

Torcia per scriccatura

GT 600 SKK95

099-016099-EW503

Osservare l'ulteriore documentazione del sistema.

12.08.2019

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

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)



## Indicazioni generali

### AVVERTENZA



#### **Leggere il manuale d'uso!**

**Il manuale d'uso fornisce istruzioni per un impiego sicuro del prodotto.**

- Leggere e rispettare il manuale d'uso di tutti i componenti di sistema, in particolare le avvertenze e le indicazioni di sicurezza!
- Rispettare le disposizioni in materia di prevenzione infortuni e le norme vigenti nel paese di installazione!
- Conservare il manuale d'uso sul luogo di utilizzo dell'impianto.
- I cartellini di avvertenza e sicurezza applicati all'impianto forniscono informazioni sui possibili pericoli. Devono quindi essere sempre riconoscibili e ben leggibili.
- L'impianto è costruito conformemente allo stato della tecnica ed in base ai regolamenti e alle norme vigenti; l'utilizzo, la manutenzione e i lavori di riparazione devono essere eseguiti esclusivamente da personale specializzato.
- Le modifiche tecniche, dovute all'evoluzione tecnologica dell'impianto, possono portare a comportamenti di saldatura diversi.

**In caso di domande riguardanti l'installazione, la messa in funzione, il funzionamento, particolarità nell'ambiente di utilizzo o finalità di utilizzo, rivolgersi al proprio partner di distribuzione o al nostro servizio clienti al numero +49 2680 181-0.**

**È possibile trovare un elenco dei nostri partner di distribuzione autorizzati al sito [www.ewm-group.com/en/specialist-dealers](http://www.ewm-group.com/en/specialist-dealers).**

La responsabilità in relazione al funzionamento di questo impianto è limitata espressamente alla funzione dell'impianto. Qualsiasi responsabilità ulteriore, di qualsiasi tipo, è espressamente esclusa. Questa esclusione di responsabilità viene riconosciuta alla messa in funzione dell'impianto da parte dell'utente.

Sia il rispetto di queste istruzioni, sia le condizioni e i metodi di installazione, funzionamento, utilizzo e manutenzione dell'apparecchio non possono essere controllati dal produttore.

Un'esecuzione inappropriata dell'installazione può portare a danni materiali e di conseguenza a danni a persone. Non assumiamo pertanto alcuna responsabilità per perdite, danni o costi che derivano o sono in qualche modo legati a un'installazione scorretta, a un funzionamento errato, nonché a un utilizzo e a una manutenzione inappropriati.

#### © EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

56271 Mündersbach Germany

Tel.: +49 2680 181-0, Fax: -244

E-mail: [info@ewm-group.com](mailto:info@ewm-group.com)

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)

I diritti d'autore del presente documento rimangono presso il produttore.

La riproduzione, anche parziale, è consentita solo previa autorizzazione scritta.

Il contenuto del presente documento è frutto di scrupolose ricerche ed è stato accuratamente controllato ed elaborato; si pubblica comunque con riserva di modifiche e salvo errori di battitura ed errori vari.

# 1 Indice

<b>1</b>	<b>Indice</b> .....	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>Per la vostra sicurezza</b> .....	<b>4</b>
2.1	Istruzioni per l'uso del presente manuale .....	4
2.2	Spiegazione dei simboli .....	5
2.3	Parte della documentazione complessiva .....	6
<b>3</b>	<b>Utilizzo conforme alle norme</b> .....	<b>7</b>
3.1	Informazioni generali.....	7
3.2	Campo di applicazione.....	7
3.2.1	Saldatura manuale con elettrodo .....	7
3.2.2	Scricatura.....	7
3.3	Documenti applicabili .....	8
3.3.1	Garanzia .....	8
3.3.2	Dichiarazione di conformità .....	8
3.3.3	Documenti di servizio (ricambi) .....	8
<b>4</b>	<b>Descrizione dell'apparecchio - Prospetto sintetico</b> .....	<b>9</b>
4.1	GT 600 SKK95.....	9
<b>5</b>	<b>Installazione e funzionamento</b> .....	<b>10</b>
5.1	Informazioni generali.....	10
5.2	Trasporto e allestimento .....	11
5.2.1	Condizioni dell'ambiente circostante .....	11
5.2.1.1	In funzione.....	11
5.2.1.2	Trasporto e stoccaggio .....	11
5.3	Collegamento.....	12
5.4	Funzionamento .....	14
5.4.1	Inserimento dell'elettrodo di carbone .....	14
5.4.2	Scricatura.....	15
5.4.3	Saldatura manuale con elettrodo .....	15
5.4.4	Sostituire l'o-ring della valvola a ghigliottina.....	16
<b>6</b>	<b>Manutenzione, cura e smaltimento</b> .....	<b>17</b>
6.1	Informazioni generali.....	17
6.1.1	Pulizia .....	17
6.2	Lavori di manutenzione, intervalli .....	17
6.2.1	Lavori di manutenzione giornaliera .....	17
6.3	Smaltimento dell'apparecchio .....	18
<b>7</b>	<b>Eliminazione delle anomalie</b> .....	<b>19</b>
7.1	Checklist per la risoluzione dei problemi .....	19
<b>8</b>	<b>Dati tecnici</b> .....	<b>20</b>
8.1	GT 600 SKK95.....	20
<b>9</b>	<b>Parti di ricambio e ricambi di consumo</b> .....	<b>21</b>
9.1	GT 600 SKK95.....	21
<b>10</b>	<b>Appendice</b> .....	<b>23</b>
10.1	Ricerca rivenditori .....	23

## 2 Per la vostra sicurezza

### 2.1 Istruzioni per l'uso del presente manuale

#### **PERICOLO**

**Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate scrupolosamente per evitare di causare gravi lesioni imminenti alle persone o il rispettivo decesso.**

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PERICOLO" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene inoltre illustrato con un simbolo a bordo pagina.

#### **AVVERTENZA**

**Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate scrupolosamente per escludere possibili gravi lesioni imminenti alle persone o il rispettivo decesso.**

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PERICOLO" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene inoltre illustrato con un simbolo a bordo pagina.

#### **ATTENZIONE**

**Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate attentamente per evitare lievi lesioni alle persone.**

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PRECAUZIONI" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene illustrato con un simbolo a bordo pagina.



**Particolarità tecniche che il cliente deve osservare per evitare danni alle cose o all'apparecchio.**

Le procedure e gli elenchi che indicano, passo per passo, come procedere in determinate circostanze, sono evidenziati da un simbolo come, ad esempio:

- Inserire la presa del cavo della corrente di saldatura nella relativa femmina e bloccarla.

