungen und Bedienungsfehler oder gar eine eventuelle Beschädigung der installierten System-Komponenten.

Beachten Sie die Sicherheitsvorschriften und sorgen Sie so für mehr Sicherheit am Einsatzort des Produktes. Sorgfältiger Umgang mit dem Gesamtsystem unterstützt dessen langlebige Qualität und Zuverlässigkeit. Das sind wesentliche Voraussetzungen für hervorragende Ergebnisse.

Inhaltsverzeichnis

Allgemeine Informationen	3
Zu diesem Dokument	5
Funktion dieses Dokuments	5
Qualifiziertes Fachpersonal	5
Urheberrecht	5
Sicherheit	7
Betriebssicherheit und Anwenderhinweise	9
Bestimmungsgemäße Verwendung	9
Bedienungsanleitung	9
Instruktionspflicht	9
Betriebsfremde und ungeschulte Personen	9
Zusätzliche Schutzmassnahmen	10
Gefahrenstellen	11
Darstellung der Gefahrenstellen	11
Beschreibung der Gefahrenstellen	11
Restgefahr	11
Beschreibung	13
Transport und Lagerung	15
Handhabung der Versandstücke	15
Nach der Anlieferung	16
Zwischenlagerung	16
Transportieren und Aufstellen	16
Übersicht	18
Maschinendaten	18
Beschreibung der Bedienelemente und Anschlüsse	19
Sicherheit	19
Bedienelemente und Anschlüsse außen	19
Wartungseinheit	19
Verteiler	20
Absaugung	20
Kompressor	20
Installation und Inbetriebnahme	21
Inbetriebnahme	23
Beschaffenheit des Aufstellungsortes	23
Platzbedarf	23

Fehlerbehebung und Wartung	25
Fehlerdiagnose, Fehlerbehebung	27
Allgemein.....	27
Sicherheit	27
Grund-Voraussetzungen für das Funktionieren des Systems.....	27
Wartung, Instandhaltung	28
Sicherheit	28
Wartungspersonal	28
Wartungsmaßnahmen und -intervalle	28
Empfohlene Schmierstoffe	29
Ersatzteile & Zubehör.....	30
Angaben bei Bestellungen	30
Ersatzteile.....	30
Zubehör	31
Anhang	33
EU-Konformitätserklärung	35
Pneumatikplan.....	37

Allgemeine Informationen

Zu diesem Dokument

Funktion dieses Dokuments

Diese Bedienungsanleitung informiert Sie darüber, wie Sie den Schweißstisch in Zusammenhang mit den installierten System-Komponenten in Betrieb nehmen und bedienen. Bewahren Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig und ständig am Einsatzort des Schweißstisches auf. Sie dient Ihnen in Zukunft als Nachschlagehilfe bei Funktions- und Bedienproblemen.

Hinweis: Durch eine Vielzahl an Kombinationsmöglichkeiten der Zubehörteile können Funktionen an Ihrem Schweißstisch nicht verfügbar sein, die jedoch in dieser Anleitung beschrieben sind.

Qualifiziertes Fachpersonal

Diese Bedienungsanleitung richtet sich an geschultes Fachpersonal oder Personen mit Praxiserfahrung im Bereich der Schweißtechnik. Die Ausbildung des Personals muss nachweislich durch regelmäßige Unterweisungen erfolgen.

Eine Reparatur oder Wartung des Schweißstisches darf ebenfalls nur durch geschultes Fachpersonal und unter Einhaltung der angegebenen Wartungsmaßnahmen und -intervalle durchgeführt werden.

Der Hersteller übernimmt für Schäden, welche durch nicht ausreichende Bedienkenntnisse des Personals entstehen, keinerlei Haftung.

Urheberrecht

Das Urheberrecht an dieser Bedienungsanleitung verbleibt bei der Firma Fronius International GmbH. Text und Abbildungen entsprechen dem technischen Stand bei Drucklegung. Änderungen vorbehalten. Der Inhalt der Bedienungsanleitung begründet keinerlei Ansprüche seitens des Käufers.

Sicherheit

Betriebssicherheit und Anwenderhinweise

Bestimmungsgemäße Verwendung

Der Schweißstisch FWT 1500x750 ist ausschließlich für Schweißvorführungen und Schweißschulungen zu verwenden. Eine andere oder darüber hinaus gehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß - der Hersteller übernimmt für hieraus entstehende Schäden keinerlei Haftung.

Der Einsatz ist für folgende Schweißverfahren möglich:

- WIG-Prozeß
- MIG/MAG-Prozeß

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehören auch:

- das Beachten aller Hinweise aus der Bedienungsanleitung
- die Durchführung der vorgeschriebenen Wartungsmaßnahmen unter Einhaltung der Wartungsintervalle
- der Einsatz von Fronius vorgeschriebenen Ersatzteilen
- die Verwendung dieses Dokuments in Zusammenhang mit den Bedienungsanleitungen der integrierten System-Komponenten (Absaugung, Kompressor, ...)

Bedienungsanleitung



Die Bedienungsanleitung hilft Ihnen, den Schweißstisch gefahrlos und effizient zu benutzen und muss daher jederzeit zugänglich sein:

- Bewahren Sie die verschiedenen Teile der Bedienungsanleitung daher immer in der Nähe des Schweißstisches auf.
- Kennzeichnen Sie den Ort der Aufbewahrung deutlich
- Sorgen Sie dafür, dass alle an dem Schweißstisch tätigen Personen wissen, wo sich die Bedienungsanleitung befindet.
- Nur eine greifbare Bedienungsanleitung hilft Ihnen, wenn Sie ein Problem haben!

