

Betriebsanleitung / Operating instructions Mode d'emploi / Instructivo de servicio

Schweißkabelanschluss (DIN EN 60974-12)

Welding cable adapter (DIN EN 60974-12)

Connexion câble de soudage à l'arc (DIN EN 60974-12)

Cable de conexión para soldar (DIN EN 60974-12)

Alexander Binzel Schweistechnik
GmbH & Co. KG
Postfach 10 01 53
D-35331 Gießen
Tel.: ++49 (0) 64 08 / 59-0
Fax: ++49 (0) 64 08 / 59-191



BAL0134 • Bi-50.000 • 09/06 • D/CB/F/E/PL/SK/CZ/RUS/UA/BY
Änderungen vorbehalten

www.binzel-abicor.com

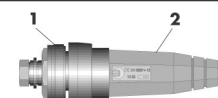


Abb. 1 Schweißkabelanschluss
Fig. 1 Welding cable adapter
Fig. 1 Connexion câble de soudage à l'arc
Fig. 1 Cable de conexión de soldadura

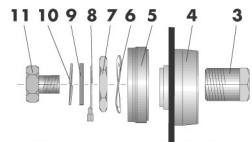


Abb. 2 Montage Einbaubuchse
Fig. 2 Fitting the mounting jack
Fig. 2 Socle femelle
Fig. 2 Montaje del acoplamiento de conexión

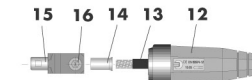


Abb. 3 Montage Kabelstecker
Fig. 3 Fitting the cable connector
Fig. 3 Fiche mâle
Fig. 3 Montaje del conector para cable

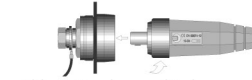


Abb. 4 Kupplung verbinden
Fig. 4 Connect the coupling
Fig. 4 Connexion du dispositif
Fig. 4 Conexión del acoplamiento

D

- 1 Einbaubuchse
- 2 Kabelstecker
- 3 Messingbuchse
- 4 Isolierflansch
- 5 Haltering
- 6 Federscheibe
- 7 Mutter
- 8 Kabelschuh
- 9 Unterlegscheibe
- 10 Federscheibe
- 11 Sechskantschraube
- 12 Gummimuffe
- 13 Stromkabel
- 14 Kupferhülse
- 15 Stecker
- 16 Innensechskantschraube

GB

- 1 Mounting jack
- 2 Cable connector
- 3 Brass jack
- 4 Insulating flange
- 5 Retaining ring
- 6 Spring washer
- 7 Nut
- 8 Cable lug
- 9 Washer
- 10 Spring washer
- 11 Hexagon screw
- 12 Rubber muff
- 13 Power cable
- 14 Copper sleeve
- 15 Connector
- 16 Hexagon socket screw

F

- 1 Socle encastrable
- 2 Fiche pour câble
- 3 Corps laiton
- 4 Flasque isolante
- 5 Bague de maintien
- 6 Rondelle ondulée
- 7 Ecrou
- 8 Cosse
- 9 Rondelle
- 10 Rondelle Grower
- 11 Vis
- 12 Isolant caoutchouc
- 13 Câble de soudage
- 14 Douille cuivre
- 15 Fiche
- 16 Vis CHC

E

- 1 Hembrilla de inserción
- 2 Acoplamiento de conexión
- 3 Cuerpo de latón
- 4 Anillo aislante
- 5 Anillo de retención
- 6 Arandela elástica
- 7 Tuerca
- 8 Terminal
- 9 Arandela
- 10 Arandela elástica
- 11 Tornillo de cabeza hexagonal
- 12 Manguito de goma
- 13 Cable de corriente
- 14 Manguito de cobre
- 15 Clavija
- 16 Tornillo con hexágono interior

