



Резак

GT600

099-016099-EW508

17.05.2010

Register now!
For your benefit
Jetzt Registrieren
und Profitieren!

www.ewm-group.com



Общие указания

ОСТОРОЖНО



Прочтите инструкцию по эксплуатации!

Инструкция по эксплуатации содержит сведения о том, как обезопасить себя при использовании изделия.

- Читайте инструкции по эксплуатации всех компонентов системы!
- Выполняйте мероприятия по технике безопасности!
- Соблюдайте национальные предписания!
- При необходимости следует подтвердить соблюдение данных положений подписью.

УКАЗАНИЕ



При наличии вопросов относительно монтажа, ввода в эксплуатацию, режима работы, особенностей места использования, а также целей применения обращайтесь к вашему торговому партнеру или в наш отдел поддержки заказчиков по тел.: +49 2680 181 -0.

Перечень авторизованных торговых партнеров находится по адресу: www.ewm-group.com.

Ответственность в связи с эксплуатацией данного аппарата ограничивается только функциями аппарата. Любая другая ответственность, независимо от ее вида, категорически исключена. Вводом аппарата в эксплуатацию пользователь признает данное исключение ответственности.

Производитель не может контролировать соблюдение требований данного руководства, а также условия и способы монтажа, эксплуатацию, использование и техобслуживание аппарата.

Неквалифицированное выполнение монтажа может привести к материальному ущербу и, в результате, подвергнуть персонал опасности. Поэтому мы не несем никакой ответственности и гарантии за убытки, повреждения и затраты, причиненные или каким-нибудь образом связанные с неправильной установкой, неквалифицированным использованием, а также неправильной эксплуатацией и техобслуживанием.

1 Содержание

1	Содержание	3
2	Указания по технике безопасности	4
2.1	Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации	4
2.2	Пояснение знаков	5
2.3	Общее.....	6
2.4	Транспортировка	9
2.4.1	Объем поставки	9
2.5	Условия окружающей среды	9
2.5.1	Эксплуатация	9
2.5.2	Транспортировка и хранение.....	9
3	Использование по назначению	10
3.1	Общее.....	10
3.2	Область применения.....	10
3.2.1	Ручная сварка стержневыми электродами.....	10
3.2.2	Строжка канавок	10
3.3	Сопроводительная документация.....	11
3.3.1	Гарантия	11
3.3.2	Декларация о соответствии рекомендациям.....	11
3.3.3	Сварка в среде с повышенной опасностью поражения электрическим током	11
3.3.4	Сервисная документация (запчасти).....	11
4	Описание аппарата — быстрый обзор	12
4.1	Разъемы.....	13
5	Конструкция и функционирование	14
5.1	Общее.....	14
5.2	Разъем.....	15
5.3	Эксплуатация.....	16
5.3.1	Вставка угольного электрода.....	16
5.3.2	Строжка канавок	17
5.3.3	Ручная сварка стержневыми электродами.....	17
6	Техническое обслуживание, уход и утилизация	18
6.1	Ежедневные работы по техобслуживанию	18
6.2	Ремонт.....	18
6.2.1	Замена уплотнительного кольца задвижки	19
6.3	Утилизация изделия.....	20
6.3.1	Декларация производителя для конечного пользователя	20
6.4	Соблюдение требований RoHS.....	20
7	Устранение неполадок	21
7.1	Контрольный список для покупателя.....	21
8	Технические характеристики	22
8.1	GT600	22
9	Быстроизнашивающиеся детали	23
10	Приложение А	24
10.1	Обзор представительств EWM.....	24

2 Указания по технике безопасности

2.1 Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации



ОПАСНОСТЬ

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при непосредственной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОПАСНОСТЬ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.



ВНИМАНИЕ

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при потенциальной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ВНИМАНИЕ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.



ОСТОРОЖНО

Методы работы и эксплуатации, которые должны строго выполняться, чтобы исключить возможные легкие травмы людей.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОСТОРОЖНО" с общим предупреждающим знаком.
- Опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

ОСТОРОЖНО

Методы работы и эксплуатации, которые должны строго выполняться, чтобы избежать повреждения изделия.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОСТОРОЖНО" без общего предупреждающего знака.
- Опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

УКАЗАНИЕ

Технические особенности, требующие внимания со стороны пользователя.

- Указание содержит в своем заголовке сигнальное слово "УКАЗАНИЕ" без общего предупреждающего знака.

Указания по выполнению операций и перечисления, в которых поочерёдно описываются действия в определенных ситуациях, обозначены круглым маркером, например:

- Вставить и зафиксировать штекер кабеля сварочного тока.

2.2 Пояснение знаков

Символ	Описание
	Нажать
	Не нажимать
	Повернуть
	Переключить
	Выключить аппарат
	Включите аппарат
	ENTER (вход в меню)
	NAVIGATION (навигация в меню)
	EXIT (Выйти из меню)
	Представление времени (пример: 4 с подождать / нажать)
	Прерывание изображения меню (есть другие возможности настройки)
	Инструмент не нужен / не использовать
	Инструмент нужен / использовать
	Устройство подачи проволоки
	Источник тока (Сварочные аппараты)

2.3 Общее



ОПАСНОСТЬ



Поражение электрическим током!