Wichtig! Für Schäden, die durch Nichtbeachten der Bedienungsanleitung entstehen, übernimmt der Hersteller keine Haftung !

Instruktionspflicht

Der Betreiber ist verpflichtet, alle an dem Schweißstisch tätigen Personen vor Arbeitsbeginn:

- theoretisch und praktisch zu unterweisen oder schulen zu lassen und
- mit den Sicherheitsbestimmungen vertraut zu machen.

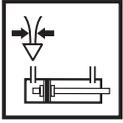
Wichtig! Die Instruktionspflicht gilt auch ganz besonders für Personen, die nur gelegentlich an dem Schweißstisch arbeiten. (z.B. bei Wartungsarbeiten)

Betriebsfremde und ungeschulte Personen

Verhindern Sie den unbeaufsichtigten Zutritt betriebsfremder und ungeschulter Personen zum Schweißstisch!

- Besucher oder ungeschulte Personen dürfen sich nur in Begleitung von geschultem Personal bei dem Schweißstisch aufhalten
- Stellen Sie sicher, dass der Schweißstisch nur unter Aufsicht benutzt wird.

Betrieb von Pneumatik- Einrichtungen



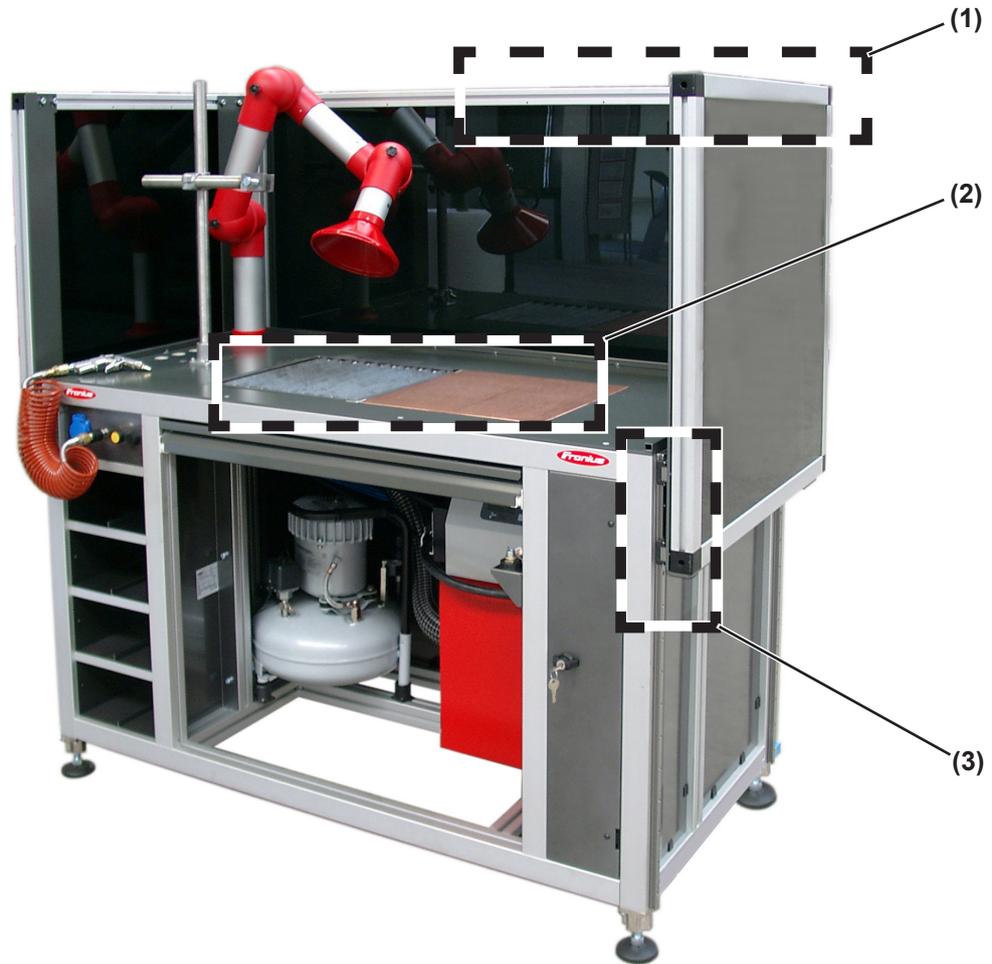
- Bei Schweißzubehör mit integrierten Pneumatik-Einrichtungen ist folgendes zu beachten:
- Der maximale Betriebsdruck der Druckluft von 8 bar darf nicht überschritten werden.
 - Verunreinigte Druckluft verkürzt die Lebensdauer der Pneumatik-Einrichtungen. Hierfür ist in der Bedienungsanleitung eine Wartungsliste für Pneumatik-Komponenten angeführt.
 - Die Umgebungsluft freihalten von: Staub, Säuren, korrosiven Gasen oder Substanzen.
 - Die Demontage der Zylinder und anderer Pneumatik-Komponenten darf nur durch Fronius geschultes Servicepersonal durchgeführt werden.
 - Bei der Inbetriebnahme ist zu beachten, dass Ventile undefinierte Schaltstellungen haben können. Unkontrollierten Bewegungen können die Folge sein. Entsprechenden Sicherheitsabstand einhalten!
 - Vor Arbeiten an der Pneumatik-Einrichtung ist die Druckluft abzuschalten, die Anlage zu entlüften und gegen Wiedereinschalten zu sichern.

