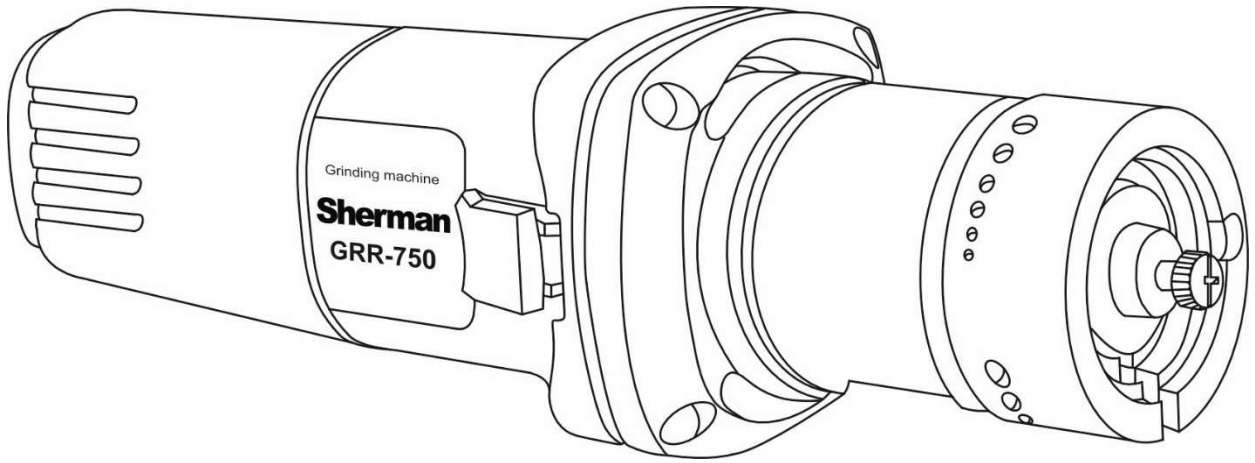
Sherman

V1.2 04.09.26

INSTRUKCJA OBSŁUGI

RĘCZNA OSTRZAŁKA DO ELEKTROD WOLFRAMOWYCH GRR-750



CE



OSTRZEŻENIE!
Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją

1. UWAGI OGÓLNE

Uruchomienia i eksploatacji urządzenia można dokonać tylko po dokładnym zapoznaniu się z niniejszą Instrukcją Obsługi.

Ze względu na ciągły rozwój techniczny urządzenia, wygląd zewnętrzny oraz pewne jego funkcje mogą ulegać modyfikacji i ich działanie może różnić się szczegółami od opisów w instrukcji i na kartonie. Nie jest to błędem urządzenia, lecz wynikiem postępu i ciągłych prac modyfikacyjnych urządzenia. Zmianie ulec może także standardowe wyposażenie urządzenia.

Uszkodzenie urządzenia spowodowane niewłaściwą obsługą powoduje utratę uprawnień z tytułu gwarancji.
Wszelkie przeróbki przecinarki są zabronione i powodują utratę gwarancji.

2. BEZPIECZEŃSTWO



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.
Zabronione jest używanie urządzenia niezgodnie z przeznaczeniem

2.1 Środki ochrony indywidualnej

Ochrona dróg oddechowych – zalecana półmaska z filtrem P3
Ochrona słuchu - nauszniki przeciwhałasowe lub zatyczki przeciwhałasowe
Ochrona rąk - rękawice robocze odporne na przecięcia i tarcie (np. powlekane nitrylem) zabezpieczające dłoń przed kontaktem z elektrodą i tarczą.
Ochrona oczu i twarzy – okulary ochronne z boczną osłoną lub przyłbica ochronna
Ochrona skóry – Fartuch lub ubranie robocze (niepalne, bawełniane z długimi rękawami.

2.2 Ogólny opis zagrożeń

Podczas szlifowania powstają pyły 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.

2.3 Ochrona przed hałasem

Podczas ostrzenia elektrody wzrasta poziom hałasu 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.

2.4 Ochrona przed porażeniem prądem.

• Podłączać urządzenie do technicznie sprawnej instalacji elektrycznej o właściwym zabezpieczeniu i skuteczności zerowania (dodatkowej ochrony przeciwporażeniowej); należy sprawdzić i poprawnie podłączyć do sieci także inne urządzenia na stanowisku pracy,
• Zabroniona jest eksploatacja urządzenia ze zdjętymi osłonami,
• Zabronione jest użytkowanie, gdy przewód zasilający, wtyczka lub obudowa są uszkodzone,
• Nie dotykać części elektrycznych urządzenia pod napięciem,
• zachować szczególną ostrożność, podczas użytkowania urządzenia w miejscach o zwiększonej wilgotności powietrza,
• bezwzględnie unikać kontaktu urządzenia z wodą,

Po zakończeniu pracy przewód zasilający urządzenie należy odłączyć od sieci.



