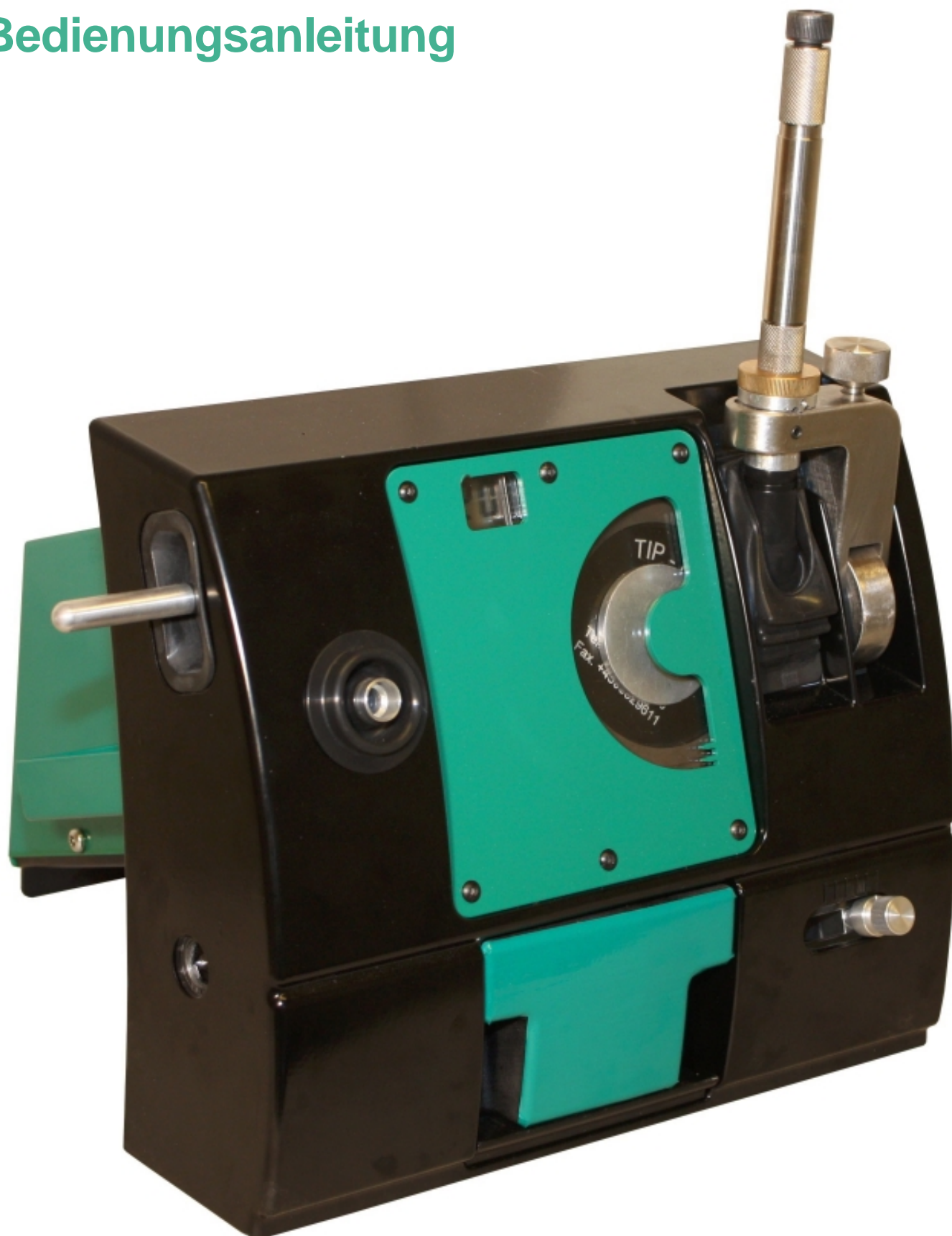


TIP TRIMMER

Bedienungsanleitung



Inhaltverzeichnis:

EU-Übereinstimmungserklärung	3
Maschinenübersicht	4
Ibrugtagning	5
Maschinenübersicht	5
Laden von Schleifflüssigkeit	5
Kontrolle des Flüssigkeitsstandes	6
Den Elektrodenhalter spannen	6
Anwenden des freien Elektrodenendes	6
Einstellen des Schleifwinkels	7
Schleifen	7
Nachjustieren vom Scheibenverschleiß	7
Eine abgeflachte Elektrodenspitze erstellen	8
Verschieben der Schleifspur auf der Scheibe	8
Abzapfen der Schleifflüssigkeit	8
Auswechseln des Staubauffangbehälters	9
Demontage des Deckplatte	9
Wechseln der Schleifscheibe	9
Werkzeuge „Aufbewahrung“	10
Montering af afkorterhåndtag	10
Montage des hinteren Anschlags zum Schleifen von kurzen Elektroden	10
Abkürzen	11
Schleifen von sehr kurzen Elektroden	11
Wechseln der Trennscheibe	11
Lieferantenerklärung für die „TIP TRIMMER® Schleifflüssigkeit“	12

EU-Übereinstimmungserklärung

Der Hersteller: **AP Tignology ApS**
Smedevaenget 8
DK 9560 Hadsund
Dänemark
Tlf.: **+45 3214 3211**
Fax: **+45 3214 1502**
SE/CVR: **10120322**
E-mail: **info@aptignology.dk**

Erklärt hiermit, dass

Die Geräte: **TIP TRIMMER®**

Herstellungsjahr: **2010**

in Übereinstimmung mit den Bestimmungen der Direktive des Rates vom 14. Juni 1989, über die gegenseitige Annäherung der Maschinengesetzgebung (98/37/EF), Niederspannungsrichtlinie 73/23/EF (1973), geändert durch Richtlinie 93/68/EF (1993) und EMC Richtlinie 89/336, produziert ist.

TIP TRIMMER® ist mit den Vorschriften folgender Internationaler Normen in Übereinstimmung:

EN 61029
EN 61000-6-4
EN 61000-6-2

Der Bevollmächtigte: **Jan Pagaard**, Geschäftsführer

18-08 2010

Unterschrift: _____

1. Maschinenbeschreibung

Durch die Entwicklung von TIP TRIMMER® hat AP Tignology sämtliche Parameter der Anwendung für das Anschleifen von Wolframelektroden für das Wig- und Plasmaschweißen überlegt.

Stell die Winkeleinstellung ein mit Hilfe der Spannschraube lösen und den gewünschten Winkel, der am digitale Diaplay angezeigt wird.

Danach die annscheaube wieder spannen, die Maschine ist jetzt bereit zum Schleifen

Der Schleifspur kann, je nach Verschleif der Diamantscheibe, 3-Stellig horizontal Versetzt werden, Dadurch kann der Diamantscheibe 3-fach ausgenützt werden.

TIP TRIMMER® kann ohne Zubehör die Wolframelektroden beide Abkürzen und Anschleifen bis zu einer länge von 10 mm. Sehr geeignet für Anwendung beim Orbitalschweißen und Standard Wig-Schweißen mit kurzer Brennerkappe.

Die Elektroden werden auf der Seite der Diamantscheibe, ohne Konvaxitet, in der Längsrichtung der Elektrode geschliffen. Das spezielle Spannsystem zentriert die Elektrodespitze genau in der Mitte.

TIP TRIMMER® ist mit einem einzigartigen Staubauffangbehälter ausgerüstet der den Schleifstaub automatisch sammelt. Die Staubbehälter kann einfach, ohne Werkzeug, von der Vorderseite gewechselt werden.

TIP TRIMMER® ist mit einer Abflacheinrichtung versehen.