Zusätzliche Schutzmass- nahmen

- Für die Arbeitsumgebung ist alleinig der Betreiber verantwortlich. Folgende Schutzmassnahmen sind bereitzustellen und anzuwenden:
- Einhausung des Arbeitsplatzes
 - Sofern nicht integriert ist die Absaugeinrichtung und Filterung zur Reduzierung der Gas- und Dampfbelastung durch einen Fachbetrieb auszulegen und kundenseits auszuführen
 - Sichtschutz beim Schweißen
 - Persönliche Schutzausrüstung des Personals beim Schweißen

Gefahrenstellen

Darstellung der Gefahrenstellen



Beschreibung der Gefahrenstellen

(1) Mobiler Sichtschutz

Gefahr einer unerwarteten Bewegung. Umstehende Personen sind vor Betätigung des Sichtschutzes zu warnen.

(2) Hitze und schädliche Rauchgase

Bei Schweißvorführungen ist eine persönliche Schutzausrüstung zwingend erforderlich. Sollte keine Rauchgasabsaugung (wie oben dargestellt) integriert sein, ist diese vom Betreiber nachzurüsten.

(3) Quetschgefahr mobiler Sichtschutz

Ein Berühren der beweglichen Teile des Sichtschutzes ist unbedingt zu vermeiden.

Restgefahr

Falls der Schweißtisch über einen längeren Zeitraum mit ausgefahrenem Sichtschutz gelagert wird (wie im Bild oben dargestellt), bewegt sich der Sichtschutz durch den systeminhärenten Druckverlust nach unten.

Beschreibung

Transport und Lagerung

Handhabung der Versandstücke



VORSICHT!

Sachschädengefahr durch falsche Handhabung der Transportkisten.

Der Schweißstisch wird bei Bedarf in einer Kiste transportgesichert angeliefert. Diese ist mit diversen Transporthinweisen versehen. Beachten Sie die Transporthinweise auf Verpackung oder Kiste.

Symbol	Erklärung
	Vor Nässe schützen! Versandgut muss trocken gehalten werden.
	Oben transportieren! Versandstücke nur so transportieren oder lagern, dass die Pfeile nach oben zeigen. Das Versandstück darf nicht auf die Seite gelegt oder auf den Kopf gestellt werden. Bei Nichtbeachtung ist mit Transportschäden des Versandstück-Inhaltes zu rechnen.
	Der Schwerpunkt des Versandstücks ist beim Heben und Transportieren zu beachten. Erfassen Sie das Teil beim Heben immer möglichst nahe an diesem Punkt. Damit verhindern Sie ein unerwartetes Kippen.
	Zerbrechlich! Das Versandstück darf nur mit Vorsicht behandelt werden.
	Hier anschlagen! Das Anschlagmittel (Anschlagkette, Hebeband) ist an den gekennzeichneten Stellen anzusetzen.
	Berühren derartig gekennzeichnete Packstücke ist bei niedriger relativer Feuchte zu vermeiden, insbesondere wenn isolierendes Schuhwerk getragen wird oder der Untergrund nicht leitend ist. Mit niedriger relativer Feuchte ist besonders an warmen, trockenen Sommertagen und sehr kalten Wintertagen zu rechnen.

Nach der Anlieferung

Überprüfen Sie die Transportverpackungen (Container, Kisten) auf Schäden. **Wichtig!** Schäden an der Verpackung sind der Fa. Fronius International GmbH umgehend mitzuteilen. Dies beschleunigt den Ersatz eventuell beschädigter Teile.



VORSICHT!

Sachschädengefahr durch Kondenswasserbildung.

Werden die Teile nicht unmittelbar nach der Anlieferung ausgepackt, so kann sich Feuchtigkeit an oder in den Teilen niederschlagen (Betauung). Dies kann zu schweren Schäden durch Korrosion von Teilen oder Kurzschlüssen an elektrischen und elektronischen Einrichtungen führen.

Achten Sie darauf, dass vor der Inbetriebnahme die Teile der Raumtemperatur angeglichen werden. Setzen Sie dabei die Teile nicht der direkten Wärmestrahlung eines Heizgeräts aus. Bei Betauung dürfen die Teile erst nach kompletter Trocknung, nach einer Wartezeit von ca. 5 Stunden, aktiviert werden.

Zwischenlagerung

Lagern Sie die Teile an geschützten Orten welche staubfrei und trocken sind.

Lagerungsbedingungen:

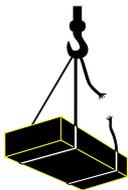
- Niemals kippen
- Schwere Stöße vermeiden

Bei Zwischenlagerung länger als 3 Monate:

- blanke Teile monatlich einölen
- Teile vor Staub und Nässe schützen

Transportieren und Aufstellen

Das Gesamtgewicht des Schweißtisches sowie der Systemkomponenten finden Sie im Kapitel „Maschinendaten“. Das verwendete Lastaufnahmemittel muss für dieses Gewicht ausgelegt sein. Kontrollieren Sie dessen maximale Belastung vor dem Anheben des Tisches.



