



**АППАРАТ ДЛЯ ШЛИФОВКИ  
ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ**



**АППАРАТ ДЛЯ ШЛИФОВКИ  
ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ**

**АППАРАТ ДЛЯ ШЛИФОВКИ  
ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ**  
**Инструкция по эксплуатации**



## Общие указания

### ОСТОРОЖНО. Прочтите инструкцию по эксплуатации!

Инструкция по эксплуатации содержит сведения о том, как обезопасить себя при использовании изделия.

- Читайте инструкции по эксплуатации всех компонентов системы!
- Выполняйте мероприятия по технике безопасности!
- Соблюдайте национальные предписания!
- При необходимости следует подтвердить соблюдение данных положений подписью.

Ответственность в связи с эксплуатацией данного аппарата ограничивается только функциями аппарата. Любая другая ответственность, независимо от ее вида, категорически исключена. Вводом аппарата в эксплуатацию пользователь признает данное исключение ответственности.

Производитель не может контролировать соблюдение требований данного руководства, а также условия и способы монтажа, эксплуатацию, использование и техобслуживание аппарата.

Неквалифицированное выполнение монтажа может привести к материальному ущербу и, в результате, подвергнуть персонал опасности. Поэтому мы не несем никакой ответственности и гарантии за убытки, повреждения и затраты, причиненные или каким-нибудь образом связанные с неправильной установкой, неквалифицированным использованием, а также неправильной эксплуатацией и техобслуживанием.

## Указания по технике безопасности

### ОПАСНОСТЬ

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при непосредственной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОПАСНОСТЬ" с общим предупреждающим знаком.

### ВНИМАНИЕ

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при потенциальной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ВНИМАНИЕ" с общим предупреждающим знаком.

### ОСТОРОЖНО

Методы работы и эксплуатации, которые должны строго выполняться, чтобы исключить возможные легкие травмы людей.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОСТОРОЖНО" с общим предупреждающим знаком.

### УКАЗАНИЕ

Технические особенности, требующие внимания со стороны пользователя.

- Указание содержит в своем заголовке сигнальное слово "УКАЗАНИЕ" без общего предупреждающего знака.

**Диск:** Наружный диаметр: 90 мм  
Диаметр крепежного отверстия: 8 мм  
Ширина зачистной поверхности: 15 мм (15X)  
Толщин: 2,4 мм (2U)  
Материал диска: Сталь  
Материал зачистной поверхности: Алмазная крошка  
Угол: 4°  
Размер крошки: SD200#  
Вес нетто: 0,15 кг

## Свидетельство о приемке

Аппарат для шлифовки вольфрамовых электродов испытан, признан годным для эксплуатации и обезжирен.

Отметка ОТК о приёмке и дата выпуска



## ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с даты изготовления.

**Произведено по заказу:** GCE s. r. o.  
Zizkova 381, 583 81 Chotebor, Czech Republic  
**Импортер/Поставщик:** ООО «ГСЕ Красс»  
194100, Санкт-Петербург,  
ул. Кантемировская, д. 12, лит. А, пом.-40-Н  
E-mail: officespb@gcegroup.com; www.gcegroup.com Тел.: 8 800 5000 423  
Страна производства: Китай

3. Поверните подвижный элемент 6, обращая внимание на указатель угла 7, как только он укажет нужный угол, плотно закрепите ручку 8, для того чтобы зафиксировать положение угла;
4. Положите зажим в слот блока установки продольного положения 3;
5. Запустите кнопку питания 9;
6. Удерживая рукоятку 13, вращайте и подталкивайте зажим 1, пока у электрода не будет отшлифован весь угол, который требуется;
7. Выключите после окончания заточки, извлеките зажим, снимите фиксатор 12 и достаньте электрод, положите вместе, когда закончите все электроды;
8. Если требование к электроду такое же, просто повторите все те же действия; В противном случае повторите все вышеперечисленные пункты с начала и так до тех пор, пока все электроды не закончатся; Откройте защитную пластину 10 по результатам фактической переработки, достаньте бокс с абразивной пылью, очистьте его, этот шаг должен быть сделан, когда питание отключено.

### **Техническое обслуживание и уход за оборудованием**

#### **ВНИМАНИЕ**

Сетевое напряжение! Перед очисткой или проверкой необходимо отсоединить от проверяемого аппарата все линии питания.

- Отсоединить все линии питания.

#### **ОСТОРОЖНО**

Шлифовальная пыль! Во время очистки существует опасность попадания шлифовальной пыли в глаза. Остатки шлифовальной жидкости могут попасть в кровь через повреждения кожи.

- При очистке используйте защитные очки и перчатки!