**2.2 Spiegazione dei simboli**

Simbolo	Descrizione	Simbolo	Descrizione
	Rispettare le particolarità tecniche		Azionare e rilasciare (pressione rapida / premere)
	Spegnere l'impianto		Rilasciare
	Accendere l'impianto		Premere e tenere premuto
	errato / non valido		Azionare l'interruttore
	corretto / valido		Ruotare
	Ingresso		Valore numerico/ impostabile
	Naviga		La spia luminosa si accende con luce verde
	Uscita		La spia luminosa lampeggia di colore verde
	Rappresentazione del tempo (esempio: attendere 4s/azionare)		La spia luminosa si accende con luce rossa
	Interruzione nella rappresentazione del menu (sono possibili altre impostazioni)		La spia luminosa lampeggia di colore rosso
	Strumento non necessario/non utilizzarlo		
	Strumento necessario/utilizzarlo		

## 2.3 Parte della documentazione complessiva

Il presente manuale d'uso è parte della documentazione complessiva ed è valido soltanto in combinazione con tutti i documenti parziali. Leggere e rispettare i manuali d'uso di tutti i componenti di sistema, in particolare le indicazioni di sicurezza!

La figura mostra l'esempio generico di un sistema di saldatura.

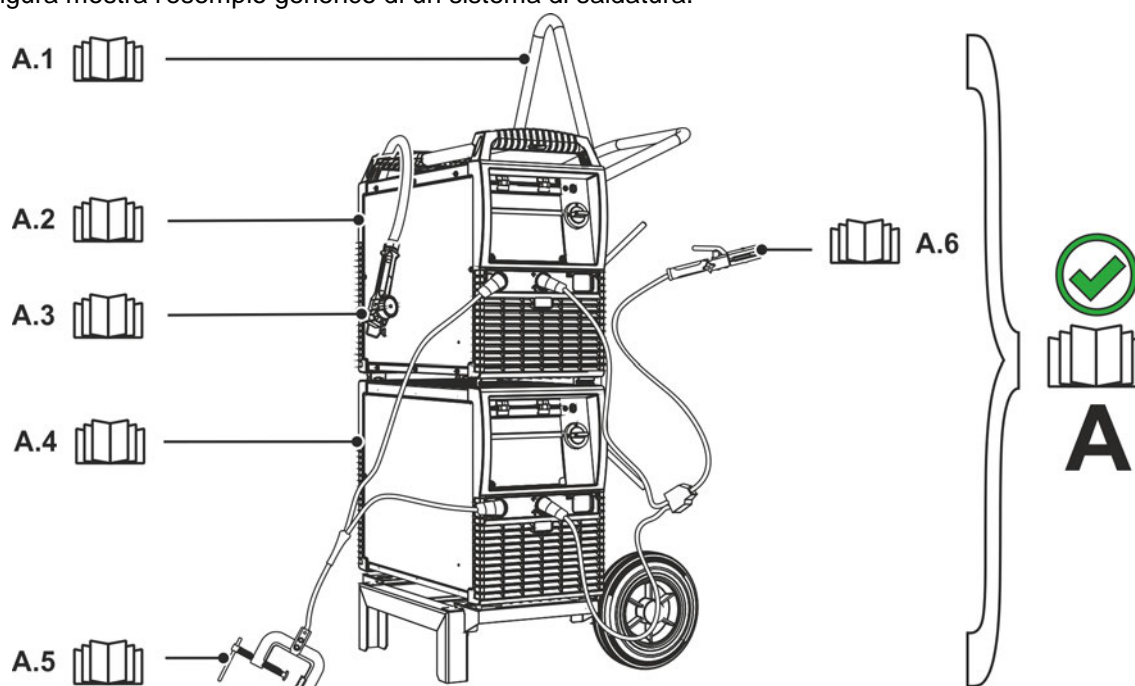


Figura 2-1

Pos.	Documentazione
A.1	Carrello di trasporto
A.2	Fonte di corrente
A.3	Dispositivo di regolazione remota
A.4	Fonte di corrente
A.5	Morsetto di massa
A.6	Torcia per scricatura
A	Documentazione generale

### 3 Utilizzo conforme alle norme

#### AVVERTENZA



**Pericolo in caso di utilizzo in maniera non conforme alle norme.**

L'impianto è costruito conformemente allo stato della tecnica ed in base ai regolamenti e alle norme vigenti per l'impiego industriale e professionale. L'impianto è destinato esclusivamente ai processi di saldatura indicati sul cartellino del modello. In caso di utilizzo in maniera non conforme alle disposizioni, dall'impianto potrebbe mettere a rischio persone, animali e cose. Il costruttore non si assume quindi alcuna responsabilità per i danni causati da un tale utilizzo.

- L'impianto deve essere utilizzato in modo corretto ed esclusivamente da personale addestrato e specializzato.
- Non apportare all'impianto variazioni o modifiche strutturali non consentite.

#### 3.1 Informazioni generali

La torcia per scriccatura pronta per il funzionamento comprende: fascio di tubi flessibili, maniglia per il trasporto, portaelettrodo e ugello per aria compressa, con le corrispondenti attrezzature e componenti soggetti a usura.

Tutti gli elementi costituiscono un'unità funzionante che produce, se alimentata con le necessarie risorse, un arco e un getto di aria compressa per la scriccatura.

Per effettuare la scriccatura viene prodotto, tramite un elettrodo di carbone, un bagno di fusione che viene poi rimosso dal getto di aria compressa.

La valvola a ghigliottina presso la torcia per scriccatura serve sostanzialmente a inserire e disinserire il getto di aria compressa.

#### 3.2 Campo di applicazione

##### 3.2.1 Saldatura manuale con elettrodo

Saldatura manuale ad arco o, in breve, saldatura MMA. Questo procedimento è caratterizzato dalla formazione dell'arco tra un elettrodo consumabile e il bagno di fusione. Non presenta alcuna protezione esterna, infatti qualsiasi protezione dall'atmosfera proviene dall'elettrodo.

##### 3.2.2 Scriccatura

In fase di scriccatura, tra un elettrodo di carbone e il pezzo da lavorare si accende un arco che riscalda il pezzo fino a creare il bagno. La massa fusa, allo stato liquido, viene soffiata mediante aria compressa. Per la scriccatura sono necessari portaelettrodi speciali con collegamento per aria compressa, nonché elettrodi di carbone.

