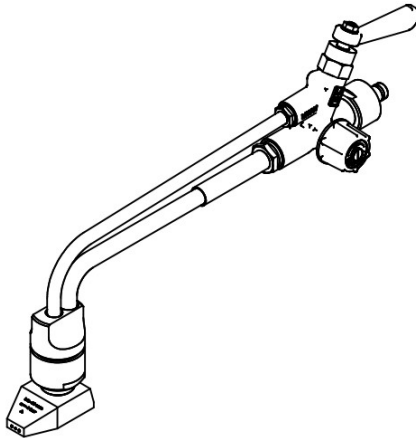




**Mechanische
Werkstätten Wurzen GmbH**
Autogen-Schweiß- und Schneidtechnik
Formen- und Werkzeugbau

Hinweise zur Inbetriebnahme

des Nietkopfschneideinsatzes
als Erweiterung zur Bedienungsanleitung der Schweiß- und Schneidbrenner



Inhaltsverzeichnis

1 Allgemeines.....	3
2 Sicherheitsbestimmungen.....	4
3 Verbrauchsdaten.....	5
4 Inbetriebnahme.....	6
4.1 Anzünden.....	7
4.2 Schneiden.....	7
4.3 Abstellen.....	8
5 Wartung und Reparatur.....	9
6 Zubehör.....	9

1 Allgemeines

Der Nietkopfschneideinsatz ist für das Abtrennen von Nieten, Schrauben, Wellen usw. von anderen Bauteilen geeignet. Durch die spezielle Konstruktion wird nur die Niete u.a. abgetrennt, das darunter liegende Bauteil wird dabei nicht beschädigt. Daher wird der Nietkopfschneideinsatz vielfach bei Reparaturen eingesetzt.

Beim autogenen Brennschneiden wird das Material (unlegierter Stahl mit max. 0,3 % Kohlenstoff) mittels Heizflamme an der Anschnittstelle bis zur Weißglut erhitzt. Unter Öffnung des Schneidsauerstoffventils wird durch den Sauerstoffstrahl das sich verflüssigende Material aus der Schnittfuge ausgeblasen. Zum Schneiden wird benötigt:

- MWW-Griffstück (kann auch zum Schweißen verwendet werden)
- MWW-Nietkopfschneideinsatz mit Schneid- und Heizdüsen für den gewünschten Schneidbereich

2 Sicherheitsbestimmungen

Vor der Inbetriebnahme sind folgende Punkte zu beachten:

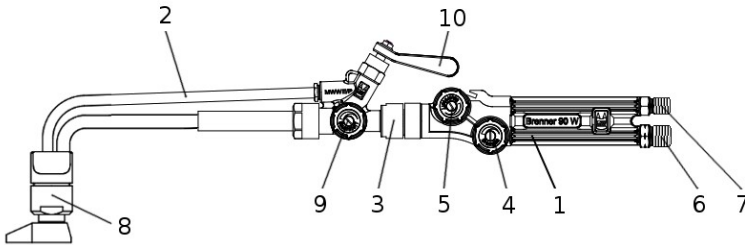
- Autogengeräte sollten nur von geschultem und erfahrenerm Fachpersonal bedient werden
- Beim Arbeiten mit Autogenschweißgeräten sind unter anderem die Unfallverhütungsvorschriften nach BGR 500 – Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren, TRG 101 – Allgemeine Bestimmungen für Druckgas, TRAC 207 – Sicherheitseinrichtungen und TRAC 208 - Acetyleneinzelflaschen zu beachten
- Bei Arbeiten mit Autogengeräten immer die entsprechende persönliche Schutzausrüstung wie Schutzbrille, Gehörschutz und schwer entflammbare Kleidung tragen
- Für eine gut belüftete Umgebung sorgen
- Kein Öl und Fett beim Umgang mit Autogengeräten verwenden - Explosionsgefahr!
- Die gesamte Anlage, d.h. Gasversorgung, Druckminderer, Sicherheitseinrichtungen, Schläuche u.a. müssen den jeweiligen Vorschriften entsprechen
- Durch geeignete Mittel sind Ventile und Schlauchanschlüsse am Griffstück und am Druckminderer auf Dichtheit zu prüfen
- Vor Arbeitsbeginn ist der Brenner besonders auf den Zustand der Düsen zu kontrollieren und zur Prüfung der Injektorwirkung eine Saugprobe durchzuführen
- Die Injektorwirkung ist vorhanden, wenn am Griffstück bei angeschlossener Sauerstoffleitung, eingestelltem Betriebsdruck und voll geöffneten Handrädern am Anschlussstutzen für die Brenngasleitung eine Saugwirkung durch loses Vorhalten eines Fingers zu spüren ist
- Ist keine Saugwirkung vorhanden oder weist der Schneidbrenner sonstige Fehler auf, so ist unverzüglich eine Reparatur zu veranlassen
- Bei Flammenrückschlag ist der Brenner sofort abzustellen (S. 8)

3 Verbrauchsdaten

Alle in der nachfolgenden Verbrauchswerte- Tabellen angegebenen Werte gelten für unlegierte Stähle mit max. 0,3 % C- Gehalt, O₂-Reinheit 99,5 % und einer Schlauchlänge von 5 m.

