



**SE**

**Mejselbrännare**

**GT 600 SKK95**

099-016099-EW506

Beakta vidare systemdokumentation!

12.08.2019

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

[www.ewm-group.com](http://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](http://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 utsätts 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](mailto:info@ewm-group.com)  
**[www.ewm-group.com](http://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

<b>1</b>	<b>Innehållsförteckning .....</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>För Din säkerhet .....</b>	<b>4</b>
2.1	Upplysningar betr. bruksanvisningens användning .....	4
2.2	Symbolförklaring .....	5
2.3	Del av den samlade dokumentationen .....	6
<b>3</b>	<b>Ändamålsenlig användning .....</b>	<b>7</b>
3.1	Allmänt .....	7
3.2	Användningsområde .....	7
3.2.1	Manuell elektrodsvetsning .....	7
3.2.2	Mejsling .....	7
3.3	Hänvisningar till standarder .....	8
3.3.1	Garanti .....	8
3.3.2	Konformitetsdeklaration .....	8
3.3.3	Servicedokument (reservdelar) .....	8
<b>4</b>	<b>Apparatbeskrivning - snabböversikt .....</b>	<b>9</b>
4.1	GT 600 SKK95 .....	9
<b>5</b>	<b>Uppbyggnad och funktion .....</b>	<b>10</b>
5.1	Allmänt .....	10
5.2	Transport och uppställning .....	11
5.2.1	Omgivningskrav .....	11
5.2.1.1	Under drift .....	11
5.2.1.2	Transport och förvaring .....	11
5.3	Anslutning .....	12
5.4	Drift .....	13
5.4.1	Insättning av kolelektroden .....	14
5.4.2	Mejsling .....	15
5.4.3	Man. elektrodsvetsning .....	15
5.4.4	Utbyte av skjutventilens O-ring .....	16
<b>6</b>	<b>Underhåll, skötsel och avfallshantering .....</b>	<b>17</b>
6.1	Allmänt .....	17
6.1.1	Rengöring .....	17
6.2	Underhållsarbeten, intervall .....	17
6.2.1	Dagliga underhållsarbeten .....	17
6.3	Avfallshantering av aggregatet .....	18
<b>7</b>	<b>Avhjälp av störningar .....</b>	<b>19</b>
7.1	Checklista för åtgärdande av fel .....	19
<b>8</b>	<b>Tekniska data .....</b>	<b>20</b>
8.1	GT 600 SKK95 .....	20
<b>9</b>	<b>Reserv- och förslitningsdelar .....</b>	<b>21</b>
9.1	GT 600 SKK95 .....	21
<b>10</b>	<b>Bilaga .....</b>	<b>23</b>
10.1	Återförsäljarsökning .....	23

## 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 Del av den samlade dokumentationen

Denna bruksanvisning är en del av den samlade dokumentationen och gäller endast i kombination med alla deldokument! Läs och följ bruksanvisningarna för samtliga systemkomponenter, i synnerhet säkerhetsanvisningarna!

Bilderna visar ett allmänt exempel med ett svetsssystem.