## 3.3 Documenti applicabili

### 3.3.1 Garanzia

Potete trovare ulteriori informazioni sull'allegato opuscolo "Warranty registration", mentre per le nostre informazioni circa la garanzia, la manutenzione e il controllo potete consultare il sito [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)!

### 3.3.2 Dichiarazione di conformità

**La concezione e la costruzione dell'impianto descritto sono conformi alle direttive CE:**



- Direttiva Bassa Tensione (LVD)
- Direttiva sulla Compatibilità Elettromagnetica (EMC)
- Restrizione dell'uso di Sostanze Pericolose (RoHS)

In caso di modifiche non autorizzate, riparazioni non eseguite a regola d'arte, mancato rispetto dei termini relativi a "Sistemi di saldatura ad arco - Ispezione e controllo durante l'esercizio" e/o di modifiche non autorizzate espressamente dal produttore, la presente dichiarazione perde ogni validità. Ogni prodotto è corredato da una specifica Dichiarazione di Conformità in originale.

### 3.3.3 Documenti di servizio (ricambi)

#### **AVVERTENZA**



- Non eseguire riparazioni o modifiche in maniera inappropriata.**  
**Al fine di evitare lesioni agli operatori o danni all'apparecchio, eventuali riparazioni o modifiche devono essere eseguite esclusivamente da personale specializzato!**  
**In caso di interventi non autorizzati, decadono i diritti di garanzia.**
- Nel caso siano necessarie riparazioni, rivolgersi al personale specializzato (personale addestrato addetto all'assistenza).

I ricambi possono essere acquistati dal rivenditore responsabile.



## 4 Descrizione dell'apparecchio - Prospetto sintetico

## 4.1 GT 600 SKK95

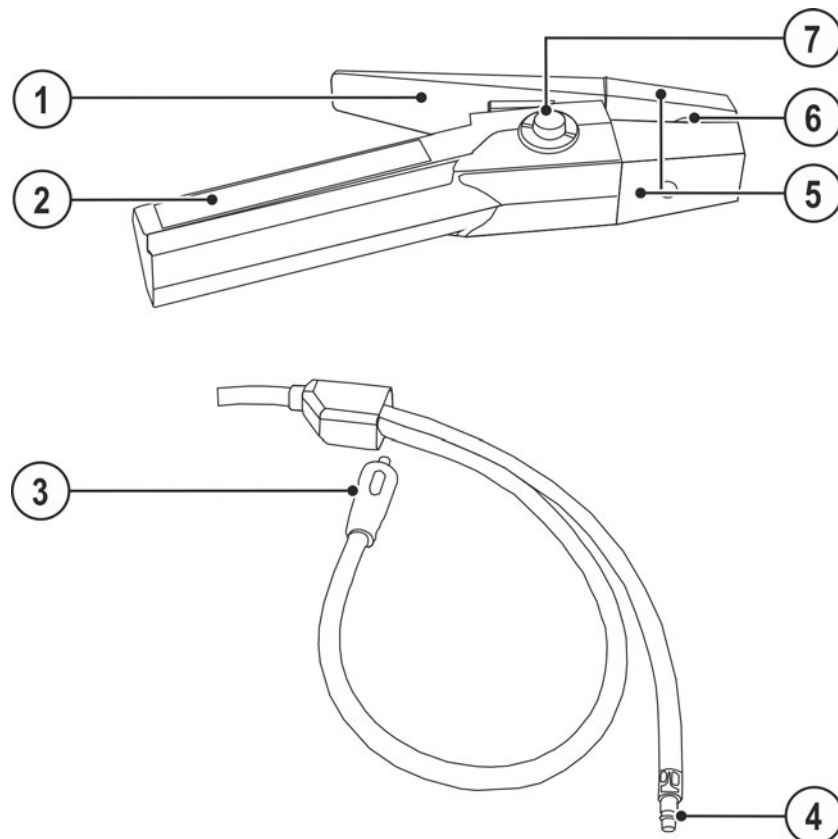


Figura 4-1

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Leva di bloccaggio
2		Impugnatura
3		Connettore del cavo della corrente di saldatura
4		Raccordo aria compressa G 3/8"
5		Ganasce isolanti
6		Ugello per aria compressa
7		Valvola dell'aria compressa

## 5 Installazione e funzionamento

### 5.1 Informazioni generali

#### **AVVERTENZA**



**Pericolo di lesioni per tensione elettrica!**

**Il contatto con componenti conduttori di corrente, ad es. collegamenti elettrici, può essere mortale!**

- Osservare le norme di sicurezza sulle prime pagine del manuale d'uso!
- Messa in funzione esclusivamente da parte di persone che dispongano di conoscenze relative all'utilizzo delle fonti di corrente!
- Collegare i cavi di saldatura e le linee di collegamento quando l'impianto è spento!

#### **ATTENZIONE**



**Pericolo di ustioni in caso di collegamento errato della corrente di saldatura!**

**Dei connettori per la corrente di saldatura (collegamenti impianto) non bloccati oppure della sporcizia presente presso il collegamento del pezzo da lavorare (colore, corrosione) potrebbero causare il surriscaldamento dei cavi e dei collegamenti stessi, provocando ustioni in caso di contatto!**

- Verificare quotidianamente i collegamenti alla corrente di saldatura ed eventualmente bloccarli ruotandoli in senso orario.
- Pulire accuratamente e fissare con cura il punto di collegamento del pezzo da lavorare! Non utilizzare le parti strutturali del pezzo da lavorare come conduttori di ritorno della corrente di saldatura!



**Rischio di scossa elettrica!**

**Se si adottano alternativamente metodi di saldatura diversi e se una torcia di saldatura è collegata alla saldatrice assieme ad un portaelettrodo, la tensione di saldatura è sempre presente su tutti i conduttori assieme alla tensione a vuoto.**

- Di conseguenza, è sempre necessario mantenere isolati la torcia e il portaelettrodo sia all'inizio del lavoro sia durante eventuali interruzioni!



***A causa di un collegamento inappropriato gli accessori e la fonte di corrente possono essere danneggiati.***

- ***Inserire e bloccare gli accessori nel relativo connettore soltanto quando la saldatrice è spenta.***
- ***Consultare le descrizioni dettagliate del manuale d'uso dei rispettivi accessori.***
- ***Gli accessori vengono automaticamente riconosciuti dopo l'accensione della fonte di corrente.***



***Le coperture anti-polvere proteggono le prese e l'apparecchio dalla sporcizia e da possibili danni.***

- ***Se alla presa non è collegato alcun accessorio, la copertura anti-polvere deve essere applicata alla presa.***
- ***In caso di guasto o perdita della copertura anti-polvere, provvedere alla sostituzione!***

**Leggere e rispettare la documentazione di tutti i componenti di sistema o degli accessori!**

## 5.2 Trasporto e allestimento

### ⚠ ATTENZIONE



Pericolo di incidenti dovuto alle linee di alimentazione!