D

Information

Der ABICOR BINZEL Schweißkabelanschluss, Abb. 1, ist eine kontaktsichere, ohne Werkzeug lösbare Buchsen-/Steckerkombination zwischen Stromquelle und flexiblem Stromkabel. Der Stromübergang erfolgt innerhalb jeder Baugröße unverwechselbar durch einen Stecker Pos. 2, mit Arretiernocken und einer der Steckerform angepassten Buchse Pos. 1. Mit dem Zusammenstecken und einer 90° Drehung nach rechts verriegelt das Stecksystem kontakt- und berührungssicher die Stromverbindung. Der Stromanschluss erfolgt innerhalb der Stromquelle standardmäßig über einen Kabelschuh an der Einbaubuchse und steckerseitig mit einer speziellen, dem Kabelquer-schnitt angepassten Verschraubung.

Das Stecksystem ist je nach Stromstärke in zwei Baugrößen verfügbar:
Baugröße 1: bis 200 Ampere
Baugröße 2: bis 500 Ampere

Wahlweise ist die Einbaubuchsen-/Kabelstecker-Kombination auch in gespiegelter Ausführung Einbaustecker/Kabelbuchse verfügbar.

Montage

Einbaubuchse, Abb. 2

- Isolierflansch Pos. 4 in Montagewand stecken.
- Messing Buchse Pos. 3 in Isolierflansch Pos. 4 stecken und von der Innenseite den Haltering Pos. 5 aufstecken.
- Teile mit Sechskantmutter Pos. 7 und Federscheibe Pos. 6 zusammenschrauben.
- Mit Sechskantschraube Pos. 11, Federring Pos. 10 und Unterlegscheibe Pos. 9 den Stromanschluss Kabelschuh Pos. 8 anschließen.
- ✓ Einbaubuchse ist montiert und funktionsfähig.

Kabelstecker, Abb. 3

- Gummimuffe Pos. 12 auf Schweißkabel Pos. 13 stecken.
- Schweißkabel Pos. 13 auf Länge der Kupferhülse Pos. 14 absolieren.
- Kupferhülse Pos. 14 auf Kabelitze stecken und beide Teile in die Steckbohrung einführen.
- Schweißkabel Pos. 13 mit Innensechskantschraube Pos. 16 im Stecker klemmen.
- Gummimuffe Pos. 12 über Stecker Pos. 15 ziehen.
- ✓ Stromkabel ist am Kabelstecker angeschlossen und funktionsfähig.

Kupplung verbinden, Abb. 4

- Kabelstecker mit Arretiernocken in Nut der Einbaubuchse stecken.
- Kabelstecker um 90° im Uhrzeigersinn verdrehen.
- ✓ Kabelstecker und Einbaubuchse sind arretiert.

Technische Daten

WARNING	
	Installationen an elektrischen Anlagen dürfen nur von Fachkräften durchgeführt werden.
WICHTIG	
	Der Schweißstrom A bezieht sich auf eine Einschaltdauer von 60%.
WICHTIG	
	Die Querschnittsfläche mm ² ist der kleinste zutreffende Bereich von Schweißleitungen.

Strom A	Kabelquerschnitt mm ²	Kabelstecker Identnr.	Bezeichnung	Einbaubuchse Identnr.	Bezeichnung	Einbau-Ø mm
125	bis 10	511.0305	ABI-CM 10-25	511.0304	ABHF 10-25	20,5
150	10 bis 16	511.0305	ABI-CM 10-25	511.0304	ABHF 10-25	20,5
200	16 bis 25	511.0305	ABI-CM 10-25	511.0304	ABHF 10-25	20,5
250	25 bis 35	511.0315	ABI-CM 35-50	511.0314	ABHF 35-50	30,5
300	35 bis 50	511.0315	ABI-CM 35-50	511.0314	ABHF 35-50	30,5
400	50 bis 70	511.0331	ABI-CM 50-70	511.0330	ABHF 50-70	30,5
500	70 bis 95	511.0342	ABI-CM 70-95	511.0309	ABHF 70-95	30,5