В сварочных аппаратах используется высокое напряжение, которое в случае контакта может стать причиной опасного для жизни поражения электрическим током и ожога. Даже прикосновение к электрооборудованию под низким напряжением может вызвать шок и привести к несчастному случаю.

- Запрещается прикасаться к каким-либо частям аппарата, находящимся под напряжением!
- Линии подключения и соединительные кабели должны быть безупречны!
- Простого выключения аппарата недостаточно! Подождите 4 минуты, пока не разрядятся конденсаторы!
- Сварочные горелки и электрододержатель должны лежать на изолирующей подкладке!!
- Вскрытие корпуса аппарата допускается уполномоченным квалифицированным персоналом только после извлечения вилки сетевого кабеля из розетки!
- Носить только сухую защитную одежду!
- Подождите 4 минуты, пока не разрядятся конденсаторы!



Электромагнитные поля!

Источник тока может стать причиной возникновения электрических или электромагнитных полей, которые могут нарушить работу электронных установок, таких как компьютеры, устройства с числовым программным управлением, телекоммуникационные линии, сети, линии сигнализации и кардиостимуляторы.

- Соблюдайте руководства по обслуживанию! (см. раздел «Техническое обслуживание и уход»)
- Сварочные кабели полностью размотать!
- Соответствующим образом экранировать приборы или устройства, чувствительные к излучению!
- Может быть нарушена работа кардиостимуляторов (при необходимости получить консультацию у врача).



Действенность документа!

Данный документ описывает дополнительные компоненты и действителен только вместе с инструкцией по эксплуатации используемого источника тока (сварочного аппарата)!

- Прочитать инструкцию по эксплуатации источника тока (сварочного аппарата) и особенно указания по технике безопасности!



ВНИМАНИЕ



Опасность несчастного случая при несоблюдении указаний по технике безопасности!

Несоблюдение указаний по технике безопасности может создать угрозу жизни людей!

- Внимательно прочитать указания по технике безопасности в данной инструкции!
- Следить за соблюдением требований техники безопасности, принятых в стране использования аппарата!
- Указать людям, находящимся в рабочей зоне, на соблюдение инструкций!



Огнеопасность!

Высокие температуры, разлетающиеся искры, раскаленные детали и горячие шлаки, образующиеся при сварке, могут стать причиной возгорания.

Привести к возгоранию могут и блуждающие сварочные токи!

- Обратит внимание на очаги возгорания в рабочей зоне!
- Не должно быть никаких легковоспламеняющихся предметов, например, спичек или зажигалок.
- Иметь в рабочей зоне соответствующие огнетушители!
- Перед началом сварки тщательно удалить с детали остатки горючих веществ.
- Сваренные детали можно дальше обрабатывать только после их охлаждения. Детали не должны контактировать с воспламеняемыми материалами!
- Подсоединить сварочные кабели надлежащим образом!

**ВНИМАНИЕ**

Опасность получения травм под действием излучения или нагрева!

Излучение дуги ведет к травмированию кожи и глаз.

При контакте с горячими деталями и искрами могут возникнуть ожоги.

- Используйте щиток или шлем с достаточной степенью защиты (в зависимости от вида применения)!
- Носите сухую защитную одежду (например, сварочный щиток, перчатки и т. д.) согласно требованиям соответствующей страны!
- Лица, не участвующие в производственном процессе, должны быть защищены от излучения и поражения глаз защитными завесами или защитными стенками.



Опасность травмирования вследствие контакта с горячими искрами, содержащими частицы металла или шлака!

Контакт с горячими искрами, содержащими частицы металла или шлака, ведет к ожогам! Искры могут разлетаться на расстояние до 10 м! Возможно воспламенение горючих и взрывоопасных веществ!

- При строжке канавок использовать кожаный фартук и тяжело воспламеняющийся защитный костюм сварщика!
- Ограничить размер зоны, в которой существует опасность при разлете искр, путем установки эффективных защитных экранов!
- Удалить горючие и взрывоопасные вещества из опасной зоны!



Опасность вследствие использования не по назначению!

При использовании не по назначению аппарат может стать источником опасности для людей, животных и материальных ценностей. Поставщик не несет ответственность за возникший вследствие такого использования ущерб!

- Использовать аппарат только по назначению и только обученному, квалифицированному персоналу!
- Не выполнять неквалифицированные изменения или доработки аппарата!



Опасность травмирования при попадании под струю горячего воздуха!

Сжатый воздух, используемый при строжке канавок, при неправильном использовании может привести к травмам!

- Никогда не направлять сжатый воздух на себя, других людей или животных!
- Никогда не превышать рабочее давление, указанное в технических данных!
- Используемый сжатый воздух не должен содержать примесей воды и масла!



Дым и газы!

Дым и выделяющиеся газы могут привести к удушью и отравлению! Помимо этого, под воздействием ультрафиолетового излучения электрической дуги пары растворителя (хлорированного углеводорода) могут превращаться в токсичный фосген!

- Обеспечить достаточный приток свежего воздуха!
- Не допускать попадания паров растворителей в зону излучения сварочной дуги!
- При необходимости одевать соответствующие устройства защиты органов дыхания!