Durante il trasporto i cavi di alimentazione (cavi di corrente, cavi di comando, ecc.) non scollegati possono causare pericoli, come ad es. il rovesciamento degli impianti collegati con conseguenti lesioni alle persone!

- Staccare i cavi di alimentazione prima del trasporto!

### 5.2.1 Condizioni dell'ambiente circostante



**Danni all'apparecchio causati dallo sporco!**

*L'apparecchio può essere danneggiato da quantità particolarmente elevate di polvere, acidi, gas o sostanze corrosive (rispettare gli intervalli di manutenzione > vedere capitolo 6.2).*

- *Evitare il contatto dell'apparecchio con quantità elevate di fumo, vapore, nebbia d'olio o polveri di rettifica!*

#### 5.2.1.1 In funzione

**Range di temperatura dell'aria nell'ambiente:**

- da -10 °C a +40 °C (da -13 F a 104 F)<sup>[1]</sup>

**Umidità relativa dell'aria:**

- fino al 50 % a 40 °C (104 F)
- fino al 90 % a 20 °C (68 F)

#### 5.2.1.2 Trasporto e stoccaggio

**Stoccaggio in un ambiente chiuso; range di temperatura dell'aria nell'ambiente:**

- da -25 °C a +55 °C (da -13 F a 131 F)<sup>[1]</sup>

**Umidità relativa dell'aria**

- fino al 90 % a 20 °C (68 F)

<sup>[1]</sup> Temperatura ambiente in base al liquido di raffreddamento! Fare attenzione al campo della temperatura del liquido per il raffreddamento torcia!

### 5.3 Collegamento

#### ⚠ AVVERTENZA



**Pericolo in caso di collegamento di più generatori!**

Qualora sia necessario collegare in parallelo o in serie più generatori, il lavoro dovrà essere eseguito esclusivamente da elettricisti specializzati secondo la norma IEC 60974-9 "Installazione e gestione" e le prescrizioni antinfortunistiche dell'associazione tedesca di categoria BGV D1 (prima VBG 15) e/o secondo le normative vigenti nel paese d'installazione!

Per quanto riguarda i lavori di saldatura ad arco, i dispositivi possono essere ammessi solo previo attento controllo, al fine di garantire che la tensione a vuoto consentita non venga superata.

- Far eseguire il collegamento degli impianti esclusivamente da personale specializzato!
- In caso di messa fuori servizio di singoli generatori occorre staccare correttamente tutti i cavi di alimentazione e i cavi della corrente di saldatura dal sistema di saldatura complessivo. (Pericolo dovuto a tensioni inverse!)
- Non collegare tra loro generatori di saldatura con inversione di polarità (serie PWS) oppure impianti per la saldatura a corrente alternata (AC), in quanto un semplice errore di comando potrebbe comportare una somma non ammissibile delle tensioni di saldatura.

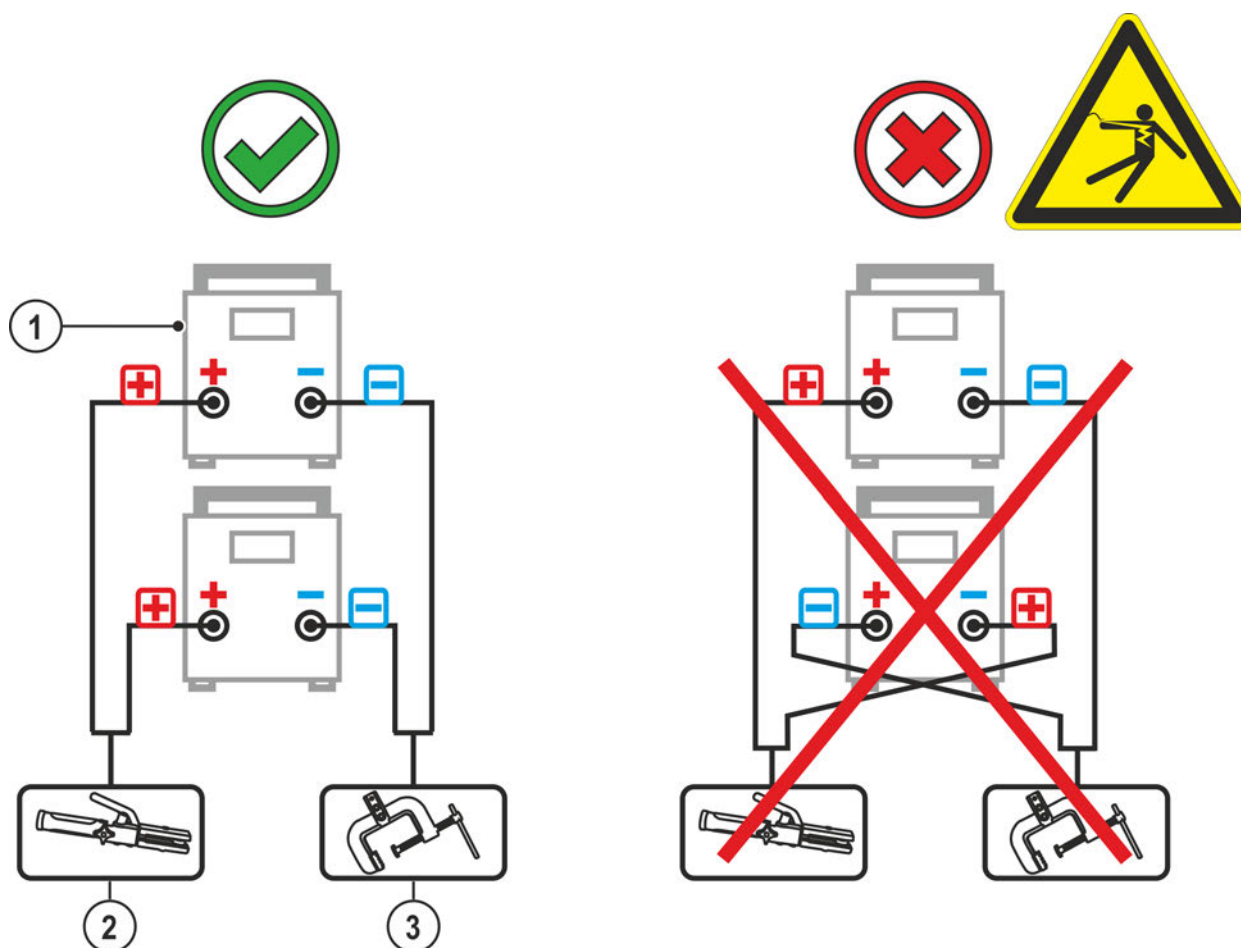


Figura 5-1

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Fonte della corrente di saldatura
2		Torcia per scriccatura
3		Cavo di massa

