



SE

Elektrodslipmaskin

TGM 40230 Handy

099-003412-EW506

Beakta vidare systemdokumentation!

22.10.2019

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

www.ewm-group.com



Allmänna hänvisningar

VARNING



Läs bruksanvisningen!

Bruksanvisningen informerar om säker användning av produkterna.

- Läs och följ bruksanvisningen för samtliga systemkomponenter, i synnerhet säkerhets- och varningsanvisningarna!
- Beakta föreskrifter om förebyggande av olyckor och nationella bestämmelser!
- Förvara bruksanvisningen på aggregats användningsplats.
- Säkerhets- och varningsskyltar på aggregatet informerar om eventuella faror. De måste vara identifierbara och läsbara.
- Aggregatet är tillverkat i enlighet med aktuell teknisk utvecklingsnivå samt gällande regler och standarder och får endast användas, underhållas och repareras av fackpersonal.
- Tekniska ändringar på grund av vidareutveckling inom aggregattekniken kan leda till olika svetsförhållanden.

Kontakta er återförsäljare eller vår kundservice på +49 2680 181-0 om ni har frågor angående installation, idrifttagande, användning, speciella omständigheter på användningsplatsen samt ändamålsenlig användning .

En lista över auktoriserade återförsäljare finns på www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.

Ansvaret i sammanhang med användning av denna anläggning begränsas uttryckligen till anläggningens funktion. Allt annat ansvar, av vilket slag det vara må, uteslutes uttryckligen. Denna befrielse från ansvar accepteras av användaren vid idrifttagning av anläggningen.

Såväl iakttagandet av denna anvisning som även villkoren och metoderna vid installation, drift, användning och skötsel av aggregatet kan inte övervakas av tillverkaren.

Ett felaktigt utförande av installationen kan leda till materiella skador och även innebära att personer utsättes för risker. Därför övertar vi inget slags ansvar för förluster, skador och kostnader, som resulterar av felaktig installation, icke fackmässig drift samt felaktig användning och skötsel eller på något sätt står i samband härmed.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8
D-56271 Mündersbach · Tyskland
Tfn: +49 2680 181-0, Fax: -244
E-post: info@ewm-group.com
www.ewm-group.com

Upphovsrätten till detta dokument förblir hos tillverkaren.

Kopiering, även i form av utdrag, endast med skriftligt godkännande.

Innehållet i detta dokument har noga undersökts, kontrollerats och bearbetats, ändå förbehåller vi oss för ändringar, skrivfel och misstag.

1 Innehållsförteckning

1	Innehållsförteckning	3
2	För Din säkerhet	4
2.1	Upplysningar betr. bruksanvisningens användning	4
2.2	Symbolförklaring	5
2.3	Allmänt	6
3	Ändamålsenlig användning	7
3.1	Användningsområde	7
3.2	Hänvisningar till standarder	7
3.2.1	Garanti	7
3.2.2	Konformitetsdeklaration	7
3.2.3	Servicedokument (reservdelar)	7
4	Apparatbeskrivning - snabböversikt	8
4.1	TGM 40230 Handy	8
5	Uppbyggnad och funktion	9
5.1	Transport och uppställning	9
5.1.1	Omgivningskrav	10
5.1.1.1	Under drift	10
5.1.1.2	Transport och förvaring	10
5.1.2	Nätanslutning	11
5.1.2.1	Nätform	11
5.2	Förinställningar	12
5.2.1	Val av slipbana	12
5.2.2	Förberedelse av elektroderna för slipningen	13
5.2.3	Inställning av volframelektrodens slipvinkel	14
5.3	Ställ in varvtalet	15
5.3.1	Riktvärden för varvtalsregleringens läge	15
5.4	Montera elektrod	16
5.5	Tillslipning av elektroden	17
5.6	Filterbyte	18
5.7	Byte av slipskiva	20
5.7.1	Rengöring	21
6	Underhåll, skötsel och avfallshantering	22
6.1	Allmänt	22
6.1.1	Rengöring	22
6.1.2	Smutsfilter	22
6.2	Underhållsarbeten, intervall	23
6.2.1	Dagliga underhållsarbeten	23
6.2.2	Underhållsarbeten varje månad	23
6.2.3	Årlig kontroll (inspektion och kontroll under drift)	23
6.3	Avfallshantering av aggregatet	24
7	Tekniska data	25
7.1	TGM 40230 Handy	25
8	Förslitningsdelar	26
8.1	TGM 40230 Handy	26
9	Bilaga	27
9.1	Återförsäljarsökning	27

2 För Din säkerhet

2.1 Upplysningar betr. bruksanvisningens användning

FARA

Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en omedelbart hotande, allvarlig personskada eller död.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "FARA" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas dessutom genom ett piktogram i marginalen.

VARNING

Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en möjlig, allvarlig personskada eller död.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "VARNING" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas dessutom genom ett piktogram i marginalen.

OBSERVERA

Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en möjlig, lätt personskada.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "SE UPP" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas genom ett piktogram i marginalen.

























Tekniska detaljer som användaren måste beakta för att undvika skador på egendom och maskin.

Indikeringar beträffande tillvägagångssätt samt uppräknningar som visar dig steg för steg vad du ska göra i speciella situationer känner du igen med hjälp av blickfångspunkten, t.ex.:

- ansluta och låsa kontakten för svetsströmledningen i motsvarande motkontakt.

2.2 Symbolförklaring

Symbol	Beskrivning	Symbol	Beskrivning
	Beakta tekniska detaljer		tryck och släpp (peka/tryck)
	Koppla från aggregatet		Släpp
	Koppla på aggregatet		Tryck och håll intryckt
	fel/ogiltig		koppla
	rätt/giltig		vrid
	Ingång		Siffervärde/inställbart
	Navigera		Signallampan lyser grönt
	Utgång		Signallampan blinkar grönt
	Tidsvisning (exempel: vänta 4 s/tryck)		Signallampan lyser rött
	Avbrott i menyvisningen (ytterligare inställningsmöjligheter möjliga)		Signallampan blinkar rött
	Verktyg ej nödvändigt/använd ej verktyg		
	Verktyg nödvändigt/använd verktyg		

2.3 Allmänt

VARNING



**Olycksrisk vid ignorering av säkerhetsanvisningarna!
Ignorering av säkerhetsanvisningarna kan vara livsfarligt!**

- Läs säkerhetsanvisningarna i denna anvisning noggrant!
- Beakta föreskrifter om förebyggande av olyckor och nationella bestämmelser!
- Uppmana personer inom arbetsområdet att följa föreskrifterna!

OBSERVERA



Bullerbelastning!

Buller som överskrider 70dBA kan orsaka bestående hörselskador!

