

# HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

## VOLFRAM KÖSZÖRŰ-, VÁGÓGÉP

### ULTIMA-TIG-CUT



## TARTALOMJEGYZÉK

BEVEZETÉS	4.
FŐBB PARAMÉTEREK	4.
A GÉP ÉS ALKATRÉSZEI	5.
BEÜZEMELÉS ÉS SZÁLLÍTÁS	5.
A GÉP FŐ EGYSÉGEI	5.
BIZTONSÁGI ELJÁRÁS	5.
AZ VOLFRÁM ELEKTRÓDA RÖGZÍTÉSE AZ ELEKTRÓDA TARTÓBAN	6.
KÖSZÖRÜLÉSI SZÖG BEÁLLÍTÁSA	6.
ELEKTRÓDA VÁGÁS	7.
KARBANTARTÁS	9.
A KÖSZÖRŰKORONG CSERÉJE	9.
A VÁGÓKORONG CSERÉJE	10.
A GÉP ALKALMAZÁSI TERÜLETE	10.
A GÉP RAJZA	10.

## Bevezetés

Az ULTIMA-TIG-CUT egy gyémánttárcsával működő, Volfrám elektróda nedves köszörülésére és vágására alkalmas speciális köszörűgép.

Ez egy egyedülálló, szabadalmaztatott termék mely a nedves köszörülés jól ismert előnyeit egyesíti egy készülékben.

A különleges emulzió, amely teljesen zárt köszörűkamrába van feltöltve, gondoskodik róla, hogy a köszörülés során keletkező porrészecskék nem kerülnek ki a környezetbe. A folyadék továbbá gondoskodik a köszörülés során keletkező hő elvezetéséről így védve meg a Volfrám elektródát az elszíneződéstől amely a száraz köszörülés negatív hatása.

A köszörülés finomságát a hosszirányú és vele egy időben a tengelyirányban történő mozgással a készülék egyedülálló szerkezete képes biztosítani, mely nagyon fontos a Volfrám elektróda gyújtásképeségéhez.

A Volfrám elektróda minimális köszörülési veszteségét egy különleges befogó szerkezet biztosítja amely a gép elülső oldalán helyezkedik el. A köszörülési szög 7,5- 90 fok között fokozatmentesen állítható. A 90 fokos pozícióban az elektróda kijebb húzható a mikrométer csavarral.

A Volfrám porgyűjtő tartályt a gép alján helyezték el. A tartály könnyen cserélhető.

A vágómodul biztosítja az elektróda pontos vágásának biztonságos és környezetbarát módját minden AWI hegesztési eljáráshoz, beleértve a robot és orbitális hegesztést is.

Két könnyen cserélhető tartály gyűjti a mérgező port a gép alatt.

## 1. Fő paraméterek

	ULTIMA-TIG-CUT
	9ULTIMATIGCUT
Elektróda méret	Ø 0.8 - 4.0 mm
Minimális hossz	15 mm (7mm*)
Köszörülési szög	7,5° – 90°
Csúcsszög	15° - 180°
Vágható hossz	7-175 mm
Motor	230V-50Hz – 380W
Fordulatszám	8 500 rpm
Köszörülési sebesség	44 m/sec
Folyadéktartály térfogata	2x250 ml
Védelmi osztály	IP21

\* speciális befogóval

## 2. A gép és alkatrészei

**Kézhezvétel után kérjük ellenőrizze a következő elemek meglétét a csomagban:**

ULTIMA Kőszőrűgép gyémánt kőszőrűkoronggal.

- Használati kézikönyv
- portartály, feltöltve emulziós folyadékkal
- Volfrám befogó szár
- befogó patron 1,6mm
- befogó patron 2,4mm
- befogó patron 3,2mm

## 3. Beüzemelés és szállítás

Tegye a gépet egy fix asztalra és rögzítse a gépet. A főkapcsolónak az OFF pozícióban kell lennie. Csatlakoztassa a gépet egy földelt 230V-os hálózathoz. (lásd a címkén)

Az ULTIMA-TIG-CUT készüléket soha ne használja az emulziós folyadék nélkül.

Az ULTIMA-TIG-CUT gépre az emulziós tartály nincs felszerelve szállításakor. A munka megkezdése előtt a tartályt (39) fel kell szerelni a gépre. Helyezze a tölcéses, eredeti ULTIMA-TIG-CUT emulziós folyadékkal teli tartályt a leeresztő tömlőre (29) és töltsse fel a kémlelő ablakon látható jelzésig (7). Akkor elegendő a folyadék mennyisége ha a gyémánt kőszőrűtárcsa szivattyúzza a folyadékot a készülék bekapcsolt állapotában.

