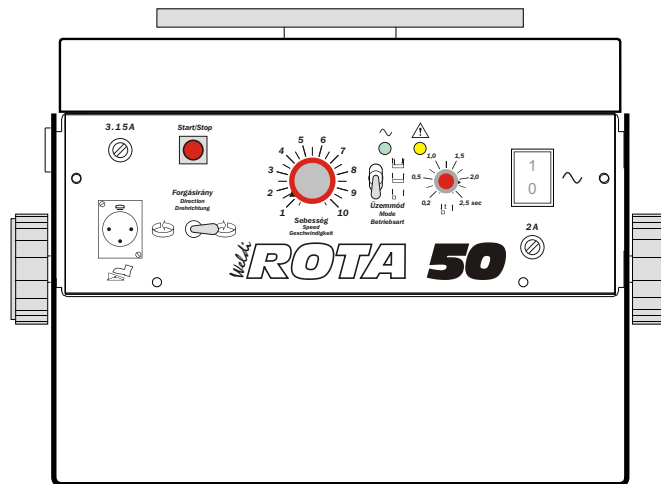


Weldi **ROTA 50**

típusú
munkadarab-forgató berendezés

*Üzembehelyezési, kezelési és
karbantartási kézikönyv*



WELD-IMPEX
Hegesztéstechnika

WELD-IMPEX Kft.

*Hegesztő-
és plazmavágó gépek
gyártása és forgalmazása*

5300 **Karcag** Kunhegyesi út 2.

Tel: +36 59/503-525

Fax: +36 59/503-515

E-mail: weldi@weldimpex.hu

Internet: www.weldimpex.hu

Gyártási szám:

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

a hegesztő- és vágóipar elektromos gépeire



Ezt az útmutatót mindenféle művelet megkezdése előtt alaposan olvassa át!



A következő fejezetek néhány **biztonsági előírást** és **utasítást** adnak arra, hogy hogyan használja a hegesztő- és vágóipar elektromos gépeit, hogy **minden érintett személy elkerülje** a balesetet, sérülést stb.

Mivel a **sokféle munkakörülmény** miatt minden megelőző szabályt nem lehet megadni, **kövesse** az aktuális feladatra vonatkozó **szabályokat** és a munkaadó **biztonsági gyakorlatát**.

Olvassa el, értse meg és tartsa be minden használt alkatrész és berendezés (gápalack, pisztoly, elszívó stb.) **biztonságára** vonatkozó munka- és tűzvédelmi előírásokat.

1. Veszélyes jellemzők



1. Fontosak a gép és a munkavégzés kialakított **körülményei**: **szállítás, tárolás, üzembehelyezés, kezelés, karbantartás.**

2. A gép az **elektromos hálózathoz** csatlakozik.

3. Az **elektróda, a munkadarab** (vagy *test*) és a **kábelek feszültség alatt** vannak. Több elektróda feszültsége **összeadódhat** a munkadarabon. A **plazmavágásnál** 200–350 V van a pisztolyon!

A hegesztés/vágás során az alábbiak **keletkeznek**:

4. Látható **fény**, **ultraibolya** és **infravörös sugárzás**, jelentős **hő**.

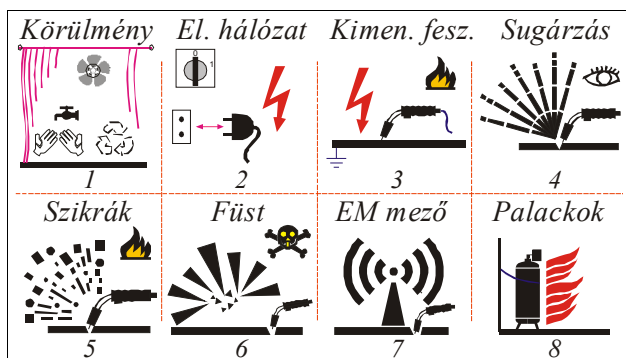
5. **Szikrák, fröccsenés** és **magas hőmérsékletű** (800–1600 °C), nagyenergiájú **fémcseppek**. Ezek kidobódnak az ívből és még a **szomszédos** területekre is **eljuthatnak** (kis réseken át).

6. Mérgező **gőzök, gázok** és **füst**

- a **megmunkált** (pl. galvanizált, ólom- vagy kadmium-bevonatos) fémből,
- a **munkához** használt gázból,
- és ezek **egymással** való reakciójából (pl. foszgén).

7. Jelentős **elektromágneses mező** (a nagy áramok miatt), ami a **kábelekből** és az **ívből kisugárzódik** a környezetbe. Hatása **jelentősen** csökken a távolsággal. A **HF-gyújtós** gépek (TIG, Plas) sugárzása **még** nagyobb.

8. A munkához használt és más, a **közelben** lévő **palack nagynyomású gázt** tartalmaz.



2. Káros hatások

Ezek a **veszélyes jellemzők** a **munkavégzőkre** (és a közelben levő **élőlényekre**, a **gépre** és **más berendezésekre** is) **káros** hatást gyakorolhatnak:

♦ Általános sérülések

1: A nem megfelelően kialakított **környezet**, a nem jól elő- és elkészített **munkaterület** **baletveszélyes** lehet (a gép felborulása, túlmelegedése, a személy elesése stb.).