- Använd lämpligt hörselskydd!
- Personer som befinner sig inom arbetsområdet måste använda lämpligt hörselskydd!



För drift av apparaten måste respektive nationella direktiv och lagar iakttas!

- **Nationell tillämpning av ramdirektivet (89/391/EWG), samt tillhörande separata direktiv.**
- **Särskilt direktivet (89/655/EWG) angående minimala föreskrifter för säkerhet och hälsoskydd vid användning av arbetsutrustning genom arbetstagare vid arbetet.**
- **Föreskrifterna för arbets säkerhet och förebyggande av olyckor i respektive land.**
- **Kontrollera regelbundet att användarna arbetar säkerhetsmedvetet.**
- **Regelbunden kontroll av aggregatet enligt BGV A3.**



Tillverkarens garanti upphör att gälla vid aggregatskador pga. främmande komponenter!

- **Använd endast systemkomponenter och tillval (strömkällor, svetsbrännare, elektrodhållare, fjärrstyrningar, reserv- och förslitningsdelar etc.) som ingår i vårt leveransprogram!**
- **Tillbehörskomponenter får endast stickas in i motsvarande anslutningsuttag och låsas när svetsaggregatet är avstängt.**

3 Ändamålsenlig användning

VARNING



Faror på grund av felaktig användning!

Aggregatet är tillverkat i enlighet med aktuell teknisk utvecklingsnivå samt gällande regler och standarder för användning inom industri och annan kommersiell verksamhet. Det är endast avsett för svetsmetoden som anges på typskylten. Vid felaktig användning kan aggregatet utgöra fara för personer, djur och materiella värden. **Garantin omfattar inte skador som är ett resultat av felaktig användning!**

- Använd aggregatet uteslutande enligt avsedd användning och endast av utbildad, sakkunnig personal!
- Aggregatet får inte förändras eller byggas om på felaktigt sätt!

3.1 Användningsområde

Transportabel volframslipmaskin för användning på svetsarbetsplatsen.

3.2 Hänvisningar till standarder

3.2.1 Garanti

Ytterligare information finns i broschyren "Warranty registration" liksom vår information om garanti, underhåll och kontroll på www.ewm-group.com!

3.2.2 Konformitetsdeklaration



Det betecknade aggregatet uppfyller följande EU-direktiv vad gäller konstruktion och utförande:

- Maskindirektivet
- Lågspänningsdirektivet
- Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)
- RoHS-direktivet

Vid obehöriga ändringar, icke-fackmässiga reparationer, upplupen tidsfrist gällande "Ljusbågesvetsanordningar – inspektion och kontroll under driften" och/eller otillåtna ombyggnader, som inte uttryckligen tillåtits av EWM är denna försäkran ogiltig. Ett specifikt intyg om överensstämmelse medföljer i original till varje produkt.

3.2.3 Servicedokument (reservdelar)

VARNING



Inga felaktiga reparationer och modifieringar!

För att undvika personskador och skador på aggregatet får aggregatet endast repareras resp. modifieras av sakkunniga, kvalificerade personer!

Garantin upphör att gälla vid obehöriga ingrepp!

- Anlita kvalificerade personer (utbildad servicepersonal) vid reparationer!

Reservdelar kan beställas hos vederbörande återförsäljare.

4 Apparatbeskrivning - snabböversikt

4.1 TGM 40230 Handy

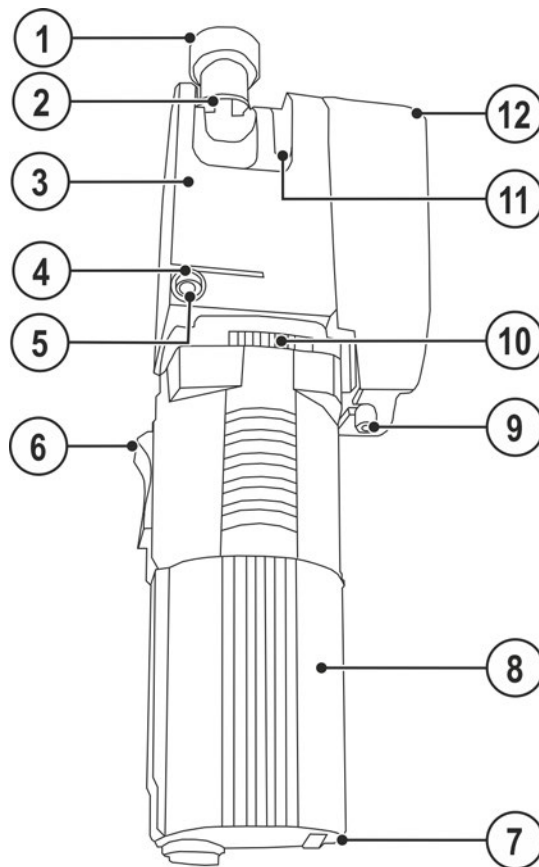


Bild. 4.1

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Tillförselkanal
2		Styrelement för inställning av slipbanor
3		Sliphuvud
4		Djupmått
5		Sliphuvudets spännskruv
6		Strömbrytare
7		Varvtalsreglage
8		Motor
9		Fästskruv
10		Ventilationshål för maskinkyllning
11		Slipvinkelskala
12		Filterhus

5 Uppbyggnad och funktion

VARNING



Hälsovådliga elektrodmaterial!

Svetselektroder kan innehålla hälsovådliga material!

- Följ elektrod tillverkarens anvisningar!

OBSERVERA



Öppen tillförselkanal!

Genom en öppen tillförselkanal kan spån och smutspartiklar träda ut ur kanalen och träffa ögonen eller blandas med andningsluften när slipskivan är igång!

- Placera elektrodhållaren i tillförselkanalen före påkopplingen!
- Låt slipskivan stanna efter frångkopplingen innan elektrodhållaren tas bort från tillförselkanalen.



Start med motliggande elektrod!

Om maskinen startas med motliggande elektrod kan elektroden förskjutas och skada slipskivan, maskinen och personer!

- Låt inte elektroden ligga an mot slipskivan när maskinen startas!
- Kontrollera elektrodens position genom synglasen innan maskinen startas!



Om elektroden trycks för hårt mot slipskivan kan den överhettas och utglödgas. En utglödgd elektrod kan vara oanvändbar och skada maskinen!

- **Tryck inte elektroden för hårt mot slipskivan!**
- **Vrid elektroden jämnt under slipningen!**

5.1 Transport och uppställning

OBSERVERA




Risk för olycksfall på grund av försörjningsledningar!

Vid transport kan ej bortkopplade försörjningsledningar (nätledningar, styrledningar, etc.) förorsaka risker, t.ex. att anslutna apparater välter och skadar personer!

- Koppla från försörjningsledningar före transport!