A biztonsági előírások megkövetelik, hogy szállítás közben az emulziót csak zárt tartályban lehet tartani.

Az ULTIMA-TIG-CUT csak 0 és 40 fok között és 20 fokon mért 50%-os páratartalom mellett működtethető!

A gép IP21-es védelmi osztályba tartozik.

## 4. A gép fő egységei

- hálózati kapcsoló
- fogantyú
- fokbeosztás
- Volfrám elektróda tartó
- Volfrám szár kilógás beállító
- emulziós tartály 250ml
- mikrométer csavar az elektróda csúcsának kőszőrüléséhez

## 5. Biztonsági eljárás

- Soha ne használja a gépet ha a kőszőrűkorong megrongálódott!
- A gép tisztításához csak a gyártó vagy forgalmazó által ajánlott szereket használja!
- A gépet csak teljesen összeszerelt állapotban használja!

## 6. Az Volfrám elektróda rögzítése az elektróda tartóban

- Tegye bele az elektróda tartóba a Volfrám elektródának megfelelő szorító patronrt.
- Tegye bele az elektródát az elektróda tartóba a szorító patronon keresztül.
- Lazán szorítsa meg az elektródát az ujjával addig, hogy még könnyen mozogjon a befogóban az elektróda. Az elektródának körülbelül 2 cm-re kell kiállnia a tartóból.
- Ezután tegye az elektróda tartót az elektróda beállító hüvelybe és amíg az felütközik majd szorítsa meg az elektródát a jobb menetes csavar segítségével.

Az elektróda megszorításához használja a tartón található hatszögletű nyílást!

A menetet csak annyira húzza meg, hogy az elektródát biztonságosan rögzítse a tartó!

A túl erősen, nagy erővel meghúzott elektródatartó károsíthatja a befogó patronrt. Az elektróda beállító hüvely hátsó oldalán található csavarral tudja beállítani az elektróda hosszát. Ha kifelé csavarja akkor hosszabb ha befelé akkor rövidebbre tudja állítani az elektróda hosszát. A csavar gyárilag optimális értékre van beállítva, ami körülbelül 0,3mm jelent köszörüléseként. Az elektróda megmaradó 30mm-es maximális hossza a gyakorlatban azt jelenti, hogy körülbelül 450-szer lehetséges a Volfrám elektróda köszörülése. A köszörülés előtt nem szükséges az elektróda hegyéről a fémcseppek eltávolítása. A gyémánt köszörűkorong minden szükséges részt el fog távolítani az elektróda felszínéről, hogy egy stabil ívet kialakító elektródát kapjunk. Abban az esetben, ha a köszörült felület nem tökéletesen tiszta, akkor szükséges az elektróda hosszának állítása. Ha szükséges állítsa utána a hosszt a köszörűkorong elhasználódásának megfelelően.

## 7. Köszörülési szög beállítása

Állítsa az elektróda vezetőt (24) a köszörülési szöget mutató skálán (22) a szükséges értékre. Helyezze az elektróda tartót az elektróda vezetőbe, amíg az elektróda érinti a köszörű tárcsát. Kapcsolja be a gépet az ON/OFF (35) kapcsolóval és finoman forgassa az elektróda tartót köszörülés közben, amíg az elektróda tartó válla felütközik az elektródavezető felületén. Ezzel a köszörülés befejeződött, húzza ki az elektróda tartót az elektróda vezetőből.

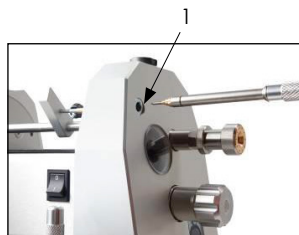
Köszörülés közben az elektródát ne nyomja neki a köszörűkorongnak, a köszörüléshez elegendő az elektróda tartó saját súlya által kifejtett nyomás.

Vegye ki az elektródát az elektróda tartóból a beállító hüvely segítségével (10) egy enyhe balra csavarással.

## 8. Elektroda vágás

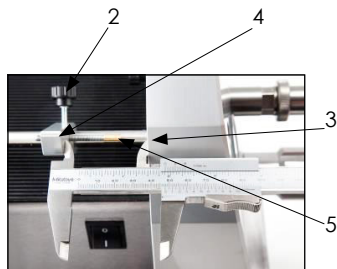
Kapcsolja ki a gépet elektrodaköszörülés után.

