



Инструмент для заточки
вольфрамовых электродов

TIG GRIND MASTER

Паспорт

EAC

СОДЕРЖАНИЕ

1. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	4
2. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ	4
3. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ ИНСТРУМЕНТА	5
4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	5
5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
6. КОМПЛЕКТАЦИЯ	6
7. ОПИСАНИЕ ИНСТРУМЕНТА	7
8. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ	8
8.1. Включение инструмента	8
8.2. Обработка электродов	8
8.3. Торцевое шлифование	9
8.4. Резка электродов на мерные длины	10
8.5. Замена шлифовального диска	10
9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	12
10. ХРАНЕНИЕ	12
11. ТРАНСПОРТИРОВКА	13
12. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	13

1. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с данной публикацией перед установкой и использованием инструмента.

Паспорт является неотъемлемой частью инструмента и должен сопровождать его при 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 инструмента в любой момент времени без предупреждения и без возникновения каких-либо обязательств.

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

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



Особенности, требующие повышенного внимания со стороны пользователя.

2. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

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

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

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Настоящим заявляем, что инструмент предназначен для промышленного и профессионального использования и имеет декларацию о соответствии ЕАС.

3. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ ИНСТРУМЕНТА

Данный инструмент предназначен для заточки вольфрамовых электродов, применяемых для аргонодуговой сварки, диаметром от 1,0 до 4,0 мм.

Заточка вольфрамового электрода осуществляется с помощью диска с алмазным напылением.

В зависимости от требований, предъявляемых к углу заточки электрода, выбирается один из пяти вариантов: 15°, 18°, 22,5°, 30° и 180°.

4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

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

К работе с инструментом допускаются лица не моложе 18 лет, изучившие данный паспорт и устройство инструмента, имеющие допуск к самостоятельной работе и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

- Запрещается производить любые ремонтные работы инструмента находящегося под напряжением.
- Категорически не допускается производить работы при поврежденной изоляции сетевого кабеля.
- Во избежание повреждений и травм во время работы не снимайте защитный экран и не прикасайтесь к вращающемуся диску.
- Не останавливайте принудительно вращающийся диск при выключении инструмента.

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Ед. изм.	TIG Grind Master
Напряжение питающей сети	В	220
Номинальная потребляемая мощность	Вт	900
Длина сетевого кабеля	м	2,5
Диапазон настройки частоты оборотов	об/мин	8400–44000
Угол заточки	°	15°/ 18°/ 22.5°/ 30°/ 180°
Диаметр электрода	мм	1.0 / 1.6 / 2.0 / 2.4 / 3.2 / 4.0
Максимальная длина электрода	мм	175
Минимальная длина электрода	мм	40
Температурная характеристика на холостом ходу		Продолжительность действия 10 мин. На +30 °С выше рабочей температуры
Продолжительность нагрузки		Допускается одновременная заточка 10 электродов с последующим перерывом 20 мин
Габариты	мм	320x80x80
Вес	кг	1,9

Рекомендуемые значения для установки количества оборотов при заточке соответствующего диаметра электрода указаны в таблице ниже.

Диаметр электрода, мм	Позиция на регуляторе: значение оборотов
1–1,6	5
2–2,4	4
3–3,2	3
4	3

6. КОМПЛЕКТАЦИЯ

Наименование	Количество
Инструмент для заточки вольфрамовых электродов TIG Grind Master	1 шт.
Паспорт	1 шт.

7. ОПИСАНИЕ ИНСТРУМЕНТА

Инструмент для заточки вольфрамовых электродов TIG Grind Master предназначен исключительно для заточки, шлифования и разрезания вольфрамовых электродов. По типу является переносным и приводится в действие выключателем (поз. 2).

Состоит из заточной головки и электродвигателя с возможностью регулирования количества оборотов.

