



INSTRUKCJA OBSŁUGI OSTRZAŁKI ELEKTROD WOLFRAMOWYCH

MODEL: WAG 40



INSTRUKCJA OBSŁUGI OSTRZAŁKI ELEKTROD WOLFRAMOWYCH

Model: WAG 40

Spis treści

1.	Przeznaczenie i zastosowanie	strona	2
1.1.	Przepisy bezpieczeństwa	strona	2
1.2.	Wskazówki bezpieczeństwa	strona	3
1.3.	objaśnienia oznaczeń	strona	5
2.	Budowa i opis urządzenia	strona	6
3.	Główne cechy WAG40	strona	8
4.	Dane techniczne oraz zawartość wyposażenia	strona	8
5.	Przygotowanie do pracy	strona	9
5.1.	Ustawienie toru ostrzenia	strona	9
5.2.	Wybór elektrody	strona	10
5.3.	Ustawienie kąta ostrzenia	strona	10
6.	Obsługa ostrzałki	strona	10
6.1.	Uruchomienie	strona	11
6.2.	Ostrzenie elektrody wolframowej	strona	12
7.	Zakończenie pracy	strona	13
7.1.	Czyszczenie po pracy	strona	13
7.2.	Wymiana filtra	strona	14
7.3.	Wymiana tarczy szlifującej	strona	14
8.	Części zamienne i zużyte	strona	15
9.	Oświadczenie zgodności	strona	17
10.	Gwarancja	strona	18

1. Przeznaczenie i zastosowanie

Ostrzałka WAG 40 jest wyłącznie przeznaczona do ostrzenia elektrod wolframowych wyprodukowanych do spawania metodą TIG. Stosowanie urządzenia do innych celów jest niedopuszczalne. Przed włączeniem maszyny proszę uważnie przeczytać instrukcję obsługi. Obsługuj ostrzałkę zgodnie z instrukcją, a urządzenie będzie zawsze nienagannie funkcjonować.

1.1. Szczególne przepisy bezpieczeństwa

W czasie pracy urządzenia należy zawsze przestrzegać miejscowych przepisów bezpieczeństwa P-Poż, porażeniem prądem elektrycznym oraz wypadkowych.

! Uwaga ! Tekst oznaczony tym symbolem jest ważny dla ochrony zdrowia użytkownika oraz prawidłowej pracy urządzenia.

- przed włączeniem maszyny do pracy na zewnątrz należy dokonać przeglądu ostrzałki
- nie używać maszyny bez kasety z filtrem
- wymienić zużytą kasę z filtrem
- ostrzałkę włączyć dopiero gdy uchwyt elektrody znajdzie się w kanale przewodnika
- Po zaostreniu elektrody wyłączyć urządzenie, a następnie wyjąć uchwyt z kanału przewodnika, ale dopiero po zatrzymaniu się tarczy szlifującej
- Wszystkie wady i usterki natychmiast usunąć
- Pracować tylko na sprawdzonych i odpowiednio zabezpieczonych przyłączach elektrycznych
- Nie używać urządzenia w pomieszczeniach wilgotnych oraz bezpośrednio na deszczu
- Używać tylko oryginalnych części i osprzętu
- przed naprawą oraz przeglądem regulacyjnym, wymianą filtra czy tarczy szlifującej wyciągnąć wtyczkę z gniazda elektrycznego
- unikać nieumyślnego włączenia maszyny
- upewnić się czy wyłącznik maszyny jest wyłączony przed podłączeniem wtyczki do prądu
- w czasie pracy urządzenia używać okularów ochronnych oraz ochronników słuchu

(1). Wskazówki bezpieczeństwa



UWAGA: Przed włączeniem maszyny dokonać gruntownego przeglądu pod kątem porażenia prądem elektrycznym, zapaleniem lub urazem ciała.

Przed użyciem maszyny przeczytać instrukcję obsługi i stosować się do poniższych wskazówek!

