

Инструкция по эксплуатации

строгачей для канавок GCE 600A, GCE 1000A, GCE 1250A

1. Способ сварки:

дуговая строжка угольным электродом и сжатым воздухом.

2. Манипулирование:

вручную.

3. Технические параметры:

Параметры	GCE 600A	GCE 1000A	GCE 1250A
нагрузка при относительном продолжении включения (60%), А	600	1000	1250
диаметр круглый угольный электрод, мм	4-12	8-16	8-18
сечение пластинчатый угольный электрод (ширина*толщина), мм	15/20*4-5	15/20/25*4-5	15/20/25*4-5
длина кабеля, м	2.1	2.1	2.1
соединительный болт для сварочного кабеля	M10	M12	M12
давление сжатого воздуха, макс, бар	10	10	10

* Все строгачи снабжены системой 360° Swivel против закручивания кабеля.

4. Особенности конструкции:

Строгач состоит из держателя для угольного электрода для сварки и специального кабеля длиной 2,1 м. К специальному кабелю присоединяется сварочный кабель с кабельным наконечником и пневматическим шлангом с хомутиком. Сжатый воздух может регулироваться с помощью встроенного в держателе вентиля. Выход сжатого воздуха происходит из двух отверстий, которые находятся во вращающемся сопле держателя. Сопло служит для приема угольного электрода для сварки. В серийном изготовлении строгач для канавок оснащен соплом для круглого угольного электрода. Сопла для пластинчатых электродов заказываются отдельно. Строгачи для канавок прошли испытания согласно стандарту DIN EN 60974-11 тип В.

5. Применение:

Дуговая строжка используется в металлоперерабатывающей 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: 600-1250 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;

Диаметр 8 мм – 350 - 400 А;

Диаметр 10 мм – 500 - 600 А;

Сжатый воздух: 7-10 бар, при 600-1000 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.

ООО «ГСЕ Красс»

194100, Санкт-Петербург, ул. Кантемировская, д. 12, лит. А, пом.-40-Н

E-mail: officespb@gcegroupp.com; <http://russia.gcegroupp.com/>

Тел.: +7 800 5000 423

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.

10. Гарантия:

Предприятие 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 и только в отношении технологических недостатков, а не дефектов, возникших в результате естественного износа, перегрузки или неправильного обращения.

Быстроизнашивающиеся детали не подпадают под гарантию.

Тип исполнения _____

Дата продажи _____ Штамп продавца

ООО «ГСЕ Красс»

194100, Санкт-Петербург, ул. Кантемировская, д. 12, лит. А, пом.-40-Н

E-mail: officespb@gcegroupp.com; <http://russia.gcegroupp.com/>

Тел.: +7 800 5000 423