

**Инструкция по эксплуатации
строгачей на 600 Ампер
арт.290P600E40**

1. Способ сварки:

дуговая строжка угольным электродом и сжатым воздухом.

2. Манипулирование:

вручную.

3. Технические параметры:

нагрузка при относительном продолжении включения (60%), А	600
диаметр круглый угольный электрод, мм	4-12
сечение пластинчатый угольный электрод (ширина*толщина), мм	15/20*4-5
длина кабеля, м	2
соединительный болт для сварочного кабеля	M12
давление сжатого воздуха, макс, бар	10
внутренний диаметр линии подачи воздуха, мм	9-10

4. Особенности конструкции:

Строгач состоит из держателя для угольного электрода для сварки и кабеля длиной 4 м. Подача сжатого воздуха регулируется с помощью встроенного в держателе вентиля. Выход сжатого воздуха происходит из трех отверстий, которые находятся во вращающемся сопле держателя. Сопло служит для приема угольного электрода для сварки. В серийном изготовлении строгач оснащен соплом для круглого угольного электрода.

5. Применение:

Дуговая строжка используется в металлургической промышленности, на сталеплавильных и прокатных заводах для строжки канавок, подготовки и обработки сварочных швов, поверхностной резки раковин и трещин, скашивания кромок, резки, обработки поверхности и прожигания отверстий для всех металлов.

Источник питания током: 600 А, холостой ход или напряжение при зажигании дуги свыше 60 В, падающая характеристика;

Род тока: преимущественно, постоянный ток.

Угольный электрод, подключенный к положительному полюсу, для: стального литья, стальных сплавов

Угольный электрод, подключенный к отрицательному полюсу, для: латуни, бронзы, алюминиевой бронзы, красного литья, меди, алюминия, серого чугуна.

Переменный ток среди прочего предназначается для: серого чугуна, алюминия и никелевых сплавов.

Угольные электроды для сварки:

Применяются угольные электроды с медным покрытием. При заказах необходимы данные о роде тока. Наиболее распространенные размеры и соответствующие нагрузки:

Диаметр 6 мм – 220 - 250 А;

Повышенные значения при переменном токе.

Диаметр 8 мм – 350 - 400 А;

Диаметр 10 мм – 500 - 600 А;

Сжатый воздух: 7-10 бар, при 600 л/мин., без включений воды и масла.

6. Обслуживание:

Вылет угольного электрода (из электрододержателя) максимум 150 мм.

Перед зажиганием дуги полностью открыть воздушный вентиль.

Зажигание посредством кратковременного соприкосновения электрода с изделием, затем электрод чуть-чуть потянуть назад. Держать очень малую длину дуги. Вести электрод равномерно в направлении потока сжатого воздуха.

7. Меры безопасности:

Для дуговой строжки угольным электродом со сжатым воздухом действуют правила техники безопасности 26.0 (VGB 15) по сварке, резке и аналогичным технологиям.

Кроме того необходимо соблюдать действующие предписания по технике безопасности при работе с сжатым воздухом.

Сопровождаемый строжку шум находится в пределах 105-118 дБ, что выше допустимого значения уровня шума, поэтому работающим необходимо защищать органы слуха предохранителем от акустических ударов.

Соблюдать следующие указания универсального характера:

Ввод в эксплуатацию и манипулирование разрешается только лицам, обладающим соответствующими знаниями в обращении с оборудованием для электродуговой сварки.

Приведенные данные по нагрузке представляют собой максимально допустимые значения. Перегрузка ведет принудительно к разрушению оборудования.

Приступать к строжке только в том случае, если выполнены все условия для безопасной работы.

Для замены сопла или запчастей всегда выключайте источник питания.

Никогда не следует тянуть кабель через острые кромки или класть в области образующихся при сварке брызг.

Не оставляйте без присмотра строгач для канавок при включенном источнике питания.

Дуговая строжка может вызвать травмирование глаз, кожи и органов слуха!

Поэтому всегда необходимо носить предписанные защитную спецодежду и средства защиты зрения и слуха.

Посторонние лица должны быть защищены ширмами и защитными перегородками от оптического излучения и опасности ослепления.

Газы и пары могут быть опасными и вредными для здоровья! Поэтому необходимо позаботиться об отсосе и вентиляции на рабочем месте.

Пожароопасность из-за горячих шлака или искр! Удалите все возгораемое из рабочей зоны.

Не обрабатывайте строжкой емкости, в которых хранились горючие или взрывоопасные вещества.



ООО «СТ»

620135, Екатеринбург, Первомайская 60-22
+7(343)382-39-66, 382-39-67

9. Гарантия:

Данный строгач для канавок является оригинальным изделием фирмы "TBI Industries " Германия.

Фирма " TBI Industries " гарантирует качественное изготовление и берет на себя предоставление гарантии на данный строгач для канавок в соответствии с уровнем техники и действующими предписаниями.

Гарантия предоставляется только в том случае, если эксплуатация строгача для канавок производится с использованием оригинальных деталей фирмы "TBI Industries" и только в отношении технологических недостатков, а не дефектов, возникших в результате естественного износа, перегрузки или неправильного обращения.

Быстроизнашивающиеся детали не подпадают под гарантию.

РЕКВИЗИТЫ ПОСТАВЩИКА:



ООО «СТ»

620135, Екатеринбург, Первомайская 60-22
+7(343)382-39-66, 382-39-67