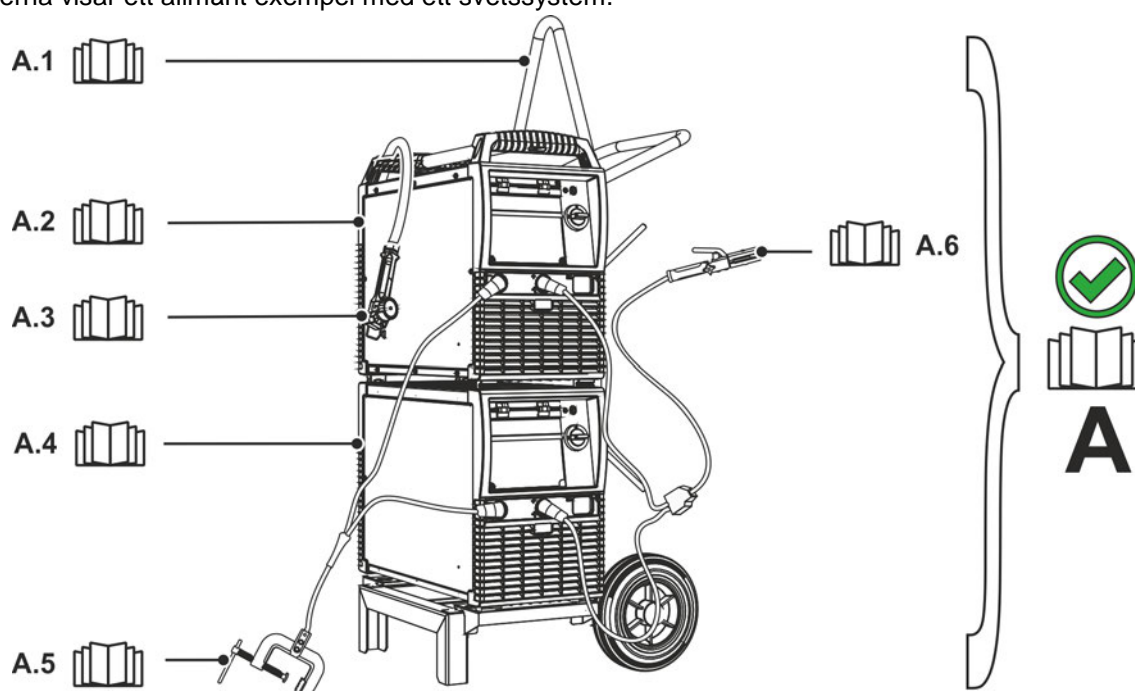


Bild. 2.1

Pos.	Dokumentation
A.1	Transportvagn
A.2	Strömkälla
A.3	Fjärrstyrning
A.4	Strömkälla
A.5	Arbetsstyckeskämma
A.6	Mejselbrännare
A	Totaldokumentation

### 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 Allmänt

Den funktionsdugliga mejselbrännaren består av: slangpaket, handtag, elektrodhållare och tryckluftsdysa med motsvarande utrustnings- och förslitningsdelar.

Alla element bildar tillsammans en funktionsduglig enhet som – försedd med motsvarande tillsatsmedel – alstrar en ljusbåge och en tryckluftsstråle för mejsling.

För mejsling alstras ett smältbad med en kolelektrod och sker borttagningen med tryckluftsstrålen.

Skjutventilen på mejselbrännaren är principiellt avsedd för till- och fränkoppling av tryckluftsstrålen.

#### 3.2 Användningsområde

##### 3.2.1 Manuell elektrodsvetsning

Manuell ljusbågssvetsning eller manuell elektrodsvetsning. Den kännetecknas av att ljusbågen brinner mellan en avsmältande elektrod och smältbadet. Det finns inget externt skydd, all skyddsverkan mot atmosfären utgår från elektroden.

##### 3.2.2 Mejsling

Vid mejsling brinner en ljusbåge mellan en kolelektrod och arbetsstycket. Ljusbågen hettar upp arbetsstycket till smältvätska. Den flytande smältan blåses ut med tryckluft. För mejsling krävs speciella elektrodhållare med tryckluftsanslutning och kolelektroder.

## 3.3 Hänvisningar till standarder

### 3.3.1 Garanti

Ytterligare information finns i broschyren "Warranty registration" liksom vår information om garanti, underhåll och kontroll på [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)!

### 3.3.2 Konformitetsdeklaration

Den betecknade produkten uppfyller följande EU-direktiv vad gäller konstruktion och utförande:



- 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 tillverkaren är denna försäkran ogiltig. Ett specifikt intyg om överensstämmelse medföljer i original till varje produkt.