Lazítsa ki az elektrodataratót a vágókonzolon lévő menetes furatból(1), húzza kijebb az elektrodát majd szorítsa meg az elektrodataratót.



Állítsa be a vágási hosszt a hosszirányú ütközővel (4) és szorítsa meg a rögzítőcsavart (2).

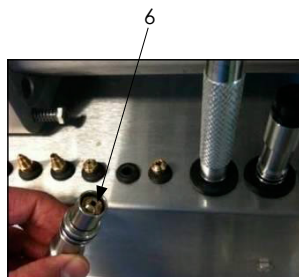
A vágási hossz a vágókonzol (3) és a hosszirányú ütköző közötti (4) távolsággal megegyezik. Használjon tolómérőt a beállításhoz! A vágási hossz beállítható a hosszirányú ütközőn található ütközőpont forgatásával is.



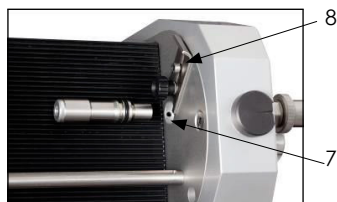
Helyezze az elektrodataratót a vágókonzolon lévő menetes furatba és szorítsa meg az elektrodát elektrodatarató forgatásával.

Válassza ki az elektrodaátmérőnek megfelelő befogópatront és helyezze a befogó házba.

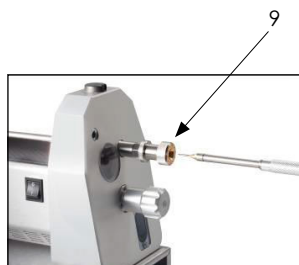
**Figyelem! A nem megfelelő átmérőjű befogópatronnal végzett vágás, a vágókorong károsodásához vezet.**



Helyezze a befogót a vágókonzol hátsó oldalán lévő furatba (7) és a befogórögzítővel (8) rögzítse a helyén.



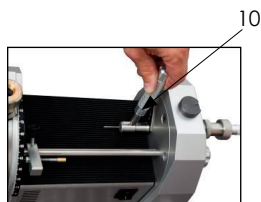
Helyezze az elektrodataratót az elektrodavezetőbe (9).



és nyomja a helyére az ütközésig. (rövid elektróda esetén)



Hosszú elektróda esetén a befogó szorítóval (10) rögzítse az elektródát. Ez biztosítja az elektróda csúcs stabil rögzítését.



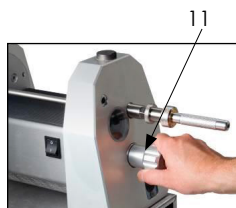
Ha az elektródatartó a helyén van, rögzítse a befogót a rögzítő lemezzel, hogy vágás során a befogó a helyén maradjon.

Annak érdekében, hogy vágás közben a folyadék ne fröccsenjen ki az elektródatartón, a befogószorítót el lehet helyezni az elektródatartóban.



Kapcsolja be a gépet!

Nyomja meg és lassan forgassa el az óramutató járásával megegyező irányba a fogantyút (11) a vágás elvégzéséhez.



Ha a vágás megtörtént, lassan fordítsa vissza a fogantyút amíg a kezdő pozícióba ér.

### Fontos!

**A fogantyút fordítsuk a vágáshoz teljese jobbra, hogy a vágás biztosan megtörténjen!**



Kapcsolja ki a gépet.

Lazítsa meg a rögzítőcsavart vegye ki a befogót.

Távolítsa a el a sorját az elektróda hegyéről a sorja-eltávolító blokk (12) segítségével mielőtt az elektródát kiveszi az elektródatartóból.



A vágási hossz finoman beállítható az elektródatartó finombeállító csavarjával. Egy fordulat kb. 1mm.

Erre akkor van szükség, ha hosszú befogót használunk az elektródatartóban és rövid elektródát vágunk vagy kőszőrülünk, akkor megakadályozza, hogy a vágótárcsa károsítsa a befogót.

Sérült, nem kőszőrülhető elektródacsúcs levágásakor használja a mellékelt csúcs gyűjtőt a befogó helyett.



## 9. Karbantartás

Az ULTIMA-TIG-CUT gépet mindig töltsse fel elegendő emulzióval mert ez szükséges az optimális hűtés és kenés biztosítása érdekében. A helyes folyadék szint a betekintő ablakon található min. és max. érték között van. Ellenőrizze gyakran a folyadék szintet és ha szükséges töltsön utána. Csak az eredeti ULTIMA-TIG-CUT emulzió tudja biztosítani a köszörűkorong optimális élettartamát.