5.1.1 Omgivningskrav

 **Skador på aggregatet på grund av nedsmutsning!**
Ovanligt stora mängder damm, syror, korrosiva gaser eller ämnen kan skada aggregatet (beakta underhållsintervallen >se kapitel 6.2).

- *Undvik stora mängder rök, ånga, oljedimma, slipdamm och korrosiv omgivningsluft!*

 **Bristande ventilation leder till effektreduktion och skador på aggregatet.**

- *Innehåll omgivningsvillkoren!*
- *Håll in- och utloppsöppningen för kylluft fri!*
- *Innehåll minimalavståndet 0,5 m till hinder!*

5.1.1.1 Under drift

Temperaturområde för omgivningsluften:

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

Relativ luftfuktighet:

- upp till 50 % vid 40 °C (104 °F)
- upp till 90 % vid 20 °C (68 °F)

5.1.1.2 Transport och förvaring

Förvaring i slutna rum, omgivningsluftens temperaturområde:

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

Relativ luftfuktighet

- upp till 90 % vid 20 °C (68 °F)

5.1.2 Nätanslutning

⚠ FARA

**Faror på grund av felaktig nätanslutning!****Felaktig nätanslutning kan leda till personskador och materiella skador!**

- Anslutningen (nätkontakt eller kabel), reparations- eller styrningsanpassningen av aggregatet måste utföras av en behörig elektriker i enlighet med landets gällande lagar och föreskrifter!
- Den på effektskylten angivna nätspänningen måste överensstämma med försörjningsspänningen.
- Anslut endast aggregatet till ett uttag med föreskriftsenligt ansluten skyddsledare.
- Nätkontakt, nätuttag och nätkabel måste kontrolleras regelbundet av en elektriker!
- Vid generatordrift måste generatoren jordas i enlighet med dess bruksanvisning. Det genererade nätet måste vara lämpligt för drift av aggregat enligt skyddsklass I.

5.1.2.1 Nätform



Aggregatet får endast anslutas till och drivas på ett enfasigt 2-ledarsystem med jordad neutralledare.

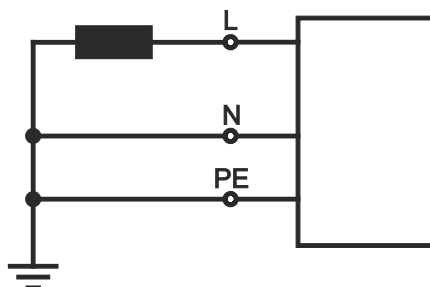


Bild. 5.1

Teckenförklaring

Pos.	Benämning	Färg
L	Ytterledare	brun
N	Neutralledare	blå
PE	Skyddsledare	gul-grön

- Sätt i nätkontakten i ett lämpligt uttag när svetsmaskinen är avstängt.

5.2 Förinställningar

5.2.1 Val av slipbana

Om resultatet inte blir tillfredsställande kan man beroende på diamantskivans slitage välja olika banor på skivan.

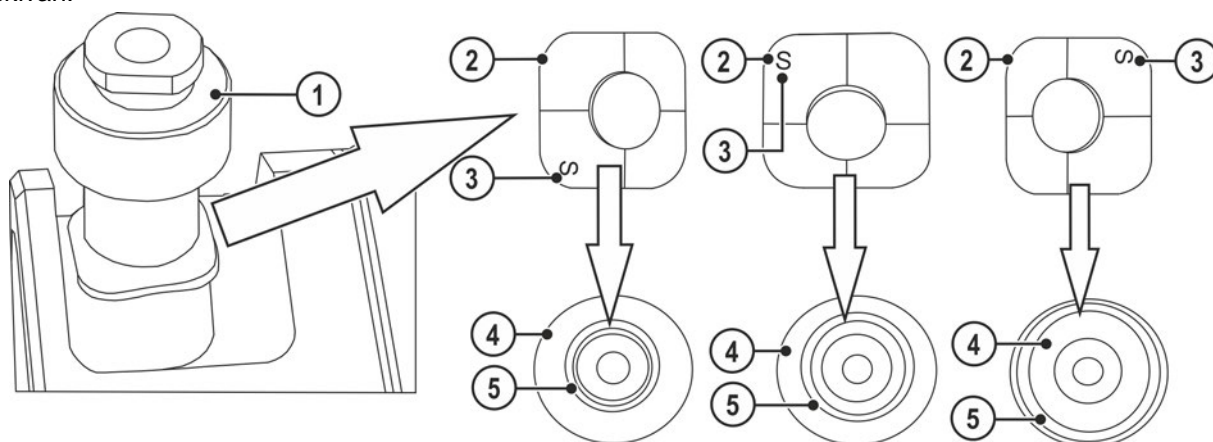


Bild. 5.2

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Klämskruv
2		Styrelement för inställning av slipbanor
3		Markering "S"
4		Slipskiva
5		Slipbana

- Lossa klämskruven.
- Lyft upp styrelementet.
- Vrid styrelementet med 90°.
- Positionera vinkelstyrningen exakt under styrelementet.
- Sätt in styrelementet i vinkelstyrningen.
- Dra fast klämskruven på nytt.



Filtret måste bytas vid varje byte av slipbanor eller när uppvirvlat damm syns permanent i slipkammaren!

5.2.2 Förberedelse av elektroderna för slipningen

⚠ OBSERVERA**Fel spänntång!**

Vid användning av en spänntång som inte motsvarar elektrodens storlek kan elektroden lossna och skada aggregatet och personer.

- Använd endast original spänntänger!
- Använd endast spänntänger som motsvarar elektrodens diameter!

För att sätta fast elektroderna för slipningsprocessen används olika, till elektrodens diameter anpassade, spänntänger.

Leveranstillstånd!

Från fabrik är spänntången för en elektrod med en diameter på 2,4 mm redan monterad i elektrodhållaren.

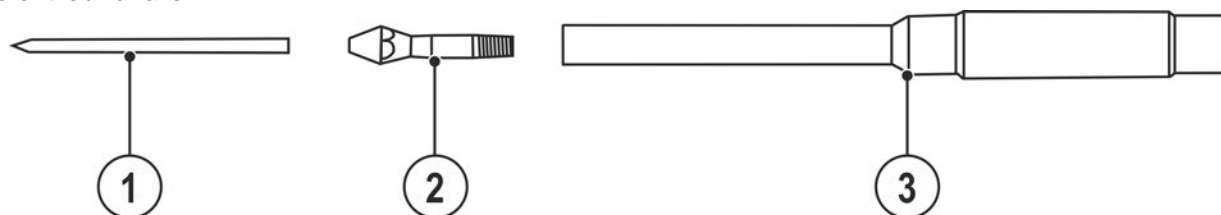


Bild. 5.3

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Elektrod
2		Spänntång
3		Elektrodhållare Användningsområde: Olegerade och lågt legerade material

- Välj en spänntång som motsvarar elektrodens diameter.
- Sätt in elektroden i spänntången.
- Skruva in spänntången i elektrodhållaren.