♦ Áramütés

2: A gép **belseje** **hálózati feszültség** alatt van.

3: A gép **kábelein** munka közben **feszültség** van.

♦ Szemkárosodás

1: A rossz **körülmények** **szemsérülést** okozhatnak.

4: Az **ívsugárzás** **szemgyulladás** okoz.

5: A **repülő szikrák** **fizikai** szemsérülést okozhatnak.

6: A **füst, gáz, gőz** a szemet **irritálhatja**.

8: A palackok **túlnyomása** a szembe juthat.

♦ Kéz- és bőrsérülés

1: A rossz **körülmények** miatt **megsérülhet** a bőr.

4: Az **ívsugárzás** **hőhatása** és a felforrósodott **munkadarab** megégetheti a bőrt.

5: A **repülő szikrák** **elérhetik** a bőrt.

6: A **füst, gáz, gőz** a bőrt **irritálhatja**.

♦ Belégzési sérülés

6: A **füst** stb. **kiszoríthatja** a levegőt és **belélegzése** sérülést vagy akár halált is okozhat.

♦ Tűz- és robbanásveszély

2: A gépben elvileg felléphet **elektromos hiba**.

3: A kábelek **túlmelegedhetnek** vagy **rövidzár** keletkezhet.

4: Az **ívsugárzásnak** nagy a **hőhatása** a munkadarabra.

5: A **szikrák** **nagy** hőmérsékletűek és **távolra** jutnak.

6: A **gőzök** **forróak** lehetnek és serkenthetik az égést.

8: A **palackok** **nagynyomású** és **égést segítő** gázt (pl. oxigén) tartalmazhatnak.

♦ Elektromágneses zavarok

7: Az **EM sugárzás** az **érzékeny** elektromos eszközök és az **élőlények** számára **túl nagy** energiájú.

♦ Környezeti kár

1,4,5,6: A **hegesztés/vágás** és **hulladék** anyagai **szennyezhetik** a környező **talajt, vizeket** és **levegőt**. **Káros zaj, fény** és **hő** keletkezik.

3. Szállítás, raktározás

» A **gép emelése és rakodása**:

- **ne legyen csatlakoztatva** hozzá pisztoly és kábel (vagy figyeljünk azok **húzó- és borítóhatására**), ne legyen benne **huzaldob** (MIG esetén);
- **nagyobb** méretnél **emelőgép** és **több** ember közreműködése szükséges (tegyük **raklapra**, ne a fogantyúnál fogva emeljük);
- **kisebb** súlynál (pl. kerék **nélküli** kivételnél) **kézi** emelés is lehetséges (közel tartva a padlóhoz, és **csak** a mozgítás idejére), akár **fogantyújánál** fogva;

» A **gép mozgatása és szállítása**:

- vízszintes, stabil, egyenletes **padlón**, **fogantyújánál** fogva legyen mozgatva;
- legyen **álló** helyzetben és **vízszintes** alapon (raklapon), biztosítva **elborulás** és **elgurulás** (ill. **elcsúszás**) ellen.

» Üzemen **kívül** a gép legyen **dobozában** vagy **letakarva**.

4. Munkaterület

» A munkaterület legyen ...



- tiszta és rendezett;
- árvénykolt, védőkorláttal elkerített (ha szükséges);
- jól megvilágított, szellőztetett (pl. elszívó-ventilátorral), megfelelő hőmérsékletű; csapódó viztől, esőtől és vihartól védett;
- egyenes, sima, akadálymentes, nem éghető anyagú padlójú (rajta száraz, szigetelő gumiszőnyeg).

» Ne legyenek a munkaterületen ...



- szívritmus-szabályzós emberek;
- gyerekek, állatok és növények;
- tűzveszélyes anyagok (vagy fedje le azokat);
- elektromosan érzékeny eszközök (pl. orvosi műszer, számítógép, riasztó, mobiltelefon);
- a munkához nem feltétlenül szükséges gépek és alkatrészek;
- nem segítő emberek.



» A palackok ...

- legyenek álló pozícióban, biztonságosan leláncolva, káros fizikai vagy hőhatástól (a munkadarabtól) távol;
- szelepei legyenek zárva és védőkupakjaik legyenek a helyükön, ha használaton kívül vannak.

» Legyen a közelben tűzoltókészülék, vízcsap, takaró (azonnali használatra készen).

» Védje a közműveket (gáz-, víz-, telefon- és elektromos vezetékek, szerelvények), valamint más szükséges gépeket (pl. áramfejlesztő).

5. Üzembehelyezés

» A gép ...



- legyen álló, stabil helyzetben, vízszintes padlón, zártan (burkolatai felhelyezve);
- legyen védve párától, nedvességtől, káros időjárási és mechanikai hatásoktól (száraz, fedett helyen);
- sérülten (pl. rongált kábellel) nem használható;
- kábelei csak teljes hosszában cserélhetők (tilos toldani, kisebb szakaszon javítani);
- testcsipesze a munkavégzési pont közeliében (és szorosán) csatlakozzon a munkadarabhoz (egyes fémrészek ui. megolvadhatnak);

- vízhűtő folyadék fagyálló legyen (vízhűtés esetén);
- felfüggesztése nem lehetséges (saját kerekein ill. lábain álljon);



- csak arra a célra használható, amire tervezték;
- biztonságát csökkentő változtatások nem végezhetők;
- alkatrészei, tartozékai is speciális kezelést igényelnek;

- üzembehelyezési, javítási és karbantartási munkáit (lehetőleg hálózatról leválasztott gépen)
 - csak gyakorlott, képzett és hozzaértő (vizsgázott) személyek végezhetik
 - a munka- és érintésvédelmi, valamint a helyi és gyártói előírásoknak megfelelően.