1. После использования оборудования необходима своевременная очистка от продуктов износа, поддерживайте оборудование в чистоте;
2. С целью обеспечения ровного вращения, вовремя проверяйте детали корпуса для того чтобы добавить смазку;
3. Запрещено использовать в среде коррозионного газа или дыма;
4. Пожалуйста, используйте стабилизированный источник напряжения для питания;
5. Убедитесь, что шнур питания находится в хорошем состоянии без повреждений, чтобы не вызвать возгорания или поражения электрическим током;
6. Пожалуйста, выключайте электропитание в процессе обслуживания. Пожалуйста, не используйте влажную ткань или светлое масло, а также растворитель, спирт для протирания продукта, чтобы это не привело к потере внешнего вида или деформации. В случае если продукт очень грязный, можно использовать кусок ткани, смоченный раствором нейтрального очистителя. Для очистки кусок ткани нужно хорошо выжать, обтереть им продукт, отмыть грязь, и после этого протереть мягкой сухой тканью.

### **Технические характеристики**

**Аппарат:** Размер: 230x160x180 мм

Вес нетто: 4 кг

Диаметр сегмента заточки: 90 мм

Частота вращения: 5000 об./мин.

Скорость работы: 2шт./мин.

Диаметр шлифовальной иглы вольфрама: 1,6-5,0 мм

Минимальная длина: 40 мм

Диапазон регулировки угла шлифования: 0°~60°

Питание: 220В

Мощность: 60Вт

#### **Общее**

#### **ВНИМАНИЕ**

Опасность несчастного случая при несоблюдении указаний по технике безопасности!

Несоблюдение указаний по технике безопасности может создать угрозу жизни людей!

- Внимательно прочитать указания по технике безопасности в данной инструкции!
- Следить за соблюдением требований техники безопасности, принятых в стране использования аппарата!
- Указать людям, находящимся в рабочей зоне, на соблюдение инструкций!

#### **ОСТОРОЖНО**

Шумовая нагрузка! Шум, превышающий уровень 70 дБА, может привести к длительной потере слуха!

- Носить соответствующие средства для защиты ушей!
- Персонал, находящийся в рабочей зоне, должен носить соответствующие средства для защиты ушей!

Обязанности эксплуатирующей стороны! При эксплуатации аппарата следует соблюдать национальные директивы и законы!

- Национальная редакция общей директивы (89/391/EWG), а также соответствующие отдельные директивы.
- В частности, директива (89/655/EWG) по минимальным предписаниям для обеспечения безопасности и защиты здоровья рабочих при использовании оборудования в процессе работы.
- Предписания по безопасности труда и технике безопасности соответствующей страны.
- Регулярно проверять сознательное выполнение пользователем указаний по технике безопасности.
- Регулярная проверка аппарата согласно BGV A3. Повреждения при использовании компонентов сторонних производителей! Гарантия производителя аннулируется при повреждении аппарата в результате использования компонентов сторонних производителей!
- Используйте только компоненты системы и опции (сварочные горелки, электрододержатели, запасные и быстроизнашивающиеся детали и т. д.) только из нашей программы поставки!
- Подсоединяйте дополнительные компоненты к соответствующему гнезду подключения и закрепляйте их только после выключения сварочного аппарата.

#### **Транспортировка и установка**

#### **ОСТОРОЖНО**

Повреждения, вызванные не отсоединёнными питающими линиями! При транспортировке не отсоединённые питающие линии (сетевые и управляющие кабели и т. д.) могут стать источником опасности, например, подсоединённые аппараты могут опрокинуться и травмировать персонал!

- Отсоединить питающие линии!

#### **Условия окружающей среды**

#### **ОСТОРОЖНО**

Повреждения аппарата в результате загрязнения! Необычно большие количества пыли, кислот, агрессивных газов или веществ могут повредить аппарат.

- Избегать образования большого количества дыма, паров, масляного тумана и пыли от шлифовальных работ!
- Избегать окружающего воздуха, содержащего соли (морского воздуха).

Недопустимые условия окружающей среды! Недостаточная вентиляция ведет к снижению мощности и повреждению аппарата.

- Соблюдать условия окружающей среды!
- Поддерживать проходимость впускного и выпускного отверстий для охлаждающего воздуха!
- Выдерживать минимальное расстояние до препятствий, равное 0,5 м! 2.5.1

### Эксплуатация

Диапазон температур окружающего воздуха: • от -20 °C до +40 °C  
Относительная влажность воздуха: • до 50 % при 40 °C • до 90 % при 20 °C

### Транспортировка и хранение

Хранение в закрытых помещениях, диапазон температур окружающего воздуха: • от -25 °C до +55 °C

Относительная влажность воздуха • до 90 % при 20 °C

## Использование по назначению

### ВНИМАНИЕ

Опасность вследствие использования не по назначению! При использовании не по назначению аппарат может стать источником опасности для людей, животных и материальных ценностей. Поставщик не несет ответственность за возникший вследствие такого использования ущерб!