2. Lieferumfang

Ved modtagelse af maskinen, bedes I kontrollere indholdet i kassen:

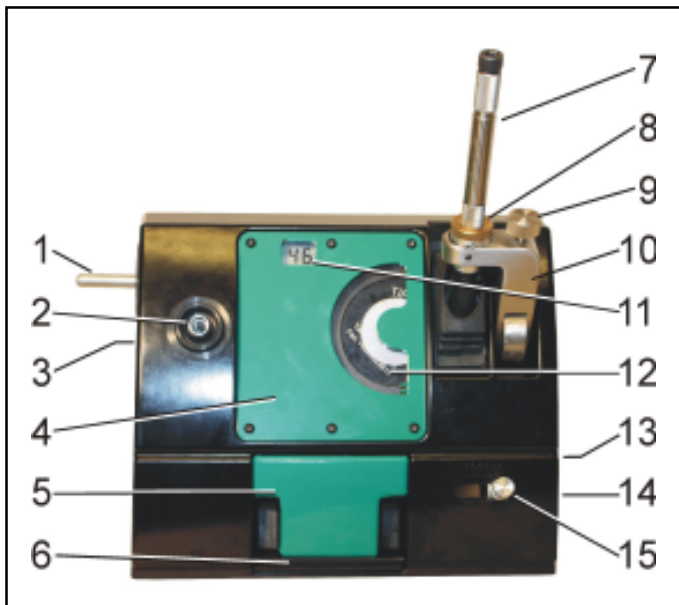
- 1 TIP TRIMMER® S/K (**S**chleifer- oder **K**ombigerät).
- 1 Bedienungsanleitung mit Datenblatt über Schleifflüssigkeit.
- 2 500 ml Schleifflüssigkeit.
- 1 Elektrodenhalter.
- 3 Spannzangen (1,6 mm, 2,4 mm og 3,2 mm).
- 2 Ausgangsbuchsen für gekürzte Elektroden (nur bei Kombigerät).

3. Inbetriebnahme

TIP TRIMMER® ist bei der Lieferung nicht mit Flüssigkeit gefüllt !

Bitte beachten, dass der Keil (6) unter die Staubbehälter fest sitzt.
 Flüssigkeit durch die Einführungsbuchse für Elektrodeschleifen (8) füllen, bis min./max.
 Marke auf der Glasrahme erricht ist.

4. Maschinenübersicht



1. Handgriff für den Trenner.
2. Einführungsbuchse für den Trenner .
3. Ausgangsbuchse und Sammler für gekürzte Elektroden.
4. Deckplatte.
5. Staubsammler.
6. Keil für den Staubsammler
7. Elektrodenhalter.
8. Einführungsbuchse für das Elektrodenschleifen.
9. Spanschraube.
10. Winkeleinstellung.
11. Digitale Anzeige der Winkeleinstellung.
12. Schleifscheibe.
13. Justierschraube zur Korrektur des Scheibenverschleißes.
14. Einstellung für das freie Elektrodenende.
15. Längeneinstellung für die Elektrode.

5. Laden von Schleifflüssigkeit



Schleifflüssigkeit is gefüllt durch die Einführungsbuchse für das Elektrodenschleifen.

Füllen mit Schleifflüssigkeit, bis genau wann die Schleifscheibe „mitnimmt“ die Schleifflüssigkeit.

6. Kontrolle des Flüssigkeitsstandes



Der korrekte Flüssigkeitsstand ist zwischen den beiden Markierungen an der Deckplatte.

Es ist wichtig, dass immer so viel Flüssigkeit eingefüllt ist, dass die Scheibe im Betrieb die Flüssigkeit berührt.

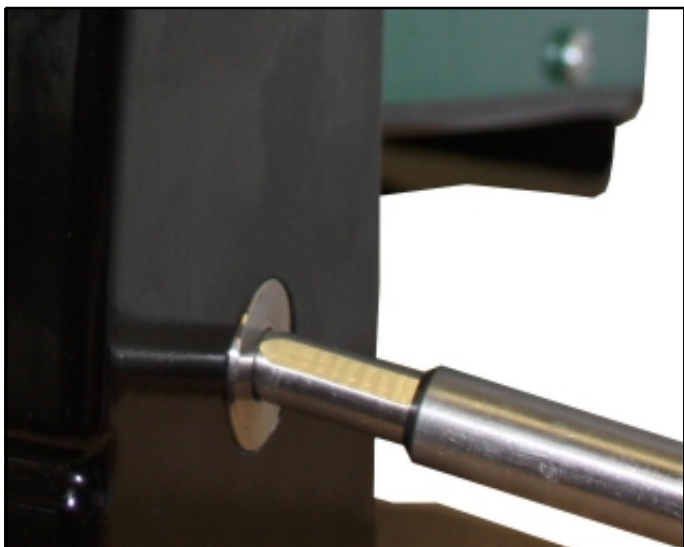
7. Den Elektrodenhalter spannen



Die Elektrode in den Halter einführen und ca. 25mm herausragen lassen. Danach mit Hilfe der gerillten Flächen „leicht“ anspannen.