WARNUNG!

Gefahr von schwerwiegenden Personenschäden durch Verweilen unter schwebende Lasten.

Hebezeuge, Anschlag- oder Tragmittel können beschädigt sein. Herabfallende Lasten können Tod oder schwere Körperverletzungen verursachen. Körperteile können gequetscht, gebrochen oder anderweitig verletzt werden.

- Treten Sie nie unter die frei schwebende Last!

- Bevor Sie den Schweißtisch transportieren, überzeugen Sie sich davon, dass alle Halterungen fixiert und gesichert sind
- Verwenden Sie nur Hebezeuge mit ausreichender Tragfähigkeit
- Verwenden Sie niemals beschädigte Hebezeuge
- Tragmittel nicht knoten und nicht an scharfen Kanten anlegen
- Benutzen Sie nur Tragmittel gleicher Länge
- Bewegen Sie den Schweißtisch vorsichtig ohne ruckartige Bewegungen
- Setzen Sie den Schweißtisch nicht hart auf

Transportieren und Aufstellen (Fortsetzung)



WARNUNG!

Gefahr von schwerwiegenden Personen- und Sachschäden durch fehlerhafte Hebe- und Transportvorgänge.

Unsachgemäße Ausführung, ungeeignete oder schadhafte Geräte und Hilfsmittel können schwere Verletzungen und/oder Sachschäden bewirken.

- beim Transport die landesspezifischen Vorschriften einhalten, Hubgeräte, Flurförderzeuge und Lastaufnahmemittel müssen den Vorschriften entsprechen
- für Transport und Montage das geeignete Lastaufnahmemittel benutzen
- Verwenden Sie ausschließlich die vom Hersteller vorgesehenen Transportösen oder Hebepunkte, um den Schweißstisch sicher zu transportieren!
- Verwenden Sie zu Ihrer Sicherheit Handschuhe und Sicherheitsschuhe beim Transportieren des Schweißstisches oder der Systemkomponenten

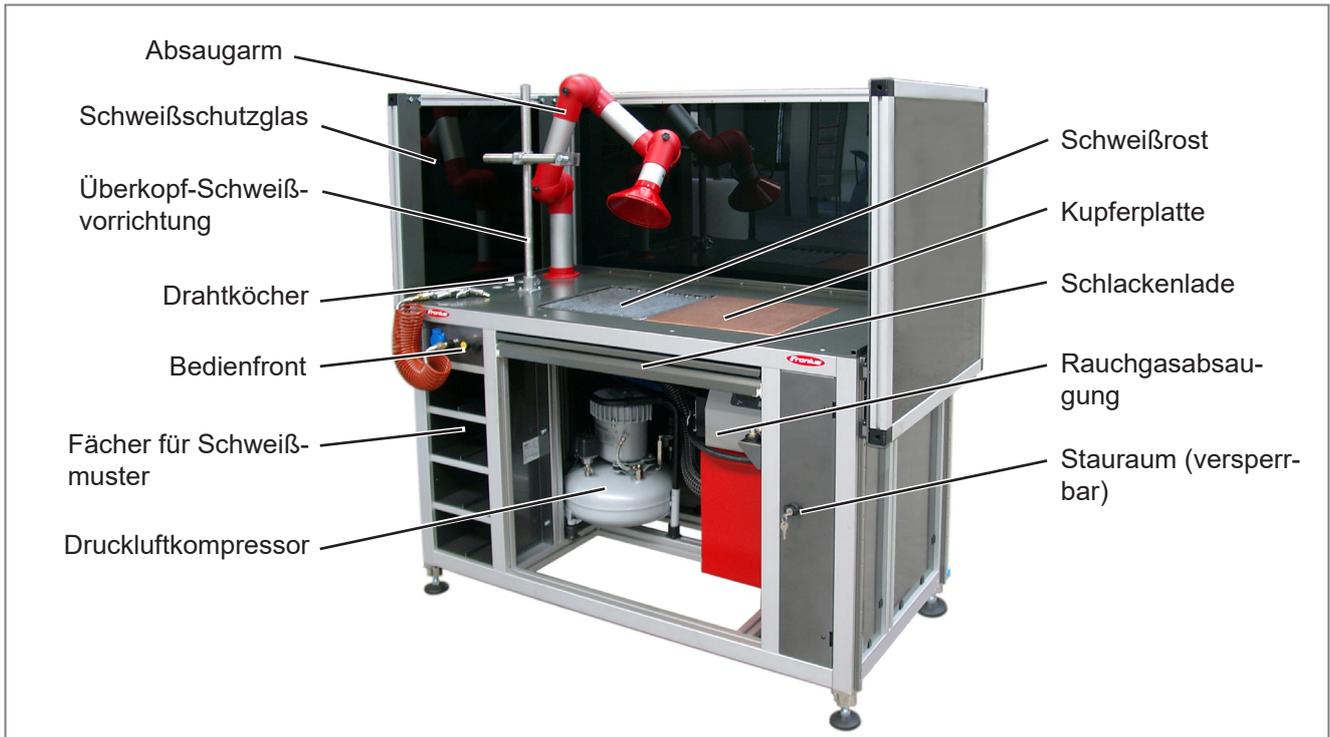
Zum Transport des Tisches muss dieser mit einem Hubstapler angehoben werden. Stellen Sie sicher, dass alle Verbindungsleitungen entfernt wurden. Es besteht auch die Möglichkeit, den Schweißstisch mittels Laufrädern (optional) zu verfahren.



