



DE

Elektrodenschleifgerät

TGM 40230 Handy

099-003412-EW500

Zusätzliche Systemdokumente beachten!

22.10.2019

**Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

www.ewm-group.com



Allgemeine Hinweise

WARNUNG



Betriebsanleitung lesen!

Die Betriebsanleitung führt in den sicheren Umgang mit den Produkten ein.

- Betriebsanleitung sämtlicher Systemkomponenten, insbesondere die Sicherheits- und Warnhinweise lesen und befolgen!
- Unfallverhütungsvorschriften und länderspezifische Bestimmungen beachten!
- Die Betriebsanleitung ist am Einsatzort des Gerätes aufzubewahren.
- Sicherheits- und Warnschilder am Gerät geben Auskunft über mögliche Gefahren. Sie müssen stets erkennbar und lesbar sein.
- Das Gerät ist entsprechend dem Stand der Technik und den Regeln bzw. Normen hergestellt und darf nur von Sachkundigen betrieben, gewartet und repariert werden.
- Technische Änderungen, durch Weiterentwicklung der Gerätetechnik, können zu unterschiedlichem Schweißverhalten führen.

Wenden Sie sich bei Fragen zu Installation, Inbetriebnahme, Betrieb, Besonderheiten am Einsatzort sowie dem Einsatzzweck an Ihren Vertriebspartner oder an unseren Kundenservice unter +49 2680 181-0.

Eine Liste der autorisierten Vertriebspartner finden Sie unter www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.

Die Haftung im Zusammenhang mit dem Betrieb dieser Anlage ist ausdrücklich auf die Funktion der Anlage beschränkt. Jegliche weitere Haftung, gleich welcher Art, wird ausdrücklich ausgeschlossen. Dieser Haftungsausschluss wird bei Inbetriebnahme der Anlage durch den Anwender anerkannt.

Sowohl das Einhalten dieser Anleitung als auch die Bedingungen und Methoden bei Installation, Betrieb, Verwendung und Wartung des Gerätes können vom Hersteller nicht überwacht werden.

Eine unsachgemäße Ausführung der Installation kann zu Sachschäden führen und in der Folge Personen gefährden. Daher übernehmen wir keinerlei Verantwortung und Haftung für Verluste, Schäden oder Kosten, die sich aus fehlerhafter Installation, unsachgemäßen Betrieb sowie falscher Verwendung und Wartung ergeben oder in irgendeiner Weise damit zusammenhängen.

© **EWM AG**

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach Germany
Tel: +49 2680 181-0, Fax: -244
E-Mail: info@ewm-group.com
www.ewm-group.com

Das Urheberrecht an diesem Dokument verbleibt beim Hersteller.

Vervielfältigung, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung.

Der Inhalt dieses Dokumentes wurde sorgfältig recherchiert, überprüft und bearbeitet, dennoch bleiben Änderungen, Schreibfehler und Irrtümer vorbehalten.

1 Inhaltsverzeichnis

1	Inhaltsverzeichnis	3
2	Zu Ihrer Sicherheit	4
2.1	Hinweise zum Gebrauch dieser Betriebsanleitung	4
2.2	Symbolerklärung	5
2.3	Allgemein	6
3	Bestimmungsgemäßer Gebrauch.....	7
3.1	Anwendungsbereich	7
3.2	Mitgeltende Unterlagen.....	7
3.2.1	Garantie	7
3.2.2	Konformitätserklärung	7
3.2.3	Serviceunterlagen (Ersatzteile)	7
4	Gerätebeschreibung - Schnellübersicht.....	8
4.1	TGM 40230 Handy.....	8
5	Aufbau und Funktion	9
5.1	Transport und Aufstellen.....	9
5.1.1	Umgebungsbedingungen	10
5.1.1.1	Im Betrieb.....	10
5.1.1.2	Transport und Lagerung	10
5.1.2	Netzanschluss	11
5.1.2.1	Netzform.....	11
5.2	Voreinstellungen	12
5.2.1	Auswahl der Schleifbahn.....	12
5.2.2	Elektroden für den Schleifvorgang vorbereiten	12
5.2.3	Schleifwinkel der Wolframelektrode einstellen	14
5.3	Drehzahl einstellen	15
5.3.1	Richtwerte Drehzahlreglerstellung	15
5.4	Elektrode einsetzen	16
5.5	Elektrode anschleifen.....	17
5.6	Filterwechsel	18
5.7	Schleifscheibe wechseln.....	20
5.7.1	Reinigung	21
6	Wartung, Pflege und Entsorgung.....	22
6.1	Allgemein	22
6.1.1	Reinigung	22
6.1.2	Schmutzfilter	22
6.2	Wartungsarbeiten, Intervalle.....	23
6.2.1	Tägliche Wartungsarbeiten	23
6.2.2	Monatliche Wartungsarbeiten.....	23
6.2.3	Jährliche Prüfung (Inspektion und Prüfung während des Betriebes).....	23
6.3	Entsorgung des Gerätes	24
7	Technische Daten	25
7.1	TGM 40230 Handy.....	25
8	Verschleißteile.....	26
8.1	TGM 40230 Handy.....	26
9	Anhang.....	27
9.1	Händlersuche.....	27

2 Zu Ihrer Sicherheit

2.1 Hinweise zum Gebrauch dieser Betriebsanleitung

GEFAHR

Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine unmittelbar bevorstehende schwere Verletzung oder den Tod von Personen auszuschließen.

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „GEFAHR“ mit einem generellen Warnsymbol.
- Außerdem wird die Gefahr mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

WARNUNG

Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine mögliche, schwere Verletzung oder den Tod von Personen auszuschließen.

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „WARNUNG“ mit einem generellen Warnsymbol.
- Außerdem wird die Gefahr mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

VORSICHT

Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine mögliche, leichte Verletzung von Personen auszuschließen.

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „VORSICHT“ mit einem generellen Warnsymbol.
- Die Gefahr wird mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.



Technische Besonderheiten, die der Benutzer beachten muss um Sach- oder Geräteschäden zu vermeiden.

Handlungsanweisungen und Aufzählungen, die Ihnen Schritt für Schritt vorgeben, was in bestimmten Situationen zu tun ist, erkennen Sie am Blickfangpunkt z. B.:

- Buchse der Schweißstromleitung in entsprechendes Gegenstück einstecken und verriegeln.

2.2 Symbolerklärung

Symbol	Beschreibung	Symbol	Beschreibung
	Technische Besonderheiten beachten		betätigen und loslassen (tippen/tasten)
	Gerät ausschalten		loslassen
	Gerät einschalten		betätigen und halten
	falsch/ungültig		schalten
	richtig/gültig		drehen
	Eingang		Zahlenwert/einstellbar
	Navigieren		Signalleuchte leuchtet grün
	Ausgang		Signalleuchte blinkt grün
	Zeitdarstellung (Beispiel: 4s warten/betätigen)		Signalleuchte leuchtet rot
	Unterbrechung in der Menüdarstellung (weitere Einstellmöglichkeiten möglich)		Signalleuchte blinkt rot
	Werkzeug nicht notwendig/nicht benutzen		
	Werkzeug notwendig/benutzen		

2.3 Allgemein

WARNUNG



**Unfallgefahr bei Außerachtlassung der Sicherheitshinweise!
Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise kann lebensgefährlich sein!**

- Sicherheitshinweise dieser Anleitung sorgfältig lesen!
- Unfallverhütungsvorschriften und länderspezifische Bestimmungen beachten!
- Personen im Arbeitsbereich auf die Einhaltung der Vorschriften hinweisen!

