

WRT – 050

GÉPKÖNYV

Vezetéknélküli
forgatóasztal

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.	Forgatóasztal rögzítése	5
5.3.	Forgató billentése	5
5.4.	Testkábel csatlakoztatása	5
5.5.	Bekapcsolás	6
5.6.	Paraméterek beállítása	6
5.7.	Vezetéknélküli lábkapcsoló (WFS) csatlakoztatása (opció)	6
5.8.	Forgatás	7
5.9.	Hegesztés	7
6.	Karbantartás	8
6.1.	Biztosíték ellenőrzés és csere	8
6.2.	Lánckenés.....	8
6.3.	Hajtómű karbantartása	8
6.4.	Kijelző védőplexi cseréje	9
6.5.	Akkumulátor védő lemez cseréje	9
6.6.	Vezetéknélküli lábkapcsoló cseréje (opció).....	9
7.	Hibakeresés.....	10
8.	Munkavédelmi utasítások.....	11
9.	Kopóalkatrész lista.....	12
10.	Jótállás.....	12

1. A berendezés rendeltelése

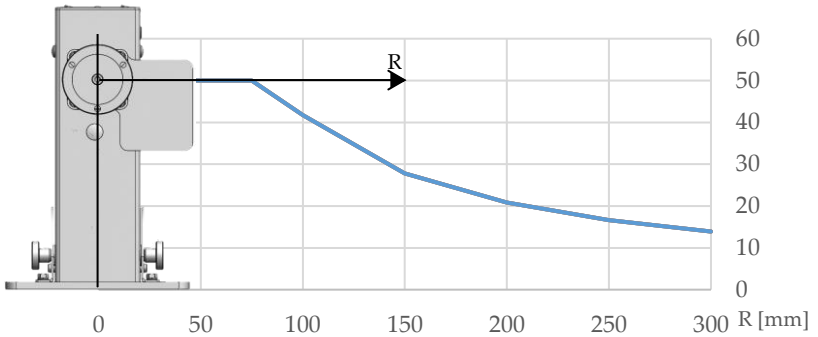
A WRT – 050 vezeték nélküli forgatóasztal elsősorban hegesztéstechnikai feladatokhoz használható, kisméretű munkadarabok forgatására és pozicionálására alkalmas berendezés. A forgóasztalra rögzített munkadarabon forgatás közben és álló helyzetben is végezhető hegesztés, vagy láng- ill. plazmavágás. A forgató rendelkezik áramérzékelős indítással és gyökgáz átvezetéssel is.

2. Műszaki adatok

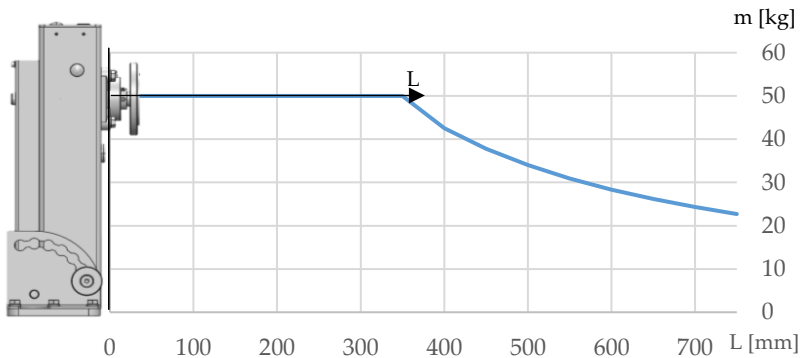
- Megnevezés: Vezeték nélküli forgatóasztal
- Típus: WRT – 050
- Billentési tartomány: 0°-15°-30°-45°-60°-75°-90°
- Tengely magasság: 300 [mm]
- Hegesztő áram: 200A / 100%
- Fordulatszám: 0,05-5 [fordulat/perc]
- Nyomaték: 45 [Nm] (M_{max} 120 [Nm])
- Terhelhetőség: Max 50 kg (lásd 3. fejezet)
- Asztallap átmérője: Ø100 [mm]
- Befoglaló méretek: 167x260x410
- Gyökgáz csatlakozás: G3/8"
- Tömeg: 15 [kg]
- Energiaforrás: Makita 1x18V 5/6Ah Li-ion akku (nem tartozék)
- Tokmány: K11/K12-100 (nem tartozék)