### 3.3.3 Servicedokument (reservdelar)

#### **VARNING**



**Inga felaktiga reparationer och modifikationer!**

**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 GT 600 SKK95

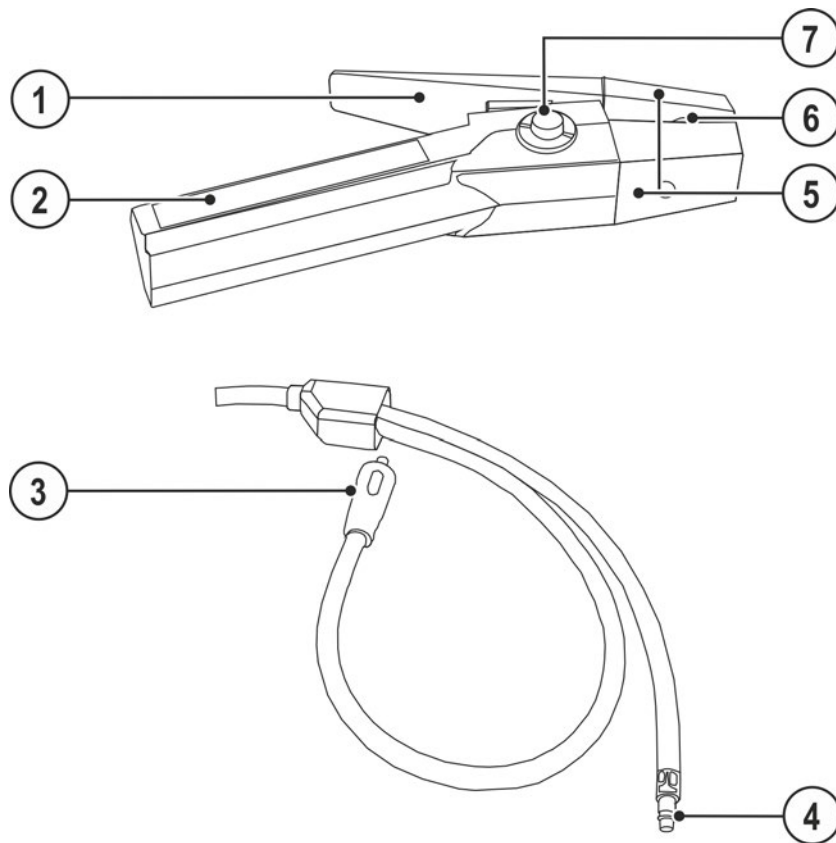


Bild. 4.1

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Spännspak
2		Handtag
3		Svetsströmkabelns kontakt
4		Anslutning tryckluft G 3/8 tum
5		Isoleringsbackar
6		Tryckluftsdysa
7		Tryckluftsventil

## 5 Uppbyggnad och funktion

### 5.1 Allmänt

#### VARNING



**Risk för personskada genom elektrisk spänning!**

**Kontakt med strömförande delar, t.ex. strömanslutningar, kan vara livsfarlig!**

- Iakttag säkerhetsanvisningarna på första sidan av bruksanvisningen!
- Idrifttagning uteslutande genom personer, som förfogar över tillräckliga kunskaper gällande hantering av strömkällor!
- Förbindelse- eller strömledningar ansluts vid fränkopplat aggregat!

#### OBSERVERA



**Risk för brännskador vid icke fackmässig svetsströmsanslutning!**

**Om svetsströmskontakter (anslutning till aggregat) inte är förreglade eller om arbetsstyckets anslutningar är nedsmutsade (färg, korrosion) kan dessa anslutningar och ledningar bli heta och leda till brännskador vid beröring!**

- Kontrollera svetsströmsanslutningarna dagligen och förregla dem vid behov genom att vrida åt höger.
- Rengör arbetsstyckets anslutningsställe noga och sätt fast det ordentligt! Använd inte konstruktionsdelar på arbetsstycket för återledning av svetsströmmen!



**Fara genom elektrisk ström!**

**Om man växlar mellan olika svetsmetoder och svetsbrännare samt en elektrodhållare är ansluten till maskinen, ligger det tomgångs-/svetsspänning på alla ledningar samtidigt.**

- Lägg därför vid arbetets början och uppehåll i arbetet alltid undan brännare och elektrodhållare isolerade!



**Genom felaktig anslutning kan tillbehörskomponenter och strömkällan skadas!**

- **Tillbehörskomponenter får endast stickas in i motsvarande anslutningsuttag och låsas när svetsaggregatet är avstängt.**
- **Utförliga beskrivningar framgår av motsvarande tillbehörskomponents bruksanvisning!**
- **Tillbehörskomponenter registreras automatiskt efter tillkoppling av strömkällan.**



**Dammskyddslock skyddar anslutningsuttagen och sålunda aggregatet mot nedsmutsning och skador.**

- **Om ingen tillbehörskomponent är ansluten till uttaget måste dammskyddslocket vara påsatt.**
- **Vid defekt eller förlust måste dammskyddslocket ersättas!**

Läs och beakta dokumentationen för alla system- resp. tillbehörskomponenter!

## 5.2 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!

### 5.2.1 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!**

#### 5.2.1.1 Under drift

**Temperaturområde för omgivningsluften:**

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

**Relativ luftfuktighet:**

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

#### 5.2.1.2 Transport och förvaring

**Förvaring i slutna utrymmen, temperaturområde för omgivningsluften:**

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

**Relativ luftfuktighet**

- upp till 90 % vid 20 °C (68 F)

<sup>[1]</sup> Omgivningstemperaturen beror på kylmedlet! Beakta brännarkylningens kylmedelstemperaturområde!