- (1) **Utrzymywać miejsce pracy w porządku.**
Nieporządek w miejscu pracy grozi wypadkiem
- (2) **Uwzględniać wpływ otoczenia na pracę urządzenia.**
Nie zostawiać maszyny na deszczu.
Nie uruchamiać w pomieszczeniach mokrych i wilgotnych.
Troszczyć się o prawidłowe światło w miejscu pracy.
Nie używać w pomieszczeniach z łatwopalnymi płynami oraz gazami.
- (3) **Chronić się przed porażeniem prądem elektrycznym. Unikać styczności ciała z uziemionymi elementami np. Rury wodne, grzejniki, kuchenki, lodówki.**
- (4) **Trzymać dzieci z daleka**
Trzymać osoby postronne z daleka od miejsca pracy oraz zabronić kontaktu z maszyną i przewodami.
- (5) **Strzec i przechowywać maszynę w bezpiecznym miejscu**
Nie używaną maszynę przechowywać w suchym zamkniętym pomieszczeniu nie dostępnym dla dzieci.
- (6) **Nie przeciążać maszyny**
Maszyna pracuje prawidłowo w swoim zakresie mocy.
- (7) **Używać odpowiedniego ubrania roboczego**
Nie nosić w trakcie pracy biżuterii lub za dużego ubrania. Umiejętnie trzymać maszynę uważając na części wirujące. Do pracy na wolnym powietrzu zalecane są buty z podeszwą antypoślizgową. Wskazane jest też używanie siateczki lub czapki na głowę w przypadku długich włosów.
- (8) **Noś w pracy okulary ochronne**
Używaj maski przeciw pyłowej w miejscach zapyłonych.
- (9) **Ochrona przewodu zasilającego**
Nie nosić maszyny za kabel oraz nie wyłączać z gniazdka ciągnąc za kabel.
Chronić kabel zasilający przed przygrzaniem, olejem oraz ostrymi kantami.
- (10) **Zabezpieczać maszynę**
Używać prowadnicy zaciskowej do prawidłowego mocowania elektrody. Jest to pewniejszy sposób mocowania umożliwiający prawidłową obsługę obiema rękami.
- (11) **Nie używać maszyny w warunkach zachwiania równowagi**
Unikać niestabilnej pozycji ciała oraz zachować równowagę w czasie obsługi maszyny.
- (12) **Pielegnować maszynę z wielką starannością**
Utrzymywać ją w dobrym stanie technicznym i czystości gotową do pracy .
Zastosować się do wymaganych przepisów wskazanych w instrukcji obsługi.
Przed włączeniem urządzenia do prądu sprawdzić czy nie jest uszkodzona wtyczka, przedłużacz lub kabel przyłączeniowy. Trzymać maszynę w suchym i wolnym otoczeniu od oleju i smaru.

- (13) **Wylączyć maszynę z sieci**
Po pracy albo w trakcie przeglądu lub przy wymianie filtra bądź tarczy szlifującej.
- (14) **Nie zostawiać żadnych kluczy założonych na maszynie**
Sprawdzić przed włączeniem urządzenia czy z maszyny zostały usunięte jakiegokolwiek klucze do regulacji lub nastawiania.
- (15) **Unikać niekontrolowanej pracy urządzenia**
Nie nosić podłączonej do prądu maszyny z ręką na włączniku. Przed włączeniem wtyczki do sieci elektrycznej upewnij się, czy włącznik maszyny jest w pozycji wyłączonej.
- (16) **Stosować sprawdzone przedłużacze**
Używać tylko sprawdzonych, odpowiednio oznaczonych przedłużaczy.
- (17) **Uważnie wykonywać swe zajęcie**
W skupieniu wykonywać swą pracę. Używać maszyny w sposób rozsądny i będąc skoncentrowanym
- (18) **Przegląd kontrolny urządzenia**
Przed dalszym użyciem ostrzałki dokonać przeglądu ochronnego lub kontroli, ewentualnych uszkodzeń urządzenia w trosce o jej nienaganny stan. Sprawdzić, czy części wirujące są w porządku i czy nie są zatarte oraz uszkodzone. Wszystkie części muszą być odpowiednio zamontowane na swoim miejscu, aby zagwarantować prawidłową pracę ostrzałki. Uszkodzone części oraz elementy ochronne urządzenia należy wymienić na nowe lub naprawić w wykwalifikowanym warsztacie, ewentualnie zgłosić w serwisie fabrycznym. Również wymiana zepsutego włącznika leży w gestii serwisu. Nie używać urządzenia, które ma uszkodzony włącznik.
- (19) **UWAGA!**
Dla Państwa wygody oraz bezpieczeństwa prosimy używać tylko części oraz osprzętu, które są zawarte w instrukcji obsługi lub polecane przez producenta maszyny. Użycie innych niż wymienione w katalogu lub instrukcji może grozić uszkodzeniem maszyny bądź spowodować niebezpieczeństwo uszczerbku zdrowia użytkownika.
- (20) **Naprawy mogą być wykonywane tylko przez wykwalifikowany personel**
Ta maszyna podlega właściwym przepisom bezpieczeństwa. Naprawy mogą być dokonywane tylko przez wykwalifikowanych elektryków. W przeciwnym razie istnieje groźba wypadku lub uszczerbku na zdrowiu.

Pictogramm - Objasnienie oznaczen



Dla bezpieczenstwa wlasnego a takze ochrony maszyny prosze zwracac uwage na fragmenty w tekście oznaczone tym symbolem .



Przed użyciem maszyny należy zapoznać się z instrukcją obsługi.



Chronić oczy. Podczas pracy urządzenia używać okularów ochronnych.



