

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

АППАРАТА ДЛЯ ЗАТАЧИВАНИЯ ВОЛЬФРАМОВЫХ

ЭЛЕКТРОДОВ

WAG 40



СОДЕРЖАНИЕ

Инструкция по эксплуатации Нойтрикс WAG 40

1. Область применения
 - 1.1 Инструкция техники безопасности
2. Составные части и их описание
3. Характеристика использования WAG 40
4. Технические данные и комплектация
5. Подготовка к работе
 - 5.1 Выбор трелевочного волокна
 - 5.2 Выбор электрода
 - 5.3 Выбор угла затачивания
6. Управление
 - 6.1 Запуск
 - 6.2 Процесс затачивания
7. Техническое обслуживание
 - 7.1 Замена фильтра
 - 7.2 Замена затачивающего диска
8. Строение аппарата ;
9. Декларация конформности
10. Данные про техническое обслуживание аппарата

1. Область применения

Аппарат для затачивания вольфрамовых электродов WAG 40 служит исключительно для затачивания стандартных вольфрамовых электродов. Другое использование этого аппарата недопустимо.

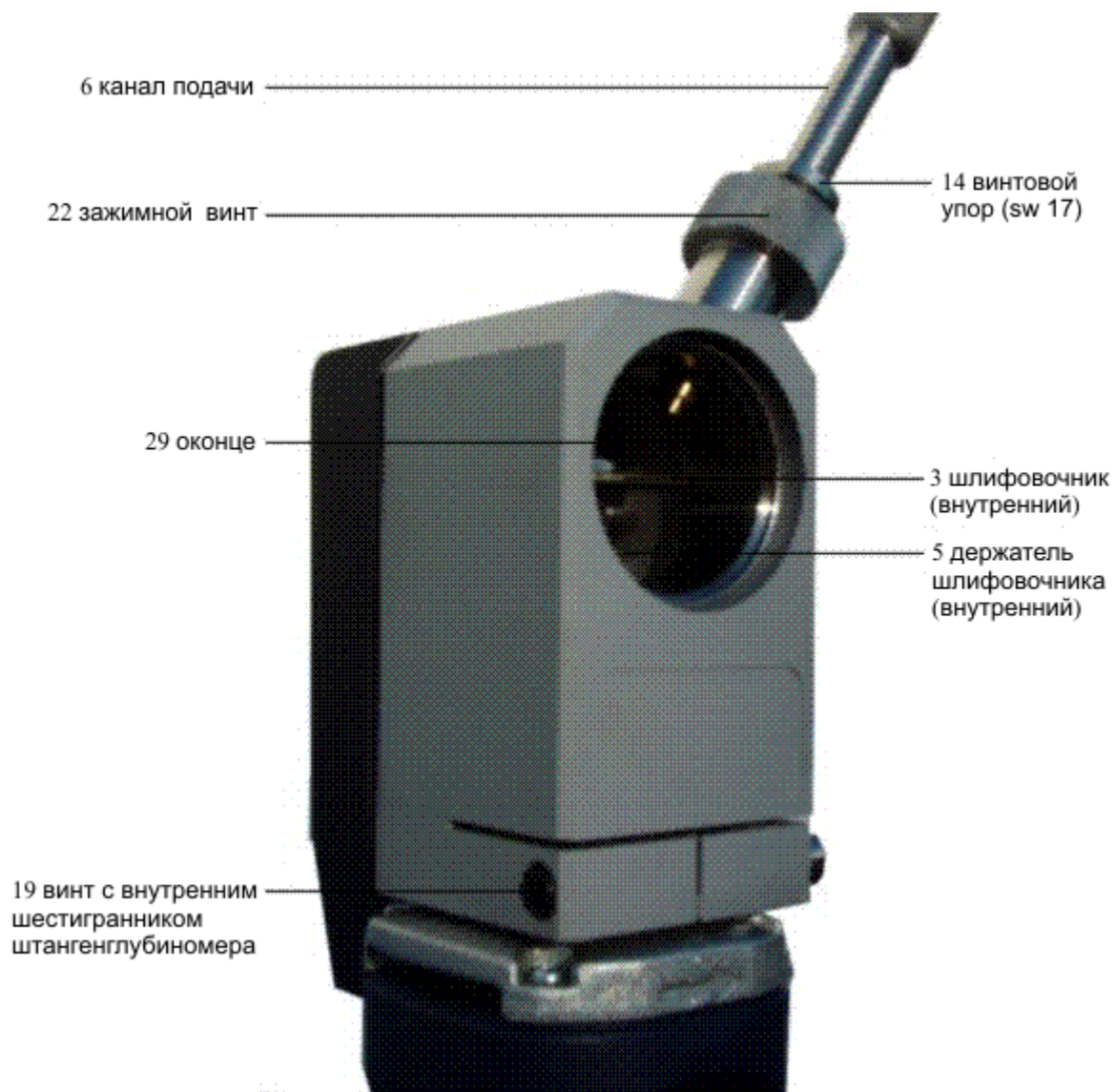
Перед первым использованием аппарата необходимо быть уверенным, что пользователем прочитана и понята настоящая инструкция по использованию.