Nun wird der Halter in die Einstellung für das freie Elektrodenende ganz hinein geführt und festgespannt.

8. Anwenden des freien Elektrodenendes



Die Elektrode mit einem freien Ende von ca. 25mm in den Elektrodenhalter stecken und leicht spannen.

Den Halter mit der Elektrode in die Justiereinrichtung für das „Freie Ende“ führen. Dabei müssen die Flächen korrekt zueinander passen. Der Elektrodenhalter wird bis zum Anschlag eingeführt, wodurch die Länge der Elektrode angepasst wird, der äußere Teil des Elektrodenhalters wird in Urzeigerrichtung gedreht, wodurch die Elektrode im Halter festgespannt wird.

Die Elektrode ist jetzt bereit für den Schleif- oder Trennvorgang.

9. Einstellen des Schleifwinkels



Die Winkeleinstellung mit Hilfe der Spannschraube lösen und den gewünschten Winkel einstellen, der im Digitaldisplay angezeigt wird.

Danach die Spannschraube wieder spannen, die Maschine ist jetzt bereit zum Schleifen.

Achtung!

Der angezeigte Winkelwert ist immer die Hälfte des gewünschten Winkelwertes, z.B. will man einen Spitzwinkel von 30 Grad, muss an der Anzeige 15 Grad eingestellt werden.

10. Schleifen



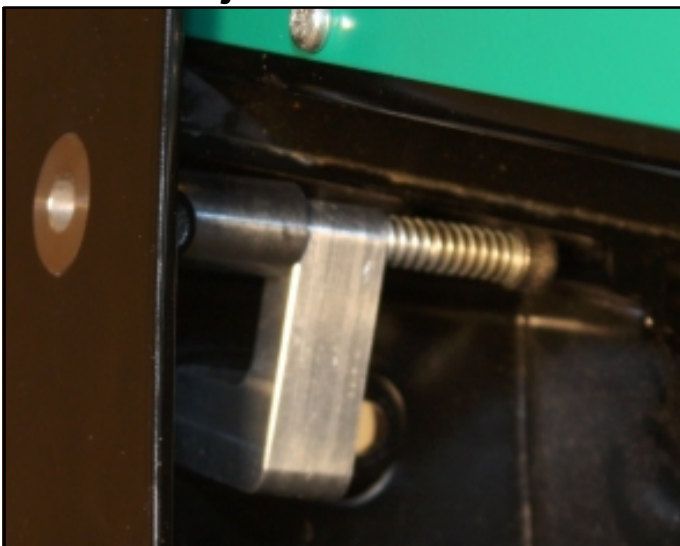
Die Maschine starten und den Elektrodenhalter in die Schleifbuchse unter langsamen Drehen einführen. Wenn der Konus am Elektrodenhalter den Konus an der Schleifbuchse der Maschine berührt ist die Elektrode fertig geschliffen.

Achtung!

Es ist nicht nötig, den Elektrodenhalter nach unten zu drücken, Das Eigengewicht des Halters ist ausreichend zum Schleifen.

Schleifen unter Druck erhöht den Scheibenverschleiß.

11. Nachjustieren vom Scheibenverschleiß



Da die Schleifscheibe einem gewissen, abrasiven Verschleiß unterliegt, muss dieser entsprechend kompensiert werden. Das erreicht man durch Korrigieren mittels Justierschraube.

12. Eine abgeflachte Elektrodenspitze erstellen



Wünscht man eine abgeflachte Spitze an der Elektrode, macht man das mit Hilfe der Einführbuchse, die mit einer Rastereinstellung versehen ist. Dieser hebt und senkt den Konus mit 0,1mm per Klick. Wünscht man eine Abflachung der Elektrodenspitze von 0,3mm, schraubt man die Einführbuchse 3 „Klicks“ gegen den Uhrzeigersinn.