Transportpunkte Schweißstisch FWT 1500x750

Übersicht

Nachfolgend eine Übersicht der wichtigsten Funktionen und Merkmale.



Maschinendaten



GEFAHR!

Lebensgefahr durch gefährliche elektrische Spannung.

Die gekennzeichneten Bereiche enthalten Teile, die unter gefährlicher elektrischer Spannung stehen. Ein elektrischer Schlag kann tödlich sein.

Arbeiten am elektrischen System dürfen nur von Fachpersonal durchgeführt werden!



HINWEIS! Die Typenschilder dürfen ohne Erlaubnis der Fa. Fronius International GmbH weder entfernt noch verändert werden! Sorgen Sie dafür, dass die Typenschilder leserlich bleiben.

 A-4600 Wels www.fronius.com		FWT 1500	
		Art.No.:	8,045,282
		Ser.No.:	
EN 12100-1/-2			
 3~ 50 Hz	U ₁	I ₁	
	400 V	16 A	16 A
 weight	p _{max}	P _{1max}	
	400 kg	6 bar	11 kVA
L x W x H			
1600 x 830 x 1140 mm			

Typenschild Schweißstisch FWT 1500x750

Beschreibung der Bedienelemente und Anschlüsse

Sicherheit



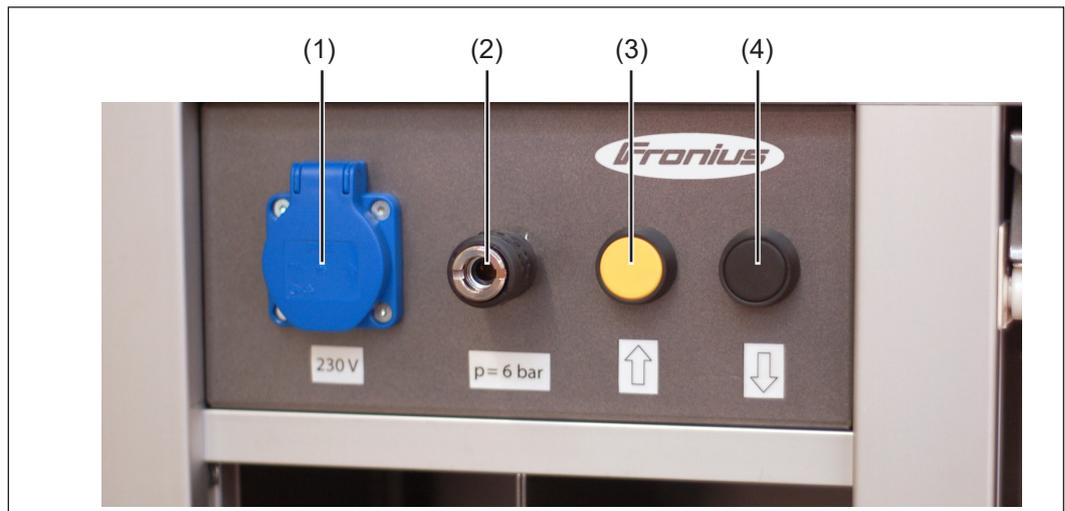
WARNUNG!

Fehlbedienung kann schwerwiegende Personen- und Sachschäden verursachen.

Beschriebene Funktionen erst anwenden, wenn folgende Dokumente vollständig gelesen und verstanden wurden:

- diese Bedienungsanleitung
- sämtliche Bedienungsanleitungen der System-Komponenten

Bedienelemente und Anschlüsse außen



Bedienfront

(1) Steckdose 230V

Zum Betreiben zusätzlicher Werkzeuge, beispielsweise einem Handschleifgerät.

(2) Druckluft

Zum einfachen Anschließen der Druckluftpistole mittels Schnellkupplung.

(3) Taste AUF

Zum Hochfahren des Sichtschutzes.

(4) Taste AB

Zum Absenken des Sichtschutzes.

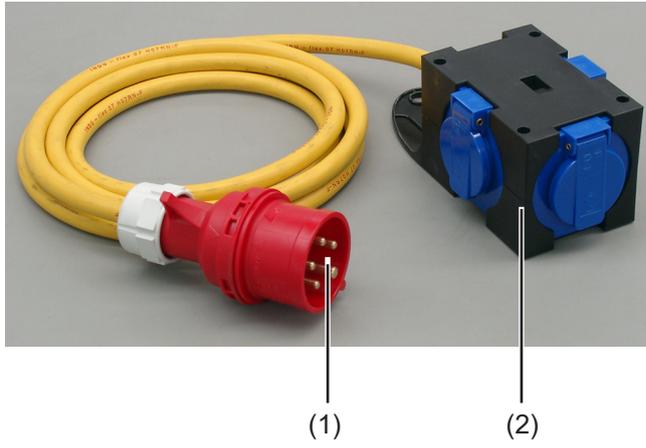
Wartungseinheit



(1) Anschluß beidseitig G1/4

Betriebsdruck 6 bar

Verteiler



(1) **Steckdose 380V**
Hauptanschluss des Schweißtisches.