1.1. Инструкция техники безопасности.

- Проверить аппарат на наличие видимых повреждений;
- Не использовать аппарат без кассетного фильтра;
- Заменить кассетный фильтр после использования аппарата;
- Использовать аппарат лишь тогда, когда держатель электрода находится в канале подачи;
- Прежде чем доставать держатель электрода, убедиться что он достаточно изношен;
- Все обнаруженные недостатки должны быть немедленно устранены;
- Ремонтные работы должны производиться компетентными лицами;
- Не использовать аппарат во влажной среде (дождь туман и т.д.);
- Во время монтажных работ, штепсельная вилка должна находиться в вынутом из розетки состоянии;

2. Составные части и их описание.





3. Характеристика использования WAG 40

Прибор служит для затачивания вольфрамовых электродов.

- Для вольфрамовых электродов, чистых или с примесями
- Для ступенчатого регулирования угла затачивания от 15° до 180° .
- Диаметр затачиваемых электродов от 1,0 мм до 4,0 мм
- Штангенглубиномер для минимального расхода электродов
- Длина электродов до 15 мм
- Для электродов, длиной свыше 15 мм – тип цангового зажима за заказом
- Интегрированный сменный фильтр для шлифовочной пыли
- Настольная или ручная модификации
- Для простого и точного дефибрирования в длину

4. Технические характеристики и объём поставки

Мощность:	850 Вт
Напряжение	230 В/50 Гц (степень изоляции согласно EN 50144)
Вращающийся момент:	регулируемый от 7000 min^{-1} до 32000 min^{-1}
Вес:	2,5 кг
Кассетный фильтр:	одноразовый
Алмазная пластина:	d=40 мм

Транспортировочный чемодан

- Аппарат WAG 40

Который состоит с:

- электромотора привода (тип 650 E)
- шлифовальной бабки с кожухом и фильтром
- алмазной пластины d=40 мм
- держателя электрода
- цангового зажима для электродов 1,6; 2,4; 3,2 мм.

Инструментарий:

- Ключ внутренний на 2 мм
- Ключ внутренний на 4 мм
- Гаечный ключ 13/17
- Гаечный ключ 13/14

- Кулёк для одноразового фильтра

5. Подготовка к работе

ВНИМАНИЕ:

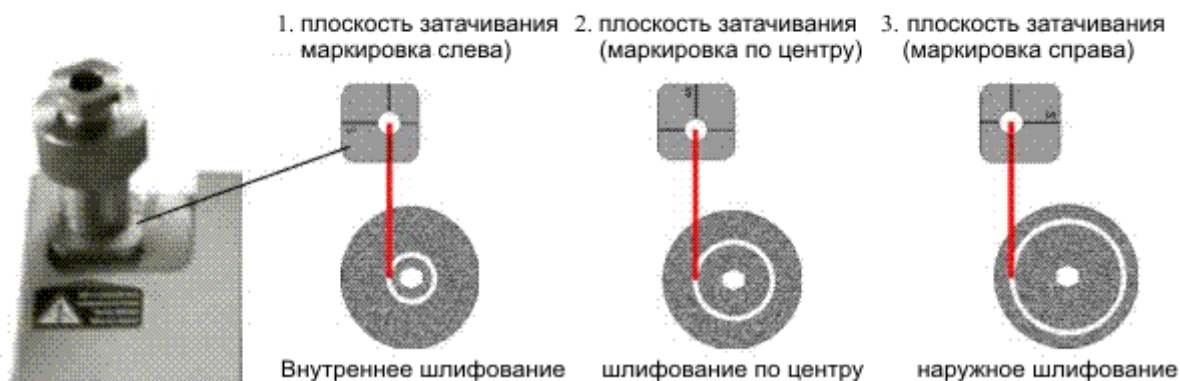
шлифовочная бабка (2) должна быть закреплённой в корпусе электродвигателя по центру к фиксатору. Винт фиксации шлифовочной бабки (15) нужно сильно закрутить.