» Földelje a munkadarabot egy jól vezető ponthoz.



» Nem biztonságos gépen a hibát el kell hárítani, vagy ha ez azonnal nem lehetséges, a gépet meg kell jelölni "nem használható" vagy "üzemen kívül" címkével.

» Az esetlegesen szükséges más gépeket (pl. áramfejlesztő, elszívó) az üzemeltetési utasításuk szerint kell üzembehelyezni.

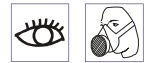
6. Előkészület



» Rendszeresen konzultáljon biztonsági felelőseivel; a felmerülő kérdéseket, problémákat beszélje meg velük.

» Biztonságos és stabil munkavégzési pozíció szükséges, vagyis ne legyen ...

- kábelek között (minden kábel az egyik oldalán legyen);
- létrán, állványon (ha az nem elég biztonságos);
- magasban, a leesés veszélyével;
- fárasztó testhelyzetben (pl. térdepelve).



» Használjon megfelelő, lehetőleg mesterséges szellőztést (az elszívókart igazítsa az adott feladathoz).

» Viseljen védőöltözetet (szigetelje el magát a munkadarabtól), amelynek részei:

- egész testét takaró olajmentes, tűzálló ruha,
- maszk vagy légzőkészülék,
- száraz, nem lyukas bőrkesztyű,
- magasszárú cipő, haj- és fülvédő,
- biztonsági szűrőüveg oldalpajzzsal (sisak),
- speciális munkákhoz esetleg egyéb védőfelszerelés.



» Ha segítők is tartózkodnak a közeliében, ezeket az előkészületeket nekik is meg kell tenniük!

7. Üzemeltetés

» A gép ...



- csak biztonságos munkavégzésre alkalmas helyen üzemeltethető;
- időszakos érintésvédelmi vizsgálata legyen elvégezve;
- csak védőföldeléssel, kismegszakítóval vagy olvadó biztosítóval és lehetőleg áramvédő kapcsolóval (fi-relével) ellátott hálózatra kapcsolható;

- szellőzőnyílásai legyenek szabadon (faltól min. 0,5 m);
- kábelei
 - egy más mellett és a padlón feküdjenek,
 - ne legyenek feltekerve fém vagy élő test köré,
 - közelében senki ne tartózkodjon sokáig,
 - csak kikapcsolt gépen legyenek csatlakoztatva ill. kihúzva;
- alkatrészei, szerelvényei (pl. gázcső) biztonságos, megfelelő, előírás szerinti jó állapotban legyenek.



» Az esetlegesen szükséges más gépeket (pl. áramfejlesztő, forgatóasztal) az üzemeltetési utasításuk szerint kell működtetni. Ha szükséges, a gyengéáramú kábeleket védeni kell biztonságos helyen vezetéssel vagy árvénykollással.

» Új (megváltozott) feladatokhoz az üzemeltetési körülményeket, feltételeket mindig újra ellenőrizni kell.

8. Munkavégzés



» Nem biztonságos feltételek esetén a munkavégzést *meg kell tagadni!* A körülményeket *saját és mások biztonságára* érdekében folymatosan (munka *előtt, közben és után*) ellenőrizni kell.

» Munkát csak **képzett** és **hozzáértő** (vizsgázott) személyek végezhetnek, a munka- és érintésvédelmi, valamint a *helyi és gyártói* előírásoknak megfelelően.

» Előfordulhatnak *olyan* esetek is, amikre még nincs útmutatás, illetve amik hatása még nem ismert (elsősorban a *zavarok* területén).



» Ne hegessen/vágjon ...

- feszültség alatt lévő *anyagokat* és *alkatrészeket* (ne is érintse ezeket);
- *tűz- vagy robbanásveszélyes* anyagok, porok, gőzök (pl. tisztításból, sprayből származó *klórozott szénhidrogén-gőzök*), illetve *gépek és berendezések* közelében;
- ha nem ismeri, hogy milyen gázok és gőzök keletkezhetnek pl. *bevont* fémekből;
- *nyirkos és piszkos* környezetben;
- tartályt, hordót, palackot, konténert stb., mert ezek (a "tisztítás" ellenére *benne lévő* és a *munka során* keletkező) gőzökkel telítettek.

» Védje a ...



- fejét és arcát: tartsa ...
 - a gőzökön kívül (*kerülje el* belégzésüket),
 - távol a palack *szelvényének* nyitott kimenetétől;
- levegőt (szűrős elszívóval), a talajt, a megmunkált fémet stb. a *szennyezésektől*;
- kábeleket minden *károsodástól*, pl. ne lépjen rá és ne gurítson át rajtuk semmit;
- közelen tartózkodókat ugyanúgy, ahogy *saját* magát.

