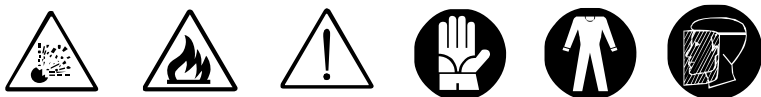




OGÓLNA INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

OSTRZAŁKA DO ELEKTROD TGR-750

OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA



Operator powinien być odpowiednio przeszkolony w zakresie bezpiecznego używania urządzenia, jak również poinformowany o zagrożeniach związanych z procesami spawania łukowego, odpowiednich środkach ochronnych oraz procedurach awaryjnych. (Odwołaj się również do normy "EN 60974-9: Sprzęt do spawania łukowego. Część 9: Instalacja i użytkowanie").

POSTANOWIENIA OGÓLNE

- Ostrzałka jest przeznaczona do użytku wyłącznie przez osoby przeszkolone w zakresie BHP, posiadające odpowiednie kwalifikacje z zakresu spawania, zapoznane z instrukcją obsługi.
- Ostrzałka służy TYLKO I WYŁĄCZNIE do obróbki mechanicznej elektrod spawalniczych. Zabrania się stosowania urządzenia do czynności innych niż opisanych w tej instrukcji.
- Zabronione jest wykorzystywanie urządzenia z widocznymi wadami mechanicznymi: uszkodzonych, pękniętych, nieszczelnych, bez izolacji na przewodzie, bez aktualnych przeglądów (jeśli są wymagane).
- Należy zawsze korzystać ze środków ochrony osobistej (odpowiednia maska, rękawice, nauszники itp) oraz zapewnić odpowiednią wentylację pomieszczenia pracy.
- Nie rzucać, nie wstrząsać oraz nie uderzać urządzeniem.
- Trzymać urządzenie z dala od wody.
- Ostrzałkę należy przechowywać w miejscu suchym, z dala od źródeł ciepła i w miejscu wolnym od pyłów. Należy zwrócić uwagę, aby w pobliżu szlifierki nie było żadnych zanieczyszczeń.

UŻYTKOWANIE

- Upewnić się, że tarcza szlifująca jest zamontowana poprawnie.
- Zaleca się sprawdzać zużycie tarczy szlifującej.
- Nie użytkować w środowisku o podwyższonym stopniu wilgotności, zapylenia czy występowania gazów powodujących korodowanie.
- Podczas operacji ostrzenia należy trzymać urządzenie stabilnie.
- Obróbka elektrod spawalniczych powinna odbywać się przy zastosowaniu odpowiedniej wentylacji. Tyczy się to szczególnie przypadków ostrzenia elektrod z dodatkiem toru.
- Zaleca się przedmuchiwać szlifierkę sprężonym powietrzem po każdym użyciu.
- Po skończonej pracy należy zawsze odłączać szlifierkę od źródła zasilania.