Das gleich macht man an der Einstellung für das freie Elektrodenende. Jetzt stellt man den Schleifwinkel auf 90 Grad („halber Spitzwinkel“) und schleift die Elektrode. Um eine korrekte Fläche zu erreichen, sollte auch die notwendige Justierung aufgrund des Scheibenverschleißes erfolgt sein.

13. Verschieben der Schleifspur auf der Scheibe



Die Schleifscheibe hat 3 Schleifpositionen. Schleift die Scheibe nicht mehr, kann durch Lösen der Imbusschraube unter der Einführbuchse ein neuer Schleifpunkt durch seitliches verschieben des ganzen Kanals eingestellt werden.

Achtung!

Nach jedem Spurwechsel muss die Verschleißkorrektur wieder auf „0“ gestellt werden, weil sonst mit einem erhöhten Scheibenverschleiß zu rechnen ist. Auch ein erhöhter Elektrodenverbrauch ist die Folge.

14. Abzapfen der Schleifflüssigkeit



Für das Abzapfen der Schleifflüssigkeit zieht man den Zapfschlauch aus seiner Halterung und führt diesen seitlich aus der Maschine und hält ihn nach oben.

Der Verschlußpropfen wird aus dem Schlauch entfernt und das Schlauchende in eine leere Flasche gehalten. Jetzt kann man den Flüssigkeitsbehälter entleeren, aber bitte dabei den Schlauch und die Flasche unterhalb der Füllstandanzeige halten.

15. Auswechseln des Staubauffangbehälters



Nach dem Entleeren der Schleifkammer entfernt man den Keil unter dem Staubsammler. Der Staubsammler wird jetzt vorsichtig nach unten gezogen, bis der Hals ganz aus der Maschine ist. Den Staubsammler zusammen mit dem Zapfschlauch aus der Maschine nehmen und verschrauben. Bei der Entsorgung auf geltende Vorschriften achten!

Nach der Montage eines neuen Behälters die Schleifflüssigkeit wieder einfüllen und eventuell mit neuer Flüssigkeit nachfüllen.

16. Demontage der Deckplatte



Vor der Demontage der Deckplatte das Gerät entleeren.

Nach dem Entfernen der 6 Schrauben kann die Deckplatte und das Glas entfernt werden.

Jetzt hat man Zugang zu beiden Diamantscheiben. Bei der Montage darauf achten, dass die Schrauben wechselweise und gleichmäßig zu spannen sind, da die Dichtung sonst beschädigt werden kann.

17. Wechseln der Schleifscheibe

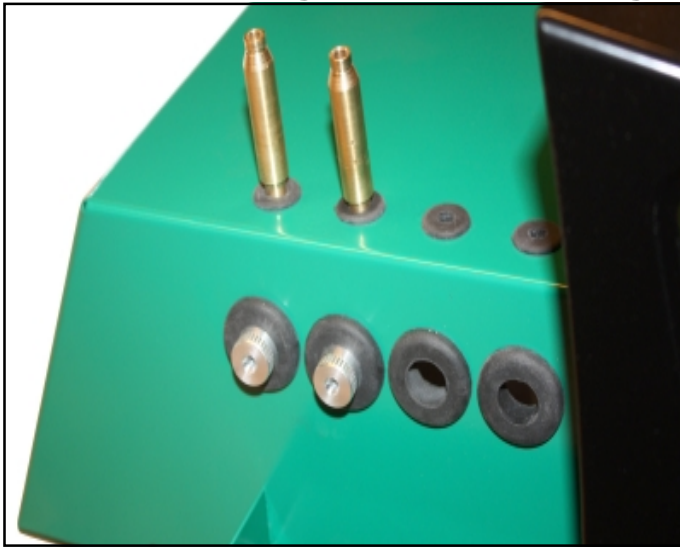


Nach dem Entfernen der Mittelschraube kann die Scheibe entnommen werden.

Achtung!