3. Terhelhetőség

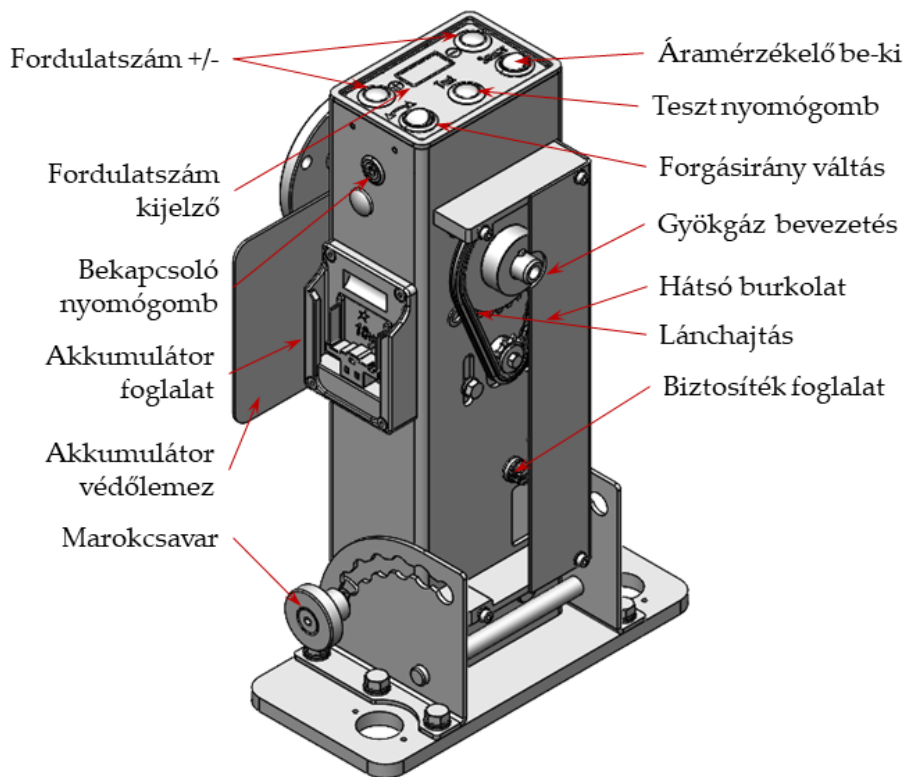
Kültpontos terhelés



Forgásszimmetrikus terhelés



4. Berendezés felépítése



5. Üzemeltetés

5.1. Munkadarab rögzítése

A munkadarab rögzítéséhez célszerű K11/K12-100-as 3 vagy 4 pofás tokmányt használni. Az asztallapon $\varnothing 72 \times 2$ illesztő perem és $\varnothing 84$ osztóköron 3 db 8,5 furat található, tokmány vagy egyedi készülék rögzítéséhez. A forgatómotor hajtóműve önzáró rendszerű. Az asztalon rögzített munkadarabra kifejtett erő olyan forgatónyomatékokat ébreszthet a hajtóműben, amely annak meghibásodásához vezethet. Feszítést, hajlítást, kalapálást ne végezzen a forgatóra rögzített munkadarabon! Az ilyen okokból keletkező meghibásodásokra a garancia nem vonatkozik!

5.2. Forgatóasztal rögzítése

A forgatóasztal használatához a berendezést furatos asztalhoz (Siegmund, Demmeler) kell rögzíteni, az asztalhoz tartozó szorítócsavarral. A készüléket az asztal felső síkjára és oldalához is lehet rögzíteni.

5.3. Forgató billentése

A kívánt hegesztési pozíció beállításait a berendezés oldalán lévő marokcsavar lazítása után diszkrét 0° - 15° - 30° - 45° - 60° - 75° - 90° -os dőlésszögbe lehet állítani. A berendezés legmerevebb állása a 0° -nál található.

