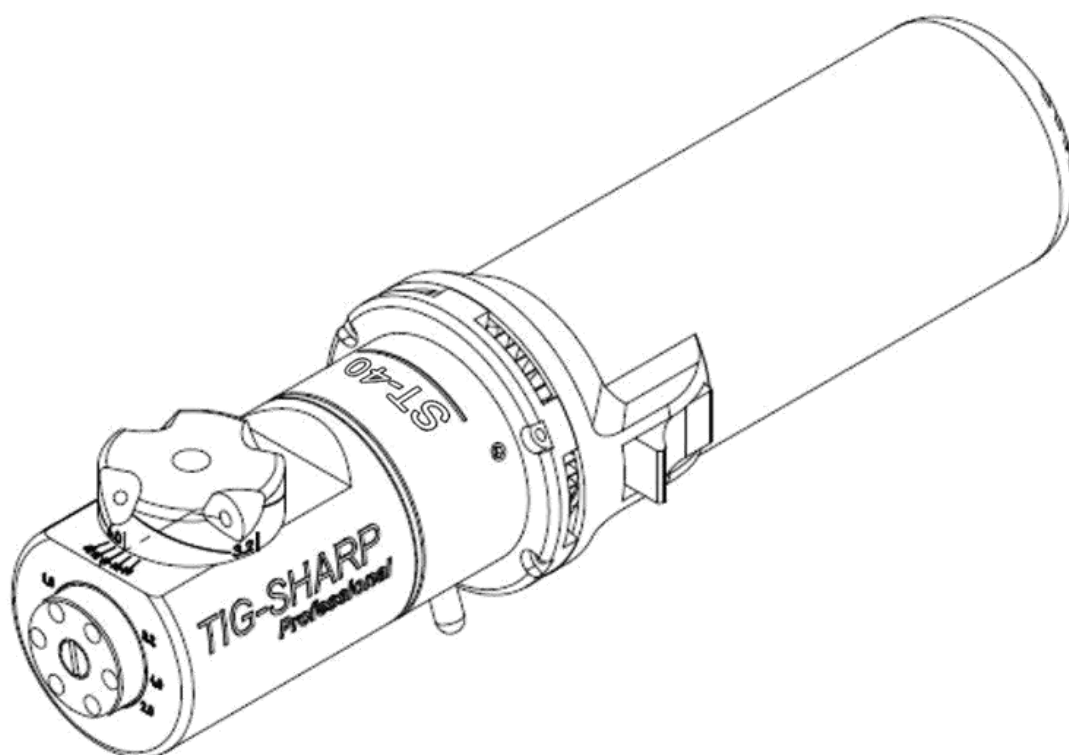


Инструмент для заточки вольфрамовых электродов

Модель: ST-40



Инструмент для заточки и фрезерной обработки вольфрамовых электродов

Содержание

1. Технические характеристики	3
2. Описание продукции	3
3. Список ЗиП.....	4
3.1. Инструмент для заточки вольфрамовых электродов ST-40.....	4
3.2. Зажим ST-H01	5
4. Объем поставки	5
4.1. Проверка целостности инструмента	5
4.2. Список поставленных устройств и деталей.....	6
4.3. Выбор деталей.....	6
5. Меры предосторожности.....	6
6. Эксплуатация	7
6.1. Подготовка	7
6.2. Включите электропитание	7
6.3 Инструкции	7
6.4. Обработка вольфрамовых электродов.....	8
6.4.1. Заточка вольфрамовых электродов.....	8
6.2.2. Фрезерная обработка вольфрамового электрода	8
6.2.3. Вертикальная фрезерная обработка	9
6.3. Функция зажима	9
7. Замена деталей	10
7.1. Замена регулируемой головки.....	10
7.2. Замена шлифовального диска	10
7.3. Удаление пыли с внутренних элементов устройства	11
8. Меры предосторожности.....	12
9. Ремонт и техническое обслуживание	12
10. Упаковочный лист	13

1. Технические характеристики

Мощность: 220В, переменный ток, 50~60Гц

Опциональные характеристики: 110В, переменный ток, 50~60Гц

Общая мощность: 500Вт

Длина кабеля: 2м

Частота оборотов без нагрузки: 30000 об/мин

Температура: без нагрузки 10 минут; температура воздуха: +20°C

Уровень шумового воздействия (без нагрузки): 90дБ

Вес нетто: 1.86кг

2. Описание продукции

Инструмент ST-40 преимущественно предназначен для заточки и фрезерной обработки вольфрамовых электродов с целью повышения качества сварки.

