

STACJONARNA SZLIFIERKA do elektrod wolframowych



D91



User's manual



SPRZĘT SPAWALNICZY NA MIARĘ DZISIEJSZYCH POTRZEB

Dziękujemy Państwu za zakup naszego produktu!

Dokonaliście Państwo trafnego wyboru. Procesy spawania i cięcia plazmowego, prowadzone są w ciężkich warunkach, wystawiając sprzęt spawalniczy niejednokrotnie na ekstremalną próbę wytrzymałości. Tylko sprzęt wysokiej jakości może zapewnić odpowiednią niezawodność i wydajność przy prowadzeniu w/w procesów. I takie właśnie są produkty SPARTUS® – przede wszystkim niezawodne i trwałe, ale również wszechstronne. Wnikliwie wsluchujemy się w potrzeby klientów, stąd w naszej ofercie znajduje się tak bogaty asortyment. Ale dobry produkt to nie wszystko, równie ważna jest opieka serwisowa. I tutaj możemy Państwa zapewnić, że dzięki temu, że wybraliście Państwo produkty SPARTUS®, nie musicie się martwić o ewentualną opiekę serwisową. Nasz wykwalifikowany serwis jest zawsze do Waszej dyspozycji. Jeszcze raz dziękujemy za powierzone nam zaufanie i zapraszamy Was do zapoznania się z naszą ofertą na stronie www.spartus.pl lub bezpośrednio u lokalnego dystrybutora produktów SPARTUS®.



INFOLINIA TECHNICZNA

opcja dostępna tylko na terenie Polski

801 060 101

CZYNNA w dni robocze 8.00 – 16.00

info@spartus.pl

SPIS TREŚCI

1. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	2
1.1 Użytkowanie zgodnie z przeznaczeniem	2
1.2 Bezpieczeństwo użytkowania	2
1.3 Warunki otoczenia	3
2. DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE	3
3. OPIS OGÓLNY	4
4. SPECYFIKACJA TECHNICZNA	4
5. BUDOWA URZĄDZENIA	5
6. INSTALACJA I UŻYTKOWANIE	6
7. KONSERWACJA	9
7.1 Czyszczenie	9
7.2 Wymiana tarczy szlifierskiej	9
8. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	10
9. CZĘŚCI ZAMIENNE	10



WAŻNE!

Przed przystąpieniem do korzystania z urządzenia, przeczytaj instrukcję obsługi w całości, ze zrozumieniem. Zachowaj instrukcję do szybkiego odniesienia się do niej w razie potrzeby. Zwróć szczególną uwagę na instrukcje bezpieczeństwa przewidziane dla Twojej ochrony. W przypadku niezrozumienia któregoś z punktów instrukcji, skontaktuj się ze swoim dostawcą lub przełożonym.

1. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA



Przedstawione w niniejszej instrukcji informacje nt. bezpiecznego użytkownika dostarczonego sprzętu nie zwalniają operatora z przestrzegania przepisów bezpieczeństwa, obowiązujących na terenie zakładu.

Ponadto operator powinien posiadać informacje nt. niezbędnych środków ochronnych, określonych w odpowiednich normach i przepisach krajowych oraz międzynarodowych.

Zabronione jest użytkowanie sprzętu bez wcześniejszego zapoznania się z treścią niniejszej instrukcji.

! Ten symbol zamieszczany jest przy **ostrzeżeniach**. Nie stosowanie się do wskazówek może spowodować zagrożenie życia lub zdrowia. Każdy użytkownik urządzenia powinien się z nimi zapoznać.

1.1 UŻYTKOWANIE ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM

Stacjonarna szlifierka do elektrod wolframowych SPARTUS® D91 przeznaczona jest do szlifowania (ostrzenia) końcówek elektrod wolframowych (elektrod nietopliwych), wykorzystywanych do spawania metodą TIG.

! **Zabronione** jest szlifowanie elektrod wolframowych z dodatkiem TORU (torowanych), bez uprzedniego podłączenia odciągu i separacji pyłów z odpowiednią filtracją! Pył powstający w wyniku szlifowania elektrod torowanych jest silnie szkodliwy dla zdrowia i życia operatora.
Zabronione jest użytkowanie niezgodnie z przeznaczeniem!

