

WPR – 500

GÉPKÖNYV

Vezetéknélküli cső-
forgató

Weldmatic Kft.

Tartalomjegyzék

1.	A berendezés rendeltelése	2
2.	Műszaki adatok	2
3.	Terhelhetőség	3
4.	Berendezés felépítése.....	4
5.	Üzemeltetés.....	5
5.1.	Munkadarab rögzítése.....	5
5.2.	Csőforgatók rögzítése	6
5.3.	Testkábel csatlakoztatása	6
5.4.	Bekapcsolás.....	6
5.5.	Paraméterek beállítása.....	6
5.6.	Vezetéknélküli lábkapcsoló (WFS) csatlakoztatása.....	6
5.7.	Vezetéknélküli áramérzékelő (WCS) csatlakoztatása (opció).....	7
5.8.	Forgatás.....	7
5.9.	Hegesztés	8
6.	Karbantartás	9
6.1.	Biztosíték ellenőrzés és csere	9
6.2.	Lánckelés.....	9
6.3.	Vezetéknélküli lábkapcsoló elem cseréje.....	9
6.4.	Tapadás segítő gyűrűk cseréje.....	10
6.5.	Hajtómű karbantartása.....	10
6.6.	Vezetéknélküli áramérzékelő elem cseréje (opció).....	10
7.	Hibakeresés.....	11
8.	Munkavédelmi utasítások.....	12
9.	Kopóalkatrész lista.....	13
10.	Jótállás.....	13

1. A berendezés rendeltelése

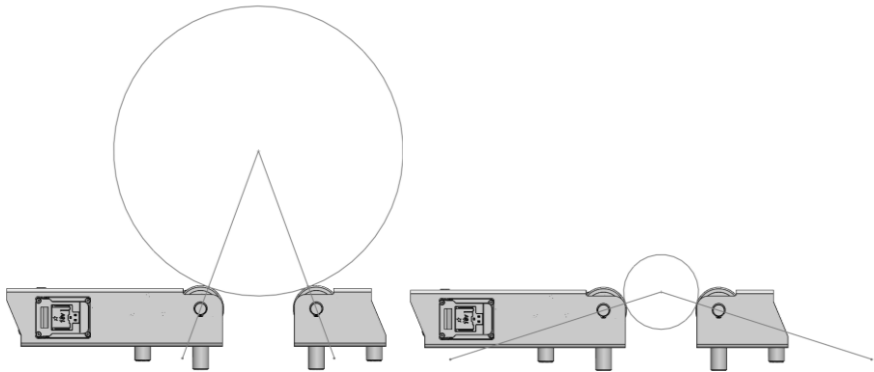
A WPR – 500 vezeték nélküli csőforgató elsősorban hegesztéstechnikai feladatokhoz használható, hengeres munkadarabok forgatására alkalmas berendezés. A berendezés alapértelmezetten 1 db hajtott és 3 db szabadonfutó egységből álló szett. A görgőkre helyezett munkadarabon forgatás közben és álló helyzetben is végezhető hegesztés, vagy láng-, ill. plazmavágás. A csőforgató vezeték nélküli lábkapcsolóval működik

