



OGÓLNA INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

OSTRZAŁKA DO ELEKTROD TGR-1000 PRO

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, nauszniki itp.) oraz zapewnić odpowiednią wentylację pomieszczenia pracy.
- Nie rzucać, nie wstrząsać oraz nie uderzać urządzeniem. Trzymać urządzenie z dala od wody.
- Nie wkładać rąk do komory z tarczą, podczas gdy urządzenie jest w trakcie pracy.
- 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

- Należy zawsze zamykać osłonę podczas procesów szlifowania.
- 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 urządzenie musi stać stabilnie.
- Obróbka elektrod spawalniczych powinna odbywać się przy zastosowaniu odpowiedniej wentylacji. Tyczy się to szczególnie przypadków ostrzenia elektrod z dodatkiem toru.
- Zaleca się przedmuchiwać ostrzałkę sprężonym powietrzem po każdym użyciu.
- Po skończonej pracy należy zawsze odłączać szlifierkę od źródła zasilania.

SERWIS I KONSERWACJA

- Wszelkie czynności związane z serwisem urządzenia 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 ostrzałki.
- W razie potrzeby należy wymieniać mocno wyeksploatowane elementy urządzenia, przede wszystkim tarczę szlifującą.
- Należy pozbywać się zanieczyszczeń czy osadów z urządzenia (głównie osłon) przy użyciu suchej szmatki.

- Uszkodzony sprzęt należy oddać do autoryzowanego serwisu lub powierzyć osobom o odpowiednich kwalifikacjach, z uprawnieniami w zakresie naprawy sprzętu spawalniczego.

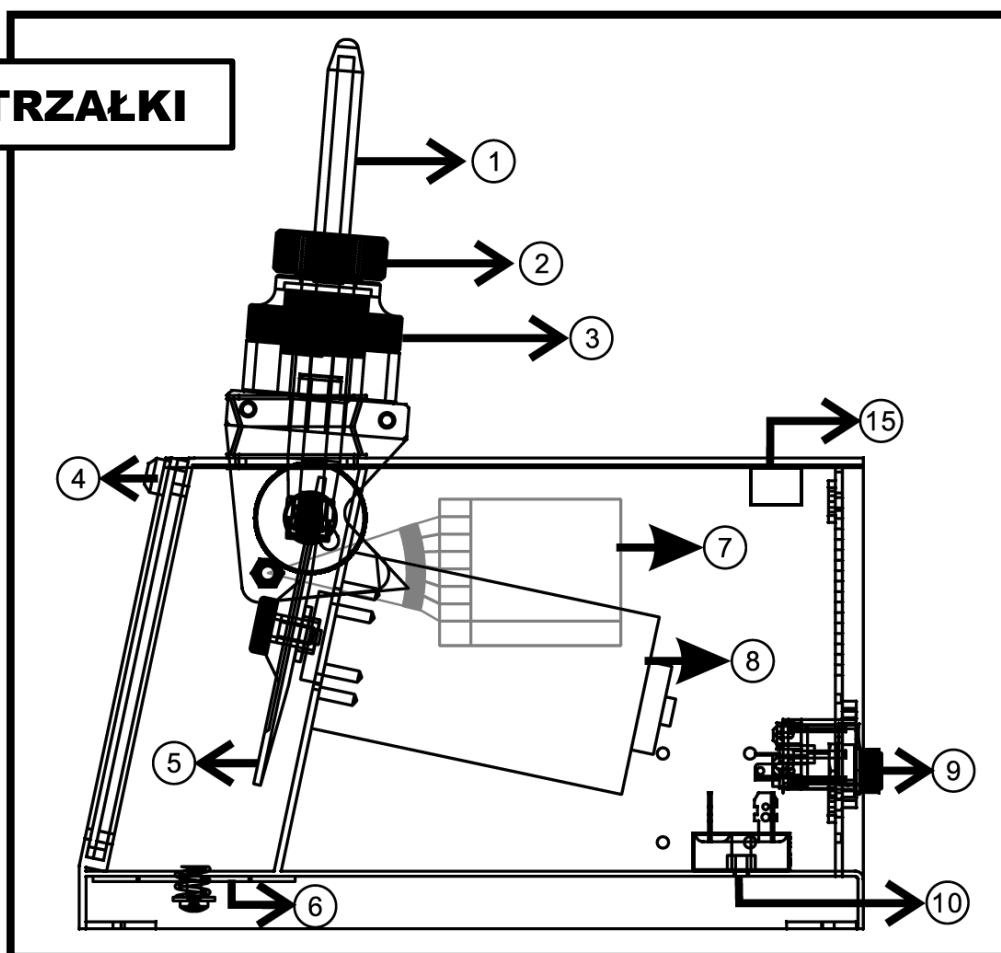
UWAGA! Należy przestrzegać zaleceń producentów oraz obowiązujących przepisów BHP.

UWAGA! Zabronione jest ostrzenie elektrod wolframowych z dodatkiem toru (WT), bez odpowiednio zastosowanej wentylacji.