Strom A	Kabelquerschnitt mm ²	Kabelbuchse Identnr.	Bezeichnung	Einbaustecker Identnr.	Bezeichnung	Einbau-Ø mm
125	bis 10	511.0303	ABI-CF 10-25	511.0306	ABHM 10-25	20,5
150	10 bis 16	511.0303	ABI-CF 10-25	511.0306	ABHM 10-25	20,5
200	16 bis 25	511.0303	ABI-CF 10-25	511.0306	ABHM 10-25	20,5
250	25 bis 35	511.0313	ABI-CF 35-50	511.0316	ABHM 35-50	30,5
300	35 bis 50	511.0313	ABI-CF 35-50	511.0316	ABHM 35-50	30,5
400	50 bis 70	511.0329	ABI-CF 50-70	511.0332	ABHM 50-70	30,5
500	70 bis 95	511.0340	ABI-CF 70-95	511.0320	ABHM 70-95	30,5

GB

Information

The ABICOR BINZEL welding cable adapter, Fig. 1, is a reliable connecting jack/connector combination between the power source and the flexible power cable and can be released without tools being necessary. The current passage takes place unmistakably within each design size through a connector Pos. 2, with a stop cam and jack Pos. 1 adapted to the connector shape. The connector system locks the power connection securely and safely once these two components have been joined together and turned through 90°. The power connection within the power source is generally via a cable lug on the mounting jack and using a special screw attachment adapted to the cable's copper cross-section on the connector side.

The connector system is available in two design sizes depending on the strength of the current:
Size 1: up to 200 amperes
Size 2: up to 500 amperes

Alternatively, the mounting jack/cable connector combination is also available in the reverse version with mounting connector/cable jack.

Assembly

Mounting jack, Fig. 2

- Insert the insulating flange Pos. 4 into the assembly panel.
- Insert the brass jack Pos. 3 into the insulating flange Pos. 4 and slide the retaining ring Pos. 5 on from the inside.
- Screw the parts together using the hexagon nut Pos. 7 and spring washer Pos. 6.
- Use the hexagon screw Pos. 11, spring washer Pos. 10 and washer Pos. 9 to connect the cable lug Pos. 8 of the power supply.
- ✓ Mounting jack has been mounted and is ready.

Cable connector, Fig. 3

- Insert rubber boot Pos. 12 onto the welding cable Pos. 13.
- Strip the welding cable Pos. 13 to the length of the copper sleeve Pos. 14.
- Insert the copper sleeve Pos. 14 onto the cable strand and feed both parts into the insertion hole.
- Clamp the welding cable Pos. 13 in the connector using the hexagon socket screw Pos. 16.
- Pull the rubber boot Pos. 12 over the connector Pos. 15.
- ✓ The power cable has been connected at the cable connector and is ready.

Connect the coupling, Fig. 4

- Insert the cable connector with stop cam in the groove of the mounting jack.
- Turn the cable connector clockwise through 90°.
- ✓ The cable connector and mounting jack are locked in place.

Technical data

WARNING	
	Electrical equipment installations may only be carried out by qualified personnel.
IMPORTANT	
	The welding current A refers to an operating time of 60%.
IMPORTANT	
	The cross-section area mm ² is the smallest applicable area of welding cables.

Current A	Cable-cross section mm ²	Cable connector Part no.	Description	Mounting jack Part no.	Description	Mounting-Ø mm
125	to 10	511.0305	ABI-CM 10-25	511.0304	ABHF 10-25	20,5
150	10 to 16	511.0305	ABI-CM 10-25	511.0304	ABHF 10-25	20,5
200	16 to 25	511.0305	ABI-CM 10-25	511.0304	ABHF 10-25	20,5
250	25 to 35	511.0315	ABI-CM 35-50	511.0314	ABHF 35-50	30,5
300	35 to 50	511.0315	ABI-CM 35-50	511.0314	ABHF 35-50	30,5
400	50 to 70	511.0331	ABI-CM 50-70	511.0330	ABHF 50-70	30,5
500	70 to 95	511.0342	ABI-CM 70-95	511.0309	ABHF 70-95	30,5