2. Műszaki adatok

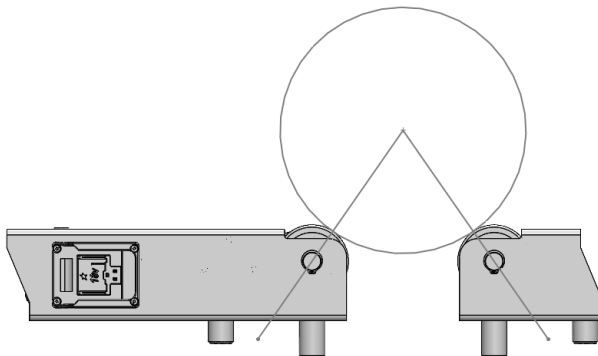
- Megnevezés: Vezeték nélküli csőforgató
- Típus: WPR – 500
- Technológiai seb: 0,1-1,5 [m/perc]
- Nyomaték: 45 [Nm] (M_{max} 125 [Nm])
- Terhelhetőség: Max 500 kg/4 görgő (lásd 3. fejezet)
- Görgő átmérője: Ø80 [mm]
- Forgatható átmérő: Ø 20-600 [mm] (5.1 fejezet)
- Befoglaló méretek: 378x100x100; 163x100x100 [mm]
- Tömeg: 16 [kg/szett]
- Energiaforrás: Makita 1x18V 5/6Ah Li-ion akku (nem tartozék)
- Leszorító kar: CL-500 (nem tartozék)
- Állvány adapter: PS – 500 (nem tartozék)

3. Terhelhetőség

A WPR – 500 vezeték nélküli csőforgató stabil helyzetét a furatos asztal furatai, illetve a forgatandó geometria határozza meg. A görgőket a munkadarab átmérő függvényében olyan távolságba kell elhelyezni, hogy terhelés hatásvonalai 70° - 100° -ot zárjanak be egymással. Amennyiben a szög 70° alatt van úgy távolítani, amennyiben 110° felett úgy közelíteni kell a szemben lévő görgőket egymáshoz.

