Instrukcje eksploatacji

PL

Palnik do żłobienia

GT 600 SKK95

Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!

www.ewm-group.com

Informacje ogólne

⚠ OSTRZEŻENIE

Przeczytać instrukcję eksploatacji!
Przestrzeganie instrukcji eksploatacji pozwala na bezpieczną pracę z użyciem naszych produktów.

- Przeczytać i przestrzegać instrukcji eksploatacji wszystkich komponentów systemu, a w szczególności wskazówek dotyczących bezpieczeństwa i ostrzegawczych!
- Przestrzegać przepisów BHP oraz regulacji krajowych!
- Instrukcję eksploatacji należy przechowywać w miejscu zastosowania urządzenia.
- Tabliczki bezpieczeństwa i ostrzegawcze na urządzeniu informują o możliwych zagrożeniach.
  Muszą być zawsze dobrze widoczne i czytelne.
- To urządzenie zostało wykonane zgodnie z aktualnym stanem techniki oraz obowiązującymi przepisami oraz normami i może być używane, serwisowane i naprawiane tylko przez wykwalifikowane osoby.
- Zmiany techniczne, spowodowane rozwojem techniki urządzeń, mogą prowadzić do różnych zachowań podczas spawania.

W przypadku pytań dotyczących instalacji, uruchomienia, eksploatacji, warunków użytkowania na miejscu oraz celu zastosowania prosimy o kontakt z dystrybutorem lub naszym serwisem klienta pod numerem telefonu +49 2680 181-0.

Listę autoryzowanych dystrybutorów zamieszczono pod adresem www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.

Odpowiedzialność związana z eksploatacją urządzenia ogranicza się wyłącznie do działania urządzenia. Wszelka odpowiedzialność innego rodzaju jest wykluczona. Wyłączenie odpowiedzialności akceptowane jest przez użytkownika przy uruchomieniu urządzenia.
Producent nie jest w stanie nadzorować stosowania się do niniejszej instrukcji, jak również warunków i sposobu instalacji, użytkowania oraz konserwacji urządzenia.

Nieprawidłowo przeprowadzona instalacja może doprowadzić do powstania szkód materialnych i stanowić zagrożenie dla osób. Z tego względu nie ponosimy odpowiedzialności za straty, szkody lub koszty będące wynikiem nieprawidłowej instalacji, niewłaściwego sposobu użytkowania i konserwacji lub gdy są z nimi w jakikolwiek sposób związane.

© EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach Niemcy
Tel: +49 2680 181-0 , Faks: -244
e-mail: info@ewm-group.com
www.ewm-group.com

Prawa autorskie do niniejszej dokumentacji pozostają własnością producenta.
Powielanie, także w części, wyłącznie za pisemną zgodą.
Treść niniejszego dokumentu została dokładnie sprawdzona i zredagowana, zastrzegamy sobie jednakże prawo do zmian, błędów pisarskich oraz pomyłek.

1 Spis treści

1 Spis treści ... 3
2 Dla własnego bezpieczeństwa ... 4
2.1 Informacje dotyczące korzystania z instrukcji obsługi ... 4
2.2 Objaśnienie symboli ... 5
2.3 Część kompletnej dokumentacji ... 6
3 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem ... 7
3.1 Informacje ogólne ... 7
3.2 Zakres zastosowania ... 7
3.2.1 Spawanie elektrodami otulonymi ... 7
3.2.2 Żłobienie ... 7
3.3 Obowiązująca dokumentacja ... 8
3.3.1 Gwarancja ... 8
3.3.2 Deklaracja zgodności ... 8
3.3.3 Dokumentacja serwisowa (części zamienne) ... 8
4 Skrócony opis urządzenia ... 9
4.1 GT 600 SKK95 ... 9
5 Budowa i działanie ... 10
5.1 Informacje ogólne ... 10
5.2 Transport i umieszczenie urządzenia ... 11
5.2.1 Warunki otoczenia ... 11
5.2.1.1 Podczas pracy ... 11
5.2.1.2 Transport i składowanie ... 11
5.3 Przyłącza ... 12
5.4 Praca ... 14
5.4.1 Wkładanie elektrody węglowej ... 14
5.4.2 Żłobienie ... 15
5.4.3 Spawanie elektrodą otuloną ... 15
5.4.4 Wymiana o-ringu zaworu zasuwowego ... 16
6 Konserwacja, pielęgnacja i usuwanie ... 17
6.1 Informacje ogólne ... 17
6.1.1 Czyszczenie ... 17
6.2 Prace konserwacyjne, okresy ... 17
6.2.1 Codzienne prace konserwacyjne ... 17
6.3 Utylizacja urządzenia ... 18
7 Usuwanie usterek ... 19
7.1 Usuwanie usterek – lista kontrolna ... 19
8 Dane techniczne ... 20
8.1 GT 600 SKK95 ... 20
9 Części zamienne i eksploatacyjne ... 21
9.1 GT 600 SKK95 ... 21
10 Załącznik ... 23
10.1 Wyszukiwanie punktów handlowych ... 23

2 Dla własnego bezpieczeństwa

2.1 Informacje dotyczące korzystania z instrukcji obsługi

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO

Zasady pracy lub eksploatacji, które muszą być ściśle przestrzegane, aby wykluczyć bezpośrednie ryzyko ciężkich obrażeń lub śmierci osób.

- Wskazówka bezpieczeństwa zawiera w nagłówku słowo ostrzegawcze "NIEBEZPIECZEŃSTWO" z symbolem ostrzegawczym.
- Ponadto na zagrożenie wskazuje piktogram umieszczony na brzegu strony.

⚠ OSTRZEŻENIE

Zasady pracy lub eksploatacji, które muszą być ściśle przestrzegane, aby wykluczyć ryzyko ciężkich obrażeń lub śmierci osób.

- Wskazówka bezpieczeństwa zawiera w nagłówku słowo ostrzegawcze "OSTRZEŻENIE" z symbolem ostrzegawczym.
- Ponadto na zagrożenie wskazuje piktogram umieszczony na brzegu strony.

⚠ OSTROŻNIE

Zasady pracy lub eksploatacji, które muszą być ściśle przestrzegane, aby wykluczyć ryzyko lekkich obrażeń osób.