- Использовать аппарат только по назначению и только обученному, квалифицированному персоналу!
- Не выполнять неквалифицированные изменения или доработки аппарата!

### Область применения

- Шлифование электродов для сварки ВИГ.

## Руководство по эксплуатации

### ВНИМАНИЕ

Материалы электродов — опасность для здоровья! При изготовлении сварочных электродов могут использоваться материалы, вредные для здоровья!

- Соблюдайте указания фирмы-изготовителя электродов!

### ОСТОРОЖНО

Открытый канал подвода! При открытом канале подвода во время работы шлифовального диска из канала могут вылетать стружка и частицы грязи — они могут попасть в глаза или в дыхательные пути!

- Перед включением разместить электрододержатель в канале подвода!
- После выключения дождаться полной остановки шлифовального диска перед удалением электрододержателя из канала подвода.

Запуск с прилегающим электродом! При запуске аппарата с прилегающим электродом электрод может перекокситься и повредить шлифовальный диск или аппарат, а также нанести травму человеку!

- При запуске аппарата не электрод не должен прилегать к шлифовальному диску!
- Перед включением аппарата проверьте положение электрода через смотровое стекло!

Неправильный цанговый зажим! При использовании цангового зажима, несоответствующего размеру электрода, электрод может отсоединиться, повредить аппарат и нанести травму человеку!

- Используйте только оригинальные цанговые зажимы!
- Используйте только цанговые зажимы, соответствующие диаметру электрода!

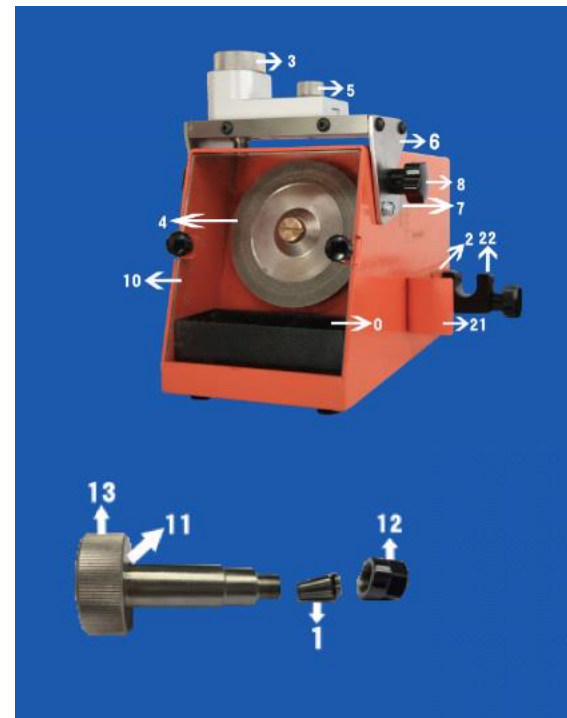
Слишком большое давление! При слишком большом давлении электрода на шлифовальный диск электрод может перегреться и прокалиться. Прокаленный электрод может быть непригоден к использованию и повредить аппарат!

- Не прижимайте электрод к шлифовальному диску слишком сильно!
- По время шлифования равномерно поворачивайте электрод!

Полный монтаж! Аппарат можно использовать только после установки на корпус всех навешиваемых деталей. Эксплуатация некомплектного аппарата может привести к повреждениям аппарата и нанесению травм людям.

- Перед эксплуатацией проверить прочность монтажа всех компонентов!

## Описание аппарата



0 Бокс для сбора абразивной пыли; 1 Цанговый зажим; 2 Блок установки длины; 3 Блок установки продольного положения (канал подвода); 4 Шлифовальный диск; 5 Зажимной винт; 6 Подвижный элемент; 7 Указатель угла; 8 Ручка регулировки; 9 Выключатель; 10 Защитная пластина; 11 Рабочая поверхность; 12 Фиксирующее кольцо; 13 Рукоятка; 21 Сопрягаемая поверхность; 22 Позиционная грань

1. Поместите вольфрамовый электрод в зажим 1, затем поместите зажим в блок регулировки длины 2, присоедините рукоятку рабочей поверхностью 11 к сопрягаемой поверхности 21 вплотную, проталкивайте электрод из стороны в сторону, чтобы блок регулировки длины достиг позиционной грани 22, затем закрепите фиксирующее кольцо 12, чтобы заблокировать электрод, этот шаг завершает процесс зажима вольфрамового электрода;

2. Поменяйте продольное положение блока установки 3, убедитесь, что контактный электрод находится в надлежащем месте, затем плотно закрепите зажимной винт, чтобы зафиксировать блок установки продольного положения;