VORSICHT



**Lärmbelastung!
Lärm über 70 dBA kann dauerhafte Schädigung des Gehörs verursachen!**

- Geeigneten Gehörschutz tragen!
- Im Arbeitsbereich befindliche Personen müssen geeigneten Gehörschutz tragen!



Zum Betrieb des Gerätes sind die jeweiligen nationalen Richtlinien und Gesetze einzuhalten!

- **Nationale Umsetzung der Rahmenrichtlinie (89/391/EWG), sowie die dazugehörigen Einzelrichtlinien.**
- **Insbesondere die Richtlinie (89/655/EWG) über die Mindestvorschriften für Sicherheit und Gesundheitsschutz bei Benutzung von Arbeitsmitteln durch Arbeitnehmer bei der Arbeit.**
- **Die Vorschriften, zur Arbeitssicherheit und Unfallverhütung, des jeweiligen Landes.**
- **Das sicherheitsbewusste Arbeiten des Anwenders in regelmäßigen Abständen prüfen.**
- **Regelmäßige Prüfung des Gerätes nach BGV A3.**



Die Herstellergarantie erlischt bei Geräteschäden durch Fremdkomponenten!

- **Ausschließlich Systemkomponenten und Optionen (Stromquellen, Schweißbrenner, Elektrodenhalter, Fernsteller, Ersatz- und Verschleißteile, etc.) aus unserem Lieferprogramm verwenden!**
- **Zubehörkomponente nur bei ausgeschalteter Stromquelle an Anschlussbuchse einstecken und verriegeln!**

3 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

WARNUNG



Gefahren durch nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch!

Das Gerät ist entsprechend dem Stand der Technik und den Regeln bzw. Normen für den Einsatz in Industrie und Gewerbe hergestellt. Es ist nur für die auf dem Typenschild vorgegebenen Schweißverfahren bestimmt. Bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch können vom Gerät Gefahren für Personen, Tiere und Sachwerte ausgehen. Für alle daraus entstehenden Schäden wird keine Haftung übernommen!

- Gerät ausschließlich bestimmungsgemäß und durch unterwiesenes, sachkundiges Personal verwenden!
- Gerät nicht unsachgemäß verändern oder umbauen!

3.1 Anwendungsbereich

Tragbares Wolframelektrodenschleifgerät zum Einsatz am Schweißarbeitsplatz.

3.2 Mitgeltende Unterlagen

3.2.1 Garantie

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der beiliegenden Broschüre "Warranty registration" sowie unserer Information zu Garantie, Wartung und Prüfung auf www.ewm-group.com !

3.2.2 Konformitätserklärung



Das bezeichnete Gerät entspricht in seiner Konzeption und Bauart den EG-Richtlinien:

- Maschinenrichtlinie
- Niederspannungsrichtlinie (LVD)
- Richtlinie elektromagnetische Verträglichkeit (EMV)
- Restriction of Hazardous Substance (RoHS)

Im Falle von unbefugten Veränderungen, unsachgemäßen Reparaturen, Nichteinhaltung der Fristen zur "Lichtbogen-Schweißeinrichtungen - Inspektion und Prüfung während des Betriebes" und / oder unerlaubten Umbauten, welche nicht ausdrücklich von EWM autorisiert sind, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit. Jedem Produkt liegt eine spezifische Konformitätserklärung im Original bei.

3.2.3 Serviceunterlagen (Ersatzteile)

WARNUNG



Keine unsachgemäßen Reparaturen und Modifikationen!

**Um Verletzungen und Geräteschäden zu vermeiden, darf das Gerät nur von sachkundigen, befähigten Personen repariert bzw. modifiziert werden!
Garantie erlischt bei unbefugten Eingriffen!**

- Im Reparaturfall befähigte Personen (sachkundiges Servicepersonal) beauftragen!

Ersatzteile können über den zuständigen Vertragshändler bezogen werden.

4 Gerätebeschreibung - Schnellübersicht

4.1 TGM 40230 Handy

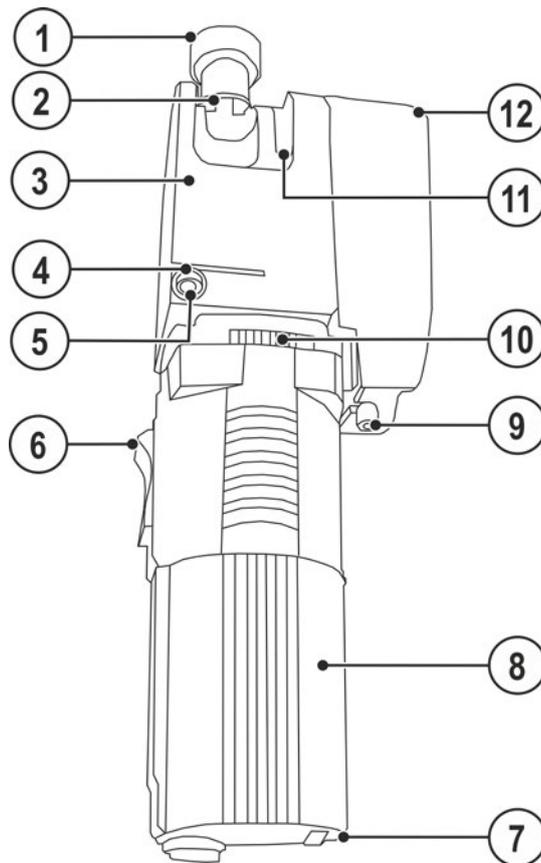


Abbildung 4-1

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Zuführungskanal
2		Führungselement zum Einstellen der Schleifbahnen
3		Schleifkopf
4		Tiefenlehre
5		Schleifkopfspannschraube
6		Ein- / Ausschalter
7		Drehzahlregler
8		Motor
9		Halteschraube
10		Lüftungsschlitz zur Gerätekühlung
11		Schleifwinkelskala
12		Filtergehäuse

5 Aufbau und Funktion

⚠️ WARNUNG



- Gesundheitsschädliche Elektrodenwerkstoffe!**
Schweißelektroden können gesundheitsschädliche Werkstoffe enthalten!
- Hinweise des Elektrodenherstellers beachten!

⚠️ VORSICHT



- Offener Zuführungskanal!**
Durch einen geöffneten Zuführungskanal können bei laufender Schleifscheibe Späne und Schmutzpartikel aus dem Kanal austreten und ins Auge oder die Atemluft geraten!
- Vor dem Einschalten Elektrodenhalter im Zuführungskanal platzieren!
 - Schleifscheibe nach dem Ausschalten auslaufen lassen bevor der Elektrodenhalter aus dem Zuführungskanal entfernt wird.



- Starten mit anliegender Elektrode!**
Wenn das Gerät mit anliegender Elektrode gestartet wird kann die Elektrode verkanten und die Schleifscheibe, das Gerät und Personen schädigen!
- Beim Start des Geräts die Elektrode nicht auf der Schleifscheibe aufliegen lassen!
 - Vor dem Einschalten des Geräts die Position der Elektrode durch das Sichtglas prüfen!



Bei zu großem Druck der Elektrode auf die Schleifscheibe kann die Elektrode überhitzen und ausglühen. Eine ausgeglühte Elektrode kann unbrauchbar sein und das Gerät beschädigen!