1.2 BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWANIA

Przed każdym użyciem należy sprawdzić stan techniczny urządzenia i dostarczonych akcesoriów. Zabronione jest użytkowanie sprzętu uszkodzonego lub niesprawnego technicznie. Zużyte i uszkodzone części urządzenia, należy wymienić na nowe i oryginalne.

! Nieprzestrzeganie zasad bezpieczeństwa może nieść ryzyko utraty zdrowia lub życia!

1.2.1 Ochrona oczu i twarzy

Prędkość obrotowa tarczy szlifierskiej osiąga poziom 5000 obr/min. Podczas szlifowania powstają wióry i zanieczyszczenia, które mogą uszkodzić oczy. Na skutek silnego oddziaływania sił tarcia wytwarza się wysoka temperatura. Wirująca tarcza szlifierska może spowodować uszkodzenie dłoni i palców operatora.

Aby zapobiec w/w zagrożeniom i innym, które towarzyszą procesowi szlifowania, należy przestrzegać poniższych zasad:

- bezwzględnie zabronione jest użytkowanie urządzenia bez pokrywy ochronnej,
- zabronione jest wkładanie dłoni lub palców do wnętrza komory szlifowania, gdy urządzenie podłączone jest do sieci zasilającej,
- ostrzona elektroda powinna zawsze znajdować się w zacisku. Zacisk elektrody należy dokładnie dokręcić.

1.2.2 Obciążenie hałasem

Urządzenie w stanie spoczynku emituje niski poziom hałasu. Jednak podczas szlifowania (ostrzenia) elektrody wolframowej, poziom hałasu wzrasta. Nadmierny hałas może powodować trwałe uszkodzenie słuchu.

Aby zapobiec w/w zagrożeniom, należy przestrzegać poniższych zasad:

- należy stosować odpowiednie ochronniki słuchu,
- osoby przebywające w pobliżu należy poinformować o zagrożeniu wynikającym z ekspozycji na podwyższony poziom hałasu. Osoby przebywające w strefie roboczej muszą zakładać odpowiednie ochronniki słuchu.

1.2.3 Zagrożenie porażeniem prądu

Urządzenie zasilane jest z sieci jednofazowej 230V +/- 10%, co niesie ryzyko porażenia prądem. Może to skutkować trwałym uszczerbkiem na zdrowiu lub utratą życia.

Aby zapobiec w/w zagrożeniom, należy przestrzegać poniższych zasad:

- zabronione jest użytkowanie, gdy przewód zasilający, wtyczka lub obudowa są uszkodzone,
- nie wolno dotykać części elektrycznych urządzenia pod napięciem,
- zachować szczególną ostrożność, kiedy użytkuje się urządzenie w małych pomieszczeniach lub w miejscach o zwiększonej wilgotności powietrza,
- bezwzględnie unikać kontaktu urządzenia z wodą.

1.3 WARUNKI OTOCZENIA

Temperatura otoczenia podczas pracy	od -10°C do +40°C
Wilgotność względna powietrza	do 50% przy temp. +40°C do 90% przy temp. +20°C
Otoczające powietrze	wolne od nadmiernych ilości pyłu, kwasów, gazów korozyjnych itp.
Maksymalne pochylenie podłoża	nie więcej niż 10°
Temperatura otoczenia przy transporcie i przechowywaniu	od -20°C do +55°C

2. DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Niniejszym deklarujemy, że wymieniony powyżej przedmiot deklaracji jest zgodny z odnośnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego: **dyrektywa maszynowa 2006/42/WE**.

Na produkcie naniesiono oznakowanie **CE**.

Deklaracja ta odnosi się wyłącznie do maszyny w stanie, w jakim została wprowadzona do obrotu i nie obejmuje części składowych dodanych przez użytkownika końcowego lub przeprowadzonych przez niego późniejszych działań.

3. OPIS OGÓLNY

Ostrzałka D91 umożliwia precyzyjne naostrzenie końca elektrody wolframowej, odpowiednio do wymogów technologicznych. Elektrody ostrzone za pomocą ostrzałki Spartus® wykazują między innymi dłuższą żywotność i umożliwiają łatwiejsze zajarzenie łuku spawalniczego.

