

G-Tech Handy



Betriebsanleitung (D)

Inhaltsverzeichnis

- 1. Bestimmungsgemäße Verwendung
- 1.1 Sicherheitsvorschriften

- 2. Aufbau und Bezeichnungen

- 3. Einsatzeigenschaften des G-TECH HANDY

- 4. Technische Daten und Lieferumfang

- 5. Vorbereitende Arbeiten
- 5.1 Auswahl der Schleifbahn
- 5.2 Auswahl der Elektrode
- 5.3 Auswahl des Anschleifwinkels

- 6. Bedienung
- 6.1 Inbetriebnahme
- 6.2 Anschleifen der Wolframelektrode

- 7. Wartungsarbeiten
- 7.1 Filterwechsel
- 7.2 Schleifscheibe wechseln

- 8. Ersatz- und Verschleißteile

- 9. Ersatzliste

- 10. Konformitätserklärung

- 11. Garantiebericht

1. Bestimmungsgemäße Verwendung

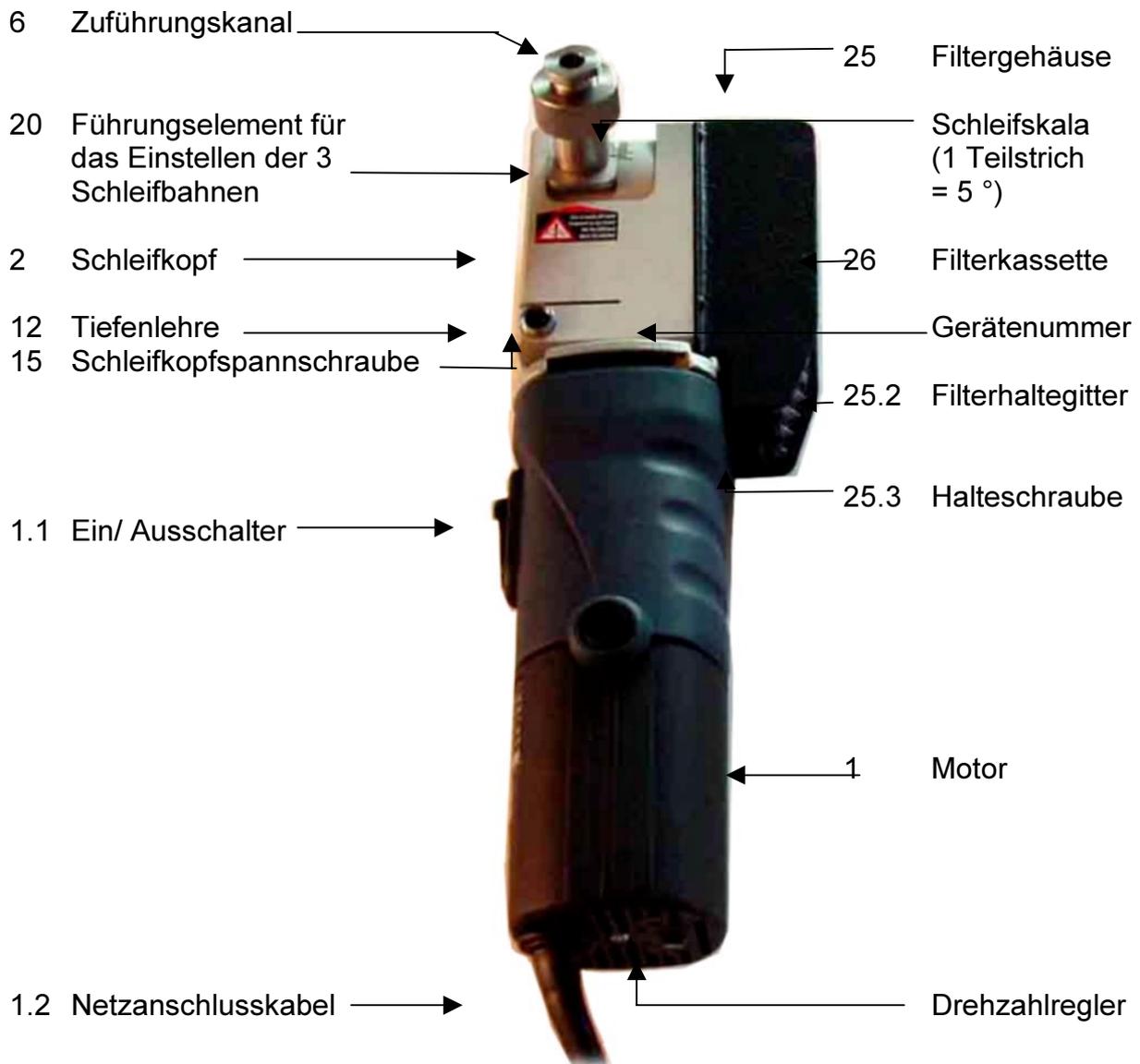
Das Wolframelektroden-Anschleifgerät G-TECH HANDY ist ausschließlich zum Anschleifen von handelsüblichen WIG - Schweißelektroden hergestellt. Ein anderer Einsatz, als in dieser Betriebsanleitung beschrieben, ist nicht zulässig.

