

Torcia per scriccatura

GT600

099-016099-EW503

17.05.2010

Register now!
For your benefit
Jetzt Registrieren
und Profitieren!

www.ewm-group.com



3 Years **5** Years
transformer
and rectifier

ewm-warranty*
24 hours / 7 days

* Details for ewm-warranty
www.ewm-group.com

Indicazioni generali

ATTENZIONE



Leggere il manuale d'uso!

Il manuale d'uso fornisce istruzioni per un impiego sicuro del prodotto.

- Leggere i manuali d'uso di tutti i componenti di sistema!
- Osservare le norme antinfortunistiche!
- Osservare le disposizioni nazionali!
- Si consiglia di confermare questo punto tramite una firma.

AVVERTENZA



In caso di domande riguardanti l'installazione, la messa in funzione, il funzionamento, particolarità nell'ambiente di utilizzo o finalità di utilizzo, rivolgersi al proprio partner di distribuzione o al nostro servizio clienti al numero +49 2680 181-0.

È possibile trovare un elenco dei nostri partner di distribuzione autorizzati al sito www.ewm-group.com.

La responsabilità in relazione al funzionamento di questo impianto è limitata espressamente alla funzione dell'impianto. Qualsiasi responsabilità ulteriore, di qualsiasi tipo, è espressamente esclusa. Questa esclusione di responsabilità viene riconosciuta alla messa in funzione dell'impianto da parte dell'utente.

Sia il rispetto di queste istruzioni, sia le condizioni e i metodi di installazione, funzionamento, utilizzo e manutenzione dell'apparecchio non possono essere controllati dal produttore.

Un'esecuzione inappropriata dell'installazione può portare a danni materiali e di conseguenza a danni a persone. Non assumiamo pertanto alcuna responsabilità per perdite, danni o costi che derivano o sono in qualche modo legati a un'installazione scorretta, a un funzionamento errato, nonché a un utilizzo e a una manutenzione inappropriati.

© EWM HIGHTEC WELDING GmbH, Dr. Günter-Henle-Straße 8, D-56271 Mündersbach

I diritti d'autore del presente documento rimangono presso il produttore.

La ristampa, anche parziale, è consentita solo previa autorizzazione scritta.

Con riserva di modifiche tecniche.

1 Indice

1	Indice	3
2	Norme di sicurezza	4
2.1	Istruzioni per l'uso del presente manuale	4
2.2	Spiegazione dei simboli	5
2.3	Informazioni generali.....	6
2.4	Trasporto.....	9
2.4.1	Contenuto della fornitura	9
2.5	Condizioni dell'ambiente circostante	9
2.5.1	In funzione	9
2.5.2	Trasporto e stoccaggio	9
3	Utilizzo conforme alle norme	10
3.1	Informazioni generali.....	10
3.2	Campo di applicazione	10
3.2.1	Saldatura manuale con elettrodo	10
3.2.2	Scricatura.....	10
3.3	Documenti applicabili	11
3.3.1	Garanzia	11
3.3.2	Dichiarazione di conformità	11
3.3.3	Saldatura in condizioni di elevato pericolo elettrico	11
3.3.4	Documenti di servizio (ricambi)	11
4	Descrizione dell'apparecchio - Prospetto sintetico	12
4.1	Collegamenti	13
5	Installazione e funzionamento	14
5.1	Informazioni generali.....	14
5.2	Collegamento	15
5.3	Funzionamento	16
5.3.1	Inserimento dell'elettrodo di carbone	16
5.3.2	Scricatura.....	17
5.3.3	Saldatura manuale con elettrodo	17
6	Manutenzione, cura e smaltimento	18
6.1	Lavori di manutenzione giornaliera.....	18
6.2	Lavori di riparazione.....	18
6.2.1	Sostituire l'o-ring della valvola a ghigliottina.....	19
6.3	Smaltimento dell'apparecchio	20
6.3.1	Dichiarazione del produttore all'utente finale	20
6.4	Rispetto delle disposizioni RoHS	20
7	Eliminazione delle anomalie	21
7.1	Lista di controllo per il cliente.....	21
8	Dati tecnici	22
8.1	GT600	22
9	Componenti soggetti a usura	23
10	Appendice A	24
10.1	Prospetto delle filiali di EWM	24

2 Norme di sicurezza

2.1 Istruzioni per l'uso del presente manuale



PERICOLO

Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate scrupolosamente per evitare di causare gravi lesioni imminenti alle persone o il rispettivo decesso.

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PERICOLO" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene inoltre illustrato con un simbolo a bordo pagina.



AVVERTENZA

Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate scrupolosamente per escludere possibili gravi lesioni imminenti alle persone o il rispettivo decesso.

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PERICOLO" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene inoltre illustrato con un simbolo a bordo pagina..



ATTENZIONE

Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate attentamente per evitare lievi lesioni alle persone.

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PRECAUZIONI" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene illustrato con un simbolo a bordo pagina.

ATTENZIONE

Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate scrupolosamente per evitare di causare danni al prodotto o di provocarne la distruzione.

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PRECAUZIONI" senza alcun segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene illustrato con un simbolo a bordo pagina.

AVVERTENZA
















Particolarità tecniche che l'utente deve osservare.

- La norma contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "AVVERTENZA" senza alcun segnale di pericolo generale.

Le procedure e gli elenchi che indicano, passo per passo, come procedere in determinate circostanze, sono evidenziati da un simbolo come, ad esempio:

- Inserire la presa del cavo della corrente di saldatura nella relativa femmina e bloccarla.