(2) **Steckdosen 230V**
Zum Betreiben der installierten Geräte wie Absaugung oder Kompressor.

Absaugung Siehe Bedienungsanleitung Absaugung

Kompressor Siehe Bedienungsanleitung Kompressor

Installation und Inbetriebnahme

Inbetriebnahme

Beschaffenheit des Aufstellungs-ortes

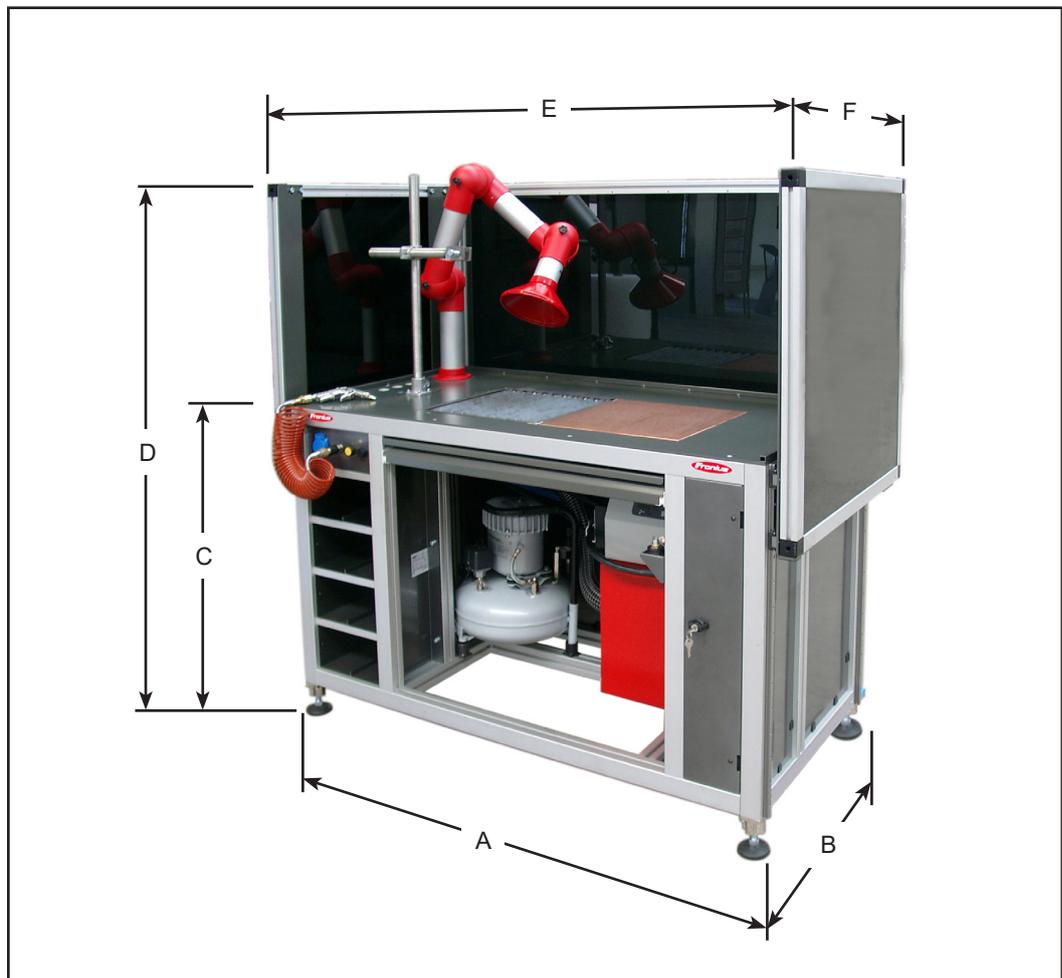
Untergrund:

- eben und stabil

Umgebung:

- nicht im Freien
- nicht in explosionsgefährdeter Umgebung
- nicht im Bereich erhöhter elektrischer Gefährdung (darunter versteht man das Arbeiten in Kesseln, engen Räumen, unter beengten Verhältnissen, zwischen oder an elektrisch leitfähigen Teilen, in nassen oder heißen Räumen).

Platzbedarf



Abmessungen

• A	1500 mm
• B	750 mm
• C	945 mm
• D	1780 mm (obere Position)
• D	1140 mm (untere Position)
• E	1600 mm
• F	830 mm

Fehlerbehebung und Wartung

Fehlerdiagnose, Fehlerbehebung

Allgemein

Beachten Sie bei Störungen, dass die Funktion des Gesamt-Systems von vielen Zusatz-Komponenten, die auch als Störquellen in Frage kommen, abhängt.



HINWEIS! Eine Fehlerbehebung darf nur durch eine entsprechende Fachkraft oder durch Fronius Service-Personal durchgeführt werden.

Sicherheit



WARNUNG!

Ein elektrischer Schlag kann tödlich sein.

Vor Öffnen Gerät vom Netz trennen

Grund-Voraussetzungen für das Funktionieren des Systems

- Verbindungen der einzelnen System-Komponenten hergestellt
- System-Komponenten mit Strom versorgt, unter Einhaltung der jeweiligen Netzspannungs-Angabe (siehe Leistungsschild)
- Pneumatik-Einrichtung mit Druckluft versorgt, unter Einhaltung der Druckluft-Angabe (siehe Leistungsschild)

Wartung, Instandhaltung

Sicherheit



WARNUNG!

