



Instrukcja użytkowania ostrzałki do elektrod wolframowych WAG-40 MOST



UWAGA!

Przed przystąpieniem do pracy zapoznaj się z instrukcją użytkowania

Numer katalogowy 59 30 000110

Instrukcja oryginalna

Instrukcja użytkowania
wersja 1.3 z dnia 29.08.2016

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Producent:

RYWAL – RHC Sp. z o.o.
ul. Chełmżyńska 180
04-464 Warszawa



zapewnia z pełną odpowiedzialnością, że maszyna:

Maszyna Ostrzałka do elektrod wolframowych
Typ WAG 40 Most
Rok produkcji
Numer fabryczny

do której odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymagania następujących dyrektyw WE:

2006/42/WE Dyrektywa maszynowa (MD)
2014/35/UE Dyrektywa niskonapięciowa (LVD)
2014/30/UE Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej (EMCD)
2011/65/UE Dyrektywa w sprawie ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (RoHS)
2012/19/UE Dyrektywa w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE)

i następujących norm zharmonizowanych:

EN ISO 12100:2010 Bezpieczeństwo maszyn -- Ogólne zasady projektowania -- Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka Część 1: Podstawowa terminologia, metodyka Część 2: Zasady techniczne

EN ISO 13857:2008 Bezpieczeństwo maszyn -- Odległości bezpieczeństwa uniemożliwiające sięganie kończynami górnymi i dolnymi do stref niebezpiecznych

EN 61000-6-1:2007 Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) -- Część 6-1: Normy ogólne -- Odporność w środowiskach: mieszkalnym, handlowym i lekko uprzemysłowionym

EN 61000-6-2:2005 Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) -- Część 6-2: Normy ogólne -- Odporność w środowiskach przemysłowych

EN 61000-6-3:2007 / EN 61000-6-3:2007/A1:2011 Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) -- Część 6-3: Normy ogólne -- Norma emisji w środowiskach: mieszkalnym, handlowym i lekko uprzemysłowionym

EN 61000-6-4:2007 / EN 61000-6-4:2007/A1:2011 Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) -- Część 6-4: Normy ogólne -- Norma emisji w środowiskach przemysłowych

Osoba mająca miejsce zamieszkania lub siedzibę we Wspólnocie, upoważniona do przygotowania dokumentacji technicznej:

Wojciech Wierzbą, 87-100 TORUŃ, ul.Polna 140B

Niniejsza Deklaracja Zgodności WE odnosi się wyłącznie do maszyny w stanie, w jakim została wprowadzona do obrotu i nie obejmuje części składowych dodanych przez użytkownika końcowego lub przeprowadzonych przez niego późniejszych modyfikacji.

Osoba upoważniona do podpisania deklaracji:

Product Manager
Dyrektor Produktu

mgr inż. Wojciech Wierzbą
Toruń, 29.08.2016

„RYWAL-RHC” Sp. z o.o.
04-464 WARSZAWA, ul. Chełmżyńska 180
NIP: 951-19-98-317
REGON 017180279 KRS 37174
(2)

SPIS TREŚCI

1. PRZEZNACZENIE I ZASTOSOWANIE	4
1.1. SZCZEGÓŁOWE PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA	4
1.2. WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA	4
1.3. PIKTOGRAMY – OBJAŚNIENIE OZNACZEŃ	6
2. BUDOWA I OPIS URZĄDZENIA	6
3. WŁAŚCIWOŚCI OSTRZAŁKI WAG-40 MOST	7
4. DANE TECHNICZNE	7
5. PRZYGOTOWANIE DO PRACY	8
5.1. WYBÓR TORU SZLIFOWANIA	8
5.2. DOBÓR ŚREDNICY ELEKTRODY	8
5.3. USTAWIENIE KĄTA SZLIFOWANIA	8
6. OBSŁUGA OSTRZAŁKI	9
6.1. URUCHOMIENIE	9
6.2. OSTRZENIE ELEKTRODY WOLFRAMOWEJ	10
7. ZAKOŃCZENIE PRACY I KONSERWACJA	10
7.1. CZYSZCZENIE PO PRACY	10
7.2. WYMIANA FILTRA	10
7.3. WYMIANA TARCZY SZLIFUJĄCEJ	11
7.4. ZAKŁÓCENIA W PRACY	11
8. WYKAZ CZĘŚCI ZAMONTOWANYCH I ZUŻYWAJĄCYCH SIĘ	12
9. RECYKLING	14
10. NOTATKI	15

1. PRZEZNACZENIE I ZASTOSOWANIE

Ostrzałka WAG-40 MOST jest wyłącznie przeznaczona do ostrzenia elektrod wolframowych służących do spawania metodą TIG. Stosowanie urządzenia do innych celów jest niedopuszczalne. Przed włączeniem maszyny proszę uważnie przeczytać instrukcję użytkowania. Obsługuj ostrzałkę zgodnie z instrukcją, a urządzenie będzie nienagannie funkcjonować.

1.1. SZCZEGÓŁOWE PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA

W czasie pracy maszyny należy zawsze przestrzegać miejscowych przepisów bezpieczeństwa przeciwpożarowego z porażeniem prądem elektrycznym oraz wypadkowych.



UWAGA!

Tekst oznaczony tym symbolem jest ważny dla ochrony zdrowia użytkownika oraz prawidłowej pracy urządzenia.

