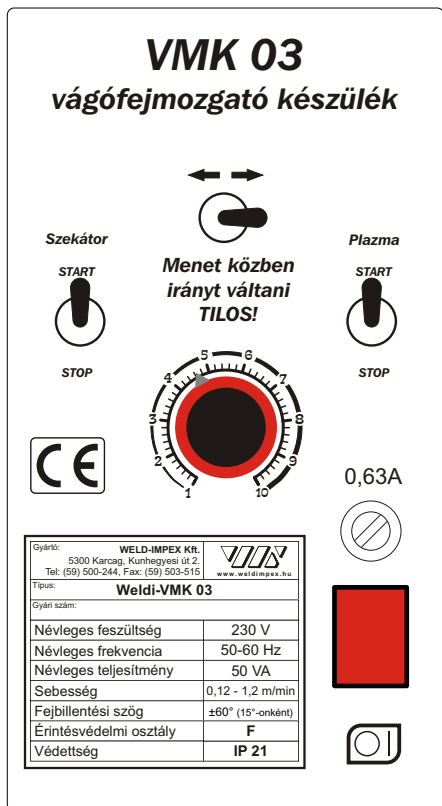


*Weldi*

# VMK-03

típusú  
vágófejmozgató berendezés  
plazmavágókhoz

*Üzembehelyezési, kezelési és  
karbantartási útmutató*



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 mozgató 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;
  - árvykolt, védőkorláttal elkerített (ha szükséges);
  - jól megvilágított, szellőztetett (pl. elszívó-ventilátorral), megfelelő hőmérsékletű; csapódó viztől, esőtől és vihar-tól védett;
  - egyenes, sima, akadálymentes, nem éghető anyagú pad-lójú (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 közelében (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 hozzáértő (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 közelségben, 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 gyengedáramú kábeleket védeni kell biztonságos helyen vezetéssel vagy árvékolással.

» 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 biztonsága* érdekében folymatosan (munka *előtt, közben és után*) ellenőrizni kell.

» Munkát csak **képzett** és **hozzaértó** (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;
- közelben 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*nak 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.....	6

### Mellékletek:

- Kapcsolási rajz
- EK/EU-megfelelőségi nyilatkozat
- Jótállási jegy.

## 1. Bevezető

A vágófej-mozgató berendezés (ún. szekátor) a plazmavágás (kiegészítőkkal hegesztés) gépesítését szolgálja: a vágandó munkadarabon egyenletes sebességgel és egy irányban haladva elvégzi a pisztolyfej mozgatását.

Elsősorban hosszú, egyenes vonalú vágások elvégzésére szolgál. Jellemzői:

- Biztosítja a pisztoly folyamatos, egyenletes sebességű mozgatását, mindvégig azonos távolságban tartva azt a munkadarab felületétől.
- A nagy reduktoros egyenáramú motor forgó mozgását csiga-csigakerék áttételen keresztül rovátkolt felületű mozgató kerék teszi lineárisrá. A mozgás iránya kapcsolóval beállítható.
- A fejtartó dönthető, így ferdevonalú vágást, gyökölést is végezhetünk.

### Főbb részei:

- ♦ Mechanikai részek: vázszerkezet, kerek, csapágyak, fogaskerek;
- ♦ Hálózati feszültségű részek: kábel, biztosító, kapcsoló, működtető transzformátor;
- ♦ Kisfeszültségű részek: tolómotor, start/stop kapcsolók, vezérlő elektronika.

## 2. Műszaki adatok

Névleges hálózati feszültség	230V, 50-60 Hz
Névleges teljesítményfelvétel	50 VA
Hálózati biztosító értéke	0,63 A
Érintésvédelmi osztály	I (földelt)
Védettség	IP 21
Fejbillentési szög	±60°, 15°-onként
Mozgás sebessége	0,12 – 1,2 m/perc
Tömeg (mozgató)	kb. 8 kg
Tömeg (vezérlődoboz)	kb. 5 kg
Hőállósági osztály	F (155 °C)
Méret (vezérlődoboz)	125 × 75 × 230 mm

## 3. Üzembehelyezés

A Biztonsági előírásokat figyelembe kell venni!

♦ A mozgatót helyezzük fel a vágandó, vízszintes lemezre. A készüléken keresztben elhelyezett tartó egyik végén van a billenthető fejtartó (ide szereljük fel a vágópisztolyt, a megfelelő billentési szöveget beállítva), a másik végén a támasztógörgők, valamint ide rögzíthetők a vezetőgörgők.