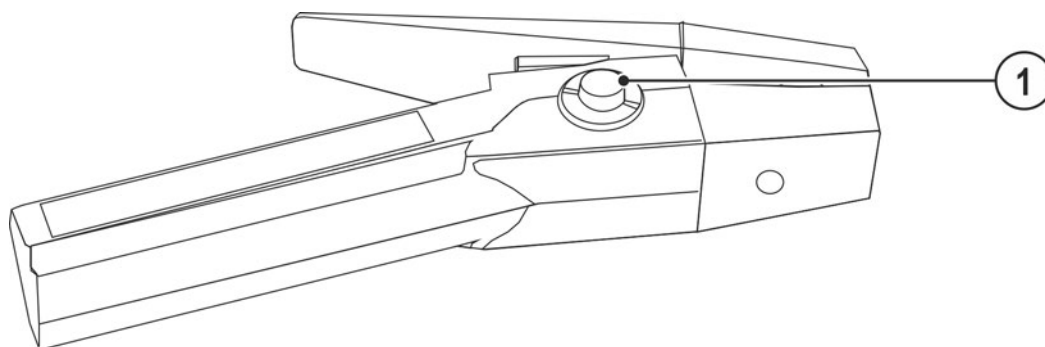


Figura 5-2

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Valvola dell'aria compressa

- Mantenere chiusa la valvola a ghigliottina tramite l'impugnatura, prima di effettuare il collegamento.

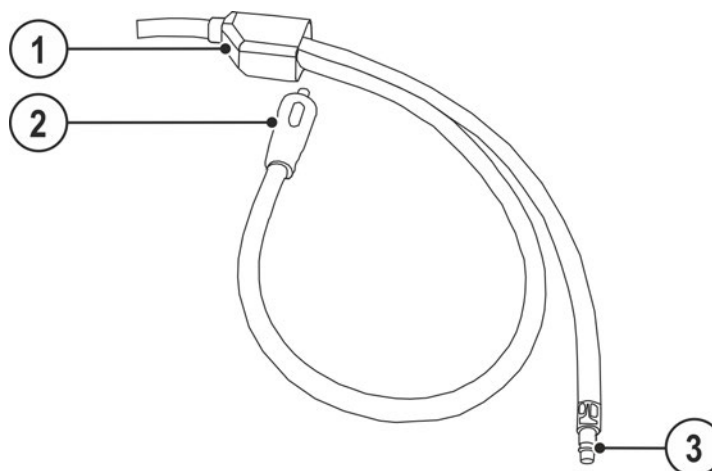


Figura 5-3

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Copertura anti-polvere
2		Connettore del cavo della corrente di saldatura
3		Raccordo aria compressa G 3/8"

- Inserire il connettore del cavo della corrente di saldatura nell'apposito allaccio della saldatrice, quindi bloccarlo in posizione.
- Fissare il tubo flessibile dell'aria compressa all'attacco dell'aria compressa 3/8" con la fascetta di serraggio.
- Tirare la copertura anti-polvere sugli attacchi.

La polarità è indicata dal costruttore sull'imballaggio degli elettrodi.

**Rispettare la pressione massima consentita > vedere capitolo 8!**

## 5.4 Funzionamento

### ⚠ AVVERTENZA



**Pericolo di lesioni dovute a scintille incandescenti di scorie o metallo!**

**Il contatto con le scintille incandescenti di scorie o metallo provoca ustioni! La proiezione delle scintille può raggiungere anche i 10 metri! Le sostanze infiammabili e/o a rischio di esplosione potrebbero prendere fuoco!**

- Durante la scricatura indossare un grembiule in cuoio e appositi indumenti da saldatore a bassa infiammabilità!
- Delimitare e proteggere l'area interessata dalla proiezione delle scintille con delle schermature efficaci!
- Rimuovere dall'area interessata dalla proiezione delle scintille tutte le sostanze infiammabili e/o a rischio di esplosione!

### 5.4.1 Inserimento dell'elettrodo di carbone

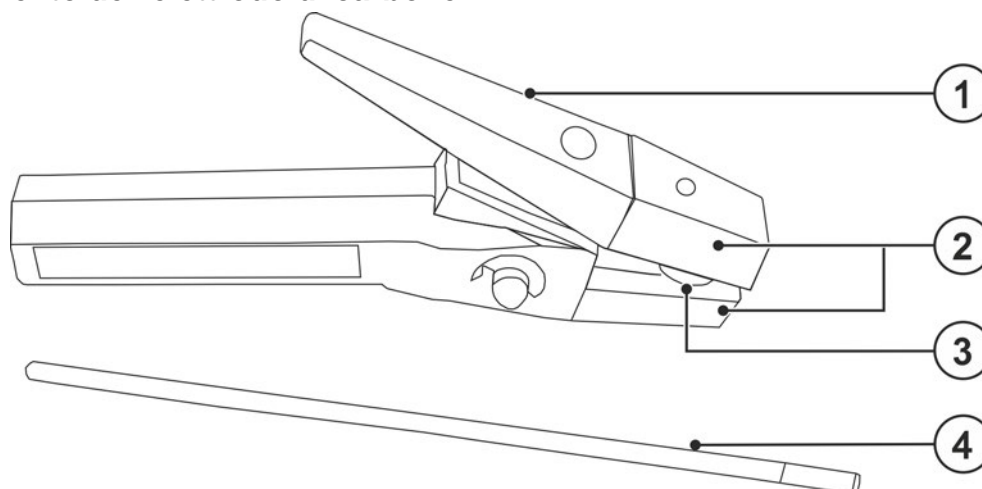


Figura 5-4

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Leva di bloccaggio
2		Ganasce isolanti
3		Ugello per aria compressa
4		Elettrodo di carbone

- Tenere premuto il portaelettrodo.
- Inserire l'elettrodo di carbone e fissarlo con le ganasce isolanti.
- Per la scricatura fissare l'elettrodo solo fino a metà per garantire un getto regolare di aria compressa.