## 5.3 Anslutning

### ⚠ VARNING



**Fara vid sammankoppling av flera strömkällor!**

Om flera strömkällor ska sammankopplas parallellt eller i serie, får detta endast utföras av en utbildad fackman enligt standarden IEC 60974-9 "Installation och användning" och arbetarskyddsföreskriften BGV D1 (tidigare VBG 15) eller i enlighet med nationella bestämmelser!

Utrustningarna får endast godkännas för ljusbågsvetsning efter en kontroll, för att säkerställa att den tillåtna tomgångsspänningen inte överskrids.

- Låt endast en utbildad fackman ansluta aggregaten!
- Vid urdrifttagning av enstaka strömkällor måste alla nät- och svetsströmledningar kopplas bort från det totala svetsssystemet på ett säkert och tillförlitligt sätt. (Risk för backspänningar!)
- Koppla inte ihop svetsmaskiner med polvändaromkopplare (PWS-serien) eller aggregat för växelströmssvetsning (AC), eftersom svetsspänningarna kan adderas otillåtet genom en enkel felmanövrering.

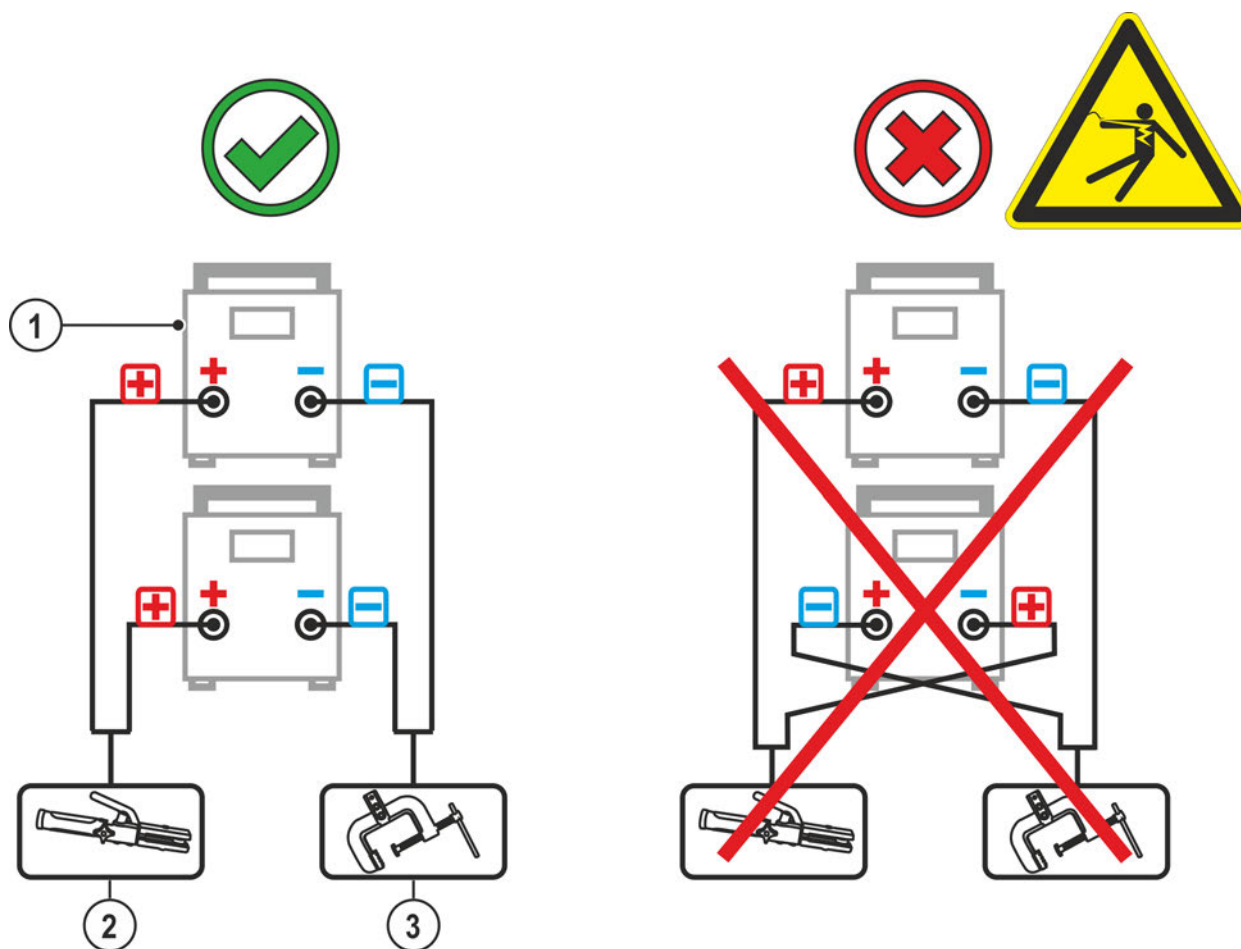


Bild. 5.1

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Svetsströmkälla
2		Mejselbrännare
3		Styrning av arbetsstycke

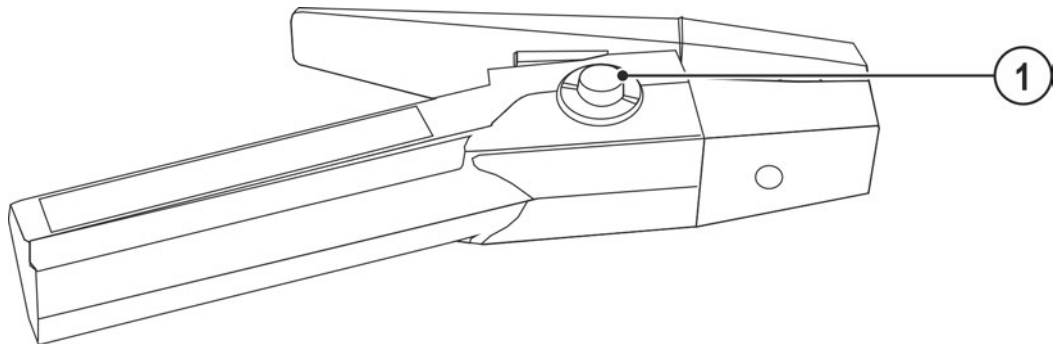