- Wskazówka bezpieczeństwa zawiera w nagłówku słowo ostrzegawcze "OSTROŻNIE" z symbolem ostrzegawczym.
- Na zagrożenie wskazuje piktogram umieszczony na brzegu strony.

☞ ***Specyfikacje techniczne, których musi przestrzegać użytkownik, aby uniknąć szkód materialnych lub uszkodzenia sprzętu.***

Instrukcje postępowania i punktory, informujące krok po kroku, co należy zrobić w określonych sytuacjach, są wyróżnione symbolami punktorów, np.:

- Wetknąć złącze wtykowe przewodu prądu spawania w odpowiednie gniazdo i zablokować.

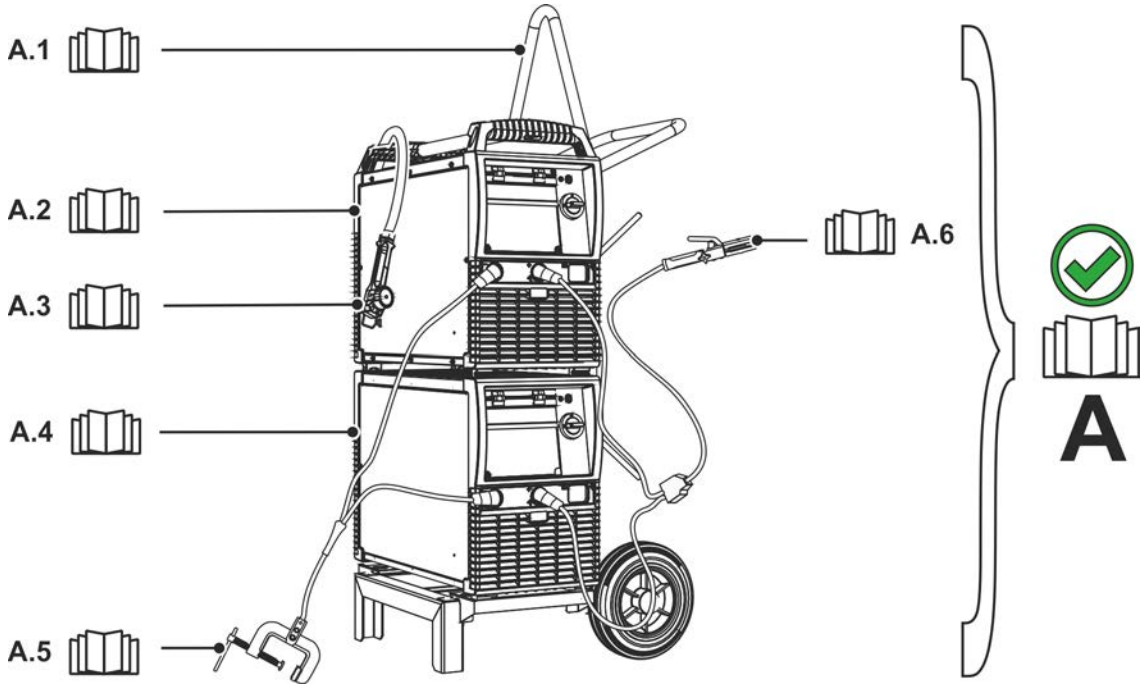
2.2 Objaśnienie symboli

Symbol	Opis	Symbol	Opis
	Zwróć uwagę na cechy techniczne		Naciśnij i zwolnij (impulsować / dotknąć)
	Wyłącz urządzenie		Zwolnij
	Włącz urządzenie		Naciśnij i przytrzymaj
	błędnie / nieprawidłowo		Przełącz
	poprawnie / prawidłowo		Obróć
	Wejście		Wartość liczbowa / ustawiana
	Nawiguj		Lampka sygnalizacyjna świeci na zielono
	Wyjście		Lampka sygnalizacyjna miga na zielono
	Prezentacja wartości czasu (przykład: odczekaj / naciśnij przez 4 s)		Lampka sygnalizacyjna świeci na czerwono
	Przerwanie prezentacji menu (możliwość dalszych ustawień)		Lampka sygnalizacyjna miga na czerwono
	Narzędzie nie jest konieczne / nie używać		
	Narzędzie jest konieczne / użyć		

2.3 Część kompletnej dokumentacji

Ta instrukcja eksploatacji jest częścią kompletnej dokumentacji i obowiązuje wyłącznie razem z wszystkimi dokumentami częściowymi! Należy przeczytać i przestrzegać instrukcji eksploatacji wszystkich komponentów systemu, a w szczególności wskazówek dotyczących bezpieczeństwa!

Na rysunku przedstawiony jest ogólny przykład systemu spawalniczego.



Rys. 2- 1

Poz.	Dokumentacja
A.1	Wózek transportowy
A.2	Źródło prądu
A.3	Przystawka zdalnego sterowania
A.4	Źródło prądu
A.5	Zacisk przewodu masowego
A.6	Palnik do żłobienia
A	Kompletna dokumentacja

3 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

⚠ OSTRZEŻENIE

§

Zagrożenia w przypadku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem!
Urządzenie zostało wykonane zgodnie z aktualnym stanem techniki oraz obowiązującymi przepisami i normami odnośnie zastosowania w przemyśle i rzemieślnictwie. Jest ono przeznaczone tylko do spawania określonego na tabliczce znamionowej. W przypadku użycia niezgodnie z przeznaczeniem ze strony urządzenia mogą pojawić się zagrożenia dla ludzi, zwierząt oraz przedmiotów materialnych. Za wszelkie szkody wynikłe z takiej sytuacji producent nie ponosi odpowiedzialności!

- To urządzenie może być stosowane wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem i przez przeszkolony oraz wykwalifikowany personel!
- Nie dokonywać żądnych zmian i przeróbek w urządzeniu!

3.1 Informacje ogólne

Gotowy do użycia palnik do żłobienia składa się z: wiązki przewodów, rękojeści, uchwytu elektrody i dyszy sprężonego powietrza z odpowiednimi częściami zużywalnymi i wyposażenia.

Wszystkie elementy tworzą zespół, który zasilany odpowiednim środkiem roboczym, wytwarza łuk i strumień sprężonego powietrza do żłobienia.
Do żłobienia za pomocą elektrody węglowej wytwarza się jeziorko spawalnicze, które jest usuwane strumieniem sprężonego powietrza.