- przed włączeniem maszyny do pracy na zewnątrz należy dokonać przeglądu ostrzałki
- nie używać maszyny bez kasety z filtrem
- wymienić zużytą kasę z filtrem - patrz rozdział 7.2
- ostrzałkę włączyć dopiero gdy uchwyt elektrody znajdzie się w kanale przewodnika
- po zaostreniu elektrody wyłączyć urządzenie, a następnie wyjąć uchwyt z kanału przewodnika, ale dopiero po zatrzymaniu się tarczy szlifującej
- wszystkie wady i usterki natychmiast usunąć - lista autoryzowanych serwisów znajduje się na ostatniej stronie
- pracować tylko na sprawdzonych i odpowiednio zabezpieczonych przyłączach elektrycznych
- nie używać urządzenia w pomieszczeniach wilgotnych oraz bezpośrednio na deszczu
- używać tylko oryginalnych części i osprzętu
- przed naprawą oraz przeglądem regulacyjnym, wymianą filtra czy tarczy szlifującej wyciągnąć wtyczkę z gniazda elektrycznego
- unikać nieumyślnego włączenia maszyny
- upewnić się czy wyłącznik maszyny jest wyłączony przy podłączaniu wtyczki do prądu
- w czasie pracy urządzenia używać okularów ochronnych oraz ochronników słuchu
- nie pracować w luźnej odzieży ochronnej

1.2. WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA



Przed użyciem maszyny przeczytać i stosować się do poniższych wskazówek

1. Utrzymywać miejsce pracy w porządku.
Nieporządek w miejscu pracy grozi wypadkiem.
2. Uwzględnić wpływ otoczenia na pracę urządzenia.
Nie zostawiać maszyny na deszczu.
Nie uruchamiać w pomieszczeniach mokrych i wilgotnych.
Troszczyć się o prawidłowe światło w miejscu pracy.
Nie użytkować w pomieszczeniach z łatwopalnymi substancjami oraz gazami.
3. Chronić się przed porażeniem prądem elektrycznym. W trakcie pracy unikać styczności ciała z uziemionymi elementami np. rury wodne, grzejniki, kuchenki, lodówki.
Chronić kabel zasilający przed przegrzaniem, olejem oraz ostrymi krawędziami.
4. Chronić przed dziećmi
Trzymać osoby postronne z daleka od miejsca pracy oraz zabronić dzieciom kontaktu z maszyną i przewodami.
5. Strzec i przechowywać maszynę w bezpiecznym miejscu
Nie używaną maszynę przechowywać w suchym zamkniętym pomieszczeniu niedostępnym dla dzieci.
6. Nie przeciążać maszyny
Maszyna pracuje prawidłowo w swoim zakresie mocy.
7. Używać odpowiedniego ubrania roboczego

- Nie nosić w trakcie pracy biżuterii lub za dużego ubrania. Umiejętnie trzymać maszynę uważając na części wirujące. Do pracy na wolnym powietrzu zalecane są buty z podeszwą antypoślizgową. Wskazane jest też używanie siateczki lub czapki na głowę w przypadku długich włosów.
8. Noś w pracy okulary ochronne i ochronniki słuchu.
 9. Ochrona przewodu zasilającego
Nie nosić maszyny za kabel oraz nie wyłączać z gniazdka ciągnąc za kabel. Chronić kabel zasilający przed przegrzaniem, olejem oraz ostrymi krawędziami.
 10. Zabezpieczać maszynę
Używać prowadnicy zaciskowej do prawidłowego mocowania elektrody. Jest to pewny sposób mocowania umożliwiający prawidłową obsługę maszyny obiema rękami.
 11. Nie używać maszyny w warunkach zachwiania równowagi
Unikać niestabilnej pozycji ciała oraz zachować równowagę w czasie użytkowania maszyny.
 12. Konserwować maszynę z należytą starannością
Utrzymywać ją w dobrym stanie technicznym i czystości gotową do pracy.
Zastosować się do wymaganych przepisów wskazanych w instrukcji obsługi. Przed włączeniem urządzenia do prądu sprawdzić czy nie jest uszkodzona wtyczka, przedłużacz lub kabel przyłączeniowy.
Przechowywać maszynę w miejscu suchym i wolnym od oleju i smaru.
 13. Wyłączyć maszynę z sieci po pracy albo w trakcie przeglądu lub przy wymianie filtra bądź tarczy szlifującej.
 14. Nie zostawiać żadnych kluczy założonych na maszynie
Sprawdzić przed włączeniem urządzenia czy z maszyny zostały usunięte jakiegokolwiek klucze do regulacji lub nastawiania.
 15. Unikać niekontrolowanej pracy urządzenia
Nie nosić podłączonej do prądu maszyny z ręką na włączniku. Przed włączeniem wtyczki do sieci elektrycznej upewnij się, czy włącznik maszyny jest w pozycji wyłączonej.
 16. Stosować sprawdzone przedłużacze
Używać tylko sprawdzonych, odpowiednio oznaczonych przedłużaczy.
 17. Pracować z pełną koncentracją
Ostrzyć elektrody w skupieniu. Używać maszyny w sposób rozsądny i uważny.
 18. Przegląd kontrolny urządzenia
Przed kolejnym użyciem ostrzałki dokonać przeglądu ochronnego lub kontroli, ewentualnych uszkodzeń urządzenia w trosce o jej nienaganny stan. Sprawdzić, czy części wirujące są w porządku i czy nie są zatarte oraz uszkodzone. Wszystkie części muszą być odpowiednio zamontowane na swoim miejscu, aby zagwarantować prawidłową pracę ostrzałki. Uszkodzone części oraz elementy ochronne urządzenia należy wymienić na nowe lub naprawić w wykwalifikowanym serwisie, ewentualnie zgłosić w serwisie fabrycznym. Również wymiana zepsutego włącznika leży w gestii serwisu.
Nie używać urządzenia, które ma uszkodzony włącznik.
 19. **UWAGA!**
Dla Państwa wygody oraz bezpieczeństwa prosimy używać tylko części oraz osprzętu, które są zawarte w instrukcji użytkowania lub polecane przez producenta maszyny. Użycie innych niż wymienione w katalogu lub instrukcji może grozić uszkodzeniem maszyny bądź spowodować niebezpieczeństwo uszczerbku zdrowia użytkownika.
 20. Naprawy mogą być wykonywane tylko przez wykwalifikowany personel
Ta maszyna podlega właściwym przepisom bezpieczeństwa. Naprawy mogą być dokonywane tylko przez wykwalifikowanych serwis. W przeciwnym razie istnieje groźba wypadku lub uszczerbku na zdrowiu.