» A tológörgő és a kitolt huzal is *veszélyes*, és feszültség alatt is van (*MIG* hegesztésnél).



» Ne tegye a következőket:

- kapcsolót ne kapcsoljon át, kábeleket ne húzzon ki csatlakozójukból munka közben;
- soha ne fordítsa a pisztolyt valaki (és saját maga) felé;
- ne álljon a gép szellőzőnyílásai elé (onnan *forró* levegő áramlik ki);
- ne dugjon át semmit a gép nyílásain át;
- ne érintsen meg fémes anyagokat csupasz testfelülettel;
- az elektródát ne érintse:
 - a munkadarabhoz, amikor ez nem szükséges,
 - feszültség alatt lévő alkatrészhez vagy palackhoz,
 - ha egyidejűleg a munkadarabot is érinti,
 - (pl. hűtésére) folydékhoz.



9. Alkatrészek kezelése



» Ha bármelyik alkatrészen sérülés, repedés stb. látszik, vagy működését *bizonytalan* érezzük, akkor ellenőriztessük, hogy a munka biztonsággal folytatható-e.

» Az alkatrészek jó állapota és működése a *környezet* védelmét is szolgálja; a *hibásan* működő alkatrész tűzet, rádiózavart stb. okozhat.



» Kábelek és csatlakozók, kapcsolók:

- feszültség alatt vannak (ívhúzási veszély lehet), *melegszenek*;
- ezeknél megfogva soha ne húzzuk a gépet.



» Gáz- és vízcsatlakozók, csövek, pisztoly:



- jelentősen melegszenek;
- nagy nyomással gáz (és vízhűtéses kivételnél víz) áramlik bennük;
- szivárgásnál forró és szennyezett gáz vagy víz kerülhet a környezetbe;
- éles végű huzal mozoghat bennük, viszonylag gyorsan (*MIG* esetén);
- a pisztoly ép, sérülésmentes állapota különösen fontos, mivel a dolgozó ezzel van legtöbb ideig (közvetlen) kapcsolatban.

10. Üzemszünet, karbantartás



» A pisztoly elektródája ne érjen fémes anyaghoz. A gép lehűlése után kapcsolja ki (a hozzákapcsoltakat is; ajánlott a *dugvilla(ka)t* is kihúzni).

» Munka után még eltart egy ideig, míg a környezet helyreáll, ezért a védőfelszereléseket ne vegye le azonnal. Vizsgálja meg, nem maradtak-e a területen pl. *fémdarabok*.



» A hulladék *anyagokat* gondosan, szabályosan (nem *háztartási* szemétként) kell kezelni; minden (beépített, kiszertelt) *alkatrész, tartozék* stb. **veszélyes hulladék**.

» A gép (és bármilyen tartozékának) belsejéhez csak **szakember** férhet hozzá. A belső alkatrészek ugyanis ...

- feszültség alattiak és forrók lehetnek,
- mozgó és forgó részekkel rendelkezhetnek (pl. ventilátor, szivattyú, *MIG*-huzaltoló), még kikapcsolás után is egy ideig.



Ezt az útmutatót alaposan, többször is olvassa át!



szellőzés világítás pajzs, szemüveg tűzvédelem

korlát hőmérs. védőöltözet, maszk környezetvéd.

rossz feltételek feszülts. füstlégzés hordó, kanna

túlmeleg. gázsziv. sugárzás élőlények hulladékok

Tartalomjegyzék

1. Bevezető.....	5
2. Műszaki adatok.....	5
3. Üzembehelyezés.....	5
4. Kezelés.....	6
5. Karbantartás.....	6
6. Alkatrészjegyzék.....	7
7. Kapcsolási rajz.....	7

Mellékletek:

- ◆ EK/EU-megfelelőségi nyilatkozat
- ◆ Jótállási jegy.

1. Bevezető

A munkadarab-forgató és -billentő berendezés a hegesztés és/vagy plazmavágás gépesítését szolgálja: a hegesztendő vagy vágandó munkadarabot megfelelő helyzetben és sebességgel forgatja.

Főbb részei:

- ◆ **Mechanikai részek:**
vázszerkezet, csapágyak, tárgyasztal;
- ◆ **Hálózati feszültségű részek:**
kábel, biztosító, kapcsoló, működtető transzformátor;
- ◆ **Kisfeszültségű részek:**
tolómotor, irányváltó kapcsoló, vezérlő elektronika.

2. Műszaki adatok

Névleges hálózati feszültség	230V, 50-60 Hz
Névleges teljesítmény	50 VA
Hálózati biztosító értéke	2 A
Érintésvédelmi osztály	I
Védettség	IP 21
Maximális hegesztőáram	200 A

Tárgyasztal átmérője	200 mm
Asztal fordulatszáma ¹	2 – 20 vagy 0,5 – 5 1/min
Felfogható tömeg, max. ²	50 kg
Billentési szög	-40° – +90°, 10 állásban
Méreték (sz×m×h)	390 × 260 × 280 mm
Saját tömeg	kb. 20 kg

¹ mechanikusan átszerelhető

² vízszintes tárgyasztal és központos terhelés esetén.