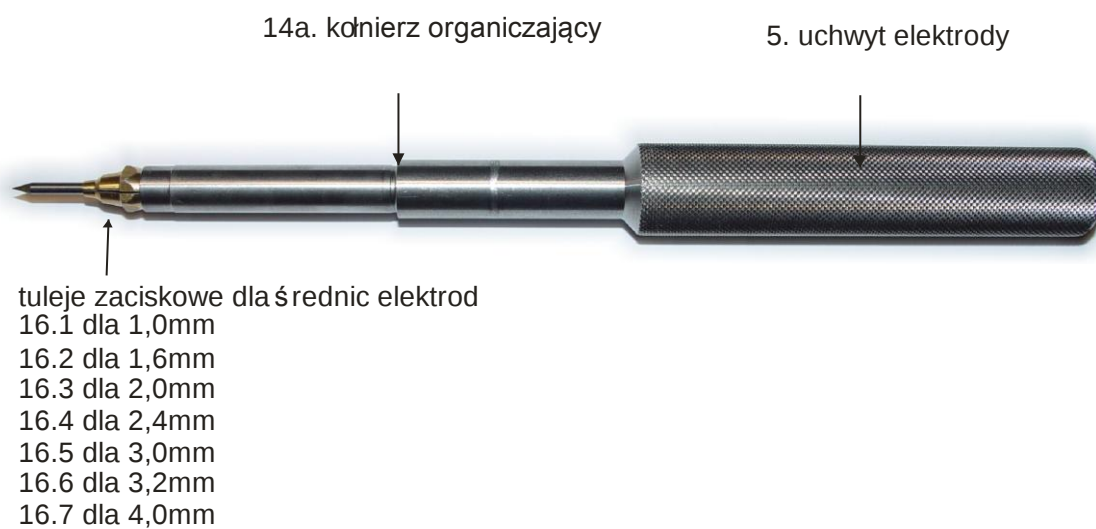
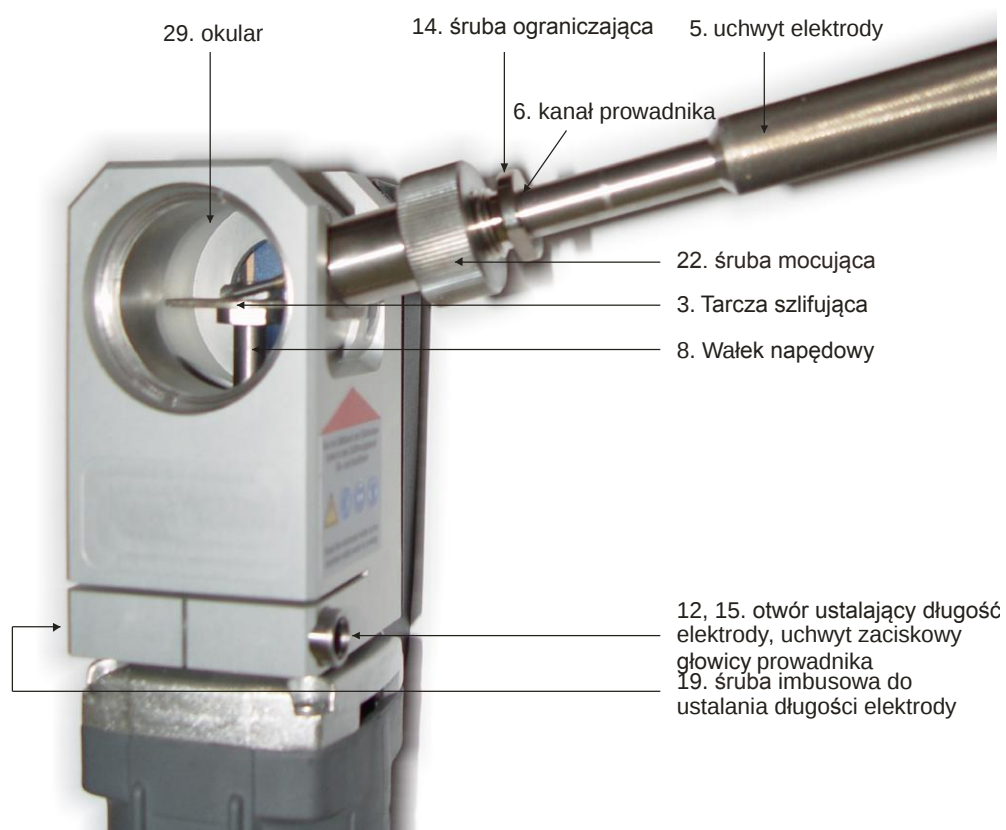
Chronić słuch. W trakcie pracy maszyny nosić ochronniki słuchu.



Ten sprzęt posiada certyfikat CE, został zbadany według norm
EN 50144:1998,
EN 60555:1987, HD 400 stosownie do przeznaczenia oraz
postanowień wytycznych 89/392/EWG i 89/336/EWG 1998

2. Budowa i opis urządzenia





3. Możliwości ostrzałki WAG40

Urządzenie to służy wyłącznie do ostrzenia elektrod wolframowych używanych przy spawaniu techniką TIG.

