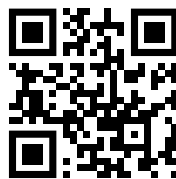




OSTRZAŁKA RĘCZNA do elektrod wolframowych



D33



Instrukcja obsługi



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

CZYNNY 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	4
6. INSTALACJA I UŻYTKOWANIE	6
6.1 Obsługa ostrzałki ręcznej SPARTUS® D33	6
7. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	8



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 użytkowania 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

Ostrzałka ręczna do elektrod wolframowych SPARTUS® D33 przeznaczona jest do ostrzenia końcówek elektrod wolframowych (elektrod nietopliwych), wykorzystywanych do spawania metodą TIG.

! **Zabronione** jest ostrzenie elektrod wolframowych z dodatkiem TORU (torowanych), bez uprzedniego podłączenia odciągu i separacji pyłów z odpowiednią filtracją! Pył powstający w wyniku ostrzenia 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 1100 obr/min. Podczas ostrzenia powstają wióry i zanieczyszczenia, które mogą uszkodzić oczy. Na skutek silnego oddziaływania sił tarcia wytwarza się wysoka temperatura. Wirująca tarcza może spowodować uszkodzenie dłoni i palców operatora.

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

- bezwzględnie zabronione jest użytkowanie urządzenia bez osłony przeciwpyłowej,
- 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.

1.2.2 Obciążenie hałasem

Urządzenie w stanie spoczynku emituje niski poziom hałasu. Jednak podczas 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.
Temperatura otoczenia przy transporcie i przechowywaniu	od -20°C do +55°C

2. DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Ostrzałka ręczna SPARTUS® D33 jest zgodna z odpowiednimi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego:

Dyrektywy LVD 2014/35/UE

Niskonapięciowy sprzęt elektryczny

Dyrektywy EMC 2014/30/UE

Kompatybilność elektromagnetyczna

oraz z wymaganiami norm zharmonizowanych:

EN 60745-1:2006 Bezpieczeństwo użytkowania narzędzi ręcznych o napędzie elektrycznym.

Część 1. Wymagania ogólne

Na produkcie naniesiono oznakowanie .

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.

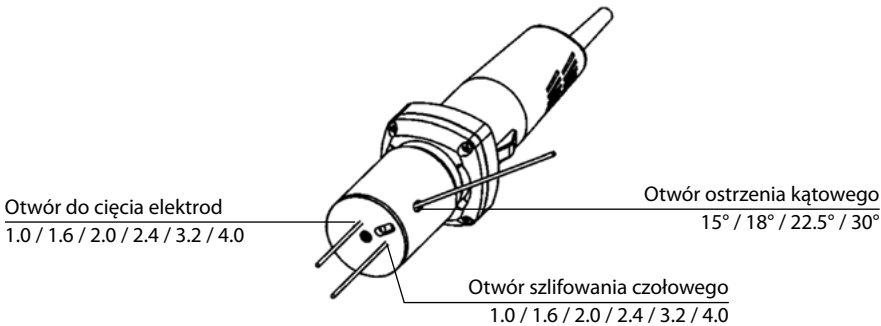
3. OPIS OGÓLNY

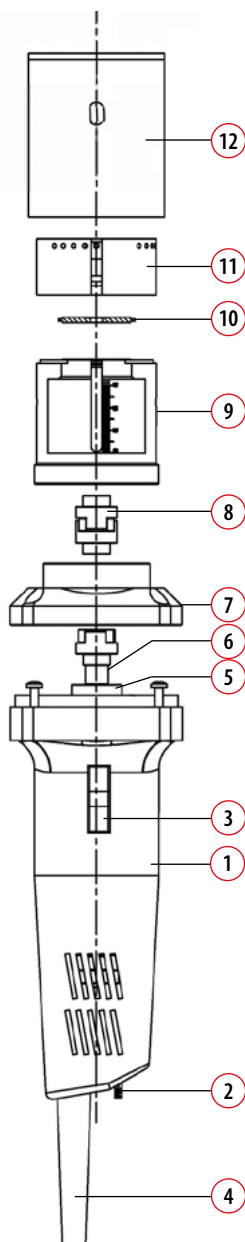
Ostrzałka ręczna SPARTUS® D33 umożliwia precyzyjne naostrzenie lub ścięcie końca elektrody wolframowej, odpowiednio do wymogów technologicznych. Ostrzałka umożliwia ostrzenie elektrod w zakresie średnic od 1.0 – 4.0mm pod kątem 15°, 18°, 22.5° i 30°. Ergonomiczny kształt zapewnia wygodę użytkowania. Zalety urządzenia to przede wszystkim wysoka wydajność, niski poziom hałasu i oszczędność energii.

4. SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Zasilanie	~1 x 230V ± 10% 50 / 60 Hz
Moc silnika [W]	750
Kąt ostrzenia [°]	15, 18, 22.5, 30
Max. prędkość obrotowa [obr/min]	1100
Średnica elektrod [mm]	1.0 – 4.0
Wymiary tarczy szlifierskiej [mm]	φ33.5 x φ5 x 2.4(mm)
Minimalna długość ostrzonej elektrody [mm]	30
Wymiary [mm]	340 x 76 x 76
Waga szlifierki [kg]	1.6

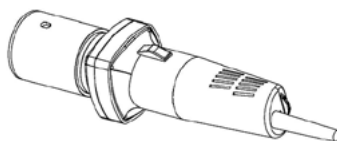
5. BUDOWA URZĄDZENIA





Ostrzałka SPARTUS® D33

KOD: SP147-00-200



- 1 SP147-99-201 Silnik + obudowa
- 2 SP147-99-209 Regulator prędkości obrotów
- 3 SP147-99-211 Włącznik
- 4 SP147-99-212 Przewód zasilania
- 5 SP147-99-208 Łożysko
- 6 SP147-99-207 Oś
- 7 SP147-99-206 Wspornik łożyska przedniego
- 8 SP147-99-205 Sprzęgło
- 9 SP147-99-204 Osłona sprzęgła
- 10 SP147-99-210 Tarcza szlifierska
- 11 SP147-99-203 Płytki kątowa
- 12 SP147-99-202 Osłona przeciwpylewa

6. INSTALACJA I UŻYTKOWANIE

! *Mogą wystąpić sytuacje i zagrożenia, sprowadzające bezpośrednie 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 skręceniem 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 ostrzonej elektrody nie dotykał tarczy szlifierskiej.

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

Zbyt duża siła docisku elektrody do tarczy szlifierskiej!

Użycie zbyt dużej siły docisku elektrody do tarczy szlifierskiej 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 OBSŁUGA OSTRZAŁKI RĘCZNEJ SPARTUS® D33

6.1.1 Metoda kątownego ostrzenia elektrody

1. Sprawdzić czy włącznik ③ jest w pozycji „OFF”.
2. Ustawić kąt ostrzenia elektrody.
3. Włożyć elektrodę do otworu.
4. Włączyć ostrzałkę za pomocą włącznika ③.
5. Wolno i równomiernie obracać elektrodę, ostrząc w ten sposób jej koniec.
6. Wyłączyć ostrzałkę.
7. Wyjąć elektrodę.

6.1.2 Metoda czołowego szlifowania elektrody

1. Sprawdzić czy włącznik ③ jest w pozycji „OFF”.
3. Włożyć elektrodę do otworu szlifowania czołowego.
4. Włączyć ostrzałkę za pomocą włącznika ③.
5. Obserwuj stopień szlifu do momentu osiągnięcia zamierzonego efektu.
6. Wyłączyć ostrzałkę.
7. Wyjąć elektrodę.

6.1.3 Metoda cięcia elektrody

1. Sprawdzić czy włącznik ③ jest w pozycji „OFF”.
2. Włożyć elektrodę do otworu tnącego.
3. Włączyć ostrzałkę za pomocą włącznika ③.
4. Wolno i równomiernie obracać elektrodę, aż do momentu przecięcia.
5. Wyłączyć ostrzałkę.
6. Wyjąć elektrodę.

6.1.4 Regulacja prędkości szlifowania

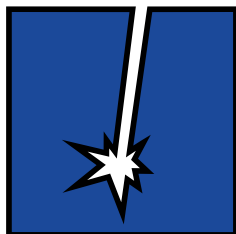
W celu uzyskania najlepszej jakości szlifowania należy dostosować prędkość szlifowania do średnicy elektrody.

6.1.5 Wymiana tarczy szlifierskiej

1. Zdejmij pokrywę ochronną, odkręcając śrubę za pomocą klucza imbusowego.
2. Odkręć śruby na płycie kątownej i zdejmij ją.
3. Odkręć śrubę blokującą w osłonie łożyska. Podczas wyjmowania należy przytrzymać metalowy pręt w otworze na obwodzie osłony łożyska. Wyjmij starą tarczę szlifierską i wymień ją na nową.
4. Tarcza szlifierska może być używana po obu stronach.

7. 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.
Koniec elektrody nie jest ostry – elektroda nie jest do końca naostrzona.	Zbyt mała głębokość szlifowania.



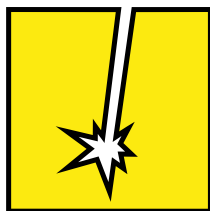
EASY

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.



Wideo prezentacje produktów



Subskrybuj kanał SPARTUS.INFO