- **Elektrode nicht zu stark auf die Schleifscheibe drücken!**
- **Elektrode während dem Schleifen gleichmäßig drehen!**

5.1 Transport und Aufstellen

⚠️ VORSICHT



- Unfallgefahr durch Versorgungsleitungen!**
Beim Transport können nicht getrennte Versorgungsleitungen (Netzleitungen, Steuerleitungen, etc.) Gefahren verursachen, wie z. B. angeschlossene Geräte umkippen und Personen schädigen!
- Versorgungsleitungen vor dem Transport trennen!

5.1.1 Umgebungsbedingungen



Geräteschäden durch Verschmutzungen!

Ungewöhnlich hohe Mengen an Staub, Säuren, korrosiven Gasen oder Substanzen können das Gerät beschädigen (Wartungsintervalle beachten > siehe Kapitel 6.2).

- **Hohe Mengen an Rauch, Dampf, Öldunst, Schleifstäuben und korrosiver Umgebungsluft vermeiden!**



Mangelnde Belüftung führt zu Leistungsreduzierung und Geräteschäden.

- **Umgebungsbedingungen einhalten!**
- **Ein- und Austrittsöffnung für Kühlluft freihalten!**
- **Mindestabstand 0,5 m zu Hindernissen einhalten!**

5.1.1.1 Im Betrieb

Temperaturbereich der Umgebungsluft:

- -25 °C bis +40 °C (-13 F bis 104 °F) ^[1]

relative Luftfeuchte:

- bis 50 % bei 40 °C (104 °F)
- bis 90 % bei 20 °C (68 °F)

5.1.1.2 Transport und Lagerung

Lagerung im geschlossenen Raum, Temperaturbereich der Umgebungsluft:

- -30 °C bis +70 °C (-22 °F bis 158 °F) ^[1]

Relative Luftfeuchte

- bis 90 % bei 20 °C (68 °F)

5.1.2 Netzanschluss

⚠ GEFAHR**Gefahren durch unsachgemäßen Netzanschluss!****Unsachgemäßer Netzanschluss kann zu Personen- bzw. Sachschäden führen!**

- Der Anschluss (Netzstecker oder Kabel), die Reparatur oder Spannungsanpassung des Gerätes muss durch einen Elektrofachmann nach den jeweiligen Landesgesetzen bzw. Landesvorschriften zu erfolgen!
- Die auf dem Leistungsschild angegebene Netzspannung muss mit der Versorgungsspannung übereinstimmen.
- Gerät ausschließlich an einer Steckdose mit vorschriftsmäßig angeschlossenem Schutzleiter betreiben.
- Netzstecker, -steckdose und -zuleitung müssen in regelmäßigen Abständen durch einen Elektrofachmann geprüft werden!
- Bei Generatorbetrieb ist der Generator entsprechend seiner Betriebsanleitung zu erden. Das erzeugte Netz muss für den Betrieb von Geräten nach Schutzklasse I geeignet sein.

5.1.2.1 Netzform



Das Gerät darf ausschließlich an einem Einphasen-2-Leiter-System mit geerdetem Neutralleiter angeschlossen und betrieben werden.

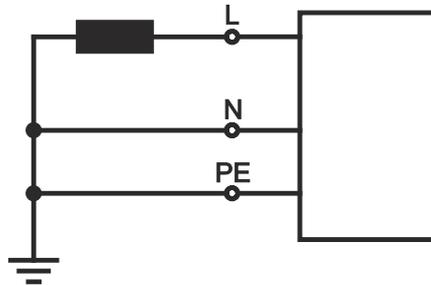


Abbildung 5-1

Legende

Pos.	Bezeichnung	Kennfarbe
L	Außenleiter	braun
N	Neutralleiter	blau
PE	Schutzleiter	grün-gelb

- Netzstecker des abgeschalteten Gerätes in entsprechende Steckdose einstecken.

5.2 Voreinstellungen

5.2.1 Auswahl der Schleifbahn

Bei unzureichendem Ergebnis bietet das Schleifgerät die Möglichkeit, je nach Verschleiß der Diamantscheibe, verschiedene Bahnen auf der Scheibe zu wählen.

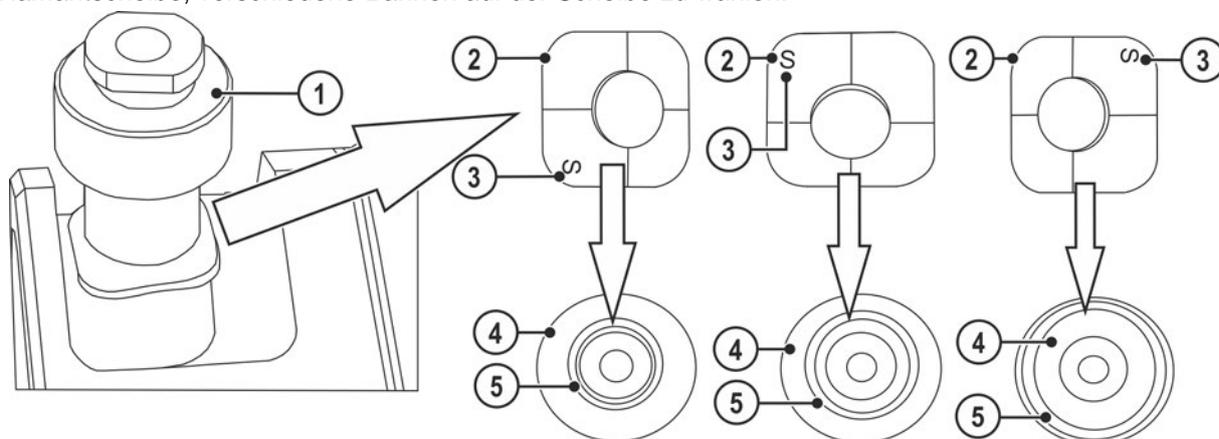


Abbildung 5-2

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Klemmschraube
2		Führungselement zum Einstellen der Schleifbahnen
3		Markierung „S“
4		Schleifscheibe
5		Schleifbahn

- Klemmschraube lösen.
- Führungselement anheben.
- Führungselement um 90° drehen.
- Winkelführung durch verschieben exakt unter dem Führungselement positionieren.
- Führungselement in die Winkelführung einsetzen.
- Klemmschraube wieder anziehen.



Bei jedem Schleifbahnwechsel oder wenn aufgewirbelter Staub in der Schleifkammer permanent sichtbar ist, muss der Filter gewechselt werden!

5.2.2 Elektroden für den Schleifvorgang vorbereiten

⚠ VORSICHT



Falsche Spannzange!

Durch die Verwendung einer nicht der Elektrodengröße entsprechenden Spannzange kann sich die Elektrode lösen, das Gerät beschädigen und Personen verletzen.

- Nur original Spannzangen verwenden!
- Nur die dem Elektrodendurchmesser entsprechenden Spannzangen verwenden!

Um die Elektroden für den Schleifvorgang zu befestigen werden verschiedene, dem Elektrodendurchmesser angepasste Spannzangen verwendet.

Auslieferungszustand!

Ab Werk ist die Spannzange für eine Elektrode mit einem Durchmesser von 2,4 mm bereits im Elektrodenhalter vormontiert.