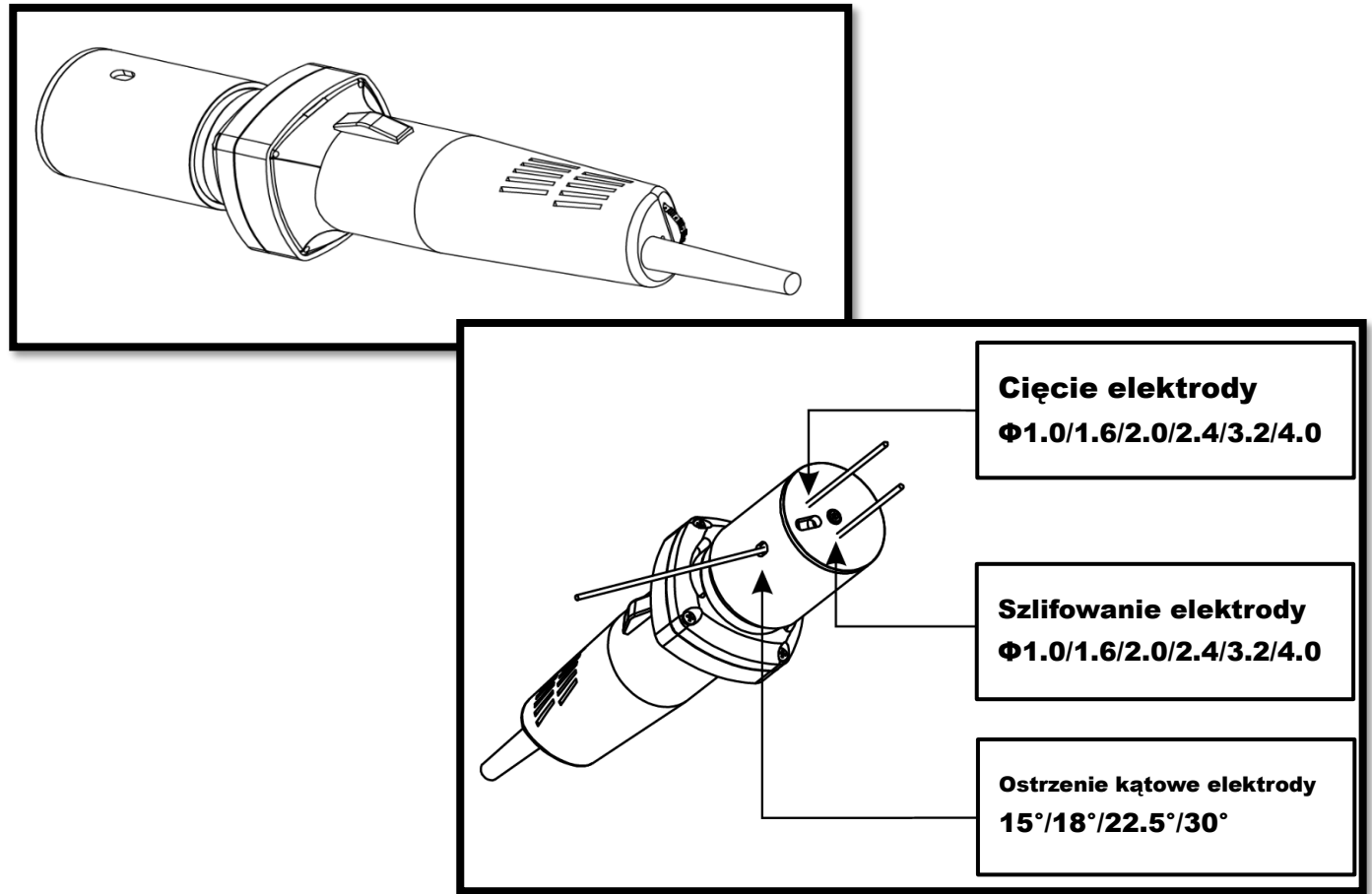
SERWIS I KONSERWACJA

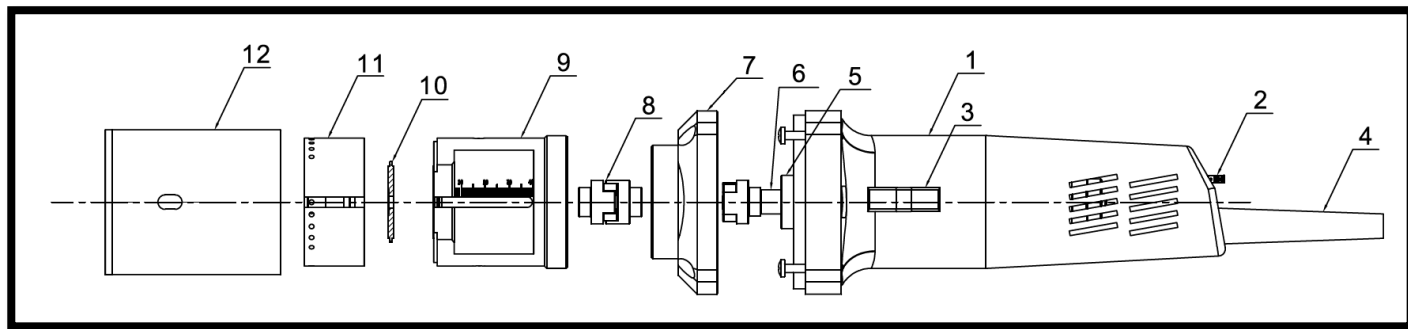
- Wszelkie czynności związane z serwisem ostrzałki powinny odbywać się przy wyłącznym zasilaniu.
- Okresowo sprawdzać stan urządzenia (osłony, przełączniki, tarcze).
- Należy regularnie sprawdzać stan i zużycie elementów mechanicznych (łożysko, wspornik, sprzęgło). Używać specjalnych lubrykantów czy smarów, w celu zachowania odpowiedniej sprawności urządzenia.
- W razie potrzeby należy wymieniać mocno wyeksploatowane elementy urządzenia, przede wszystkim tarczę szlifującą.
- Należy pozbywać się zanieczyszczeń czy osadów urządzenia przy użyciu suchej szmatki.
- Uszkodzony sprzęt należy oddać do autoryzowanego serwisu lub powierzyć osobom o odpowiednich kwalifikacjach, z uprawnieniami w zakresie naprawy sprzętu spawalniczego.

UWAGA! Należy przestrzegać zaleceń producentów oraz obowiązujących przepisów BHP.
UWAGA! Zabronione jest ostrzenie elektrod wolframowych z dodatkiem toru (WT), bez odpowiednio zastosowanej wentylacji.

DANE TECHNICZNE

Model	
Parametry	TGR-750 BLACK
Napięcie zasilania [V]	1~230±10%
Częstotliwość [Hz]	50
Moc [W]	750
Sprawność wew. urządzenia [%]	80
Zakres prędkości obrotowej [obr/min]	5000÷30000
Regulacja prędkości	6 stopniowa
Kąt ostrzenia elektrody [°]	15 / 18 / 22.5 / 30
Min. długość ostrzonej elektrody [mm]	30
Waga [kg]	1.6
Modele podobne	-





1 – silnik pod korpusem

2 – regulator prędkości obrotowej

3 – przełącznik włącz/wyłącz (ON/OFF)

4 – przewód zasilający

5 – łożysko

6 – ośka

7 – wspornik łożyska

8 – sprzęgło

9 – głowica do cięcia

10 – tarcza szlifująca

11 – pierścień wyboru kąta

12 – osłona przeciwpyłowa

REGULACJA PRĘDKOŚCI

W celu uzyskania optymalnej jakości szlifowania, należy dostosować prędkość obrotową do średnicy elektrody. Urządzenie posiada 6-cio stopniową skalę regulacji prędkości obrotowej. Za pomocą pokrętki (2) ustawia się odpowiednie obroty. Prawidłowo naostrzona elektroda nie powinna posiadać przebarwień związanych ze zbyt dużym dociskiem podczas ostrzenia.

OBSŁUGA – SZLIFOWANIE CZOŁOWE ELEKTRODY

- Podłączyć ostrzałkę do sieci zasilającej.
- Sprawdzić, czy przełącznik (3) jest w pozycji wyłączonej (OFF).
- Włożyć odpowiednią elektrodę do otworu szlifowania i przełączyć (3) w pozycję włączoną (ON).
- Monitorować stopień wyszlifowania wg własnych preferencji.
- Po udanej operacji, wyłączyć urządzenie i wyjąć elektrodę.

OBSŁUGA – OSTRZENIE KĄTOWE ELEKTRODY

- Podłączyć ostrzałkę do sieci zasilającej.
- Sprawdzić, czy przełącznik (3) jest w pozycji wyłączonej (OFF).
- Ustawić odpowiedni kąt wg oznaczeń na pierścieniu (11).
- Ustawić pozycjonowanie, aby otwory pierścienia oraz osłony (12) się pokrywały.
- Włożyć elektrodę w otwór osłony (12) i przełączyć (3) w pozycję włączoną (ON).
- Delikatnie obracać elektrodę, ostrząc jej koniec roboczy.
- Po udanej operacji, wyłączyć urządzenie i wyjąć elektrodę.

OBSŁUGA – CIĘCIE ELEKTRODY

- Podłączyć ostrzałkę do sieci zasilającej.
- Sprawdzić, czy przełącznik (3) jest w pozycji wyłączonej (OFF).
- Włożyć elektrodę w odpowiedni otwór głowicy (9) i zadać wysokość.
- Przełączyć (3) w pozycję włączoną (ON).
- Delikatnie obracać elektrodę, aż do jej skrócenia.
- Po udanej operacji, wyłączyć urządzenie i wyjąć elektrodę.

WYMIANA TARCZY SZLIFUJĄCEJ

- Upewnić się, że urządzenie nie jest podłączone do sieci zasilającej.
- Zdjąć osłonę (12) poprzez odkręcenie śruby.
- Następnie odkręcić śrubę pierścienia (11).
- Ostatnia do odkręcenia śruba znajduje się w głowicy (9). Przy wyjmowaniu należy przytrzymać pręt głowicy. Tarczę szlifierską (10) wymienić na nową i dokręcić z powrotem wszystkie śruby.

TABELA ROZWIĄZYWANIA PROSTYCH PROBLEMÓW

PROBLEM	PRZYCZYNA	PROPONOWANE ROZWIĄZANIE
Przegrzany koniec elektrody	Za duża siła dociskowa elektrody do powierzchni tarczy szlifierskiej	Zmniejszyć siłę dociskową elektrody
Nierównomierne szlifowanie elektrody	Niepoprawne ruchy podczas szlifowania elektrody	Zastosować ruch jednostajny, delikatnie obracając elektrodę podczas szlifowania
Nieodpowiednio ostra końcówka elektrody	Wyeksploatowana tarcza szlifująca	Wymienić tarczę szlifującą



WAŻNE! Zużyty sprzęt techniczny należy oddać do odpowiedniego zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/WE dotyczącą wyeksploatowanego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz zastosowaniem jej w stosunku do prawa krajowego, zużyte urządzenia tego typu należy oddać do zakładu utylizacji odpadów.

W obowiązku osoby odpowiedzialnej za sprzęt jest uzyskanie informacji o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

BADEK
Powered by **IDEAL**

Producent/Importer:

Firma wielobranżowa BADEK
ul. Parkowa 17B
55-080 Mokronos Dolny
NIP: PL 882-180-46-37

Serwis:

ul. Parkowa 17B
50-080 Mokronos Dolny

strona: <https://www.badek.pl>

kanał na YouTube: <https://www.youtube.com/c/BadekTV/featured>



Zeskanuj