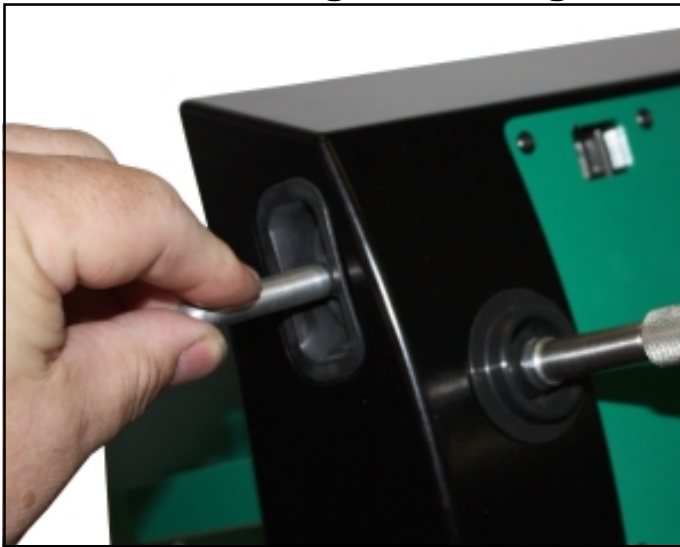
Nach dem Wechsel der Scheibe muss die Justierschraube an der Einführbuchse wieder auf "0" gestellt werden, weil sonst mit erhöhtem Verschleiß der neuen Scheibe gerechnet werden muss.

18. Werkzeug "Aufbewahrung"



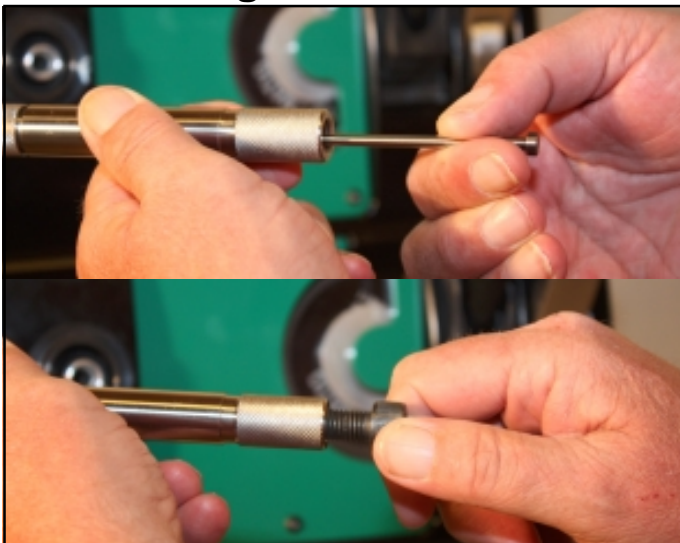
Nicht benutztes Zubehör kann in den montierten Gummihalterungen aufbewahrt werden.

19. Montierung des Handgriff



Ist der Schleifgeräte mit einer schneider ausgestattet (Nur die Kombi Geräte), muss man erst die Handgriff montieren.

20. Montage des hinteren Anschlags zum Schleifen von kurzen Elektroden

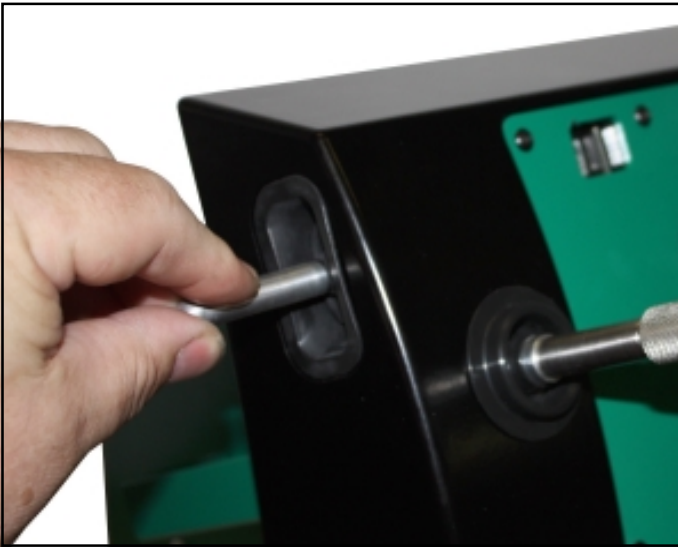


Der hintere Anschlag für die gewünschte Länge (als Standard sind dem Gerät 25 mm und 87 mm beigelegt) wird in das hintere Ende des Elektrodenhalters eingelegt und mit dem Verschlussbolzen fixiert.