Przy spawaniu elektrodą wolframową istnieją odpowiednie przepisy stowarzyszenia zawodowego, które należy brać szczególnie pod uwagę.

- ostrzenie elektrod od 1,0 mm do 4,0 mm.
- ustawienie kąta ostrzenia od 15° do 180°.
- posiada otwór do ustawiania głębokości dla minimalnego zużycia elektrody.
- ostrzenie elektrod o długości 15 mm.
- do ostrzenia krótkich elektrod stosowane są dłuższe tuleje zaciskowe oznaczone „L” wyposażeniu dodatkowym (pozycja 16.1 – 16.7).
- zalecana do optymalnego i precyzyjnego wykonywania ostrzy.
- zalecana do użycia na stole lub jako ręczne urządzenie.
- posiada wbudowany wymienny filtr pyłu (typ ; 8511 K 1. H 12).

4. Dane Techniczne

Moc P1;	850 W
Zasilanie;	230 V / 50-60 Hz
Obroty;	regulacja od 8.000 min do 22.000 min
Poziom hałasu:	88,8dB (A)
Poziom drgań;	5 m / s
Waga;	2,8 kg
Kaseta filtra	filtr jednorazowy
Tarcza diamentowa;	średnica 40mm

Zawartość walizki

- Urządzenie szlifujące - głowica szlifująca z silnikiem
- Wyposażenie
 - uchwyt elektrody
 - tuleja zaciskowa do elektrod 1,6; 2,4; 3,2mm
- Narzędzia do obsługi
 - klucz imbusowy 8mm
 - klucz imbusowy 14mm
 - klucz płaski 13/17
 - klucz płaski 13/14
- Worek do zapakowania zużytego filtra

5. Przygotowanie do pracy

- Przeczytać instrukcję obsługi
- Stosować się do wskazówek bezpieczeństwa

5.1 Wybór toru szlifowania

W trosce o pełniejsze wykorzystanie tarczy diamentowej istnieje możliwość ustawienia Trzech torów szlifowania.

- śrubę zaciskową (22) poluzować .
- mimośrodowy element ustawiania (20) odciągnąć i obrócić w wybranym kierunku ku górze o 90° i ustawić kąt szlifowania.
- śrubę zaciskową (22) ponownie dokręcić.



! UWAGA ; Aby optymalnie wykorzystać tarczę szlifierską ostrzenie elektrod należy rozpocząć od toru wewnętrznego. Szlifierka jest tak ustawiona fabrycznie. Istnieje możliwość ostrzenia elektrod po trzech torach tej tarczy wewnętrznym (rys. 1), środkowym (rys. 2) oraz zewnętrznym (rys .3).

5.2 Dobór średnicy elektrody

Do zamocowania elektrody od średnicy 1 do 4 mm użyć odpowiedniej tulei zaciskowej (pozycja 16.1 – 16.7).

W dostarczonym urządzeniu tuleja zaciskowa elektrody o średnicy 2,4 mm jest zamontowana w przewodniku (5), natomiast tuleja zaciskowa dla elektrod o średnicy 1,6 i 3,2 mm znajdują się w wyposażeniu dodatkowym.

5.3. Ustawienie kąta szlifowania

- Śrubę zaciskową (22) poluzować
- Kreskę na elemencie mimośrodowym (20) ustawić na wybranej podziałce skali kąta szlifowania.
- Śrubę zaciskową (22) ponownie dokręcić.

! **UWAGA ;** Zaznaczony kąt 15° jest najmniejszym kątem do ostrzenia elektrod. Ustawiony kąt 180° jest szlifowaniem elektrody pod kątem prostym (jedna kreska na skali = 5°).

6. Obsługa ostrzałki

! Przestrzegać zawsze wskazówek bezpieczeństwa i trzymać się przepisów obsługi. Używając maszyny WAG-40 istotne jest by nie zatykać tylnej powierzchni filtra. Przy stacjonarnym użyciu sprzętu maszyna powinna stabilnie stać w pozycji poziomej z wolną przestrzenią wokół obudowy filtra.

Ustalić głębokość przymiaru (12) co umożliwi dokładne ustawienie i zamocowanie elektrody w tulei zaciskowej głowicy przewodnika (15). Ustalenie głębokości przymiaru wykonywać przy każdorazowym użyciu maszyny.

! Przed włączeniem urządzenia uchwyt elektrody - przewodnik (5) należy wprowadzić w kanał przewodnika (6).

! Przed wyjęciem przewodnika (5) z kanału przewodnika (6) należy wyłączyć maszynę i poczekać do zatrzymania silnika.

6.1. Uruchomienie

- ! Przed uruchomieniem maszyny proszę porównać dane z tabliczki znamionowej z rodzajem sieci zasilającej.
- ! Dopuszczalne jest tylko podłączenie szlifierki do gniazda elektrycznego z zerowaniem ochronnym wg EN 55014.

