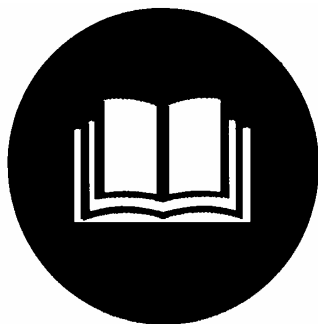


Güde®

GE 145 W/A



20001



Güde GmbH & Co. KG
Birkichstraße 6
D-74549 Wolpertshausen

www.guede.com

Güde Scandinavia A/S
Engelsholmvej 33
DK-8900 Randers

www.guede.com

Güde CZECH s.r.o.
Počernická 120
CZ-360 05 Karlovy Vary

www.guede-czech.com

GÜDE Slovakia s.r.o
Podtúreň-Roveň 208
SK-033 01 Liptovský Hrádok

www.guede.com

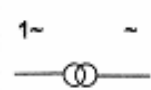


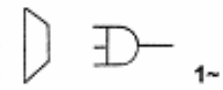


Tartalom

Megjelölés	Oldal
1. Általános leírás.....	2
2. Feliratok és szimbólumok jelentése	2
3. Hegesztőgépek műszaki információi.....	3
4. Biztonsági előírások az ívhegesztésnél.....	3
5. Néhány hasznos információ a hegesztéshez	4
6. Hálózati kábel bekapcsolása.....	5
7. Feszültség biztonságos átkapcsolása.....	6
8. Utasítás a fogantyú és kerekek felszerelésére (ha a felszereléshez tartozik).....	7
9. Hálózati kábel cseréje:.....	7
10. Elektromos vezeték előkészítése.....	7

1. Általános leírás

Hordozható GE 145 WA ívhegesztőgépek egyfázisú hegesztő gépek 230 V/50 Hz vagy 400 V/60 Hz váltó áramra. Kompakt szerkezetüknek köszönhetően terhelésre való tekintet nélkül a megbízható gépek közé tartoznak. Szabványok betartása és az anyagok kitűnő minősége melyből gyártva vannak, biztosítják a hosszú élettartalmát.

2. Feliratok és szimbólumok jelentése

	egyfázisú transzformátor
EN 50060	utalás az idézett szabványra
	csökkenő karakterisztika
	manuális elektromos ívhegesztés bevont elektródákkal
U₀ ... V	üres járási feszültség értéke
50 Hz	Váltóáram névleges frekvenciája
I₂...A	Min. és max. hegesztő áram névleges értéke
ø mm	Referencia elektródák átmérője
I₂ (A)	Hegesztő áram szimbóluma és mértékegysége
n₀	Szimbólum, mely a referencia elektródák számát jelöli, melyeket fel lehet olvasztani hideg állapotból a hővédelem bekapcsolása nélkül
n_h	Szimbólum, mely a referencia elektródák számát jelölik, melyeket fel lehet olvasztani hideg állapotból a hővédelem bekapcsolása nélkül
	Grafikus jelzés - az áramkörbe kapcsolás és a fázisok száma, s az egyes fázisok grafikai jelzésével.
U₁...V/Hz	tápfeszültség és frekvencia névleges értéke
I_{1MAX}...A₂	Az áram max. erőszükségletének, névleges értékének és mértékegységének a szimbóluma
	az áramellátáshoz szükséges biztosíték értéke
IP 21	védelem fokozata
H	tekerceslés szigetelésének osztálya
	Hegesztőgépek grafikai jelei, melyek elektromos áramütéstől veszélyeztetett munkahelyen használhatók

3. Hegesztőgépek műszaki információi

A szabályozás helyességét a gépen elhelyezett feszültség kijelzőn lehet ellenőrizni.

- A hegesztőgépekkel 20°C fok fölötti helységekből a hőkioldó védelem bekapcsolása nélkül akkor lehet hegesztetni, ha a referencia elektródok mennyisége n_0 , meleg állapotból a hővédelem bekapcsolása nélkül akkor mikor a referencia elektródák száma n_n .