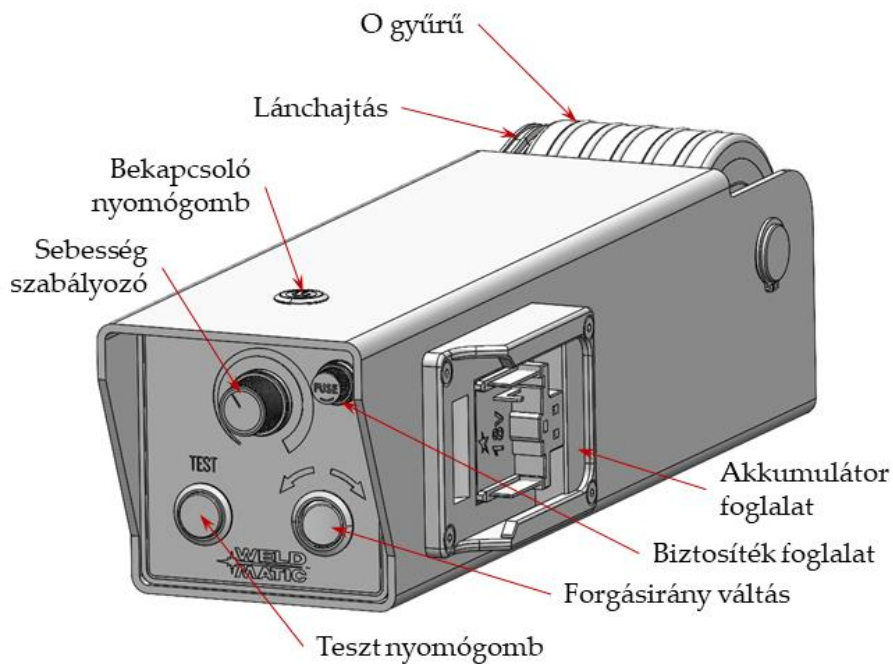


Túl közeli/távoli elhelyezés



Helyes elhelyezés

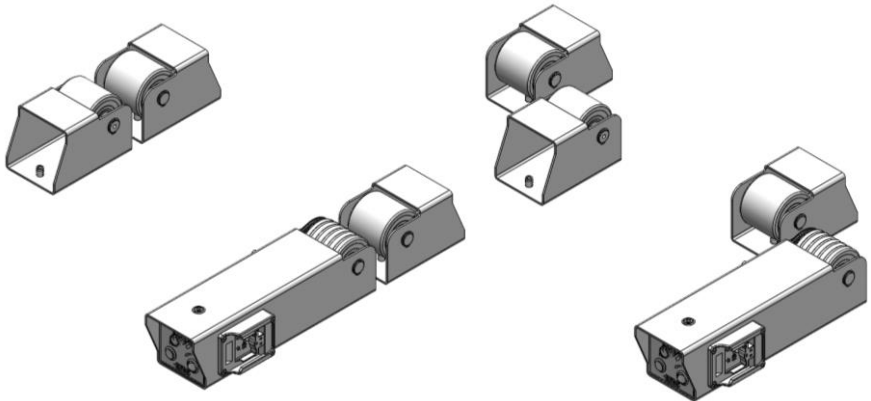
4. Berendezés felépítése



5. Üzemeltetés

5.1. Munkadarab rögzítése

A WPR – 500 vezeték nélküli csőforgatóra forgásszimmetrikus munkadarab esetén helyezze fel úgy a munkadarabot, hogy egyszerre mind a négy görgőn pihenjen fel. Ha a munkadarab \varnothing 20-100 [mm] aszimmetrikus (diagonális vagy 16-os furatú asztal esetén), ha \varnothing 45-600 [mm] szimmetrikus elrendezést használjon. A csőforgató görgői műanyag (PUR) bevonatúak, ezért ügyeljen arra, hogy a hegesztés közben felmelegedett munkadarab ne olvassza meg a görgőt. A hegesztési varrat hőhatásövezete minimum 200 [mm]-re legyen a görgőktől! Amennyiben többsoros és/vagy felrakóhegesztést végez, gondoskodjon a munkadarabhoz illeszkedő ütközőről a munkadarab lefutás ellen! Külponos terhelés esetén (könyök, stb.) használjon leszorítókart! Hosszú és/vagy vékonyfalvasztagság esetén használjon több szabadonfutó görgőt! Feszítést, hajlítást, kalapálást ne végezzen a forgatóra rögzített munkadarabon! Az ilyen okokból keletkező meghibásodásokra a garancia nem vonatkozik!



Szimmetrikus és aszimmetrikus elrendezés

5.2. Csőforgatók rögzítése

A csőforgató használatához a berendezést furatos asztalhoz (Siegmond, Demmeler) kell helyezni, az asztal furatainak megfelelő lábszettel. A készüléket csak az asztal felső síkjára szabad helyezni!

5.3. Testkábel csatlakoztatása

A testkábel a munkadarabhoz rögzítse úgy, hogy biztosítva legyen a munkadarab szabad elfordulása! Használjon forgó áramátadót!

5.4. Bekapcsolás

A bekapcsolás lépései:

- Helyezze be az akkumulátort a foglaltba.
- A hajtott görgő tetején lévő nyomógombbal kapcsolja be a berendezést (bekapcsolt állapotban a gomb pirosan világít).
- Amennyiben a nyomógomb nem világít, ellenőrizze, hogy zavartalan-e az áramellátás, illetve ellenőrizze a kezelőfelületen található biztosíték foglalatban lévő biztosíték épségét (6. fejezet).

5.5. Paraméterek beállítása

Paraméterek beállításának főbb lépései:

- Válassza ki a forgásirányt „←→” kapcsolóval.
- Állítsa be a kívánt technológiai sebességet a potméter segítségével.

5.6. Vezetéknélküli lábkapcsoló (WFS) csatlakoztatása

A WPR – 500 vezetéknélküli csőforgatóra használható vezetéknélküli lábkapcsolóval is. Pedál csatlakoztatásának lépései:

- Kapcsolja ki a csőforgatót (vegye ki az akkumulátort).
- Kapcsolja be a pedált a lábkapcsoló megnyomásával.
- A pedál oldalán lévő párosító gombot tartsa lenyomva, közben kapcsolja be a forgatót (tegye be az akkumulátort és kapcsolja be)

- Kapcsolja a „Sensor” kapcsolót „0” állásba.
- A lábkapcsoló nyomva tartása után a beállított paramétereknek megfelelően forogni kezd a befogott munkadarab.
- A berendezés 5 perc használaton kívüli idő után alvó üzemmódba kerül, a lábkapcsoló megnyomásával ébreszthető.
- Lábkapcsoló törléséhez kapcsolja be a készüléket, majd nyomja 10 másodpercig a párosító gombot.