Применение:

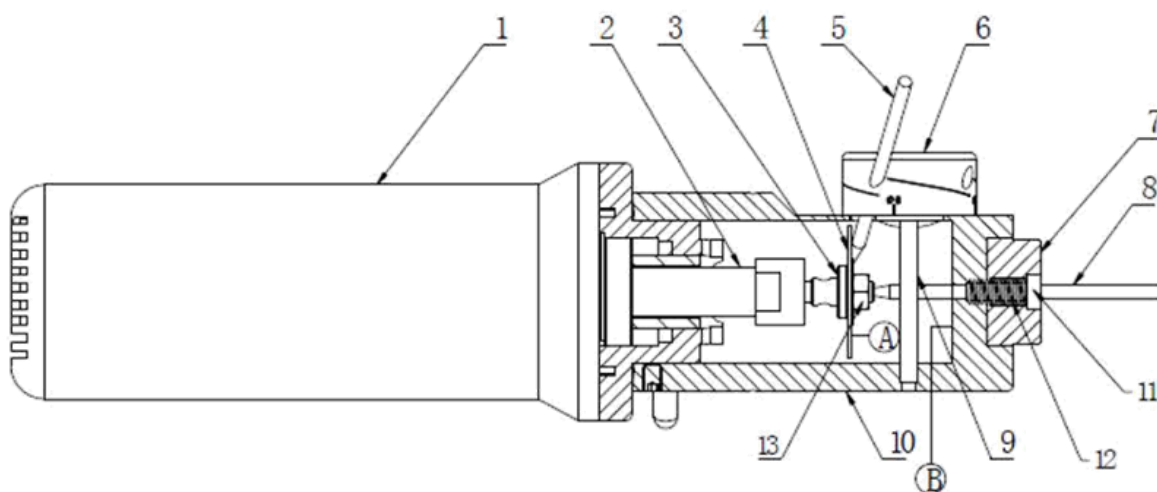
Диаметр заточки: 1.0 1.6 / 2.0 / 2.4 / 3.2 / 4.0 / 6.0

Диаметр фрезерной обработки: 1.6 / 2.0 / 2.4 / 3.2 / 4.0/4.8

Угол заточки: 20~60 градусов, бесступенчатая регулировка.

3. Список ЗиП

3.1. Инструмент для заточки вольфрамовых электродов ST-40



Основные ЗиП			
№	Наименование	Функция	Part Code
1	Двигатель	Привод заточного инструмента	D08-01
2	Приводной вал	Элемент для передачи вращения при фрезерной обработке	/
3	Фрезерный шпиндель	Посадочное место для шлифовального диска	D08020101
4	Заточной диск	Средство затачивания вольфрамовых электродов	D08010506
5	Вольфрамовый электрод	/	/
6	Регулируемая головка C(3.2-4.0-4.8-6.0) Регулируемая головка D(1.0-1.6-2.0-2.4)	Вольфрамовый электрод Позиционирование при фрезерной обработке	D0801010 7 D0801010 8
7	Уплотнитель крышки	Уплотнитель или средство удаления пыли	D08020104
8	Вольфрамовый электрод		/
9	Винты под шестигранный ключ	Фиксация или регулировка детали 6	/
	M5*60		

10	Корпус	Шкала угла и прочие элементы	D08020103
11	Компрессионный винт	Фиксация элемента 7	D08010603
12	Нажимные пружины	Предварительная нагрузка на крышку	D08010605
13	Шестигранная гайка М6		/

3.2. Зажим ST-H01



№	Наименование	Код
1	Крышка зажима	D08020501
2	Зажим 1.0	D08020502
	1.6	D08020503
	2.0	D08020504
	2.4	D08020505
	3.2	D08020506
	4.0	D08020507
	4.8	D08020508
3	Колпачок	D08020509

4. Объем поставки

4.1. Проверка целостности инструмента

- Выполните проверку инструмента на предмет наличия повреждений, полученных при транспортировке.
- При отсутствии деталей или обнаружении повреждений направьте уведомление в соответствующий отдел.