## 5.4.2 Scriccatura

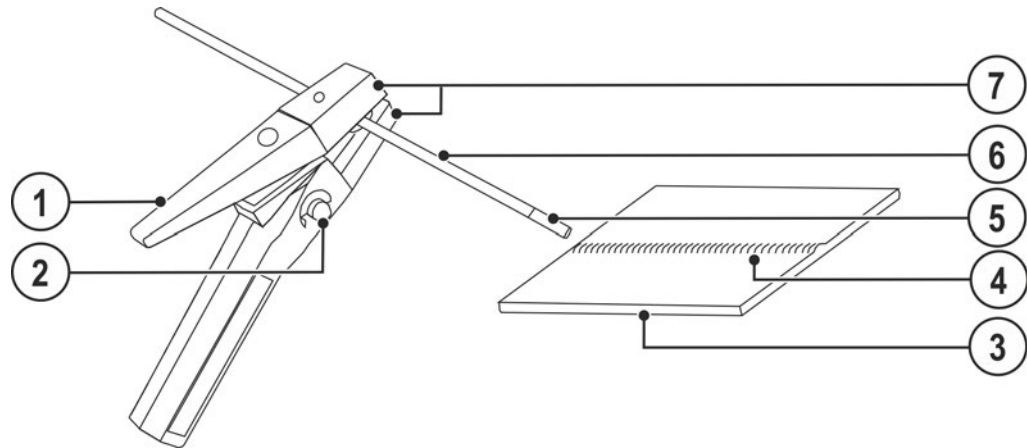


Figura 5-5

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Leva di bloccaggio
2		Valvola dell'aria compressa
3		Pezzo da lavorare
4		Cordone di saldatura
5		Punta di carbone
6		Elettrodo di carbone
7		Ganasce isolanti

- Aprire la valvola dell'aria compressa.
- Accendere l'arco tramite un breve contatto dell'elettrodo di carbone con il pezzo in lavorazione, quindi tirare leggermente indietro l'elettrodo di carbone.
- Mantenere una lunghezza dell'arco molto ridotta e far scorrere l'elettrodo di carbone con regolarità sopra il pezzo in lavorazione.
- Il successivo getto di aria compressa raffredderà la massa fusa.

## 5.4.3 Saldatura manuale con elettrodo

- Per eseguire la saldatura manuale con elettrodo staccare l'alimentazione di aria compressa dalla torcia per scriccatura, e tenere chiusa la valvola dell'aria compressa.

## 5.4.4 Sostituire l'o-ring della valvola a ghigliottina

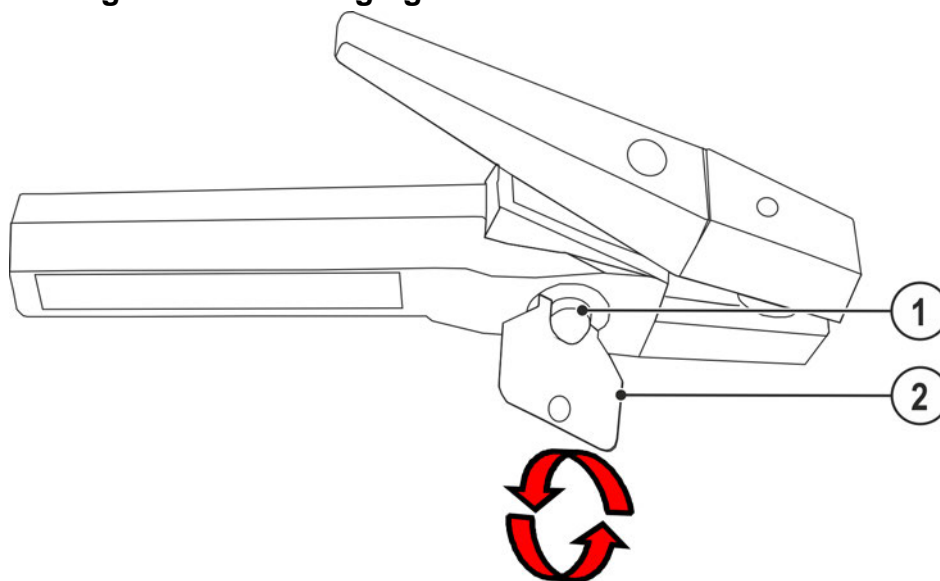


Figura 5-6

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<b>Valvola di chiusura</b> Regolazione dell'alimentazione di pressione
2		<b>Chiave per l'apertura della valvola a ghigliottina</b>

- Aprire la valvola a ghigliottina con la chiave appositamente fornita.

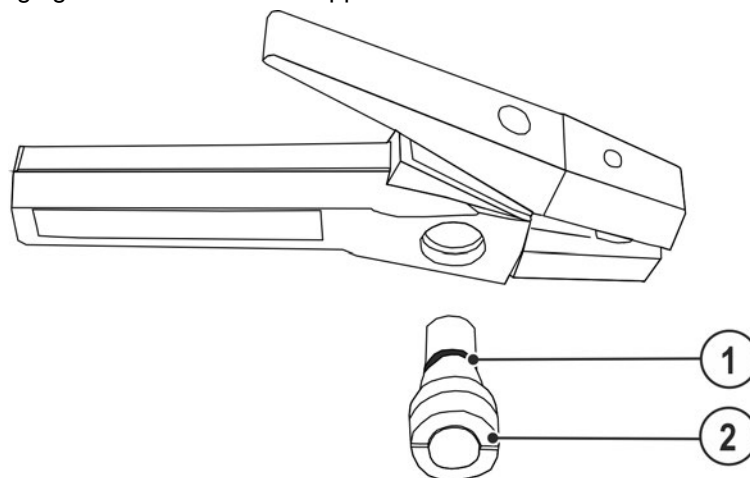


Figura 5-7

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<b>Guarnizione circolare</b>
2		<b>Valvola di chiusura</b> Regolazione dell'alimentazione di pressione

- Sostituire l'o-ring, inserire nuovamente la valvola a ghigliottina e fissarla con la chiave.