Producent nie ponosi odpowiedzialności za żadne skutki wynikające z działania niezgodnego z instrukcją użytkowania.



Zlekceważenie wymienionych ostrzeżeń i/lub nieprzeczytanie instrukcji może spowodować poważne obrażenia oraz uszkodzenie szlifierki.

1.3. PIKTOGRAMY – OBJAŚNIENIE OZNACZEŃ



Dla bezpieczeństwa własnego, a także ochrony maszyny proszę zwracać szczególną uwagę na fragmenty w tekście oznaczone tym symbolem.



Przed użyciem maszyny należy zapoznać się z instrukcją obsługi.



Chronić oczy. Podczas pracy urządzenia używać okularów ochronnych.

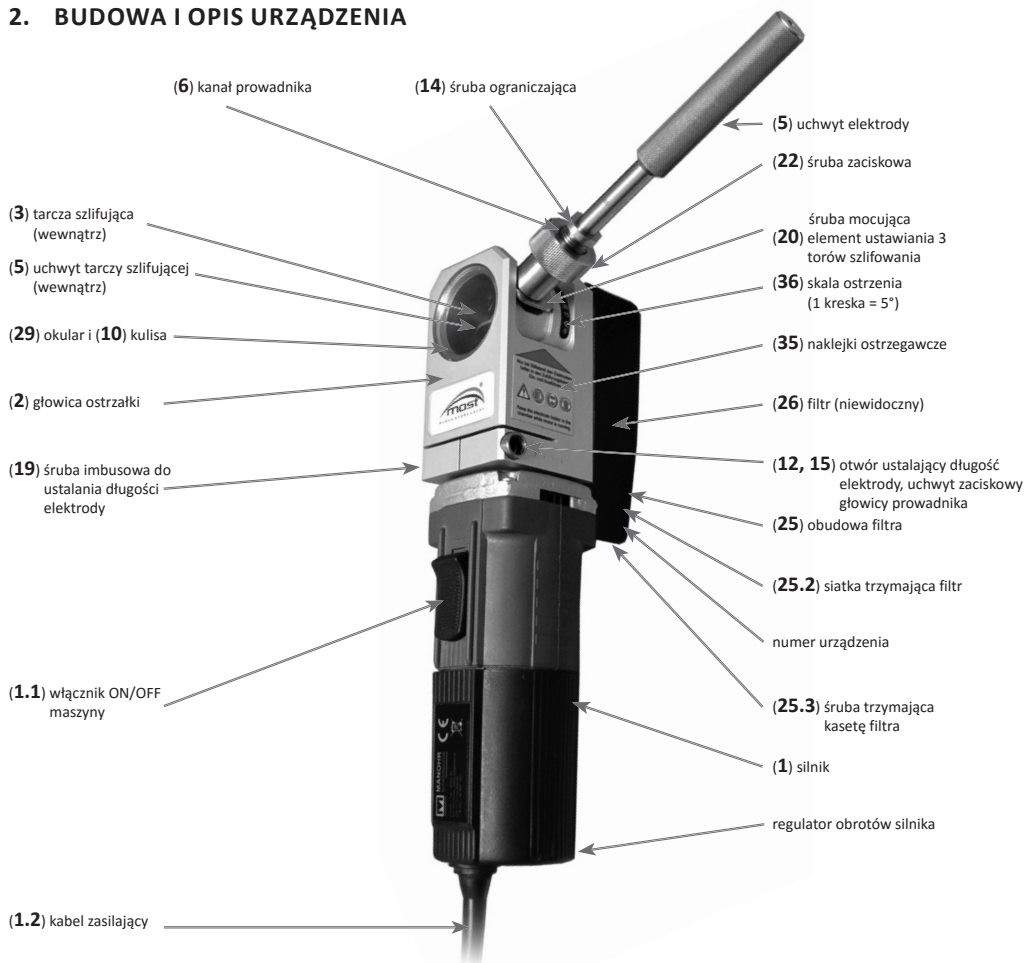


Chronić słuch. W trakcie pracy maszyny nosić ochronniki słuchu.