Ostrzałka umożliwia ostrzenie elektrod w zakresie średnic od 1.6 – 4.8mm pod kątem 10° do 60°. Sprawdzian głębokości, pozwala dobrać odpowiednią głębokość ostrzenia oraz zapewnia powtarzalność procesu. Możliwość regulacji przesunięcia elektrody względem powierzchni tarczy szlifierskiej, znacząco wydłuża żywotność tarczy, co przekłada się bezpośrednio na niższe koszty eksploatacji.

Standardowo szlifierka wyposażona jest w tulejkę zaciskową na elektrody o średnicy 2.4mm oraz podstawową tarczę szlifierską. Istnieje możliwość dokupienia tarcz diamentowych oraz tulejek zaciskowych na inne średnice elektrod.

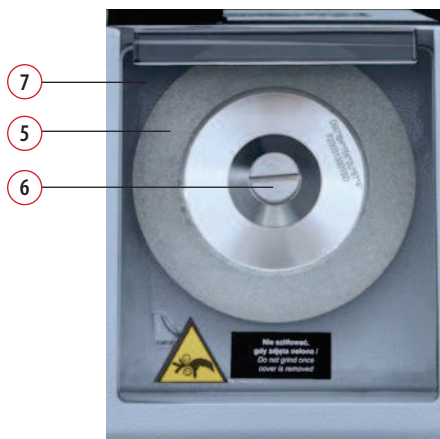
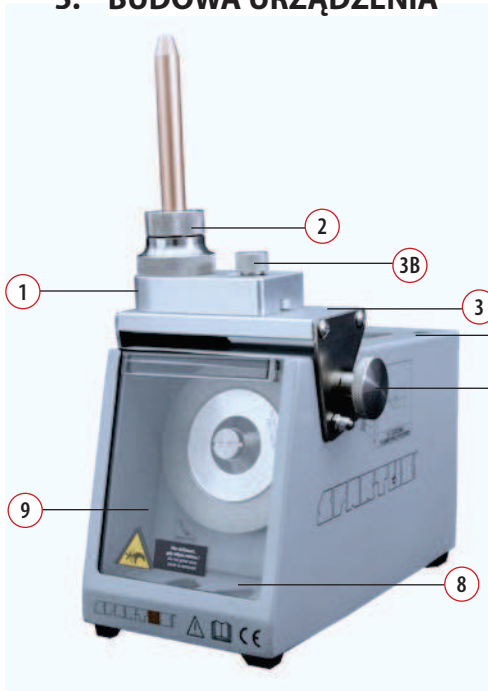
Wideo prezentacja produktów



4. SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Zasilanie	~1 x 230V ± 10% 50 / 60 Hz
Moc silnika [W]	60
Kąt ostrzenia [°]	10 – 60
Prędkość obrotowa [obr/min]	5 000
Średnica elektrod [mm]	1.6 / 2.0 / 2.4 / 3.0 / 3.2 / 4.0 / 4.8
Średnica tarczy szlifierskiej [mm]	90
Maks. tempo szlifowania elektrod [szt/min]	2
Wymiary [mm]	230 x 170 x 200
Poziom wibracji [m/s ²]	< 4
Poziom hałasu [dB(A)]	< 60
Masa szlifierki [kg]	4

5. BUDOWA URZĄDZENIA



- 1 Kanał doprowadzający
- 2 Uchwyt elektrody z tulejką ochronną
- 3 Platforma z regulacją położenia elektrody względem tarczy szlifierskiej
- 3A Regulacja kąta ostrzenia elektrody
- 3B Regulacja położenia elektrody względem tarczy szlifierskiej
- 4 Sprawdzian głębokości
- 5 Tarcza szlifierska
- 6 Śruba mocująca tarczę
- 7 Komora szlifowania
- 8 Płytko do usunięcia pyłu
- 9 Osłona komory szlifowania
- 10 Przewód sieciowy z wtyczką zasilającą
- 11 Przełącznik ON/OFF
- 12 Bezpiecznik

6. INSTALACJA I UŻYTKOWANIE



Mogą wystąpić sytuacje i zagrożenia, sprowadzające bezpośrednio niebezpieczeństwo utraty zdrowia lub życia operatora w trakcie użytkowania urządzenia. Powinny zostać zachowane odpowiednie środki ostrożności!

Szkodliwe dla zdrowia materiały z jakich wykonane są elektrody!