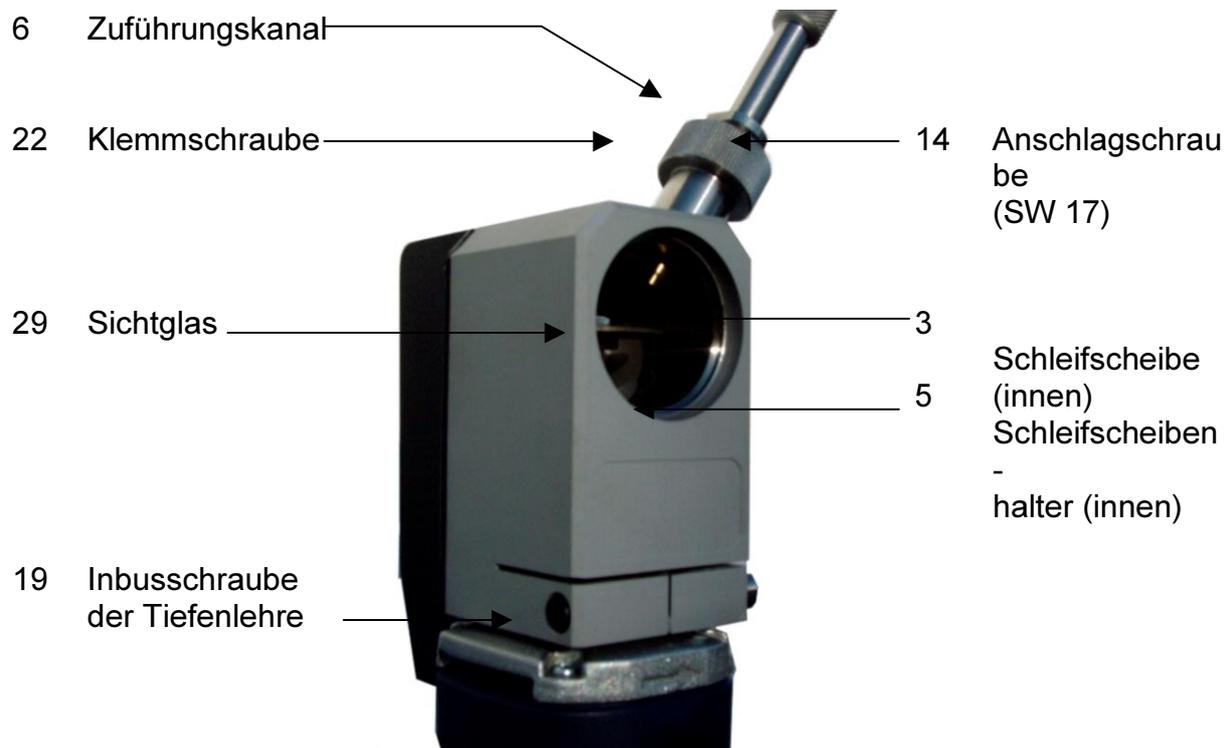
Vor der ersten Inbetriebnahme ist zu sichern, dass der Benutzer die Betriebsanleitung gelesen und verstanden hat.

1.1 Sicherheitsvorschriften

- Das Gerät vor der Inbetriebnahme auf äußerlich erkennbare Schäden und Mängel überprüfen.
- Gerät nicht ohne Filterkassette betreiben.
- Filterkassette nach Betriebsanleitung wechseln.
- Gerät nur betreiben, wenn sich der Elektrodenhalter im Zuführungskanal befindet.
- den Elektrodenhalter nach dem Anschleifen erst dann entfernen, wenn das Gerät ausgelaufen ist.
- Mängel und Schäden sofort beheben lassen.
- Arbeiten an den elektrischen Antrieben dürfen nur von einer Elektrofachkraft ausgeführt werden.
- Gerät nicht in feuchtnasser Umgebung, Regen usw. benutzen.
- Nur Original-Verschleißteile verwenden.
- Bei Reparatur- und Wartungsarbeiten, Filter- und Schleifscheibenwechsel den Netzstecker ziehen.

