



iWELD 5800

Bruska na broušení a řezání TIG wolframových elektrod.

NÁVOD K OBSLUZE





iWELD 5800

Bruska na broušení a řezání TIG wolframových elektrod.

1. ÚVOD

Vážený zákazníku,
děkujeme za zakoupení našeho produktu a věříme, že s ním budete spokojen.

Bruska **WELCO iWELD 5800** je určena pro ruční broušení a řezání TIG wolframových elektrod a je vhodná pro průmyslové a profesionální použití v souladu s normou IEC60974.

Jakékoliv jiné použití, které není popsáno v této příručce, není dovoleno. Přečtěte si pečlivě tyto instrukce před uvedením zařízení do provozu. Pokud nebude odpovídat podmínkám popsaným v tomto návodu, nesmí být zařízení uvedeno do provozu. Návod by měl být vždy k dispozici v blízkosti zařízení. Firma WELCO nepřijme odpovědnost za škody vzniklé nevhodným použitím.

2. PARAMETRY A FUNKCE

PARAMETRY	
Napájecí napětí	AC 230V+/-15%, 50/60 Hz
Jmenovitý výkon	125 W
Jmenovité otáčky	200 - 20.000 ot./min
Rozměry diamantového kotouče	Průměr 25,0 / 3,0 mm tloušťka 0,7 mm
Průměry elektrod	1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2 mm
Úhel broušení	15° / 90° / 180°
Min.délka broušené elektrody	32 mm
Hlučnost	max. 70dB
Rozměry (DxŠxV)	270 x 50 x 50 mm
Hmotnost	0,7 kg

3. BEZPEČNOST

Dbejte při použití zařízení vždy na místní bezpečnostní předpisy, především na riziko požáru, elektrického šoku a zranění.

Přečtěte si následující specifické bezpečnostní předpisy a obecné bezpečnostní předpisy.



Respektujte místa v textu označena tímto symbolem pro vlastní ochranu a pro ochranu vašeho vybavení.

- Před použitím překontrolujte zařízení, zda nevykazuje zjevné vady nebo poškození.
- Případné závady a poškození okamžitě odstraňte.
- Práce na elektrickém zařízení mohou provádět pouze kvalifikované osoby.
- Zařízení nepoužívejte ve vlhkých (mokrých) prostorách, za deště, a pod.
- Používejte pouze originální náhradní díly a příslušenství.
- Před opravou a údržbou, výměnou filtru nebo výměnou brusného kotouče vyjměte napájecí kabel ze sítě.



iWELD 5800

Bruska na broušení a řezání TIG wolframových elektrod.

- Ujistěte se, že vypínač je při vkládání síťové zástrčky do zásuvky, vypnut (aby se zabránilo náhodnému spuštění).
- Během provozu zařízení používejte vždy ochranné brýle!
- Při provozu zařízení je třeba používat ochranu sluchu!

4. VYSVĚTLIVKY, SYMBOLY



Respektujte místa v textu označena tímto symbolem pro vlastní ochranu a pro ochranu vašeho vybavení.



Před uvedením zařízení do provozu pečlivě prostudujte návod k obsluze.

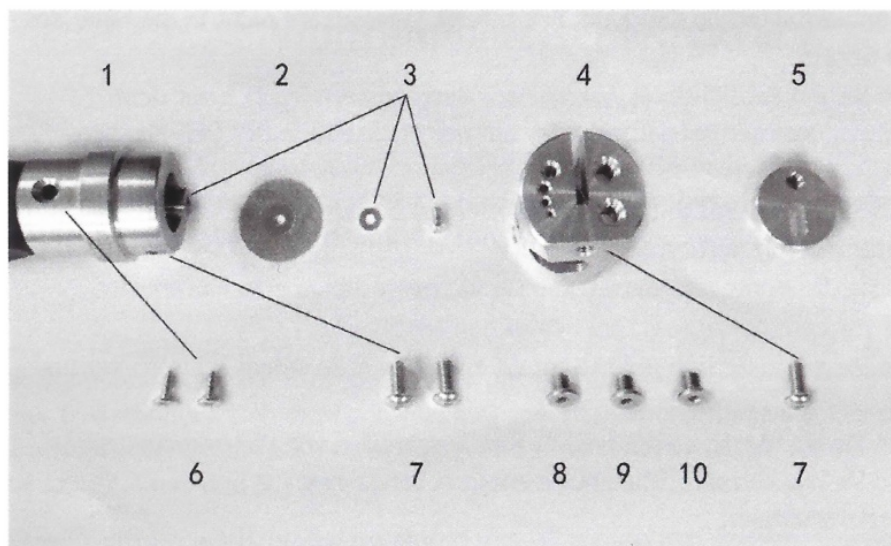


Chraňte oči. Během provozu stroje používejte ochranné brýle.