♦ A plazmavágót annak leírása szerint helyezzük üzembe. Természetesen használhatunk plazmavágó helyett pl. hegesztőgépet is; ez esetben annak pisztolyfejének felfogatását, elektromos vezérlését szakembernek kell megoldani, vagy a gyártó cég segítségét kell kérni.



A sűrített levegő kezelése veszélyes! Mindig tartsunk be minden előírást, ami a kompresszor és csöveinek használatára, ellenőrzésére stb. vonatkozik!



A plazmavágó HF-gyújtója nagyfrekvenciás és nagyfeszültségű ívet hoz létre!



A plazmavágó pisztoly üzemeltetési utasításait tartsuk be!

### ♦ Csatlakoztassuk...

- A vezérlődobozt a tartozék (6 m hosszúságú) kábellel. Ezzel lehet a vágófej-mozgatót és a plazmavágót indítani és megállítani, valamint a mozgás sebességét és irányát szabályozni.
- A 6 m hosszú másik tartozék kábelt a plazmavágó külső vezérlésre szolgáló aljzatához. Természetesen a plazmavágó "külső vezérlés" kapcsolóját is át kell kapcsolni.



Bármilyen csatlakozást csak akkor végezzünk, ha pontosan tudjuk, hogy az mire szolgál! A legkisebb kétség esetén kérjük segítséget!

♦ Ha a plazmavágó **nem rendelkezik külső** vezérlési lehetőséggel, az alábbiakat tehetjük:

- Nem használjuk ki a távvezérlési lehetőséget: a plazmavágót "kézzel" indítjuk és állítjuk le, mindig a megfelelő ütemben.
- Utólag felszerelünk a plazmavágóra egy külső vezérlésre szolgáló 3-pólusú aljzatot és az ezt engedélyező kapcsolót.



Ezek bekötése, felszerelése mindenképpen tapasztalt szakembert igényel!

♦ A készüléket (vezérlődobozt) **csatlakoztassuk** a 230V-os, **védőföldeléssel** és **kismegszakítóval** ellátott hálózatra. Ezután **beállítható** - bekapcsolás után - a megfelelő mozgatási **sebesség és irány**.



Földelés nélkül a mozgató nem üzemeltethető!

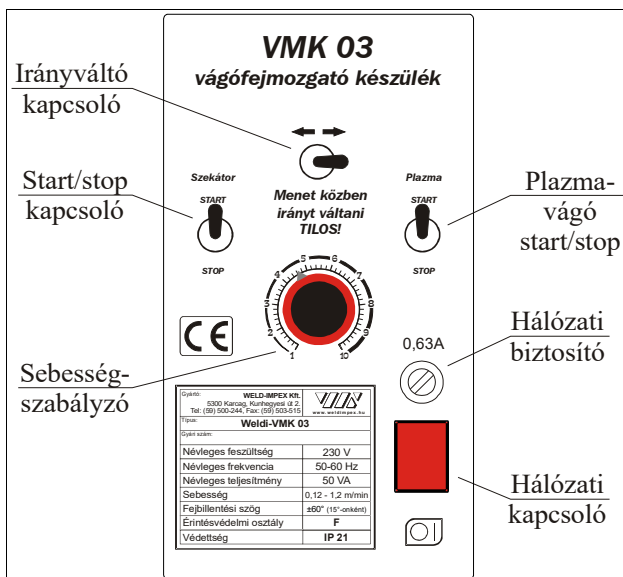
#### 4. Kezelés

A **Biztonsági előírásokat** figyelembe kell venni!

A gép bekapcsolása a hálózati **kapcsolóval** történik. A bekapcsolt állapotot az ebbe épített **lámpa** jelzi.

A mozgás **irányának** megváltoztatása az **irányváltó kapcsolóval** lehetséges.

**FIGYELEM!** Irányváltást csak a gép álló helyzetében végezzünk!



A következő funkciók érhetők el:

- **Start/stop kapcsoló:** a fejmogató mozgásának **indítása és leállítása**.
- **Külső gép start/stop kapcsolója:** A géphez kapcsolt plazmavágó (a vágás) **indítása és leállítása**.
- **Sebességszabályzó potenciométer:** a gép **haladási** sebessége (0,12 és 1,2 m/perc között) a technológiai folyamat (általában vágás) követelményeinek megfelelően.

A kezelő feladata, hogy a készüléket a **fogantyú** segítségével és a jelzővágások figyelésével az **előrajzolt** vonalon tartsa, ügyelve arra is, hogy a **kábelköteg** el ne húzza a készüléket.

Amennyiben a munkadarab felületén rögzítünk egy **hosszú, egyenes vezetőszálat** (pl „L”-acél), a készülék a

vezetőgörgők segítségével **önmagától** is az egyenes vonalú pályán marad.