2. Aufbau und Bezeichnungen





Spannzange Elektrodendurchmesser

16.1	für	1,0 mm
16.2	für	1,6 mm
16.3	für	2,0 mm
16.4	für	2,4 mm
16.5	für	3,2 mm
16.6	für	4,0 mm

3. Einsetzeigenschaften des G-TECH HANDY

Das Gerät dient zum Anschleifen von WIG – Schweißelektroden.

- Für Wolframelektroden, rein oder mit Zusätzen.
- Für Elektrodendurchmesser von 1,0 mm bis 4,0 mm.
- Für stufenlose Winkeleinstellung von 15° bis 180°.
- Mit einer Tiefenlehre für minimalen Elektrodenverbrauch.
- Für Elektrodenlänge bis 15 mm.
- Für Elektrodenlänge unter 15 mm – Spannzangentyp auf Anfrage.
- Mit Integriertem Wechselfilter für Schleifstaub.
- Für den Einsatz als Tisch- oder Handgerät.
- Für einfachen und präzisen Längsschliff.

4. Technische Daten und Lieferumfang

Leistung:	850 Watt
Netzanschluss:	230V/50Hz schutzisoliert nach EN 50144
Drehzahl:	regelbar von 7000 min ⁻¹ bis 32000 min ⁻¹
Gewicht:	2,5 kg
Filterkassette:	Einwegfilter
Diamantscheibe:	Ø 40 mm

- **Gerät G-TECH HANDY**
 - Antriebsmotor Typ 850 E
 - Schleifkopf mit Filtergehäuse und Filter
 - Diamantscheibe Ø 40 mm
 - Elektrodenhalter
 - Spannzangen für Elektroden 1,6; 2,4; 3,2 mm
- **Service Werkzeuge**
 - Inbusschlüssel 8 mm
 - Inbusschlüssel 4 mm
 - Maulschlüssel 13/17
 - Maulschlüssel 13/14
- **Entsorgungsbeutel für Einwegfilter**

5. Vorbereitende Arbeiten

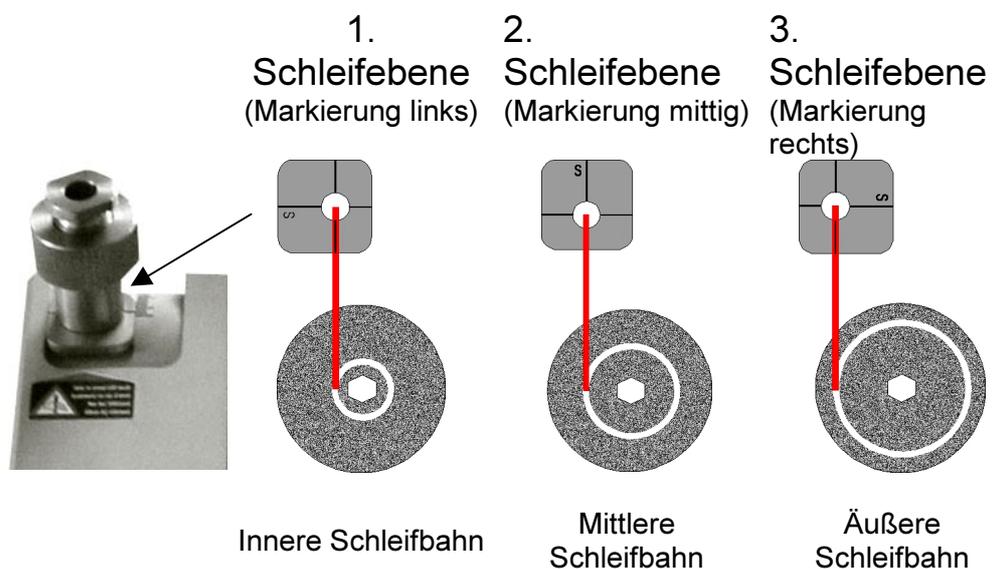
Achtung: der Schleifkopf (2) muss mittig und bis zum Anschlag an das Motorgehäuse fest montiert sein. Die Schleifkopfspannschraube (15) muss fest angezogen sein.