Gefahr von Personen- und Sachschäden während der Wartungstätigkeiten.

Vor Beginn der Wartungsarbeiten:

- Schweißstisch vom Netz trennen
- alle System-Komponenten deaktivieren und vom Netz trennen
- Sicherstellen dass alle beweglichen Aggregate stillstehen

Wartungs- personal



WARNUNG!

Gefahr von Personen- und Sachschäden durch fehlerhaft durchgeführte Wartungsarbeiten.

Sämtliche Wartungsarbeiten am Schweißstisch dürfen ausschließlich von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden. Die Einhaltung der Wartungsmaßnahmen und -intervalle ist zwingend notwendig. Für Schäden, die auf Grund unzureichender oder mangelhafter Wartung entstehen, haftet der Hersteller nicht.

Wartungsmaß- nahmen und -intervalle

Pos	Bauteil	Maßnahme	Intervall
A	Linearführungen	Reinigen, Ölfilm kontrollieren	M
B	Gewindespindel	Reinigen, Nachfetten	M
C	Zahnrad/ -stange	Reinigen, Nachfetten	M
D	Zahnriemen	Vorspannung, Risskontrolle	M
E	Stromabnehmer	Reinigen, Stromleitpaste auftragen	M
F	Massekabel	Verbindung kontrollieren	M
G	Rollen & Schienen	Reinigen, Positionskontrolle	M
H	Wartungseinheiten	Filterelement überprüfen und bei Verschmutzung tauschen, Flüssigkeitsstand kontrollieren	M
I	Pneumatik / Hydraulic	Verbindungsschläuche und Anschlüsse kontr., Führungsstangen auf Verunreinigung und Ölfilm kontrollieren, Wartungseinheit prüfen	M
J	Linear- und Rotationskomponenten	Reinigen, Funktionskontrolle	M
K	Schutzmassnahmen: (Not-Aus, Endschalter, Sicherheitsleisten)	Funktionskontrolle	T
L	Lagereinheiten, Lagerböcke	Nachfetten	M
M	Schmiernippel	Nachfetten	M
N	Filtermatten, Lüftungsschlitze	Reinigen	W
O	Schutzgläser	Auf Beschädigung prüfen, bei Bedarf ersetzen	M

TTäglich

WWöchentlich

MMonatlich

½JHalbjährlich

JJährlich

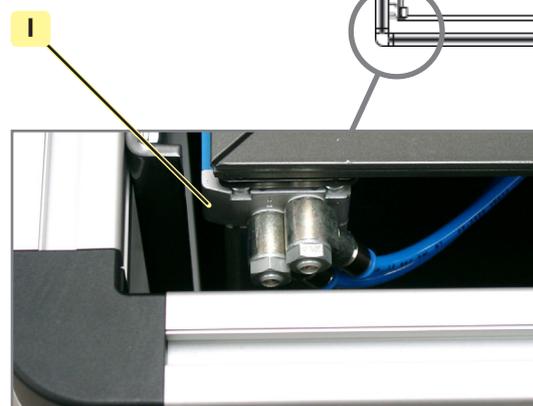
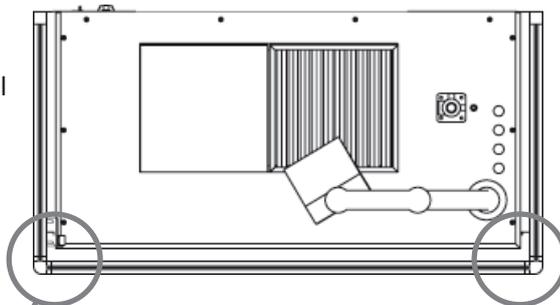
**Empfohlene
Schmierstoffe**

Wichtig! Schmierstoffe mit Festschmierstoffzusätzen (z.B.: MoS₂, Graphit und PTFE) sind für Führungssysteme ungeeignet.

Schmierstoff	DIN	DIN Nummer	Bemerkung
Schmierfett	KP 2-K	51502 / 51825	Lithiumseifenfett
Schmieröl	CLP32-100	51517 Teil 3	ISO VG 32-100



Justieren der Geschwindigkeit der Schutzgläser durch Verstellen der Abluft-Drossel mittels Winkel-Schraubendreher möglich



Winkel-Schraubendreher



Wichtig! Die Wartungstätigkeiten und Wartungsintervalle der folgenden Systemkomponenten entnehmen Sie der entsprechenden Bedienungsanleitung:

- Kompressor
- Rauchgasabsaugung

Ersatzteile & Zubehör

Angaben bei Bestellungen

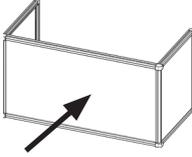
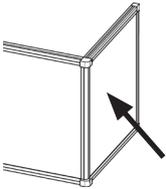


HINWEIS! Der Tausch von Teilen darf nur durch entsprechend geschultes Fachpersonal und nur nach Durchsicht der mitgelieferten Ein- und Ausbauanleitung erfolgen.