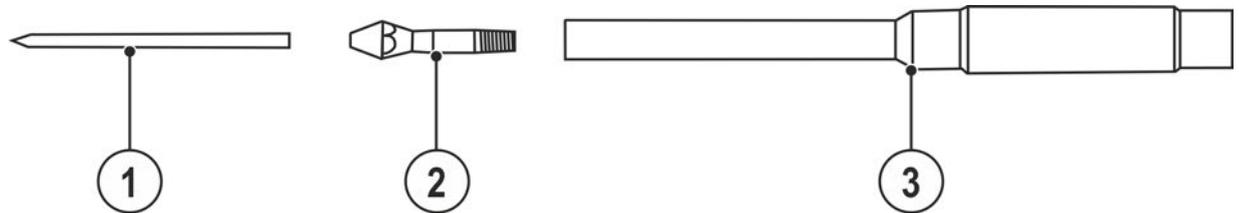


Abbildung 5-3

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Elektrode
2		Spannzange
3		Elektrodenhalter Anwendungsbereich: Un- und niedriglegierte Werkstoffe

- Spannzange entsprechend dem Elektrodendurchmesser auswählen.
- Elektrode in Spannzange einsetzen.
- Spannzange in Elektrodenhalter einschrauben.

Mitgelieferte Spannzangen!

Im Lieferumfang befinden sich Spannzangen für die Elektrodendurchmesser 1,6- , 2,4 und 3,2mm. Weitere Spannzangen > siehe Kapitel 8.

5.2.3 Schleifwinkel der Wolframelektrode einstellen

Der Anschleifwinkel kann von 15° bis 180° in 5° Schritten eingestellt werden. Der Winkel von 180° erzeugt eine rechteckige Fläche an der Elektrodenspitze.

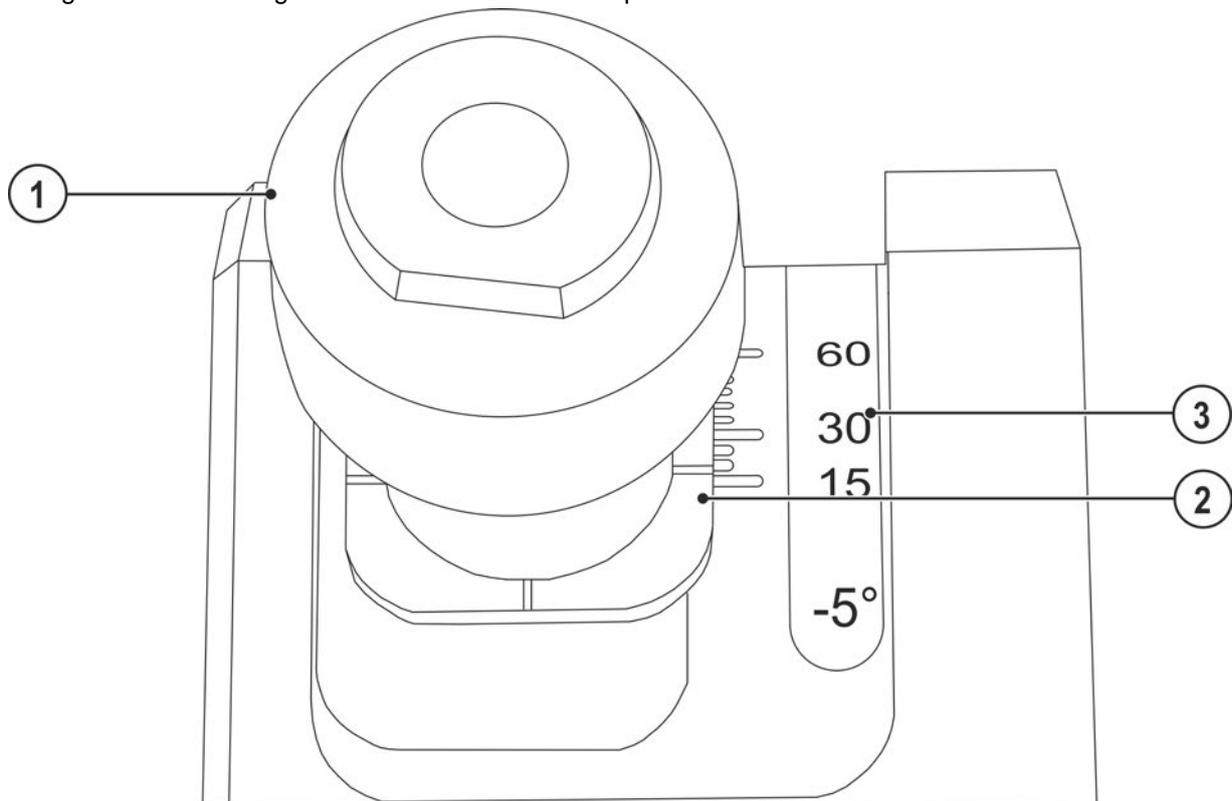


Abbildung 5-4

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Klemmschraube
2		Markierung
3		Schleifwinkelskala

- Klemmschraube lösen.
- Führungselement bewegen, bis Markierung auf gewünschte Gradeinstellung zeigt.
- Klemmschraube festdrehen.

5.3 Drehzahl einstellen

Um einen genauen und sauberen Anschliff der Elektrode zu erreichen ist eine dem Elektrodendurchmesser entsprechende Drehzahl sehr wichtig.

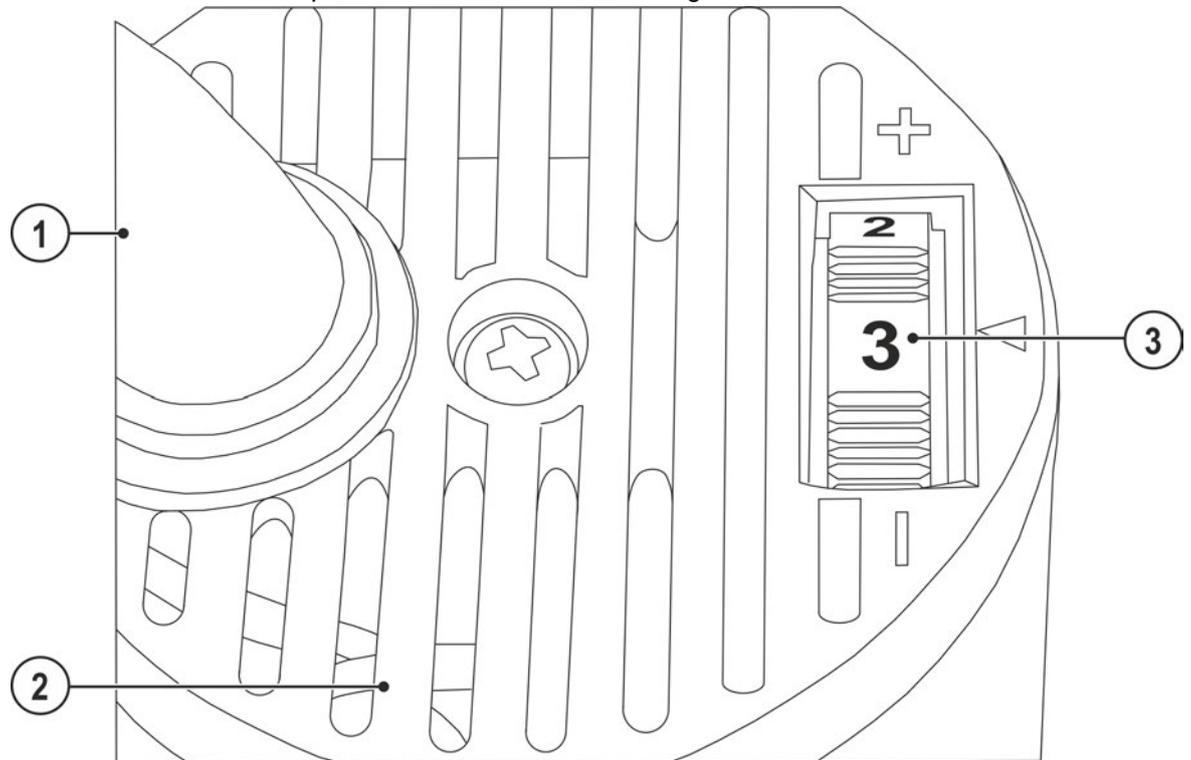


Abbildung 5-5

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Netzanschlusskabel > siehe Kapitel 5.1.2
2		Motorgehäuse
3		Drehzahlregler

- Drehzahl für jeweiligen Elektrodendurchmesser > siehe Kapitel 5.3.1.
- Drehzahlregler auf entsprechenden Wert einstellen.