5.1 Auswahl der Schleifbahn

Je nach Verschleiß der Diamantscheibe ist eine Wahl von 3 Schleifbahnen möglich.

- Klemmschraube (22) von Hand lösen.
- Das Führungselement (20) anheben, in die gewünschte Richtung um jeweils 90° drehen und in die Winkelführung (Schleifwinkelskala) einsetzen.
- Klemmschraube (22) wieder anziehen.

Führungselement für 3 Schleifebenen





5.2 Auswahl des Elektrodendurchmessers

In den Elektrodenhalter die vorgesehene Spannzange einschrauben.

Bei Lieferung ist die Spannzange für die Elektrode 2,4 mm vormontiert.

5.3 Auswahl des Anschleifwinkels

- Klemmschraube (22) leicht lösen.
- Den Gradstrich auf dem Führungselement (20) auf den gewünschten Winkel der Schleifwinkelskala schieben.
- Klemmschraube (22) festdrehen.

Achtung: Der Winkel 15° bedeutet kleinster Winkel an der Elektrode.
Der Winkel 180° bedeutet rechtwinklige Fläche an der Elektrode.
(ein Teilstrich = 5°)

6. Bedienung

Das Einstellen des genauen Elektroden- Anschliffs erfolgt mit der Tiefenlehre (12) der Schleifkopfspannschraube (15). Das Einstellen muss bei jedem neuen Anschliff vorgenommen werden.

6.1 Inbetriebnahme

- Die Wolframelektrode in den Elektrodenhalter (5) einführen und ca. 35 mm herausstehen lassen.
- Den Elektrodenhalter in die Tiefenlehre einführen, bis die Spannzange (16) mit der Schleifkopfspannschraube verbunden ist. Durch Rechtsdrehen des Elektrodenhalters wird die Wolframelektrode festgespannt.
- Den Elektrodenhalter in den Zuführungskanal (6) einführen, bis die Wolframelektrode über der Schleifscheibe ist. Die Kontrolle erfolgt durch das Sichtglas (29).
- Das Gerät an die Stromversorgung anschließen.
- Die Drehzahl nach Tabelle 1 einstellen
- Das Gerät einschalten (Schalter 1.1).

6.2 Anschleifen der Wolframelektrode

- Den Elektrodenhalter unter langsamem Drehen an die Schleifscheibe führen, so dass die Wolframelektrode nicht zum glühen kommt. Die Kontrolle erfolgt durch das Sichtglas.
- Mit leichtem Druck und langsamem gleichmäßigen Drehen des Elektrodenhalters das Schleifen ausführen.
- Der Schleifvorgang ist beendet, wenn der Anschlag (14) erreicht ist.
- Das Gerät ausschalten und auslaufen lassen.
- Den Elektrodenhalter entnehmen und in die Tiefenlehre einführen.
Mit einem Linksdrehen des Elektrodenhalters wird die Wolframelektrode gelöst.

Tabelle 1 – Richtwerttabelle für Schleifdrehzahl

Richtwerte Reglersteller						
Elektroden- durchmes- ser	1,0 mm	1,6 mm	2,0m m	2,4m m	3,2 mm	4,0m m
Reglerstellung	6	6	5	5	4	4

Achtung: Ein zu starker Druck der Elektrode auf die Schleifscheibe sollte vermieden werden, bevor der Anschlag (14) erreicht ist. Vor dem Einschalten des Gerätes muss sich immer der Elektrodenhalter (5) im Zuführungskanal (6) befinden. Bevor der Elektrodenhalter entnommen wird, das Gerät ausschalten und auslaufen lassen. (Wird dieser Hinweis nicht beachtet, kann Schleifstaub aus dem Einführungskanal austreten.)

7. Wartungsarbeiten

Wartungs- und Servicearbeiten am Gerät dürfen nur dann ausgeführt werden, wenn der Netzstecker gezogen ist.