- **A hegesztőgép el van látva hővédelemmel, amely automatikusan megszakítja az áramellátást hegesztés közben. Amikor a belső hőmérséklet a megfelelő értékre csökken, a hegesztőgép automatikusan bekapcsol.**

- A hegesztőgép el van látva $L = 2,5$ m hosszú és $S = 1,5$ mm² keresztmetszetű bevezető kábellel és dugóval, amely megfelel a helyi előírásoknak. Üzemelése 230 V/50 Hz hálózatban ahol a mágnes és termikus kioldású kapcsolók munka áram értéke legalább 16A.
- A hegesztőgép a következő hegesztő kábelekkel van ellátva:
 1. Egypólusú kábel, keresztmetszete = 10 mm², 16 mm², 25 mm², külső hosszúsága $L = 1,5$ m, végén ellátva fogókkal; a hegesztett darab és test összekötésére szolgál és biztosítja a hegesztőáram visszavezetését.
 2. Egypólusú kábel keresztmetszete = 10 mm², 16 mm², 25 mm², hossza $L = 1,5$ m, amely a végén el van látva teljes elektród fogóval.
- A testelő fogónak a hegesztendő tárgy úgy kell kapcsolódnia, hogy jó kontaktus keletkezzen. Érintkező pontokat jól le kell tisztítani, hogy ne maradjon rajtuk kenőzsír, rozsdas nyoma vagy más szennyeződés amely csökkenthetné a hegesztési teljesítményt.
- A hegesztőgép el van látva főkapcsolóval, sárga jelzőlámpával, hővédelemmel és háromsarkú kézi kerékkel, mellyel hegesztési áramot szabályozzuk. Szabályozást a használt elektróda átmérőjének megfelelő hegesztő áram szerint kell végezni.

VIGYÁZZI!: Az égő csupán túlterhelésnél világít.

4. Biztonsági előírások az ívhegesztésnél.

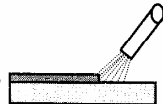
Az ívhegesztés egész sor veszélyt hord magában, ezért a kezelőnek ajánljuk a következő utasítások betartását:

- 1) – Mindig viseljen izolációs védőkesztyűt.
- 2) – Viseljen megfelelő öltözetet, kerülje a műszálas anyagokat.
- 3) – Viseljen szilárd szigetelő anyagból készült lábbelit.
- 4) – A szemek védelmére mindig viseljen filterrel ellátott pajzsot.
- 5) – Győződjön meg arról, hogy a helység ahol hegeszt jól szellőztetett és nem gyülemlik fel a káros füst és mérges gázok.
- 6) – Ne hegeszzen gyúlékony anyagok közelében, se olyan helységekből, ahol tűz vagy robbanás veszély áll fenn, és ott, ahol korlátozva van a mozgása.
- 7) – Nedves helységekből ne hegeszzen hatékony intézkedések elvégzése nélkül az elektromos kisülés ellen.
- 8) – Hegesztés befejezése után az elektródákat el kell távolítani az elektróda fogókból, hogy meg legyen akadályozva a nem kívánatos elektromos ív keletkezése.

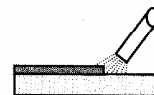
- 9) – A hegesztőgép IP 21 védelemmel rendelkezik, ezért nem szabad esőben használni vagy tárolni.
- 10) –Ha a hegesztőgép működik, az elektróda fogókat nem szabad a hegesztőgépre vagy más elektromos készülékre tenni , mert a biztonsági földelő berendezés megsérülhetne vagy megszakadhatna.
- 11) –Hegesztés közben ne érintse az elektródát vagy más fém tárgyat, amely az elektródával érintkezésbe van.
- 12) –Ellenőrizzük, hogy a munkahelyen nincs bevonatlan kábel (főképpen bevezető kábel).
Olyan kábeleket melyeknek a szigetelése nem megfelelő, azonnal ki kell cserélni előírás szerinti azonos kábelre.
- 13) – Ha a hegesztőgépet nem használja, szüntesse meg az árambevezetést.
- 14) –A táphálózat tulajdonságaitól függően a hegesztőgép hatással lehet más felhasználó áram bevezetésére. Kétség esetén forduljon kérem az illetékes áramszolgáltatóhoz.
- 15) –Vegye tudomásul a kockázatokat melyek veszélyeztetik az Ön bőrét (pl. áramütés, elektromos ív hőkiáramlása, füst)