5.7. Vezetéknélküli áramérzékelő (WCS) csatlakoztatása (opció)

A WPR – 500 vezetéknélküli csőforgatóra használható vezetéknélküli áramérzékelős kapcsolóval is. Csatlakoztatásának lépései:

- Kösse közvetlenül a hegesztőgép testcsatlakozásába a készüléket, majd csatlakoztassa a testkábel a készülékhez.
- Kapcsolja ki a csőforgatót (vegye ki az akkumulátort).
- Kapcsolja be a készülék oldalán lévő nyomógommbal kapcsolja be a berendezést (bekapcsolt állapotban a gomb pirosan világít).
- A készülék oldalán lévő párosító gombot tartsa lenyomva, közben kapcsolja be a csőforgatót (tegye be az akkumulátort és kapcsolja be)
- A berendezés 5 perc használaton kívüli idő után alvó üzemmódba kerül, a bekapcsoló gomb megnyomásával ébreszthető.
- Az eszköz törléséhez kapcsolja be a készüléket, majd nyomja 10 másodpercig a párosító gombot.

5.8. Forgatás

A WPR – 500 vezetéknélküli csőforgató forgatása 3 módon történhet:

- A „Test” gomb benyomásával a csőforgató a beállított paramétereknek megfelelően forogni kezd. Ezt a lehetőséget a paraméterek ellenőrzésére ajánlott használni.
- Vezetéknélküli lábkapcsoló használatával.

- Vezetéknélküli áramérzékelő használatával, ehhez kapcsolja csatlakoztassa a WCS-t a készülékhez. A hegesztőáram kialakulása után a berendezés automatikusan indítja a forgatást, amely egészen a hegesztőáram megszűnéséig tart. **Az áramérzékelő megbízható működéséhez legalább 30 A hegesztőáram szükséges!**

5.9. Hegesztés

A WPR – 500 vezetéknélküli csóforgató nem része a hegesztőáramkörnek, így hegesztő árammal kapcsolatos korlátozás nem befolyásolja a használatát. A csóforgató görgői műanyag (PUR) bevonatúak, ezért ügyeljen arra, hogy a hegesztés közben felmelegedett munkadarab ne olvassza meg a görgőt. A hegesztési varrat hőhatásövezete minimum 200 [mm]-re legyen a görgőktől! A berendezés 5 perc használaton kívüli idő után alvó üzemmódba kerül, bekapcsoló gombbal ébreszthető.

6. Karbantartás

Karbantartási műveleteket csak áramtalanított berendezés esetén végezzen!
Áramtalanításhoz vegye ki az akkumulátort a berendezésből!

6.1. Biztosíték ellenőrzés és csere

Mindig azonos biztosítékot használjon! A nem megfelelő biztosíték használatából keletkező meghibásodásokra a garancia nem vonatkozik. Az olvadóbiztosíték típusa a 9. fejezetben található.

- Áramtalanítsa a berendezést.
- Óvatosan vegye ki a biztosítékot a foglalatból.
- Ha szükséges cserélje ki.

6.2. Lánckenés

A lánckenést a hosszú élettartam érdekében legalább évente vagy 1000 üzemóránként át kell kenni. Ajánlott kenőzsír típusa a 9. fejezetben található.

Lépései:

- Áramtalanítsa a berendezést.
- Féktisztító kefével mossa le a szennyezett, elhasználódott zsírt
- Kenje be szintetikus kenőzsírral a láncot

6.3. Vezetéknélküli lábkapcsoló elem cseréje

Vezetéknélküli lábkapcsoló elemmel működik, amennyiben nem reagál a kapcsolásra valószínűleg lemerült. Csak azonos típusú elemet használjon! Az elem típusa a 9. fejezetben található.