Medlevererade spänntänger!

I leveransen ingår spänntänger för elektroddiametererna 1,6, 2,4 och 3,2 mm. Ytterligare spänntänger, >se kapitel 8.

5.2.3 Inställning av wolframelektrodens slipvinkel

Slipvinkeln kan ställas in från 15° till 180° i 5° steg. En vinkel på 180° ger en rät vinkel på elektrodspetsen.

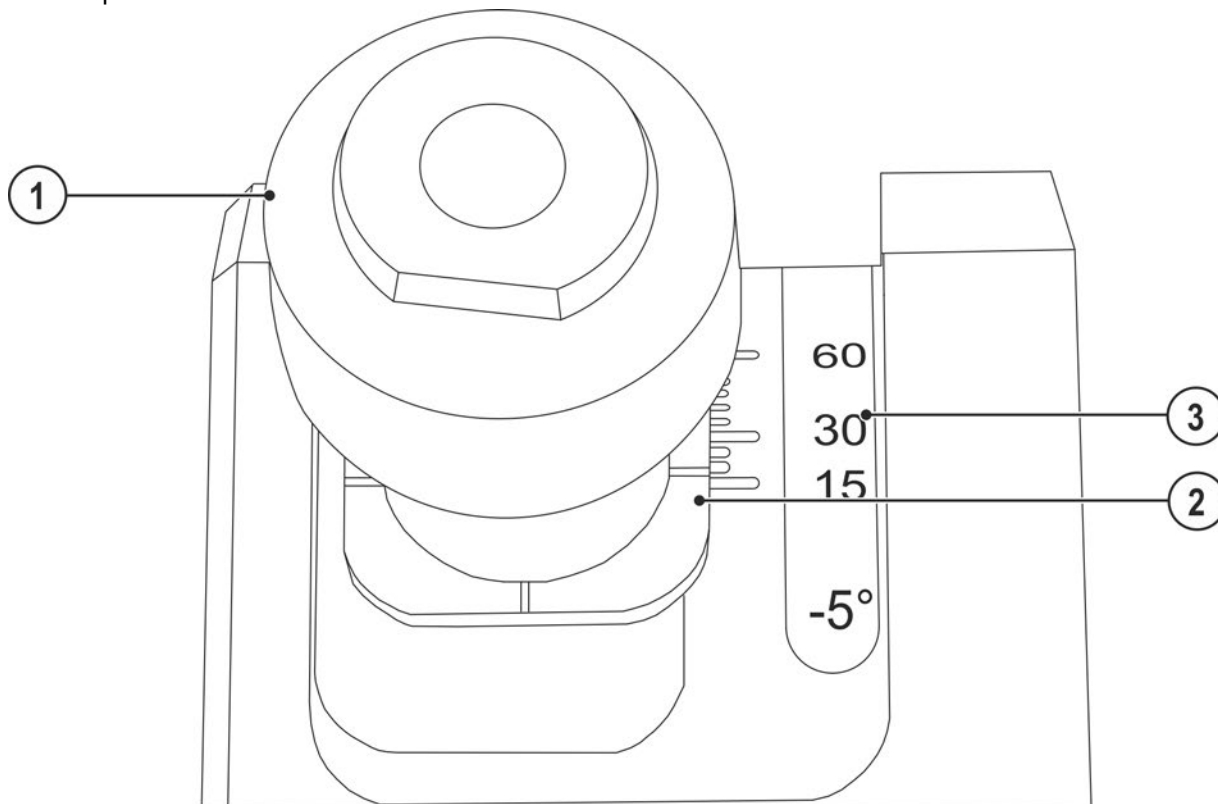


Bild. 5.4

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Klämskruv
2		Markering
3		Slipvinkelskala

- Lossa klämskruven.
- Flytta styrelementet tills markeringen står på önskad gradinställning.
- Skruva fast klämskruven.

5.3 Ställ in varvtalet

För att elektroden ska slipas exakt och jämnt är det viktigt att varvtalet anpassas till elektroddiametern.

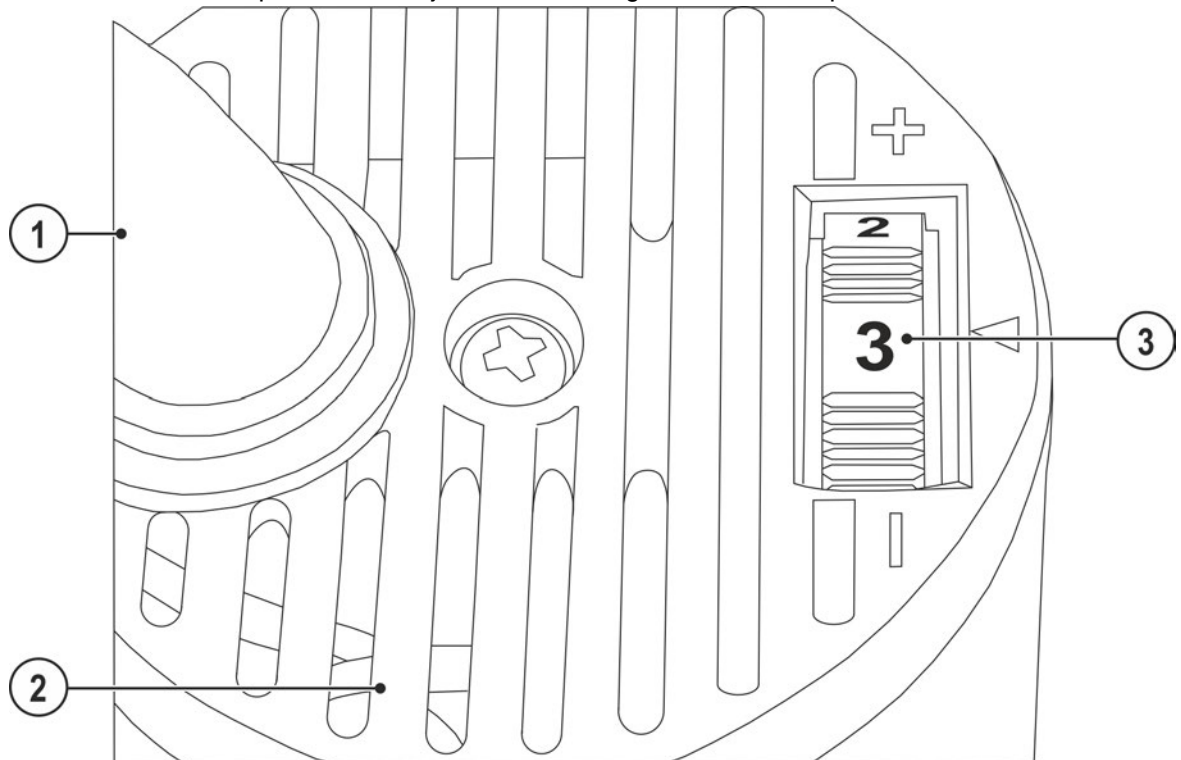


Bild. 5.5

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Nätanslutningskabel >se <i>kapitel 5.1.2</i>
2		Motorhus
3		Varvtalsreglage

- Varvtal för respektive elektroddiameter >se *kapitel 5.3.1*.
- Ställ in varvtalsreglaget på motsvarande värde.