Bild. 5.2

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Tryckluftsventil

- Håll skjutventilen på handtaget stängd före anslutningen.

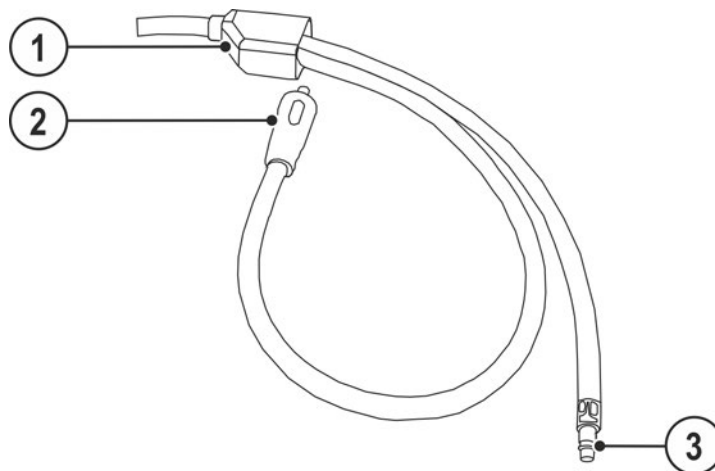


Bild. 5.3

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Dammskyddskåpa
2		Svetsströmkabelns kontakt
3		Anslutning tryckluft G 3/8 tum

- Stick in svetsströmkabelns kontakt i svetsaggregatets svetsströmsanslutning och lås den.
- Fäst tryckluftsslagen i anslutningen Tryckluft 3/8 tum med en spännklämma.
- Dra dammskyddskåpan över anslutningen.

Polariteten rättar sig efter elektrod tillverkarens uppgifter på elektrod förpackningen.

**Beakta tillåtet maxtryck >se kapitel 8!**

## 5.4 Drift

### ⚠ VARNING



**Olycksrisk pga. av heta metall- eller slaggnistor!**

**Kontakt med heta metall- eller slaggnistor leder till brännskador! Gnistorna kan flyga upp till 10 m! Brännbara och explosiva ämnen kan tändas!**

- Använd ett förkläde av läder och en svårantändlig svets skyddsdräkt vid mejsling!
- Stäng av det område som är utsatt för gnistkastning på ett effektivt sätt!
- Ta bort brännbara och explosiva ämnen ur det område som är utsatt för gnistkastningsrisk!