Zawór zasuwowy na palniku do żłobienia służy do włączania i wyłączania strumienia sprężonego powietrza.

3.2 Zakres zastosowania

3.2.1 Spawanie elektrodami otulonymi

Spawanie ręczne łukowe lub w skrócie spawanie elektrodami otulonymi. Metoda ta charakteryzuje się tym, że łuk pali się pomiędzy elektrodą topliwą a jeziorkiem spawalniczym. Brak jest zewnętrznej ochrony, osłonę przed atmosferą tworzy elektroda.

3.2.2 Żłobienie

Podczas żłobienia między elektrodą węglową a obrabianym przedmiotem pali się łuk, który rozgrzewa go aż do momentu roztopienia. W trakcie tego procesu ciekły metal jest przedmuchiwany sprężonym powietrzem. Do żłobienia jest wymagane użycie specjalnych uchwytów elektrodowych z przyłączem sprężonego powietrza oraz elektrod węglowych.

3.3 Obowiązująca dokumentacja

3.3.1 Gwarancja

Dalsze informacje można znaleźć w załączonej broszurze "Warranty registration", jak również w informacjach poświęconych gwarancji, konserwacji i kontroli zamieszczonych na naszej stronie internetowej pod adresem www.ewm-group.com!

3.3.2 Deklaracja zgodności

Pod względem koncepcji oraz konstrukcji produkt spełnia wymagania następujących dyrektyw UE:

- Dyrektywa niskonapięciowa
- Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej (EMC)
- Restriction of Hazardous Substance (RoHS)

W przypadku niedozwolonych zmian, nieprawidłowych napraw, nieprzestrzegania okresów kontroli i przeglądów "urządzeń do spawania łukiem elektrycznym" i/lub niedozwolonych modyfikacji, na które nie uzyskano wyraźnej zgody producenta, niniejsza deklaracja traci swoją ważność. Do każdego produktu dołączono w oryginale właściwą deklarację zgodności.

3.3.3 Dokumentacja serwisowa (części zamienne)

⚠ OSTRZEŻENIE

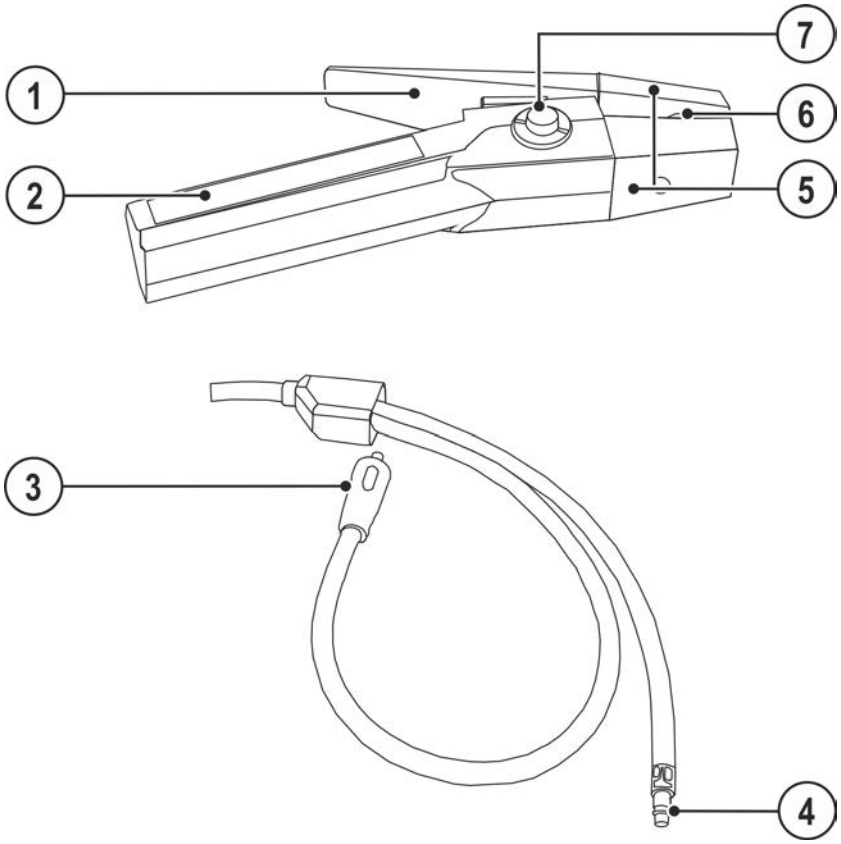
Nie przeprowadzać samodzielnie napraw i modyfikacji!
Celem wykluczenia ryzyka obrażeń i uszkodzenia urządzenia jego naprawy lub modyfikacje mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowane i kompetentne osoby! Nieupoważniona ingerencja powoduje utratę gwarancji!

- Przeprowadzenie napraw zlecać wykwalifikowanym osobom (serwisantom)!

Części zamienne można zamówić u właściwego dystrybutora.

4 Skrócony opis urządzenia

4.1 GT 600 SKK95



Rys. 4- 1

Poz.	Symbol	Opis
1		Dźwignia mocująca
2		Rękojeść
3		Wtyczka kabla prądu spawania
4		Przyłącze sprężonego powietrza G 3/8“
5		Szczęki izolowane
6		Dysza sprężonego powietrza
7		Zawór sprężonego powietrza

5 Budowa i działanie

5.1 Informacje ogólne

⚠ OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym!
Dotknięcie elementów pod napięciem, np. przyłączy prądu, grozi śmiertelnym wypadkiem!

- Przestrzegać zasad bezpieczeństwa zamieszczonych na pierwszych stronach instrukcji eksploatacji!
- Uruchomienia urządzenia mogą podejmować się wyłącznie osoby, które posiadają odpowiednie kwalifikacje w zakresie obchodzenia się ze źródłami prądu!
- Przewody połączeniowe i prądu podłączać wyłącznie przy wyłączonym urządzeniu!

⚠ OSTROŻNIE

Zagrożenie poparzeniami z powodu nieprawidłowego podłączenia prądu spawania!
Z powodu niezablokowanych wtyków przyłącza prądu spawania (przyłącza urządzenia) lub zabrudzeń na przyłączu obrabianego przedmiotu (farba, korozja) miejsca połączeń i przewody mogą się nagrzewać i przy ich dotknięciu można ulec poparzeniu!