5.1 Выбор шлифовочного полотна

В зависимости от износа алмазного круга, возможен выбор трёх полотен шлифования

- Немного отпустить зажимной винт (22)
- элемент управления настройки трёх полотен шлифования (20) приподнять и переместить в положение, в зависимости от необходимости, в положение 90°
- снова закрутить зажимной винт (22).

Рис. элемент управления настройки трёх полотен шлифования



5.2 Выбор шлифовочного полотна

В держатель электродов закрутить соответствующий цанговый зажим. В комплекте поставки цанговый зажим для электродов 2,4 мм.

5.3 Выбор угла затачивания

- немного отпустить зажимной винт (22)
- переместить угловую метку на элемент управления настройки (20) на необходимый угол шкалы.
- хорошо закрутить зажимной винт (22)

внимание:

угол 15° соответствует наименьшему углу электрода

угол 180° соответствует прямоугольную площадь электрода (1 деление = 5°)

6. Управление

Установка точного затачивания электрода производится при помощи штангенглубиномера (12) винта шлифовальной бабки (15). Установку необходимо производить перед каждым новым затачиванием.

6.1. Запуск

- Ввести вольфрамовый электрод в держатель шлифовальщика и оставить приблизительно 35 мм на поверхности.
- Поместить держатель электродов в штангенглубиномер, пока цанговый зажим (16) не соединится с натяжным болтом шлифовальной бабки. Круговым движением держателя электродов вправо, вольфрамовый электрод закрепится.
- Держатель электродов поместить в канал подачи (6) пока вольфрамовый электрод не станет над затачивающим элементом. Контроль производится через окошечко.
- Включить аппарат в сеть
- Выставить вращающийся момент согласно табл.1 (стор.8)
- включить аппарат (выключатель 1.1).

6.2. Затачивание вольфрамового электрода

- Держатель электрода при минимальном количестве оборотов поместить на затачиваемый элемент, чтобы электрод не накаливался. Контроль производить через окошечко.
- Лёгким нажатием и медленными равномерными оборотами держателя электродов произвести затачивание.
- Процесс затачивания считается законченным, когда достигнут винтовой упор (14).
- Выключить аппарат и подождать до полной его остановки.
- Достать держатель электродов. Круговым движением держателя электродов влево высвободить электрод.

ТАБЛ.1 Ориентировочное значение вращающегося момента затачивания
Ориентировочное значение показателя регулятора

Диаметр электрода	1,0мм	1,6мм	2,0мм	2,4мм	3,2мм	4,0мм
Показатели регулятора	2	2	2	2	3	3

ВАЖНО:

Необходимо избегать сильных нажатий электрода на затачивающий элемент, пока не будет достигнуто винтового упора. Перед включением аппарата держатель электрода(5) должен быть всегда в канале подачи (6). Перед выниманием электрода, аппарат нужно выключить и дождаться полной остановки. (Если пренебречь этим правилом, пыль может выпасть из канала подачи).

7. Уход за аппаратом

Работы по обслуживанию нужно осуществлять при выключенном состоянии, штекер нужно вынимать из розетки.