Die Elektrode wird nun in die Spannzange solange geführt bis sie den Anschlag berührt und dann festgespannt.

Hiernach wird sie abgekürzt, was ein korrektes, freies Ende ergibt und wie gewöhnlich geschliffen werden kann.

21. Abkürzen



Das Kürzen der Elektrode wird durch Einführen der Elektrode in die Einführungsbuchse (bis zum Anschlag) des Schneiders vorgenommen.

Das Kürzen geschieht durch Herunterdrücken des Handgriffs am Schneider, bei gleichzeitigem Drehens des Elektrodenhalters in der Buchse.

22. Schleifen von sehr kurzen Elektroden



Beim Schneiden von Elektroden mit einer Länge unter 25mm, wird die Elektrode vor dem Schneiden wie beschrieben geschliffen.

Danach wird die Längeneinstellung auf die gewünschte Länge eingestellt. Das freie Elektrodenende muss auch entsprechend eingestellt werden.

Dabei bitte nicht vergessen, die Längeneinstellung nach der Einrichtung auf „0“ zu stellen.

Jetzt wird die Elektrode mit dem Trenner geschnitten und der Rest fällt in den Auffangbehälter.

23. Wechsel der Trennscheibe



Nach dem Entfernen der Mittelschraube kann die Scheibe entnommen werden.

24. Lieferantenerklärung für die „TIP TRIMMER® Schleifflüssigkeit“

Die Beschreibung dieser Hinweis ist für die „TIP TRIMMER® Schleifflüssigkeit“ gültig und wir darauf hin, dass die Mischung der gelieferten Schleifflüssigkeit optimal ist.

Lieferant:

AP Tignology ApS
Smedevaenget 8
DK 9560 Hadsund
Tlf.: +45 3214 3211
Fax: +45 3214 1502
SE/CVR: 10120322
E-mail: info@aptignology.dk

A: Produktinformation:

Das Produkt ist mischbar mit Wasser, und ist verwendet als Kühl- und Schmiermittel in Verbindung mit Nassschleifen auf Wolframelektroden.

B: Produkteinhalt:

Einhalt:	Cas. Nr.:	%:	Klassifikation:
Wasser:	-	> 98 %	Kein
Natriumbenzoat	532-32-1	ca. 1 %	Kein
Alkanolaminverbindungen	-	< 0,1 %	Kein
Glykolderivater	-	< 0,1 %	Kein
Farbstoff und Tartrazin	-	< 0,1 %	Kein

C: Kennzeichnung:

Das Produkt ist nicht Kennzeichnungspflichtig.

D: Erste Hilfe Maßnahmen:

Allgemeine Hinweise: Beschmutzte, getränkte Kleidung ausziehen und reinigen.
Nach Hautkontakt: Bei Berührung mit den Augen gründlich mit Wasser abspülen.
Nach Einatmen: Entfällt
Nach Verschlucken: Ärztlicher Behandlung zuführen.
Nach Augenkontakt: Bei Berührung mit den Augen gründlich mit viel Wasser spülen und Arzt konsultieren.

E: Maßnahmen zur Brandbekämpfung:

Geeignete Löschmittel: Wassernebel, Schaum, Löschpulver, Kohlendioxid.

Besondere Gefährdung: Bei thermischer Fremdeinwirkung können Oxide des Kohlenstoffs, Schwefels und Stickstoff entstehen. (Durch den Stoff, seine Verbrennungsprodukte der entstehende Gase).

Schutzausrüstung: Explosions- und Brandgase nicht einatmen.

Zusätzliche Hinweise: Kontaminiertes Löschwasser getrennt sammeln, es darf nicht in die Kanalisation gelangen.