## 6 Manutenzione, cura e smaltimento

### 6.1 Informazioni generali

#### PERICOLO



**Pericolo di lesioni per tensione elettrica dopo lo spegnimento!**

**I lavori sull'apparecchio aperto possono provocare ferite con conseguente decesso.**

**Durante il funzionamento, nell'apparecchio vengono caricati condensatori con tensione elettrica. Questa tensione è presente ancora per i 4 minuti successivi all'estrazione della presa.**

1. Spegnere l'apparecchio.
2. Estrarre la spina.
3. Attendere almeno 4 minuti, fino a che i condensatori siano scarichi.

#### AVVERTENZA



**Manutenzione, controllo e riparazione inappropriati!**

**La manutenzione, il controllo e la riparazione del prodotto possono essere eseguiti soltanto da personale specializzato. Per personale specializzato si intendono coloro i quali, grazie alla propria formazione, conoscenza ed esperienza, sono in grado di riconoscere durante la verifica di un generatore di saldatura, i rischi presenti e i possibili danni al sistema e di adottare le corrette misure di sicurezza.**

- Rispettare le disposizioni di manutenzione > vedere capitolo 6.2.
- Se uno dei controlli indicati di seguito non viene superato, l'apparecchio può essere rimesso in funzione solo dopo aver eseguito le opportune riparazioni e averne verificato il corretto funzionamento.

I lavori di riparazione e manutenzione devono essere eseguiti unicamente da personale specializzato autorizzato. In caso contrario decade il diritto di garanzia. In tutti i casi in cui si ha bisogno di assistenza, rivolgersi al proprio rivenditore specializzato, ovvero al fornitore dell'apparecchio. Le restituzioni di prodotti in garanzia possono essere effettuate soltanto tramite il proprio rivenditore specializzato. Quando si sostituiscono i componenti, usare soltanto pezzi di ricambio originali. Quando si ordinano parti di ricambio, si deve indicare il tipo d'apparecchio, il numero di serie e il codice dello stesso, il tipo di modello e il codice del pezzo di ricambio.

Nelle condizioni ambientali indicate e in condizioni di lavoro normali, l'impianto è largamente esente da manutenzione e richiede una cura minima.

Un impianto sporco riduce la durata utile e il rapporto d'inserzione. Gli intervalli di pulizia si basano di norma sulle condizioni ambientali e sul conseguente livello di sporco dell'impianto (ad ogni modo come minimo una volta ogni sei mesi).

#### 6.1.1 Pulizia

- Pulire le superfici esterne con un panno umido (non utilizzare detergenti aggressivi).
- Soffiare il canale di aerazione ed eventualmente le lamelle di raffreddamento dell'impianto con aria compressa priva di olio e acqua. L'aria compressa potrebbe far ruotare eccessivamente le ventole dell'impianto e quindi distruggerle. Non indirizzare il soffio d'aria direttamente sulle ventole dell'impianto ed eventualmente bloccarle in modo meccanico.
- Verificare che il refrigerante non presenti impurità ed eventualmente sostituirlo.

### 6.2 Lavori di manutenzione, intervalli

#### 6.2.1 Lavori di manutenzione giornaliera

- Verificare la chiusura salda di tutti gli allacciamenti e dei componenti soggetti a usura ed event. eseguirne il serraggio.
- Controllare che il fascio di tubi flessibili e i collegamenti elettrici non presentino danni esterni, e se necessario sostituire o provvedere alla riparazione da parte di personale specializzato!
- Verificare la chiusura salda dei collegamenti a vite e a innesto e dei componenti soggetti ed eventualmente eseguirne il serraggio.
- Rimuovere i residui aderenti di spruzzi di saldatura.

## 6.3 Smaltimento dell'apparecchio



### Smaltire in modo corretto!

L'apparecchio contiene materie prime pregiate che dovrebbero essere inviate ai centri di riciclaggio e componenti elettronici che devono essere smaltiti.

- **Non smaltire con i rifiuti domestici!**
- **Per lo smaltimento rispettare le disposizioni vigenti!**
- In base alle norme europee (Direttiva 2012/19/UE sugli apparecchi elettrici ed elettronici usati) gli apparecchi elettrici ed elettronici usati non possono più essere smaltiti attraverso il sistema di raccolta dei normali rifiuti domestici. Tali apparecchi devono essere smaltiti separatamente. Il simbolo del bidone della spazzatura su ruote indica la necessità della raccolta differenziata. Per lo smaltimento o il riciclaggio, questo apparecchio deve essere affidato agli appositi sistemi di raccolta differenziata.
- In base alla legislazione tedesca (legge sulla messa in commercio, sul ritiro e sullo smaltimento nel rispetto dell'ambiente di apparecchi elettrici ed elettronici) la raccolta di apparecchi usati deve avvenire in modo differenziato, ovvero separatamente dal sistema di raccolta dei normali rifiuti domestici. I responsabili pubblici dello smaltimento (i comuni) hanno creato appositi punti di raccolta presso i quali è possibile consegnare gratuitamente gli apparecchi vecchi usati nelle case private.
- Per informazioni sulla restituzione o la raccolta di apparecchi usati, rivolgersi all'amministrazione comunale.
- Inoltre è possibile restituire gli apparecchi usati presso i partner di distribuzione EWM in tutta Europa.

## 7 Eliminazione delle anomalie

Tutti i prodotti sono sottoposti a severi controlli di qualità e controlli finali. Se, tuttavia, qualcosa non dovesse funzionare, controllare il prodotto seguendo queste istruzioni. Se nessuno dei rimedi descritti ripristina il funzionamento del prodotto, rivolgersi al rivenditore autorizzato.

### 7.1 Checklist per la risoluzione dei problemi

**Il presupposto fondamentale per il perfetto funzionamento è l'equipaggiamento adeguato per il materiale utilizzato e per il gas di processo.**

Legenda	Simbolo	Descrizione
	↘	Errore/ Causa
	✘	Rimedio

#### Torcia per scriccatura surriscaldata

- ↘ Collegamenti alla corrente di saldatura allentati
  - ✘ Bloccare i collegamenti elettrici alla torcia e/o al pezzo in lavorazione
- ↘ Sovraccarico
  - ✘ Verificare e correggere impostazione della corrente di saldatura
- ↘ Quantità aria compressa troppo esigua
  - ✘ Aprire completamente la valvola
  - ✘ Controllare la tubatura di apporto dell'aria compressa
- ↘ Elettrodo di carbone troppo corto
  - ✘ Correggere la lunghezza di fissaggio
  - ✘ Sostituire l'elettrodo di carbone