Sprawdzić czy włącznik maszyny jest w pozycji OFF (wyłączony) przed włożeniem wtyczki do gniazda elektrycznego.

Podłączyć urządzenie do sieci zasilającej. Regulator obrotów silnika ustawić według tabeli (strona 10).

Elektrodę wolframową wsunąć do przewodnika (5) tak by wystawało na zewnątrz około 35 mm.

Następnie wprowadzić przewodnik (5) w otwór ustalający długość elektrody (12) aż do zakrycia tulei zaciskowej (16.1 – 16.7) w uchwycie zaciskowym głowicy przewodnika (15). Obracając w prawą stronę do oporu przewodnik (5) elektroda zostanie mocno zamocowana.

Uchwyt elektrody - przewodnika (5) włożyć w kanał przewodnika (6) aż do momentu ujrzenia elektrody przez okular (29) nad tarczą szlifującą (3).

Włączyć urządzenie (rys. na str. 6 włącznik 1.1).

- ! Unikać zbyt mocnego napierania elektrody na tarczę szlifującą (3). Ruchem obrotowym szlifować elektrodę do momentu zderzenia się (14a) przewodnika (5). Przed włączeniem sprzętu uchwyt elektrody (przewodnika) (5) musi się znajdować w kanale przewodnika (6).
- ! Po skończonym ostrzeniu elektrody przed wyjęciem przewodnika (5) z kanału przewodnika (6) należy najpierw wyłączyć maszynę i dopiero po zatrzymaniu silnika można wyjąć uchwyt elektrody (przewodnik) (5). Wyjęcie przewodnika (5) z kanału przewodnika (6) przy uruchomionym silniku może spowodować zabrudzenie kanału (6) opiłkami, które podczas następnego ostrzenia mogą doprowadzić do zatarcia przewodnika (5) w kanale (6).

Pomiar hałasu:

- ! Poziom hałas w miejscu pracy przekracza 70 dB co oznacza, że w trakcie ostrzenia elektrod wolframowych należy używać ochronników słuchu.

6.2. Ostrzenie elektrody wolframowej

(rys. str. 6)

- uchwyt elektrody (5) powoli obracać po tarczy szlifującej ale tak by nie doprowadzić do nagrzania szlifowanej końcówki elektrody wolframowej. Proces ostrzenia kontrolować przez okular (29) .
- pod lekkim naciskiem powoli równomiernie obracać uchwyt elektrody (5).
- proces ostrzenia dobiega końca gdy o ogranicznik na śrubie (14a) uderzy uchwyt elektrody (5) i gdy ostrzona elektroda nie dotyka już tarczy szlifującej (3).
- urządzenie wyłączyć i poczekać do momentu zatrzymania silnika.
- uchwyt elektrody (5) wyjąć z kanału prowadzącego (6) i wsunąć w uchwyt zaciskowy (12) Obracając w lewo uchwyt elektrody (5) poluzować tuleję zaciskową, wyjąć elektrodę.

! **UWAGA:** Kropla na ostrzu elektrody, która powstała np. Po zetknięciu się z brudem przed ostrzeniem powinna być usunięta.

Tabela 1 – Właściwe ustawienie regulacji obrotów
(rys. Str. 5 regulator obrotów)

średnica elektrody	1,0mm	1,6mm	2,0mm	2,4mm	3,2mm	4,0mm
pozycja regulatora obrotów	2	2	2	2	3	3

7. Zakończenie pracy

- ! Wyciągnąć wtyczkę z gniazda elektrycznego po skończonej pracy .
Prawidłowe użytkowanie sprzętu oraz regularne fachowe przeglądy maszyny gwarantują jej długą żywotność.

7.1 Czyszczenie po pracy

Regularnie po skończonej pracy przetrzeć sprzęt miękką szmatką. Elementy wewnętrzne głowicy szlifierki (2) jak wał napędowy (8), kulisa (10) oraz okular (29) czyścić miękkim pędzlem i roztworem alkalicznym, a następnie obmyć ciepłą wodą. Powierzchnię kulisy nasmarować cienką warstwą białego smaru FDA-G2 (45).

Wymiana części zamiennych jak i montaż opisany jest w punkcie 7.3.

Przy wymianie tarczy szlifującej jednocześnie należy wymienić filtr opiłków którego sposób wymiany opisany jest w punkcie 7.2.

- ! Utrzymywać szczelinę silnika (1) w czystości od kurzu i brudu .
Po zdemontowaniu i oddzieleniu głowicy szlifierki (2) od silnika (1) istnieje możliwość przedmuchania (oczyszczenia) części obudowy silnika.

- ! Przedmuchiwanie pod ciśnieniem głowicy szlifierki (2) przez kanał prowadzący (6) lub bezpośrednio przez otwór kanału oraz wlot filtra jest możliwe tylko przy zdemontowanym silniku (1), inaczej opiłki zalegające w komorze szlifowania zanieczyszczą i osiadną w kanale prowadzącym (6) lub w silniku (1) co może doprowadzić do jego zniszczenia.