2.2 Spiegazione dei simboli

Simbolo	Descrizione
	Azionare
	Non azionare
	Ruotare
	Azionare l'interruttore
	Spegnere l'apparecchio
	Accendere l'apparecchio
	ENTER (Accesso al menu)
	NAVIGATION (Navigare nel menu)
	EXIT (Uscire dal menu)
	Rappresentazione del tempo (esempio: aspettare 4 s/ confermare)
	Interruzione nella rappresentazione del menu (sono possibili altre impostazioni)
	Strumento non necessario / non utilizzarlo
	Strumento necessario / utilizzarlo
	Dispositivo trainafilo
	Fonte di corrente (Saldatrici)

2.3 Informazioni generali

PERICOLO



Pericolo di scosse elettriche!

Le saldatrici utilizzano tensioni elevate che al contatto possono provocare scosse elettriche mortali e ustioni. Anche il contatto con basse tensioni può provocare una reazione di panico che può portare ad infortuni.

- Non inserire o appoggiare sull'apparecchio componenti sotto tensione!
- I cavi di collegamento non devono essere difettosi!
- Spegnere l'apparecchio non è sufficiente! Attendere 2 minuti, fino a che i condensatori siano scarichi!
- Depositare la torcia di saldatura ed il portaelettrodo su una superficie isolata!
- L'apparecchio deve essere aperto quando la spina è stata scollegata dalla presa e soltanto da personale qualificato e autorizzato!
- Indossare esclusivamente indumenti protettivi!
- Attendere 4 minuti, fino a quando i condensatori sono scarichi!



Campi elettromagnetici!

Tramite la fonte di corrente possono sorgere campi elettrici o elettromagnetici che possono influenzare il funzionamento di apparecchiature elettroniche come computer, macchine a controllo numerico (CNC), linee di telecomunicazione, linee di rete e di segnalazione e pacemaker.

- Rispettare le disposizioni di manutenzione! (vedere cap. Manutenzione e controllo)
- Svolgere completamente i cavi di saldatura!
- Schermare in modo adeguato gli apparecchi o i dispositivi sensibili ai raggi!
- È possibile che venga compromessa la funzionalità dei pacemaker (in caso di necessità, chiedere il consiglio di un medico).



Validità del documento!

Il presente documento descrive un componente accessorio ed è valido soltanto in combinazione con il manuale d'uso corrispondente della fonte di corrente (saldatrice)!

- Leggere il manuale d'uso, in particolare le norme di sicurezza della fonte di corrente (saldatrice)!

AVVERTENZA



Pericolo di incidenti in caso di inosservanza delle norme di sicurezza!

Il mancato rispetto delle seguenti norme di sicurezza può causare pericoli mortali!

- Leggere accuratamente le norme di sicurezza indicate nelle presenti istruzioni!
- Osservare le norme antinfortunistiche del proprio Paese!
- Pretendere il rispetto delle norme da parte delle persone nell'ambiente di lavoro!



Pericolo di incendio!

A causa delle temperature elevate che derivano dalla saldatura, di spruzzi di scintille, parti incandescenti o scorie calde, è possibile che si formino delle fiamme.

Anche le correnti vaganti di saldatura possono causare la formazione di fiamme!

- Prestare attenzione ai focolai di incendio nella zona di lavoro!
- Non portare con sé oggetti facilmente infiammabili come fiammiferi o accendini.
- Tenere a disposizione estintori nella zona di saldatura!
- Rimuovere i resti delle materie combustibili dal pezzo in lavorazione prima dell'inizio della saldatura.
- Procedere all'ulteriore lavorazione dei pezzi saldati solo dopo il raffreddamento. Non portare a contatto con materiale infiammabile!
- Collegare correttamente i cavi di saldatura!

AVVERTENZA

Pericolo di lesioni per azione dell'irradiazione o del calore!

L'irradiazione ad arco provoca danni a pelle e occhi.

Il contatto con pezzi in lavorazione caldi e scintille provoca ustioni.

- Utilizzare lo schermo di saldatura o il casco di saldatura con un grado di protezione sufficiente (in funzione dell'applicazione)!
- Indossare indumenti protettivi asciutti (ad es. schermo di saldatura, guanti, ecc.) secondo le norme in materia del Paese corrispondente!
- Proteggere dall'irradiazione e dal pericolo di abbagliamento coloro che non sono coinvolti mediante tende o pareti protettive!



Pericolo di lesioni dovute a scintille incandescenti di scorie o metallo!

Il contatto con le scintille incandescenti di scorie o metallo provoca ustioni! La proiezione delle scintille può raggiungere anche i 10 metri! Le sostanze infiammabili e/o a rischio di esplosione potrebbero prendere fuoco!

- Durante la scricatura indossare un grembiule in cuoio e appositi indumenti da saldatore a bassa infiammabilità!
- Delimitare e proteggere l'area interessata dalla proiezione delle scintille con delle schermature efficaci!
- Rimuovere dall'area interessata dalla proiezione delle scintille tutte le sostanze infiammabili e/o a rischio di esplosione!



Pericolo in caso di utilizzo in maniera non conforme alle norme.

In caso di utilizzo in maniera non conforme alle norme, dall'apparecchio possono derivare pericoli a persone, animali e cose. Il costruttore non si assume quindi alcuna responsabilità per i danni causati da un tale utilizzo.

- L'apparecchio deve essere utilizzato in modo corretto ed esclusivamente da personale addestrato e specializzato!
- Non apportare all'apparecchio variazioni o modifiche non eseguite a regola d'arte.



Pericolo di lesioni dovute all'aria compressa!

L'aria compressa utilizzata per la scricatura può provocare lesioni in caso di utilizzo improprio!

- Non indirizzare mai il getto di aria compressa su se stessi, su altre persone o su animali!
- Non superare in alcun caso la pressione di esercizio indicata nei dati tecnici!
- L'aria compressa utilizzata deve essere priva di olio e di acqua!