## 5.4.1 Insättning av kolelektroden

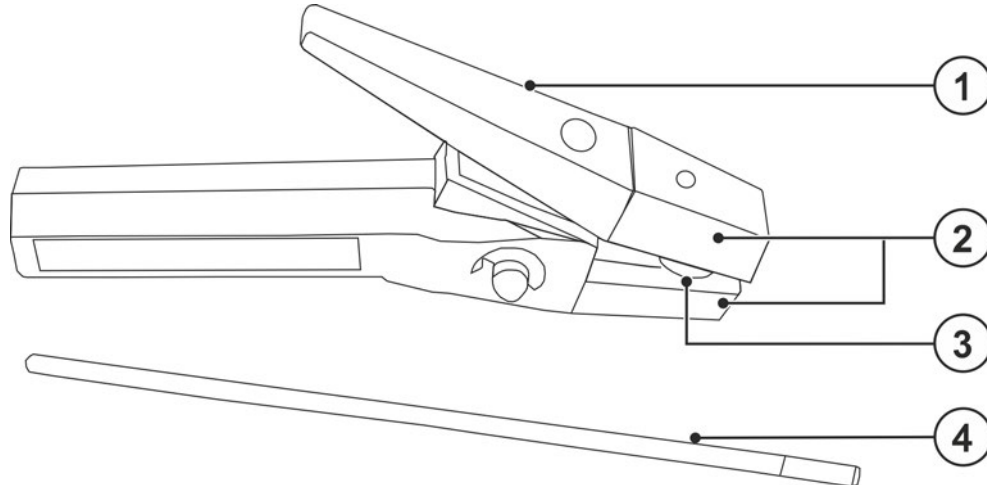


Bild. 5.4

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Spännspak
2		Isoleringsbackar
3		Tryckluftsdysa
4		Kolelektrod

- Håll elektrodhållaren intryckt.
- För in kolelektroden och kläm fast den med isoleringsbackarna.
- Spänn endast in elektroden till hälften för mejsling, så att en jämn tryckluftstråle säkerställs.

## 5.4.2 Mejsling

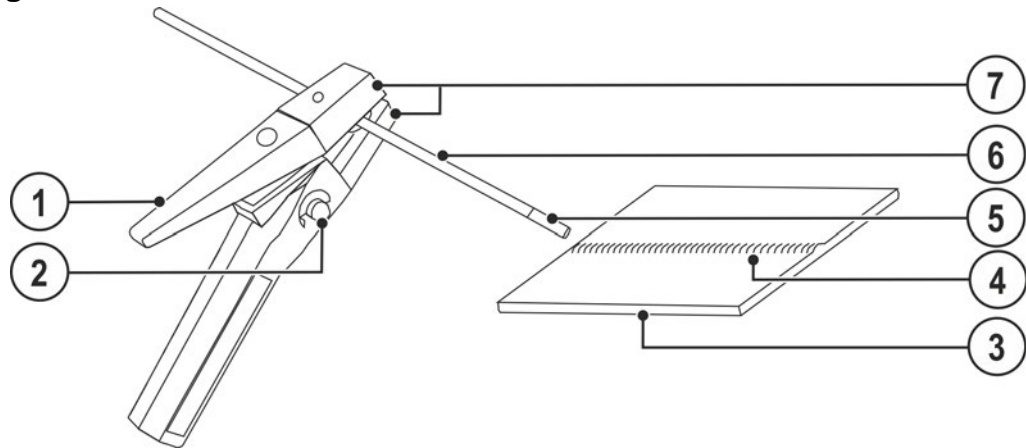


Bild. 5.5

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Spännspak
2		Tryckluftsväntil
3		Arbetsstycke
4		Svetsfog
5		Kolspets
6		Kolelektrod
7		Isoleringsbackar

- Öppna tryckluftsväntilen.
- Tänd ljusbågen genom att beröra arbetsstycket ett ögonblick med kolelektroden och sedan dra tillbaka den något.
- Håll ljusbågens längd mycket liten och för kolelektroden jämnt över arbetsstycket.
- Den efterföljande tryckluftsstrålen blåser ut smältan.

## 5.4.3 Man. elektrosvetsning

- Koppla för manuell elektrosvetsning bort tryckluftsförsörjningen från mejselbrännaren och håll tryckluftsväntilen stängd.