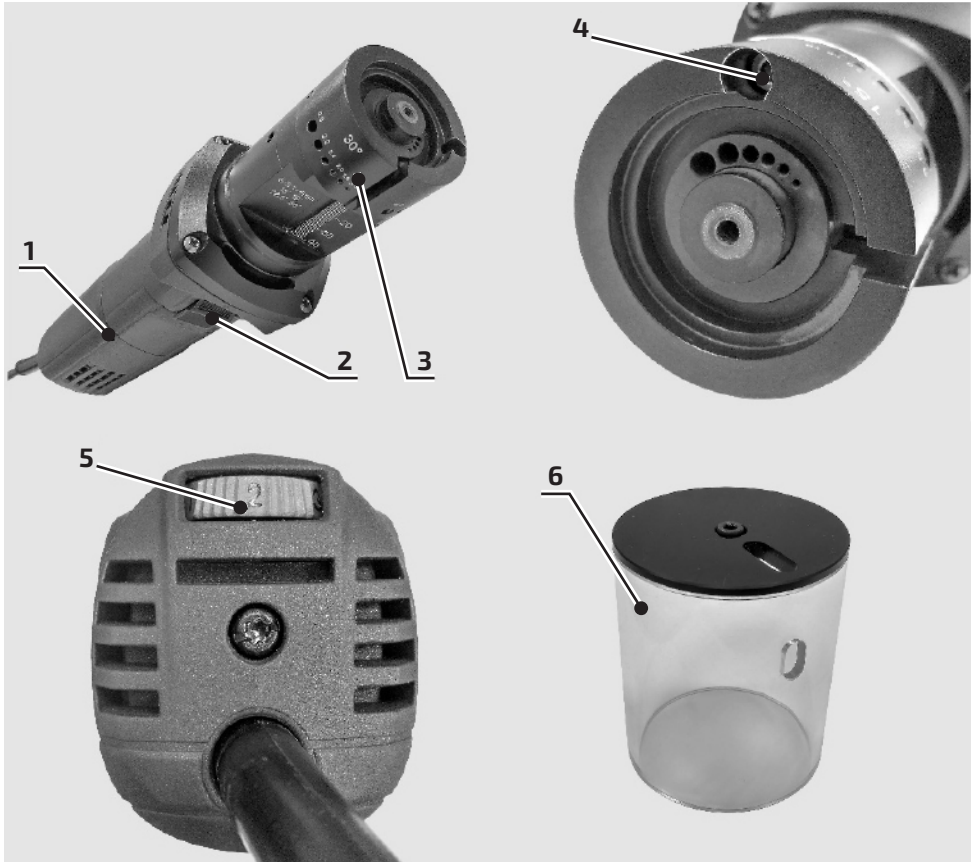


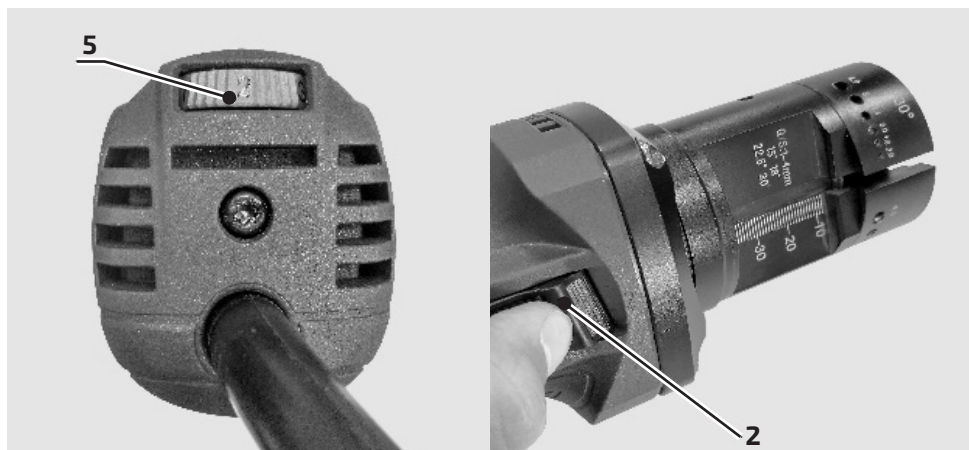
Рис. 7.1. Внешний вид TIG Grind Master.

- 1) Электродвигатель. 2) Клавишный нажимной выключатель. 3) Головка инструмента Tig Grind Master. 4) Винт крепления головки к электродвигателю. 5) Регулятор числа оборотов. 6) Защитный экран (устанавливается на головку).

8. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

8.1. ВКЛЮЧЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА

1. Подсоединить сетевую кабель к электросети 220 В. Проверить надежность соединения кабеля и сетевой розетки.
2. Установить необходимое количество оборотов (поз. 5) в соответствии с табл. 5.1.
3. Включить нажимной клавишный выключатель (поз. 2), после чего инструмент начнет работать.



8.2. ОБРАБОТКА ЭЛЕКТРОДОВ



ВНИМАНИЕ! Горячая пыль!

Опасность травмирования глаз.

Всегда работать в защитных очках.

Использовать защитный экран.

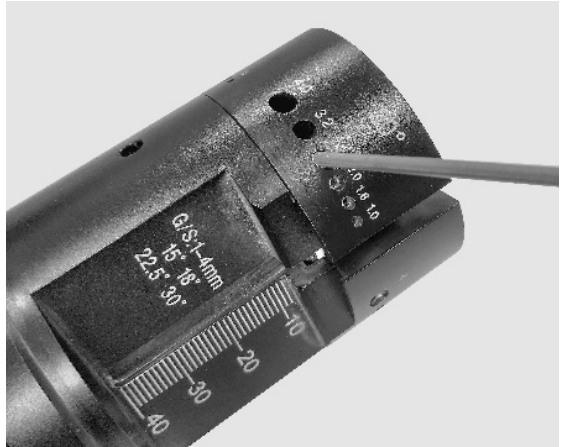
Надевать противопылевой респиратор.

Не затачивать вольфрамовые электроды, легированные торием, без применения маски-респиратора.

1. Ввести электрод в отверстие соответствующего диаметра на требуемый угол до упора .
2. Путем медленного вращения электрода производится равномерная заточка и подшлифовывание острия электрода.

3. ЗАПРЕЩЕНО прикладывать слишком сильное прижимное усилие электродом к шлифовальному диску – это приведёт к сокращению срока службы алмазного диска, перегреву инструмента и заточиваемого электрода!

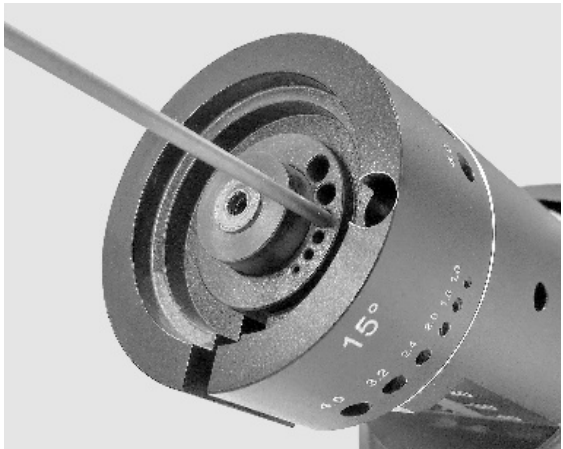
4. Высокая производительность шлифовки достигается не силой прижима, а равномерным вращением электрода вокруг своей оси и незначительным давлением прижима электрода к шлифовальному диску.



8.3. ТОРЦЕВОЕ ШЛИФОВАНИЕ

1. Остриё может подвергаться торцевому шлифованию для того, чтобы при проведении сварки получалось благоприятное воздействие электрической дуги.

2. На торцевой стороне в головке инструмента расположены отверстия под соответствующий диаметр электрода для последующего шлифования электрода.

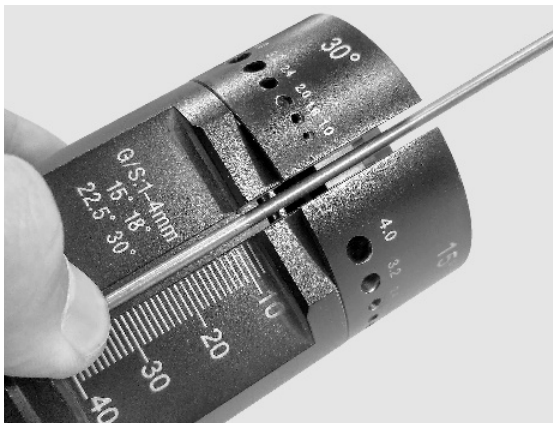


8.4. РЕЗКА ЭЛЕКТРОДОВ НА МЕРНЫЕ ДЛИНЫ

1. Для орбитальной сварки или для ручной сварки с использованием укороченных заглушек вольфрамовые электроды необходимо разрезать на мерные длины, используя для этого 40 миллиметровую мерную шкалу.