**ОСТОРОЖНО**

Шумовая нагрузка!

Шум, превышающий уровень 70 дБА, может привести к длительной потере слуха!

- Носить соответствующие средства для защиты ушей!
- Персонал, находящийся в рабочей зоне, должен носить соответствующие средства для защиты ушей!

ОСТОРОЖНО



Обязанности эксплуатирующей стороны!

При эксплуатации аппарата следует соблюдать национальные директивы и законы!

- Национальная редакция общей директивы (89/391/EWG), а также соответствующие отдельные директивы.
- В частности, директива (89/655/EWG), по минимальным предписаниям для обеспечения безопасности и защиты здоровья рабочих при использовании в процессе работы орудий труда.
- Предписания по безопасности труда и технике безопасности соответствующей страны.
- Установка и эксплуатация аппарата согласно IEC 60974-9.
- Регулярно проверять сознательное выполнение пользователем указаний по технике безопасности.
- Регулярная проверка аппарата согласно IEC 60974-4.



Повреждения при использовании компонентов сторонних производителей!

Гарантия производителя аннулируется при повреждении аппарата в результате использования компонентов сторонних производителей!

- Используйте только компоненты системы и опции (источники тока, сварочные горелки, электрододержатели, дистанционные регуляторы, запасные и быстроизнашивающиеся детали и т. д.) только из нашей программы поставки!
- Подсоединяйте дополнительные компоненты к соответствующему гнезду подключения и закрепляйте их только после выключения сварочного аппарата.



Обученный персонал!

Ввод в эксплуатацию должен выполняться исключительно лицами, обладающими соответствующими знаниями в области обращения с электродуговыми сварочными аппаратами.

2.4 Транспортировка

⚠ ОСТОРОЖНО



Повреждения, вызванные неотсоединенными питающими линиями!

При транспортировке неотсоединенные питающие линии (сетевые и управляющие кабели и т. д.) могут стать источником опасности, например, подсоединенные аппараты могут опрокинуться и травмировать персонал!

- Отсоединить питающие линии!

2.4.1 Объем поставки

Комплект поставки перед отправкой тщательно проверяется и запаковывается, однако повреждения при транспортировке исключить нельзя.

Входной контроль

- Проверьте полноту комплекта поставки на основании накладной!

При повреждении упаковки

- Проверьте комплект поставки на наличие повреждений (визуальный контроль)!

При рекламациях

Если комплект поставки поврежден при транспортировке:

- Сразу же свяжитесь с последним экспедитором!
- Сохраните упаковку (для возможного осмотра ее экспедитором или для возврата).

Упаковка при возврате заказа

По возможности используйте оригинальную упаковку и оригинальный материал упаковки. При возникновении вопросов, связанных с упаковкой и гарантией сохранности при транспортировке, свяжитесь со своим поставщиком.

2.5 Условия окружающей среды

ОСТОРОЖНО



Повреждения аппарата в результате загрязнения!

Необычно большие количества пыли, кислот, агрессивных газов или веществ могут повредить аппарат.

- Избегать образования большого количества дыма, паров, масляного тумана и пыли от шлифовальных работ!
- Избегать окружающего воздуха, содержащего соли (морского воздуха).

2.5.1 Эксплуатация

Диапазон температур окружающего воздуха:

- от -10 °C до +40 °C

Относительная влажность воздуха:

- до 50 % при 40 °C
- до 90 % при 20 °C

2.5.2 Транспортировка и хранение

Хранение в закрытых помещениях, диапазон температур окружающего воздуха:

- от -25 °C до +55 °C

Относительная влажность воздуха

- до 90 % при 20 °C

3 Использование по назначению

3.1 Общее

Готовый к эксплуатации резак состоит из следующих компонентов: пакет шлангов, рукоятка, электрододержатель и сопло для подачи сжатого воздуха с соответствующим оснащением и изнашивающимися деталями.

Все элементы вместе образуют готовый к эксплуатации блок, который при наличии соответствующих рабочих сред создает дугу для сварки и струю сжатого воздуха для строжки канавок.

Для строжки канавок с помощью угольного электрода создается расплав, который удаляется струей сжатого воздуха.

Задвижка на резаке предназначена для включения и выключения струи сжатого воздуха.

Данный аппарат был изготовлен в соответствии с современным уровнем техники и согласно действующим стандартам и нормативам. Он должен использоваться исключительно по прямому назначению.



ВНИМАНИЕ



Опасность вследствие использования не по назначению!

При использовании не по назначению аппарат может стать источником опасности для людей, животных и материальных ценностей. Поставщик не несет ответственность за возникший вследствие такого использования ущерб!

- Использовать аппарат только по назначению и только обученному, квалифицированному персоналу!
- Не выполнять неквалифицированные изменения или доработки аппарата!

3.2 Область применения

3.2.1 Ручная сварка стержневыми электродами

Электродуговая ручная сварка или короткая сварка стержневыми электродами. Она характеризуется тем, что электрическая дуга горит между плавящимся электродом и сварочной ванной. Внешняя защита не используется, любая защита от воздействия атмосферы исходит от самого электрода.