Elektrody wolframowe mogą zawierać szkodliwe dla zdrowia materiały. Należy stosować się do wytycznych i zaleceń producenta elektrod! W przypadku wątpliwości co do składu elektrod wolframowych skontaktuj się z producentem/dostawcą elektrod.

Uruchomienie z elektrodą przyłożoną do tarczy szlifierskiej!

Uruchomienie i rozruch urządzenia z przyłożoną elektrodą do tarczy szlifierskiej grozi skrzyżowaniem elektrody oraz uszkodzeniem tarczy szlifierskiej, urządzenia i obrażeniami osób!

Podczas uruchamiania elektrody nie może przylegać do powierzchni tarczy szlifierskiej. Przed włączeniem urządzenia należy sprawdzić położenie elektrody.

Otwarty kanał doprowadzający!

Przez kanał doprowadzający podczas pracy tarczy szlifierskiej mogą wydostawać się wióry i pyły szlifierskie, które mogą uszkodzić wzrok lub zostać uwolnione do powietrza.

Przed włączeniem urządzenia należy umieścić uchwyt elektrody w kanale doprowadzającym. Zwracając uwagę na to, żeby koniec szlifowanej elektrody nie dotykał tarczy szlifierskiej.

Po wyłączeniu należy odczekać do całkowitego zatrzymania się tarczy szlifierskiej, przed wyłączeniem elektrody z kanału doprowadzającego.

Niewłaściwy zacisk!

Użycie nieodpowiedniego zacisku elektrody grozi jej obłuzowaniem się, co może skutkować uszkodzeniem urządzenia lub zagrożeniem dla zdrowia operatora.

Należy stosować wyłącznie oryginalny i odpowiedni do średnicy zacisk elektrody.

Zbyt duża siła docisku elektrody do tarczy szlifierskiej!

Użycie zbyt dużej siły docisku elektrody do tarczy szlifującej może powodować przegrzanie i wyżarzenie elektrody. Wyżarzona elektroda może okazać się niezdadna do użytku lub uszkodzić urządzenie.

Nie stosować zbyt dużej siły docisku elektrody do tarczy szlifierskiej!

Obracać elektrodę równomiernie po tarczy szlifierskiej podczas ostrzenia!



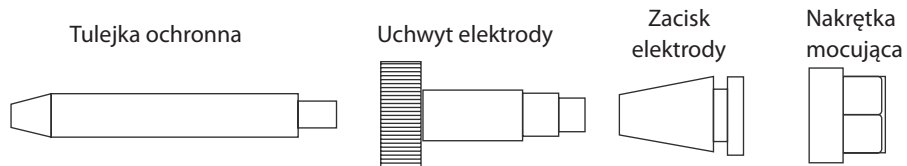
Przed każdym użyciem należy sprawdzić, czy wszystkie elementy urządzenia są prawidłowo zamontowane i sprawne technicznie. Zabronione jest użytkowanie, gdy urządzenie jest niesprawne technicznie!



Urządzenie zasilane z sieci jednofazowej 230V. Zagrożenie porażenia prądem elektrycznym. Należy podłączyć do sieci jednofazowej o parametrach wskazanych w dokumentacji technicznej. Sprawdzić stan wtyczki i przewodów zasilających. Uszkodzony przewód lub wtyczkę wymienić na nowy!

6.1.1 Przygotowanie elektrod do ostrzenia

Do montażu elektrody w uchwycie stosuje się specjalne tulejki zaciskowe, które dopasowane są do średnicy elektrody.