Current A	Cable cross-section mm ²	Cable jack Part no.	Description	Mounting connector Part no.	Description	Mounting-Ø mm
125	to 10	511.0303	ABI-CF 10-25	511.0306	ABHM 10-25	20,5
150	10 to 16	511.0303	ABI-CF 10-25	511.0306	ABHM 10-25	20,5
200	16 to 25	511.0303	ABI-CF 10-25	511.0306	ABHM 10-25	20,5
250	25 to 35	511.0313	ABI-CF 35-50	511.0316	ABHM 35-50	30,5
300	35 to 50	511.0313	ABI-CF 35-50	511.0316	ABHM 35-50	30,5
400	50 to 70	511.0329	ABI-CF 50-70	511.0332	ABHM 50-70	30,5
500	70 to 95	511.0340	ABI-CF 70-95	511.0320	ABHM 70-95	30,5

F

Information

Le dispositif de connexion sans outil ABICOR BINZEL fig.1 garantit un parfait transfert de courant entre le poste à souder et le câble de soudage. Ce dispositif se compose d'une fiche pos. 2 avec ergot pour le positionnement et le maintien du socle pos. 1 correspondant. L'ensemble doit être adapté à l'intensité à transmettre. L'emboîtement et la rotation de 90° à droite assurent la liaison mécanique, électrique et la sécurité de l'utilisateur. Le raccordement électrique dans le poste à souder est réalisé par l'intermédiaire d'une cosse fixée au socle et côté câble de soudage par une douille cuivre adaptée à la section du câble sertie par vissage dans la fiche.

Ce dispositif existe en 2 dimensions suivant l'intensité:
Gamme 1: jusqu'à 200 Ampère
Gamme 2: jusqu'à 500 Ampère

Ces connexions existent également en version socle mâle et fiche femelle.

Montage

Socle femelle, fig. 2

- Insérer la flasque isolante pos. 4 dans la tôle du poste.
- Emboîter le corps laiton pos. 3 dans la flasque isolante pos. 4 et par l'intérieur du poste à souder monter la bague de maintien pos. 5.
- Assembler l'ensemble à l'aide de l'écrou pos. 7 et de la rondelle ondulée pos. 6.
- Fixer la cosse pos. 8 à l'aide de l'ensemble vis pos. 11, rondelle Grower pos. 10 et rondelle pos. 9.
- ✓ Le montage est prêt à l'emploi.

Fiche mâle, fig. 3

- Insérer l'isolant caoutchouc pos. 12 sur le câble de soudage pos. 13.
- Dénuder le câble de soudage pos. 13 sur la longueur de la douille cuivre pos. 14.
- Enfiler la douille cuivre pos. 14 sur la tresse du câble de soudage et insérer l'ensemble dans la fiche pos. 15.
- Fixer l'ensemble à l'aide de la vis CHC pos. 16.
- Emboîter l'isolant caoutchouc pos. 12 sur la fiche pos. 15.
- ✓ Le câble de soudage est relié à la fiche mâle, le montage est prêt à l'emploi.

Connexion du dispositif, fig. 4

- Insérer la fiche mâle dans le socle femelle en veillant au positionnement de l'ergot.
- Tourner la fiche de 90° dans le sens des aiguilles d'une montre.
- ✓ La connexion est réalisée.

Caractéristiques techniques

AVERTISSEMENT

! L'installation doit être réalisée exclusivement par un professionnel.

IMPORTANT

La valeur du courant A est donnée pour un facteur de marche de 60%.

IMPORTANT

La section en mm² est la valeur minimum pour les câbles de soudage.