3.2.2 Стrojка канавок

При строжке канавок плохие сварочные швы нагреваются угольным электродом, а затем удаляются сжатым воздухом. Для строжки канавок необходимы специальные электрододержатели и угольные электроды.

3.3 Сопроводительная документация

3.3.1 Гарантия

УКАЗАНИЕ



Дополнительные сведения содержатся в прилагаемых дополнениях «Данные о приборе и о компании, техническое обслуживание и проверка, гарантия»!

3.3.2 Декларация о соответствии рекомендациям



Указанный аппарат по своей концепции и конструкции соответствует рекомендациям и стандартам ЕС:

- Предписание ЕС для низковольтной техники (2006/95/EWG),
- Предписание ЕС по электромагнитной совместимости (2004/108/EWG),

В случае внесения несанкционированных изменений, выполнения неквалифицированного ремонта, несоблюдения сроков проведения периодических проверок и (или) доработки аппарата, которые официально не одобрены фирмой-изготовителем, настоящая декларация теряет силу.

Оригинал декларации о соответствии прилагается к аппарату.

3.3.3 Сварка в среде с повышенной опасностью поражения электрическим током



В соответствии со стандартами IEC / DIN EN 60974, VDE 0544 аппараты могут эксплуатироваться в помещениях с повышенной электрической опасностью.

3.3.4 Сервисная документация (запчасти)



ОПАСНОСТЬ



Ни в коем случае не выполнять неквалифицированный ремонт и модификации!
Во избежание травмирования персонала и повреждения аппарата ремонт или модификация аппарата должны выполняться только квалифицированным, обученным персоналом!
При несанкционированных действиях гарантия теряет силу!

- Ремонт поручать обученным лицам (квалифицированному персоналу)!

Запчасти можно приобрести у дилера в вашем регионе.

4 Описание аппарата — быстрый обзор

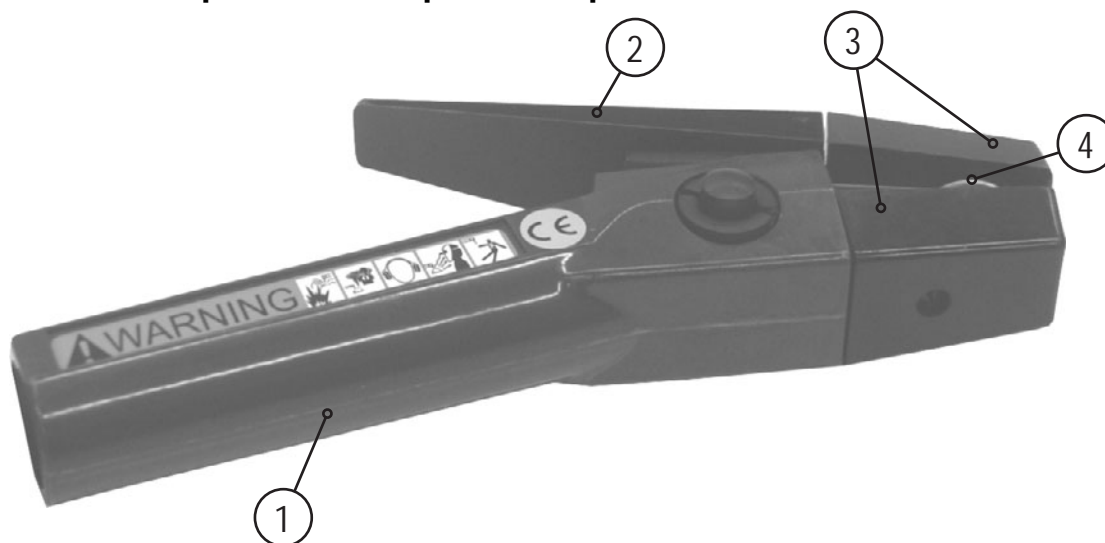


Рисунок 4-1

Поз.	Символ	Описание
1		Рукоятка
2		Электрододержатель
3		Изолирующие губки
4		Сопло для подачи сжатого воздуха

4.1 Разъемы



Рисунок 4-2

Поз.	Символ	Описание
1		Штекер кабеля сварочного тока
2		Быстроразъемный соединитель для линии подачи сжатого воздуха

5 Конструкция и функционирование

5.1 Общее



ОПАСНОСТЬ



Опасность травмирования в результате поражения электрическим током!

Прикосновение к токоведущим деталям, например, к гнездам сварочного тока, может быть опасно для жизни!

- Соблюдать указания по технике безопасности на первых страницах инструкции по эксплуатации!
- Ввод в эксплуатацию должен выполняться исключительно лицами, обладающими соответствующими знаниями в области обращения с электродуговыми сварочными аппаратами!
- Соединительные или сварочные кабели (например, от держателей электродов, сварочных горелок, кабеля массы, интерфейсов) подключать только при выключенном аппарате!



ОСТОРОЖНО



Опасность ожога от подключения сварочного тока!

Незакрепленные соединения могут вызвать нагрев разъемов и проводки и, при касании, привести к ожогам!

- Необходимо ежедневно проверять соединения и, при необходимости, закреплять поворотом вправо.