5.3.1 Richtwerte Drehzahlreglerstellung

Elektrodendurchmesser	Ø mm	0,8 - 1,6	2,0 - 2,4	3,0 - 4,0
Drehzahlreglerstellung	Nr.	1	2	3

5.4 Elektrode einsetzen

Vor jedem Anschliff:

Elektroden-Anschliff mit der Tiefenlehre der Schleifkopfspannschraube einstellen.

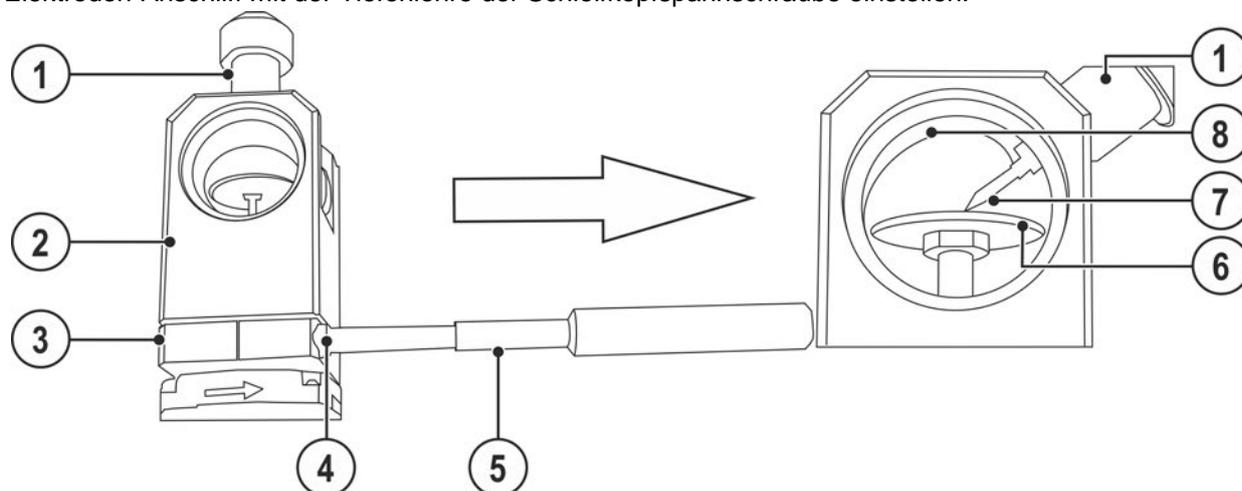


Abbildung 5-6

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Zuführungskanal
2		Schleifkopf
3		Einstellschraube Tiefenlehre
4		Tiefenlehre
5		Elektrodenhalter
6		Schleifscheibe
7		Elektrode
8		Sichtglas

- Wolframelektrode in Spannzange einführen und ca. 35mm herausstehen lassen.
- Spannzange in Elektrodenhalter schrauben.
- Elektrodenhalter in Tiefenlehre der Schleifkopfspannschraube einführen.
- Wolframelektrode durch Rechtsdrehen des Elektrodenhalters festspannen.
- Festen Sitz der Elektrode überprüfen.
- Elektrodenhalter langsam in den Zuführungskanal einführen, bis die Wolframelektrode über der Schleifscheibe ist. Kontrolle des Vorgangs durch Sichtglas.

Einstellschraube Tiefenlehre

Über die Einstellschraube auf der Rückseite der Tiefenlehre kann der Abschleiß der Wolframelektrode eingestellt werden.

- **Herausdrehen: Höherer Abschleiß**
- **Hineindreihen: Geringerer Abschleiß**

5.5 Elektrode anschleifen



Eine defekte Schleifscheibe kann die Elektrode und den Elektrodenhalter beschädigen.

- **Gerät nie verwenden wenn die Schleifscheibe beschädigt ist.**
- **Nur original Schleifscheiben verwenden.**

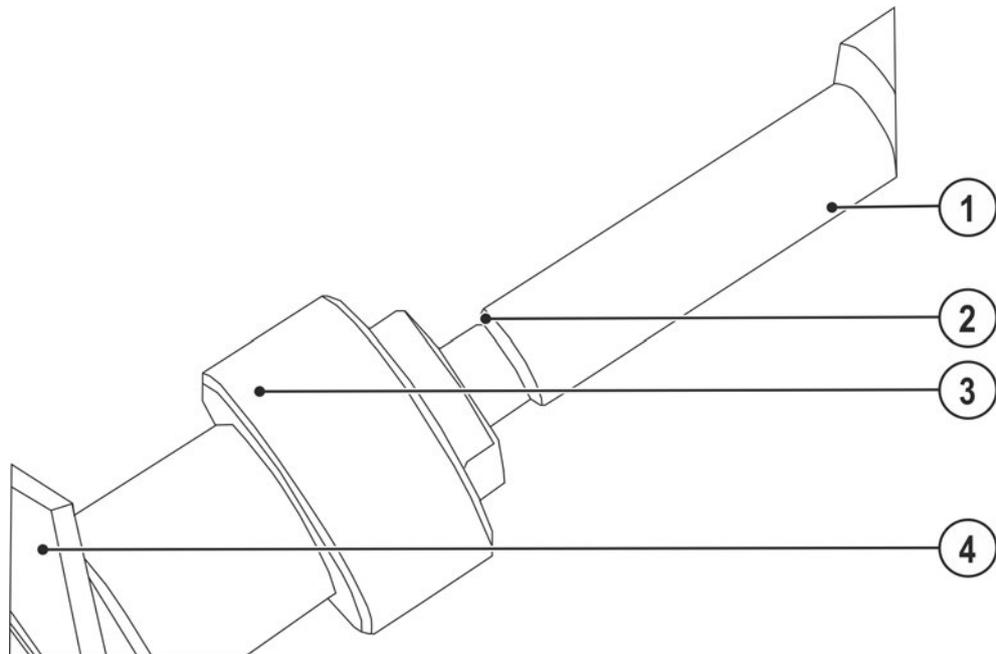


Abbildung 5-7

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Elektrodenhalter
2		Anschlag
3		Zuführungskanal
4		Schleifkopf

- Überprüfen ob Ein- / Ausschalter in der Stellung „0“ ist.
- Gerät an Stromversorgung anschließen.
- Durch Sichtglas überprüfen das Elektrode nicht auf der Schleifscheibe aufliegt.
- Gerät einschalten.
- Elektrodenhalter unter langsamen Drehen an die Schleifscheibe führen, so dass die Wolframelektrode nicht zum Glühen kommt. Kontrolle des Vorgangs über Sichtglas.
- Mit leichtem Druck und langsamen gleichmäßigen Drehen des Elektrodenhalters den Schleifvorgang ausführen.
- Der Schleifvorgang ist beendet wenn der Anschlag des Elektrodenhalters erreicht ist.
- Das Gerät ausschalten und auslaufen lassen.
- Elektrodenhalter aus Zuführungskanal entnehmen.
- Elektrodenhalter in Tiefenlehre einführen und Elektrode durch Linksdrehen lösen.