A megtelt porgyűjtő tartályt a nemzeti szabályozásnak megfelelően gyűjtse és ártalmatlanítsa.

Körülbelül 10-15 óra használat után a köszörű kamrát szükséges kitisztítani a lerakódott portól és szennyeződéstől. Engedje le az emulziót a leeresztő tömlőn (29) keresztül egy gyűjtő edénybe. Távolítsa el a porgyűjtő tartályt (39) és csavarozza le a betekintő ablakot (21A) majd mossa ki vízzel a köszörű kamrát, figyelve arra, hogy a szennyezett vizet megfelelő edényben gyűjtse össze. Ezután csavarozza vissza a betekintő ablakot, csavarja vissza a porgyűjtő tartályt, majd töltsse fel emulzióval a megfelelő szint eléréséig.

A tisztítási munkához viseljen védőszemüveget és védőkesztyűt!

A hálózati kábelt rendszeres időközönként ellenőrizze és ha sérült vagy elhasználódott, azt szakemberrel haladéktalanul cseréltesse le.

## 10. A köszörűkorong cseréje

Kérjük, kövesse az alábbi eljárást:

- Húzza ki a gép hálózati csatlakozóját a hálózatról.
- Engedje le az emulziót a leeresztő csövön keresztül, csavarozza le a betekintő ablakot (21A). A köszörűkorong így szabaddá válik. Csavarja le a központi csavart (23) **(Figyelem: bal menetes!)**, vegye le az elhasználódott korongot és tegyen fel helyette egy új köszörűkorongot, húzza meg erősen a központi csavart, majd szerelje vissza a betekintő ablakot.

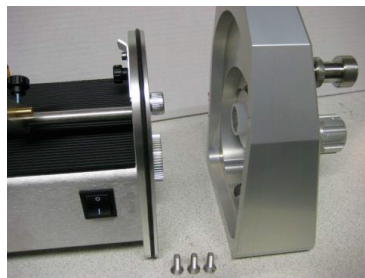


## 11. A vágókorong cseréje

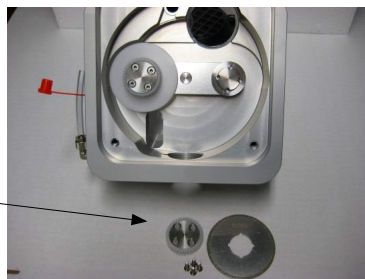
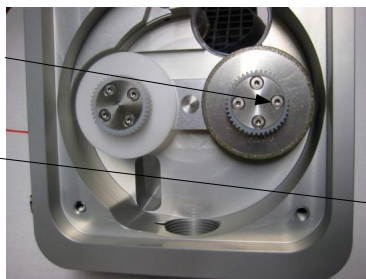
Ürítse ki a folyadékot a tartályból és távolítsa el a porgyűjtőt.

A munkaasztalról szerelje le a vágómodult.

Távolítsa el a három csavart a vágóegység házának hátoldalán, majd húzza le a fedelet a hátlapról.



Távolítsa el a vágótárcsát rögzítő négy csavart, majd vegye le a vágótárcsát.



Cserélje ki a vágótárcsát és szerelje fel a műanyag fogaskereket és tegye vissza csavarokat.

Tisztítson meg minden alkatrészt vízzel. A szennyezett és összegyűjtött vizet a 9. pontban leírtaknak megfelelően kezelje.

Összeszerelés előtt a csatlakozó felületeket zsírozzuk be. Ez biztosítja a tömítettséget és megkönnyíti az összeszerelést.

Tolja a házat vissza a hátlapra és eközben ügyeljen rá, hogy a fogaskerekek és a hajtótengely fogai megfelelően csatlakozzanak. Győződjön meg róla, hogy a ház a helyére került mielőtt a csavarokat meghúzza.

Szerelje fel a porgyűjtőt és töltsse fel folyadékkal.

A helyes folyadékszintet a jelölésnek megfelelően állítsa be.