Аппарат находится под электрическим током!

Если работа ведется попеременно с применением различных способов сварки и если к сварочному аппарату одновременно подключены сварочная горелка и электрододержатель, то все они будут находиться одновременно под напряжением холостого хода или сварочным напряжением!

- Поэтому перед началом работы и в перерывах сварочные горелки и электрододержатель всегда должны лежать на изолирующей подкладке!

ОСТОРОЖНО



Повреждения в результате неправильного соединения!

В результате неправильного соединения дополнительные компоненты и источник тока могут получить повреждения!

- Подсоединяйте дополнительные компоненты к соответствующему гнезду и закрепляйте их только после выключения сварочного аппарата.
- Более подробные описания см. в инструкции по эксплуатации соответствующего дополнительного компонента!
- После включения источника тока дополнительные компоненты распознаются автоматически.



Обращение с пылезащитным колпачком!

Пылезащитные колпачки защищают гнезда подключения и, следовательно, сам аппарат от загрязнений и повреждений.

- Если к гнезду не подключен никакой дополнительный компонент, на него должен быть надет пылезащитный колпачок.
- При утере или обнаружении дефекта колпачка его следует заменить!

5.2 Разъем

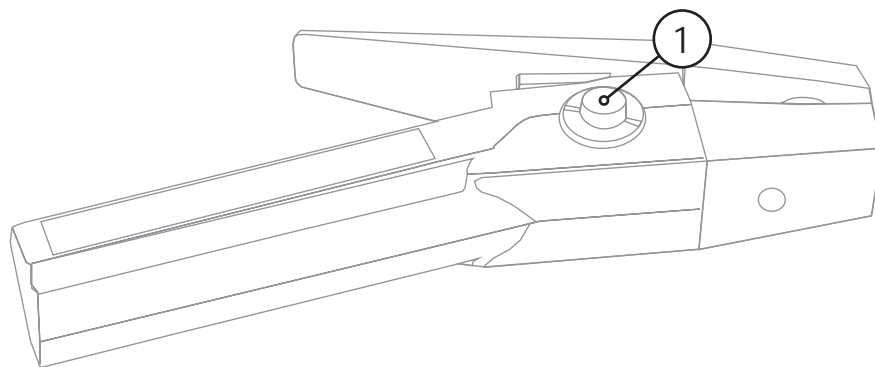


Рисунок 5-1

Поз.	Символ	Описание
1		Задвижка

- Удерживать задвижку закрытой с помощью ручки перед соединением. Задвижка закрыта, если кнопка с правой стороны резака вдавлена.

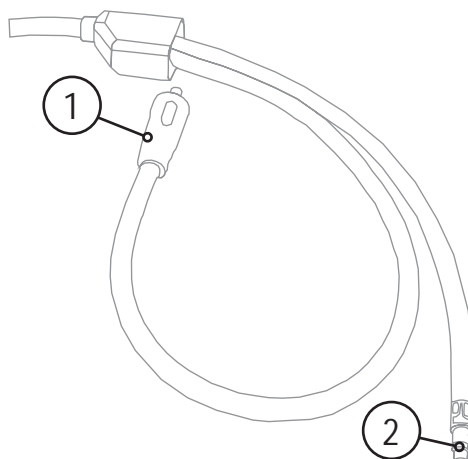


Рисунок 5-2

Поз.	Символ	Описание
1		Штекер кабеля сварочного тока
2		Быстроразъемный соединитель для линии подачи сжатого воздуха

- Вставить штекер кабеля сварочного тока в соответствующий разъем на сварочном аппарате и зафиксировать.

УКАЗАНИЕ

- ☞ При выборе полярности руководствуйтесь указаниями фирмы-изготовителя электродов, приведенными на упаковке электродов.

- Подсоединить быстроразъемный соединитель к воздушному компрессору или централизованной системе снабжения сжатым воздухом.

УКАЗАНИЕ

- ☞ Соблюдать допустимое максимальное давление (см. главу «Технические данные»!).

5.3 Эксплуатация

ВНИМАНИЕ



Опасность травмирования вследствие контакта с горячими искрами, содержащими частицы металла или шлака!

Контакт с горячими искрами, содержащими частицы металла или шлака, ведет к ожогам! Искры могут разлетаться на расстояние до 10 м! Возможно воспламенение горючих и взрывоопасных веществ!

- При строжке канавок использовать кожаный фартук и тяжело воспламеняющийся защитный костюм сварщика!
- Ограничить размер зоны, в которой существует опасность при разлете искр, путем установки эффективных защитных экранов!
- Удалить горючие и взрывоопасные вещества из опасной зоны!