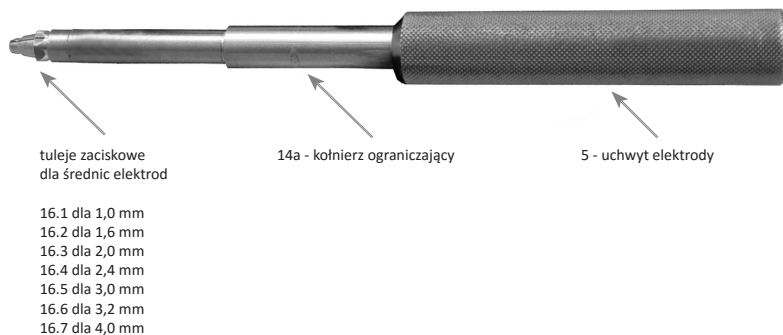


Ten sprzęt posiada deklarację zgodności.

2. BUDOWA I OPIS URZĄDZENIA



Rysunek 1: Budowa ostrzałki WAG 40 MOST



Rysunek 2: Uchwyt elektrody (5)

3. WŁAŚCIWOŚCI OSTRZAŁKI WAG-40 MOST

Ostrzałka ta służy wyłącznie do ostrzenia elektrod wolframowych używanych przy spawaniu metodą TIG.

Przy spawaniu elektrodą wolframową jej precyzyjne naostrzenie zgodne w zależności od jej średnicy, prądu spawania i natężenia prądu pozwala na idealne zajarzenie łuku i zwiększa żywotność elektrody.

Właściwości ostrzałki WAG-40 MOST:

- ostrzenie elektrod od 1,0 mm do 4,0 mm
- ustawienie kąta ostrzenia od 15° do 180°
- otwór do ustawiania głębokości dla minimalnego zużycia elektrody przy ostrzeniu
- ostrzenie elektrod o długości od 15 mm.
- do ostrzenia krótkich elektrod stosowane są dłuższe tuleje zaciskowe oznaczone „L” w wyposażeniu dodatkowym (pozycja 16.1. – 16.7.)
- zalecana do optymalnego i precyzyjnego wykonywania ostrzy elektrod
- zalecana do użycia na stole lub jako urządzenie ręczne
- posiada wbudowany wymienny filtr pyłu (typ ; 8511 K 1. H 12)

4. DANE TECHNICZNE

Moc P1	850 W
Zasilanie	230 V / 50-60 Hz
Obroty	regulacja od 8.000 min do 22.000 min
Poziom hałasu	88,8 dB (A)
Poziom drgań	5 m/s
Waga	2,8 kg
Kaseta filtra	filtr jednorazowy
Tarcza diamentowa	średnica 40 mm
Zawartość walizki	
Urządzenie szlifujące	głowica szlifująca z silnikiem i zamontowaną tarczą diamentową
Wyposażenie	uchwyt elektrody, tuleja zaciskowa do elektrod
Narzędzia do obsługi	klucz imbusowy 8 mm klucz imbusowy 14 mm klucz płaski 13/17 klucz płaski 13/14
Worek do zapakowania zużytego filtra	

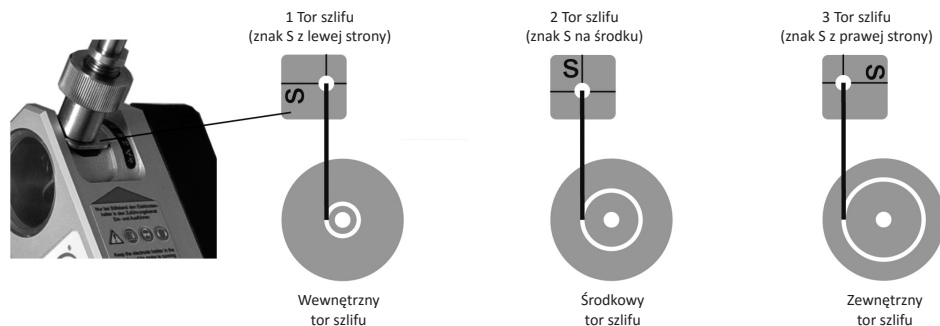
5. PRZYGOTOWANIE DO PRACY

- Przeczytać instrukcję użytkowania
- Stosować się do wskazówek bezpieczeństwa (rozdział 1)

5.1. WYBÓR TORU SZLIFOWANIA

W trosce o pełniejsze wykorzystanie tarczy diamentowej istnieje możliwość ustawienia trzech torów szlifowania (wg rysunku 3).

- śrubę zaciskową (22) poluzować
- mimośrodowy element ustawiania (20) odciągnąć i obrócić w wybranym kierunku ku górze o 90° i ustawić kąt szlifowania
- śrubę zaciskową (22) ponownie dokręcić



Rysunek 3: Mimośrodowy element ustawiania trzech torów szlifowania

UWAGA: Aby optymalnie wykorzystać tarczę szlifierską ostrzenie elektrod należy rozpocząć od toru wewnętrznego. Szlifierka jest tak ustawiona fabrycznie. Istnieje możliwość ostrzenia elektrod po trzech torach tej tarczy: wewnętrznym, środkowym oraz zewnętrznym.