7.1. Замена фильтра

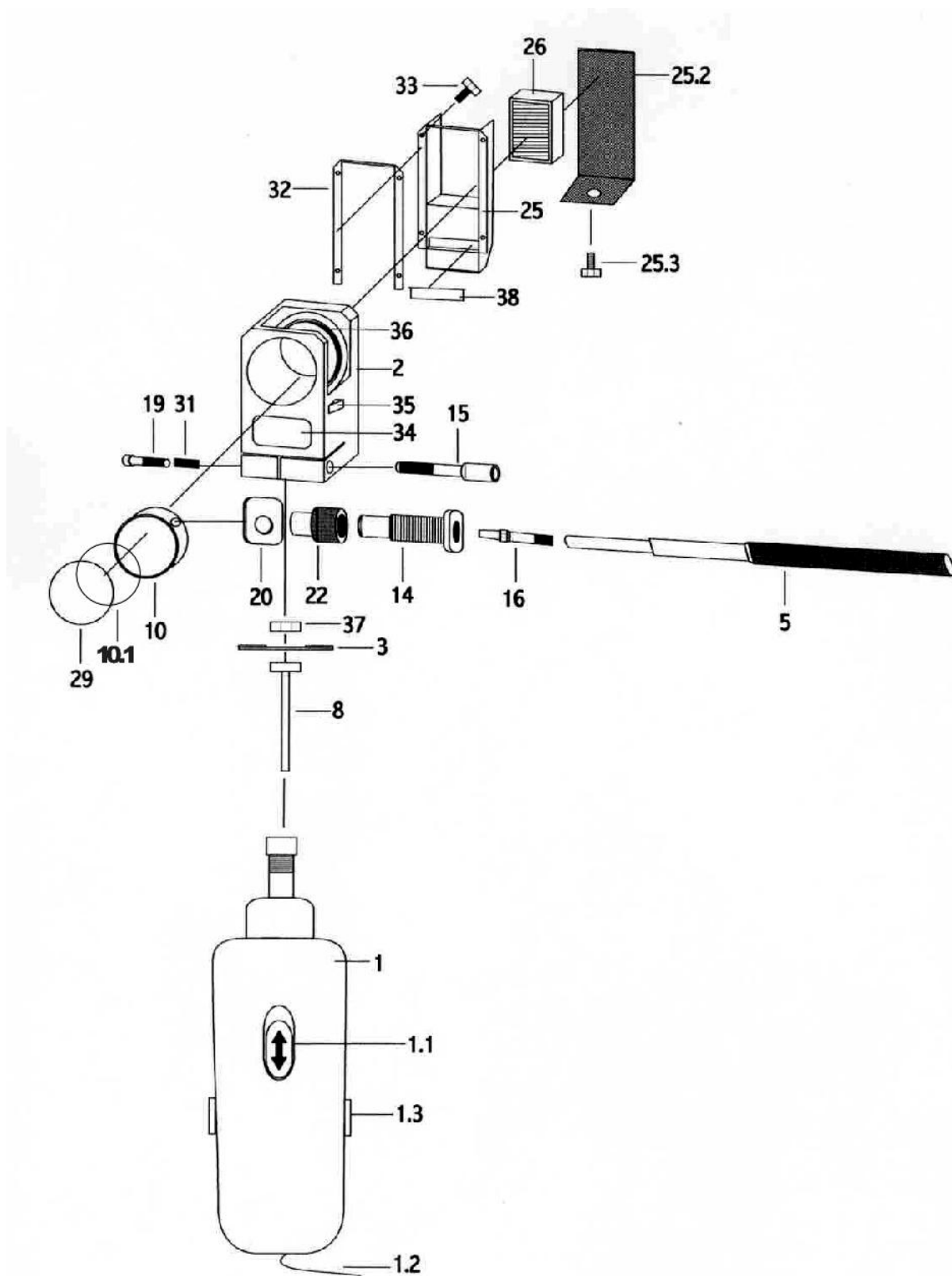
Если уровень пыли в аппарате увеличивается (это видно через окошко (29), то тогда необходимо поменять фильтр.

1. Открутить винт (25.3) на кожухе фильтра
2. Снять защитную сетку (25.2)
3. Вынуть кассету с фильтром и поместить в мешочек.
4. Вставить новую кассету с фильтром таким образом, чтобы уплотнительная резинка фильтра покрыла шлифовальника бабки.
5. Закрепить защитную сетку и закрутить винт.

7.2. Замена затачивающего диска

1. Вынуть держателя электродов (5)
2. Винтовой упор (14) отделить гаечным ключом (sw17)
3. Вытянуть заднюю кулису (10) с окошком (29)
4. Гвинт фіксації шліфувальної бабки (15) викрутити внутрішнім ключем (8)
5. Выкрутить шлифовальную бабку (2) вперёд
6. Отпустить шлифовщик (3) ключом (sw14) на лево и вторым ключом (sw13) на право и снять.
7. Новый шлифовщик (алмазный круг) установить и крепко закрутить.
8. Последующие действия выполнять наоборот к п.5
9. Шлифовальную бабку и ведущий вал почистить алкализирующим очистителем, и промыть теплой водой, при этом фильтр должен быть снятым.

