

INSTRUKCJA OBSŁUGI

**STOŁOWA OSTRZAŁKA DO ELEKTROD WOLFRAMOWYCH
GRS-1000**

Sherman[®]

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 przecinakarki 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 dłonie 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

Stołowa ostrzałka GRS-1000 przeznaczona jest do ostrzenia (szlifowania) końcówek elektrod wolframowych wykorzystywanych do spawania metodą TIG.

4. OPIS OGÓLNY

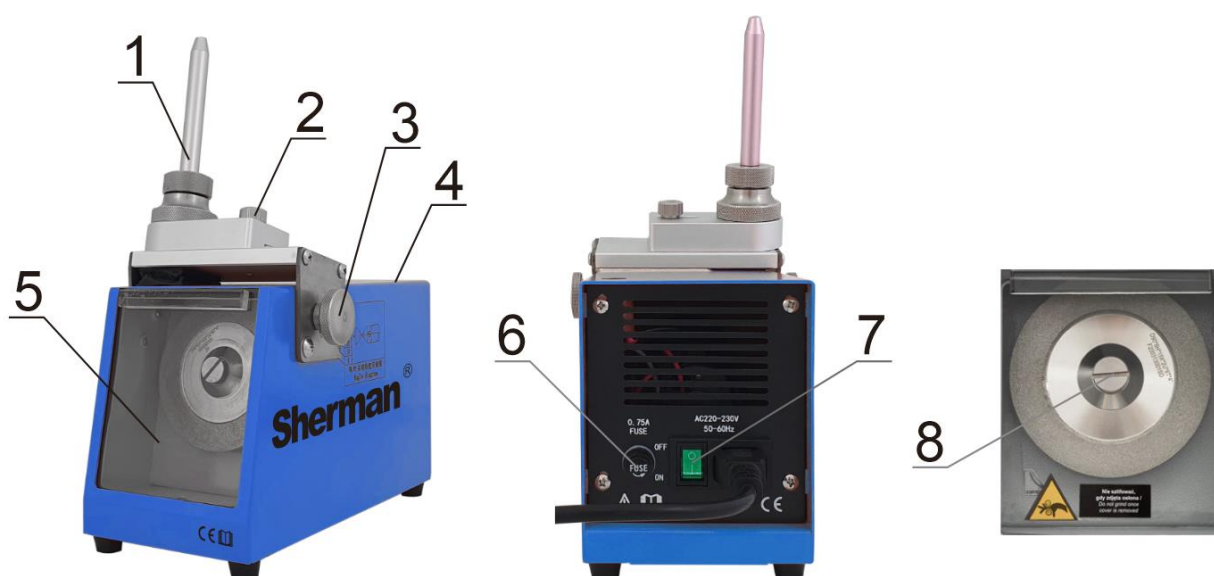


Ostrzałka przeznaczona jest do precyzyjnego przygotowywania końcówek elektrod wolframowych, zapewniając powtarzalną geometrię stożka i wysoką jakość spoiny. Umożliwia ustawienie i stabilne utrzymanie kąta ostrzenia, co poprawia koncentrację i stabilność łuku oraz kontrolę głębokości przetopu. Hermetyczna konstrukcja skutecznie zatrzymuje pył wolframowy, spełniając wymagania BHP. Urządzenie minimalizuje zużycie elektrody i obsługuje standardowe średnice 1.6 / 2.0 / 2.4 / 3.2 / 4.0 mm, co zapewnia uniwersalność w różnych aplikacjach TIG (DC/AC). Możliwość regulacji przesunięcia elektrody względem powierzchni tarczy szlifierskiej, znacząco wydłuża żywotność tarczy, co przekłada się bezpośrednio na niższe koszty eksploatacji.