7.1 Filterwechsel

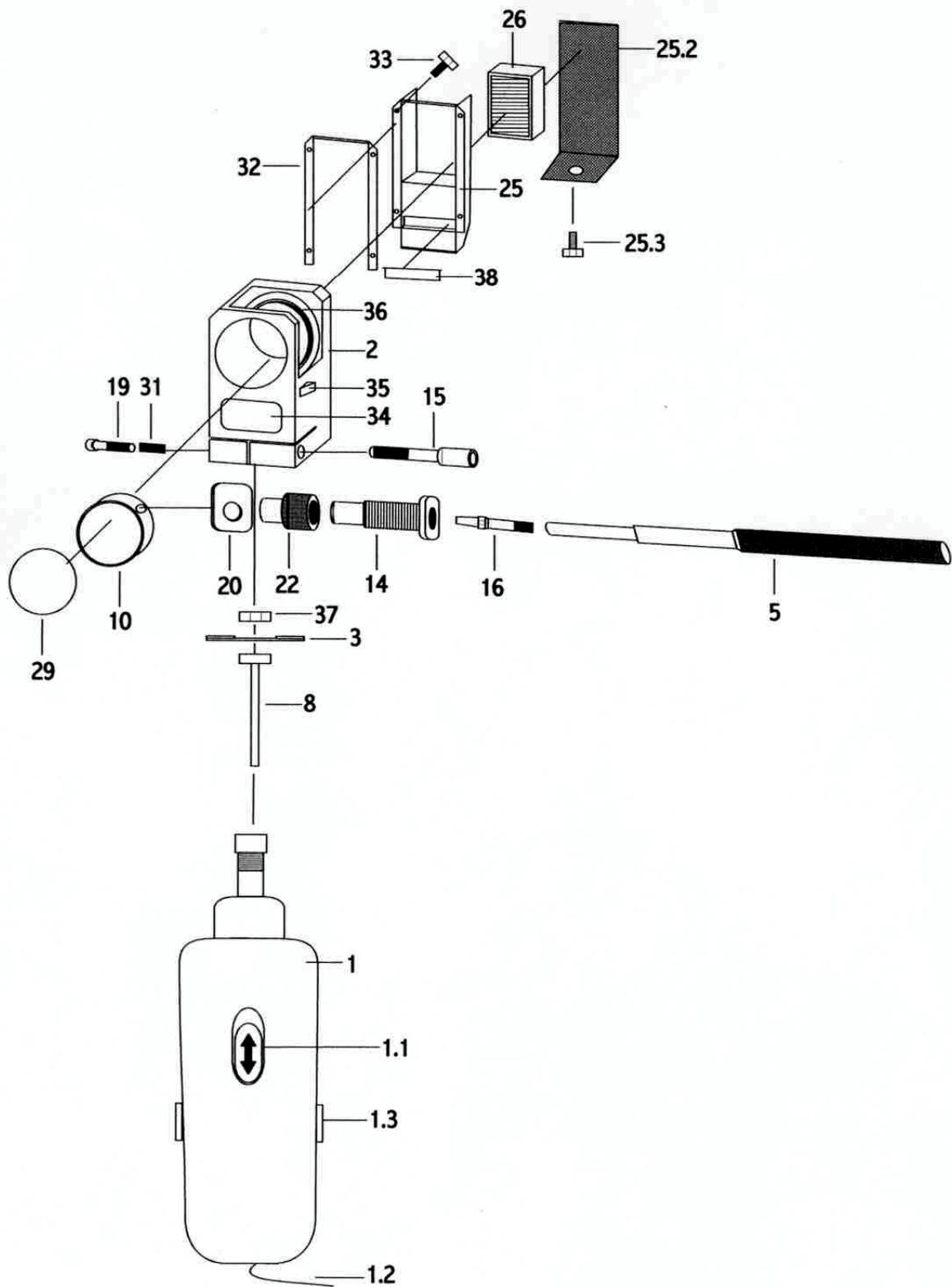
Ein Filterwechsel muss durchgeführt werden wenn sich am Sichtglas (29) erheblich Schleifpartikel abgesetzt haben.

1. Halteschraube (25.3) am Filtergehäuse (25) lösen.
2. Haltegitter (25.2) abklappen und abnehmen.
3. Filterkassette (26) entnehmen, und mit dem Entsorgungsbeutel fachgerecht entsorgen.
4. Neue Filterkassette so in das Filtergehäuse einsetzen, dass der Dichtgummi vom Filter am Schleifkopf (2) dichtet.
5. Haltegitter oben einhaken und nach unten schwenken, Halteschraube eindrehen.