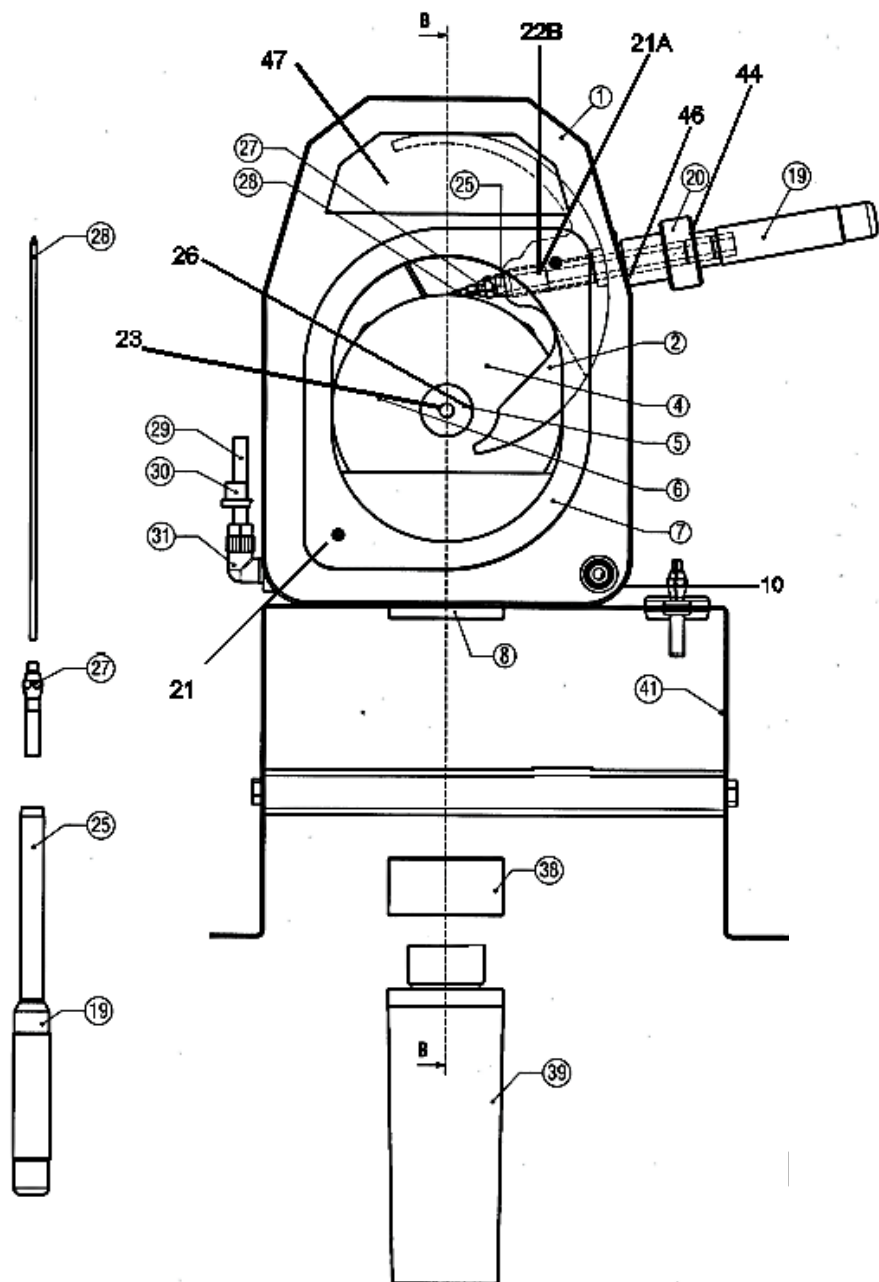
## 12. Alkalmazás

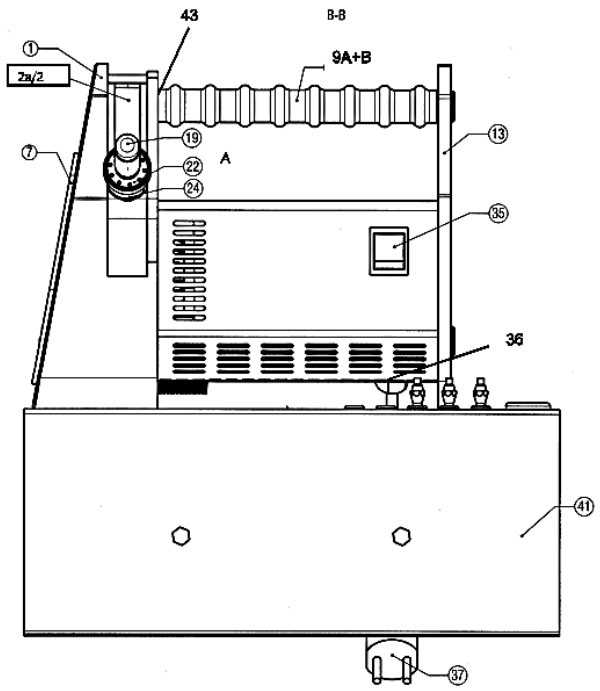
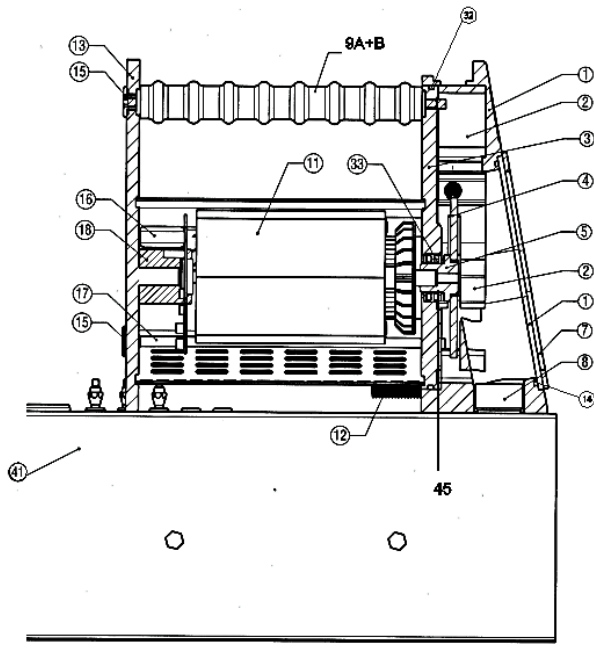
Az ULTIMA-TIG köszörűgép csak hegesztő Volfram elektróda köszörülésére használható!

## 13. Oktatás

Az ULTIMA-TIG használatához nem szükséges különleges képesítés. Mindazonáltal akik működtetik a berendezést, előzetesen el kell olvasniuk a használati útmutatót, ill. szükséges egy alapképzésen való részvétel.

14. A gép rajza





H

# JÓTÁLLÁSI JEGY

Forgalmazó:

**IWELD KFT.**

2314 Halásztelek

II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Tel: +36 24 532-625

Fax: +36 24 532-626

Sorszám:

..... típusú..... gyári számú .....  
fermékre a vásárlástól számított 12 hónapig kötelező jótállást vállalunk a jogszabály szerint. A jótállás lejártá után 3 évig biztosítjuk az alkatrész utánpótlást.

**Vásárláskor kérje a termék próbáját!**

Eladó tölti ki:

A vásárló neve: .....

Lakhelye: .....

Vásárlás napja: ..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

Eladó bélyegzője és aláírása:

## Jótállási szelvények a kötelező jótállási időre

Bejelentés időpontja: .....

Hiba megszüntetésének időpontja: .....

Bejelentett hiba: .....

A jótállás új határideje: .....

A szerviz neve: ..... Munkaszám: .....