5. PARAMETRY TECHNICZNE

	GRS-1000
Napięcie zasilania	AC 230V 50Hz
Moc silnika	60 W
Zakres średnic ostrzonych elektrod	1,6 – 4,0
Długość elektrody	min 30mm
Kąt szlifowania	0 - 60°
Prędkość obrotowa tarczy	5000 obr./min
Materiał ścierny	Tarcza diamentowa
Średnica tarczy	90 mm
Masa	4 kg
Wymiary	225 x 150 x 310 mm

6. BUDOWA



1. Uchwyt elektrody z tulejką ochronną
2. Regulacja położenia elektrody względem tarczy szlifierskiej
3. Regulacja kąta ostrzenia elektrody
4. Sprawdzian głębokości ostrzenia elektrody
5. Osłona komory szlifowania
6. Bezpiecznik
7. Wyłącznik główny
8. Śruba mocująca tarczę szlifierską

7. PRZYŁĄCZENIE DO SIECI ZASILAJĄCEJ

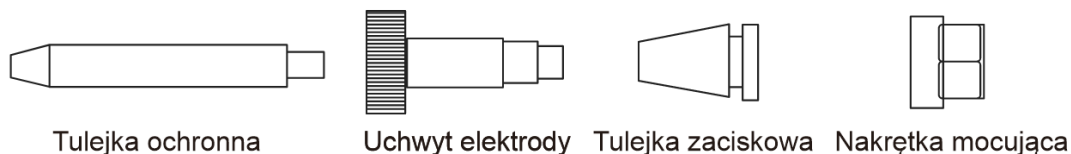
1. Urządzenie powinno być użytkowane wyłącznie w układzie zasilania jednofazowym, trójprzewodowym z uziemionym punktem zerowym.
2. Ostrzałka jest przystosowana do współpracy z siecią 230V 50 Hz zabezpieczoną bezpiecznikami 10 A o działaniu zwłocznym.
3. Przed podłączeniem zasilania należy upewnić się,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

6.1 Przygotowanie elektrod do ostrzenia

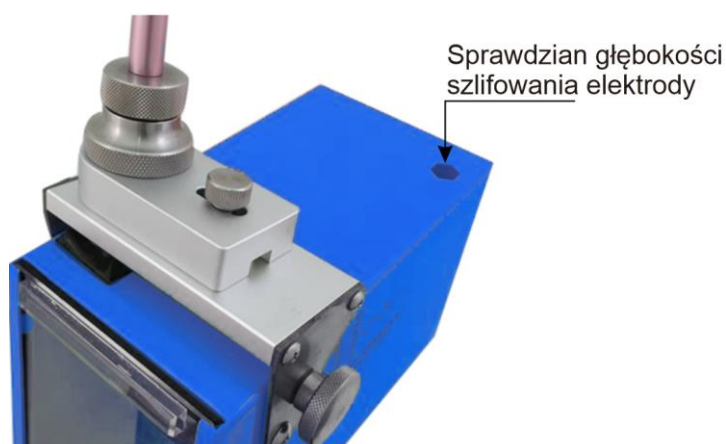
Do montażu elektrody w uchwycie stosuje się specjalne tulejki zaciskowe, które dopasowane są do średnicy elektrody.



Montaż elektrody wolframowej w uchwycie:

1. Dobrać odpowiednią tulejkę zaciskową do średnicy elektrody.
2. Umieścić elektrodę w tulejce zaciskowej.
3. Wkręcić zacisk w uchwyt elektrody.
4. Dokręcić nakrętkę mocującą.