5.6 Filterwechsel

WARNUNG



Netzspannung!

Vor Reinigung oder Prüfung müssen alle Netz- und Versorgungsleitungen des zu prüfenden Gerätes getrennt werden.

- Alle Netz- und Versorgungsleitungen trennen.



Betrieb ohne Filter!

Bei Betrieb des Schleifgeräts ohne Filterkassette können giftiger Staub, Späne und Rauch aus dem Gerät austreten. Späne, Staub und Rauch von Schweißelektroden können gesundheitsschädlich sein!

- Gerät niemals ohne eingesetzte Filterkassette betreiben!



Bei jedem Schleifbahnwechsel oder wenn aufgewirbelter Staub in der Schleifkammer permanent sichtbar ist, muss der Filter gewechselt werden!

Entsorgung!

Zur Entsorgung einer gebrauchten Filterkassette den mitgelieferten Entsorgungsbeutel für Einwegfilter verwenden! Örtlichen Vorgaben für die Entsorgung von Filterkassetten beachten!

Wenn sich am Sichtglas sehr viele Schleifpartikel absetzen muss ein Filterwechsel durchgeführt werden.

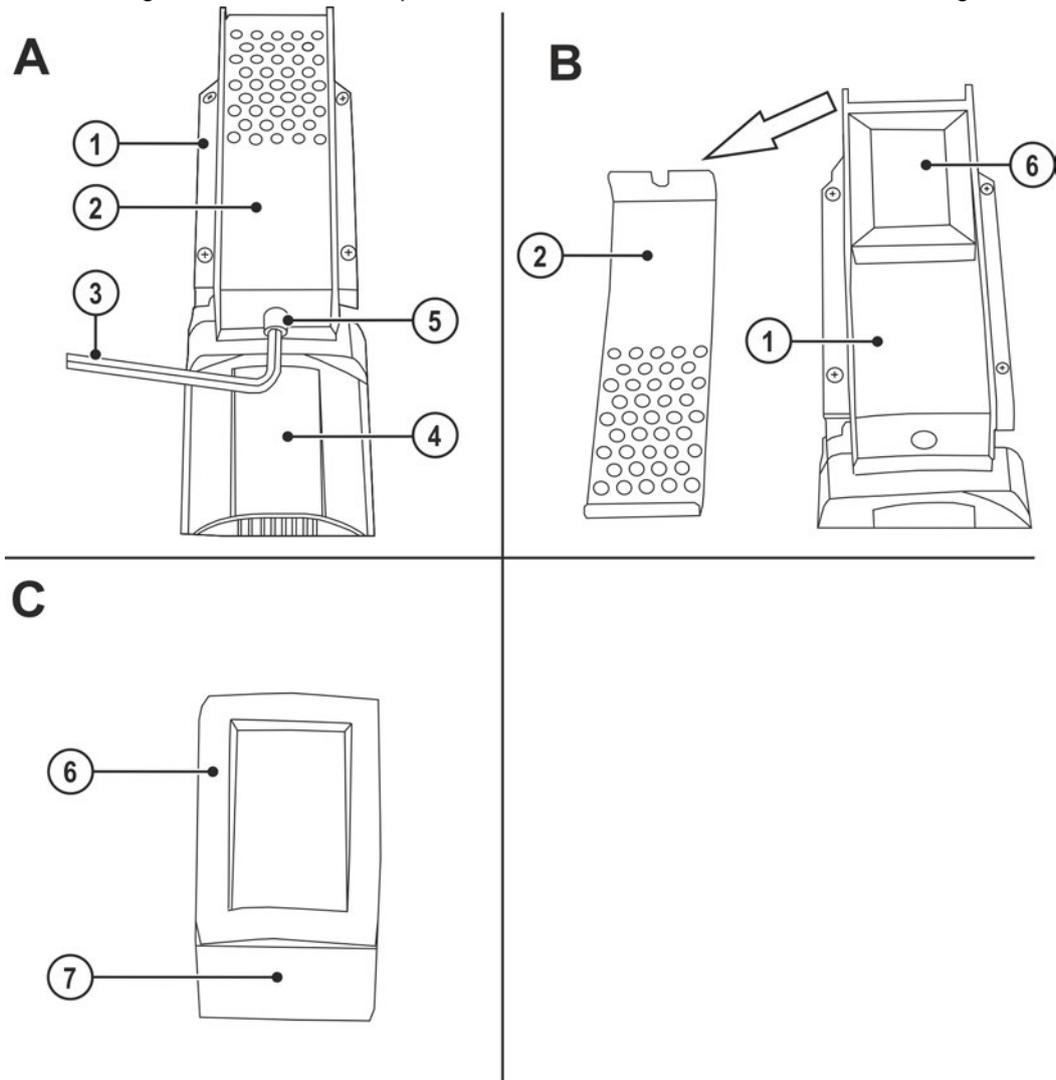


Abbildung 5-8

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Filtergehäuse
2		Haltegitter
3		Innensechskantschlüssel SW 4
4		Motorgehäuse
5		Halteschraube
6		Dichtgummi
7		Filterkassette

- Halteschraube am Filtergehäuse lösen.
- Haltegitter abklappen und abnehmen.
- Filterkassette entnehmen und mit dem Entsorgungsbeutel fachgerecht entsorgen.
- Neue Filterkassette mit dem Dichtgummi voraus einsetzen.
- Haltegitter am Filtergehäuse einhaken und zuklappen.
- Halteschraube handfest festziehen.