- Távolítsa el a felső (sárga) burkolatot, majd óvatosan billentse ki az elemet az elemtartóból
- Helyezze be az új elemet.
- Tegye vissza a burkolatot.

6.4. Tapadás segítő gyűrűk cseréje

A hajtott görgő tapadás segítő gyűrűkkel van ellátva. A gyűrűk a terheléstől függően elhasználódnak, a jobb tapadás érdekében cserélni kell. A cseréhez érdemes használni kiegészítőként megvásárolható szerelőkészletet. Ajánlott gyűrű típusa a 9. fejezetben található.

- Áramtalanítsa a berendezést.
- Lazítsa meg hajtómű rögzítő csavarokat, a középsőt tekerje ki teljesen
- Vegye le a zégergyűrűt a tengely furatos oldaláról
- Óvatosan kalapálja ki a tengelyt, úgy hogy ne sérüljön a tengely.
- A görgőnél fogva húzza ki a hajtást annyira, hogy a láncot le tudja akasztani.
- Cserélje ki a gyűrűket
- Akassza vissza a láncot a görgőn lévő lánckerékre majd a távtartókkal együtt tolja be a görgőt a helyére
- Helyezze vissza a tengelyt és tegye vissza zégergyűrűt
- Feszítse meg a láncot, majd húzza meg a csavarokat.

6.5. Hajtómű karbantartása

A WPR – 500 vezeték nélküli csőforgató hajtóműve élettartamkenéssel van ellátva, rendszeres karbantartást nem igényel.

6.6. Vezeték nélküli áramérzékelő elem cseréje (opció)

Vezeték nélküli áramérzékelős kapcsoló elemmel működik, amennyiben nem reagál a kapcsolásra valószínűleg lemerült. Csak azonos típusú elemet használjon! Az elem típusa a 9. fejezetben található.

- Távolítsa el a felső (fekete) burkolatot, majd óvatosan billentse ki az elemet az elemtartóból
- Helyezze be az új elemet.
- Tegye vissza a burkolatot.