5.3.1 Вставка угольного электрода

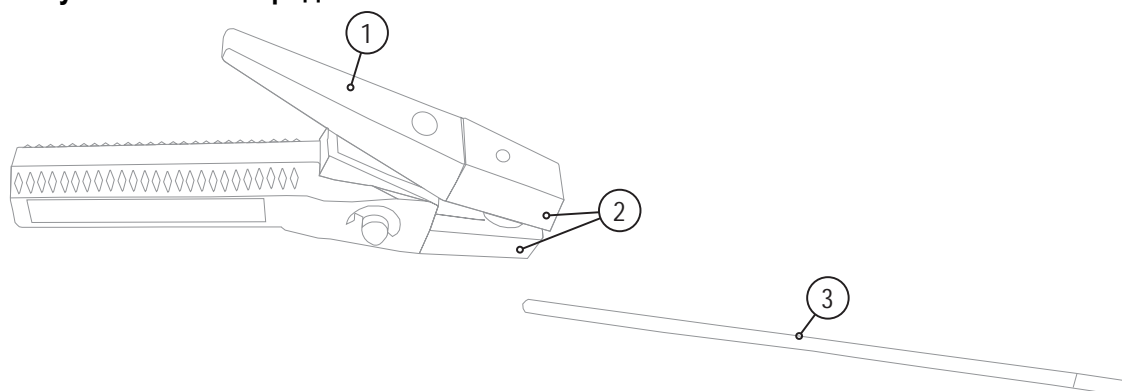


Рисунок 5-3

Поз.	Символ	Описание
1		Электрододержатель
2		Изолирующие губки
3		Угольный электрод

- Удерживать электрододержатель в зажатом положении.
- Ввести угольный электрод и зафиксировать с помощью изолирующих губок.
- Для строжки канавок зажать электрод только до половины, чтобы струя сжатого воздуха была равномерной.

5.3.2 Стrojка канавок

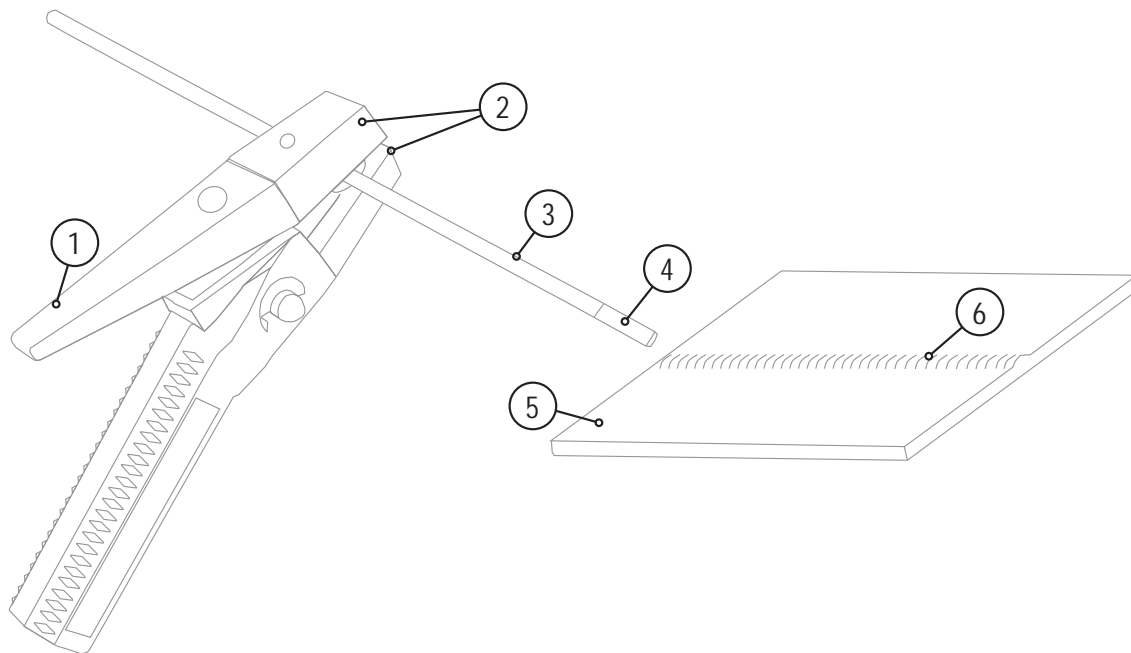


Рисунок 5-4

Поз.	Символ	Описание
1		Электрододержатель
2		Изолирующие губки
3		Угольный электрод
4		Угольный наконечник
5		Заготовка
6		Сварочный шов

- Открыть клапан подачи сжатого воздуха.
- Зажечь дугу путем кратковременного прикосновения угольным электродом к заготовке и немного отвести угольный электрод.
- Поддерживая минимальную длину дуги, равномерно провести угольный электрод по заготовке.
- Следующая струя сжатого воздуха выдувает расплав.

5.3.3 Ручная сварка стержневыми электродами

- Для сварки стержневыми электродами отсоединить линию подачи сжатого воздуха от резака и держать клапан подачи сжатого воздуха закрытым.

6 Техническое обслуживание, уход и утилизация

ОСТОРОЖНО



Опасность травмирования вследствие поражения электрическим током и сжатым воздухом!
Описываемые далее работы должны всегда выполняться при выключенном источнике тока и при отсутствии сжатого воздуха!

- Выключить сварочный аппарат!
- Прервать подачу сжатого воздуха на источнике!
- Извлечь все используемые сетевые вилки из розеток!