5.7 Schleifscheibe wechseln

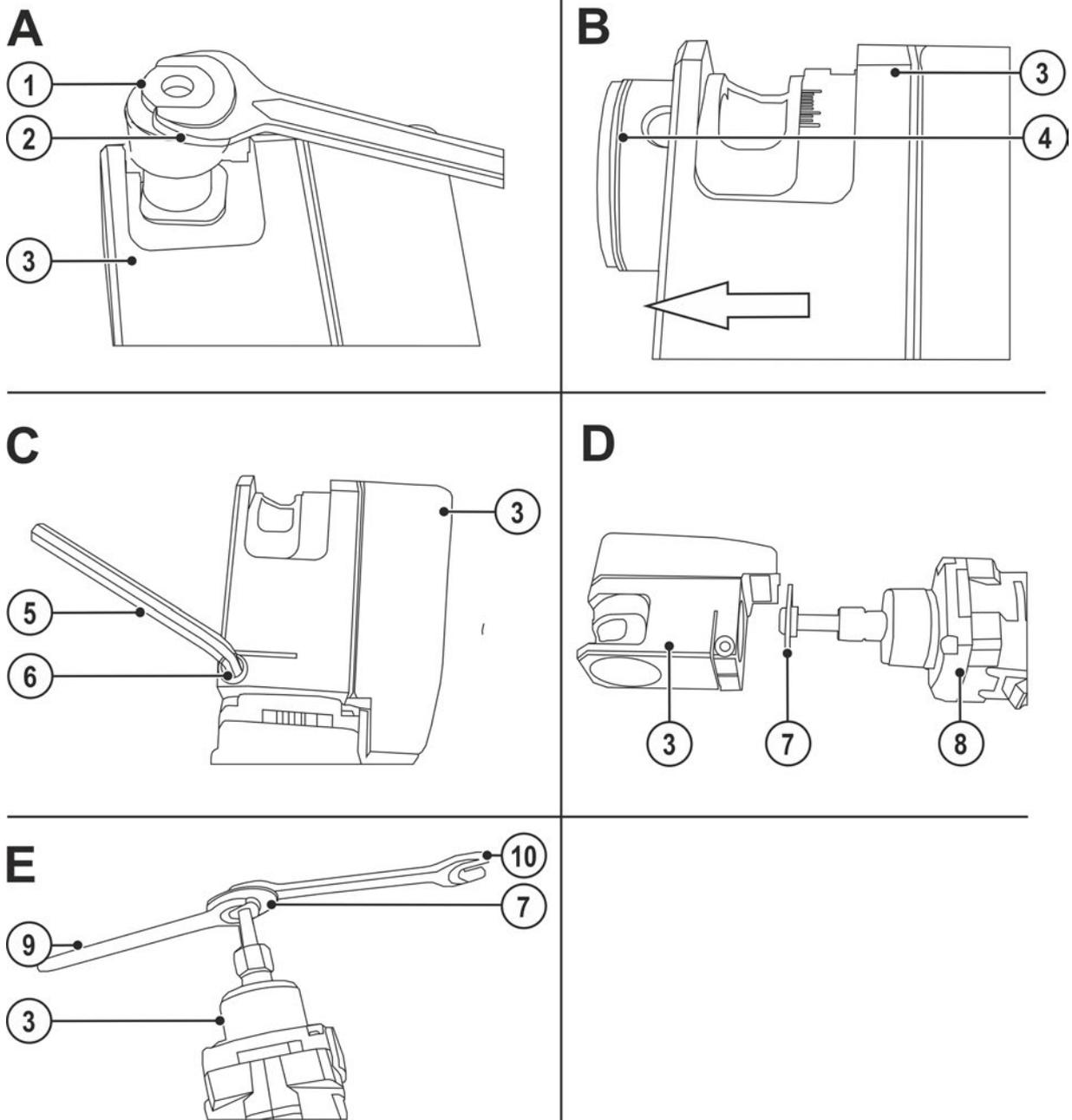


Abbildung 5-9

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Anschlagschraube
2		Maulschlüssel SW 17
3		Schleifkopf
4		Kulisse
5		Innensechskantschlüssel SW 8
6		Schleifkopfspannschraube
7		Schleifscheibe
8		Motorgehäuse
9		Maulschlüssel SW 14
10		Maulschlüssel SW 13

- Elektrodenhalter entnehmen.
- Anschlagschraube mit dem Maulschlüssel (SW 17) entfernen.
- Kulisse mit Sichtglas nach vorne entfernen.
- Schleifkopfspannschraube mit dem abgewinkelten Innensechskantschlüssel (SW 8) lösen.
- Schleifkopf nach oben abziehen.
- Schleifscheibe mit Maulschlüssel (SW 14) kontern und mit Maulschlüssel (SW 13) lösen.
- Neue Schleifscheibe aufsetzen und mit den Maulschlüsseln festziehen.
- Schleifkopf aufsetzen.
- Schleifkopfspannschraube festziehen.
- Kulisse mit Sichtglas einsetzen.
- Führungselement zum Einstellen der Schleifbahnen einsetzen.
- Anschlagschraube handfest anziehen.

5.7.1 Reinigung

Das Schleifgerät muss in regelmäßigen Abständen gereinigt werden, um die langfristige Funktion des Geräts sicherzustellen.



Das Gerät kann bei einer Reinigung mit Flüssigkeiten beschädigt werden! Entfernen von Rückständen mit Druckluft kann Späne aufwirbeln und zu Beschädigungen der Augen führen!

- **Zur Reinigung keine Flüssigkeiten verwenden!**
- **Zum Entfernen der Rückstände einen Pinsel oder ein geeignetes Reinigungswerkzeug verwenden!**

6 Wartung, Pflege und Entsorgung

6.1 Allgemein

GEFAHR



Verletzungsgefahr durch elektrische Spannung nach dem Ausschalten!
Arbeiten am offenen Gerät können zu Verletzungen mit Todesfolge führen!
Während des Betriebs werden im Gerät Kondensatoren mit elektrischer Spannung aufgeladen. Diese Spannung steht noch bis zu 4 Minuten nach dem Ziehen des Netzsteckers an.

1. Gerät ausschalten.
2. Netzstecker ziehen.
3. Mindestens 4 Minuten warten, bis die Kondensatoren entladen sind!

WARNUNG



Unsachgemäße Wartung, Prüfung und Reparatur!
Die Wartung, die Prüfung und das Reparieren des Produktes darf nur von sachkundigen, befähigten Personen durchgeführt werden. Befähigte Person ist, wer aufgrund seiner Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrung die bei der Prüfung von Schweißstromquellen auftretenden Gefährdungen und mögliche Folgeschäden erkennen und die erforderlichen Sicherheitsmaßnahmen treffen kann.

- Wartungsvorschriften einhalten > *siehe Kapitel 6.2.*
- Wird eine der untenstehenden Prüfungen nicht erfüllt, darf das Gerät erst nach Instandsetzung und erneuter Prüfung wieder in Betrieb genommen werden.

Reparatur- und Wartungsarbeiten dürfen nur von ausgebildetem autorisiertem Fachpersonal durchgeführt werden, ansonsten erlischt der Garantieanspruch. Wenden Sie sich in allen Service-Angelegenheiten grundsätzlich an ihren Fachhändler, den Lieferant des Gerätes. Rücklieferungen von Garantiefällen können nur über Ihren Fachhändler erfolgen. Verwenden Sie beim Austausch von Teilen nur Originalersatzteile. Bei der Bestellung von Ersatzteilen ist der Gerätetyp, Seriennummer und Artikelnummer des Gerätes, Typenbezeichnung und Artikelnummer des Ersatzteiles anzugeben.

Dieses Gerät ist unter den angegebenen Umgebungsbedingungen und den normalen Arbeitsbedingungen weitgehend wartungsfrei und benötigt ein Minimum an Pflege.

Durch ein verschmutztes Gerät werden Lebens- und Einschaltdauer reduziert. Die Reinigungsintervalle richten sich maßgeblich nach den Umgebungsbedingungen und der damit verbundenen Verunreinigung des Gerätes (mindestens jedoch halbjährlich).

6.1.1 Reinigung

- Außenflächen mit einem feuchten Tuch reinigen (keine aggressiven Reinigungsmittel anwenden).
- Lüftungskanal und ggf. Kühlerlamellen des Gerätes mit öl- und wasserfreier Druckluft ausblasen. Druckluft kann die Gerätelüfter überdrehen und dadurch zerstören. Gerätelüfter nicht direkt anblasen und ggf. mechanisch blockieren.
- Kühlflüssigkeit auf Verunreinigungen prüfen und ggf. ersetzen.