2. Ввести электрод в боковую прорезь.

3. При медленном вращении равномерно разрезать электрод.



8.5. ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОГО ДИСКА



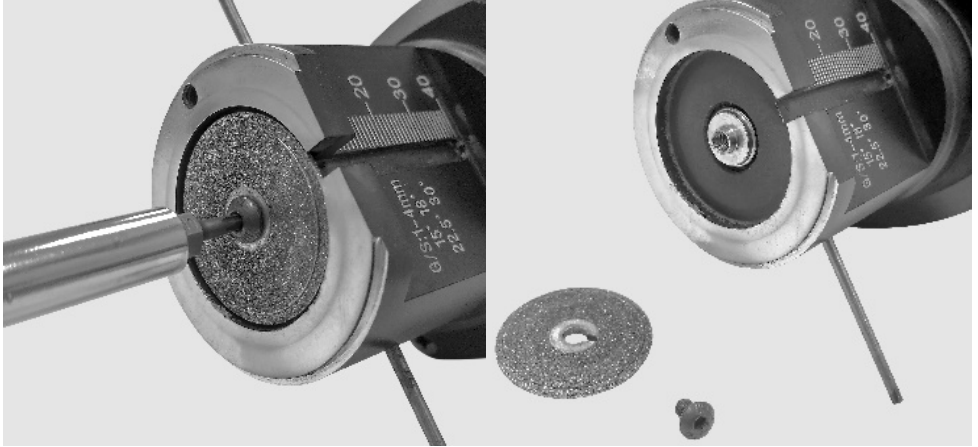
ВНИМАНИЕ! Случайное включение TIG Grind Master может привести к травмам рук. Не включать во время смены шлифовального диска.

1. Отключить инструмент от сети и ослабить торцевой винт с помощью отвертки.

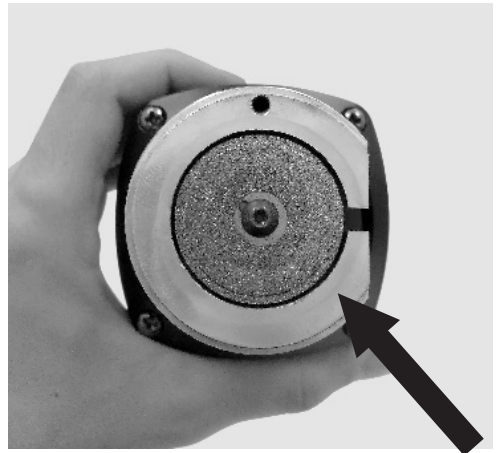
2. Снять головку инструмента TIG Grind Master с электродвигателя.



3. Заблокировать вращение вала электродвигателя, вставив штифт через поперечное отверстие головки.
4. Открутить винт шлифовального диска.



5. Перевернуть алмазный диск другой стороной или установить новый.
6. Закрутить винт и установить головку инструмента TIG Grind Master.



9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

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

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

Гарантийные обязательства **не распространяются** на оборудование в следующих случаях:

- 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, винты и защитный экран.

10. ХРАНЕНИЕ

Инструмент 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.

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

После хранения при низкой температуре инструмент 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

Инструмент 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 инструментом не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков.

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




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

12. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ


Изготовитель: ООО «Эрма», 188382, Ленинградская область, Гатчинский район, г. п. Вырица, ул. Оредежская, д. 2, лит. Ж; тел.: +7 (812) 325-01-05, факс: +7 (812) 325-01-04; svarog-rf.ru, info@svarog-rf.ru.

Гарантийный талон № 3

Печать изготовителя 	Модель: TIG Grind Master	Печать поставщика
	Заводской номер:	
	Продавец:	
	Дата продажи:	


заполняется представителем продавца

Гарантийный талон № 2

Печать изготовителя 	Модель: TIG Grind Master	Печать поставщика
	Заводской номер:	
	Продавец:	
	Дата продажи:	

заполняется представителем продавца

Гарантийный талон № 1

Печать изготовителя 	Модель: TIG Grind Master	Печать поставщика
	Заводской номер:	
	Продавец:	
	Дата продажи:	

заполняется представителем продавца

Санкт-Петербург
2024 г.