5.3.1 Riktvärden för varvtalsregleringens läge

Elektroddiameter	Ø mm	0,8–1,6	2,0–2,4	3,0–4,0
Läge för varvtalsreglage	Nr	1	2	3

5.4 Montera elektrod

Före varje slipning:

Ställ in elektrodslipningen med djupmättet på sliphuvudets spännskruv.

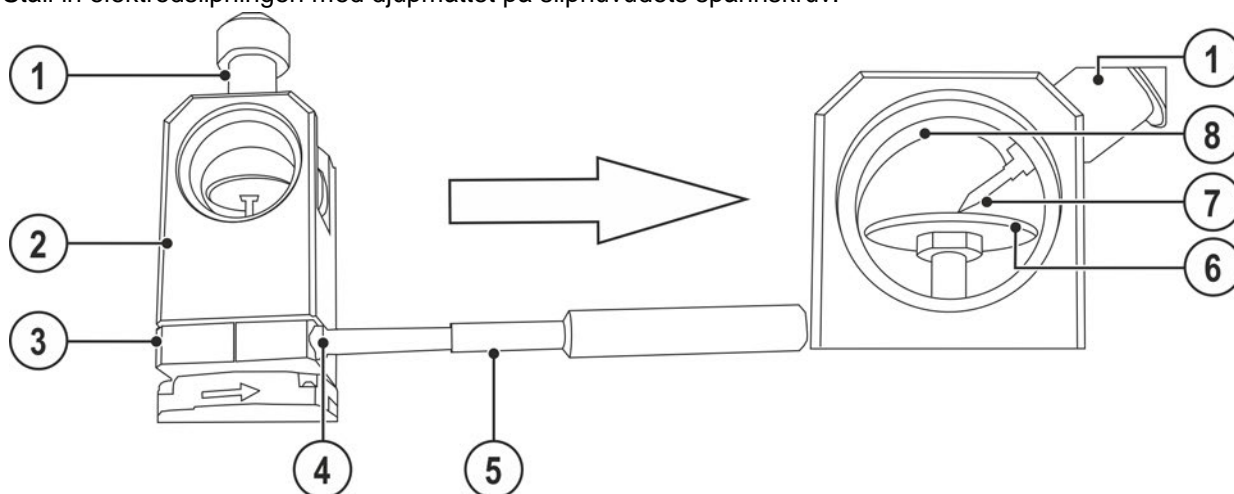


Bild. 5.6

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Tillförselkanal
2		Sliphuvud
3		Inställningsskruv för djupmättet
4		Djupmätt
5		Elektrodhållare
6		Slipskiva
7		Elektrod
8		Synglas

- För in volframelektroden i spänntången och låt den sticka ut ca 35 mm.
- Skruva fast spänntången i elektrodhållaren.
- För in elektrodhållaren i djupmättet på sliphuvudets spännskruv.
- Spänn fast volframelektroden genom att vrida elektrodhållaren åt höger.
- Kontrollera att elektroden sitter fast ordentligt.
- För långsamt in elektrodhållaren i tillförselkanalen tills volframelektroden ligger över slipskivan. Kontrollera förloppet genom synglas.

Inställningsskruv för djupmättet

Avslipningen av volframelektroden kan ställas in med hjälp av inställningsskruven på baksidan av djupmättet.

- **Utskrivning:** Högre avslipning
- **Inskrivning:** Mindre avslipning

5.5 Tillslipning av elektroden



En defekt slipskiva kan skada elektroden och elektrodhållaren.

- *Använd aldrig maskinen om slipskivan är skadad.*
- *Använd endast originalslipskivor.*

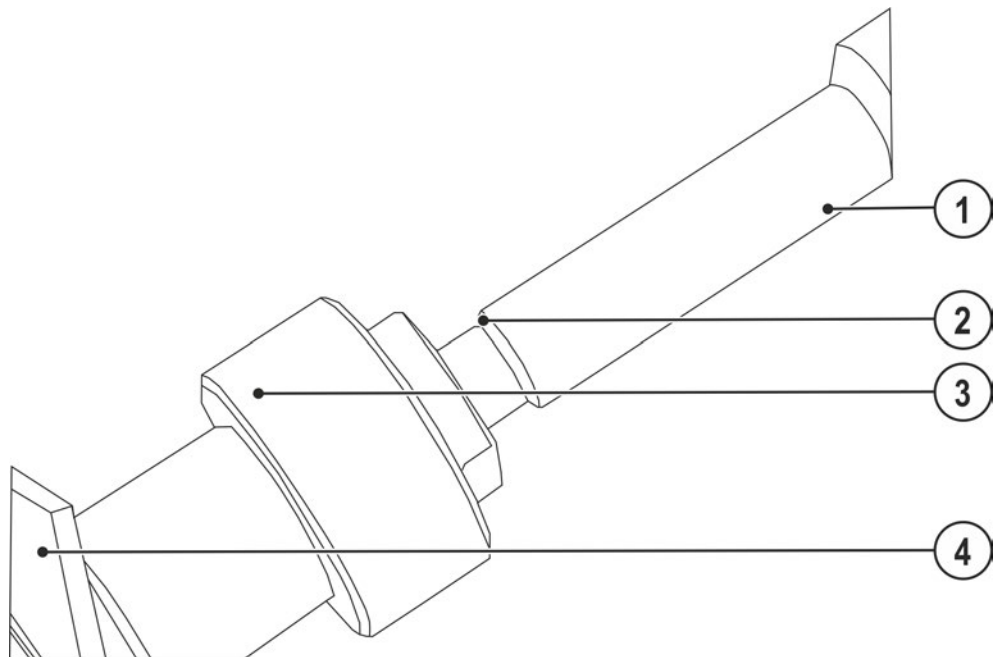


Bild. 5.7

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Elektrodhållare
2		Anslag
3		Tillförselkanal
4		Sliphuvud

- Kontrollera att strömbrytaren står på läge "0".
- Anslut apparaten till strömförsörjningen.
- Kontrollera genom synglaset att elektroden inte vidrör slipskivan.
- Koppla på apparaten.
- För elektrodhållaren under långsam vridning mot slipskivan, så att volframelektroden inte börjar glöda. Kontrollera processen genom synglaset.
- Utför slipningen genom att vrida elektrodhållaren långsamt och jämnt.
- Slipningen är avslutad när elektrodhållarens anslag nåtts.
- Stäng av apparaten och låt den rulla ut.
- Ta ut elektrodhållaren ur tillförselkanalen.
- För in elektrodhållaren i djupmättet och lossa elektroden genom att vrida åt vänster.