OSTRZEŻENIE!

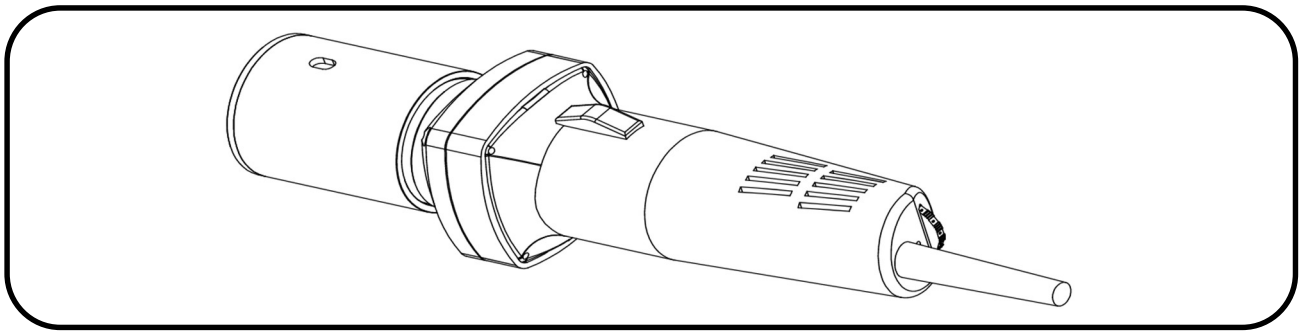
Zabronione jest szlifowanie elektrod wolframowych z dodatkiem toru, bez uprzedniego podłączenia odciągu i separacji pyłów z odpowiednią filtracją! Pył powstający w wyniku szlifowania elektrod torowanych jest silnie szkodliwy dla zdrowia i życia operatora!

Przedstawione powyżej zagrożenia i ogólne zasady BHP nie wyczerpują zagadnienia bezpieczeństwa pracy, gdyż nie uwzględniają specyfiki miejsca pracy. Ważnym ich uzupełnieniem są stanowiskowe instrukcje BHP oraz szkolenia i instruktaże udzielane przez pracowników nadzoru.

3. PRZEZNACZENIE

Ręczna ostrzałka GRR-7500 przeznaczona jest do ostrzenia (szlifowania) końcówek elektrod wolframowych wykorzystywanych do spawania metodą TIG.