6.1 Ежедневные работы по техобслуживанию

- Все разъемы и быстроизнашивающиеся детали вручную проверить на прочность посадки, при необходимости подтянуть.
- Проверить пакет шлангов и токовые разъемы на наличие внешних повреждений, при необходимости заменить или поручить ремонт специалистам!
- Проверить правильность посадки винтовых и вставных соединений, а также быстроизнашивающихся деталей, при необходимости подтянуть.
- Удалить прилипшие остатки материалов, появившиеся вследствие попадания брызг во время сварки.

6.2 Ремонт

ОСТОРОЖНО



Электрический ток!

Ремонт токопроводящих устройств должен осуществляться только авторизованным персоналом!

- Не снимать горелку с пакета шлангов!
- Ни в коем случае не зажимать корпус горелки в тисках или подобном устройстве, иначе горелка может быть непоправимо сломана!
- Если горелка или пакет шлангов получили повреждения, которые нельзя устранить в рамках ремонтных работ, всю горелку в комплекте необходимо отправить для ремонта на фирму-изготовитель.

6.2.1 Замена уплотнительного кольца задвижки

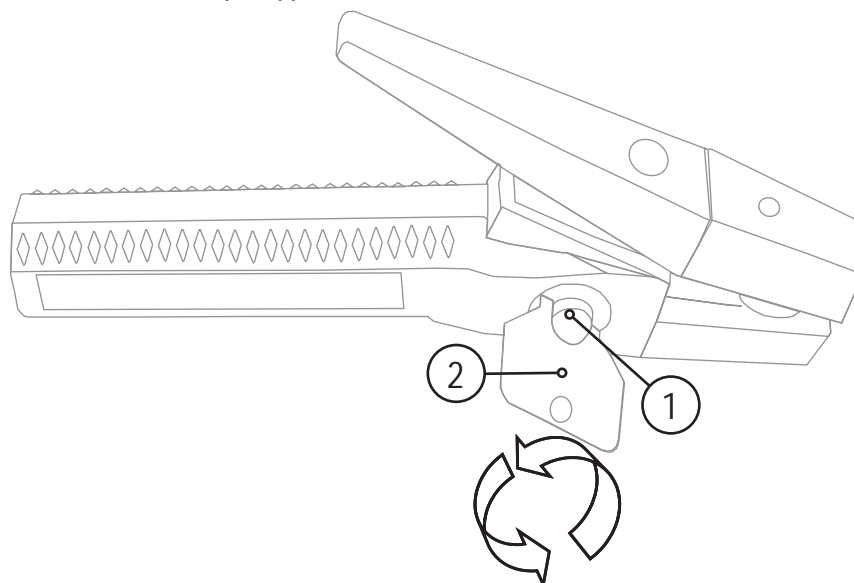


Рисунок 6-1

Поз.	Символ	Описание
1		Задвижка
2		Ключ для открытия задвижки

- Открыть задвижку с помощью ключа из комплекта поставки.

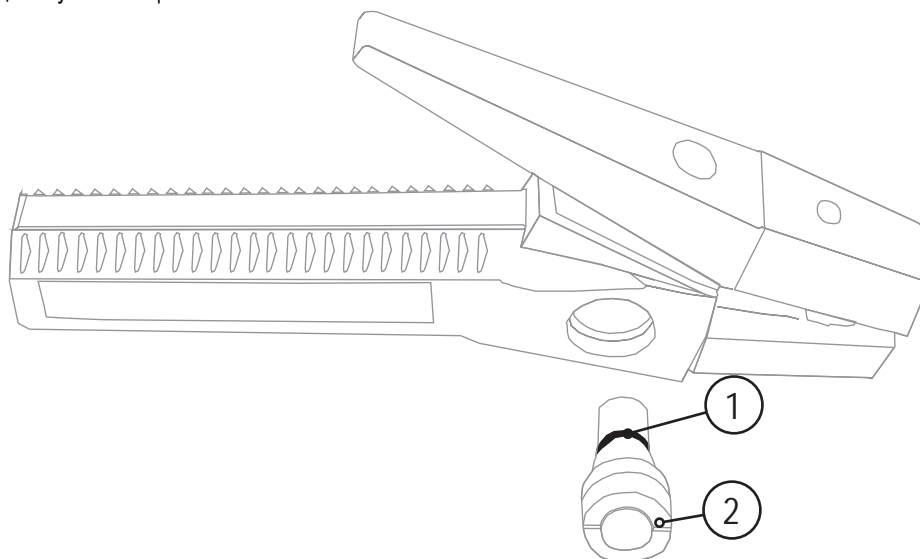


Рисунок 6-2

Поз.	Символ	Описание
1		Уплотнительное кольцо
2		Задвижка

- Заменить уплотнительное кольцо круглого сечения, вставить задвижку и снова закрепить с помощью ключа.

6.3 Утилизация изделия

УКАЗАНИЕ



Правильная утилизация!

Аппарат изготовлен из ценных материалов, которые можно превратить в сырье путем вторичной переработки; он также содержит электронные узлы, подлежащие ликвидации.

- Не выбрасывайте оборудование вместе с бытовыми отходами!
- Соблюдайте официальные предписания по утилизации!