## 5.4.4 Utbyte av skjutventilens O-ring

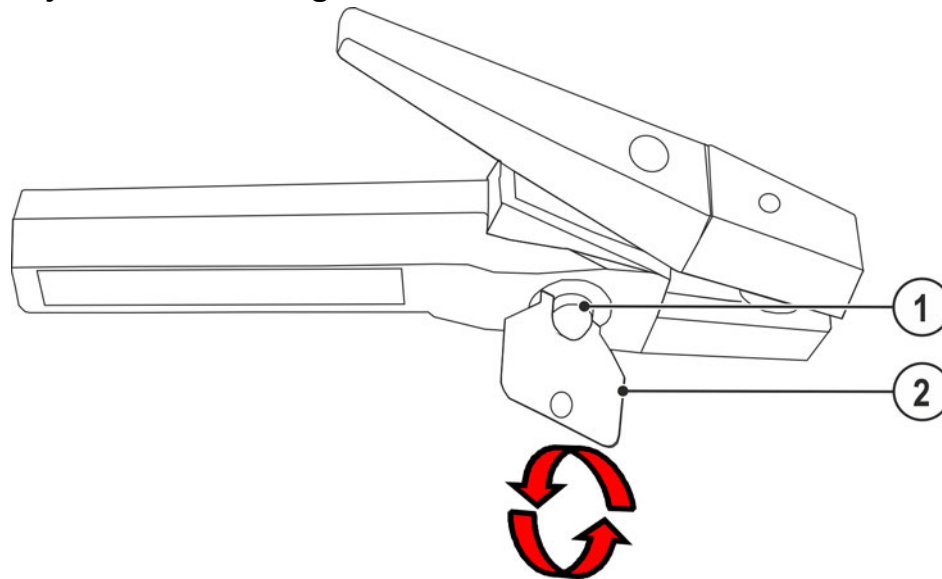


Bild. 5.6

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		<b>Avstängningsventil</b> Reglering av tryckluftstillförseln
2		<b>Nyckel för öppning av skjutventilen</b>

- Öppna skjutventilen med den medlevererade nyckeln.

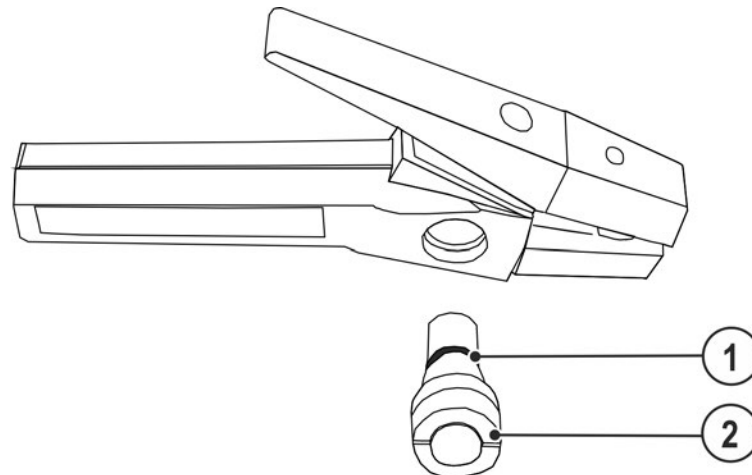


Bild. 5.7

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		<b>O-ring</b>
2		<b>Avstängningsventil</b> Reglering av tryckluftstillförseln

- Byt ut O-ring, sätt åter in skjutventilen och sätt fast den igen med nyckeln.



## 6 Underhåll, skötsel och avfallshantering

### 6.1 Allmänt

#### FARA



**Risk för personskada genom elektrisk spänning efter frånkopplingen!**  
**Arbeten på öppet aggregat kan leda till personsador 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.

## 6.2 Underhållsarbeten, intervall

### 6.2.1 Dagliga underhållsarbeten

- Kontrollera alla anslutningar och förslitningsdelar avseende handfast fastsättning och spänn vid behov.
- Kontrollera slangpaketet och strömanslutningarna avseende yttre skador och se till för utbyte resp. reparation genom fackman!
- Kontrollera att anslutningarnas och förslitningsdelarnas skruv- och stickförbindningar sitter fast ordentligt och spänn dem vid behov.
- Ta bort vidhäftande svetsprut.

## 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!
- Iaktta 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 Avhjälp av störningar

Alla produkter genomgår stränga produktions- och slutkontroller. Om något trots detta inte fungerar, kan du kontrollera produkten med hjälp av följande lista. Leder ingen av de beskrivna åtgärderna till att produkten fungerar igen, ber vi dig kontakta auktoriserad återförsäljare.