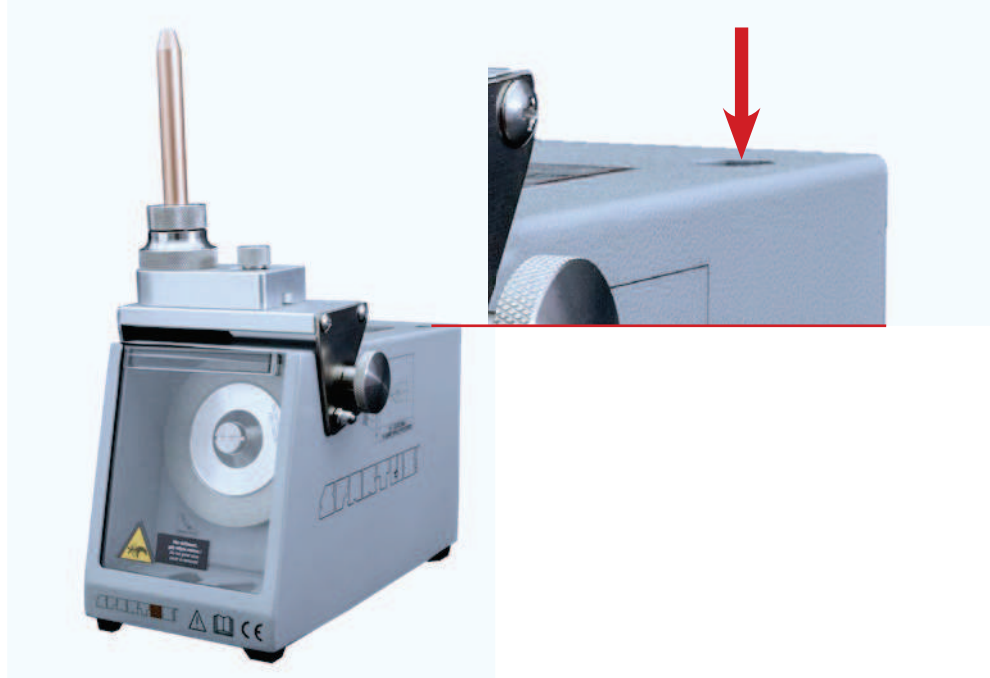
Montaż elektrody wolframowej w uchwycie:

1. Należy dobrać odpowiedni do średnicy zacisk elektrody (tulejkę zaciskową).
2. Umieścić elektrodę w zacisku.
3. Wkręcić zacisk w uchwyt elektrody.
4. Dokręcić nakrętkę mocującą.

6.1.2 Sprawdzian głębokości ostrzenia elektrody

W celu ustalenia optymalnej głębokości ostrzenia elektrody, należy korzystać ze specjalnego sprawdzianu głębokości, który umieszczony jest na górze obudowy.

1. Poluzować nakrętkę mocującą elektrodę.
2. Umieścić uchwyt elektrody z elektrodą w otworze sprawdzianu głębokości.
3. Zabezpieczyć nakrętkę mocującą w uchwycie elektrody.

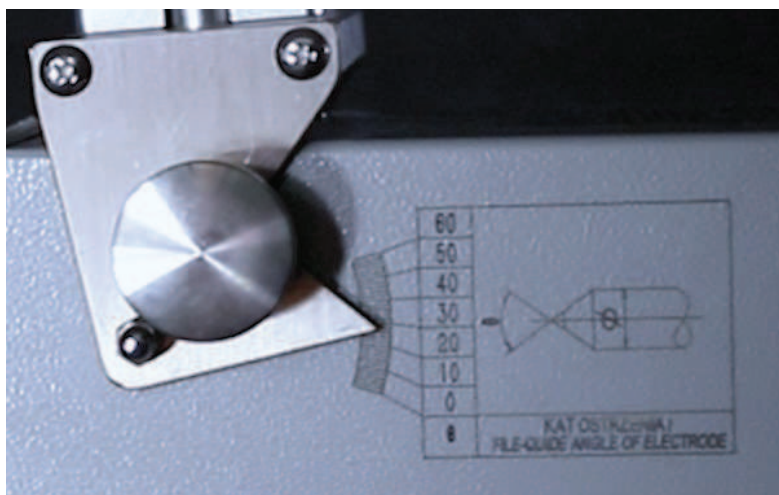


6.1.3 Ustawianie kąta ostrzenia elektrody

! *Przed przystąpieniem do regulacji kąta ostrzenia należy sprawdzić, czy szlifierka jest wyłączona, a włącznik znajduje się w pozycji OFF!*

W celu regulacji kąta ostrzenia, należy:

1. Ustawić wartość kąta ostrzenia (luzowanie śrub mocujących platformę, ustawienie wartości kąta, zabezpieczenie śrub mocujących platformę).
2. Umieścić uchwyt z elektrodą w kanale doprowadzającym **1**.
3. Sprawdzić czy styk końca elektrody z tarczą szlifierską jest odpowiedni.
4. Wyjąć uchwyt z elektrodą z kanału doprowadzającego.