#### Arco instabile

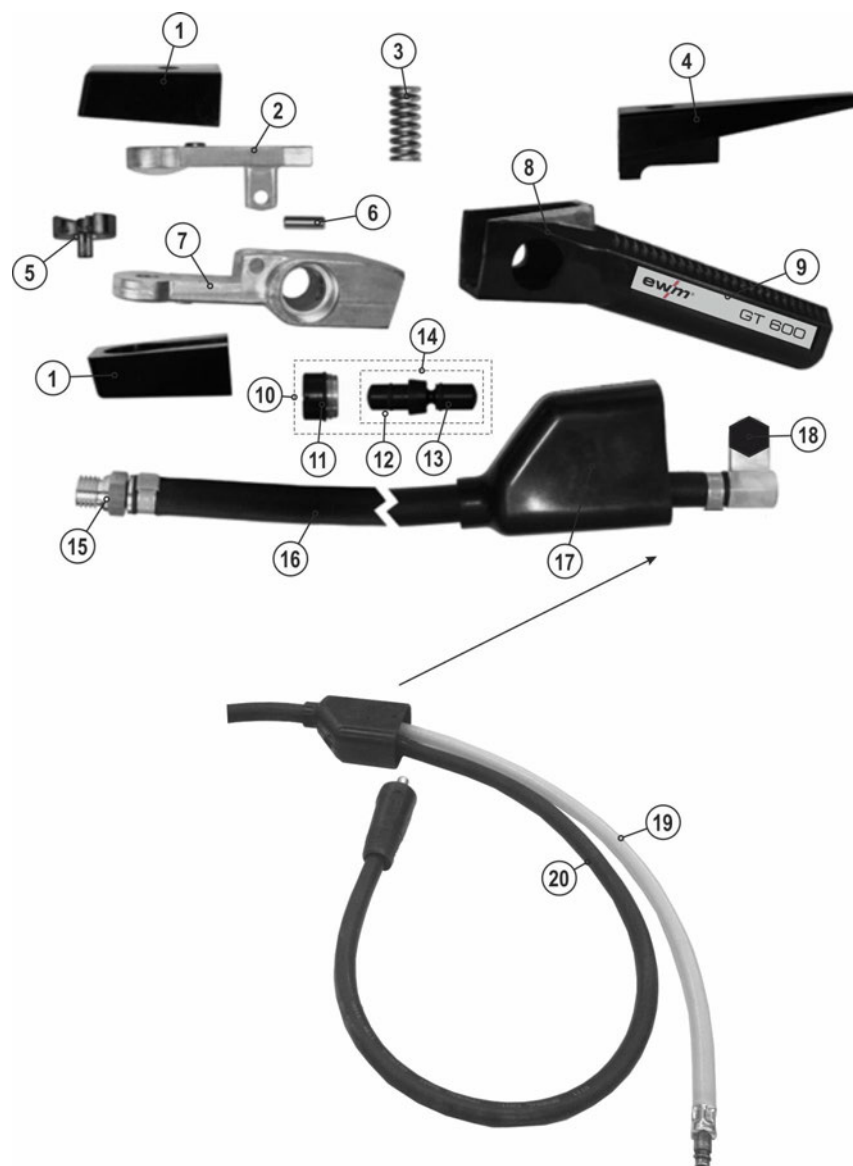
- ↘ Equipaggiamento non adeguato o usurato
  - ✘ Verificare e sostituire in caso di necessità
- ↘ Impostazioni incompatibili dei parametri
  - ✘ Verificare ed eventualmente correggere le impostazioni

## 8 Dati tecnici

Dati di potenza e garanzia solo in connessione con parti di ricambio e parti soggetti ad usura originali!

### 8.1 GT 600 SKK95

<b>Elettrodi</b>	Elettrodi di carbone, tondi o piatti
<b>Diametro elettrodi di carbone tondi</b>	3 - 10 mm
<b>Larghezza elettrodi di carbone piatti</b>	10/16 mm
<b>Spessore elettrodi di carbone piatti</b>	5 mm
<b>Tipo di tensione</b>	AC o DC
<b>Polarità degli elettrodi</b>	DC positivo per acciaio fuso e leghe in acciaio DC negativo per metallo non ferroso, acciaio al manganese e ghisa AC per ghisa, alluminio e leghe a base di nichel
<b>Tipo di raffreddamento</b>	Aria compressa
<b>Tipo di guida</b>	manuale
<b>Tensione a vuoto/di accensione</b>	circa 60 V
<b>Rapporto d'inserzione</b>	60 %
<b>Corrente di saldatura massima</b>	600 A
<b>Temperatura ambiente</b>	da - 10 °C a + 40 °C
<b>Tipo di protezione dei collegamenti alla macchina (EN 60529)</b>	IP3X
<b>Lunghezza del pacco di cavi</b>	3,0 m
<b>Aria compressa nom.</b>	7 bar
<b>Attacco dell'aria compressa</b>	3/8"-18 NPT
<b>Flusso di volume nom.</b>	ca. 0,60 m <sup>3</sup> /min
<b>Marchio di sicurezza</b>	CE
<b>Norme armonizzate applicate</b>	vedi Dichiarazione di conformità (documentazione dell'apparecchio)

**9 Parti di ricambio e ricambi di consumo****9.1 GT 600 SKK95***Figura 9-1*

Pos.	Quantità	Descrizione	Codice articolo
1	1	Set isolante (IS GT600)	094-016201-00000
2	1	Elemento torcia per scricatura (HO GT600)	094-016202-00000
3	1	Molla di compressione (DF GT600)	094-016206-00000
4	1	Leva (H GT600)	094-016203-00000
5	1	Preso piatta (GT 600)	094-016215-00000
6	1	Perno della leva (HB GT600)	094-016205-00000
7	1	Corpo della torcia (BK GT600)	094-016204-00000
8	1	Maniglia	094-016214-00000
9	1	Pellicola adesiva (KLF-EWM GT600)	094-016163-00000
10	1	Valvola completa	094-016211-00000
11	1	Dado di fissaggio	094-016210-00000
12	1	O-ring	094-016209-00000
13	1	Valvola (S GT600)	094-016207-00000
14	1	Valvola con o-ring	094-016208-00000
15	1	Elemento di collegamento	094-016213-00000
16	1	Pacco di cavi (SP GT600)	094-016818-00000
17	1	Manicotto isolante	094-016212-00000
18	1	Vite a testa esagonale (M10x20/DIN933/8.8/zincata)	064-000603-00000
18	1	Rondella	064-000681-00000
18	1	Dado esagonale	064-000574-00000
19	1	Tubo flessibile dell'aria compressa (aria compressa/650mm per scricatura)	092-003619-00000
20	1	Cavi corrente (95QMM/H01-N2-D/1000mm)	092-003618-00000

## 10 Appendice

### 10.1 Ricerca rivenditori

Sales & service partners  
[www.ewm-group.com/en/specialist-dealers](http://www.ewm-group.com/en/specialist-dealers)



"More than 400 EWM sales partners worldwide"