Tarcza jest jednostronna.

5.2. DOBÓR ŚREDNICY ELEKTRODY

Do zamocowania elektrody od średnicy 1 do 4 mm użyć odpowiedniej tulei zaciskowej (pozycja 16.1 – 16.7 strona 13).

W dostarczonym urządzeniu tuleja zaciskowa do elektrody o średnicy 2,4 mm jest zamontowana w uchwycie elektrody (5), natomiast tuleja zaciskowa dla elektrod o średnicy 1,6 i 3,2 mm znajdują się w wyposażeniu dodatkowym.

5.3. USTAWIENIE KĄTA SZLIFOWANIA

- Śrubę zaciskową (22) poluzować
- Kreskę na elemencie mimośrodowym (20) ustawić na wybranej podziałce skali kąta szlifowania.
- Śrubę zaciskową (22) ponownie dokręcić.

UWAGA: Zaznaczony kąt 15° jest najmniejszym kątem do ostrzenia elektrod. Ustawiony kąt 180° jest szlifowaniem elektrody pod kątem prostym (jedna kreska na skali = 5°).

6. OBSŁUGA OSTRZAŁKI



Przestrzegać zawsze wskazówek bezpieczeństwa i trzymać się przepisów obsługi. Używając maszyny WAG-40 MOST istotne jest by nie zatykać tylnej powierzchni filtra. Przy stacjonarnym użyciu sprzętu maszyna powinna stabilnie stać w pozycji poziomej z wolną przestrzenią wokół obudowy filtra (25).

Za pomocą śruby (19) ustalić głębokość otworu (12) zgodnie z rozdziałem 6.1.5 i 6.1.6

Przed włączeniem urządzenia uchwyt elektrody (5) należy wprowadzić w kanał przewodnika (6).

Przed wyjęciem uchwytu elektrody (5) z kanału przewodnika (6) należy wyłączyć maszynę i poczekać do zatrzymania silnika.

6.1. URUCHOMIENIE



1. Przed uruchomieniem maszyny proszę porównać dane z tabliczki znamionowej z rodzajem sieci zasilającej.
2. Dopuszczalne jest tylko podłączenie szlifierki do gniazda elektrycznego z zerowaniem ochronnym.
3. Sprawdzić czy włącznik maszyny jest w pozycji OFF (wyłączony) przed włożeniem wtyczki do gniazda elektrycznego.
4. Podłączyć urządzenie do sieci zasilającej. Regulator obrotów silnika ustawić według tabeli 1 (strona 10).
5. Elektrode wolframową wsunąć do uchwytu elektrody (5) tak by wystawało na zewnątrz około 35 mm.
6. Następnie wprowadzić przewodnik (5) w otwór ustalający długość elektrody (12) aż do zakrycia tulei zaciskowej (16.1 – 16.7) w uchwycie zaciskowym głowicy przewodnika (15). Obracając w prawą stronę do oporu uchwyt elektrody (5) elektroda zostanie mocno zamocowana.
7. Uchwyt elektrody (5) włożyć w kanał przewodnika (6) aż do momentu ujrzenia elektrody przez okular (29) nad tarczą szlifującą (3).
8. Włączyć urządzenie (włącznik 1.1).



Unikać zbyt mocnego napierania elektrody na tarczę szlifującą (3). Ruchem obrotowym szlifować elektrodę do momentu zetknięcia się kołnierza ograniczającego (14a) przewodnika (5).

Przed włączeniem szlifierki uchwyt elektrody - przewodnika (5) musi się znajdować w kanale przewodnika (6).



Po skończonym ostrzeniu odczekać aż do zatrzymania silnika, a dopiero po tym wyjąć uchwyt elektrody (5) z kanału (6). Wyjęcie uchwytu elektrody (5) z kanału przewodnika (6) przy uruchomionym silniku może spowodować zabrudzenie kanału (6) opiłkami, które podczas następnego ostrzenia mogą doprowadzić do zatarcia uchwytu elektrody (5) w kanale (6).



Poziom hałasu w miejscu pracy przekracza 70 dB (A), co oznacza, że w trakcie ostrzenia elektrod wolframowych należy używać ochronników słuchu.

6.2. OSTRZENIE ELEKTRODY WOLFRAMOWEJ

- uchwyt elektrody (5) powoli obracać po tarczy szlifującej tak by nie doprowadzić do nagrzania szlifowanej końcówki elektrody wolframowej. Proces ostrzenia kontrolować przez okular (29)
- lekko dociskając powoli i równomiernie obracać uchwyt elektrody (5)
- proces ostrzenia dobiega końca, gdy o ogranicznik na śrubie (14a) zetknie się z uchwytem elektrody (5) i gdy ostrzona elektroda nie dotyka już tarczy szlifującej (3)
- urządzenie wyłączyć i zaczekać do momentu zatrzymania silnika
- uchwyt elektrody (5) wyjąć z kanału prowadzącego (6) i wsunąć w uchwyt zaciskowy (12). Obracając w lewo uchwyt elektrody (5) poluzować tuleję zaciskową. Wyjąć elektrodę

UWAGA: Kropla na ostrzu elektrody, która powstała po zakończeniu spawania, przed ostrzeniem powinna być usunięta.