5. Néhány hasznos információ a hegesztéshez

Hegesztés helyének rozsdá- és festék mentesnek kell lennie. Az anyag fajtája szerint válasszon elektródát. Ajánlott először kipróbálni az elektródát és áram intenzitását hulladék anyagon. Használjon védőpajzsot és az elektródát tegye kb. 2 cm-re a kiinduló ponttól A hegesztett darabon könnyedén húzogassa az elektródát

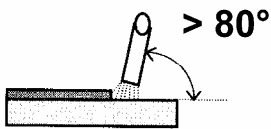


Rosszul

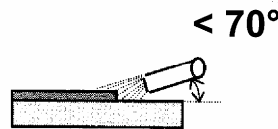


Helyesen

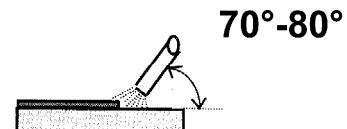
Az ív pontos hossza a mérvadó, ugyanis az áram és a feszültség intenzitása változó. Az áram alapintenzitása rosszabbítja a hegesztést, s magát az ellenállást is. Az elektróda előre irányuló hajlási szögének a hegesztett anyaghoz képest 70-80 fokosnak kell lennie. A túlságosan nagy hajlási szög azt eredményezi, hogy az anyag pereme alól kihulik a salak. Ha a hajlási szög túlságosan kicsi, az elektromos ívfény ingadozó és fröcsköl. A hegesztés mindkét esetben gyenge és pórusos.



Rosszul



Rosszul



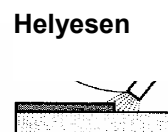
Helyesen

A megszüntett hegesztést folytathatja a salak eltávolítása után.

A hegesztőnek igyekeznie kell konstans ívet betartani. Azért mert az elektróda kopik, folyamatosan kell közelíteni. A heg végén ajánlott az elektródát a hegesztés irányában elhúzni, hogy megakadályozza a pórusos kráter keletkezését.



Rosszul



Helyesen

6. Hálózati kábel bekapcsolása

230 V

2 pólus + földelés

$I_n = 16\text{ A}$
 $V_n = 230\text{ V}$

400 V

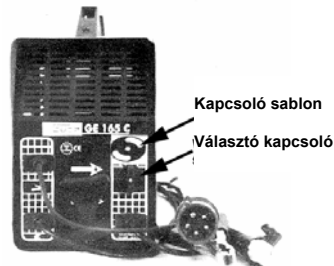
2 pólus + földelés

$I_n = 16\text{ A}$
 $V_n = 400\text{ V}$

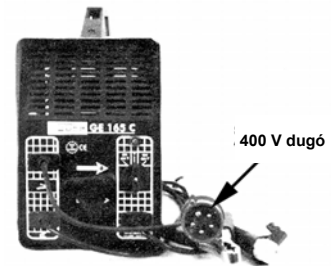
1 Kivitelezés :



230 V-os üzemelésnél ezt a adapter dugót kell használni (ha rendelkezésre áll)



Ha át akarja kapcsolni 400 V-os feszültségre, le kell venni a választókapcsolót és a kapcsoló sablont 180° meg kell fordítani hosszirányú tengelye körül.



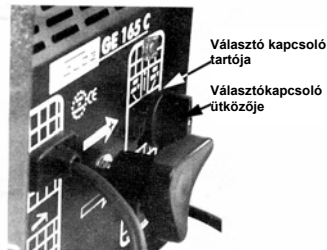
Megfordított kapcsoló sablont és választókapcsolót helyezze vissza és fordítsa „400 V” helyzetbe. A dugó adapter nélküli kábelt használja!

Ez az előírt változtatás az Ön biztonságát szolgálja

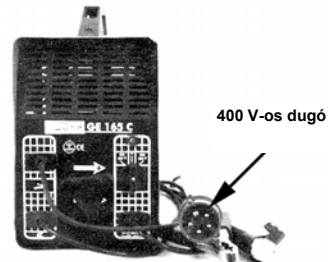
2 Kivitelezés :



Lásd 1 kivitelezés



400 V-os üzemeléshez a választó kapcsoló ütközőjét jobb helyzetbe kell becsavarni



A megfordított kapcsoló sablont és a választó kapcsolót ismét tegye fel és menjen „400 V”

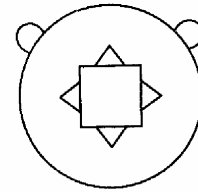
Adapter nélküli kábelt használjon!