Ha a gép meghibásodik, azt csak **szakember** vizsgálhatja meg, a **Biztonsági előírások** figyelembe vételével! Ha a hiba nem szűnik meg vagy **ismeretlen** eredetű, forduljunk **szervizhez**.

#### 5. Karbantartás

A **Biztonsági előírásokat** figyelembe kell venni!

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

- a motor **szénkefjét**, és a kopás mértékétől függően elvégezni az utánállítást, illetve cseréit;
- a **hálózati és egyéb kábelek** állapotát, amiket sérülés észlelésekor ki kell cserélni.



A készülék borítólemezét csak **szakember** veheti le!



Villamos karbantartást, ellenőrzést, szerelést csak **szakember** végezhet!



A plazmavágó **pisztoly** karbantartási utasításait tartsuk be!

#### 6. Alkatrészjegyzék

- **Pisztolymozgató:**

Megnevezés	Cikkszám	db.
Fogantyú TZX	2142241680	1
Golyóscsapágy 626 2Z	2331410031	3
Tolómotor 100.607, 24V 35W	MI 2142240579	1
4-pól. csatlakozó aljzat	XI 2144760148	1

- **Vezérlődoboz / hálózati fesz. rész:**

Földelt dugaszoló villa		2143730019	1
Hálózati kábel 3×0,75 mm <sup>2</sup> , 3 m		2343630055	1
Tömszelence PG9 (hálózati kábelhez)		2343710093	1
Biztosító aljzat PTF-35 (250 V)		2343730015	1
Olvadóbetét 0,63 A	FI	2343730114	1
Főkapcsoló KB 131.102	QI	2142330021	1
Toroid transzformátor 230/27V	TI	2144780025	1

- **Vezérlődoboz / kiefeszültségű rész:**

Irányváltó kapcsoló E-TEN303	Q3	2142330290	1
Start/stop kapcs. R13-28B	Q2, Q4	2142330107	1
4-pól. csatlakozó aljzat	XI	2144760148	1

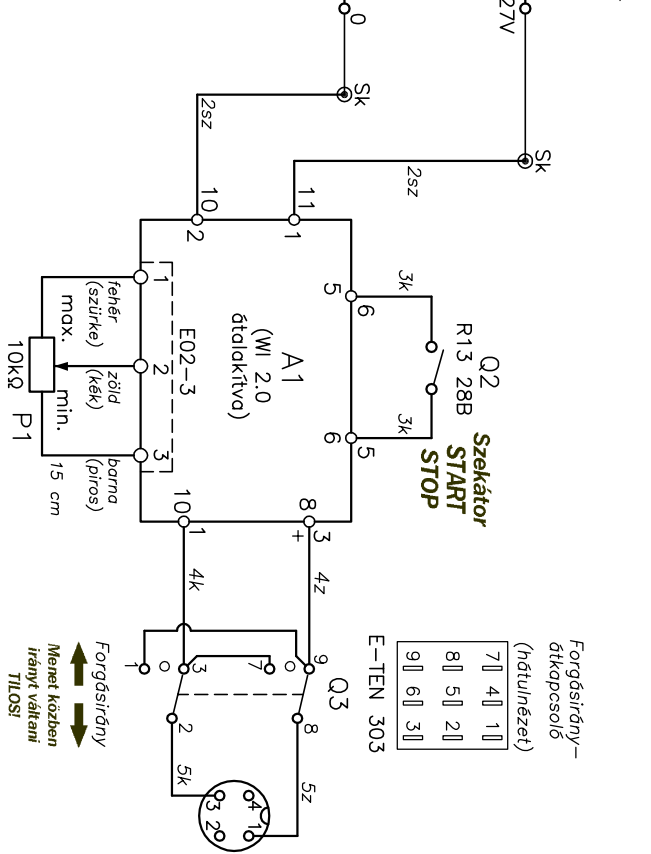
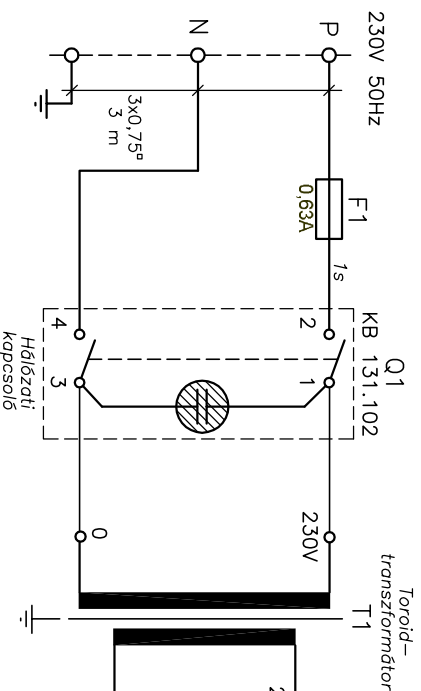
3-pól. csatl. aljzat MIC 333	X2	2144760188	1
Elektronika WI 2.0 (módos.)	AI	2142241668	1
11-pól. nyákcsl. (elektronikához)		2342240179	1
Olvadóbetét 3,15 A (elektronikán)		2343730049	1
Potenciométer 10 k $\Omega$ (sebesség)	PI	2344720042	1
Forg.gomb 2004-2 (PI)		2342241701	1