Ochrana sluchu! Používejte pomůcky pro ochranu sluchu.

5. POPIS ZAŘÍZENÍ



1. Spodní část krytu zařízení
2. Diamantový kotouč
3. Hřídel vřetena s podložkou a imbus šroubem vel. 2.
4. Horní část krytu zařízení
5. Seřizovací kolečko s vodícím šroubem pro nastavení úhlu broušení 15°.
6. Imbus šrouby vel. 3 krytu dolní části zařízení



iWELD 5800

Bruska na broušení a řezání TIG wolframových elektrod.

7. Imbus šrouby vel. 4 krytu horní části zařízení / upevňovací imbus šroub nastavovacího kolečka 8,9,10 - 5 ks
- Vodící imbus šroub vel.4 pro elektrodu průměr 1,0 mm.
 - Vodící imbus šroub vel.4 pro elektrodu průměr 1,6 mm.
 - Vodící imbus šroub vel.4 pro elektrodu průměr 2,0 mm.
 - Vodící imbus šroub vel.4 pro elektrodu průměr 2,4 mm.
 - Vodící imbus šroub vel.4 pro elektrodu průměr 3,2 mm.

Pozn. zařízení je dodáváno kompletně sestavené, rozkres jednotlivých dílů je pouze pro orientaci.

6. UVEDENÍ DO PROVOZU

- Před použitím zkontrolujte platnost zkušební doby s odkazem na příslušné zákonné bezpečnostní předpisy pro elektrická zařízení a vybavení.
- Před uvedením zařízení do provozu se ujistěte, že údaje na štítku (napětí a frekvence) odpovídají vaší stávající elektrické síti.
- Připojení je povoleno pouze na zásuvky s ochranným vodičem. Rušení odpovídá evropské normě EN 55014.
- Ujistěte se, že vypínač je vypnutý, když připojujete zařízení do zásuvky.
- Připojte zařízení k elektrické síti. Nastavte vhodnou rychlost otáčení - pro průměry 1,0 -2,4mm ca 10.000 ot./min pro průměr 3,2mm maximální otáčky 20.000 ot./min.



Je-li na hrotu elektrody kapka kovu vzniklá z procesu svařování, je nutné ji před broušením odstranit např. odbroušením na stolní brusce s korundovým kotoučem, jinak dochází k zalepení diamantového brusného kotouče.

7. BEZPEČNOSTNÍ USTANOVENÍ PRO BROUŠENÍ WOLFRAMOVÝCH ELEKTROD S OBSAHEM OXIDU THORIA - WT4 (modrá), WT10 (žlutá) WT20 (červená), WT30 (fialová) a WT40 (oranžová).



Při broušení wolframových elektrod s obsahem oxidu thoria vzniká radioaktivní prach a riziko možných následků po vdechnutí.

- Vyhněte se možnému styku s radioaktivním prachem těchto elektrod nebo jeho vdechnutí během údržby a servisních prací (např. při výměně diamantového kotouče).
- Používejte ochrannou masku FFP3 dle EN 149 při následujících činnostech:
 - Výměna brusného kotouče
 - Vyfukování prostoru brusné komory
- Vyhněte se přímému kontaktu pokožky s tímto brusným prachem, používejte vždy ochranné rukavice pro údržbu a servisní práce.



iWELD 5800

Bruska na broušení a řezání TIG wolframových elektrod.

8. BROUŠENÍ WOLFRAMOVÉ ELEKTRODY

Zařízení umožňuje broušení TIG wolframových elektrod s vrcholovým úhlem 15°, 90° a 180°.