Fumo e gas!

Fumo e gas possono causare asfissia e avvelenamento! Inoltre, per effetto dei raggi ultravioletti dell'arco, i vapori di solventi clorurati possono trasformarsi in fongene velenoso!

- Provvedere a una sufficiente ventilazione con aria fresca!
- Tenere i vapori di solventi lontani dall'area di radiazione dell'arco!
- Eventualmente utilizzare una protezione adeguata delle vie respiratorie!

ATTENZIONE

Inquinamento acustico!

Il rumore superiore a 70 dBA può causare danni permanenti all'udito!

- Indossare cuffie adatte!
- Le persone che si trovano nella zona di lavoro devono indossare cuffie adeguate!

ATTENZIONE



Obblighi dell'utilizzatore!

Per il funzionamento dell'apparecchio devono essere rispettate le rispettive direttive e leggi nazionali.

- Trasposizione a livello nazionale delle direttive quadro (89/391/EWG), e delle direttive specifiche connesse.
- In particolare la direttiva (89/655/EWG), in merito alle prescrizioni minime in materia di sicurezza e tutela della salute nell'utilizzo di strumenti di lavoro da parte dei lavoratori durante l'attività lavorativa.
- Le norme relative alla sicurezza sul lavoro e alla prevenzione degli infortuni del rispettivo Paese.
- Installazione e funzionamento dell'apparecchio conformemente a IEC 60974-9.
- Verificare ad intervalli regolari che gli utilizzatori operino in modo coscienzioso.
- Controllo regolare dell'apparecchio secondo IEC 60974-4.



Danni causati da componenti esterni

La garanzia del costruttore decade in caso di danni causati all'apparecchio da componenti esterni.

- Utilizzare esclusivamente componenti ed accessori della nostra gamma di produzione (fonti di corrente, torce di saldatura, portaelettrodi, dispositivi di regolazione remota, ricambi e componenti soggetti a usura, ecc.).
- Inserire e bloccare gli accessori nel relativo connettore soltanto quando la saldatrice è spenta.



Personale specializzato!

La messa in funzione è riservata esclusivamente alle persone che dispongano di conoscenze relative all'utilizzo delle saldatrici ad arco.

2.4 Trasporto

⚠ ATTENZIONE



Danni causati dai cavi di alimentazione non scollegati!

Durante il trasporto i cavi di alimentazione (cavi di corrente, conduttori di comando, ecc.) non scollegati possono causare pericoli, come ad es. il rovesciamento degli apparecchi collegati e lesioni alle persone!

- Scollegare i cavi di alimentazione!

2.4.1 Contenuto della fornitura

Il contenuto della fornitura viene controllato accuratamente prima della spedizione e imballato; tuttavia non si possono escludere danneggiamenti durante il trasporto.

Controlli in ingresso

- Controllare l'integrità basandosi sulla bolla di consegna.

In caso di danni all'imballaggio

- Verificare l'eventuale presenza di danni alla fornitura (controllo visivo).

In caso di reclami

Se la fornitura è stata danneggiata durante il trasporto:

- Contattare immediatamente l'ultimo spedizioniere.
- Conservare l'imballaggio (in caso di un eventuale verifica da parte dello spedizioniere o per la riconsegna).

Imballo per la riconsegna

Se possibile utilizzare l'imballo originale e il materiale di imballo originale. In caso di domande sull'imballo e sulla protezione della merce trasportata contattare il fornitore.

2.5 Condizioni dell'ambiente circostante

⚠ ATTENZIONE



Danni all'apparecchio causati dallo sporco!

L'apparecchio può essere danneggiato da quantità particolarmente elevate di polvere, acidi, gas o sostanze corrosive.

- Evitare il contatto dell'apparecchio con quantità elevate di fumo, vapore, nebbia d'olio o polveri di rettifica!
- Non installare l'apparecchio in un ambiente con aria salina (aria di mare)!

2.5.1 In funzione

Range di temperatura dell'aria nell'ambiente:

- da -10 a +40

umidità relativa dell'aria:

- fino al 50% a 40° C
- fino al 90 % a 20° C

2.5.2 Trasporto e stoccaggio

Stoccaggio in un ambiente chiuso; range di temperatura dell'aria nell'ambiente:

- da -25 °C a +55 °C

Umidità relativa dell'aria:

- fino al 90 % a 20 °C

3 Utilizzo conforme alle norme

3.1 Informazioni generali

La torcia per scriccatura pronta per il funzionamento comprende: fascio di tubi flessibili, maniglia per il trasporto, portaelettrodo e ugello per aria compressa, con le corrispondenti attrezzature e componenti soggetti a usura.

Tutti gli elementi costituiscono un'unità funzionante che produce, se alimentata con le necessarie risorse, un arco e un getto di aria compressa per la scriccatura.

Per effettuare la scriccatura viene prodotto, tramite un elettrodo di carbone, un bagno di fusione che viene poi rimosso dal getto di aria compressa.

La valvola a ghigliottina presso la torcia per scriccatura serve sostanzialmente a inserire e disinserire il getto di aria compressa.

Questo apparecchio è stato costruito conformemente allo stato attuale della tecnica ed in base ai regolamenti e alle norme in vigore. Esso deve essere utilizzato esclusivamente per un impiego conforme agli scopi previsti.



AVVERTENZA



Pericolo in caso di utilizzo in maniera non conforme alle norme.

In caso di utilizzo in maniera non conforme alle norme, dall'apparecchio possono derivare pericoli a persone, animali e cose. Il costruttore non si assume quindi alcuna responsabilità per i danni causati da un tale utilizzo.

- L'apparecchio deve essere utilizzato in modo corretto ed esclusivamente da personale addestrato e specializzato!
- Non apportare all'apparecchio variazioni o modifiche non eseguite a regola d'arte.