- Codzienne sprawdzać połączenia prądu spawania i w razie konieczności zablokować je obracając w prawo.
- Dokładnie oczyścić miejsce przyłączania obrabianego przedmiotu i prawidłowo przymocować! Elementów konstrukcji obrabianego przedmiotu nie używać jako przewodu powrotnego prądu spawania!

Niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym!
Jeśli spawanie będzie prowadzone przy zastosowaniu różnych metod i palnik oraz uchwyt elektrody podłączony jest do urządzenia, to wszystkie przewody będą znajdowały się jednocześnie pod napięciem jałowym lub napięciem spawania!

- Z tego względu, przed rozpoczęciem pracy oraz podczas przerw, palnik i uchwyt elektrody zawsze odkładać na izolowanym podłożu!

☞ ***Nieprawidłowe podłączenie może skutkować uszkodzeniem akcesoriów oraz źródła prądu!***

- ***Akcesoria podłączać do odpowiednich gniazd i zabezpieczać przed odłączeniem przy wyłączonym urządzeniu spawalniczym.***
- ***Dokładne informacje na ten temat zamieszczono w instrukcji obsługi poszczególnych akcesoriów!***
- ***Akcesoria są wykrywane przez urządzenie automatycznie po włączeniu źródła prądu.***

☞ ***Zaślepki ochronne chronią gniazda przyłączeniowe i tym samym urządzenie przed uszkodzeniami i zanieczyszczeniami.***

- ***Jeżeli do gniazda nie zostały podłączone akcesoria to należy je zabezpieczyć zaślepką ochronną.***
- ***W przypadku uszkodzenia lub zagubienia zaślepki należy założyć nową!***

Należy przeczytać i przestrzegać dokumentacji wszystkich komponentów systemowych i akcesoriów!

5.2 Transport i umieszczenie urządzenia

⚠ OSTROŻNIE

Niebezpieczeństwo wypadku z powodu przewodów zasilających!
Podczas transportu nie odłączone przewody zasilające (przewody sieciowe, sterujące) mogą stanowić źródło zagrożeń, np. przewrócić podłączone urządzenie i spowodować obrażenia osób!

- Rozłączyć przewody zasilające przed transportem!

5.2.1 Warunki otoczenia

☞ ***Uszkodzenie urządzenia w wyniku zabrudzeń!***
Nietypowo duże ilości pyłu, kwasów, gazów lub substancji powodujących korozję mogą uszkodzić urządzenie (Przestrzegać terminów konserwacji > Patrz rozdział 6.2).

- ***Unikać dużych ilości dymu, oparów, pary olejowej, pyłu ze szlifowania oraz korozyjnego powietrza otoczenia!***

5.2.1.1 Podczas pracy

Zakres temperatury powietrza otoczenia:

- -10 °C do +40 °C (-13 F do 104 F)[1]

Względna wilgotność powietrza:

- do 50 % przy 40 °C (104 F)
- do 90 % przy 20 °C (68 F)

5.2.1.2 Transport i składowanie

Składowanie w zamkniętych pomieszczeniach, zakres temperatury powietrza otoczenia:

- -25 °C do +55 °C (-13 F do 131 F)[1]

Względna wilgotność powietrza

- do 90 % przy 20 °C (68 F)

[1] Temperatura otoczenia zależna od chłodziwa! Przestrzegać zakresów temperatur chłodziwa układu chłodzenia uchwytu spawalniczego!

5.3 Przyłącza

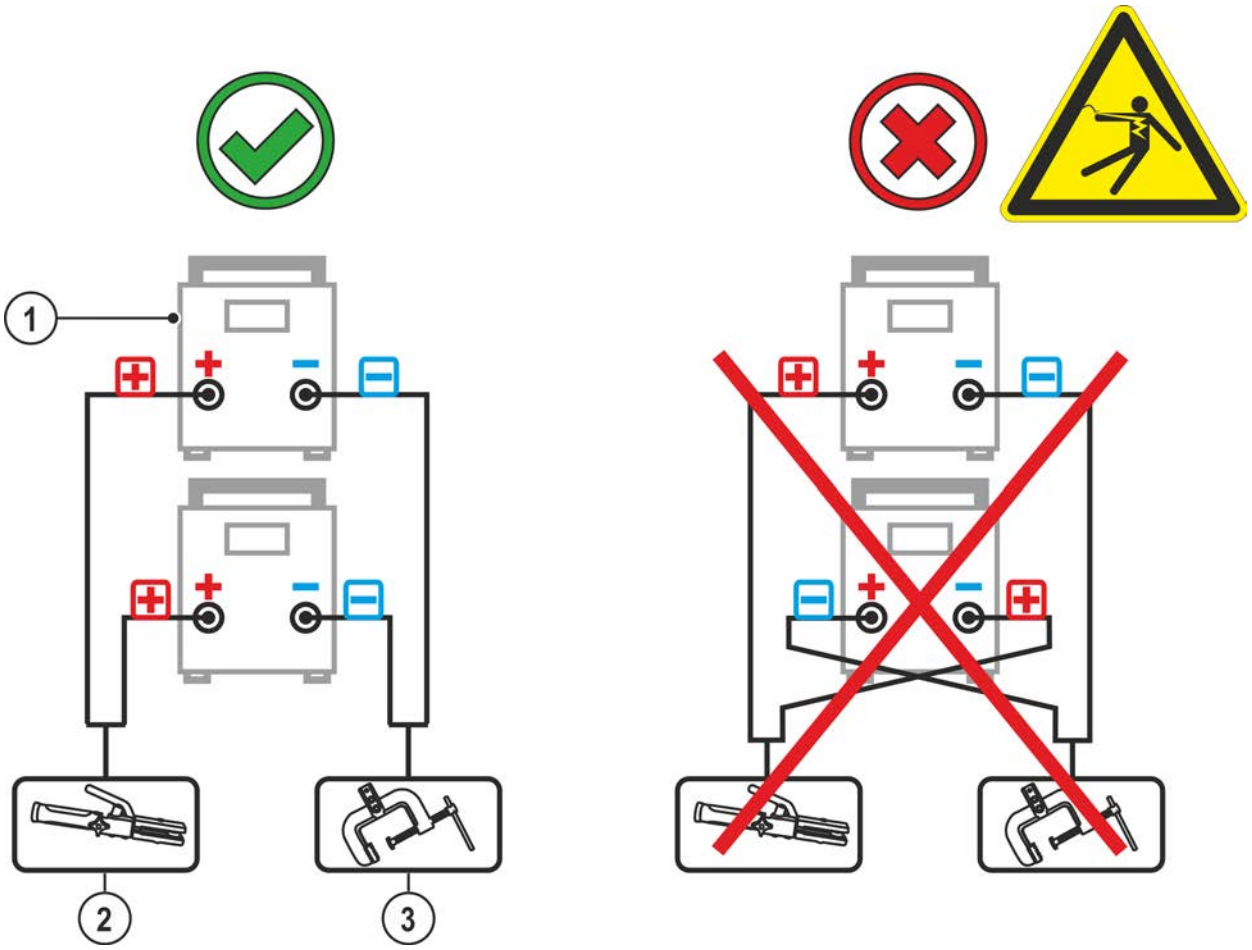
⚠ OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo podczas łączenia kilku źródeł prądu!