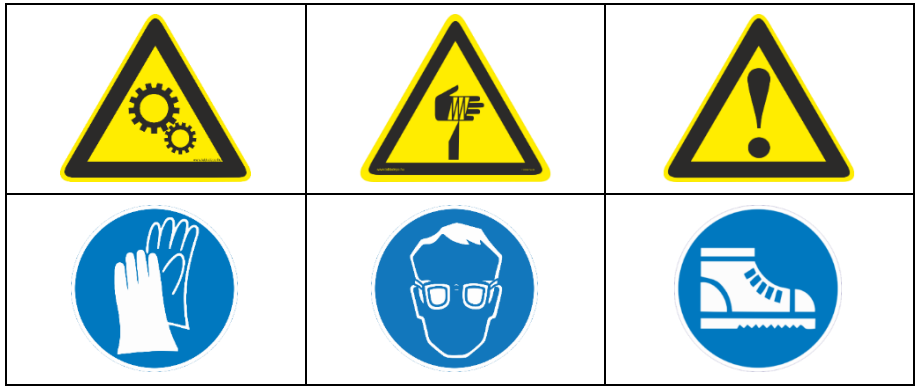
7. Hibakeresés

Hiba leírása	Lehetséges hibaok	Hiba javítása
Bekapcsolás után a nyomógomb nem világít.	<ol style="list-style-type: none">1. Nem megfelelő a tápellátás.2. Túlterhelés miatt kiolvadt a védő-biztosíték.	<ol style="list-style-type: none">1. Csatlakoztassa a berendezéshez az 1x18V 5Ah akkumulátort2. Biztosíték cseréje a kezelőfelületen található foglalatban. (6.1)
Forgatás nem megy.	<ol style="list-style-type: none">1. Túlterhelés miatt kiolvadt a védő-biztosíték.2. Motorbekötés meglazult	<ol style="list-style-type: none">1. Biztosíték cseréje a kezelőfelületen található foglalatban. (6.1)2. Ellenőrizze a motorcsatlakozó kábeleket.
A görgők nagyon melegszenek (égett műanyag szag van) hegesztés közben.	Túl közel van a görgő a hegesztési varrathoz	Növelje a görgők távolságát a hegesztési varratól.
A munkadarab elfordul a görgőkön	<ol style="list-style-type: none">1. Túl kicsi a tapadás a görgő és a munkadarab között.	<ol style="list-style-type: none">1. Cserélje le a tapadás segítő gyűrűket
	<ol style="list-style-type: none">2. Nem forgásszimmetrikus a munkadarab (külponos terhelés)	<ol style="list-style-type: none">2. Ellenőrizze a testkábelt, hogy akadálytalanul elfordul-e a munkadarab, illetve használjon leszorítókart

8. Munkavédelmi utasítások

A WPR – 500 vezeték nélküli csőforgató elsősorban hegesztéstechnikai feladatokhoz használható, kisméretű munkadarabok forgatására és pozicionálására alkalmas berendezés, minden esetben tartsa be a HBSZ-t (143/2004. (XII. 22.) GKM rendelet). Munkavégzés előtt mindig ellenőrizze az elektromos kábelek szigetelésének és a kezelőszervek épségét. Sérült szigetelésű kábelek áramütést okozhatnak, és elektromos meghibásodást okozó zárlathoz vezethetnek. Munkavédelmi utasítások:

- Munkavégzés előtt mindig ellenőrizze a kezelőszervek épségét! Ne használja a berendezést, ha a kezelőfelület, akkumulátortartó sérült!
- Ne használja sérült akkumulátorral a berendezést!
- Használat előtt ellenőrizze a görgők lábainak rögzítését! Ha laza húzza meg a csavarokat!
- A hegesztési varrat hőhatásövezete minimum 200 [mm]-re legyen a görgőktől!
- Amennyiben többsoros és/vagy felrakóhegesztést végez, gondoskodjon a munkadarabhoz illeszkedő ütközőről a munkadarab lefutás ellen!
- Ne fogja meg a csőforgató és rögzített munkadarabot forgatás közben!
- Hegesztés előtt mindig ellenőrizze a munkadarab körbe-forgathatóságát!
- Fokozottan figyeljen a kéz sérülésének veszélyére!
- A munkadarabot megfelelően rögzítse!
- Hosszú munkadarab esetén mindig használjon támaszt!
- Feszítést, hajlítást, kalapálást ne végezzen a forgatóra rögzített munkadarabon!
- A készüléket csak az asztal felső síkjára szabad helyezni!
- Csak a Weldmatic kft. által meghatározott csőállvánnyal és adapterrel használja a berendezést!
- Használjon egyéni védőfelszerelést!



9. Kopóalkatrész lista

Olvadó biztosíték: LITTELFUSE 0217010.MXP 5x20 mm 10A
Lítium elem: GMB POEWER ER34615H; 3V 19000mAh
Tap. segítő gyűrű: 72x4 NBR 70 Shore A
Zégergyűrű: DIN 471 20x1,2
Kenőzsír: LIZS-2

10. Jótállás

A gyártó a berendezésre az átadás napjától számított 1 éves garanciát ad. Ha a garanciális idő alatt a berendezés olyan meghibásodást szenved, ami anyaghibára, összeszerelési vagy megmunkálási hibára vezethető vissza, akkor a gyártó biztosítja a berendezés térítésmentes javítását.