3.2 Campo di applicazione

3.2.1 Saldatura manuale con elettrodo

Saldatura manuale ad arco o, in breve, saldatura MMA. Questo procedimento è caratterizzato dalla formazione dell'arco tra un elettrodo consumabile e il bagno di fusione. Non presenta alcuna protezione esterna, infatti qualsiasi protezione dall'atmosfera proviene dall'elettrodo.

3.2.2 Scriccatura

Nella scriccatura, i punti di saldatura scadenti sono riscaldati con un elettrodo di carbone e infine rimossi con aria compressa. Per la scriccatura sono necessari speciali portaelettrodo ed elettrodi di carbone.

3.3 Documenti applicabili

3.3.1 Garanzia

AVVERTENZA



Per ulteriori informazioni consultare gli aggiornamenti allegati "Dati apparecchi e azienda, manutenzione e controllo, garanzia".

3.3.2 Dichiarazione di conformità



La concezione e la costruzione dell'apparecchio descritto sono conformi alle direttive e alle norme CE:

- direttiva CE per basse tensioni (2006/95/CE)
- la direttiva CE Compatibilità elettromagnetica (2004/108/CE)

In caso di modifiche non autorizzate, riparazioni non eseguite a regola d'arte, mancato rispetto dei termini per il controllo periodico e/o modifiche non concordate espressamente per iscritto dal produttore, la presente dichiarazione perde ogni validità.

La dichiarazione di conformità è allegata in originale all'apparecchio.

3.3.3 Saldatura in condizioni di elevato pericolo elettrico



Gli apparecchi possono essere impiegati secondo la norma VDE 0544 (IEC / DIN EN 60974) in

ambienti con alto rischio elettrico.

3.3.4 Documenti di servizio (ricambi)



PERICOLO



Non eseguire riparazioni o modifiche in maniera inappropriata.

Al fine di evitare lesioni agli operatori o danni all'apparecchio, eventuali riparazioni o modifiche devono essere eseguite esclusivamente da personale specializzato!
In caso di interventi non autorizzati, decadono i diritti di garanzia.

- Nel caso siano necessarie riparazioni, rivolgersi al personale specializzato (personale addestrato addetto all'assistenza).

I ricambi possono essere acquistati dal rivenditore responsabile.

4 Descrizione dell'apparecchio - Prospetto sintetico

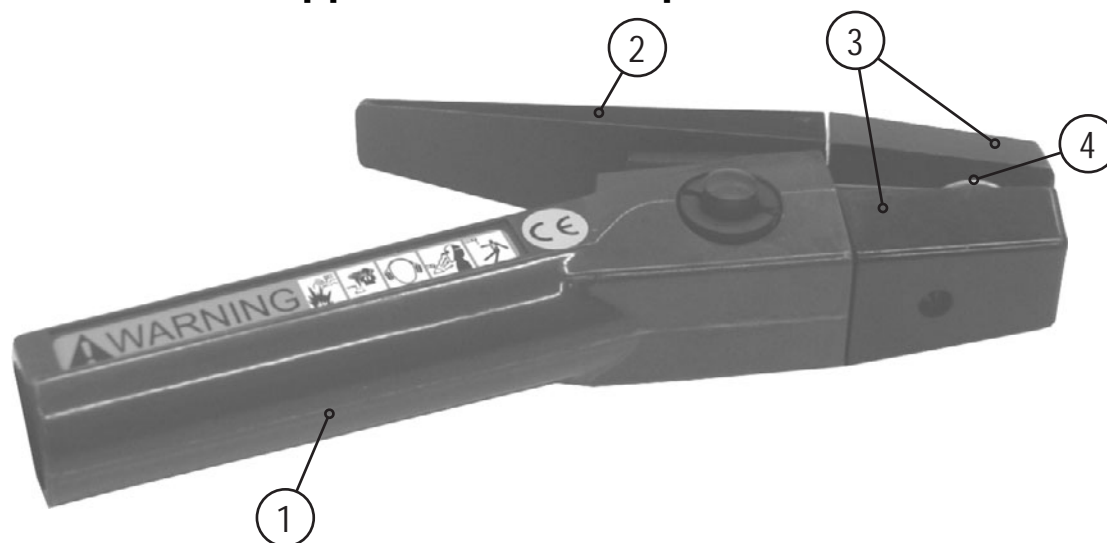


Figura 4-1

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Impugnatura
2		Portaelettrodo
3		Ganasce isolanti
4		Ugello per aria compressa

4.1 Collegamenti*Figura 4-2*

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Connettore del cavo della corrente di saldatura
2		Attacco rapido aria compressa

5 Installazione e funzionamento

5.1 Informazioni generali



PERICOLO



Pericolo di lesioni per tensione elettrica!

Il contatto con componenti sotto tensione, ad es. prese della corrente di saldatura, può essere mortale!

- Osservare le norme di sicurezza sulle prime pagine del manuale d'uso!
- Messa in funzione esclusivamente da parte di persone che dispongano di conoscenze relative all'utilizzo delle saldatrici ad arco!
- Collegare i cavi di collegamento o di saldatura (come ad es.: portaelettrodo, torcia di saldatura, cavo di massa, interfacce) solo ad apparecchio spento.



ATTENZIONE



Rischio di ustione durante l'allacciamento della corrente di saldatura!

Il mancato blocco dei collegamenti alla corrente di saldatura può scaldare i raccordi e i conduttori e provocare ustioni in caso di contatto!

- Verificare quotidianamente i collegamenti alla corrente di saldatura ed eventualmente bloccarli ruotandoli in senso orario.



Rischio di scossa elettrica!