5.6 Filterbyte

VARNING



Nätspänning!

Före rengöring eller kontroll måste alla utrustningens nät- och försörjningsledningar kopplas bort.

- Koppla från alla nät- och försörjningsledningar.



Drift utan filter!

Vid drift av slipmaskinen utan filterkassett kan den släppa ifrån sig giftigt damm, giftiga spån och giftig rök. Spån, damm och rök från svetselektroder kan vara hälsovådliga!

- Använd aldrig slipmaskinen utan monterad filterkassett!



Filtret måste bytas vid varje byte av slipbanor eller när uppvirvlat damm syns permanent i slipkammaren!

Avfallshantering!

Använd den medlevererade påsen för engångsfilter vid avfallshantering av förbrukade filterkassetter! Beakta lokala bestämmelser för avfallshantering av filterkassetter!

Filtret måste bytas när mycket slippartiklar har ansamlats på synglaset.

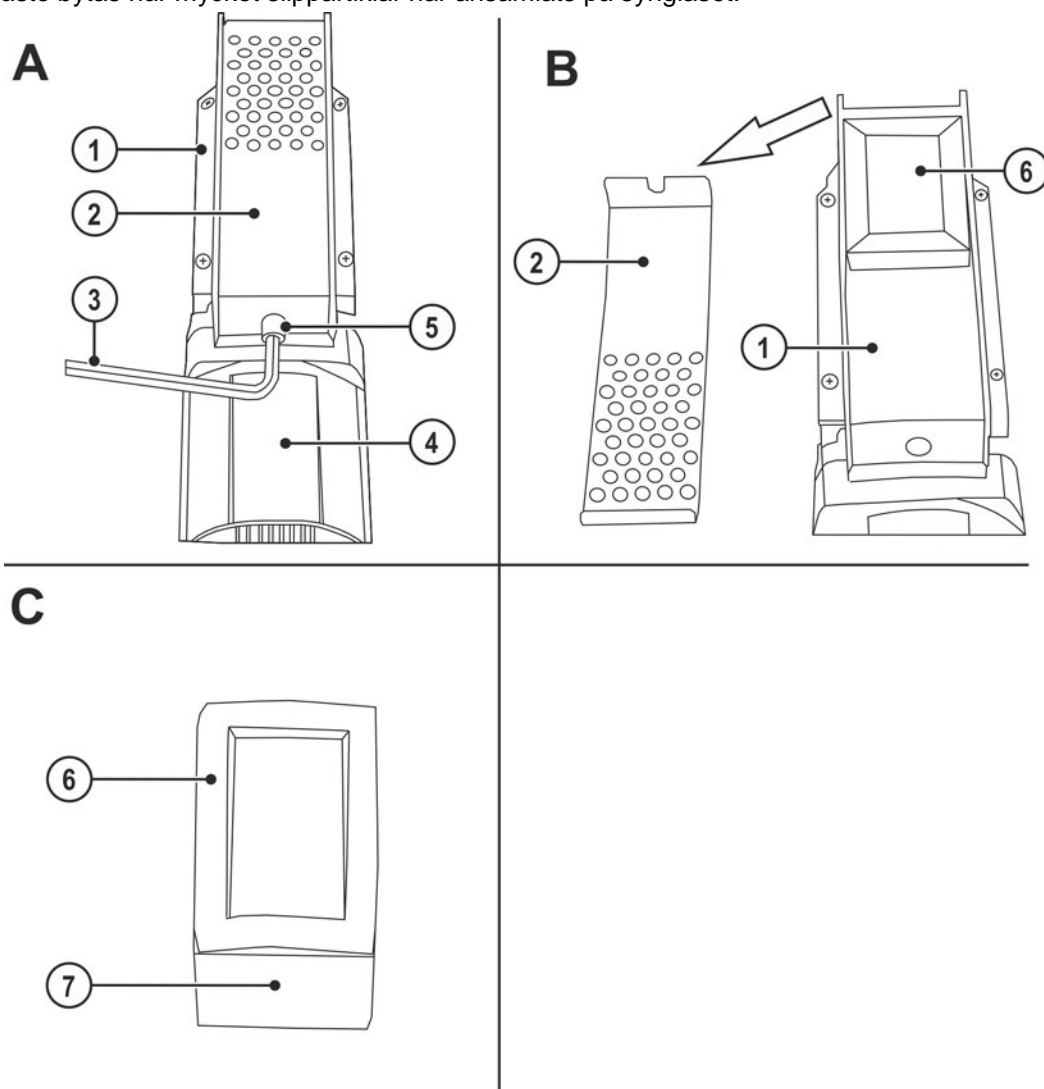


Bild. 5.8

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Filterhus
2		Fästgaller
3		Insexnyckel NV 4
4		Motorhus
5		Fästskruv
6		Tätningsgummi
7		Filterkassett

- Lossa fästskraven på filterhuset.
- Fäll ner och ta bort fästgallret.
- Ta ut filterkassetten och avfallshantera i påsen den enligt gällande bestämmelser.
- Sätt in en ny filterkassett med tätningsgummit först.
- Haka fast fästgallret på filterhuset och stäng det.
- Dra fast fästskraven för hand.