6.1.2 Schmutzfilter

Durch den herabgesetzten Kühlluftdurchsatz wird die Einschaltdauer des Schweißgerätes reduziert. Der Schmutzfilter muss regelmäßig demontiert und durch Ausblasen mit Druckluft gereinigt werden (abhängig vom Schmutzaufkommen).

6.2 Wartungsarbeiten, Intervalle

6.2.1 Tägliche Wartungsarbeiten

Sichtprüfung

- Netzzuleitung und deren Zugentlastung
- Gasflaschensicherungselemente
- Schlauchpaket und Stromanschlüsse auf äußere Beschädigungen prüfen und ggf. auswechseln bzw. Reparatur durch Fachpersonal veranlassen!
- Gasschläuche und deren Schalteinrichtungen (Magnetventil)
- Alle Anschlüsse sowie die Verschleißteile auf handfesten Sitz prüfen und ggf. nachziehen.
- Ordnungsgemäße Befestigung der Drahtspule prüfen.
- Transportrollen und deren Sicherungselemente
- Transportelemente (Gurt, Kranösen, Griff)
- Sonstiges, allgemeiner Zustand

Funktionsprüfung

- Bedien-, Melde-, Schutz- und Stelleinrichtungen (Funktionsprüfung).
- Schweißstromleitungen (auf festen, verriegelten Sitz prüfen)
- Gasschläuche und deren Schalteinrichtungen (Magnetventil)
- Gasflaschensicherungselemente
- Ordnungsgemäße Befestigung der Drahtspule prüfen.
- Schraub- und Steckverbindungen von Anschlüssen sowie Verschleißteile auf ordnungsgemäßen Sitz prüfen, ggf. nachziehen.
- Anhaftende Schweißspritzer entfernen.
- Drahtvorschubrollen regelmäßig reinigen (abhängig vom Verschmutzungsgrad).

6.2.2 Monatliche Wartungsarbeiten

Sichtprüfung

- Gehäuseschäden (Front-, Rück-, und Seitenwände)
- Transportrollen und deren Sicherungselemente
- Transportelemente (Gurt, Kranösen, Griff)
- Kühlmittelschläuche und deren Anschlüsse auf Verunreinigungen prüfen

Funktionsprüfung

- Wahlschalter, Befehlsgeräte, Not-Aus-Einrichtungen, Spannungsminderungseinrichtung, Melde- und Kontrollleuchten
- Kontrolle der Drahtführungselemente (Drahtvorschubrollenaufnahme, Drahteinlaufnippel, Drahtführungsrohr) auf festen Sitz. Empfehlung zum Austausch der Drahtvorschubrollenaufnahme (eFeed) nach 2000 Betriebsstunden, siehe Verschleißteile).
- Kühlmittelschläuche und deren Anschlüsse auf Verunreinigungen prüfen
- Prüfen und Reinigen des Schweißbrenners. Durch Ablagerungen im Brenner können Kurzschlüsse entstehen, das Schweißergebnis beeinträchtigt werden und in der Folge Brennerschäden auftreten!

6.2.3 Jährliche Prüfung (Inspektion und Prüfung während des Betriebes)

Es ist eine Wiederholungsprüfung nach Norm IEC 60974-4 „Wiederkehrende Inspektion und Prüfung“ durchzuführen. Neben den hier erwähnten Vorschriften zur Prüfung sind die jeweiligen Landesgesetze bzw. -vorschriften zu erfüllen.

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der beiliegenden Broschüre "Warranty registration" sowie unserer Information zu Garantie, Wartung und Prüfung auf www.ewm-group.com !

6.3 Entsorgung des Gerätes



Sachgerechte Entsorgung!

Das Gerät enthält wertvolle Rohstoffe die dem Recycling zugeführt werden sollten und elektronische Bauteile die entsorgt werden müssen.

- **Nicht über den Hausmüll entsorgen!**
- **Behördliche Vorschriften zur Entsorgung beachten!**
- Gebrauchte Elektro- und Elektronikgeräte dürfen gemäß europäischer Vorgaben (Richtlinie 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik-Altgeräte) nicht mehr zum unsortierten Siedlungsabfall gegeben werden. Sie müssen getrennt erfasst werden. Das Symbol der Abfalltonne auf Rädern weist auf die Notwendigkeit der getrennten Sammlung hin.
Dieses Gerät ist zur Entsorgung, bzw. zum Recycling, in die hierfür vorgesehenen Systeme der Getrennsammlung zu geben.
- In Deutschland ist laut Gesetz (Gesetz über das Inverkehrbringen, die Rücknahme und die umweltverträgliche Entsorgung von Elektro- und Elektronikgeräten (ElektroG)) ein Altgerät einer vom unsortierten Siedlungsabfall getrennten Erfassung zuzuführen. Die öffentlich-rechtlichen Entsorgungsträger (Kommunen) haben hierzu Sammelstellen eingerichtet, an denen Altgeräte aus privaten Haushalten kostenfrei entgegengenommen werden.
- Informationen zur Rückgabe oder Sammlung von Altgeräten erteilt die zuständige Stadt-, bzw. Gemeindeverwaltung.
- Darüber hinaus ist die Rückgabe europaweit auch bei EWM-Vertriebspartnern möglich.

7 Technische Daten

7.1 TGM 40230 Handy

Leistung	850 W
Netzanschluss (EN 50144)	230 V / 50 Hz
Drehzahl	8000 – 22000 U/min
Elektroden Durchmesser	0,8 - 4,0 mm
Schleifwinkel	15 - 180°
Maximale Elektrodenlänge	175 mm
Diamantscheibendurchmesser	40 mm
Schutzart	IP 21
Sicherheitskennzeichnung	CE
Angewandte harmonisierte Normen	siehe Konformitätserklärung (Geräteunterlagen)
Gewicht ohne Zubehör	2,5 kg 5,51 lb

8 Verschleißteile**8.1 TGM 40230 Handy**

Typ	Bezeichnung	Artikelnummer
DG Handy	Diamantscheibe für EWM Elektrodenschleifgerät	098-003673-00000
EXCENTER	Fuehrungselement	098-004309-00000
COL Porta/Handy Ø 0.8 mm	Spannzange für EWM-Elektrodenschleifgeräte	098-003696-00000
COL Porta/Handy Ø 1.0 mm	Spannzange für EWM-Elektrodenschleifgeräte	098-003697-00000
COL Porta/Handy Ø 1.2 mm	Spannzange für EWM-Elektrodenschleifgeräte	098-003698-00000
COL Porta/Handy Ø 1.6 mm	Spannzange für EWM-Elektrodenschleifgeräte	098-003674-00000
COL Porta/Handy Ø 2.0 mm	Spannzange für EWM-Elektrodenschleifgeräte	098-003675-00000
COL Porta/Handy Ø 2.4 mm	Spannzange für EWM-Elektrodenschleifgeräte	098-003676-00000
COL Porta/Handy Ø 3.2 mm	Spannzange für EWM-Elektrodenschleifgeräte	098-003677-00000
COL Porta/Handy Ø 4.0 mm	Spannzange für EWM-Elektrodenschleifgeräte	098-003678-00000
FC TGM	Filtereinsatz	098-003679-00000
Disposal bag	Entsorgungsbeutel für Einwegfilter	398-003882-00000

9 Anhang**9.1 Händlersuche**

Sales & service partners
www.ewm-group.com/en/specialist-dealers



"More than 400 EWM sales partners worldwide"