4. OPIS OGÓLNY

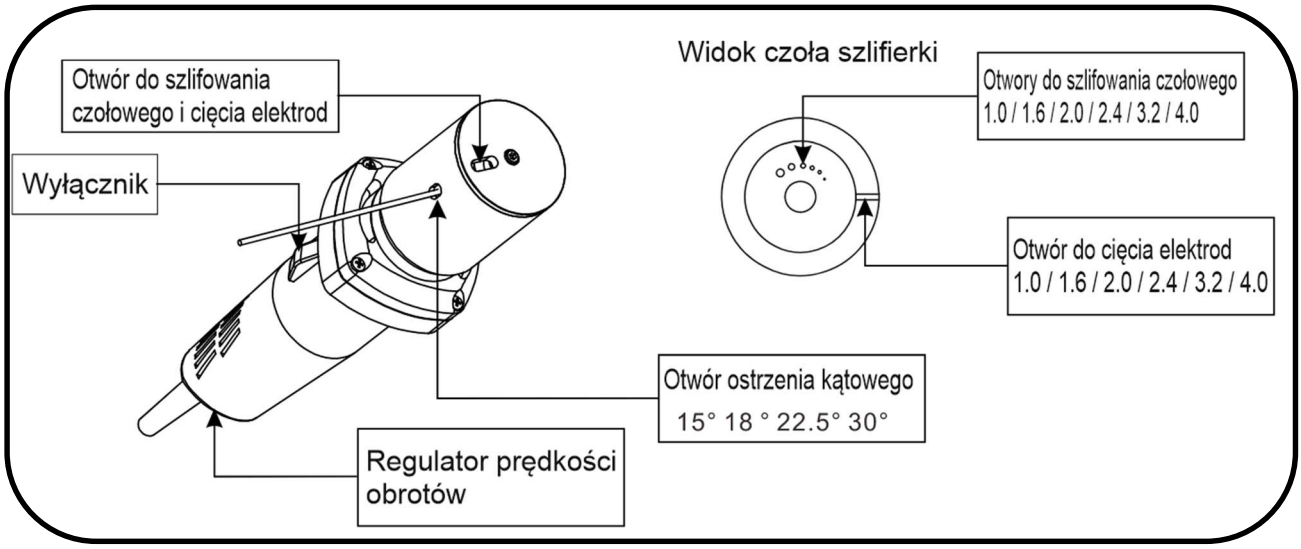


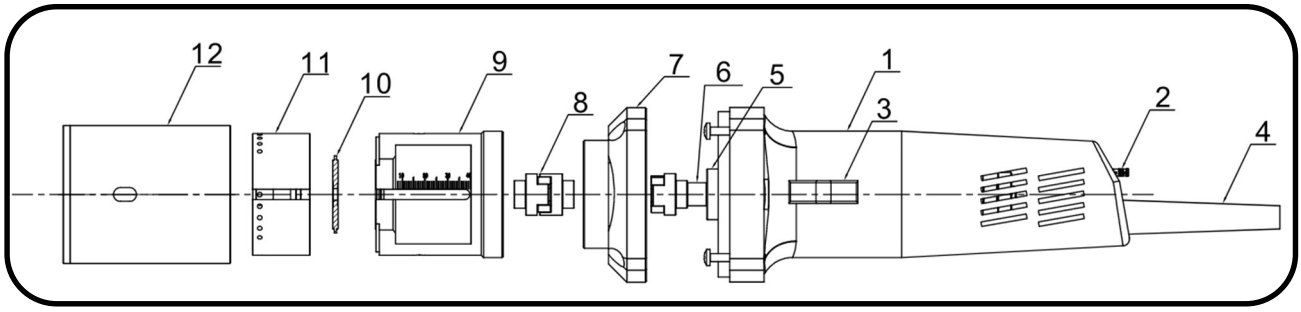
Ostrzałka przeznaczona jest do precyzyjnego przygotowywania końcówek elektrod wolframowych, zapewniając powtarzalną geometrię stożka i wysoką jakość spoiny. Umożliwia ustawienie i stabilne utrzymanie kąta ostrzenia, co poprawia koncentrację i stabilność łuku oraz kontrolę głębokości przetopu. Hermetyczna konstrukcja skutecznie zatrzymuje pył wolframowy, spełniając wymagania BHP. Urządzenie minimalizuje zużycie elektrody i obsługuje standardowe średnice 1.0 / 1.6 / 2.0 / 2.4 / 3.2 / 4.0 mm, co zapewnia uniwersalność w różnych aplikacjach TIG (DC/AC).

5. PARAMETRY TECHNICZNE

	GRR-750
Napięcie zasilania	AC 230V 50Hz
Moc silnika	750 W
Zakres średnic ostrzonych elektrod	1,0 – 4,0
Długość elektrody	min 30mm
Kąt szlifowania	15°, 18°, 22.5°, 30°
Prędkość obrotowa tarczy	1100 obr./min
Średnica tarczy	33,5 mm
Masa	1,6 kg
Wymiary	340 x 76 x 76 mm

6. BUDOWA





1. Silnik i obudowa
2. Regulator prędkości obrotów
3. Włącznik
4. Przewód zasilający
5. Łożysko
6. Oś
7. Osłona łożyska
8. Sprzęgło
9. Osłona sprzęgła
10. Tarcza szlifierska
11. Pierścień kąta ostrzenia
12. Osłona przeciwpyłowa

7. PRZYŁĄCZENIE DO SIECI ZASILAJĄCEJ

1. Urządzenie powinno być użytkowane wyłącznie w układzie zasilania jednofazowym, trójprzewodowym z uziemionym punktem zerowym.
2. Ostrzałka jest przystosowana do współpracy z siecią 230V 50 Hz zabezpieczoną bezpiecznikami 10 A o działaniu zwłocznym.
3. Przed podłączeniem zasilania należy upewnić się, czy przełącznik zasilania jest w pozycji OFF (wyłączony).

8. OBSŁUGA

Przed każdym użyciem należy sprawdzić, czy urządzenie i przewód zasilający są sprawne a wszystkie elementy urządzenia są prawidłowo zamontowane. Zabronione jest użytkowanie urządzenia niesprawnego technicznie!

8.1 Kątowe ostrzenie elektrody

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

8.2 Czołowe szlifowanie 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. Szlifować do momentu osiągnięcia zamierzonego efektu.
6. Wyłączyć ostrzałkę.
7. Wyjąć elektrodę.

8.3 Cięcie elektrody

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

8.4 Regulacja prędkości szlifowania

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

8.5 Wymiana tarczy szlifierskiej

1. Zdjąć pokrywę ochronną, odkręcając śrubę za pomocą klucza sześciokątnego (imbusowego).
2. Odkręcić śruby pierścienia szlifowania kątowego i zdemontować go.
3. Odkręć śrubę blokującą w osłonie łożyska. Podczas wyjmowania należy przytrzymać metalowy pręt w otworze na obwodzie osłony łożyska. Wyjąć starą tarczę szlifierską i zamontować nową.
4. Tarcza szlifierska może być używana po obu stronach.