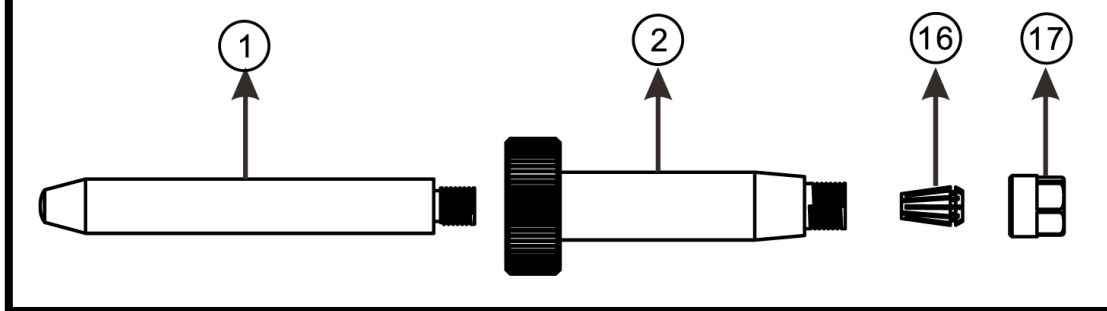
DANE TECHNICZNE

Model	
Parametry	TGR-1000 PRO
Napięcie zasilania [V]	1~230±10%
Częstotliwość [Hz]	50/60
Moc [W]	60
Sprawność wew. urządzenia [%]	82
Zakres prędkości obrotowej [obr/min]	5000
Średnica tarczy szlifującej [mm]	90
Kąt ostrzenia elektrody [°]	0°÷60°
Min. długość ostrzonej elektrody [mm]	30
Waga [kg]	4
Modele podobne	-

PROFIL OSTRZAŁKI

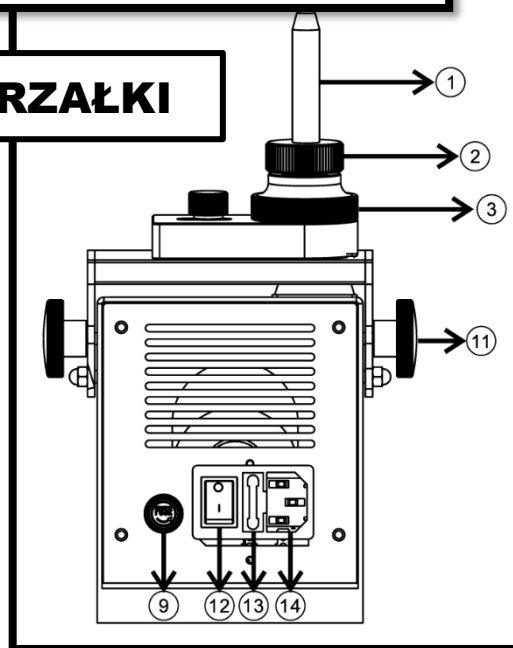


ZESPÓŁ ELEKTRODY



- 1 – tulejka ochronna elektrody
- 2 – uchwyt elektrody
- 3 – nakrętka regulująca
- 4 – osłona przeciwpływowa
- 5 – tarcza szlifująca
- 6 – osłona dolna
- 7 – kątomierz
- 8 – silnik
- 9 – bezpiecznik
- 10 – mostek prostowniczy
- 11 – nakrętki blokujące
- 12 – przełącznik włącz/wyłącz (ON/OFF)
- 13 – bezpiecznik
- 14 – przewód zasilający
- 15 – otwór położeniowy
- 16 – zacisk elektrody
- 17 – nakrętka zaciskowa

TYŁ OSTRZAŁKI



OBSŁUGA – MONTAŻ I DOPASOWANIE ELEKTRODY WOLFRAMOWEJ

- Sprawdzić, czy przełącznik (12) jest w pozycji wyłączonej (OFF).
- Odkręcić nakrętkę zaciskową (17) i sprawdzić, czy zacisk elektrody (16) jest dobrany pod odpowiednią średnicę elektrody TIG.
- Przełożyć elektrodę przez otwory zacisku, uchwytu (2) oraz tulejki (1) i zakręcić nakrętkę zaciskową.
- Dopasować wysokość ostrzenia elektrody, wkładając koniec elektrody do otworu położeniowego (15).
- Zmontować na powrót zespół elektrody do szlifierki i wyregulować nakrętką regulującą (3).

OBSŁUGA – OSTRZENIE KĄTOWE ELEKTRODY

- Jeśli elektroda jest już zamontowana w zespole, należy podłączyć szlifierkę do sieci zasilającej.
- Sprawdzić, czy przełącznik (12) jest w pozycji wyłączonej (OFF).
- Ustawić odpowiedni kąt ostrzenia wg oznaczeń na kątomierzu (7).
- Przełączyć (12) w pozycję włączoną (ON).
- Delikatnie obracać elektrodę, ostrząc jej koniec roboczy.
- Monitorować stopień wyszlifowania wg własnych preferencji.
- Po udanej operacji, wyłączyć urządzenie i wyjąć elektrodę.

WYMIANA TARCZY SZLIFUJĄCEJ

- Upewnić się, że urządzenie nie jest podłączone do sieci zasilającej.
- Odkręcić nakrętki blokujące (11).
- Otworzyć osłonę (4).
- Następnie odkręcić śrubę centralną tarczy szlifującej.
- Tarczę szlifierską (5) 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
Obracanie się elektrody w uchwycie	Niepoprawny lub zużyty zacisk elektrody	Zastosować zacisk odpowiadający średnicy elektrody lub wymienić zacisk na nowy
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