4.2. Список поставленных устройств и деталей

1. Инструмент для заточки вольфрамовых электродов ST-40, 1 комплект.
2. Упаковочный ящик, 1 шт.
3. Красная регулировочная головка (D), 1 шт.
4. Прямой ключ на 4мм, 1 шт.
5. Прямой ключ на 2,5 мм, 1 шт.
6. Правосторонний ключ на 4мм с круглой рукояткой, 1 шт.
7. Ключ повышенной прочности на 16мм, 1 шт.
8. Ключ повышенной прочности на 10мм, 1 шт.
9. Зажим ST-H01, 1 комплект (включая 5 держателей для вольфрамовых электродов 1.6/2.0/2.4/3.2/4.0).
10. Инструкция по эксплуатации, 1 комплект.

4.3. Выбор деталей

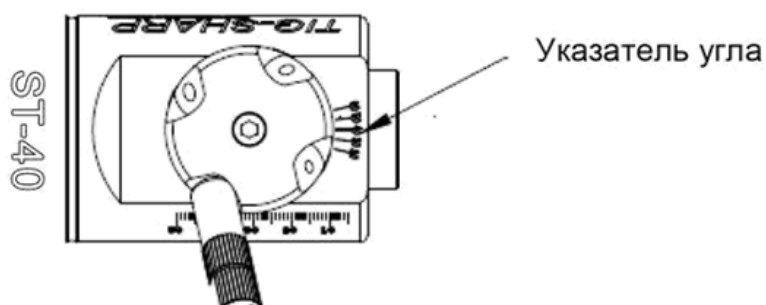
Заточной диск 40x1.5

5. Меры предосторожности

- Внимательно прочтите настоящую инструкцию.
- Перед проведением каких-либо работ с инструментом убедитесь в том, что электропитание выключено.
- Перед подключением штепселя к разъему выключите инструмент.
- Кабель не должен находиться в зоне проведения работ. Во время обработки кабель должен быть убран с задней части инструмента.
- Каждый раз перед началом работы выполняйте проверку оборудования, кабеля, удлинительного штока и штепселя электропитания. При обнаружении повреждений свяжитесь с ответственным лицом для осуществления замены.
- Соблюдайте соответствующие правила и требования для предотвращения несчастных случаев.
- Запрещается находиться в опасной зоне при включенном оборудовании.
- Пользуйтесь защитными очками во время эксплуатации оборудования.
- До начала эксплуатации оборудования выполните его проверку. Проверка выполняется в течение не менее 30 секунд. Вращение вала инструмента должно быть свободным. Инструмент должен быть настроенным. Запрещается использовать поврежденный инструмент или инструмент с ассиметричным диском.
- Перед началом эксплуатации затяните гайку.
- Уровень шумового воздействия: приблизительно 90дБ, обеспечьте защиту органов слуха посредством соответствующих средств защиты.
- Уровень вибрации: приблизительная эффективная скорость: GS400 = 9m/s².