W przypadku potrzeby równoległego lub szeregowego połączenia kilku źródeł prądu , wolno tego dokonać jedynie specjalistycznemu personelowi zgodnie z normą IEC 60974-9 "Konstruowanie i użytkowanie" i przepisami BHP BGV D1 (wcześniej VBG 15) lub przepisami krajowymi!

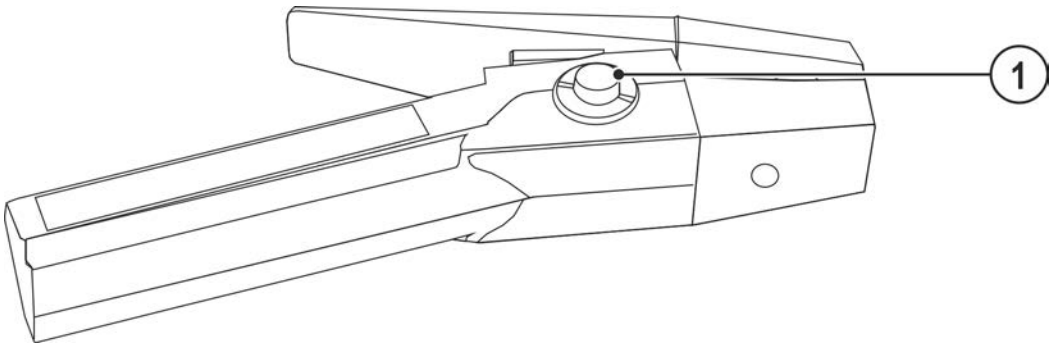
Urządzenia wolno dopuścić do spawania łukiem elektrycznym jedynie po przeprowadzeniu kontroli w celu zapewnienia, że nie zostanie przekroczone dozwolone napięcie biegu jałowego.

- Podłączenie urządzenia zlecać wyłącznie specjalistycznemu personelowi!
- Przy wyłączaniu z użytku pojedynczych źródeł prądu należy w pewny sposób odłączyć wszystkie przewody sieciowe oraz przewody prądu spawania od całego systemu spawania. (niebezpieczeństwo ze strony napięć powrotnych!)
- Nie należy łączyć ze sobą spawarek z przełącznikiem biegunowości (seria PWS) lub urządzeń do spawania prądem przemiennym (AC), ponieważ w wyniku nieprawidłowej obsługi może dojść do niedozwolonego zsumowania napięć spawania.



Rys. 5- 1

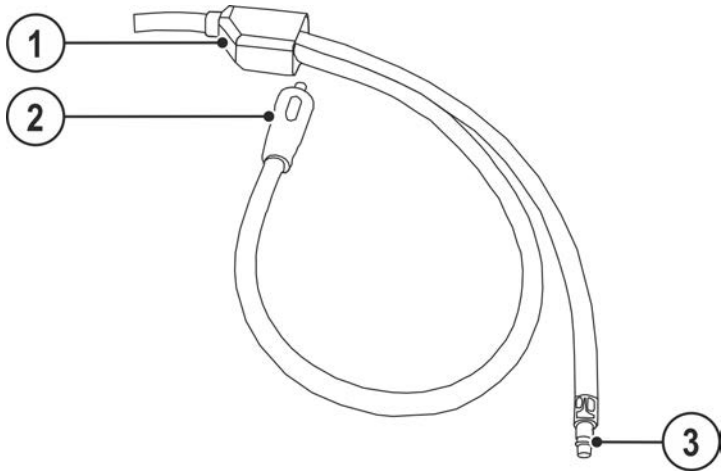
Poz.	Symbol	Opis
1		Źródło prądu spawania
2		Palnik do żłobienia
3		Przewód masy



Rys. 5- 2

Poz.	Symbol	Opis
1		**Zawór sprężonego powietrza**

- Zawór zasuwowy na uchwycie przed podłączeniem pozostawić zamknięty.



Rys. 5- 3

Poz.	Symbol	Opis
1		**Osłona przeciwpyłowa**
2		**Wtyczka kabla prądu spawania**
3		**Przyłącze sprężonego powietrza G 3/8“**

- Wtyczkę kabla prądu spawania wetknąć do przyłącza prądu spawania na spawarce i zabezpieczyć.
- Podłączyć wąż sprężonego powietrza do przyłącza sprężonego powietrza 3/8“ za pomocą opaski zaciskowej.
- Nasunąć osłonę przeciwpyłową na przyłącza.

Przy wyborze biegunowości należy kierować się wskazówkami producenta elektrod, podanymi na opakowaniu.

Przestrzegać dopuszczalnego maksymalnego ciśnienia > *Patrz rozdział 8*!