• Összekötő kábel:

4-pól. csatlakozó dugó		2144760147	2
2 $\times$ 0,75 mm <sup>2</sup> vezérlőkábel, 6 m		2343630040	1

• Távvezérlő kábel:

3-pól. csatlakozó dugó MIC 323		2144760187	1
3-pól. csatlakozó dugó S23		2144760002	1
2 $\times$ 0,75 mm <sup>2</sup> vezérlőkábel, 6 m		2343630040	1



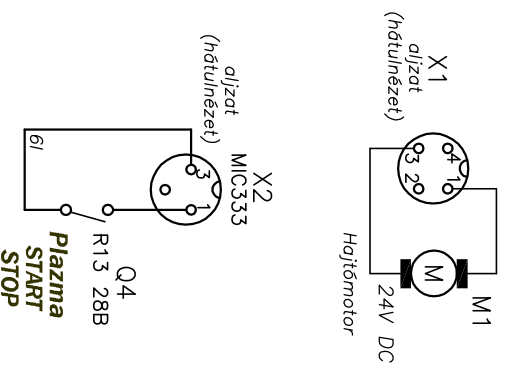
Forgásirány-  
átkapcsoló  
(háttulnézet)

7	4	1
8	5	2
9	6	3

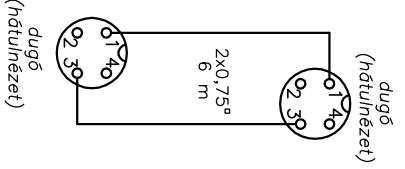
E-TEN 303



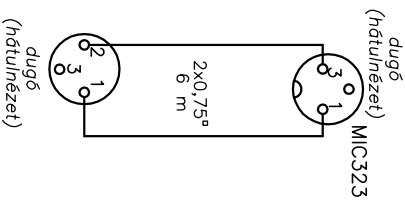
Forgásirány  
↑ Meget közben  
↓ Meget közben  
↑ Meget közben  
↓ Meget közben  
↑ Meget közben  
↓ Meget közben  
↑ Meget közben  
↓ Meget közben



**Összekötő kábel:**



**Távezérlő kábel:**



**VMK 03**

**Vágófejmozgató készülék**

904-007-084/01  
2013.03.-től



## EK/EU-megfeleléségi 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*

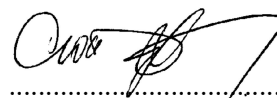
A **Termék** megnevezése és főbb adatai:

- **VMK-03** típusú vágófej-mozgató
- Névleges hálózati feszültség: 230V, 50 Hz
- Haladási sebesség: 0,12 – 1,2 m/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"

- A Weld-Impex kft. *ISO-9001* szerint tanúsított Minőségirányítási Rendszerrel rendelkezik.

Tanúsítvány száma:  
HU97/10906.



- Egyéb szolgáltatásaink:

- Galvanizálás, porfestés, homokszórás  
→ [festogalvan@weldimpex.hu](mailto:festogalvan@weldimpex.hu)
- Lemezlakatos-munkák (CNC is)  
→ [lakatosuzem@weldimpex.hu](mailto:lakatosuzem@weldimpex.hu)
- Szerviz, műszaki felülvizsgálat, beüzemelés  
→ [szerviz@weldimpex.hu](mailto: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](http://www.weldimpex.hu)  
Tel.: (59) 500-240  
Fax: (59) 503-515  
E-mail: [weldi@weldimpex.hu](mailto: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](mailto:szerviz@weldimpex.hu)

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

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

◦ VEVŐKÖZPONT Bt.  
Győr, Puskás T. u. 4.  
Tel.: (96) 512-442  
[info@hegesztesbolt.hu](mailto: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](mailto:rendelesek@weldimpex.hu); Tel.: (59) 503-525/12.