i *W celu wydłużenia żywotności tarczy szlifierskiej, zalecana jest regulacja położenia elektrody względem tarczy przy pomocy specjalnej platformy z blokadą **3B**.*

6.1.4 Ostrzenie elektrody

! *Podczas ostrzenia należy zachować odpowiednie środki ostrożności. Stosować środki ochrony osobistej!*

1. Sprawdzić czy włącznik **11** jest w pozycji „OFF”.
2. Podłączyć urządzenie do sieci zasilającej o parametrach odpowiednich do wymogów technicznych.
3. Przygotować elektrodę do ostrzenia (pkt. 6.1.1 oraz pkt 6.1.2).
4. Ustawić kąt ostrzenia elektrody (pkt. 6.1.3).
5. Włożyć uchwyt z elektrodą do kanału doprowadzającego.

6. Jeszcze raz sprawdzić styk elektrody z tarczą szlifierską.
7. Unieść delikatnie uchwyt z elektrodą, tak żeby elektrody nie miała styku z powierzchnią tarczy szlifierskiej, a kanał doprowadzający był zamknięty.
8. Włączyć szlifierkę za pomocą włącznika (11).
9. Wolno i równomiernie obracać uchwyt elektrody, ostrząc w ten sposób jej koniec.
10. Proces ostrzenia zostaje zakończony po dojściu do ogranicznika uchwytu elektrody.
11. Lekko unieść uchwyt elektrody, tak aby nie było styku elektrody z tarczą.
12. Wyłączyć szlifierkę.
13. Po zatrzymaniu tarczy można wyjąć uchwyt z kanału doprowadzającego.
14. Wyjąć elektrodę z uchwytu.

7. KONSERWACJA



Przed przystąpieniem do prac konserwacyjnych należy odłączyć szlifierkę od źródła zasilania, a przełącznik ustawić w pozycji OFF.

7.1 CZYSZCZENIE



Pył szlifierski! Podczas czyszczenia pył szlifierski może dostać się do oczu. Resztki pyłu szlifierskiego mogą przedostać się do krwiobiegu przez powierzchowne uszkodzenia skóry. Należy bezwzględnie stosować okulary i rękawice ochronne.

1. Upewnić się, że szlifierka odłączona jest od sieci zasilania.
2. Zdemontować osłonę komory szlifowania (9).
3. Wyczyścić powierzchnię tarczy szlifierskiej z resztek pyłu szlifierskiego.
4. Przesunąć płytkę (8) w celu usunięcia pyłu, który należy poddać procedurze utylizacji.
5. Zasunąć płytkę w komorze szlifowania.
6. Zamontować osłonę komory szlifowania (9).

7.2 Wymiana tarczy szlifierskiej

1. Wyczyścić komorę szlifowania (pkt. 7.1).
2. Odkręcić śrubę mocującą (6).
3. Wymienić tarczę szlifierską.
4. Zabezpieczyć tarczę śrubą mocującą (6).
5. Zamontować osłonę komory szlifowania.

8. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Koniec elektrody wolframowej po szlifowaniu jest przegrzany.	Zbyt duża siła docisku końca elektrody do powierzchni tarczy szlifierskiej.
Nierównomiernie szlifowanie elektrody.	Niepoprawna technika szlifowania elektrody wolframowej. Tarcza szlifierska jest zużyta.
Elektroda wolframowa wypada z uchwytu elektrody.	Zły lub zużyty zacisk elektrody wolframowej.
Elektroda wolframowa obraca się w uchwycie podczas szlifowania.	Zły lub zużyty zacisk elektrody wolframowej.
Koniec elektrody nie jest ostry – elektroda nie jest do końca naostrzona.	Zbyt mała głębokość szlifowania.