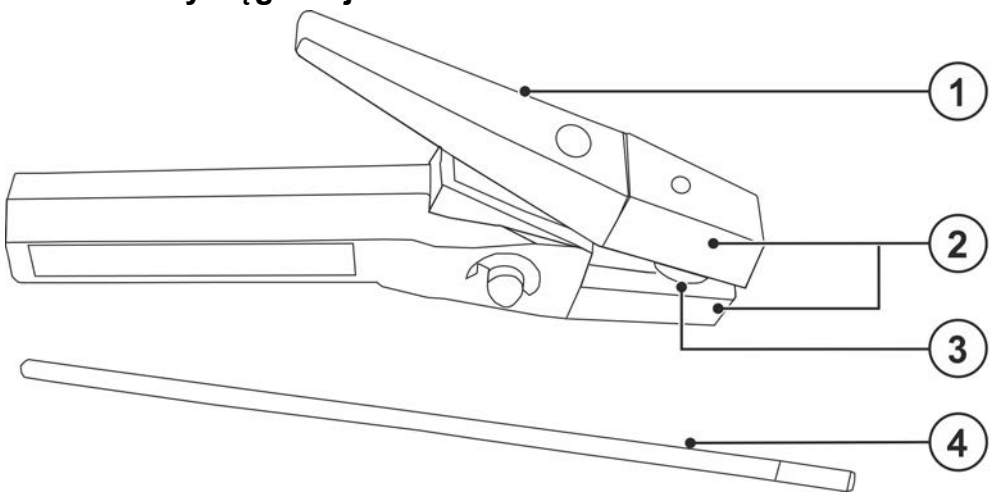
5.4 Praca

⚠ OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń ze strony gorących iskier metalu lub żużla!
Kontakt z gorącymi iskrami metalu lub żużla grozi poparzeniem! Iskrą mogą zostać wyrzucone nawet na 10 m ! Niebezpieczeństwo zapłonu materiałów palnych i wybuchowych!

- Do żłobienia należy zakładać fartuch ze skóry oraz trudno zapalny kombinezon spawalniczy!
- Zagrożoną przez iskry strefę należy skutecznie odgrodzić!
- Materiały palne i wybuchowe należy zabrać z zagrożonej strefy!

5.4.1 Wkładanie elektrody węglowej

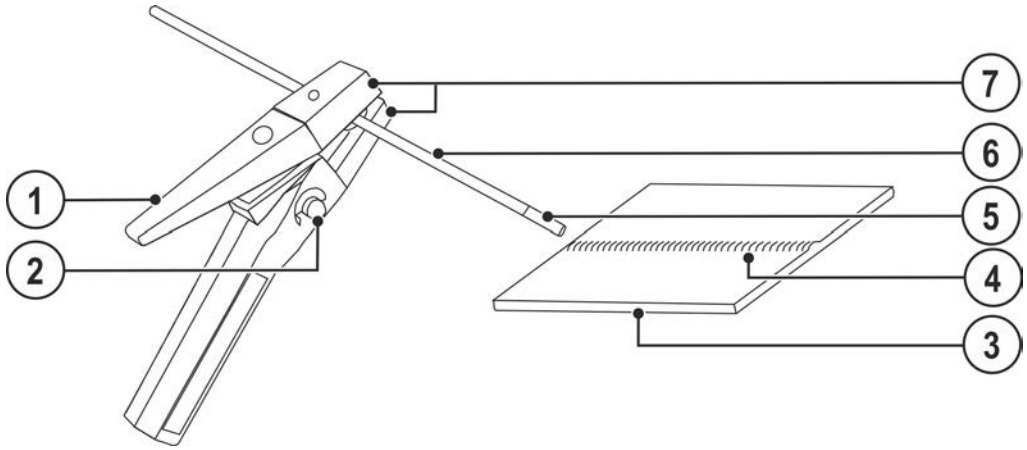


Rys. 5- 4

Poz.	Symbol	Opis
1		**Dźwignia mocująca**
2		**Szczęki izolowane**
3		**Dysza sprężonego powietrza**
4		**Elektroda węglowa**

- Przytrzymać wciśnięty uchwyt elektrody.
- Wsunąć elektrodę węglową i zacisnąć izolowanymi szczękami.
- Do żłobienia elektrodę mocować tylko do połowy, aby zapewnić równomierny strumień sprężonego powietrza.

5.4.2 Żłobienie



Rys. 5- 5

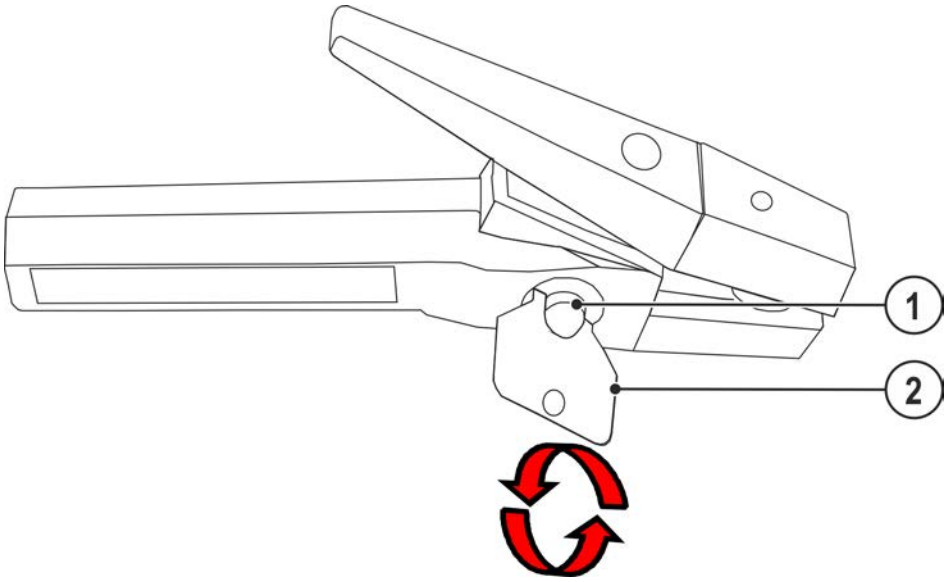
Poz.	Symbol	Opis
1		**Dźwignia mocująca**
2		**Zawór sprężonego powietrza**
3		**Obrabiany przedmiot**
4		**Spaw**
5		**Końcówka węglowa**
6		**Elektroda węglowa**
7		**Szczęki izolowane**

- Otworzyć zawór sprężonego powietrza.
- Zajarzyć łuk pocierając przez chwilę końcówką elektrody węglowej o spawany materiał a następnie wycofać nieco elektrodę.
- Utrzymując bardzo małą długość łuku równomiernie poprowadzić elektrodę węglową nad obrabianym materiałem.
- Strumień sprężonego powietrza wydmuchuje następnie roztopiony metal.