8. Строение аппарата



Поз.	ОПИС	Шт.	Арт.-№
0	Нойтрикс, тип аппарата WAG 40	1	44-07-WAG 40
1	Электромотор	1	44-07-44510010
1.1	Выключатель	1	44-07-44510011
1.2	Сетевой кабель	1	44-07-44510012
1.3	Угольная щётка	2	44-07-44510013
2	Шлифовочная бабка	1	44-07-44510020
3	Шайба шлифовальника d=40мм	1	44-07-44510030
5	Держатель электродов	1	44-07-44510050
8	Привод (sw17)	1	44-07-44510080
10	Кулиса	1	44-07-44510100
14	Винтовой упор (sw14)	1	44-07-44510140
15	Винт фиксации шлифовальной бабки	1	44-07-44510150
16	см. подпункт		
16.2	Цанговый зажим d=1,6мм	1	44-07-44510162
16.4	Цанговый зажим d=2,4мм	1	44-07-44510164
16.6	Цанговый зажим d=3,2мм	1	44-07-44510165
19	Винт штангенглубиномера (M5x6)	1	44-07-44510190
20	Направляющий элемент трёхпозиционный	1	44-07-44510200
22	Зажимной винт	1	44-07-44510220
25	Кожух фильтра	1	44-07-44510250
25.2	Сетка	1	44-07-44510252
25.3	Винт (M5x6)	1	44-07-44510330
26	Кассетный фильтр	1	44-07-44510260
29	Окошечко	1	44-07-44510290
31	Рессора	1	44-07-44510310
32	Уплотнительная резина	1	44-07-44510320
33	Винт-фиксатор	4	44-07-44510330
34	Наклейка "Нойтрикс"	1	44-07-44510340
35	Пломба	1	44-07-44510350
36	Шкала затачивания	1	44-07-44510360
37	Гайка (M8, sw13)	1	44-07-44510370
38	Прокладка	1	44-07-44510380

Комплектующие

39	Транспортировочный чемодан с аппаратом	1	44-07-44510390
40	Гаечный ключ (SW12,SW17)	1	44-07-44510400
41	Гаечный ключ (SW12,SW14)	1	44-07-44510410
42	Ключ внутренний на 8 мм	1	44-07-44510420
43	Ключ внутренний на 4 мм	1	44-07-44510430
44	Пакет для одноразового фильтра	1	44-07-44510440
16.1	Цанговый зажим d=1,0мм	1	44-07-44510171
16.3	Цанговый зажим d=2,0мм	1	44-07-44510172
16.5	Цанговый зажим d=3,0мм	1	44-07-44510173
16.7	Цанговый зажим d=4,0мм	1	44-07-44510174

9. Декларация конформности

Аппаратная модификация 98/37/EG, дополнение ПА

Прибор: АППАРАТ ПО ЗАТОЧКЕ ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ

ТИП: WAG 40

Серийный номер: № _____

Год изготовления: _____

Изготовлено, сконструировано и завершено в соответствии с вышеупомянутой модификацией, с единственной ответственностью от

производителя:

Манор Швайстехник ГмБХ

Визеншрасе 24,

D-15537 Грюнхайде/ОТ Фангшлэйзэ

Тел.: +49 3362/6246

Соблюдены следующие нормы:

- DIN EN 292-1
- DIN EN 292-2
- DIN EN 292-4

Уполномоченный представитель:

Титул/звание: _____

Имя: _____

Дата: “ ___ ” _____ 20__ г.

Подпись _____

10. Гарантийное обслуживание

	ВЛАДЕЛЕЦ/ ПОЛЬЗОВАТЕЛЬ:	
	УЛИЦА:	
	ПОЧТОВЫЙ ИНДЕКС:	
	ГОРОД:	
ШТАМП ФИРМЫ-ПРОДАВЦА		

АРТИКУЛЬНОЕ ОПИСАНИЕ:	
СЕРИЙНЫЙ НОМЕР:	
ДАТА ПРОДАЖИ	

ОПИСАНИЕ ПОЛОМКИ:

Город, дата _____ Подпись: _____

Данный формуляр отослать на фирму только в гарантийном случае по адресу:

Manohr Schweißtechnik GmbH
 Wiesenstrasse 24
 15537 Grünheide/OT Fangschleuse
 Tel.: +493362/6246
 Fax.: +493362/28035