### 7.1 Checklista för åtgärdande av fel

**En grundläggande förutsättning för felfri funktion är en till det använda materialet och processgasen passande aggregatutrustning!**

Teckenförklaring	Symbol	Beskrivning
	↘	Fel/Orsak
	✘	Åtgärd

#### Mejselbrännaren överhettad

- ↘ Lösa svetsströmsanslutningar
  - ✘ Spänn strömanslutningarna på brännarsidan och/eller till arbetsstycket
- ↘ Överbelastning
  - ✘ Kontrollera och korrigera svetsströmsinställningen
- ↘ Lufttrycket för lågt
  - ✘ Öppna ventilen helt
  - ✘ Kontroll av tryckluftstillförseln
- ↘ Kolelektroden för kort
  - ✘ Korrigerig av inspänningslängden
  - ✘ Utbyte av kolelektroden

#### Ojämn ljusbåge

- ↘ Opassande eller uppsliten utrustning
  - ✘ Kontrollera och byt ut vid behov
- ↘ Oförenliga parameterinställningar
  - ✘ Kontrollera resp. korrigera inställningarna

## 8 Tekniska data

Effektuppgifter och garanti endast i kombination med original reserv- och förslitningsdelar!

### 8.1 GT 600 SKK95

<b>Elektrod</b>	Kolelektroder, runda eller flata
<b>Diameter, runda kolelektroder</b>	3–10 mm
<b>Bredd, flata kolelektroder</b>	10/16 mm
<b>Tjocklek, flata kolelektroder</b>	5 mm
<b>Spänningstyp</b>	AC eller DC
<b>Elektrodens polaritet</b>	DC positiv för ståljutgods och stållegeringar DC negativ för icke-järnmetall, manganhårdstål och gråjutgods AC för gråjutgods, aluminium och nickellegeringar
<b>Kylningssätt</b>	Tryckluft
<b>Styrningssätt</b>	handstyrd
<b>Tomgångs-/tändspänning</b>	ca 60 V
<b>Intermittens</b>	60 %
<b>Maximal svetsström</b>	600 A
<b>Omgivningstemperatur</b>	-10 °C till 40 °C
<b>Maskinanslutningarnas kapslingsklass (SS-EN 60529)</b>	IP3X
<b>Längd slangpaket</b>	3,0 m
<b>Nom. Tryckluft</b>	7 bar
<b>Tryckluftsanslutning</b>	3/8"-18 NPT
<b>Nom. Volymström</b>	ca 0,60 m <sup>3</sup> /min
<b>Säkerhetsmärkning</b>	CE
<b>Tillämpade harmoniserade standarder</b>	se intyg om överensstämmelse (maskindokumentation)

## 9 Reserv- och förslitningsdelar

### 9.1 GT 600 SKK95



Bild. 9.1

Pos.	Mängd	Beskrivning	Artikelnummer
1	1	Isoleringsset (IS GT600)	094-016201-00000
2	1	Spaköverdel (HO GT600)	094-016202-00000
3	1	Tryckfjäder (DF GT600)	094-016206-00000
4	1	Spak (H GT600)	094-016203-00000
5	1	Plant uttag (GT 600)	094-016215-00000
6	1	Spakbult (HB GT600)	094-016205-00000
7	1	Brännarstomme (BK GT600)	094-016204-00000
8	1	Handtag	094-016214-00000
9	1	Självhäftande folie (KLF-EWM GT600)	094-016163-00000
10	1	Ventil komplett	094-016211-00000
11	1	Fastsättningsmutter	094-016210-00000
12	1	O-ring	094-016209-00000
13	1	Slid (S GT600)	094-016207-00000
14	1	Slid med O-ring	094-016208-00000
15	1	Anslutningsstycke	094-016213-00000
16	1	Slangpaket (SP GT600)	094-016818-00000
17	1	Isoleringsmuff	094-016212-00000
18	1	Sexkantskruv (M10x20/DIN933/8.8/förzinkad)	064-000603-00000
18	1	Underläggsbricka	064-000681-00000
18	1	Sexkantsmutter	064-000574-00000
19	1	Tryckluftsslang (tryckluft/650 mm för mejsling)	092-003619-00000
20	1	Strömkabel (95QMM/H01-N2-D/1000mm)	092-003618-00000

## 10 Bilaga

### 10.1 Återförsäljarsökning

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"