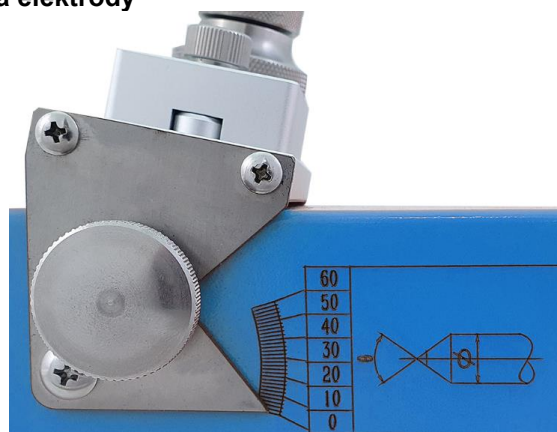
6.2 Sprawdzenie głębokości ostrzenia elektrody



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

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

6.3 Ustawianie kąta ostrzenia elektrody



Aby ustawić kąt ostrzenia elektrody, należy wykonać następujące czynności:

1. Poluzować śruby mocujące platformę, ustawić żądaną wartość kąta ostrzenia, a następnie ponownie dokręcić śruby w celu jej unieruchomienia.
2. Umieścić uchwyt z elektrodą w kanale doprowadzającym.
3. Sprawdzić, czy koniec elektrody prawidłowo dotyka tarczy szlifierskiej.
4. Wyjąć uchwyt z elektrodą z kanału doprowadzającego.

Porada

W celu wydłużenia żywotności tarczy szlifierskiej, zalecana jest regulacja położenia elektrody względem tarczy przy pomocy platformy z blokadą (2)

6.4 Ostrzenie elektrody

1. Sprawdzić czy włącznik (7) jest w pozycji „OFF”.
2. Podłączyć urządzenie do sieci zasilającej.
3. Przygotować elektrodę do ostrzenia.
4. Ustawić kąt ostrzenia elektrody.
5. Włożyć uchwyt z elektrodą do kanału doprowadzającego.
6. Sprawdzić czy elektroda prawidłowo dotyka tarczy szlifierskiej.
7. Unieść delikatnie uchwyt z elektrodą, tak żeby elektrody nie miała styku z powierzchnią tarczy szlifierskiej, a kanał doprowadzający był zamknięty.
8. Włączyć szlifierkę za pomocą włącznika (7).
9. Wolno i równomiernie obracać uchwyt elektrody, ostrząc w ten sposób jej koniec.
10. Proces ostrzenia zostaje zakończony po dojściu do ogranicznika uchwytu elektrody.
11. Lekko unieść uchwyt elektrody, tak aby nie było styku elektrody z tarczą.
12. Wyłączyć szlifierkę.
13. Po zatrzymaniu tarczy można wyjąć uchwyt z kanału doprowadzającego.
14. Wyjąć elektrodę z uchwytu.

6.5 Wymiana tarczy szlifierskiej

1. Upewnić się, że szlifierka odłączona jest od sieci zasilania.
2. Odkręcić śrubę mocującą (8)
3. Wymienić tarczę szlifierską.
4. Zabezpieczyć tarczę śrubą mocującą (8)
5. Zamontować osłonę komory szlifowania.

6.6 Czyszczenie



OSTRZEŻENIE!

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

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

7. 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.

Niewłaściwy zacisk

Użycie niewłaściwej tulejki zaciskowej elektrody grozi jej poluzowaniem się, co może skutkować uszkodzeniem urządzenia lub zagrożeniem dla zdrowia operatora. Należy stosować wyłącznie oryginalne i odpowiednie do średnicy tulejki zaciskowe elektrody.

Ochrona przed pyłem

Przez kanał doprowadzający podczas pracy tarczy szlifierskiej mogą wydostawać się wióry i pyły szlifierskie, które mogą uszkodzić wzrok lub zostać uwolnione do powietrza. Przed włączeniem urządzenia należy umieścić uchwyt elektrody w kanale doprowadzającym, zwracając uwagę na to, żeby koniec szlifowanej elektrody nie dotykał tarczy szlifierskiej.

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

Nie używać szlifierki z otwartą lub zdjętą osłoną komory szlifowania.

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 niezdadna do użytku lub doprowadzić do awarii urządzenia. Nie należy stosować zbyt dużej siły docisku. Podczas ostrzenia elektroda powinna być równomiernie obracana po powierzchni tarczy.

8. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

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

9. 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 pieczęcią 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