5.7 Byte av slipskiva

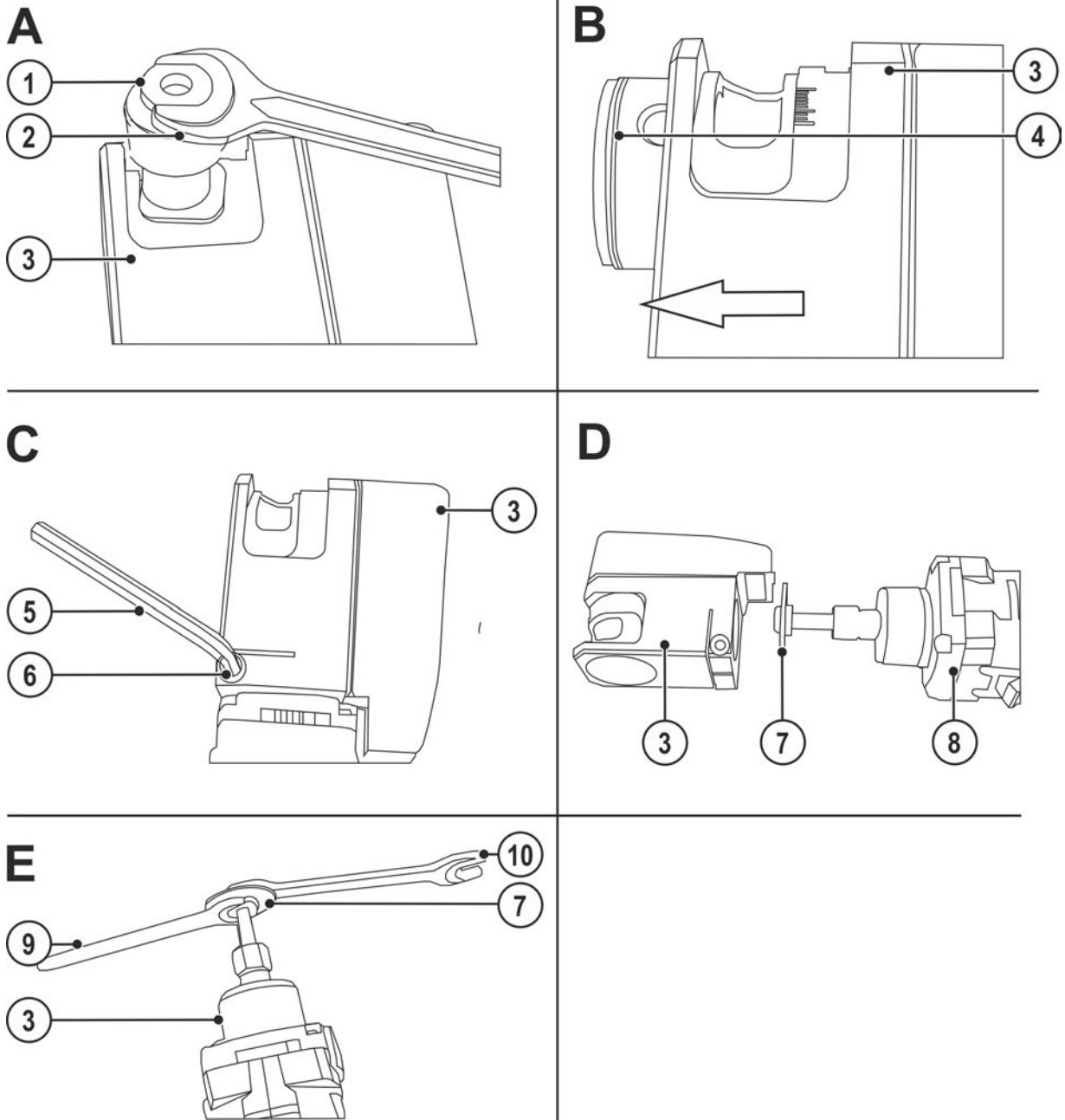


Bild. 5.9

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Anslagsskruv
2		U-nyckel NV 17
3		Sliphuvud
4		Kuliss
5		Insexnyckel NV 8
6		Sliphuvudets spänskruv
7		Slipskiva
8		Motorhus
9		U-nyckel NV 14
10		U-nyckel NV 13

- Ta av elektrodhållaren.
- Demontera anslagsskruven med U-nyckeln (NV 17).
- Ta bort kulissen med synglas framåt.
- Lossa sliphuvudets spänskruv med den vinklade insexnyckeln (NV 8).
- Ta av sliphuvudet uppåt.
- Håll fast slipskivan med U-nyckeln (NV 14) och lossa den med U-nyckeln (NV 13).
- Sätt på den nya slipskivan och dra fast den med U-nycklarna.
- Sätt på sliphuvudet.
- Dra fast sliphuvudets spänskruv.
- Montera kulissen med synglas.
- Sätt fast styrelementet för inställning av slipbanor.
- Dra fast anslagsskruven för hand.

5.7.1 Rengöring

Slipmaskinen måste rengöras regelbundet för att den ska få en lång livslängd.



Slipmaskinen kan skadas vid rengöring med vätskor! Om tryckluft används för att ta bort restmaterial kan spån virvla upp och skada ögonen!

- **Använd aldrig vätskor vid rengöringen!**
- **Använd en pensel eller ett annat lämpligt rengöringsverktyg för att ta bort restmaterial!**

6 Underhåll, skötsel och avfallshantering

6.1 Allmänt

FARA



Risk för personskada genom elektrisk spänning efter frångkopplingen!
Arbeten på öppet aggregat kan leda till personskador med dödlig utgång!
Under drift laddas kondensatorer i aggregatet upp med elektrisk spänning. Denna spänning kvarstår upp till 4 minuter efter det att nätkontakten dragits ur.

1. Koppla från aggregatet.
2. Drag ur nätkontakten.
3. Vänta minst 4 minuter tills kondensatorerna är urladdade!

VARNING



Felaktigt underhåll, kontroll och reparation!

Underhåll, kontroll och reparation av produkten får endast utföras av sakkunniga, kvalificerade personer. En kvalificerad person är en person som tack vare sin utbildning, sin kunskap och sin erfarenhet kan identifiera risker och tänkbara följdskador vid kontroll av svetsströmkällor och vidta nödvändiga säkerhetsåtgärder.

- Följ underhållsanvisningarna >se *kapitel 6.2*.
- Om aggregatet inte klarar alla nedanstående kontroller får det inte tas i drift igen förrän felet har åtgärdats och en ny kontroll har utförts.

Reparations- och underhållsarbeten får endast utföras av utbildad, auktoriserad personal, annars upphör garantin att gälla. Kontakta principiellt alltid din återförsäljare, leverantören av aggregatet, i alla serviceärenden. Återsändning vid garantifall kan endast ske via din återförsäljare. Använd endast reservdelar i original vid byte av delar. Ange alltid aggregattyp, aggregatets serienummer och artikelnummer, reservdelens typbeteckning och artikelnummer vid beställning av reservdelar.

Detta aggregat är under angivna omgivningsvillkor och normala arbetsförhållanden till största delen underhållsfritt och kräver endast ett minimum av skötsel.

Om aggregatet är smutsigt reduceras livslängd och intermittens. Rengöringsintervallerna ska anpassas efter de aktuella omgivningsvillkoren och den nedsmutsning som aggregatet utsätts för (dock minst en gång per halvår).

6.1.1 Rengöring

- Rengör yttre ytor med en fuktig trasa (använda inga aggressiva rengöringsmedel).
- Blås rent aggregatets ventilationskanal och ev. dess kylarlameller med olje- och vattenfri tryckluft. Tryckluft kan vrida sönder aggregatfläkten. Blås inte direkt på aggregatfläkten. Blockera den mekaniskt vid behov.
- Kontrollera kylväktskan avseende nedsmutsning och byt ut den vid behov.