Bei Bestellungen von Ersatzteilen geben Sie folgende Daten an:

- genaue Bezeichnung des Ersatzteils
- dazugehörige Artikelnummer laut Ersatzteilliste
- Typenbezeichnung des Gerätes
- Fabrikationsnummer des Gerätes (am Leistungsschild angegeben)

Ersatzteile

Bild	Artikel-Nr.	Anz.	Typ	Beschreibung
	58,0223,2411	1		Schutzglas vorne
	58,0223,2410	1		Schutzglas seitlich
	48,0001,0083	1	0,3-10 G1/4	Wartungseinheit
	38,0003,0266	1		Druckregelventil
	48,0007,0202	1	80 / M16x68	Maschinenfuß
	38,0008,0030	1	16A / 400V	Stromverteilerbox

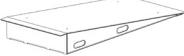
Ersatzteile
(Fortsetzung)

Bild	Artikel-Nr.	Anz.	Typ	Beschreibung
	48,0002,0198	1		Kupferplatte
	58,0223,4000	1		Schweißrost
	48,0007,0199	1		Hebelzylinderschloss (inkl. 2 Schlüsseln)
	48,0001,0114	1		Ausblaspistole
	48,0001,0113	1	DM6 7,5m	Spiralschlauch (Pneumatik)

Zubehör

Bild	Artikel-Nr.	Anz.	Typ	Beschreibung
	8,100,119	1		Rauchgasabsaugung (inkl. Absaugarm, Absaughaube, Start- Stop-Automatik)
	8,100,120	1	Jun Air 6-15	Druckluftkompressor (inkl. Ausblaspistole und Spiralschlauch)
	8,100,0121	1	2x Lenkrolle 2x Lenkrolle mit Feststeller	Laufräder inkl. Mon- tagematerial

Zubehör
(Fortsetzung)

Bild	Artikel-Nr.	Anz.	Typ	Beschreibung
	38,0008,0027	1	32A / 400V	Stromanschlußverteiler
	38,0100,0189	1		Massekabelverteiler (5-fach)
	48,0009,0038	1		Drehstuhl (Symbolfoto)
o.Abb.	auf Anfrage	1	Länderspezifische Ausführung	Transportkiste
	58,0223,F000	1		Auffahrrampe (für Transportkiste)

Anhang

EU-Konformitätserklärung



EU-KONFORMITÄT SERKLÄRUNG 2016
EU-DECLARATION OF CONFORMITY 2016
DÉCLARATION UE DE CONFORMITÉ, 2016

Wels-Thalheim, 2016-04-20

Die Firma

Manufacturer

La compagnie

FRONIUS INTERNATIONAL GMBH
 Froniusplatz 1, 4600 Wels

erklärt in alleiniger Verantwortung,
 dass folgendes Produkt:

Hereby certifies on its sole
 responsibility that the following
 product:

se déclare seule responsable du fait
 que le produit suivant:

FWT
 Schweißzubehör

FWT
 Arc welding equipment

FWT
 Accessoires de soudage

auf das sich diese Erklärung
 bezieht, mit folgenden Richtlinien
 bzw. Normen übereinstimmt:

which is explicitly referred to by this
 Declaration meet the following
 directives and standard(s):

qui est l'objet de la présente
 déclaration correspondent aux
 suivantes directives et normes:

Richtlinie 2006/42/EG
 Maschinenrichtlinie

Directive 2006/42/EC
 Machinery Directive

Directive 2006/42/CE
 Directive aux machines

Richtlinie 2014/35/EU
 Elektrische Betriebsmittel
 Niederspannungsrichtlinie

Directive 2014/35/EU
 Electrical Apparatus
 Low Voltage Directive

Directive 2014/35/UE
 Outillages électriques
 Directive de basse tension

Richtlinie 2011/65/EU
 RoHS

Directive 2011/65/EU
 RoHS

Directive 2011/65/UE
 RoHS

Europäische Normen inklusive
 zutreffende Änderungen
 EN ISO 12100:2010
 EN 60204-1:2006

European Standards including
 relevant amendments
 EN ISO 12100:2010
 EN 60204-1:2006

Normes européennes avec
 amendements correspondants
 EN ISO 12100:2010
 EN 60204-1:2006

Die oben genannte Firma hält
 Dokumentationen als Nachweis der
 Erfüllung der Sicherheitsziele und
 die wesentlichen Schutzanforder-
 ungen zur Einsicht bereit.

Documentation evidencing
 conformity with the requirements of
 the Directives is kept available for
 inspection at the above
 Manufacturer.

En tant que preuve de la satisfaction
 des demandes de sécurité la
 documentation peut être consultée
 chez la compagnie susmentionnée.

Dokumentationsverantwortlicher:
 (technische Dokumentation)

person responsible for documents:
 (technical documents)

responsable documentation:
 (technique documentation)

Ing. Josef Feichtinger
 Günter Fronius Straße 1
 A - 4600 Wels-Thalheim

Ing. Josef Feichtinger
 Günter Fronius Straße 1
 A - 4600 Wels-Thalheim

Ing. Josef Feichtinger
 Günter Fronius Straße 1
 A - 4600 Wels-Thalheim



ppa Hackl
 ppa. Mag. Ing. H. Hackl
 Member of Board
 Chief Technology Officer

Pneumatikplan



FRONIUS INTERNATIONAL GMBH

TechSupport Automation

Froniusplatz 1, A-4600 Wels, Austria

E-Mail: support.automation@fronius.com

www.fronius.com

www.fronius.com/addresses

Under <http://www.fronius.com/addresses> you will find all addresses of our Sales & service partners and Locations.