Se si adottano alternativamente metodi di saldatura diversi e se una torcia di saldatura è collegata alla saldatrice assieme ad un portaelettrodo, la tensione di saldatura è sempre presente su tutti i conduttori assieme alla tensione a vuoto.

- Di conseguenza, è sempre necessario mantenere isolati la torcia e il portaelettrodo sia all'inizio del lavoro sia durante eventuali interruzioni!

ATTENZIONE



Danni causati da collegamento inappropriato.

A causa di un collegamento inappropriato gli accessori e la fonte di corrente possono essere danneggiati.

- Inserire e bloccare gli accessori nel relativo connettore soltanto quando la saldatrice è spenta.
- Consultare le descrizioni dettagliate del manuale d'uso dei rispettivi accessori.
- Gli accessori vengono automaticamente riconosciuti dopo l'accensione della fonte di corrente.



Utilizzo con coperture anti-polvere!

Le coperture anti-polvere proteggono le prese e l'apparecchio dalla sporcizia e da possibili danni.

- Se alla presa non è collegato alcun accessorio, la copertura anti-polvere deve essere applicata alla presa.
- In caso di guasto o perdita della copertura anti-polvere, provvedere alla sostituzione!

5.2 Collegamento

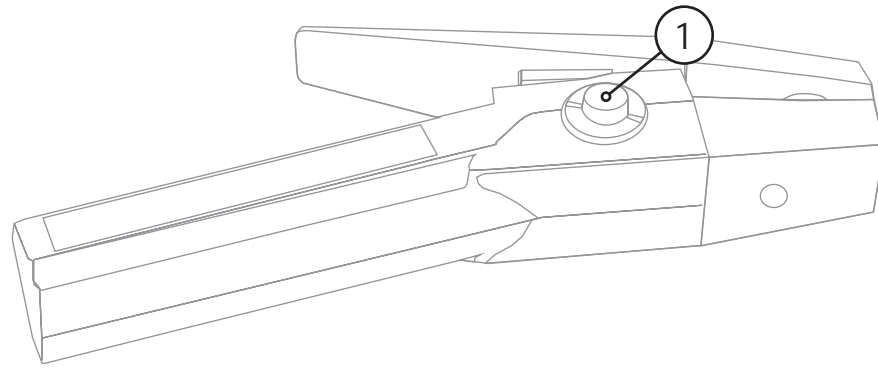


Figura 5-1

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Valvola a ghigliottina

- Mantenere chiusa la valvola a ghigliottina tramite l'impugnatura, prima di effettuare il collegamento. La valvola è chiusa quando il pulsante sul lato destro della torcia per scriccatura è premuto.

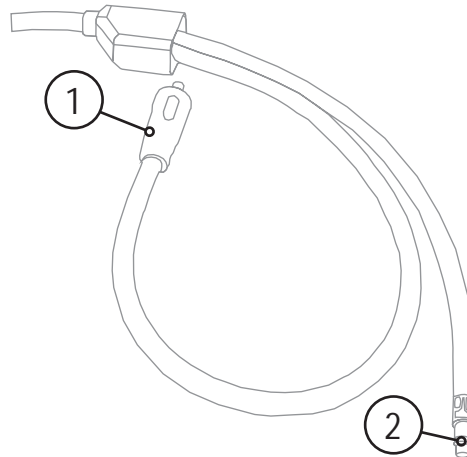


Figura 5-2

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Connettore del cavo della corrente di saldatura
2		Attacco rapido aria compressa

- Inserire il connettore del cavo della corrente di saldatura nell'apposito allaccio della saldatrice, quindi bloccarlo in posizione.

AVVERTENZA



La polarità è indicata dal costruttore sull'imballaggio degli elettrodi.

- Collegare l'attacco rapido dell'aria compressa al compressore o all'alimentazione centrale dell'aria compressa.

AVVERTENZA



Rispettare sempre la pressione massima consentita (vedere capitolo "Dati tecnici")!

5.3 Funzionamento

⚠ AVVERTENZA



Pericolo di lesioni dovute a scintille incandescenti di scorie o metallo! Il contatto con le scintille incandescenti di scorie o metallo provoca ustioni! La proiezione delle scintille può raggiungere anche i 10 metri! Le sostanze e infiammabili e/o a rischio di esplosione potrebbero prendere fuoco!

- Durante la scriccatura indossare un grembiule in cuoio e appositi indumenti da saldatore a bassa infiammabilità!
- Delimitare e proteggere l'area interessata dalla proiezione delle scintille con delle schermature efficaci!
- Rimuovere dall'area interessata dalla proiezione delle scintille tutte le sostanze infiammabili e/o a rischio di esplosione!

5.3.1 Inserimento dell'elettrodo di carbone

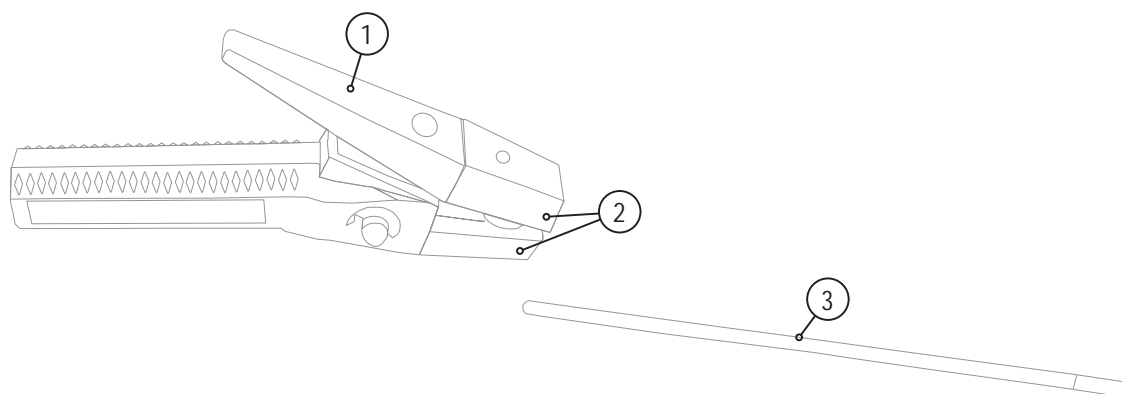


Figura 5-3

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Portaelettrodo
2		Ganasce isolanti
3		Elettrodo di carbone

- Tenere premuto il portaelettrodo.
- Inserire l'elettrodo di carbone e fissarlo con le ganasce isolanti.
- Per la scriccatura fissare l'elettrodo solo fino a metà per garantire un getto regolare di aria compressa.