średnica elektrody	1,0 mm	1,6 mm	2,0 mm	2,4 mm	3,2 mm	4,0 mm
pozycja regulatora obrotów	2	2	2	2	3	3

Tabela 1: - Właściwe ustawienie regulacji obrotów (rys. str. 6 regulator obrotów)

7. ZAKOŃCZENIE PRACY I KONSERWACJA.



Wyciągnąć wtyczkę z gniazda elektrycznego po skończonej pracy. Prawidłowe użytkowanie sprzętu oraz regularne przeglądy maszyny gwarantują jej długą żywotność.

7.1. CZYSZCZENIE PO PRACY

- Codziennie po skończonej pracy przetrzeć sprzęt miękką szmatką.
- Elementy wewnętrzne głowicy ostrzałki (2) jak wał napędowy (8), kulisa (10) oraz okular (29) czyścić miękkim pędzlem i roztworem alkalicznym. a następnie obmyć ciepłą wodą. Powierzchnię kulisy nasmarować cienką warstwą białego smaru FDA – G2 (45).
- Wymiana części zamiennych jak i montaż opisany jest w punkcie 7.3.
- Każdorazowo przy wymianie tarczy szlifującej jednocześnie należy wymienić filtr opióków którego sposób wymiany opisany jest w punkcie 7.2.

Konserwacja okresowa w zależności od intensywności pracy (nie rzadziej niż raz na tydzień):



Utrzymywać szczelinę silnika (1) w czystości, usuwać kurz i brud. Po zdemontowaniu i oddzieleniu głowicy szlifierki (2) od silnika (1) istnieje możliwość przedmuchania (oczyszczenia) części obudowy silnika.



Przedmuchiwanie pod ciśnieniem głowicy szlifierki (2) przez kanał prowadzący (6) lub bezpośrednio przez otwór kanału oraz wlot filtra jest możliwe tylko przy zdemontowanym silniku (1), inaczej opiłki zalegające w komorze szlifowania zanieczyszczą i osiądą w kanale prowadzącym (6) lub w silniku (1) co może doprowadzić do jego zniszczenia.



Wymianę filtra oraz tarczy szlifującej starać się dokonywać w pomieszczeniu zamkniętym używając maski przeciwpyłowej wg EN 149.

7.2. WYMIANA FILTRA



Najpierw dokładnie przeczytać punkt 7 (zakończenie pracy), a dopiero potem przystąpić do dalszych czynności

Wymieniamy filtr:

- w momencie gdy chcemy zmienić tor szlifowania z wewnętrznego na środkowy lub inny oraz w przypadku gdy obserwacja procesu ostrzenia przez okular (29) jest niemożliwa z powodu pyłu.

Kolejność postępowania:

1. Śrubę trzymającą (25.3) na obudowie filtra (25) poluzować.
2. Siatkę podtrzymującą (25.2) odchylić i zdjąć.
3. Filtr (26) wyjąć i zapakować do torebki przeznaczonej do utylizacji.
4. Nowy wkład filtra zamontować uszczelką od strony głowicy ostrzałki (2) dociskając.
5. Siatkę podtrzymującą u góry zahaczyć, a dół wcisnąć, następnie dokręcić śrubę trzymającą (25.3)

7.3. WYMIANA TARCZY SZLIFUJĄCEJ



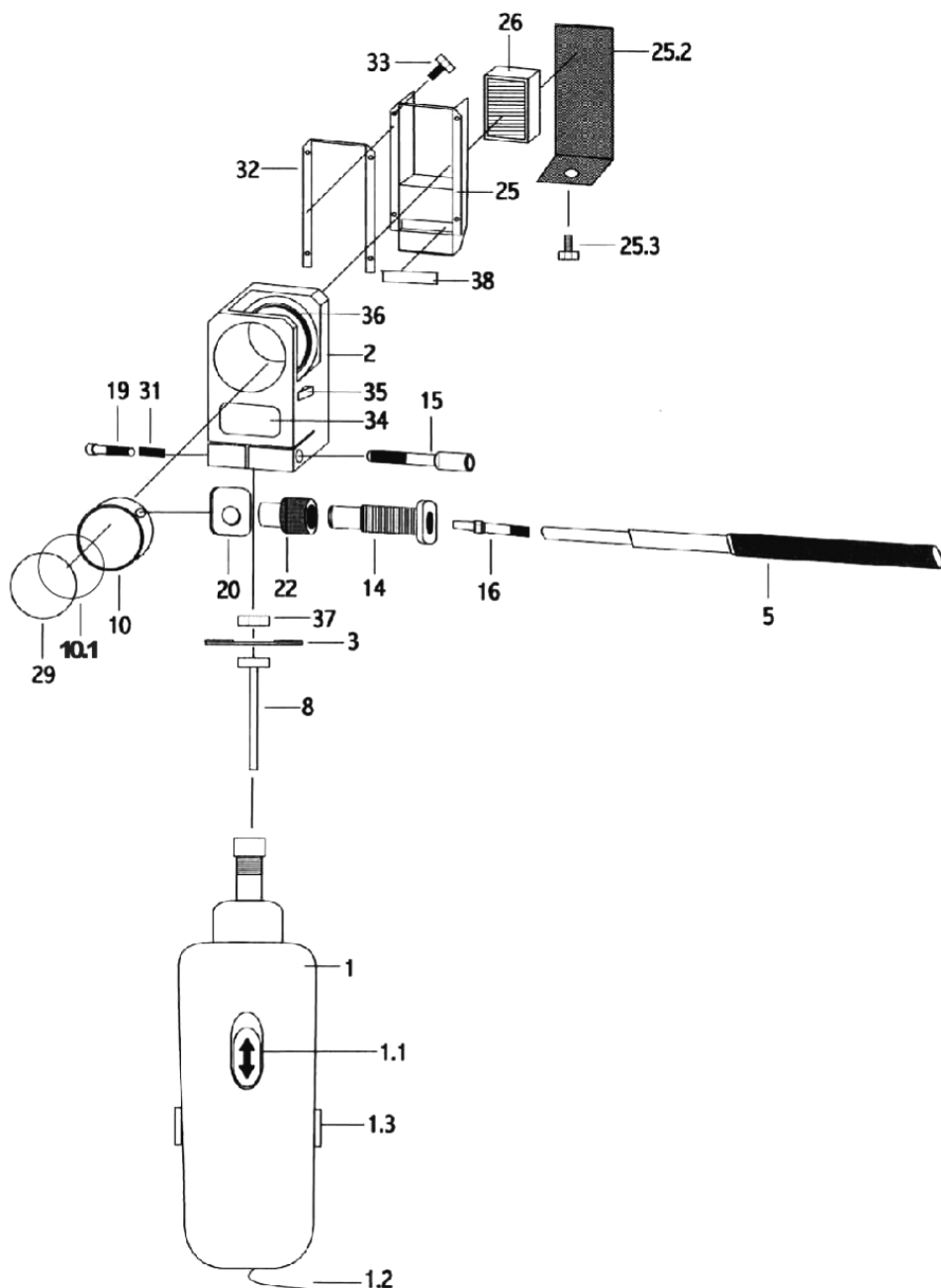
Najpierw dokładnie przeczytać punkt 7 (zakończenie pracy), a dopiero potem przystąpić do dalszych czynności