7. Feszültség biztonságos átkapcsolása

A hegesztőgépen tárcsa van a hálózati feszültség kiválasztására. Tárcsa a KI/BE kapcsoló alatt van elhelyezve.

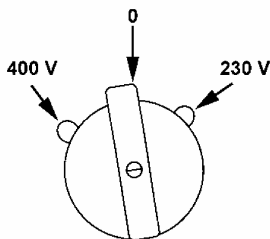
Feszültség átkapcsolásának tárcsája

Ez a tárcsa jelzi a kikapcsolt készüléknél, hogy milyen feszültségre van beállítva.



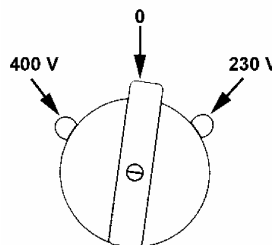
1. ábra

Készülék 400 V-ra van beállítva:



2 ábra

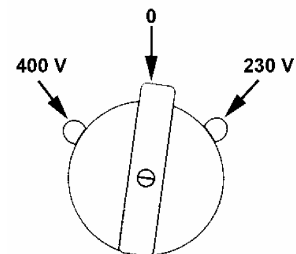
Készülék 230 V-ra van beállítva:



3 ábra

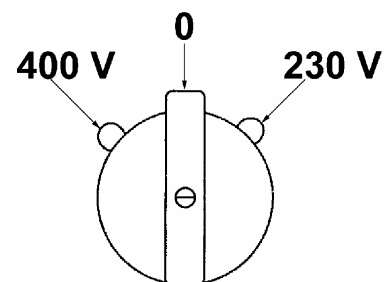
Hogy van a feszültség átkapcsolva:

A hegesztőgép gyártó által el van látva 230V- ra beállított tárcsával



Ha át akar kapcsolni 230 V-ról 400 V-ra így járjon el:

1. Gépet kapcsolja le a hálózatról, húzza ki a dugót a dugaszaljából.
2. Választókapcsolót állítsa „0” helyzetbe.
3. Húzza ki a forgatható gombot
4. Húzza ki a tárcsát
5. A tárcsát ismét húzza a választókapcsoló orsójára úgy, hogy a kerek mutató megfelelően 400 V-nak és ne keljen a kapcsolóval forgatni.
6. Forgatható gombot ismét helyezze fel úgy, hogy a mutató „0” helyzetben legyen.
7. A gép megindítása előtt győződjön meg arról, hogy a forgatható gombot csupán a 400 V helyzetbe lehet fordítani és a 230 V helyzetbe nem lehet forgatni.

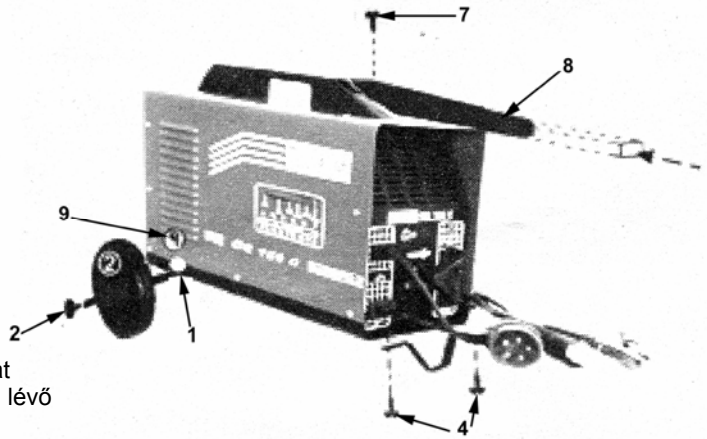


HA 230 V-os FESZÜLTÉSRE AKAR ÁT KAPCSOLNI , MENJEN FORDÍTOTT SORRENDEN !

8. Utasítás a fogantyú és kerekek felszerelésére

Markoló:

- 1) A markoló hosszabbító rúdját (8) tolja be a műanyag fogantyú (7) megfelelő nyílásába
- 2) A markoló hosszabbító rúdját csavarozza a megfelelő csavarral a műanyag fogantyúhoz. A tartó csavarok (4) a gépváz alsó részén már be vannak húzva.