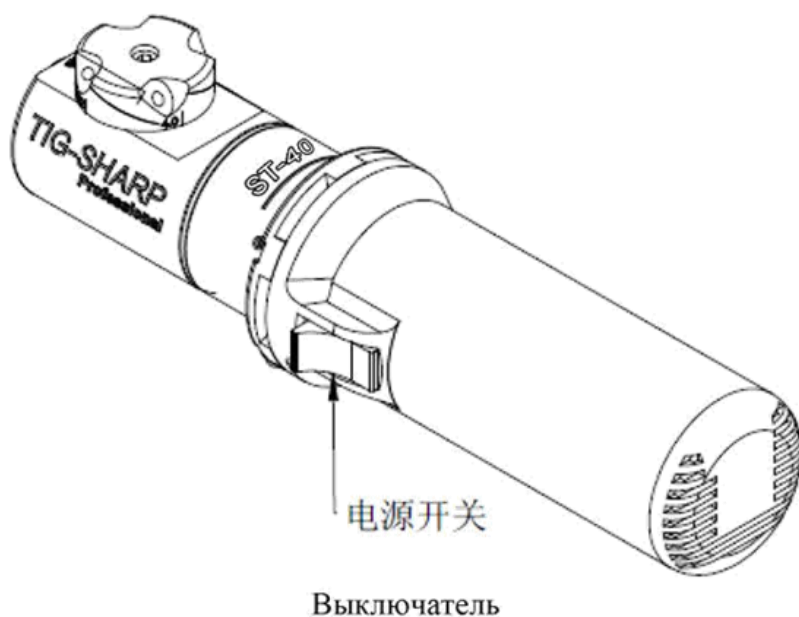
6. Эксплуатация

6.1. Подготовка



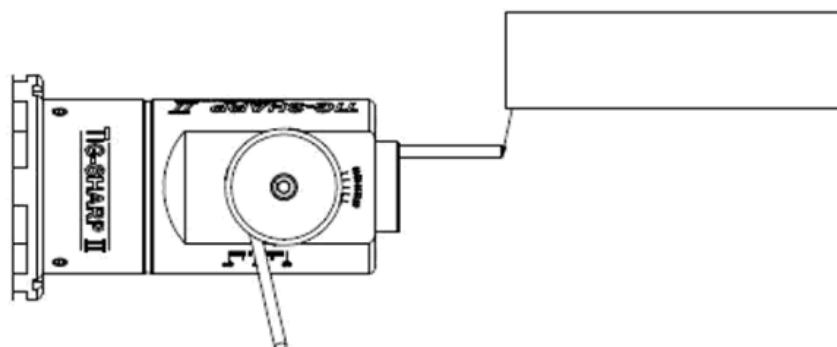
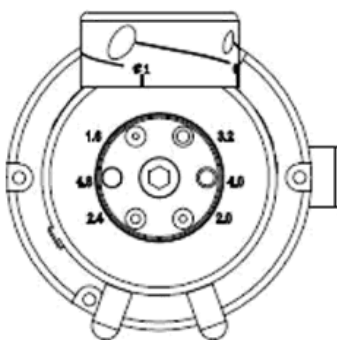
1. Выберите соответствующую регулируемую головку в соответствии с диаметром вольфрамового электрода.
2. Убедитесь в том, что угол заточки является корректным, а положение регулируемой головки - стабильным, как указано на приведенном выше изображении.
3. При помощи зажима установите длину электрода.

6.2. Включите электропитание



6.3 Инструкции

1. Включите электропитание (убедитесь в том, что значение напряжения является корректным).
 2. Включите электропитание оборудования (переключатель показан на приведенном выше изображении).
- Отойдите назад при пуске двигателя.



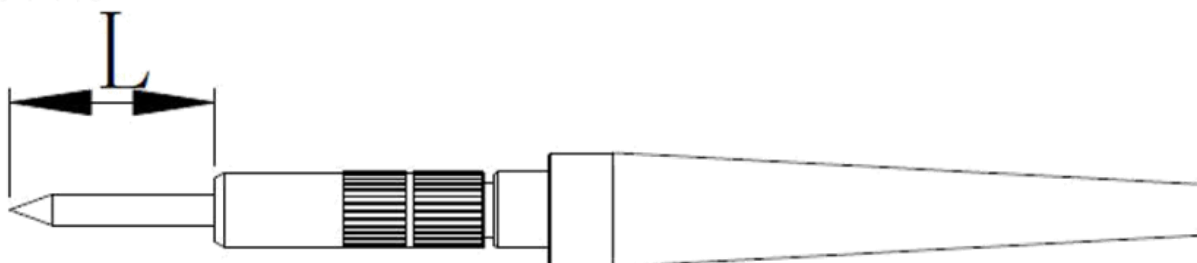
1. Медленно вводите вольфрамовый электрод в соответствующее отверстие до упора в заточной диск.

6.2.3. Вертикальная фрезерная обработка

Для выполнения фрезерной обработки пользователь может расположить инструмент на столе. Фиксация прибора будет надежной, когда 2 стойки расположены на столе.

6.3. Функция зажима

Фрезерная обработка с использованием зажима будет более легкой и более точной.



На приведенном выше изображении L указывает на длину зажима. Данный параметр является очень важным при фрезерной обработке. Выполнение фрезерной обработки в необходимом месте не будет возможным, если длина фиксации будет слишком короткой. Если длина фиксации будет слишком большой, это приведет к трате времени, вольфрамового электрода и заточных дисков.

Справочные параметры:

Угол обработки	Длина фиксации
20°	41.33
30°	34.7
40°	32мм
50°	30.7мм
60°	30.3мм

Приведенные выше значения относятся к стандартной комплектации и включают погрешность. Выполните регулировку на $\pm 2\text{мм}$ в соответствии с фактической ситуацией.