F: Maßnahmen bei unbeabsichtigter Freisetzung:

Personenbezogene Maßnahmen:

Hautkontakt mit Konzentrat über längere Zeit vermeiden.

Umweltschutzmaßnahmen:

Nicht in die Kanalisation/Oberflächenwasser/Grundwasser/Erdbreich gelangen lassen.

Verfahren zur Reinigung/Aufnahme:

Mit "Bindemittel" aufsaugen und der zuführen.

G: Handhabung und Lagerung :

Handhabung:

Bei sachgemäßer Handhabung keine weiteren Maßnahmen erforderlich.

Hinweise zu Brand- und Explosionsschutz:

Entfällt

Lagerung. Anforderungen an Lagerräume und Behälter:

Nur in Originalbehälter aufbewahren. In keine Behältnisse mit verzinkten Teilen einfüllen.

Zusammenlagerungshinweise:

Nicht zusammen mit Lebensmitteln lagern.

Weitere Angaben Lagerbedingungen:

Vor Frost schützen.

Lagerklasse:

Entfällt

H: Persönliche Schutzausrüstung:

Atenschutz: Entfällt

Handschutz: Schutzhandschuhe beim Umgang mit dem Konzentrat.

Augenschutz: Schutzbrille beim Umgang mit dem Konzentrat.

Körperschutz: Arbeitskleidung

I: Physikalische und chemische Eigenschaften:

Ausseende:	Grün flüssigkeit
Geruch:	Mild
PH:	9,2 mit 1:25 Mischung
Kochen temp.:	Rund 100° C
Schmelzpunkt:	Rund 0° C
Mischbar:	Wasser

J: Stabilität und Reaktivität:

Zu vermeidende Bedingungen:	Keine bei bestimmungsgemäßer Verwendung.
Zu vermeidende Stoffe:	Starke Säuren und Laugen sowie starke Oxidationsmittel.
Gefährliche Zersetzungsprodukte::	In Spuren möglich: Oxide des Kohlenstoffs, Schwefels und Stickstoffs.
Weitere Angaben::	Keine.

K: Angaben zur Toxikologie:

Akute Toxizität:	Kein Gefahr
Erfahrungen am Menschen:	Nach längerer Einwirkung des Konzentrates auf die Haut ist leichte Hautreizung nicht auszuschließen.

L: Angaben zur Ökologie:

Angaben zur Elimination:	Abfall-Lösungen dürfen weder in die Kanalisation oder in Gewässer eingeleitet werden noch dürfen sie ins Erdreich gelangen.
Wassergefährdungsklasse:	WGKI, Selbsteinstufung

M: Entsorgungshinweise::

Produkt Empfehlung:	Abfall-Lösungen dürfen nach dem Abfallgesetz vom 27. August 1986 nur über zugelassene Altölsammelunternehmen entsorgt werden.
Abfallschlüsselnummer:	54402
Abfallname:	Unbehandelte Kühlschmierlösung
Verpackungen Empfehlung:	Kontaminierte Verpackungen sind optimal zu entleeren, sie können dann nach entsprechender Reinigung einer Wiederverwendung zugeführt werden.

N: Transportvorschriften:

Sonstige Angaben:	Unterliegt keinen "Gefahrgut- Vorschriften" gemäss ADR/RID,GGV See/IMDG und IATA/ICAO.
--------------------------	--

O: Vorschriften:

Gefahrensymbol: Nicht Kennzeichnungspflichtig gemäss der Produkte

Nationale Verordnungen: Kein Gefahrstoff gemäss Gefahrenstoffverordnung.

Klassifizierung nach Vbf: Unterliegt nicht der Vbf.

Wassergefährdungsklasse: WGKI, Selbsteinstufung

Klassifizierung nach Vbf: Unterliegt nicht der Vbf.

Berufsgenossenschaftliche arbeitsmedizinische Hinweise: Entspricht der TRGS 611

P: Sonstige Angaben:

Vom Hersteller vorgesehene Verwendung:

Konzentrat zur Herstellung von Kühlschmierstoff-Lösungen für die Metallbearbeitung (siehe Technisches Merkblatt). Die Angaben stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnis, sie stellen jedoch kein Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis.