



Аппарат для заточки  
вольфрамовых электродов

# **TIG EXPERT**

Паспорт

**ЕАС**



## **СОДЕРЖАНИЕ**

1. УКАЗАНИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ РУКОВОДСТВА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	4
2. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ	4
3. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	5
4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	5
5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
6. КОМПЛЕКТАЦИЯ	6
7. ОПИСАНИЕ АППАРАТА	7
8. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ	9
9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	12
10. ХРАНЕНИЕ	13
11. ТРАНСПОРТИРОВКА	14
12. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	14

# 1. УКАЗАНИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ РУКОВОДСТВА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с данным руководством перед установкой и использованием оборудования.

Руководство является неотъемлемой частью аппарата и должно сопровождать его при изменении местоположения или перепродаже.

Информация, содержащаяся в данной публикации является верной на момент поступления в печать. Компания в интересах развития оставляет за собой право изменять спецификации и комплектацию, также вносить изменения в конструкцию оборудования в любой момент времени без предупреждения и без возникновения каких-либо обязательств.

Производитель не несет ответственности за последствия использования или работу аппарата в случае неправильной эксплуатации или внесения изменений в конструкцию, а также за возможные последствия по причине незнания или некорректного выполнения условий эксплуатации, изложенных в руководстве.

Пользователь оборудования всегда отвечает за сохранность данного руководства.

По всем возникшим вопросам, связанным с эксплуатацией и обслуживанием аппарата, вы можете получить консультацию у специалистов нашей компании.



**ОБРАТИТЬ ВНИМАНИЕ!** Особенности, требующие повышенного внимания со стороны пользователя.

## 2. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Благодарим вас за то, что вы выбрали сварочное оборудование торговой марки «Сварог», созданное в соответствии с принципами безопасности и надежности.

Высококачественные материалы и комплектующие, используемые при изготовлении этих аппаратов, гарантируют высокий уровень надежности и простоту в техническом обслуживании и работе.

### ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Настоящим заявляем, что оборудование предназначено для промышленного и профессионального использования, имеет декларацию о соответствии ЕАС.

### 3. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Данный аппарат предназначен для заточки вольфрамовых электродов для аргонодуговой сварки диаметром от 1,6 до 5,0 мм.

Заточка вольфрамового электрода осуществляется с помощью круга с алмазным напылением диаметром 90 мм. Для удобства заточки держатель электрода имеет закрытую форму, что исключает ожоги пальцев во время процесса заточки.

В зависимости от требований, предъявляемых к углу заточки электрода, на боковой панели имеется шкала от 0 до 60°.

Аппарат оснащен большим смотровым окном, что увеличивает наглядность и улучшает контроль процесса заточки для исключения перегрева кончика электрода.

Внутри находится короб для сбора пыли, исключающий ее оседание в месте проведения работ.

### 4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации оборудования и последующей его утилизации необходимо соблюдать требования действующих государственных и региональных норм и правил безопасности труда, экологической, санитарной и пожарной безопасности.

К работе с аппаратом допускаются лица не моложе 18 лет, изучившие инструкцию по эксплуатации и устройство аппарата, имеющие допуск к самостоятельной работе и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

- Для подключения оборудования используйте розетки с заземляющим контуром.
- Запрещается производить любые подключения под напряжением.
- Категорически не допускается производить работы при поврежденной изоляции сетевого кабеля.
- Во избежание повреждений и травм во время работы не снимайте защитный экран со смотрового окна и не прикасайтесь к вращающемуся диску и не пытайтесь остановить его при выключении изделия.

## 5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Единица измерения	TIG Expert
Напряжение питающей сети	В	220
Потребляемая мощность	Вт	60
Скорость вращения	об/мин	5000
Угол заточки	°	0 – 60
Диаметр электрода	мм	1,6/2,0/2,4/3,0/3,2/4,0/5,0
Диаметр диска	мм	90
Параметры диска		D90x8Hx15Xx2Ux8T
Максимальная длина электрода	мм	175
Минимальная длина электрода	мм	40
Габариты	мм	230x160x190
Вес	кг	4

## 6. КОМПЛЕКТАЦИЯ

Аппарат для заточки вольфрамовых электродов	1 шт.
Кабель питания	1 шт.
Держатель электрода в сборе	1 шт.
Цанга	6 шт.
Предохранитель	5 шт.
Кисточка	1 шт.
Паспорт	1 шт.



Производителем ведется дальнейшая работа по усовершенствованию оборудования, поэтому некоторые изменения конструкции, комплектации и дизайна могут быть не отражены в настоящем паспорте.

## 7. ОПИСАНИЕ АППАРАТА

На **рисунке 7.1** показан вид спереди и сзади.

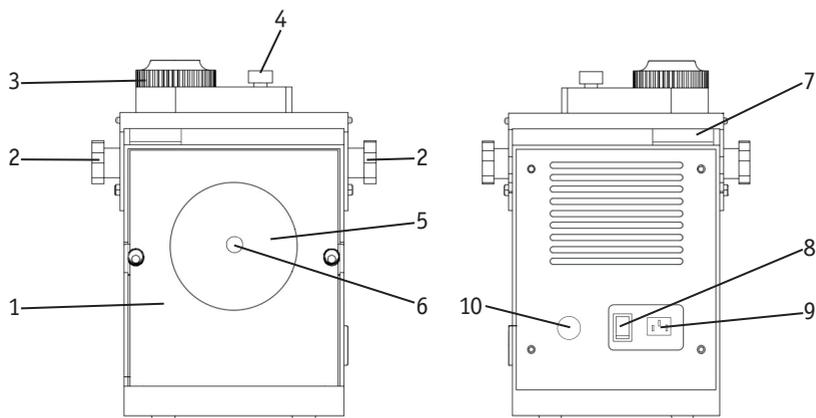


Рис. 7.1. Вид спереди и сзади.

- |                                                  |                                        |
|--------------------------------------------------|----------------------------------------|
| 1. Защитный экран.                               | 6. Болт фиксации диска.                |
| 2. Болты регулировки угла заточки.               | 7. Защитный пыльник.                   |
| 3. Блок позиционирования электрода (вверх/вниз). | 8. Кнопка включения.                   |
| 4. Болт фиксации блока.                          | 9. Разъем подключения сетевого кабеля. |
| 5. Диск.                                         | 10. Предохранитель.                    |

На **рисунке 7.2** показан вид сбоку.

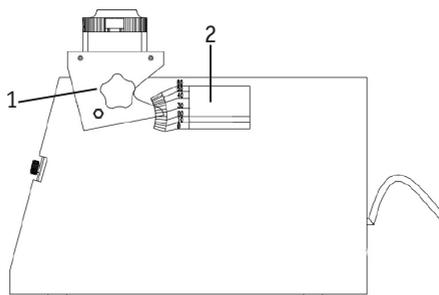


Рис. 7.2. Вид сбоку.

1. Указатель угла.
2. Шкала угла заточки.

На **рисунке 7.3** показан вид сверху.

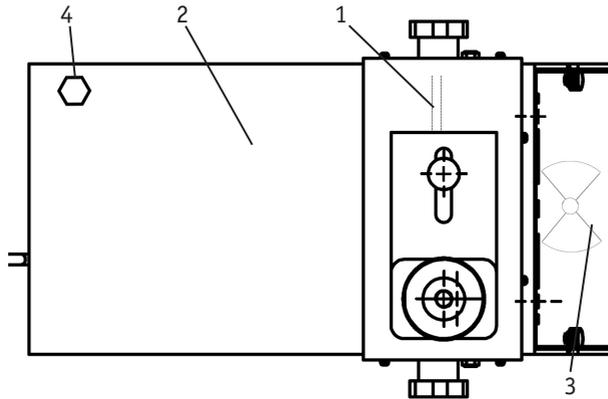


Рис. 7.3. Вид сверху.

1. Шкала установки вылета вольфрамового электрода.
2. Корпус аппарата.
3. Окно сбора пыли.
4. Окно для установки вылета вольфрамового электрода.

На **рисунке 7.4** показан держатель вольфрамового электрода.

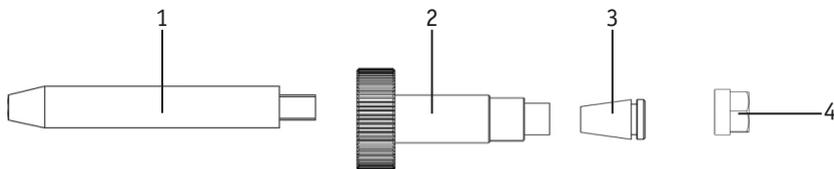


Рис. 7.4. Держатель вольфрамового электрода.

1. Ручка.
2. Фиксатор.
3. Цанга.
4. Прижимная гайка.

## 8. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Подсоедините сетевой кабель к электросети с требуемыми параметрами. Проверьте надежность соединения кабеля и сетевой розетки.
2. Открутите болты регулировки угла заточки и установите необходимый угол заточки электрода (см. рис. 8.1).

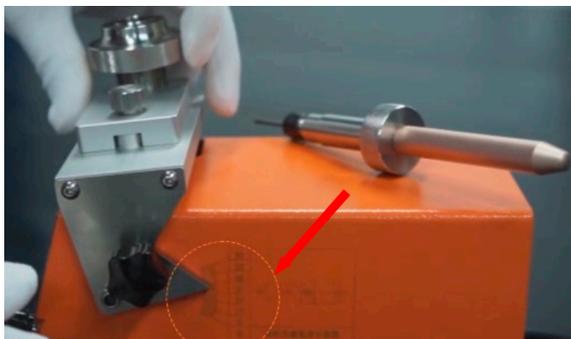


Рис. 8.1. Установка угла заточки.

3. Установите необходимый номер цанги в зависимости от диаметра вольфрамового электрода в держатель электрода (см. рис. 8.2).



Рис. 8.2. Цанга.

4. Установите вольфрамовый электрод в держатель цанги и с небольшим усилием затяните прижимную гайку (см. рис. 8.3).



**Для продления срока службы диска электроды диаметром свыше 2,4 мм рекомендовано предварительно подтачивать, к примеру, на точильном станке.**



Рис. 8.3. Установка электрода.

5. Установите вылет вольфрамового электрода (см. рис. 8.4).



Не допускайте слишком большого вылета электрода во избежание перегрева диска и выхода его из строя.

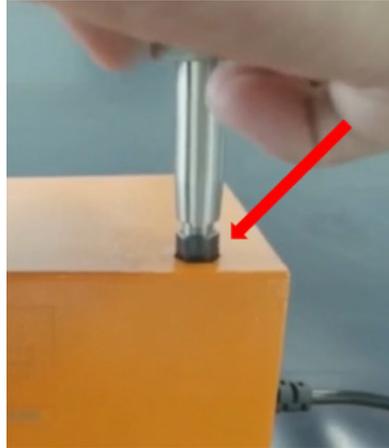


Рис. 8.4. Установка вылета электрода.

6. После проверки вылета электрода затяните прижимную гайку.

7. Открутите блок позиционирования электрода вверх до упора (см. рис. 8.5).



Рис. 8.5. Откручивание блока позиционирования.

8. Установите держатель электрода в аппарат (см. рис. 8.6).



Рис. 8.6. Установка держателя электрода.

9. Включите кнопку включения. Диск начнет вращаться.

10. Одновременно одной рукой вращайте держатель цанги. Другой рукой опускайте блок позиционирования электрода (см. рис. 8.7). Проводите данную операцию до получения необходимого угла заточки.

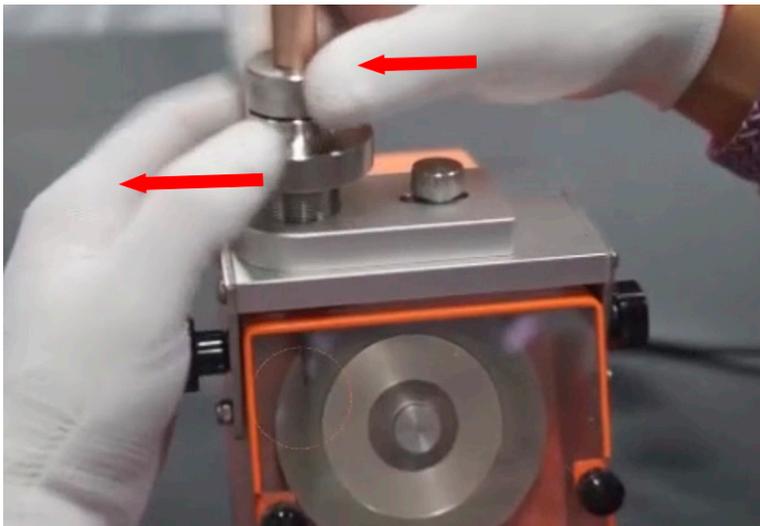


Рис. 8.7. Процесс заточки электрода.

## 9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

На данную продукцию устанавливается гарантия **12 месяцев** со дня продажи.

По вопросам, связанным с гарантийным обслуживанием, обращайтесь к фирме-продавцу. В течение срока гарантии покупатель оборудования имеет право бесплатно устранить дефекты оборудования или обменять его на новое при условии, что дефект возник по вине производителя.

Обязательно наличие оригинала гарантийного талона с печатями поставщика и фирмы-продавца. Копии талонов не дают права на гарантийный ремонт.

### **Гарантийные обязательства не распространяются на аппараты, у которых:**

- имеются следы механических, электротехнических, химических повреждений;
- имеются изменения в конструкции, не предусмотренные заводом-изготовителем;
- имеются следы использования не по назначению;
- эксплуатация проводилась с нарушением требований по эксплуатации;
- заявленная неисправность не может быть продемонстрирована;
- гарантийный талон утрачен или в него внесены дополнения, исправления, подчистки, невозможно идентифицировать серийный номер оборудования, печати или дату продажи;
- имеются повреждения, вызванные несоответствием параметров сети номинальному напряжению, частоте, а также стабильности характеристик.

Во всех перечисленных случаях организация, осуществляющая гарантийное обслуживание, оставляет за собой право требовать возмещения расходов, связанных с диагностикой, обслуживанием и ремонтом оборудования, исходя из действующего у нее прейскуранта.

Гарантия не распространяется на сетевой кабель, диск, болты, блок позиционирования электрода, держатель электрода, цанги, корпус, защитный экран.

## 10. ХРАНЕНИЕ

Аппарат в упаковке изготовителя следует хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре от -30 до +55 °С и относительной влажности воздуха до 80%.

Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.

Аппарат перед закладкой на длительное хранение должен быть упакован в заводскую коробку.

После хранения при низкой температуре аппарат должен быть выдержан перед эксплуатацией при температуре выше 0 °С не менее шести часов в упаковке и не менее двух часов без упаковки.

## 11. ТРАНСПОРТИРОВКА

Аппарат может транспортироваться всеми видами закрытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта.

Условия транспортирования при воздействии климатических факторов:

- температура окружающего воздуха от -30 до +55 °С;
- относительная влажность воздуха до 80%.

Во время транспортирования и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с аппаратом не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков.

Размещение и крепление транспортной тары с упакованным аппаратом в транспортных средствах должны обеспечивать устойчивое положение и отсутствие возможности ее перемещения во время транспортирования.



**Перед использованием изделия ВНИМАТЕЛЬНО изучите раздел «Меры безопасности» данного руководства.**

## 12. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

**Импортер:** ООО «Эрма», 188382, Ленинградская область, р-н Гатчинский, г.п. Вырица, ул. Оредежская, д. 2, лит. Ж.

**Изготовитель:** Link Welding Technology Co., Limited, 12L, Green Building, No. 2 Huanlin, Meilin Street, Futian District, ShenZhen, China 518049.

Произведено в Китае.