1. Wyjąć uchwyt elektrody (5).
2. Śrubę ograniczającą (14) wykręcić za pomocą klucza płaskiego (SW17).
3. Kulisę (10) z okulem (29) zdjąć do przodu.
4. Tarczę szlifującą (3) poluzować kluczem płaskim (SW14) w lewo i drugim płaskim kluczem (SW 13) w prawo – luźną tarczę zdjąć.
5. Nową tarczę szlifującą (3) (tarcza diamentowa) nałożyć na koniec wałka i mocno dokręcić.
6. Kulisę (10) z okulem (29) wsunąć na pierwotne miejsce głowicy ostrzałki (2).
7. Śrubę ograniczającą (14) dokręcić kluczem płaskim (SW17) w kulisę (10).
8. Uchwyt elektrody (5) wsunąć w kanał śruby ograniczającej (14). Zrobić próbę włączyć urządzenie (na około 30 sek.)
- obserwować – w przypadku nieprawidłowej pracy natychmiast wyłączyć maszynę.

7.4. ZAKŁÓCENIA W PRACY

W przypadku zakłóceń w pracy z powodu zużycia się części skontaktować się ze sprzedawcą lub serwisem. Dane kontaktowe znajdują się na ostatniej stronie instrukcji użytkownika.

8. WYKAZ CZĘŚCI ZAMONTOWANYCH I ZUŻYWAJĄCYCH SIĘ



Rysunek 4: Części składowe ostrzałki.

Pozycja	Oznaczenie	Numer artykułu
	Ostrzałka WAG40 Most	5930000110
1	Silnik 230 V	
1.1	Włącznik ON/OFF	5930000306
1.2	Kabel zasilający 1szt.	
1.3	Szczotki węglowe 2szt.	
1.3.1	Do silnika 850W	5930000301
1.3.2	Do silnika 650W	5930000302
2	Głowica szlifierki 1szt.	
3	Tarcza szlifująca 40 mm 1szt.	5930000201
5	Uchwyt elektrody	5930000305
8	Walek napędowy (SW13)	
10	Kulisa	
10.1	Pierścień gumowy kulisy	
14	Śruba ograniczająca (SW17)	5930000313
15	Uchwyt zaciskający tulei zaciskowej elektrody	
16	Części wymienne – akcesoria	
16.2	Tuleja zaciskowa 1,6 mm	5930000216
16.4	Tuleja zaciskowa 2,4 mm	5930000224
16.6	Tuleja zaciskowa 3,2 mm	5930000232
19	Śruba imbusowa do ustalania długości elektrody	
20	Element ustawiania 3 torów szlifowania	
22	Śruba mocująca	
25	Obudowa filtra dla WAG-40 MOST	
25.2	Siatka podtrzymująca filtr w WAG-40 MOST	
25.3	Śruba mocująca siatkę filtra (imbus M 5 x 6)	
26	Wkład filtra dla WAG-40 MOST	
29	Okular 1szt.	5930000303
31	Sprężyna	
32	Uszczelka gumowa obudowy filtra	
33	Śruby imbusowe ISK do obudowy filtra 4szt.	
34	Tabliczka MOST	
35	Naklejka bezpieczeństwa	
36	Skala szlifowania	
37	Nakrętka (M 8. SW 13)	
38	Uszczelka gumowa kulisa (10) dostarczana jest tylko razem z pierścieniem (10.1) okular (29) dostarczany jest tylko w komplecie z kulisą (10) pierścieniem (10.1)	
39	Walizka z dopasowanym wnętrzem na maszynę 1szt.	5930000270
40	Klucz płaski (SW 13. SW 17)	
41	Klucz płaski (SW 13. SW 14)	
42	Klucz imbusowy SW 8 DIN 911	
43	Klucz imbusowy SW 4 DIN 911	
44	Torebka plastikowa na filtr do utylizacji WAG-40	
45	Smar FDA – G2 do smarowania powierzchni kulisy (10) 4g	5930000360
16.1	Tuleja zaciskowa	
16.1L	Tuleja zaciskowa $\varnothing$ 1,0 do TIG – szpilka do 15 mm	5930000210
16.2L	Tuleja zaciskowa $\varnothing$ 1,6 do TIG – szpilka do 15 mm	5930000260
16.3	Tuleja zaciskowa $\varnothing$ 2,0	
16.3L	Tuleja zaciskowa $\varnothing$ 2,0 do TIG – szpilka do 15 mm	
16.4L	Tuleja zaciskowa $\varnothing$ 2,4 do TIG – szpilka do 15 mm	5930000262
16.5	Tuleja zaciskowa $\varnothing$ 3,0	
16.5L	Tuleja zaciskowa $\varnothing$ 3,0 do TIG – szpilka do 15 mm	
16.6L	Tuleja zaciskowa $\varnothing$ 3,0 do TIG – szpilka do 15 mm	
16.7	Tuleja zaciskowa $\varnothing$ 4,0	5930000240
16.7L	Tuleja zaciskowa $\varnothing$ 4,0 do TIG – szpilka do 15 mm	