7.2 Schleifscheibe wechseln

1. Elektrodenhalter (5) entnehmen.
2. Anschlagschraube (14) mit dem Maulschlüssel (SW 17) entfernen.
3. Kulissee (10) mit Sichtglas (29) nach vorne abnehmen.
4. Schleifkopfspannschraube (15) mit dem Inbusschlüssel (8) lösen.
5. Schleifkopf (2) nach vorne abziehen.
6. Schleifscheibe (3) mit Maulschlüssel (SW 14) nach links und mit zweitem Maulschlüssel (SW 13) nach rechts lösen und abnehmen.
7. Neue Schleifscheibe (Diamantscheibe) am Wellenende aufschieben und festschrauben.
8. Weitere Montage in rückwärtiger Folge ab Pkt. 5.
9. Schleifkopf und Antriebswelle mit alkalisiertem Reiniger säubern, und mit warmem Wasser nachspülen. **Dabei ist der Einwegfilter zu entfernen.**

8. Ersatz- und Verschleißteile



9. Ersatzliste

Pos:	Bezeichnung:	Menge:	Artikel Nr:
	G-Tech Handy 230V 50HZ		0700 009 883
	G-Tech Handy 230V 50HZ UK		0700 009 884
	G-Tech Handy 110V 60HZ (CSA)		0700 009 885
1	Motor	1 Stück	
1.1	Ein/ Ausschalter	1 Stück	
1.2	Netzanschlusskabel	1 Stück	
1.3	Kohlebürsten	2 Stück	
2	Schleifkopf	1 Stück	
3	Schleifscheibe Ø 40 mm	1 Stück	0700 009 028
5	Elektrodenhalter	1 Stück	0700 009 030
8	Antriebswelle (SW 13)	1 Stück	
10	Kulisse	1 Stück	
14	Anschlagschraube (SW 17)	1 Stück	
15	Schleifkopfspannschraube	1 Stück	
16	siehe Unterpunkte		
16.2	Spannzange Ø 1,6 mm	1 Stück	0700 009 031
16.4	Spannzange Ø 2,4 mm	1 Stück	0700 009 032
16.5	Spannzange Ø 3,2 mm	1 Stück	0700 009 033
19	Inbusschraube (M5 x 30) der Tiefenlehre	1 Stück	
20	Führungselement der 3 Positionen	1 Stück	
22	Klemmschraube	1 Stück	
25	Filtergehäuse	1 Stück	
25.2	Filterhaltegitter	1 Stück	
25.3	Halteschraube (Inbus M 5 x 6)	1 Stück	
26	Filterkassette	1 Stück	0700 009 029
29	Sichtglas	1 Stück	
31	Feder	1 Stück	
32	Dichtgummi	1 Stück	
33	Halteschraube	4 Stück	
34	Typenaufkleber „G-Tech Handy“	1 Stück	
35	Sicherheitsaufkleber	1 Stück	
36	Schleifskala	1 Stück	
37	Mutter (M 8, SW 13)	1 Stück	
38	Dichtgummi	1 Stück	

Zubehörteile:

39	Maschinenkoffer mit Einlage	1 Stück	
40	Maulschlüssel (SW 13, SW 17)	1 Stück	
41	Maulschlüssel (SW 13, SW 14)	1 Stück	
42	Inbusschlüssel 8 mm	1 Stück	
43	Inbusschlüssel 4 mm	1 Stück	
44	Entsorgungsbeutel für Einwegfilter	1 Stück	
16.1	Spannzange Ø 1,0	1 Stück	0700 009 034
16.3	Spannzange Ø 2,0	1 Stück	0700 009 035
16.6	Spannzange Ø 4,0	1 Stück	0700 009 036



10. EG - Konformitätserklärung

Nach Maschinenrichtlinie 98/37/EG, Anhang IIA

Das Gerät: Wolframelektroden – Anschleifgerät

Typ: G-TECH HANDY

Geräte - Nr.: _____

Baujahr: _____

ist entwickelt, konstruiert und gefertigt in Übereinstimmung mit der oben genannten EG – Richtlinie, in alleiniger Verantwortung von:

Der Hersteller: **Esab AB**
Esabvågen

S-69581 Laxå

Tel.: + 46 584 81000

Folgende harmonisierte Normen sind angewandt:

- DIN EN 292 - 1
- DIN EN 292 – 2
- DIN EN 294

Bevollmächtigte:

Titel: _____

Name: _____

Datum: _____

Unterschrift: _____



11. Garantiebericht

	Eigentümer /	
	Anwender:	
	Straße:	
	PLZ, Ort:	
Firmenstempel	Land:	

Artikel – Nr.:	
Artikelbezeichnung:	
Geräte - Nr.:	
Kaufdatum:	

Fehlerbeschreibung:

Ort, Datum: _____

Unterschrift: _____

Dieses Formular nur bei Garantieanspruch senden an:

**ESAB
Esabvägen
S-69581 Laxå
Schweden
Fax +46 584 81448**