6.1.2 Smutsfilter

Genom den minskade genomströmningen av kylluft reduceras svetsmaskinens intermittens. Smutsfiltret måste regelbundet demonteras och rengöras genom att blåsa ur det med tryckluft (beroende av smutsansamlingarna).

6.2 Underhållsarbeten, intervall

6.2.1 Dagliga underhållsarbeten

Visuell kontroll

- Nätkabel och dess dragavlastning
- Säkringselement för gasflaskor
- Kontrollera slangpaketet och strömanslutningarna avseende yttre skador och sörgj för utbyte resp. reparation genom fackman!
- Gasslangar och deras kopplingsanordningar (magnetventil)
- Kontrollera alla anslutningar och förslitningsdelar avseende handfast fastsättning och spänn vid behov.
- Kontrollera att elektrodlobben är ordentligt fastsatt.
- Transportrullar och deras säkringselement
- Transportelement (rem, lyftöglor, handtag)
- Övrigt, allmänt tillstånd

Funktionskontroll

- Styr-, meddelande-, skydds- och justeranordningar (funktionskontroll)
- Svetsströmledningar (kontrollera att de sitter fast ordentligt och är förreglade)
- Gasslangar och deras kopplingsanordningar (magnetventil)
- Säkringselement för gasflaskor
- Kontrollera att elektrodlobben är ordentligt fastsatt.
- Kontrollera att anslutningarnas och förslitningsdelarnas skruv- och stickförbindningar sitter fast ordentligt och spänn dem vid behov.
- Ta bort vidhäftande svets-sprut.
- Rengör trådmatningsrullarna regelbundet (beroende på nedsmutsningen).

6.2.2 Underhållsarbeten varje månad

Visuell kontroll

- Skador på höljet (front-, bak-, och sidoväggar)
- Transportrullar och deras säkringselement
- Transportelement (rem, lyftöglor, handtag)
- Kontrollera kylmedelsslangar och deras anslutningar med avseende på föroreningar

Funktionskontroll

- Omkopplare, manöverdon, NÖDSTOPPS-anordningar spänningsreduceringsanordning signal- och kontrollampor

Kontrollera att trådstyrningselementen (trådspolupphängning, inloppsmunstycke, trådstyrningsrör) sitter fast ordentligt. Rekommendation att byta ut trådspolupphängningen (eFeed) efter 2000 driftstimmar, se slitagedelar).

- Kontrollera kylmedelsslangar och deras anslutningar med avseende på föroreningar
- Kontrollera och rengör svetsbrännaren. Kortslutningar kan uppstå och svetsresultatet kan försämrans genom avlagringar i brännaren och brännaren kan skadas till följd härav!

6.2.3 Årlig kontroll (inspektion och kontroll under drift)

En återkommande kontroll enligt normen IEC 60974-4 "Periodisk inspektion och kontroll" måste genomföras. Följ förutom de här nämnda föreskrifterna om kontroll de aktuella nationella lagarna och föreskrifterna.

Ytterligare information finns i broschyren "Warranty registration" liksom vår information om garanti, underhåll och kontroll på www.ewm-group.com!

6.3 Avfallshantering av aggregatet



Korrekt avfallshantering!

Aggregatet innehåller värdefulla råämnen som bör tillföras återvinningen samt elektroniska komponenter som måste avfallshandteras.

- **Avfallshandtera ej över hushållssoporna!**
- **lakta myndigheternas föreskrifter för avfallshandtering!**
- Uttjänta elektriska och elektroniska apparater får enligt europeiska bestämmelser (direktiv 2012/19/EU om elektriskt och elektroniskt avfall) inte längre kastas i det osorterade hushållsavfallet. De måste avfallshandteras separat. Symbolen av en soptunna på hjul anger att produkten måste lämnas in som sorterat avfall för återvinning.
Denna apparat ska lämnas in till härför avsett system för sorterat avfall.
- I Tyskland måste enligt lag (lagen om distribution, återtagning och miljövänlig avfallshandtering av elektriska och elektroniska apparater (ElektroG)) en gammal apparat tillföras en från de osorterade hushållssoporna åtskild uppsamling. De offentliga avfallshandteringsorganisationerna (kommunerna) har inrättat motsvarande uppsamlingsställen, där gamla apparater ur privata hushåll mottages utan kostnad.
- Information om återlämning eller uppsamling av gamla apparater finns att hämta hos respektive stads- eller kommunförvaltning.
- Dessutom är återlämning i hela Europa även möjlig hos vederbörande EWM-återförsäljare.

7 Tekniska data**7.1 TGM 40230 Handy**

Effekt	850 W
Nätanslutning (SS-EN 50144)	230 V/50 Hz
Varvtal	8 000–32 000 varv/min
Elektroddiameter	0,8–4,0 mm
Slipvinkel	15–180°
Maximal elektrod­längd	175 mm
Diamantskivans diameter	40 mm
Kapslingsklass	IP 21
Säkerhetsmärkning	CE
Tillämpade harmoniserade standarder	se intyg om överens­stämmelse (maskindokumentation)
Vikt utan tillbehör	2,5 kg 5,51 lb

8 Förslitningsdelar**8.1 TGM 40230 Handy**

Typ	Benämning	Artikelnummer
DG Handy	Diamantskiva för EWM elektroslipapparat	098-003673-00000
EXCENTER	Styrelement	098-004309-00000
COL Porta/Handy Ø 0.8 mm	Spänntång för EWM elektroslipapparater	098-003696-00000
COL Porta/Handy Ø 1.0 mm	Spänntång för EWM elektroslipapparater	098-003697-00000
COL Porta/Handy Ø 1.2 mm	Spänntång för EWM elektroslipapparater	098-003698-00000
COL Porta/Handy Ø 1.6 mm	Spänntång för EWM elektroslipapparater	098-003674-00000
COL Porta/Handy Ø 2.0 mm	Spänntång för EWM elektroslipapparater	098-003675-00000
COL Porta/Handy Ø 2.4 mm	Spänntång för EWM elektroslipapparater	098-003676-00000
COL Porta/Handy Ø 3.2 mm	Spänntång för EWM elektroslipapparater	098-003677-00000
COL Porta/Handy Ø 4.0 mm	Spänntång för EWM elektroslipapparater	098-003678-00000
FC TGM	Filterinsats	098-003679-00000
Disposal bag	Avfallspåse för engångsfilter	398-003882-00000

9 Bilaga**9.1 Återförsäljarsökning**

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



"More than 400 EWM sales partners worldwide"