9. RECYKLING

Zgodnie z Dyrektywą 2012/19/UE WEEE II (WEEE – Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny) urządzenie po wycofaniu z eksploatacji musi być poddane recyklingowi przez wyspecjalizowane przedsiębiorstwo.

Nie wolno wyrzucać wyeksploatowanych maszyn razem z normalnymi odpadami!

Zużyte filtry utylizować zgodnie z obowiązującymi przepisami krajowymi.



10. NOTATKI

This image shows a full page of blank graph paper. The grid consists of small, uniform squares formed by thin, light gray lines. There are no margins, text, or other markings on the page.

Producent:

RYWAL-RHC Sp. z o.o. w Warszawie
ul. Chełmżyńska 180
04-464 Warszawa



Sieć sprzedaży i serwisu:



www.rywal.eu

87-100 **Toruń**, ul. Polna 140B
tel. 56 66 93 800 fax: 56 66 93 805

15-264 **Białystok**, ul. Ciołkowskiego 24
tel. 85 74 10 492 tel./fax 85 74 10 491

85-739 **Bydgoszcz**, ul. Fordońska 112A
tel./fax: 52 345 38 73, 52 345 38 79

80-298 **Gdańsk**, ul. Budowlanych 19
tel. 58 768 20 00 fax: 58 768 20 01

58-500 **Jelenia Góra**, ul. Karola Miarki 45
tel.: 689 605 408

62-510 **Konin**, ul. Spółdzielców 12
tel./fax: 63 243 75 60, 63 243 75 61

75-100 **Koszalin**, ul. Powstańców Wlkp. 2
tel./fax: 94 342 05 31

20-328 **Lublin**, ul. Lucyny Herc 40/42
tel./fax: 81 445 01 50 do 52, 81 445 01 55

93-490 **Łódź**, ul. Pabianicka 119/131
tel./fax: 42 682 64 36, 42 682 64 37

10-409 **Olsztyn**, ul. Lubelska 44d
tel./fax: 89 535 10 00, 89 535 10 01

09-400 **Płock**, ul. Przemysłowa 7
tel./fax: 24 269 22 24

61-371 **Poznań**, ul. Maya 1/12
tel. 61 862 61 51 fax: 61 866 69 41

35-211 **Rzeszów**, ul. Reja 10
tel. 17 85 90 141, -142, fax: 17 85 90 143

37-450 **Stalowa Wola**, ul. Energetyków 49
tel./fax: 15 844 02 63, 15 844 55 16

72-006 **Mierzyn k. Szczecina**, ul. Welecka 22E
tel./fax: 91 482 36 66, 91 482 36 78

04-464 **Warszawa**, ul. Chełmżyńska 180
tel. 22 331 42 90 fax: 22 331 42 91

42-200 **Częstochowa**, ul. Warszawska 285/287
tel./fax: 34 324 39 98, 34 324 60 61

31-752 **Kraków**, ul. Makuszyńskiego 4
tel./fax: 12 686 37 36, 12 686 37 35

41-703 **Ruda Śląska**, ul. Stara 45
tel. 32 342 70 00 fax: 32 342 70 01

54-156 **Wrocław**, ul. Stargardzka 9c
tel./fax: 71 351 79 34, 71 351 79 36

65-410 **Zielona Góra**, ul. Fabryczna 14
tel. 68 322 11 81 fax: 68 322 11 87

Zintegrowany System Zarządzania



**ISO 9001
ISO 14001**



**AC 014
QMS, EMS**



Urządzenia podlegają ciągłym udoskonaleniom. Producent zastrzega sobie możliwość dokonania zmian.