5.4. Testkábel csatlakoztatása

A WRT – 050 vezeték nélküli forgatóasztal használatához nem szükséges testkábel csatlakoztatni. A berendezés ún. fordított kiszigetelésű, azaz a hegesztőgép testkábelét elegendő a hegesztőasztalhoz rögzíteni. A fordított kiszigetelésnek köszönhetően a test a gépvázról közvetlenül a tengelyre van átvezetve.

5.5. Bekapcsolás

A bekapcsolás lépései:

- Helyezze be az akkumulátort a foglaltba.
- Akkumulátor feletti 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 hátsó burkolat alatt található biztosíték foglaltban lévő biztosíték épségét (6. fejezet).

5.6. Paraméterek beállítása

Paraméterek beállításának főbb lépései:

- Válassza ki a forgásirányt „ $\leftarrow\rightarrow$ ” kapcsolóval.
- Állítsa be a kívánt fordulatszámot a „+”-” nyomógombok segítségével.
- A fordulatszám értéke digitális kijelzőn fordulat/perc mértékegységben olvasható le.

5.7. Vezetéknélküli lábkapcsoló (WFS) csatlakoztatása (opció)

A WRT – 050 vezetéknélküli forgatóasztal használható vezetéknélküli lábkapcsolóval is. Pedál csatlakoztatásának lépései:

- Kapcsolja ki a forgatót (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.

5.8. Forgatás

A WRT – 050 vezetéknélküli forгатóasztal forгатása 3 módon történhet:

- A „Test” gomb benyomásával a forгатóasztal a beállított paramétereknek megfelelően forogni kezd. Ezt a lehetőséget a paraméterek ellenőrzésére ajánlott használni.
- Áramérzékelő használatával, ehhez kapcsolja a „Sensor” kapcsolót „I” állásba. A hegesztőáram kialakulása után a berendezés automatikusan indítja a forгатást, amely egészen a hegesztőáram megszűnéséig tart. **Az áramérzékelő megbízható működéséhez legalább 30 A hegesztőáram szükséges!**
- Vezetéknélküli lábkapcsoló használatával.

5.9. Hegesztés

A WRT – 050 vezetéknélküli forгатóasztal csúszó áramátadóval van felszerelve, amely forгатás közben biztosítja a hegesztőáram átvezetését, a gépvázról a forгатóasztalhoz rögzített munkadarabra. **Az áramátadó legnagyobb terhelhetősége 100%-os bekapcsolási idő mellett 200 A.** Nagyobb áramerősségek esetén 50 A-ként 25%-kal kell csökkenteni a bekapcsolási időt. 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, majd távolítsa el burkolatot.
- Óvatosan vegye ki a biztosítékot a foglalatból.
- Ha szükséges cserélje ki.
- Szerelje vissza a burkolatot

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, majd távolítsa el burkolatot.
- Csavarja ki a 4 db M4x35 burkolatrögzítő csavart,
- Féktisztító kefével mossa le a szennyezett, elhasználódott zsírt
- Kenje be szintetikus kenőzsírral a láncot
- Szerelje vissza a burkolatot

6.3. Hajtómű karbantartása

A WRT – 050 vezeték nélküli forgatóasztal hajtóműve élettartamkenéssel van ellátva, rendszeres karbantartást nem igényel.

6.4. Kijelző védőplexi cseréje

- Áramtalanítsa a berendezést.
- Lazítsa meg a berendezés oldalán lévő 4 db M4 hernyócsavart és óvatosan feszegesse ki csavarhúzóval a kezelőfelületet a gépvázból.
- A védőplexit fentről tolja ki oldalra a kezelőfelületből.
- Helyezze be az új védőplexit, nyomja vissza óvatosan a kezelőfelületet a géptestbe és húzza meg a 4 db rögzítő csavart.

6.5. Akkumulátor védő lemez cseréje

A védőlemez feladata az akkumulátor védelme, a hegesztési fröccsenésektől. Ha nem takarja megfelelően az akkumulátort a berendezést használni tilos!