8.1 BROUŠENÍ VRCHOLOVÉHO ÚHLU 15°.

Zvolte vodící šroub s průměrem otvoru podle průměru broušené wolframové elektrody. Šroub našroubujte pomocí dodaného imbus klíče do příslušného otvoru v nastavovacím kolečku. Uvolněte šroub držící nastavovací kolečko, vsuňte elektrodu do otvoru ve vodícím šroubu, nastavovací kolečko pootočte tak, aby se elektroda dotýkala plochy na vnějším okraji brousícího kotouče. Dotáhněte upevňovací šroub nastavovacího kolečka. Elektrodu opět vytáhněte. Zapněte brusku, nastavte vhodné otáčky a wolframovou elektrodu vložte do otvoru ve vodícím šroubu a za stálého otáčení ji pomalu zasouvejte dovnitř.



8.2 BROUŠENÍ VRCHOLOVÉHO ÚHLU 90°.

Pro broušení úhlu 90° je určena šikmá štěrbina v horním krytu zařízení. Zapněte brusku a nastavte vhodné otáčky. Elektrodu položte na dno štěrby a za stálého otáčení pomalu přisouvejte k diamantovému kotouči.





iWELD 5800

Bruska na broušení a řezání TIG wolframových elektrod.

8.3 BROUŠENÍ VRCHOLOVÉHO ÚHLU 180°.

Tento úhel se používá pro sražení špičky a vytvoření komolého kužele např. pro svařování hliníku a barevných kovů střídavým proudem nebo pro zarovnání konce uříznuté elektrody.

Na horním krytu zařízení se nachází tři otvory kolmé na rovinu diamantového kotouče pro wolframové elektrody 1,6mm / 2,0mm a 3,2mm.

Dále dva otvory pro osazení vodícími šrouby s průměry:

1,0mm pro wolframové elektrody 1,0mm.

2,4mm pro wolframové elektrody 2,4mm.

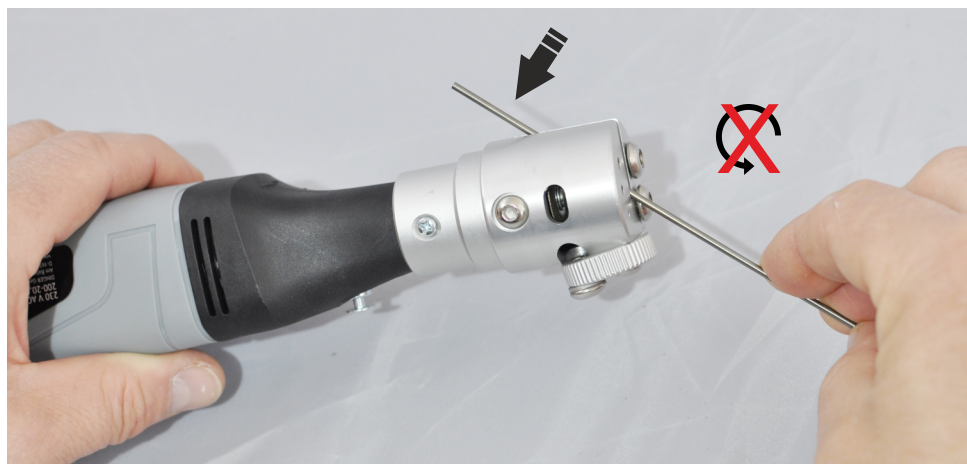
Elektrodu vsuňte do příslušného otvoru a za stálého otáčení pomalu přisouvejte k diamantovému kotouči.



9. ŘEZÁNÍ WOLFRAMOVÝCH ELEKTROD

K řezání (zkracování) wolframových elektrod je určena šikmá štěrbina v horním krytu zařízení.

Zapněte brusku a nastavte maximální otáčky. Elektrodu pomalu zlehka dotlačte na dno štěrbiny na řeznou hranu diamantového kotouče. **Pozor - elektrodou neotáčejte.**





iWELD 5800

Bruska na broušení a řezání TIG wolframových elektrod.

10. ÚDRŽBA A SERVISNÍ ZKOUŠKY

Přístroj vyžaduje pro spolehlivou funkci zajištění pravidelné kontroly a údržby.

Kontrolu provádí obsluha. Před každým použitím je třeba zkontrolovat neporušenost vidlice a izolace kabelů.