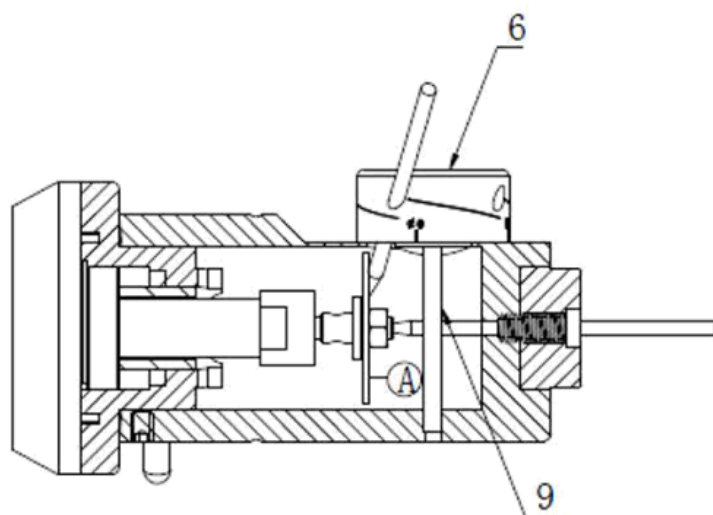
7. Замена деталей

Перед проведением каких-либо работ с оборудованием выключите электропитание!

7.1. Замена регулируемой головки

Перед проведением каких-либо работ с оборудованием убедитесь в том, что электропитание выключено!

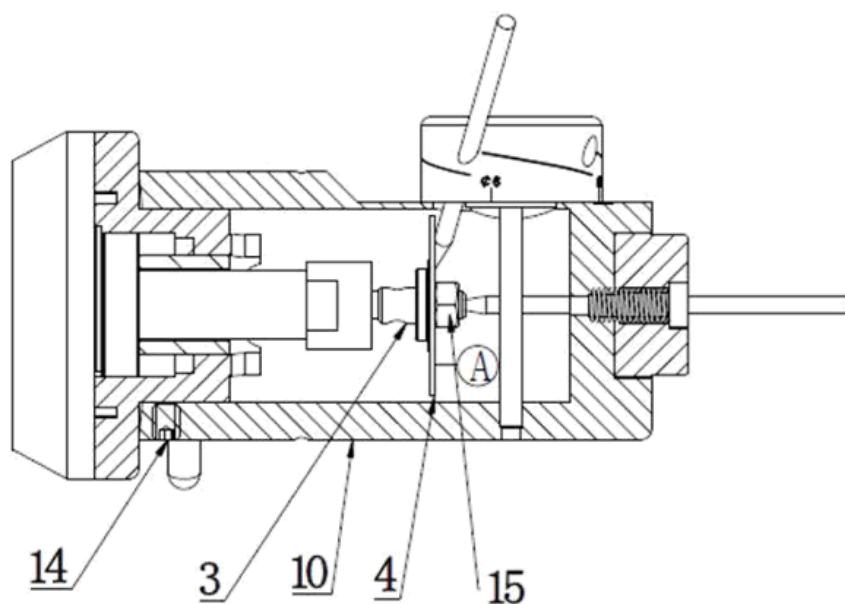
1. Воспользуйтесь прямым ключом на 4мм, чтобы выкрутить винт 9. После этого установите другую регулируемую головку.



7.2. Замена шлифовального диска

Перед проведением каких-либо работ с оборудованием убедитесь в том, что электропитание выключено!

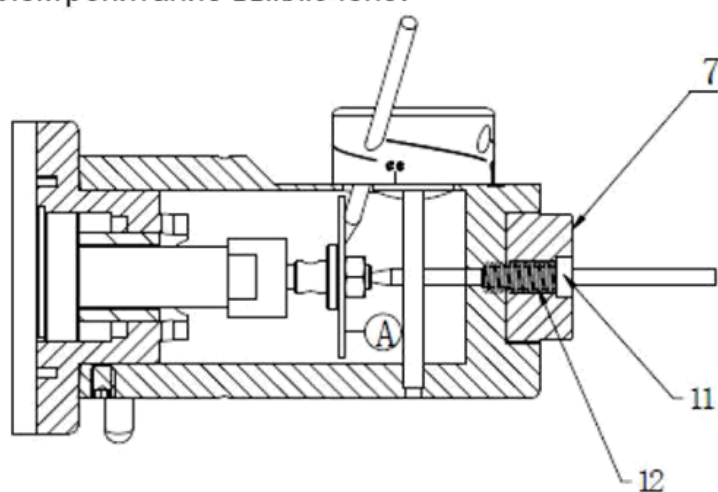
Необходимо своевременно проверять и менять шлифовальный диск. Поврежденный шлифовальный диск будет в значительной степени оказывать влияние на качество обработки.