	Acetylen		Propan	
	bis 40	40 - 80	bis 40	40 - 80
Arbeitsbereich [mm]	bis 40	40 - 80	bis 40	40 - 80
Sauerstoffdruck [bar]	4,0	8,0	4,0	8,0
Brenngasdruck [bar]	0,2	0,2 - 0,5	0,2	0,2 – 0,5
Schneidsauerverbrauch[m ³ /h]	4,5	10,5	4,5	10,5
Heizsauerstoffverbrauch [l/h]	550	850	550	850
Brenngasverbrauch [l/h]	480	650	145	225

4 Inbetriebnahme



Zur Inbetriebnahme muss der Schneideinsatz (2) mit der Überwurfmutter (3) am Griffstück (1) befestigt und der Sauerstoffschlauch sowie der Brenngasschlauch an den jeweiligen Anschlussstutzen (7, 6) angeschlossen werden. Der Sauerstoff-Druckminderer ist so einzustellen, dass bei voll geöffnetem Sauerstoffventil (5) der entsprechende Arbeitsdruck am Manometer angezeigt wird.

Hinweis: Bei der Inbetriebnahme des Nietkopfschneideinsatzes muss beachtet werden, dass, im Gegensatz zu den anderen MWW-Schneideinsätzen, bei geschlossenem Seitenventil und geöffnetem Brenngasventil nur Brenngas aus der Düse strömt.

4.1 Anzünden

- Sauerstoffventil (5) am Griffstück voll öffnen
- Brenngasventil (4) am Griffstück etwa eine viertel Umdrehung öffnen
- Seitenventil (9) des Nietkopfschneideinsatzes leicht öffnen
- Gasgemisch an der Nietkopfschneiddüse (8) entzünden
- Unter Nachregeln des Brenngasventils (4) am Griffstück und des Seitenventils (9) am Nietkopfschneideinsatz wird die Einstellung der Heizflamme vorgenommen (Sauerstoffventil (5) am Griffstück muss voll geöffnet bleiben)
- Bei geöffnetem Schneidsauerstoffventil (10) durch Betätigung des Seiten- (9) und des Brenngasventils (4) die benötigte Heizflamme einstellen

4.2 Schneiden

- Nietkopfschneiddüse auf der Werkstoffoberfläche positionieren
- Schneidbrenner in Anschnittstellung bringen und mit Heizflamme das zu abzutrennende Objekt örtlich auf Zündtemperatur, etwa hellrot, erwärmen
- Sobald die Zündtemperatur erreicht ist, Schneidsauerstoffventil (10) öffnen und Brenner in Schneidrichtung bewegen
- Die Bewegung sollte möglichst ruhig Richtung erfolgen
- Während des Schneidens darf das Schneidsauerstoffventil (10) nicht gedrosselt werden
Zu beachten:
 - Fällt der Druck am Manometer sichtbar, muss nachgeregelt werden
 - Funken müssen in Garbenform abspringen, Schlacke muss gleichmäßig abtropfen
 - Geräusch: gleichmäßiges Zischen ohne Brodeln und Gurgeln
- Nach dem Schneiden Schneidsauerstoffventil (10) schließen

4.3 Abstellen

Nach Abschluss der Schneidarbeiten, bei Arbeitsunterbrechungen oder sonstigen Störungen ohne Flammenrückschläge, ist der Brenner in folgender Reihenfolge außer Betrieb zu nehmen:

- Brenngasventil (4) schließen
- Sauerstoffventil (5) und Seitenventil (9) schließen

Achtung: Bei einem Flammenrückschlag, der sich durch ein pfeifendes Geräusch bemerkbar macht, ist folgendermaßen vorzugehen:

- Sauerstoffventil (5) schließen
- Brenngasventil (4) schließen
- Schneid- und Seitenventile (10, 9) schließen
- Falls das Gerät heiß geworden ist, den Schneideinsatz bei geöffneten Sauerstoffventilen im Wasser kühlen

Bei längeren Betriebspausen sind die Flaschenventile zu schließen. Der Druckminderer wird entspannt und die in den Gasschläuchen vorhandenen Gase sind gefahrlos zu entfernen.

Vorsicht: Den Schweißbrenner nicht in Behältern oder ähnlichem ablegen, Unfallgefahr!

5 *Wartung und Reparatur*

Es wird empfohlen mindestens einmal im Jahr eine Überprüfung des Schweiß- und Schneidbrenners durchzuführen. Diese Prüfung muss von ausgebildetem Fachpersonal vorgenommen werden.

Reparaturen sind nur von geschulten Personal und unter Verwendung von MWW-Originalteilen durchzuführen. Diese können Sie bei Ihrem Fachhändler beziehen. Für weitere Informationen kontaktieren Sie uns.

6 *Zubehör*

Im Bedarfsfall können folgende Zubehörteile bezogen werden:

- Düsenreinigungsset Bestell-Nr. 03031
- Gasanzünder Bestell-Nr. 00060, 00065
- Mehrfachschlüssel Bestell-Nr. 40480
- Schweißerbrille Bestell-Nr. 00070, 00075

Hersteller:

Mechanische Werkstätten Wurzten GmbH

Leipziger Str. 75, 04828 Deuben

Zentrale: +49 (0) 34 25.89 12-0

Verkauf: +49 (0) 34 25.89 12-18

+49 (0) 34 25.89 12-23

Fax: +49 (0) 34 25.89 12-12