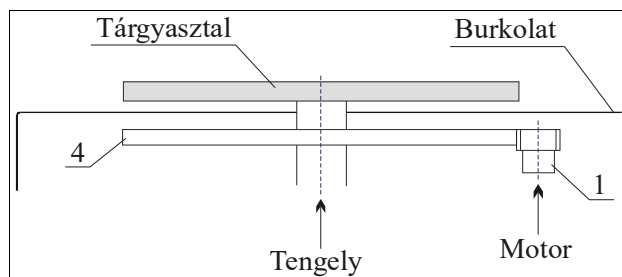
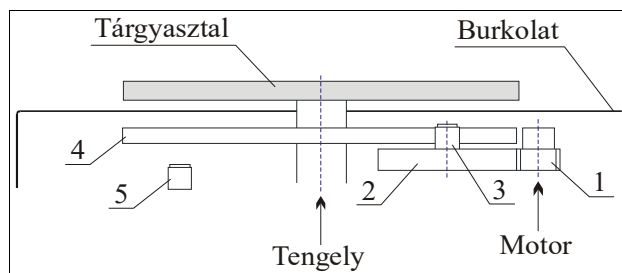
3. Üzembehelyezés

Az előző oldalakon lévő *Biztonsági előírások* a forgató-asztalból és (példaként) egy hozzákapcsolt hegesztő- vagy plazmavágó gépből álló rendszerre vonatkoznak, de a külső gépre vonatkozó biztonsági előírásokat külön is ismerni kell!

◆ A lehetőleg vízszintes üzemeltetési helyre állított berendezést a talpán lévő négy darab furat segítségével biztonságosan **rögzítsük**.

◆ Az asztal forgatását 24V-os, egyenáramú, csigahajtóművel egybeépített *motor* végzi, fogaskerék-hajtáson keresztül. A motortartó egység és az asztal két ponton csatlakozik a vázhoz. E két csatlakozóhely *forgatógombos* rögzítéssel van megoldva: az asztal **billenthetősége** a kedvező hegesztési helyzet beállítására szolgál.

◆ A készülék **fordulatszám-tartománya** mechanikus úton **kiválasztható** (0,5 – 5 vagy 2 – 20 1/min). A beállításhoz kis mértékű szerelés szükséges a gép belsejében, ezért (a hálózati csatlakozó dugó kihúzása *után!*) szereljük le a **tárgyasztalt** és az alatta lévő **burkolatot**.



- 1: *Hajtó* fogaskerék a motor tengelyén (megfordítható)
- 2: Közvetítő fogaskerék
- 3: Közvetítő fogaskerék (levehető)
- 4: A **tárgyasztalt** hajtó fogaskerék
- 5: Műanyag távtartó (cserélhető a 3 sz. fogaskerékkel)

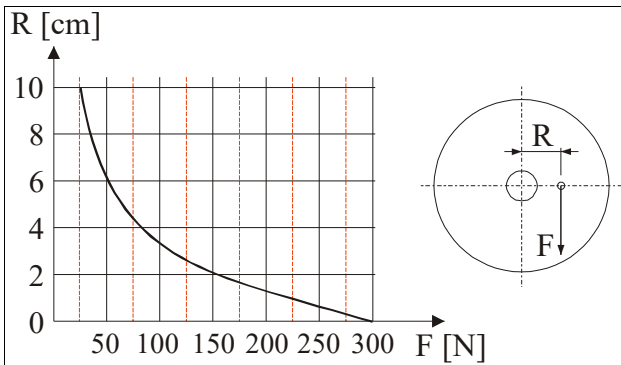
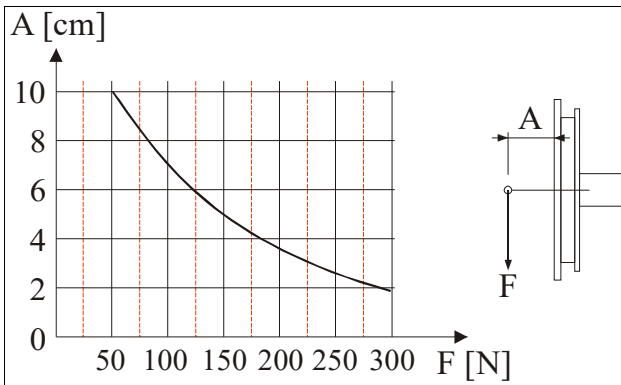
A **felső** ábra szerinti összeállításban a maximális fordulatszám percenként 5. Ha a 3-as számmal jelölt **fogaskereket** és az 5-ös **távtartót** felcseréljük, valamint az 1-es **fogaskereket megfordítjuk** (hogy a fogazott része legyen felül), akkor a közvetítő fogaskerekek **lekapcsolódnak** és az elérhető maximális fordulatszám 20/perc lesz (ez látható az **alsó** ábrán).

A visszaállítást **fordított sorrendű** szereléssel végezzük el.

◆ A tárgyasztalra készülékben vagy anélkül fogható fel a hegesztendő **alkatrész**. A **felfogást** a tárgyasztalon lévő (M8 méretű) **menetes furatok** segítik. A készülék központosítására Ø24 mm méretű illesztett furat szolgál (átdugható rúd max. Ø22 mm).

◆ A **testkábel** csatlakozására egy M12 menetes **csavar** szolgál, a készülék hátoldalán.