Courant A	Section mm ²	Fiche mâle Référence	Désignation	Socle femelle Référence	Désignation	Ø du perçage mm
125	jusqu'à 10	511.0305	ABI-CM 10-25	511.0304	ABHF 10-25	20,5
150	10 à 16	511.0305	ABI-CM 10-25	511.0304	ABHF 10-25	20,5
200	16 à 25	511.0305	ABI-CM 10-25	511.0304	ABHF 10-25	20,5
250	25 à 35	511.0315	ABI-CM 35-50	511.0314	ABHF 35-50	30,5
300	35 à 50	511.0315	ABI-CM 35-50	511.0314	ABHF 35-50	30,5
400	50 à 70	511.0331	ABI-CM 50-70	511.0330	ABHF 50-70	30,5
500	70 à 95	511.0342	ABI-CM 70-95	511.0309	ABHF 70-95	30,5

Courant A	Section mm ²	Fiche femelle Référence	Désignation	Socle mâle Référence	Désignation	Ø du perçage mm
125	jusqu'à 10	511.0303	ABI-CF 10-25	511.0306	ABHM 10-25	20,5
150	10 à 16	511.0303	ABI-CF 10-25	511.0306	ABHM 10-25	20,5
200	16 à 25	511.0303	ABI-CF 10-25	511.0306	ABHM 10-25	20,5
250	25 à 35	511.0313	ABI-CF 35-50	511.0316	ABHM 35-50	30,5
300	35 à 50	511.0313	ABI-CF 35-50	511.0316	ABHM 35-50	30,5
400	50 à 70	511.0329	ABI-CF 50-70	511.0332	ABHM 50-70	30,5
500	70 à 95	511.0340	ABI-CF 70-95	511.0320	ABHM 70-95	30,5

E

Información

El conector de soldadura ABICOR BINZEL, Fig. 1, es una combinación de enchufes macho-hembra, de contacto seguro y desenchufable sin herramientas, entre la fuente de potencia y el cable de corriente. La conducción de corriente entre los dos conductores tiene lugar de modo no intercambiable mediante una clavija (pos. 2) con saliente de inmovilización y una hembra (pos. 1) adaptada a la forma de la clavija. Uniendo ambas piezas y girando 90° hacia la derecha, el sistema de conexión bloquea el contacto de corriente con seguridad y a prueba de falsos contactos. La conexión de corriente tiene lugar, dentro de la fuente de potencia, de modo estándar, mediante un terminal en la hembra de inserción y, del lado de la clavija, mediante una unión rosca adaptada especialmente a la sección del cable.

El sistema de conexión rápida está disponible, en función del amperaje, en dos versiones:
Tamaño 1: hasta 200 A
Tamaño 2: hasta 500 A

Opcionalmente, la combinación de enchufes hembra inserción/ clavija para cable está disponible también en modo inverso, clavija de inserción/ hembra para cable.

Montaje

Hembra de inserción, Fig. 2

- Insertar el anillo aislante (pos. 4) en la pared de montaje (lado máquina).
- Enchufar el cuerpo de latón (pos. 3) en el anillo aislante (pos. 4) e insertar el anillo de retención (pos. 5) del lado interior.
- Atornillar las piezas con la tuerca hexagonal (pos. 7) y la arandela elástica (pos. 6).
- Conectar el terminal para conexión de corriente (pos. 6) con el tornillo de cabeza hexagonal (pos. 11), arandela de muelle (pos. 10) y arandela (pos. 9).
- ✓ La hembrilla de inserción está montada y lista para funcionar.

Conector para cable, Fig. 3

- Insertar el manguito de goma (pos. 12) en el cable de corriente (pos. 13).
- Eliminar la goma del cable de corriente (pos. 13) a la longitud del tubo de cobre (pos. 14).
- Insertar el tubo de cobre (pos. 14) en el cable de corriente e introducir ambas piezas en el orificio de inserción.
- Apretar el cable (pos. 13) en la clavija usando el tornillo hexagonal (pos. 16).
- Deslizar el manguito de goma (pos. 12) sobre la clavija (pos. 15).
- ✓ El cable de corriente está conectado a la clavija y listo para funcionar.

Empalmar el acoplamiento, Fig. 4