A garancia nem vonatkozik azokra a meghibásodásokra, amelyek nem rendeltetésszerű használat, túlterhelés, ill. a kezelési útmutatóban leírtak figyelmen kívül hagyása miatt következett be. A garancia továbbá nem érvényesíthető, ha a gépet a gyártó előzetes beleegyezése nélkül átalakítják, vagy rajta szakszerűtlen javítást, módosítást végeznek

Weldmatic Ipari és kereskedelmi Kft.

2311 Szigetszentmiklós, Bercsényi utca 1/C (Pf. 63)

2310 Szigetszentmiklós, HRSZ 0298/107.

tel:(24)-444 444;

www.weldmatic.hu E-mail: info@weldmatic.hu

Garanciajegy

WPR – 500 csőforgató

A fenti termékre a Weldmatic Kft. a vásárlás napjától számított 1 évig jótállást vállal. A garanciális idő alatt fellépő esetleges meghibásodásokat a Weldmatic Kft. térítésmentesen kijavítja. Kivételt képeznek azok a meghibásodások, melyek:

- a nem rendeltetésszerű használatra,
- a szakszerűtlen karbantartásra, ill. szállításra, vagy
- a kezelési- és karbantartási utasításban leírtak figyelmen kívül hagyására vezethetők vissza.

A garanciajegy csak a Weldmatic Kft. által lepecsételve és aláírva érvényes.

A fenti termék garanciális javítására cégünk jogosult.

Gyártási szám: 202.../500/.....

Vásárlás napja: 2023.....

WELDMATIC KFT
2311 Szigetszentmiklós,
Pf 63 ♦ Bercsényi u. 1/C
adószám 10964277 2-13



.....
Weldmatic Kft.

CE megfelelési nyilatkozat

Gyártó neve: Weldmatic Kft.

Gyártó székhelye: 2310 Szigetszentmiklós, Bercsényi 1/C

Kijelentjük, hogy a **202.../500/.....** sorozatszámú **WPR – 500 Vezeték-nélküli csőforgató** megfelel az alábbiakban felsorolt előírásoknak és szabványoknak.

Szabványok

MSZ EN 60204-1:2019 Gépek biztonsága. Gépek villamos szerkezetei.

MSZ HD 60364-41:2018 Kisfeszültségű villamos berendezések. 4-41. rész: Biztonság. Áramütés elleni védelem

MSZ EN 61000-6-4:2020 Elektromágneses összeférhetőség (EMC). 6-4. rész: Általános szabványok. Az ipari környezetek zavarkibocsátási szabványa

MSZ EN ISO 12100:2011 Gépek biztonsága. A kialakítás általános elvei. Kockázatértékelés és kockázatsökkentés

MSZ EN 60529:2015 Villamos gyártmányok burkolatai által nyújtott védettségi fokozatok (IP-kód) (IEC 60529:1989)

Direktíva

2004/108/EK irányelv az elektromágneses összeférhetőségre vonatkozó tagállami jogszabályok közzétételéről és a 89/336/EGK irányelv hatályon kívül helyezéséről

2006/95/EK irányelv a meghatározott feszültséghatáron belüli használatra tervezett elektromos berendezésekre vonatkozó tagállami jogszabályok összehangolásáról

2006/42/EK irányelv a gépekről és a 95/16/EK irányelv módosításáról

Rendelet

62/2006. (VIII. 30.) GKM rendelet az elektromágneses összeférhetőségről

16/2008. (VIII. 30.) NFGM rendelet a gépek biztonsági követelményeiről és megfeleléségének tanúsításáról

23/2016. (VII. 7.) NGM rendelet a meghatározott feszültséghatáron belüli használatra tervezett villamossági termékek forgalmazásáról, biztonsági követelményeiről és az azoknak való megfeleléség értékeléséről

1993. évi XCIII. törvény a munkavédelemről

Magyarországi forgalmazó: Weldmatic Kft.

2310 Szigetszentmiklós, Bercsényi u. 1/c

WELDMATIC KFT.
2311 Szigetszentmiklós
Pf 63 ♦ Bercsényi u. 1/c
adószám 10964277-2-13