Támasztó láb:

- 1) Lazítsa meg a tartó csavarokat és a támasztó lábat úgy helyezze a nyíláshoz, hogy a nyílások a lábon lévő támasztó nyílásokkal összeilleszkedjenek .
- 2) A támasztó lábat az erősítő csavarok segítségével erősítse fel.

Kerekek:

- 1) A kerekek tengelyét helyezze be a gépváz hátsó részén lévő megfelelő nyílásba (9).
 - 2) A tengelyre tegye fel a kerekeket (2).
- A kerekeket erősítse fel a tengelyre műanyag csapok (1) segítségével.

9. Hálózati kábel cseréje:

Az új hálózati kábel minimális keresztmetszete $3 \times 1,5 \text{ mm}^2$ és minimális hossza mint az eredetie. Úgy járjon el mint a 230 V/ 400 V-os modelleknél

10. Elektromos vezeték előkészítése

- 1) Mindkét kábeltől húzza le a köpenyét. A kábel mindkét végét úgy válassza (fázis + nullás vezeték), hogy mikor a kábel felszabadul a berendezésről, akkor mindkét vezeték a védő vezeték (sárgászöld) előtt szabadul fel. Ez azt jelenti, hogy a fázis (fekete) és nullás (kék) vezetéknek rövidebbnek kell lenniük, mint a védő (sárgászöld) vezetéknek.
- 2) Vegye le a test felső részét, lazítsa fel a húzás könnyítő berendezést és távolítsa el a hibás kábelt. Védővezetékét lazítsa utoljára.
- 3) A vezetékét helyezze a védőburokba. A barna és a kék vezetékét erősítse közvetlen a kapcsolóra, közben a védő vezetékét a szilárdítási pontban hurokkal kell biztosítani.

A vezetékét vezesse be a húzáscsökkentő berendezésbe és erősítse a hegesztő vázához. A kapcsolást az alábbi kapcsolási rajz szerint vigye véghez. A barna vezetékét az A-ra, a kékét a B-re, majd tartó csavar segítségével a védő vezetékét a vázhoz.

BIZTOSÍTSA, HOGY A CSATLAKOZÁS SZILÁRDAN MEG LEGYEN HÚZVA!

VIGYÁZZI!:

AMENNYIBEN AZ ELEKTROMOS VEZETÉK ELŐKÉSZÍTÉSÉNÉL NEHÉZSÉGEKBE ÜTKÖZNE FORDULJON VILLANYSZERELŐHÖZ.

Megfelelőségi nyilatkozat EU

EC Declaration of Conformity

Ezennel kijelentjük,
Ezennel kijelentjük,

Güde GmbH & Co. KG
Birkichstraße 6, 74549 Wolpertshausen, Germany

hogy az alább megnevezett készülékek koncepciója és szerkezete melyeket forgalmazunk megfelelnek a EU higiéniai és biztonsági alapfeltételeinek

hogy a lentiekben megjelölt gépipari termék, koncepciója és konstrukciója, az általunk forgalomba kerülő kivitelezésben, megfelel a vonatkozó biztonsági és higiéniai EU-s szabályzatok alapkövetelményeinek.

Készülékek olyan megváltoztatása esetén, amely nem volt velünk megbeszélve, ez a nyilatkozat elveszti érvényességét

A gépen, tudunk és hozzájárulásunk hiányában végzett módosítások a jelen nyilatkozat hatályvesztését eredményezzi.

Készülék megjelölése:
A gép megnevezése

- Elektroden-Schweißgerät

Megrendelési sz. -
Termékszám:

- 20001

Megfelelő EU irányelv:
Alkalmazott EU előírások:

-73/23/EWG EU irányelv az alacsony feszültsérről
- 89/336/EWG EU irányelv az elektromagnetikus kompatibilitásról

Összehangolt szabványok szabványok
Felhasznált harmonizációs Standard:

- EN 11806
- EN 60974
- EN 50199
- EN 55011
- EN 61000-3-2
- EN 61000-3-3
EN 55014

Dátum/ gyártó aláírása:
Dátum/Gyártó aláírása

2007. 08. 10.



Alulírott adatai
Az aláíró személy adatai
:

Arnold, ügyvezető