- ! Wymianę filtra oraz tarczy szlifującej starać się dokonywać w pomieszczeniu zamkniętym używając maski przeciwpyłowej przepis EN 149.

Ochronne drabinkowe zabezpieczenie przy przedniej tarczy łożyska silnika (1)
Podlega przepisom DIN VDE 0702T.1.

7.2 Wymiana filtra

! Najpierw dokładnie przeczytać punkt 7 (zakończenie pracy) i przystąpić do dalszych czynności !

Wymieniamy filtr:

- gdy chcemy zmienić tor szlifowania z wewnętrznego na środkowy lub inny
- oraz gdy obserwacja procesu ostrzenia przez okular (29) jest nie możliwa z powodu pyłu.

Kolejność postępowania:

(rys.str.4)

- (1) śrubę trzymającą (25.3) na obudowie filtra (25) poluzować .
- (2) Siatkę podtrzymującą (25.2) odchylić i zdjąć .
- (3) Wkład filtra (26) wyjąć i zapakować do torebki przeznaczonej do utylizacji .
- (4) Nowy wkład filtra zamontować uszczelką od strony głowicy szlifierki (2) dociskając .
- (5) Siatkę podtrzymującą u góry zahaczyć a dół wcisnąć, następnie dokręcić śrubę mocującą .
- (6) **Wymiana tarczy szlifującej**

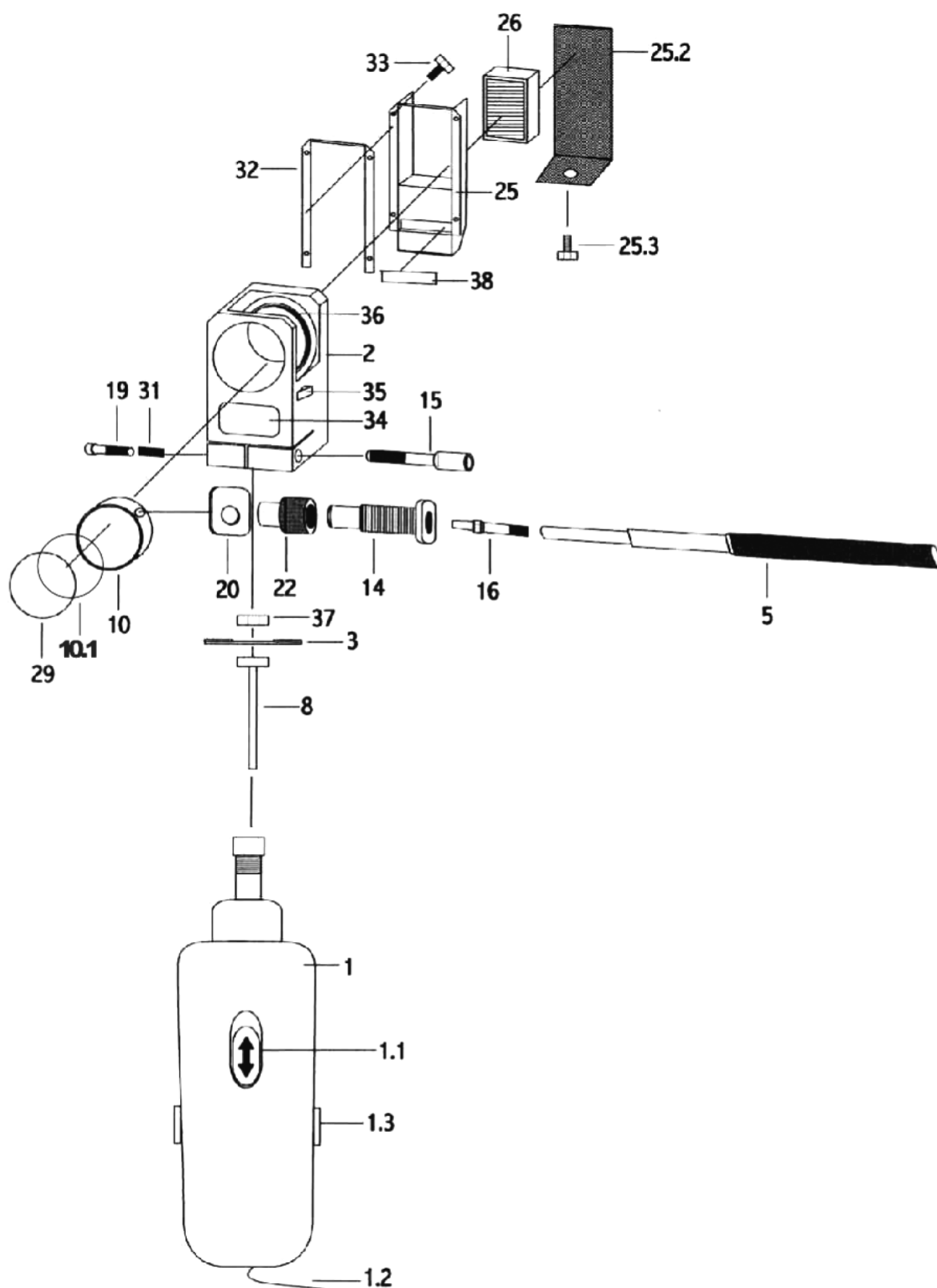
! Najpierw dokładnie przeczytać punkt 7 (zakończenie pracy) i przystąpić do dalszych czynności !

