



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ на строгач «ChangZheng» модель JG-3



1. Способ сварки:

дуговая строжка угольным электродом и сжатым воздухом.

2. Манипулирование:

вручную.

3. Технические параметры:

наименование	JG-3
нагрузка при относительном продолжении включения (60%), А	800
диаметр круглый угольный электрод, мм	4-10
сечение пластинчатый угольный электрод (ширина*толщина), мм	15/20*4
длина кабеля, м	кабель необходимой длины присоединяется потребителем
давление сжатого воздуха, макс, бар	5,5
внутренний диаметр линии подачи воздуха, мм	6

4. Особенности конструкции:

Строгач состоит из держателя для угольного электрода для строжки. Шланговый пакет отсутствует. К имеющемуся разъёму, силами покупателя, присоединяется сварочный кабель необходимой длины 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 ГОСТ 350460-92.

5. Применение:

Дуговая строжка используется в металлообрабатывающей промышленности, на сталеплавильных и прокатных заводах для строжки канавок, подготовки и обработки сварочных швов, поверхностной резки раковин и трещин, обработки кромок, резки, обработки поверхности и прожигания отверстий для всех металлов.

Источник питания током: 500-800 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 – 300 - 350 А;

Диаметр 8 мм – 400 - 450 А;

Диаметр 10 мм – 550 - 600 А;

Сжатый воздух: 5,5 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 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.

8. Гарантия:

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

Быстроизнашивающиеся детали не подпадают под гарантию.

Товар сертифицирован  РОСС CN.АГ37.В25940

Компания ООО «Сварной» является официальным дистрибьютором компании «ChangZheng» на территории Российской Федерации.

По вопросам гарантийного и постгарантийного обслуживания строгачей марки «ChangZheng» обращайтесь:

196240, г. Санкт-Петербург, 5-й Предпортовый проезд, д. 3, лит. А, пом. 172

Тел.: 8-812-635-87-70, 8-812-375-97-09.