5.4.3 Spawanie elektrodą otuloną

- Do spawania elektrodami otulonymi odłączyć zasilanie sprężonym powietrzem od palnika do żłobienia i pozostawić zamknięty zawór sprężonego powietrza.

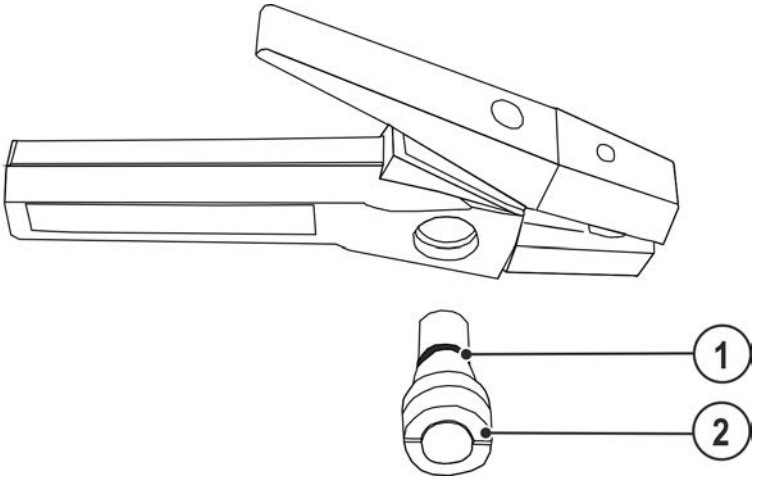
5.4.4 Wymiana o-ringu zaworu zasuwowego



Rys. 5- 6

Poz.	Symbol	Opis
1		**Zawór odcinający** Regulacja dopływu sprężonego powietrza
2		**Klucz do otwierania zaworu zasuwowego**

- Otworzyć zawór zasuwowy za pomocą dołączonego klucza.



Rys. 5- 7

Poz.	Symbol	Opis
1		**O-ring**
2		**Zawór odcinający** Regulacja dopływu sprężonego powietrza

- Wymienić o-ring, z powrotem założyć zawór zasuwowy i zamocować przy pomocy klucza.

6 Konserwacja, pielęgnacja i usuwanie

6.1 Informacje ogólne

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO

Niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym po wyłączeniu!
Prace na otwartym urządzeniu grożą obrażeniami ze skutkiem śmiertelnym!
Podczas pracy urządzenia zostają naładowane kondensatory. Zgromadzone w nich napięcie może być obecne nawet do 4 minut od momentu odłączenia zasilania.

1. Wyłączyć urządzenie.
2. Odłączyć wtyk od sieci.
3. Odczekać 4 minuty, aż rozładują się kondensatory!

⚠ OSTRZEŻENIE

Nieprawidłowa konserwacja, kontrola i naprawa!
Konserwacje, kontrole i naprawy produktu mogą przeprowadzać wyłącznie wykwalifikowane i kompetentne osoby. Za osobę kompetentną uważany jest specjalista, który w oparciu o swoje wykształcenie, wiedzę oraz doświadczenie jest w stanie rozpoznać podczas kontroli źródeł prądu spawania występujące niebezpieczeństwa i ich możliwe skutki oraz jest w stanie podjąć odpowiednie środki bezpieczeństwa.

- Stosować się do zaleceń konserwacyjnych > *Patrz rozdział 6.2*.
- Jeżeli wynik jednej z poniższych kontroli okaże się niepomyślny, to urządzenia nie wolno uruchamiać do czasu usunięcia usterki i przeprowadzenia ponownej kontroli.

Naprawy oraz prace konserwacyjne mogą być wykonywane tylko przez wykwalifikowany i autoryzowany personel. W przeciwnym razie wygasa gwarancja. We wszelkich sprawach związanych z serwisem należy zwracać się do sprzedawcy, który dostarczył Państwu urządzenie. Zwrot wadliwego urządzenia z tytułu gwarancji może być dokonany tylko za pośrednictwem Państwa sprzedawcy. Do wymiany części używać tylko oryginalnych części zamiennych. Przy zamówieniu części zamiennych należy podać typ urządzenia, numer seryjny, nr katalogowy urządzenia, oznaczenie typu oraz nr katalogowy części zamiennej.

W zalecanych warunkach otoczenia i w normalnych warunkach pracy, urządzenie w znacznej mierze nie wymaga konserwacji a potrzebuje jedynie podstawowej pielęgnacji.

Zabrudzenie urządzenia powoduje skrócenie okresu żywotności i cyklu pracy. Częstotliwość czyszczenia jest uzależniona od warunków otoczenia i związanego z tym zanieczyszczenia urządzenia (minimum co pół roku).

6.1.1 Czyszczenie

- Powierzchnie zewnętrzne oczyścić wilgotną ścierką (nie stosować agresywnych środków czyszczących).
- Kanał powietrza i ew. płytki chłodnicy urządzenia przedmuchać wolnym od oleju i wody sprężonym powietrzem. Sprężone powietrze może doprowadzić do nadmiernej prędkości obrotowej wentylatora urządzenia i jego uszkodzenia. Nie kierować strumienia powietrza bezpośrednio na wentylator, ew. zablokować mechanicznie wentylator.
- Sprawdzić płyn chłodzący pod kątem zanieczyszczeń i w razie potrzeby wymienić.

6.2 Prace konserwacyjne, okresy

6.2.1 Codzienne prace konserwacyjne

- Sprawdzić osadzenie wszystkich przyłączy oraz części zużywalnych i w razie potrzeby dokręcić.
- Sprawdzić wiązkę przewodów i przyłącza prądu pod kątem uszkodzeń zewnętrznych a w razie potrzeby wymienić lub zlecić naprawę specjalistycznemu personelowi!
- Sprawdzić osadzenie wszystkich złączy wtykowych i śrubowych oraz części zużywalnych, w razie potrzeby dokręcić.
- Usunąć przywarte odpryski spawalnicze.

6.3 Utylizacja urządzenia

Prawidłowe usuwanie!

Urządzenie zawiera wartościowe surowce, które powinny zostać odzyskane w procesie recyklingu oraz podzespoły elektroniczne, które należy zutylizować.

