

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

Может возникнуть пожароопасность из-за горячих шлака и искр. Необходимо удалить все возгораемые объекты из рабочей зоны.

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

8. Гарантийные обязательства

8.1 Завод изготовитель гарантирует соответствие параметров строгача указанным в данном паспорте при соблюдении потребителем условий эксплуатации.

8.2 Срок гарантии составляет 6 месяцев со дня отгрузки продавцом.

Гарантия не распространяется на быстроизнашивающиеся комплектующие, а также на строгач в целом в случае комплектации неоригинальными запчастями.

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.

* Примечание:

Данное изделие не входит в перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации на территории Российской Федерации.

ОПТИМА

СТРОГАЧИ

QB-600A И QB-1000A



ИНСТРУКЦИЯ

1. Способ сварки:

дуговая строжка угольным электродами сжатым воздухом.

2. Манипулирование:

вручную.

3. Технические параметры

	QB-600A	QB-1000A
Нагрузка при относительном ПВ (60%), А	600	1000
Диаметр круглого угольного электрода, мм	4 - 12	8 - 16
Сечение плоского угольного электрода (ширина*толщина), мм	15/20 * 4-5	15/20/25 * 4-5
Давление сжатого воздуха, бар	10	10

4. Особенности конструкции

Строгач состоит из держателя для угольного электрода для сварки и кабеля. Подача сжатого воздуха регулируется с помощью встроенного в держатель 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 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 - 1000 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 листа, 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.

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 со сжатым воздухом.

Сопровождающий 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 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 стоит носить предписанную защитную спецодежду и средства защиты зрения и слуха.

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