6.3.1 Декларация производителя для конечного пользователя

- Согласно европейским положениям (директива 2002/96/EG Европейского парламента и совета от 27.1.2003) использованные электрические и электронные приборы не должны передаваться на пункты приема несортированных отходов. Они должны собираться по отдельности. Символ мусорного бака на колесах указывает на необходимости раздельного сбора отходов. Такой прибор должен передаваться для утилизации или для повторного использования на предусмотренные для этого пункты раздельного сбора отходов.
- В Германии согласно закону (закон о сбыте, возврате и экологически безвредной утилизации электрических и электронных приборов (ElektroG) от 16.3.2005) устаревший прибор должен быть передан на специальный пункт сбора, отделенный от пункта сбора несортированных отходов. Общественно-правовые организации по утилизации отходов (коммуны) оборудуют для этого пункты сбора, в которых устаревшие приборы бесплатно изымаются из частных хозяйств.
- Информация о возврате или сборе устаревших приборов передается в ответственные органы городского или коммунального управления.
- Фирма EWM принимает участие в разрешенной системе утилизации и вторичного использования и зарегистрирована в реестре устаревших электроприборов (EAR) под номером WEEE DE 57686922.
- Кроме того, на территории Европы возможен возврат аппаратов партнерам фирмы EWM по сбыту.

6.4 Соблюдение требований RoHS

Мы, фирма EWM HIGHTEC Welding GmbH Mündersbach, настоящим подтверждаем, что все поставленным нами Вам изделия, на которые распространяется действие директивы RoHS, соответствуют требованиям RoHS (Директива 2002/95/EG).

7 Устранение неполадок

Все изделия проходят жесткий производственный и выходной контроль. Если, несмотря на это, в работе изделия возникают какие-либо неисправности, проверьте его в соответствии с представленным ниже списком. Если проверка не приведет к восстановлению работоспособности изделия, необходимо сообщить об этом уполномоченному дилеру.

7.1 Контрольный список для покупателя

УКАЗАНИЕ



Основным условием безупречной работы является применение оборудования аппарата, подходящего к используемому материалу и газу!

Экспликация

↘ : Ошибка / Причина

✘ : Устранение неисправностей

Резак перегрелся

↘ Ослабленные соединения для подачи сварочного тока

✘ Затянуть соединения, ведущие к источнику тока, со стороны горелки и/или к заготовке

↘ Перегрузка

✘ Проверить и откорректировать настройку сварочного тока

↘ Недостаточное количество сжатого воздуха

✘ Полностью открыть клапан

✘ Проверить линию подачи сжатого воздуха

↘ Угольный электрод слишком короткий

✘ Откорректировать зажимную длину

✘ Заменить угольный электрод

Неспокойная дуга

↘ Неподходящее или изношенное оборудование

✘ Проверить и при необходимости заменить

↘ Несовместимые настройки параметров

✘ Проверить настройки, при необходимости исправить

8 Технические характеристики

УКАЗАНИЕ



Данные производительности и гарантия действительны только при использовании оригинальных запчастей и изнашивающихся деталей!

8.1 GT600

Электрод	Угольные электроды, круглые или плоские
Диаметр круглых угольных электродов	Ø 3-10 мм
Ширина плоских угольных электродов	10 мм / 16 мм
Толщина плоских угольных электродов	5 мм
Вид напряжения	переменный или постоянный ток
Полярность электрода	Постоянный ток с положительной полярностью для стального литья и стальных сплавов Постоянный ток с отрицательной полярностью для цветных металлов, аустенитной высокомарганцевистой стали и серого чугуна Переменный ток для серого чугуна, алюминия и никелевых сплавов
Вид охлаждения	Сжатый воздух
Тип управления	управление вручную
Напряжение холостого хода / зажигания	прим. 60 В
Продолжительность включения	60 %
Максимальный сварочный ток	600 А
Температура окружающей среды	от -20°C до +40°C
Класс защиты разъемов машины (EN 60529)	IP3X
Длина пакета шлангов	4 м
Допустимое давление	5,6 бар
Стандарты, соблюдаемые при изготовлении	IEC 60974-7

9 Быстроизнашивающиеся детали

Тип	Обозначение	Номер изделия
IS GT600	Комплект для изоляции	094-016201-00000
HO GT600	Верхняя часть рычага	094-016202-00000
H GT600	Рычаг	094-016203-00000
BK GT600	Корпус горелки	094-016204-00000
HB GT600	Рычажный болт	094-016205-00000
DF GT600	Нажимная пружина	094-016206-00000
S GT600	Задвижка	094-016207-00000
Schieber mit O-Ring	Schieber mit O-Ring	094-016208-00000
O-Ring GT600	Уплотнительное кольцо круглого сечения	094-016209-00000
Befestigungsmutter GT600	Крепежная гайка	094-016210-00000
Ventil komplett GT600	Клапан в сборе	094-016211-00000
Isoliermuffe GT600	Изолирующая муфта	094-016212-00000
Anschlussstueck GT600	Соединительный элемент	094-016213-00000
Griff GT600	Щечка ручки	094-016214-00000
Flachduese GT600	Плоское сопло	094-016215-00000

10 Приложение А

10.1 Обзор представительств 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
Týršova 2106
256 01 Benešov 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 · P.O. 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