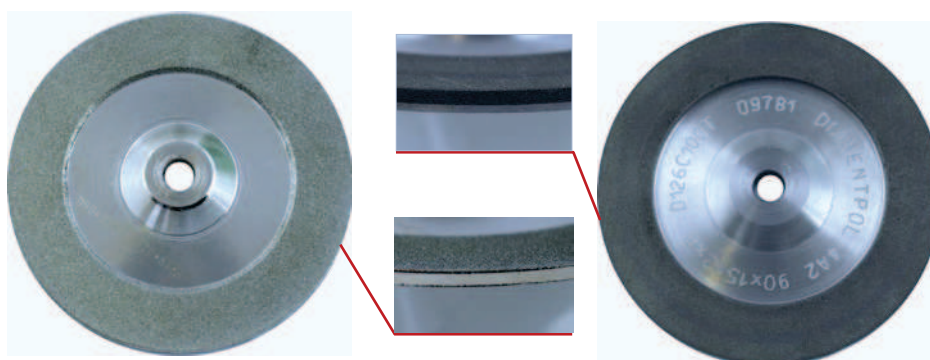
9. CZĘŚCI ZAMIENNE

TULEJKI ZACISKOWE



KOD PRODUKTU	SP147-00-116	SP147-00-120	SP147-00-124	SP147-00-132	SP147-00-140	SP147-00-148
Średnica [mm]	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0	4.8

TARCZE



STANDARDOWA	
KOD PRODUKTU	SP147-00-010

DIAMENTOWA	
KOD PRODUKTU	SP147-00-011

Notatki

Notatki



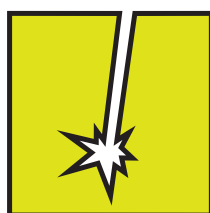
EASY

Proste rozwiązania i atrakcyjna cena – to cechy urządzeń z serii SPARTUS® Easy. Nasze urządzenia zaprojektowane zostały z myślą o łatwej obsłudze i ergonomii podczas pracy.

Mistrzowskie połączenie wysokiej jakości wykonania, doskonałych parametrów i ergonomii – to cechy urządzeń z serii SPARTUS® Master, które stworzone zostały z myślą o wymagających pracach spawalniczych.

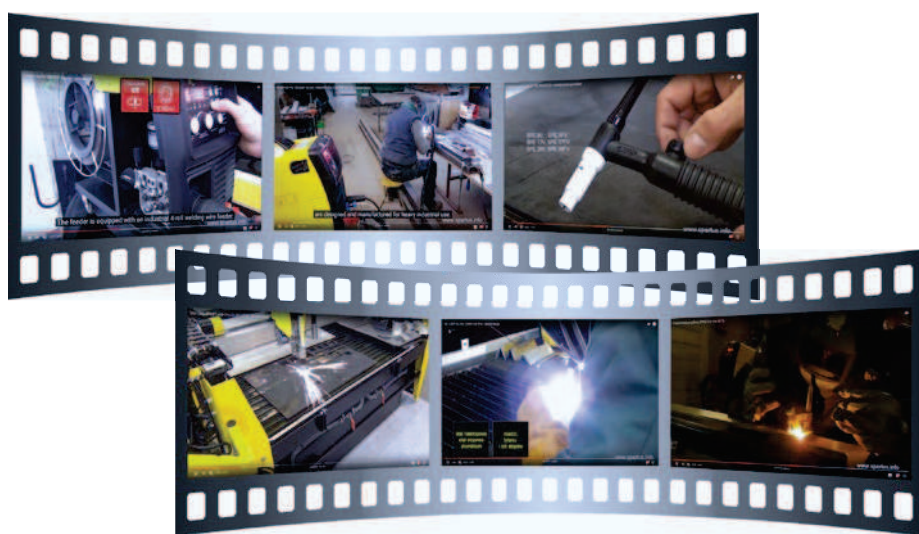


MASTER



PRO

Precyzja, funkcjonalność, doskonałe parametry i odporność na wysokie obciążenia – to cechy przemysłowej serii urządzeń SPARTUS® Pro. Seria ta składa się ze specjalistycznych rozwiązań, które zadowolą nawet najbardziej wymagających.



Wideoprezentacje produktów



Subskrybuj kanał SPARTUS.INFO

ECM Electronic



Autoryzowany serwis spawarek oraz zgrzewarek krajowych i zagranicznych. Automatyka przemysłowa.

Dystrybucja, serwis, sprzedaż - kontakt:

www: ecm-electronic.pl, www.spaw-serwisch.pl

e-mail: spawserwisch@gmail.com, biuro@ecm-electronic.pl

tel. kont.: +48 501 283 621, +48 34 368 1578 (z fax.)