5.3.2 Scriccatura

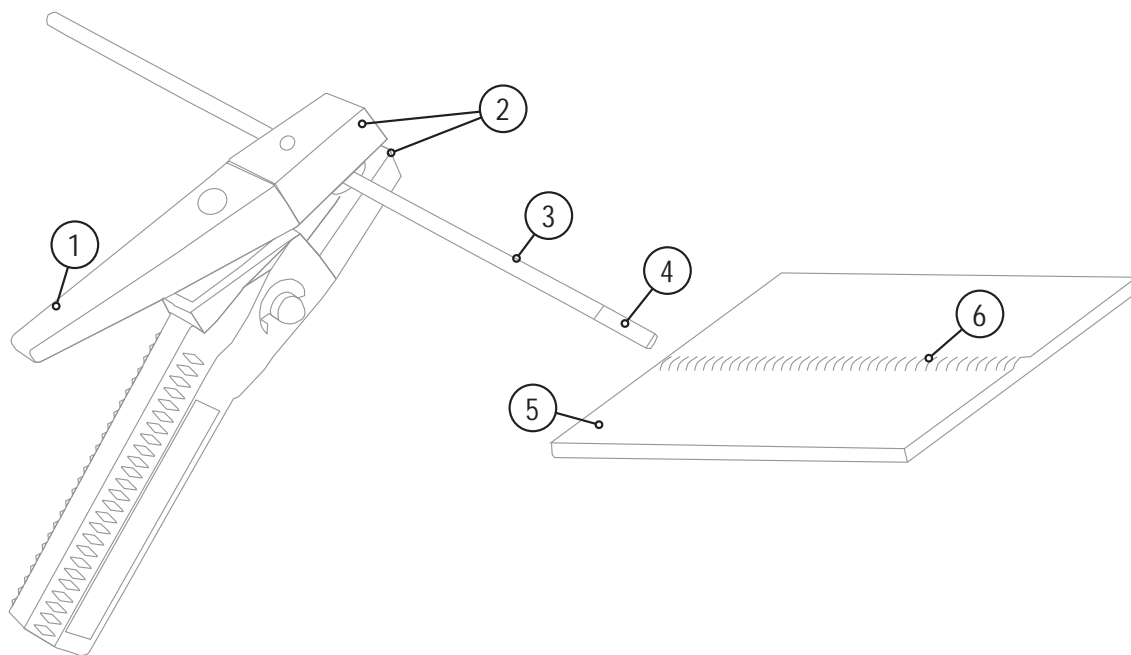



Figura 5-4

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Portaelettrodo
2		Ganasce isolanti
3		Elettrodo di carbone
4		Punta di carbone
5		Pezzo da lavorare
6		Cordone di saldatura

- Aprire la valvola dell'aria compressa.
- Accendere l'arco tramite un breve contatto dell'elettrodo di carbone con il pezzo in lavorazione, quindi tirare leggermente indietro l'elettrodo di carbone.
- Mantenere una lunghezza dell'arco molto ridotta e far scorrere l'elettrodo di carbone con regolarità sopra il pezzo in lavorazione.
- Il successivo getto di aria compressa raffredderà la massa fusa.

5.3.3 Saldatura manuale con elettrodo

- Per eseguire la saldatura manuale con elettrodo staccare l'alimentazione di aria compressa dalla torcia per scriccatura, e tenere chiusa la valvola dell'aria compressa.

6 Manutenzione, cura e smaltimento

ATTENZIONE



Pericolo di lesioni dovute alla corrente elettrica e all'aria compressa!

I lavori descritti di seguito devono essere eseguiti unicamente con la sorgente di corrente disinserita e in totale assenza di pressione!

- Spegnere la saldatrice!
- Interrompere alla fonte l'apporto di aria compressa!
- Staccare tutte le spine elettriche utilizzate!

6.1 Lavori di manutenzione giornaliera

- Verificare la chiusura salda di tutti gli allacciamenti e dei componenti soggetti a usura ed event. eseguirne il serraggio.
- Controllare che il fascio di tubi flessibili e i collegamenti elettrici non presentino danni esterni, e se necessario sostituire o provvedere alla riparazione da parte di personale specializzato!
- Verificare la chiusura salda dei collegamenti a vite e a innesto e dei componenti soggetti ed eventualmente eseguirne il serraggio.
- Rimuovere i residui aderenti di spruzzi di saldatura.

6.2 Lavori di riparazione

ATTENZIONE



Corrente elettrica!

Le riparazioni agli apparecchi sotto tensione devono essere eseguite esclusivamente da personale specializzato autorizzato!

- Non rimuovere la torcia dal fascio di tubi flessibili.
- Non fissare mai il corpo della torcia in una morsa o similari, per evitare di danneggiare la torcia in modo irreparabile.
- Nel caso in cui alla torcia o al fascio di tubi flessibili si verifichi un danno che non possa essere riparato durante i lavori di manutenzione, la torcia completa deve essere rimandata al produttore per la riparazione.