◆ A berendezés **terhelhetősége** az asztal **vízszintes** állásában, **középpontos** terhelés esetén max. 500 N. Ettől **eltérő** esetekben a megengedett terheléseket az alábbi két **ábra** mutatja:

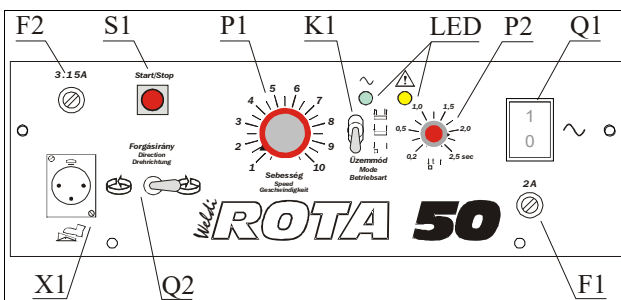


◆ A készüléket **csatlakoztassuk** a 230 V-os, **védőföldel**éssel ellátott hálózatra. Ezután **beállítható** a legkedvezőbb **billentési helyzet**, a megfelelő **forgásirány** és bekapcsolás után a **fordulatszám**.

Állítsuk be a munkadarab **pozícióját**, rögzített pisztoly esetén a **pisztoly helyzetét**.

4. Kezelés

A **Biztonsági előírásokat** figyelembe kell venni!



Q1	Főkapcsoló
Q2	Forgásirány-váltó kapcsoló
S1	Start-stop nyomógomb
X1	Lábkapcsoló csatlakozója
K1	Üzem mód-választó kapcsoló
P1	Forgási sebesség potenciómétere
P2	Forgási idő potenciómétere
F1, F2	Biztosítók (hálózat: 2A, motor: 3,15A)
zöld LED	Bekapcsolás-jelző
sárga LED	Túlmelegedés-jelző (nem használt)

A gép bekapcsolása a hálózati **főkapcsolóval** (Q1) történik. A bekapcsolt állapotot a **zöld LED** jelzi.

Az asztal forgásirányának megváltoztatása az **irányváltás-kapcsolóval** (Q2) lehetséges (a **középső** állásához nem tartozik funkció).

FIGYELEM! Irányváltást csak az **asztal álló** (nem forgó) **helyzetében végezzünk!**

A **fordulatszám** fokozatmentes beállítását a P1 potencióméterrel lehet beállítani a technológiai folyamat (általában hegesztés) követelményeinek megfelelően.

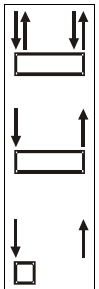
A **forgatás** indítása és leállítása az S1 **nyomógombbal**, vagy az X1 3-pólusú aljzatba csatlakoztatható **lábkapcsolóval** történik (cégünk gyárt a forgatásasztalhoz megfelelő típust). A lábkapcsoló szükség esetén **külső** nyomógombbal vagy **mikrokapcsolóval** is helyettesíthető. Például az asztal peremén elhelyezhető egy, mikrokapcsolót működtető körhagyo ("lovass"), ezzel **automatizálható** az asztal leállítása. A csatlakozó 1-2 pontjaira kell kötni a **kapcsoló** érintkezőit, a 3-as pont **földelésre** szolgál.

A K1 kapcsolóval választható 3 **üzemmód**:

• **4-ütemű** vezérlés: A lábkapcsoló-pedált vagy az S1 nyomógombot megnyomva **elindul** az asztal forgatása az előre beállított fordulatszámmal; felengedéskor ez az állapot **fennmarad**. A pedál vagy S1 újbóli lenyomásakor **leáll** a forgatás.

• **2-ütemű** vezérlés: A lábkapcsoló-pedál vagy S1 megnyomásakor **elindul**, felengedéskor pedig **leáll** a forgatás.

• **Szakaszos** vezérlés: A P2 potencióméterrel **beállított** ideig (0,2-2,5 sec.) forog az asztal; az **indítás** ez esetben is a lábkapcsolóval vagy a nyomógombbal történik.



5. Karbantartás

A **Biztonsági előírásokat** figyelembe kell venni!

A berendezés **különböző** karbantartást nem igényel azon kívül, hogy időnként **ellenőrizni** kell

• a **szénkefét**, és a kopás mértékétől függően elvégezni az utánállítást, illetve cserét;

• a **hálózati** és **testkábel** állapotát, amiket sérülés észlelésekor ki kell cserélni.

6. Alkatrészjegyzék**A gép elején:**

Megnevezés	Cikkszám	db.
Biztosító aljzat PTF-35 (250V) F1,F2	2343730015	2
Olvadóbetét 250V/2 A	F1	2343730054
Olvadóbetét 250V/3,15 A	F2	2343730049
Főkapcsoló KB 131.101, fehér	Q1	2142330123
Irányváltó kapcsoló E-TEN 303	Q2	2142330290
Start-stop nyomógomb	S1	2342340055
Vezérlő elektronika WI 3.2	A1	2142241671
Forg.gomb 2004-2 (forg. sebesség) P1		2342241701
Forgatógomb 2004-3 (forgási idő) P2		2342241702
3-pól. csatl. aljzat (lábkapcs.)	X1	2144760001

A gép hátulján:

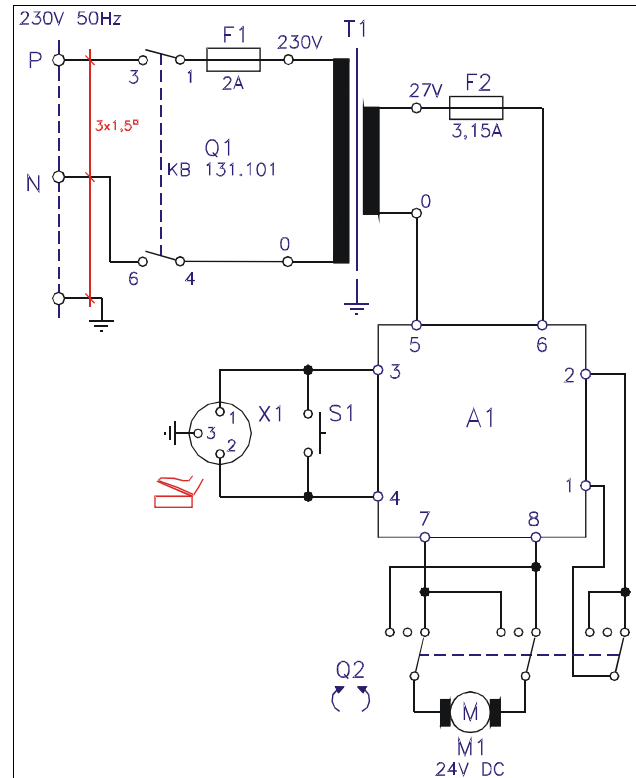
Húzásgátló (a hálózati kábelhez)	2342240195	1
Hálózati kábel 3×1,5 mm ² (2,3 m)	2343630018	1
Földelt dugaszoló villa	2143730019	1

Belül:

Toroid transzformátor 230/27V	TI	2144780025	1
Tolómotor 100.607, 24V 35W	MI	2142240579	1
Nyákcsatlakozó, 8-pólusú		2342241732	1

Mechanikai rész:

Golyóscsapágy 7206B	2331410054	1
Golyóscsapágy 7207B	2331410055	1
Golyóscsapágy 608ZZ	2331410007	2
Csapágyanya M30×1,5	2331104003	1
Bronzkefe 20×32×60	2154830002	1
Kefetartó TQLZF 20×32	2143101002	1
Csavaros forgatógomb FT 62/M10	2342241401	2

7. Kapcsolási rajz

EK/EU-megfelelési nyilatkozat

Alulírott, mint a lentebb leírt készülék **Gyártója** kijelentem, hogy a **Termék** megfelel a következő Európai Unió direktíváknak (irányelveknek), rendeleteknek és szabványoknak:

Direktívák

- 2014/35/EU

a meghatározott feszültséghatáron belüli használatra tervezett elektromos berendezések forgalmazására vonatkozó tagállami jogszabályok harmonizációjáról

- 2009/125/EK

az energiával kapcsolatos termékek környezetbarát tervezésére vonatkozó követelmények megállapítási kereteinek létrehozásáról

- 2014/30/EU

az elektromágneses összeférhetőségre vonatkozó tagállami jogszabályok harmonizálásáról

- 2011/65/EU

egyes veszélyes anyagok elektromos és elektronikus berendezésekben való alkalmazásának korlátozásáról

- 2006/42/EK

a gépekről és a 95/16/EK irányelv módosításáról

Szabványok

- EN IEC 63000:2019

RoHS szabvány

- MSZ EN 60204-1:2019

Gépek biztonsága. Gépek villamos szerkezetei. 1. rész: Általános követelmények

- MSZ EN ISO 13857:2020

Gépek biztonsága. Biztonsági távolságok a veszélyes terek felső és alsó végtagokkal való elérésének megakadályozására/megelőzésére

- MSZ EN ISO 13854:2020

Gépek biztonsága. Legkisebb távolságok az emberi testrészek összezúródásának elkerüléséhez

- MSZ EN IEC 61000-6-2:2019

Elektromágneses összeférhetőség (EMC). 6-2. rész: Általános szabványok. Az ipari környezetek zavartűrési szabványa

- MSZ EN IEC 61000-6-4:2020

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

Vonatkozó rendeletek

- 65/2011. (IV. 15.) Korm. rendelet

az energiával kapcsolatos termékek környezetbarát tervezési kötelezettségeinek előírásáról, valamint forgalomba hozatalának és megfelelőségértékelésének általános feltételeiről

- 23/2016. (VII. 7.) NGM rendelet

a meghatározott feszültséghatáron belüli használatra tervezett villamossági termékek forgalmazásáról, biztonsági követelményeiről és az azoknak való megfelelésértékeléséről

▪ 374/2012. (XII. 18.) Korm. rendelet
egyes veszélyes anyagok elektromos és elektronikus berendezésekben való alkalmazásának korlátozásáról

▪ 8/2016. (XII. 6.) NMHH rendelet
az elektromágneses összeférhetőségről

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

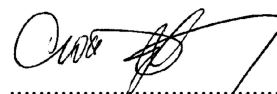
A **Termék** megnevezése és főbb adatai:

- **Rota 50** típusú forgatóasztal
- Névleges hálózati feszültség: 230V, 50 Hz
- Fordulatszám: 2 – 20 és 0,5 – 5 /perc

A termék **gyártója**:

- Weld-Impex Termelő és Kereskedelmi Kft.
- Cím: 5300 KARCAG, Kunhegyesi út 2.
- Telephely: KARCAG, Kunhegyesi út 2.
- Web: www.weldimpex.hu
- E-mail: weldi@weldimpex.hu

Karcag, 2022. július 15.