- (1) Wyjąć uchwyt elektrody (5) .
- (2) Śrubę z ogranicznikiem (14) wykręcić za pomocą klucza płaskiego (SW17).
- (3) Kulisę (10) z okulem (29) zdjąć do przodu.
- (4) Tarczę szlifującą (3) poluzować kluczem płaskim (SW14) w lewo i drugim płaskim kluczem (SW13) w prawo – luźną tarczę zdjąć.
- (5) Nową tarczę szlifującą (3) (tarcza diamentowa) nałożyć na koniec wałka i mocno dokręcić.
- (6) Kulisę (10) z okulem (29) wsunąć na pierwotne miejsce głowicy szlifierki (2).
- (7) Śrubę ograniczającą (14) dokręcić kluczem płaskim (SW17) w kulisę (10).
- (8) Uchwyt elektrody (5) wsunąć w kanał śruby ograniczającej (14).
- (9) Zrobić próbę włączyć urządzenie (na około 30 sek.) – obserwować – w przypadku nieprawidłowej pracy natychmiast wyłączyć maszynę.

7.3 Zakłócenia

W przypadku zakłóceń z powodu zużycia się części skontaktować się ze sprzedawcą.

8 Wykaz części zamontowanych i zużywających się



8.1 Wykaz części zamontowanych i zużywających się

Pozycja	Oznaczenie		Numer artykułu
	Neutrix – typ: WAG40	1szt	44070
	Neutrix – typ: WAG40 S	1szt	54070
1	Silnik 230 V	1 szt	44-07-44510010
1.1	Włącznik ON/OFF	1 szt	44-07-44510011
1.2	Kabel zasilający	1szt	44-07-44510012
1.3	Szczotki węglowe (proszę podać numer maszyny)	2szt	44-07-445100.....
2	Głowica szlifierki	1szt	44-07-44510020
3	Tarcza szlifująca 40 mm	1szt	44-07-44510030
5	Uchwyt elektrody	1szt	44-07-44510050
8	Walek napędowy (SW13) (tylko z silnikiem)	1szt	44-07-44510080
10	Kulisa	1szt	44-07-44510100
10.1	Pierścień gumowy kulisy	1szt	44-07-44510101
14	Śruba ograniczająca (SW17)	1szt	44-07-44510140
15	Uchwyt zaciskający tulei zaciskowej elektrody	1szt	44-07-44510150
16	Części wymienne – akcesoria	1szt	
16.2	Tuleja zaciskowa 1,6 mm	1szt	44-07-44510162
16.4	Tuleja zaciskowa 2,4 mm	1szt	44-07-44510164
16.6	Tuleja zaciskowa 3,2 mm	1szt	44-07-44510166
19	Śruba imbusowa do ustalania długości elektrody	1szt	44-07-44510190
20	Element ustawiania 3 torów szlifowania	1szt	44-07-44510200
22	Śruba mocująca	1szt	44-07-44510220
25	Obudowa filtra dla Neutrix WAG40	1szt	44-07-44510250
	Obudowa filtra dla Neutrix WAG40 S+SW		44-07-54510250
25.2	Siatka podtrzymująca filtr w WAG40	1szt	44-07-44510252
	Siatka podtrzymująca filtr w WAG40 S+SW		44-07-54510252
25.3	Śruba mocująca siatkę filtra (inbus M 5 x 6)	1szt	44-07-44510330
26	Wkład filtra dla WAG40	1szt	44-07-44510260
	Wkład filtra dla WAG40 S+SW (maszyna stacjonarna)		44-07-54510260
29	Okular	1szt	44-07-44510290
31	Sprężyna	1szt	44-07-44510310
32	Uszczelka gumowa obudowy filtra	1szt	44-07-44510320
33	Śruby imbusowe ISK do obudowy filtra	4szt	44-07-44510330
34	Tabliczka określająca typ Neutrix	1szt	44-07-44510340
35	Naklejka bezpieczeństwa	1szt	44-07-44510350
36	Skala szlifowania	1szt	44-07-44510360
37	Nakrętka (M 8. SW 13)	1szt	44-07-44510370
38	Uszczelka gumowa	1szt	44-07-44510380
Wypożyczenie			
39	Walizka z dopasowanym wnętrzem na maszynę	1szt	44-07-45510390
40	Klucz płaski (SW 13. SW 17)	1szt	44-07-45510400
41	Klucz płaski (SW 13. SW 14)	1szt	44-07-45510410
42	Klucz imbusowy SW 8 DIN 911	1szt	44-07-45510420
43	Klucz imbusowy SW 4 DIN 911	1szt	44-07-45510430
44	Torebka plastikowa na filtr do utylizacji WAG40	1szt	44-07-45510440
	Torebka plastikowa na filtr do utylizacji WAG40S+SW	1szt	44-07-55510440
45	Smar FDA – G2 do smarowania powierzchni kulisy (10)	4g	44-07-45510450
16.1	Tuleja zaciskowa Ø 1,0	1szt	44-07-45510161
16.1L	Tuleja zaciskowa Ø 1,0 do TIG-szpilka do 15mm	1szt	44-07-45510161-L
16.2L	Tuleja zaciskowa Ø 1,6 do TIG-szpilka do 15mm	1szt	44-07-45510162-L
16.3	Tuleja zaciskowa Ø 2,0	1szt	44-07-45510163
16.3L	Tuleja zaciskowa Ø 2,0 do TIG-szpilka do 15mm	1szt	44-07-45510163-L
16.4L	Tuleja zaciskowa Ø 2,4 do TIG-szpilka do 15mm	1szt	44-07-45510164-L
16.5	Tuleja zaciskowa Ø 3,0	1szt	44-07-45510165
16.5L	Tuleja zaciskowa Ø 3,0 do TIG-szpilka do 15mm	1szt	44-07-45510165-L
16.6L	Tuleja zaciskowa Ø 3,2 do TIG-szpilka do 15mm	1szt	44-07-45510166-L
16.7	Tuleja zaciskowa Ø 4,0	1szt	44-07-45510167
16.7	Tuleja zaciskowa Ø 4,0 do TIG-szpilka do 15mm	1szt	44-07-45510167-L