6.2.1 Sostituire l'o-ring della valvola a ghigliottina

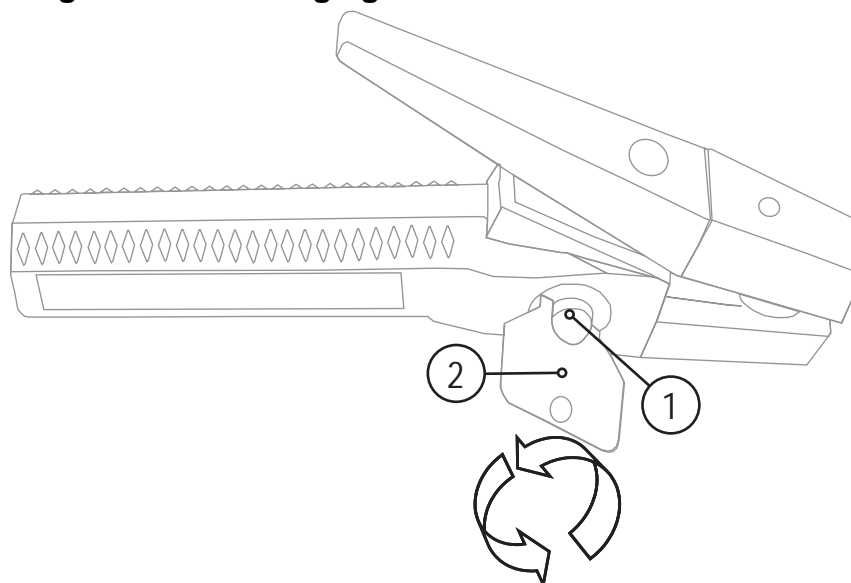


Figura 6-1

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Valvola a ghigliottina
2		Chiave per l'apertura della valvola a ghigliottina

- Aprire la valvola a ghigliottina con la chiave appositamente fornita.

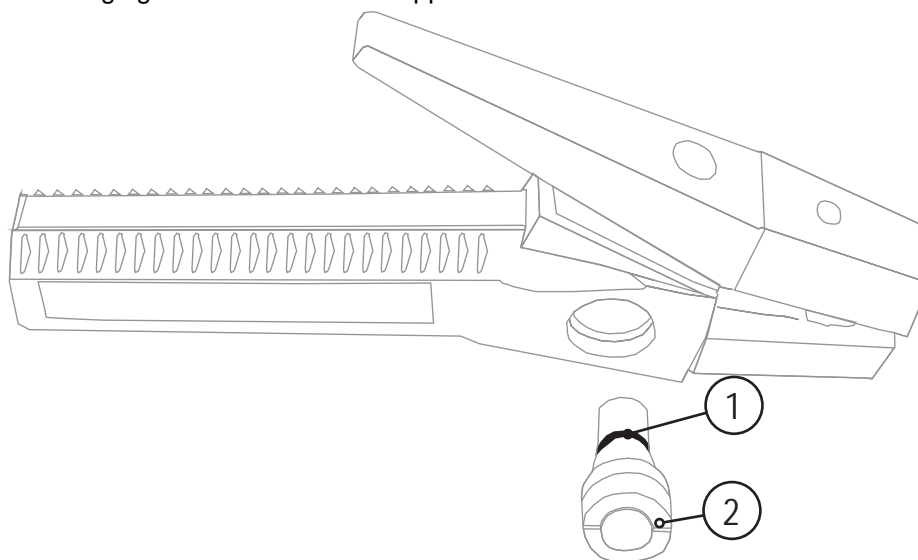


Figura 6-2

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Guarnizione circolare
2		Valvola a ghigliottina

- Sostituire l'o-ring, inserire nuovamente la valvola a ghigliottina e fissarla con la chiave.

6.3 Smaltimento dell'apparecchio

AVVERTENZA



Smaltire in modo corretto!

L'apparecchio contiene materie prime pregiate che dovrebbero essere inviate ai centri di riciclaggio e componenti elettronici che devono essere smaltiti.

- Non smaltire con i rifiuti domestici!
- Per lo smaltimento rispettare le disposizioni vigenti!



6.3.1 Dichiarazione del produttore all'utente finale

- In base alle norme europee (Direttiva 2002/96/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27.1.2003) gli apparecchi elettrici ed elettronici usati non possono più essere smaltiti attraverso il sistema di raccolta dei normali rifiuti domestici. Tali apparecchi devono essere smaltiti separatamente. Il simbolo del bidone della spazzatura su ruote indica la necessità della raccolta differenziata. Per lo smaltimento o il riciclaggio, questo apparecchio deve essere affidato agli appositi sistemi di raccolta differenziata.
- In base alla legislazione tedesca (Gesetz über das Inverkehrbringen, die Rücknahme und die umweltverträgliche Entsorgung von Elektro- und Elektronikgeräten (ElektroG) del 16.3.2005) la raccolta di apparecchi usati deve avvenire in modo differenziato, ovvero separatamente dal sistema di raccolta dei normali rifiuti domestici. I responsabili pubblici dello smaltimento (i comuni) hanno creato appositi punti di raccolta presso i quali è possibile consegnare gratuitamente gli apparecchi vecchi usati nelle case private.
- Per informazioni sulla restituzione o la raccolta di apparecchi usati, rivolgersi all'amministrazione comunale.
- EWM prende parte a un sistema di smaltimento e riciclo autorizzato e risulta iscritta all'Elektroaltgeräteregister (EAR - Registro dei rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche) con il numero WEEE DE 57686922.
- Inoltre è possibile restituire gli apparecchi usati presso i partner di distribuzione EWM in tutta Europa.