Údržbu smí provádět pouze pracovník s odpovídající elektrotechnickou kvalifikací. V závislosti na četnosti používání je doporučeno 1-2 krát denně vyfoukat brousící komoru suchým tlakovým vzduchem.

Kontrolu provozní bezpečnosti zdroje (revizní prohlídku) je třeba provést jednou za 6 nebo 12 měsíců pověřeným pracovníkem podle ČSN EN 60974-7.

11. ZÁRUKA

- Obsahem záruky je odpovědnost za to, že dodaný stroj v době dodání má a po dobu záruky i nadále bude mít vlastnosti stanovené závaznými technickými podmínkami a normami.
- Odpovědnost za vady, které se na stroji vyskytnou po jeho prodeji v záruční lhůtě, spočívá v povinnosti bezplatného odstranění vady výrobcem stroje nebo servisní organizací pověřenou výrobcem.
- Standardní záruční doba je 24 měsíců od prodeje stroje kupujícímu. Lhůta záruky začíná běžet dnem předání stroje kupujícímu, případně dnem možné dodávky. Do záruční doby se nepočítá doba od uplatnění oprávněné reklamace až do doby, kdy je stroj opraven. Podmínkou platnosti záruky je, aby byl stroj používán způsobem a k účelům, pro které je určen.
- Jako vady se neuznávají poškození a mimořádná opotřebení, která vznikla nedostatečnou péčí či zanedbáním i zdánlivě bezvýznamných vad, nesplněním povinností majitele, jeho nezkoušeností nebo sníženými schopnostmi, nedodržením předpisů uvedených v návodu pro obsluhu a údržbu, užíváním stroje k účelům, pro které není určen, přetěžováním stroje, byť i přechodným.
- Při údržbě stroje musí být výhradně používány originální díly výrobce.
- V záruční době nejsou dovoleny jakékoli úpravy nebo změny na stroji, které mohou mít vliv na funkčnost jednotlivých součástí stroje.
- Nároky ze záruky musí být uplatněny neprodleně po zjištění výrobní vady nebo materiálové vady a to u výrobce nebo prodejce.

12. SERVIS - ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ OPRAVY

- Záruční i pozáruční opravy provádí výrobce.
- Reklamací oznamte příslušnému regionálnímu technikovi firmy WELCO, který zajistí vše potřebné.

13. LIKVIDACE ELEKTROODPADU

Likvidaci elektrických a elektronických zařízení v ČR zajišťuje smluvně firma REMA Systém a.s. Seznam sběrných míst naleznete na www.rema-cloud.cz

14. OBSAH BALENÍ

- 1 ks bruska iWELD 5800
- 1 ks náhradní diamantový kotouč IW580001
- 5 ks vodící šroub s otvorem 1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2 mm
- 3 ks nastavovací imbus klíč vel. 2,3,4
- 1 ks návod k obsluze



iWELD 5800

Bruska na broušení a řezání TIG wolframových elektrod.

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Výrobce / Distributor:

DINGER Germany GmbH
Am Bahndamm 15
D-16515 Oranienburg
www.dinger-germany.com

WELCO spol. s r.o.
U Cukrovaru 2829
68801 Uherský Brod
www.welco.cz

prohlašuje že

Zařízení:

WELCO iWELD 5800

Bruska na broušení a řezání TIG wolframových elektrod.

Je ve shodě se základními požadavky a ostatními relevantními ustanoveními příslušných evropských směrnic založených na evropských harmonizovaných normách. Jakákoliv neschválená úprava přístroje vede ke ztrátě platnosti tohoto prohlášení.

Evropské směrnice (včetně jejich případných změn a doplňků) :

2006/95/ES směrnice o nízkém napětí
2004/108/ES směrnice o elektromagnetické kompatibilitě

Evropské harmonizované normy a jejich změny a doplňky:

EN60745-1 : 2006
EN60745-2-3 : 2007
EN55014-1 : 2006
EN55014-2 : 1997
EN61000-3-2 : 2006
EN61000-3-3 : 1995

Podepsaný jedná za vedení společnosti na základě zmocnění vystaveného vedením společnosti.

Petr MALÍK
hlavní technik