1. Снимите 3 элемента 14 на корпусе 10. Демонтируйте корпус 10.
2. Для работы со шпинделем затачивания 3 воспользуйтесь правосторонним ключом на 4мм с круглой рукояткой. Для выкручивания винта 15 воспользуйтесь усиленным ключом на 12мм.
3. Замените заточной диск 4.
4. Установите все части в исходное положение.

7.3. Удаление пыли с внутренних элементов устройства

Перед проведением каких-либо работ с оборудованием убедитесь в том, что электропитание выключено!



1. Выкрутите винт 11. Демонтируйте крышку 7. Удалите пыль из заточного инструмента.
2. Помимо удаления пыли необходимо своевременно чистить корпус и детали оборудования.

8. Меры предосторожности

При эксплуатации оборудования соблюдайте требования правил техники безопасности. До начала эксплуатации прочтите инструкцию.

1. Содержите рабочее место в порядке.
2. Не допускайте воздействия на оборудование осадков. Запрещается эксплуатировать оборудование в условиях влажности, а также вблизи воспламеняющихся жидкостей и газов.
3. Обеспечьте защиту от удара электрическим током.
4. Не допускайте к оборудованию детей.
5. Инструмент должен находиться в сухом и безопасном месте.
6. Используйте оборудование надлежащим образом. Не превышайте ограничения, применяемые в отношении оборудования.
7. Во время эксплуатации пользуйтесь защитным устройством или маской.
8. Регулярно осуществляйте техническое обслуживание оборудования.

Соблюдайте приведенные в соответствующих главах инструкции. Регулярно проверяйте штепсель и кабель электропитания. Руки оператора должны быть сухими. На руках не должно быть масла. К выполнению ремонтных работ допускается только квалифицированный персонал.

9. После выключения оборудования извлеките штепсель из разъема электропитания.
10. Будьте внимательны и осторожны по время эксплуатации.
11. Предупреждение

Для обеспечения безопасности соблюдайте требования инструкции и используйте оригинальные части.

12. К ремонту электрооборудования допускается только квалифицированный персонал. Оборудование соответствует местным требованиям, применяемым в отношении электрооборудования. Пользователь несет ответственность за возможные несчастные случаи.

9. Ремонт и техническое обслуживание

Неисправность	Возможные причины	Методы устранения
Двигатель не работает	Двигатель поврежден. Силовой кабель поврежден. Некорректная подача электропитания.	Замените двигатель. Замените силовой кабель. Приведите характеристики источника электропитания в соответствие с требованиями.
Вибрация на двигателе.	Гибкие винты.	Затяните винты.
Сгорел вольфрамовый электрод.	Слишком большое усилие подачи электрода или слишком длительное.	Сократите усилие.
Радиальное биение при затачивании	Вольфрамовый электрод перемещается в положение отверстия при заточке.	Обеспечьте стабильность.

10. Упаковочный лист

№	Наименование и спецификация	Ед.	К-во	Примечание
1	Инструкция по эксплуатации	Ком.	1	
2	Инструмент для заточки вольфрамовых электродов	Ком.	1	
3	Диск для заточки	шт.		Выбор осуществляется в соответствии с требованиями.
4	Красная регулировочная головка	шт.	1	
5	Упаковочный ящик	шт.	1	
6	Специальный усиленный ключ (17мм)	шт.	1	
7	Усиленный ключ (10мм)	шт.	1	
8	Правосторонний ключ с правым штоком (4мм)	шт.	1	
9	Прямой ключ (4мм)	шт.	1	
10	Прямой ключ (2.5мм)	шт.	1	
11	Зажим	Ком.	1	

Приведенный выше упаковочный лист соответствует фактическому объему поставки.