- **Nie usuwać z odpadami z gospodarstw domowych!**
- **Przestrzegać obowiązujących przepisów w zakresie utylizacji!**

- Zgodnie z wymaganiami europejskimi (dyrektywa 2012/19/UE dotycząca odpadów elektrycznych i elektronicznych) zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne nie mogą być wyrzucane razem z niesortowanymi odpadami z gospodarstw domowych. Muszą być one usuwane oddzielnie. Symbol pojemnika na śmieci na kółkach zwraca uwagę na konieczność oddzielnego usuwania.
  To urządzenie należy oddać do utylizacji lub recyklingu do odpowiedniego punktu segregacji odpadów.
- W Niemczech ustawa (Ustawa o wprowadzaniu w obrót, przyjmowaniu zwrotu i nieszkodliwym dla środowiska usuwaniu zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych (ElektroG)) wymaga, aby zużyte urządzenie było usuwane oddzielnie od niesortowanych odpadów z gospodarstw domowych. Publicznoprawne podmioty zajmujące się usuwaniem odpadów (gminy) stworzyły w tym celu punkty, w których można bezpłatnie zdawać zużyte urządzenia z prywatnych gospodarstw domowych.
- Informacje na temat zbiórki zużytych urządzeń przeznaczonych do utylizacji można uzyskać we właściwym urzędzie miejskim lub urzędzie gminy.
- Ponadto zużyte urządzenie można przekazać do utylizacji za pośrednictwem lokalnego partnera EWM w całej Europie.

7 Usuwanie usterek

Wszystkie produkty przechodzą ścisłą kontrolę produkcyjną i końcową. W przypadku ewentualnej usterki produkt należy sprawdzić, korzystając z poniższego zestawienia. Jeśli podane sposoby usunięcia usterki okażą się nieskuteczne należy skontaktować się z autoryzowanym sprzedawcą.

7.1 Usuwanie usterek – lista kontrolna

Podstawowym warunkiem do prawidłowego działania jest użycie osprzętu urządzenia odpowiedniego do danego materiału i gazu!

Legenda	Symbol	Opis
	↯	Usterka / Przyczyna
	🛠	Środki zaradcze

Przegrzany palnik do żłobienia

↯ Poluzowane złącza prądu spawania

🛠 Dokręcić przyłącza prądu po stronie palnika i / lub obrabianego przedmiotu

↯ Przeciążenie

🛠 Sprawdzić i skorygować ustawienie prądu spawania

↯ Zbyt mała ilość sprężonego powietrza

🛠 Otworzyć całkowicie zawór

🛠 Sprawdzić przewód doprowadzający sprężone powietrze

↯ Za krótka elektroda węglowa

🛠 Skorygować długość mocowania

🛠 Wymienić elektrodę węglową

Nierównomierny łuk

↯ Nieodpowiednie lub zużyte wyposażenie

🛠 Sprawdzić a w razie konieczności wymienić

↯ Nieprawidłowe ustawienie parametrów

🛠 Sprawdzić ustawienia i razie potrzeby skorygować

8 Dane techniczne

Podana wydajność oraz gwarancja wyłącznie pod warunkiem stosowania oryginalnych części zamiennych i zużywalnych!

8.1 GT 600 SKK95

Elektroda	Elektrody węglowe, okrągłe lub płaskie
Średnica okrągłych elektrod węglowych	3 - 10 mm
Szerokość płaskich elektrod węglowych	10 / 16 mm
Grubość płaskich elektrod węglowych	5 mm
Rodzaj napięcia	AC lub DC
Biegunowość elektrody	DC dodatnie do staliwa i stali stopowej DC ujemne do metali kolorowych, stali manganowej nieścieralnej i żeliwa szarego AC do żeliwa szarego, aluminium i stopów niklowych
Rodzaj chłodzenia	Sprężone powietrze
Rodzaj prowadzenia	ręczne
Napięcie biegu jałowego/zapłonu	ok. 60 V
Cykl pracy	60 %
Maksymalny prąd spawania	600 A
Temperatura otoczenia	od -10 °C do +40 °C
Stopień ochrony przyłączy maszyny (EN 60529)	IP3X
Długość wiązki przewodów	3,0 m
Nom. Sprężone powietrze	7 bar
Przyłącza sprężonego powietrza	3/8"-18 NPT
Nom. Strumień objętości	ok. 0,60 m^3/min
Oznaczenie bezpieczeństwa	CE
Zastosowane normy zharmonizowane	patrz: deklaracja zgodności (dokumentacja urządzenia)

9 Części zamienne i eksploatacyjne

9.1 GT 600 SKK95

Rys. 9- 1

Poz.	Ilość	Opis	Numer artykułu
1	1	Zestaw izolacyjny (IS GT600)	094-016201-00000
2	1	Górna część dźwigni (HO GT600)	094-016202-00000
3	1	Sprężyna dociskowa (DF GT600)	094-016206-00000
4	1	Dźwignia (H GT600)	094-016203-00000
5	1	Gniazdo płaskie (GT 600)	094-016215-00000
6	1	Sworzeń dźwigni (HB GT600)	094-016205-00000
7	1	Korpus palnika (BK GT600)	094-016204-00000
8	1	Osłona uchwytu	094-016214-00000
9	1	Folia samoprzylepna (KLF-EWM GT600)	094-016163-00000
10	1	Zawór kompletny	094-016211-00000
11	1	Nakrętka mocująca	094-016210-00000
12	1	O-ring	094-016209-00000
13	1	Zasuwa (S GT600)	094-016207-00000
14	1	Zasuwa z o-ringiem	094-016208-00000
15	1	Złączka	094-016213-00000
16	1	Wiązka przewodów (SP GT600)	094-016818-00000
17	1	Mufa izolacyjna	094-016212-00000
18	1	Śruba z łbem sześciokątnym (M10x20/DIN933/8.8/ocynkowana)	064-000603-00000
18	1	Podkładka	064-000681-00000
18	1	Nakrętka sześciokątna	064-000574-00000
19	1	Wąż sprężonego powietrza (sprężone powietrze / 650mm do palnika do żłobienia)	092-003619-00000
20	1	Przewód prądowy (95QMM/H01-N2-D/1000mm)	092-003618-00000

10 Załącznik

10.1 Wyszukiwanie punktów handlowych

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

"More than 400 EWM sales partners worldwide"