Csere lépései:

- Áramtalanítsa a berendezést, majd távolítsa el burkolatot.
- Távolítsa el a kijelzőt a rögzítő csavarok meglazítása után.
- Vegye ki az első (külső) csapágy rögzítő csavarjait.
- Lazítsa meg a csapágyakon és lánckereken a rögzítő hernyócsavarokat.
- Finoman nyomja előre a tengelyt kb 2-3 mm-t.
- Vegye ki a védőlemezt és helyezze be az újat.
- Húzza meg a csapágy rögzítő csavarjait, nyomja ütközésig a tengelyt rögzítse a csapágyak hernyócsavarjait.
- Nyomja vissza a lánckereket és húzza meg a hernyócsavart.
- Helyezze vissza a burkolatot és a kijelzőt.

6.6. Vezetéknélküli lábkapcsoló cseréje (opció)

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.

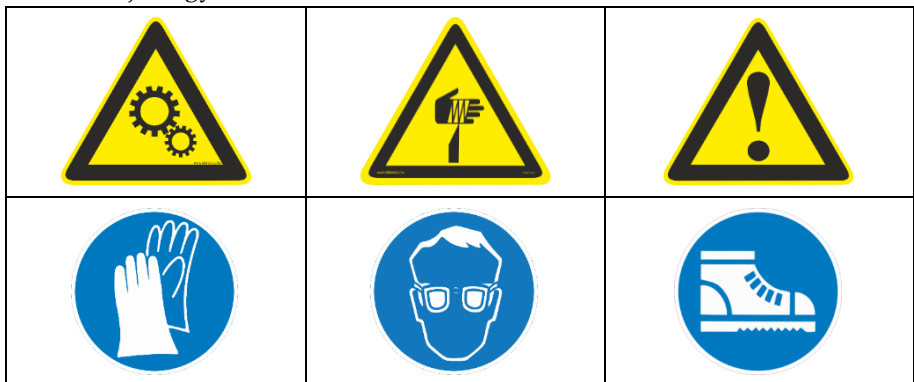
7. Hibakeresés

Hiba leírása	Lehetséges hibák	Hiba javítása
Bekapcsolás után a nyomógomb nem világít.	1. Nem megfelelő a tápellátás.	1. Csatlakoztassa a berendezéshez az 1x18V 5Ah akkumulátort
	2. Túlterhelés miatt kiolvadt a védő-biztosíték.	2. Biztosíték cseréje a burkolat alatt található foglalatban. (6.1)
Forgatás nem megy.	1. Túlterhelés miatt kiolvadt a védő-biztosíték.	1. Biztosíték cseréje a burkolat alatt található foglalatban. (6.1)
	2. Motorbekötés meglazult	2. Ellenőrizze a hátsó burkolat alatt a motorcsatlakozó kábeleket.
A berendezés nagyon melegszik hegesztés közben.	Túl nagy a beállított hegesztőáram.	Csökkentse a beállított hegesztőáramot, vagy a bekapcsolási időt. Az áramátadó terhelhetősége 100% bekapcsolási idő mellett 200 A.

8. Munkavédelmi utasítások

A WRT – 050 vezeték nélküli forgatóasztal 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!
- A berendezést rögzítés nélkül használni tilos és balesetveszélyes!
- Dőlésszög beállítása után alaposan húzza meg a rögzítőcsavarokat!
- Ne fogja meg a forgatóasztalt 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!
- Használjon egyéni védőfelszerelést!



9. Kopóalkatrész lista

Olvadó biztosíték:	LITTELFUSE 0217010.MXP 5x20 mm 10A
Lítium elem:	GMB POEWER ER34615H; 3V 19000mAh
Kenőzsír:	LIZS-2
Védőplexi:	1x30x35 (hegesztő védőplexi)

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

WRT – 050 forgatóasztal

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.../050/.....

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.../050/.....** sorozatszámú WRT – 050 **Vezeték-nélküli forgatóasztal** megfelel az alábbiakban felsorolt előírásoknak és szabványoknak.

Szabványok

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

MSZ HD 60364-4-41:2018 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