9. OSTRZEŻENIA

Szkodliwe materiały w elektrodach wolframowych

Elektrody wolframowe mogą zawierać substancje szkodliwe dla zdrowia. Należy bezwzględnie stosować się do zaleceń i wytycznych producenta. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości dotyczących składu elektrod skontaktuj się z ich producentem lub dostawcą.

Nie uruchamiać urządzenia z elektrodą przyłożoną do tarczy szlifierskiej

Włączenie urządzenia, gdy elektroda styka się z tarczą szlifierską, grozi jej skręceniem oraz uszkodzeniem tarczy, urządzenia, a także stwarza ryzyko obrażeń.
Podczas uruchamiania elektroda nie może przylegać do powierzchni tarczy. Przed włączeniem urządzenia należy zawsze upewnić się, że elektroda jest prawidłowo ustawiona.

Ochrona przed pyłem

Podczas pracy tarczy szlifierskiej mogą wydostawać się wióry i pyły, które stanowią zagrożenie dla wzroku oraz mogą przedostać się do powietrza. Nie używać szlifierki ze zdjętą osłoną przeciwpyłową. W trakcie szlifowania zaślepiać nieużywane otwory w osłonie przeciwpyłowej.

Zbyt duży nacisk elektrody na tarczę szlifierską
Nadmierna siła docisku elektrody do tarczy może prowadzić do przegrzania i wyżarzenia elektrody. Tak uszkodzona elektroda może stać się niezdatna do użytku lub doprowadzić do awarii urządzenia. Nie należy stosować zbyt dużej siły docisku. Podczas ostrzenia elektroda powinna być równomiernie obracana po powierzchni tarczy.

10. 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

11. GWARANCJA

Gwarancji udziela się na okres 12 miesięcy dla podmiotów prowadzących działalność gospodarczą, ale z wyłączeniem roszczeń związanych z rękojmią lub 24 miesiące dla konsumentów od daty sprzedaży.
Gwarancja będzie respektowana po przedstawieniu przez reklamującego dowodu zakupu (faktura lub paragon) oraz karty gwarancyjnej z wpisaną nazwą produktu, numerem fabrycznym, datą sprzedaży oraz opatrzonej pieczątką punktu sprzedaży.
Aby zlecić naprawę gwarancyjną należy wypełnić formularz znajdujący się na stronie www.tecweld.pl **w zakładce SERWIS. Na podstawie zgłoszenia zlecony zostanie transport urządzenia do serwisu firmą kurierską. Urządzenia wysyłane w inny sposób na koszt firmy TECWELD nie będą przyjmowane!**
Urządzenie przesyłane do reklamacji musi być zapakowane w oryginalny karton zabezpieczone oryginalnymi kształtkami styropianowymi. Firma TECWELD nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia szlifierki wynikłe podczas transportu.



Jeżeli zamierzasz pozbyć się tego produktu, nie wyrzucaj go razem ze zwykłymi domowymi odpadkami. Według dyrektywy WEEE (Dyrektywa 2012/19/UE) obowiązującej w Unii Europejskiej dla używanego sprzętu elektrycznego i elektronicznego należy stosować oddzielne sposoby utylizacji.
W Polsce zgodnie z przepisami ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym zabronione jest umieszczanie łącznie z innymi odpadami zużytego sprzętu oznakowanego symbolem przekreślonego kosza.

Użytkownik, który zamierza pozbyć się tego produktu, jest zobowiązany do oddania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego do punktu zbierania zużytego sprzętu. Punkty zbierania prowadzone są m.in. przez sprzedawców hurtowych i detalicznych tego sprzętu oraz przez gminne jednostki organizacyjne prowadzące działalność w zakresie odbierania odpadów.
Powyższe obowiązki ustawowe wprowadzone zostały w celu ograniczenia ilości odpadów powstałych ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz zapewnienia odpowiedniego poziomu zbierania, odzysku i recyklingu zużytego sprzętu. Prawidłowa realizacja tych obowiązków ma znaczenie zwłaszcza w przypadku, gdy w zużytym sprzęcie znajdują się składniki niebezpieczne, które mają szczególnie negatywny wpływ na środowisko i zdrowie ludzi.

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie ul. Szmaragdowa 21/3/6

oddział:
41-909 Bytom ul. Krzyżowa 1G
Tel. +48 32 386 94 28
e-mail: info@tecweld.pl, www.tecweld.pl