6.4 Rispetto delle disposizioni RoHS

Noi, la EWM HIGHTEC Welding GmbH Mündersbach, con la presente confermiamo che tutti i prodotti da noi forniti, per i quali si applicano le linee guida RoHS, sono conformi alle disposizioni previste da RoHS (direttiva 2002/95/CE).

7 Eliminazione delle anomalie

Tutti i prodotti sono sottoposti a severi controlli di qualità e controlli finali. Se, tuttavia, qualcosa non dovesse funzionare, controllare il prodotto seguendo queste istruzioni. Se nessuno dei rimedi descritti ripristina il funzionamento del prodotto, rivolgersi al rivenditore autorizzato.

7.1 Lista di controllo per il cliente

AVVERTENZA



Il presupposto fondamentale per il perfetto funzionamento è l'equipaggiamento adeguato per il materiale utilizzato e per il gas di processo.

Legenda

↘: Errore/ Causa

✘: Rimedio

Torcia per scriccatura surriscaldata

- ↘ Collegamenti alla corrente di saldatura allentati
 - ✘ Bloccare i collegamenti elettrici alla torcia e/o al pezzo in lavorazione
- ↘ Sovraccarico
 - ✘ Verificare e correggere impostazione della corrente di saldatura
- ↘ Quantità aria compressa troppo esigua
 - ✘ Aprire completamente la valvola
 - ✘ Controllare la tubatura di apporto dell'aria compressa
- ↘ Elettrodo di carbone troppo corto
 - ✘ Correggere la lunghezza di fissaggio
 - ✘ Sostituire l'elettrodo di carbone

Arco instabile

- ↘ Equipaggiamento non adeguato o usurato
 - ✘ Verificare e sostituire in caso di necessità
- ↘ Impostazioni incompatibili dei parametri
 - ✘ Verificare ed eventualmente correggere le impostazioni

8 Dati tecnici

AVVERTENZA



Dati di potenza e garanzia solo in connessione con parti di ricambio e parti soggetti ad usura originali!

8.1 GT600

Elettrodi	Elettrodi di carbone, tondi o piatti
Diametro elettrodi di carbone tondi	Ø 3-10 mm
Larghezza elettrodi di carbone piatti	10 mm/16 mm
Spessore elettrodi di carbone piatti	5 mm
Tipo di tensione	AC o DC
Polarità degli elettrodi	DC positivo per acciaio fuso e leghe in acciaio DC negativo per metallo non ferroso, acciaio al manganese e ghisa AC per ghisa, alluminio e leghe a base di nichel
Tipo di raffreddamento	Aria compressa
Tipo di guida	manuale
Tensione a vuoto/di accensione	ca. 60 V
Rapporto d'inserzione	60 %
Corrente di saldatura massima	600 A
Temperatura ambiente	da -20 °C a +40 °C
Tipo di protezione dei collegamenti alla macchina (EN 60529)	IP3X
Lunghezza del fascio di tubi flessibili	4 m
Pressione consentita	5,6 bar
Costruito a norma	IEC 60974-7

9 Componenti soggetti a usura

Tipo	Denominazione	Codice articolo
IS GT600	Set isolante	094-016201-00000
HO GT600	Elemento torcia per scricatura	094-016202-00000
H GT600	Leva	094-016203-00000
BK GT600	Corpo della torcia	094-016204-00000
HB GT600	Perno della leva	094-016205-00000
DF GT600	Molla di compressione	094-016206-00000
S GT600	Valvola	094-016207-00000
Schieber mit O-Ring	Valvola con o-ring	094-016208-00000
O-Ring GT600	O-ring	094-016209-00000
Befestigungsmutter GT600	Dado di fissaggio	094-016210-00000
Ventil komplett GT600	Valvola completa	094-016211-00000
Isoliermuffe GT600	Manicotto isolante	094-016212-00000
Anschlussstueck GT600	Elemento di collegamento	094-016213-00000
Griff GT600	Maniglia	094-016214-00000
Flachduese GT600	Ugello piatto	094-016215-00000

10 Appendice A

10.1 Prospetto delle filiali di EWM

www.ewm-group.com

www.ewm-tv.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach
Deutschland
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM SCHWEISSTECHNIK-HANDELS-GMBH

In der Florinskaul 14-16
56218 Mülheim-Kärlich · Deutschland
Tel: +49 261 988898-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com/handel · nl-muelheim@ewm-group.com

EWM SCHWEISSTECHNIK-HANDELS-GMBH

Sachsstraße 28
50259 Pulheim · Deutschland
Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048
www.ewm-group.com/handel · nl-koeln@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Niederlassung Nord
Lindenstraße 1a
38723 Seesen-Rhüden · Deutschland
Tel: +49 5384 90798-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/handel · nl-nord@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.

Tr. 9. května 718
407 53 Jiřkov · Tschechische Republik
Tel: +420 412 358-551 · Fax: -20
www.ewm-group.com/cz · info.cz@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING SALES s.r.o.

Prodejní a poradenské centrum
Týrřova 2106
256 01 Beneřov u Prahy · Tschechische Republik
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-group.com/cz · sales.cz@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.

Unit 2B Coopies Way
Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth · Northumberland · NE 61 6JN · Großbritannien
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305
www.ewm-group.com/uk · info.uk@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Scharnsteinerstraße 15
4810 Gmunden · Österreich
Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/at · info.at@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.

10 Yuanshan Road, Kunshan
New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan · Jiangsu · 215300 · Volksrepublik China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm-group.com/cn · info.cn@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING FZCO

Regional Office Middle East
JAFZA View 18 F 14 05 · PO. Box 262851
Jebel Ali Free Zone · Dubai · Vereinigte Arabische Emirate
Tel: +971 4 8857-789 · Fax: -500
www.ewm-group.com/me · info.me@ewm-group.com