9. EG - Objasnienie zgodności

Dotyczy maszynowej wytycznej 98/37/EG,, dodatek II A

Urządzenie : Ostrzałka elektrod wolframowych

Typ: WAG 40

Urządzenie nr.: _____

Rok produkcji : _____

Odpowiada w dostarczonym wykonaniu następującym przeznaczeniom EG maszynowej wytycznej 98/37/EG, EG wytycznej niskiego napięcia 73/23/EWG , EG – EMV – wytyczna 89/336/EWG

Producent : Manohr Schweistechnik GmbH
Wiesenstrasse 24
D – 15537 Grünheide / OT Fangschleuse

Tel. : +49 33 62 62 46
FAX: +49 33 62 2 80535

Mają zastosowanie następujące harmonizowane normy:

- DIN EN 292 – 1 DIN EN 50144-2-3
- DIN EN 292-2
- DIN EN 294
- DIN EN 50144-1
- DIN EN 61000-6-1 do 4

Pełnomocnik: Dipl. Ing. Uwe Manohr
Geschäftsführer



Manohr Schweistechnik GmbH

10. Gwarancja

	Właściciel / Użytkownik:	
	Ulica:	
	Miejscowość:	
	Pieczętka firmy	Kraj:

Numer maszyny :	
Oznaczenie artykułu :	
Data zakupu :	

Opis usterki :

Miejscowość data :

Podpis :

Niniejszy formularz z tytułu gwarancji przesłać do:

Manohr Schweisstechnik GmbH
Wiesenstrasse 24
15537 Grünheide / OT Fangschleuse
Tel. : + 49 33 62 62 46
Fax: +49 33 62 2 80 35

Warunki gwarancji

- urządzenie do ostrzenia elektrod wolframowych NEUTRIX WAG 40 jak i NEUTRIX WAG 40 S posiada 12 – to miesięczną gwarancję od daty zakupu.
- gwarancja dotyczy ukrytych wad fabrycznych oraz wad materiałowych.
- roszczenia jakiegokolwiek natury, które wskazywane są bezpośrednio lub pośrednio na osobę lub materiał są wykluczone.
- naprawa gwarancyjna lub wymiana podzespołów w ramach gwarancji powoduje przedłużenie okresu gwarancyjnego.
- gwarancja nie dotyczy nieprawidłowego użycia maszyny.
- gwarancja jest honorowana jeżeli druk gwarancyjny będzie wypełniony , jeżeli nie są naruszone plomby gwarancyjne, nie były wymieniane samowolnie części składowe przez osoby nieuprawnione , sprzęt był prawidłowo użytkowany . Do gwarancji należy dołączyć rachunek kupna .
- gwarancja jest honorowana gdy koszty wysyłki uszkodzonego urządzenia ponosi
- kupujący. Koszt dostarczenia po naprawie ponosi dostawca.
- Dostawca może nie przyjąć towaru jeżeli ten jest niewystarczająco dobrze zabezpieczony i zapakowany.