.....
Csontos Lajos
Ügyvezető Igazgató

További információk

- A gyártó cég telephelyének **GPS** koordinátái:
N 47° 19' 54.42" – E 20° 53' 50.73"

▪ Egyéb szolgáltatásaink:

- Galvanizálás, porfestés, homokszórás
→ festogalvan@weldimpex.hu
- Lemezlakatos-munkák (CNC is)
→ lakatosuzem@weldimpex.hu
- Szerviz, műszaki felülvizsgálat, beüzemelés
→ szerviz@weldimpex.hu
- Száraztranszformátorok gyártása



Gyártó: WELD-IMPEX TERMELŐ ÉS KERESKEDELMI KFT.
5301 Karcag, Kunhegyesi út 2.

Jótállási jegy

..... típusú, gyári számú
termékre 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!

H-5301 KARCAG
Kunhegyesi út 2.
www.weldimpex.hu
Tel.: (59) 500-240
Fax: (59) 503-515
E-mail: weldi@weldimpex.hu

Eladó tölti ki	Gyártó tölti ki
Vásárló neve:	Gyártás kelte:
Címe:	(MEO-bélyegző)
Vásárlás napja:
..... eladó szerv bélyegzője, aláírása aláírás

Kedves Vásárló!

Figyelmébe ajánljuk az alábbiakat a jótállási jegy érvényességét illetően.

A vásárlót jótállási időn belül meghibásodott termék *díjmentes kijavítása*, vagy – ha ez nem lehetséges – *kicserélése* és az ezzel összefüggő kár megtérítése illeti meg.

Nem tekinthető jótállás szempontjából hibának, ha a jótállási javítások elvégzésével megbízott szerviz bizonyítja, hogy a meghibásodás rendeltetésnek *nem megfelelő* használat, átalakítás vagy szakszerűtlen átadás miatt keletkezett okból következett be.

A szabálytalan használat elkerülése céljából a termékhez gépkönyvet mellékelünk. Kérjük, hogy az ebben foglaltakat – saját érdekében – tartsa be, mert a használati utasítástól eltérő használat miatt bekövetkezett hibára a jótállás nem érvényes. Az ilyen okból meghibásodott termék javítási költsége a jótállási időtartamon belül is a vevőt terheli.

Az eladótól követelje meg a vásárlás napjának feltüntetését az **Eladó** részére előírt rovatban.

Elvesztett jótállási jegyet csak az eladás napjának *hitelt érdemlő* igazolása (pl. dátummal és bélyegzővel ellátott számla vagy eladási jegyzék) esetén pótolunk.

A termék cseréjét lehet kérni, ha a termék:

◦ A vásárlástól számított 3 napon belül hibásodott meg (*kivétel: biztosítékcseré*). A cserét attól a kereskedelmi cégtől kell kérni, ahol a terméket vásárolták.

◦ Ha javítással nem lehet rendeltetészerű használatra alkalmassá tenni, vagy ha a javítást 30 nap alatt *nem* tudjuk befejezni.

Csere esetén új jótállást biztosítunk.

Ha a cserére *nincs lehetőség*, az Ön választása szerint

◦ a termék visszaadása fejében a vételárat visszafizetjük, vagy
◦ a vételár-különbözet elszámolása mellett azonos rendeltetésű terméket adunk abban a boltban, ahol a terméket vásárolták.

Jótállási javítás igénybevétele esetén felkereshető bármely kijelölt szervizünk, ahol a jótállási jegy alapján elvégzik a javítást.

A jótállási jegyen a vevő által bármilyen szabálytalan javítás, törlés vagy átírás, valótlan adatok bejegyzése a jótállási jegy *érvénytelenségét* vonja maga után.

A garanciális és azon túli javításokat az alábbi cégek végzik:

◦ WELD-IMPEX Termelő és Kereskedelmi Kft.
Karcag, Kunhegyesi u. 2.
Tel.: (59) 503-525, Mobil: (30) 9854-063
szerviz@weldimpex.hu

◦ KROWELD Kft.
Kovács István, Diósd, Határ u. 59.
Tel.: (30) 966-1381
kroweld@kroweld.hu

◦ RECHNEN Kft.
Miskolc, Kisfaludy K. u., hrsz. 46857
Tel.: (46) 432-866
rechenen@rechenen.hu

◦ VEVŐKÖZPONT Bt.
Győr, Puskás T. u. 4.
Tel.: (96) 512-442
info@hegesztesbolt.hu

FIGYELEM!

A mindenkori kiszállási díj elfogadása esetén lehetőség van a vevő *telephelyén* történő javítások elvégzésére is.

Alkatrészek rendelése a Weld-Impex Kft.-től:
rendelesek@weldimpex.hu; Tel.: (59) 503-525/12.