..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

alíírás

Bejelentés időpontja: .....

Hiba megszüntetésének időpontja: .....

Bejelentett hiba: .....

A jótállás új határideje: .....

A szerviz neve: ..... Munkaszám: .....

..... ÉV ..... HÓ ..... NAP

alíírás

### Figyelem!

A garancia jegyet vásárláskor érvényesíteni kell a készülék gyári számának feltüntetésével! A garancia kizárólag azonos napon, kiállított gyári számmal ellátott számlával együtt érvényes, ezért a számlát őrizze meg!

# MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT MINŐSÉGI TANUSÍTVÁNY

Az **IWELD Kft.** által forgalmazott CE minősített

**VOLFRÁM KÖSZÖRŰ-, VÁGÓGÉP**

## **ULTIMA-TIG-CUT**

teljes mértékben megfelelnek a vonatkozó Európai és Magyar Szabványoknak, többek között az alábbiaknak:

EN 61029

EN 61000-6-4

EN 61000-6-2

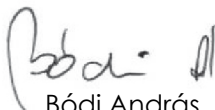
2006/95/EK (Kisfeszültségű berendezések)

2004/108/EK (EMC)

2006/42/EK (Gépberendezések)

A gyártónál a teljes CE dokumentáció rendelkezésre áll.

2016.01.14.

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Bódi András'.

Bódi András  
Ügyvezető igazgató

Forgalmazó:

**IWELD KFT.**

2314 Halásztelek

II. Rákóczi Ferenc út 90/B

Tel: +36 24 532-625

Fax: +36 24 532-626

