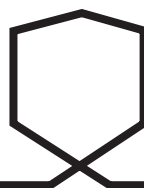




МАШИНКА ДЛЯ ЗАТОЧКИ
ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ
ОБЕРОН РТГ-1

Руководство пользователя



Перед использованием машинки внимательно прочтите данное руководство.

ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

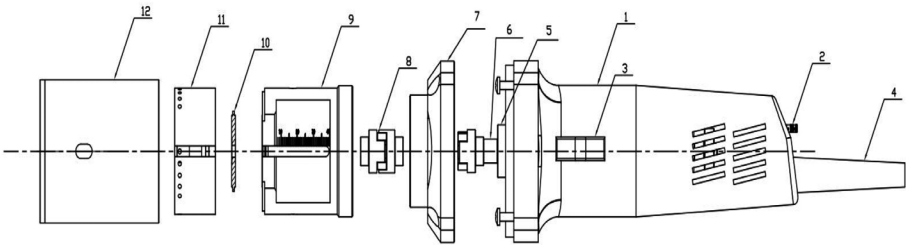
Машинка для заточки вольфрамовых электродов Оберон РТG-1 используется для заточки концов вольфрамовых электродов, применяемых для аргонодуговой сварки, диаметром от 1,0 до 4,0 мм.

- Машинка подходит для шлифовки под различными углами.
- Шлифовка торцевой поверхности, возможность отрезать электрод на любой длине.
- Подходит для электродов различных диаметров.
- Конструкция соответствует требованиям эргономики.
- Возможность длительной работы.
- Высокая производительность, энергосбережение, снижение расхода, низкий уровень шума.

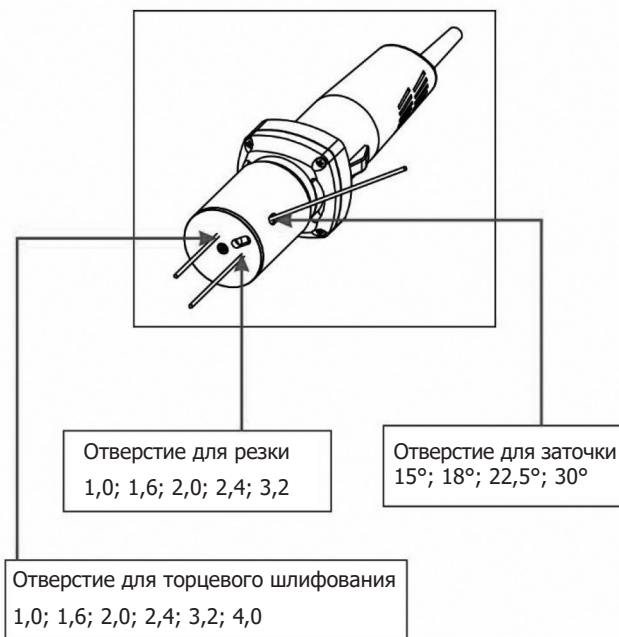
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	PTG-1
Габариты, мм	340*76*76
Вес, кг	1,6
Габариты диска для заточки, мм	Ø33,5 * Ø5 * 2,3
Мах скорость вращения диска, об/мин	11000
Диаметр электродов, мм	1,0 - 4,0
Min длина электрода, мм	30
Углы заточки, °	15 /18 /22,5 /30
Мощность двигателя, Вт	750
Напряжение сети, В	220

СХЕМА ОБОРУДОВАНИЯ



1	Двигатель + корпус	7	Кронштейн переднего подшипника
2	Регулятор скорости	8	Сшитая муфта
3	Переключатель	9	Покрытие подшипника
4	Шнур питания	10	Диск для заточки
5	Подшипник	11	Угловая пластина
6	Подкладка	12	Пылезащитный чехол



ЭКСПЛУАТАЦИЯ

1. Заточка вольфрамового электрода:

Введите электрод в отверстие соответствующего диаметра на требуемый угол до упора. Путем медленного вращения электрода производится равномерная заточка и подшлифовывание острия электрода.

ЗАПРЕЩЕНО прикладывать слишком сильное прижимное усилие электродом к шлифовальному диску – это приведет к сокращению срока службы алмазного диска, перегреву инструмента и затачиваемого электрода! Высокая производительность шлифовки достигается не силой прижима, а равномерным вращением электрода вокруг своей оси и незначительным давлением прижима электрода к шлифовальному диску.

2. Резка вольфрамового электрода:

Для орбитальной сварки или для ручной сварки с использованием укороченных заглушек вольфрамовые электроды необходимо разрезать на мерные длины, используя для этого 40 миллиметровую мерную шкалу. Введите электрод в боковую прорезь. При медленном вращении равномерно разрежьте электрод.

3.Торцевое шлифование вольфрамового электрода:

Острий может подвергаться торцевому шлифованию для того, чтобы при проведении сварки получалось благоприятное воздействие электрической дуги. На торцевой стороне в головке инструмента расположены отверстия под соответствующий диаметр электрода для последующего шлифования электрода.

4. Отключите питание после заточки. При необходимости, очистите машинку от мусора.

5. Регулировка скорости заточки:

В зависимости от заточки вольфрамового электрода разного диаметра выберите скорость для достижения наилучшего качества.

ЗАМЕНА ДИСКА ДЛЯ ЗАТОЧКИ

1. Снимите винт защитной крышки (№ 12) с помощью шестигранного ключа М3 и снимите защитную крышку.
2. Снимите винты на угловой пластине с помощью шестигранного ключа М3 и снимите угловую пластину (№ 11).
3. Снимите стопорный винт шлифовального круга на опорном покрытии с помощью шестигранного ключа М3. При его снятии удерживайте металлический стержень, который необходимо вставить в отверстие по окружности опорного покрытия. Снимите старый диск и замените его.
4. Шлифовальный диск можно использовать с обеих сторон.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ОБСЛУЖИВАНИИ

1. Регулярно очищайте калибровочные и отверстия для подачи электрода на заточку. Рекомендуем продувать их сжатым воздухом.
2. Своевременно поворачивайте детали корпуса, чтобы добавить смазку, обеспечьте плавное вращение.
3. Запрещается использовать в среде едких газов или дыма.
4. Пожалуйста, используйте стабильный источник напряжения для электропитания.
5. Убедитесь, что шнур питания находится в хорошем состоянии без повреждений, чтобы не вызвать возгорание или поражение электрическим током.
6. Пожалуйста, отключите электропитание при обслуживании. Не используйте мокрую ткань, масло, растворитель, спирт для протирания изделия, чтобы не вызвать выцветание или деформацию. Если машинка очень грязная, вы можете использовать кусок ткани, смоченный в нейтральном моющем растворе, а затем мягкой сухой тканью высушить изделие.

ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

- Оператор должен пройти обучение по эксплуатации машины.
- Опасность травмирования глаз. Всегда работайте в защитных очках.
- Используйте защитный экран и противопылевой респиратор
- Пожалуйста, немедленно отключите электропитание, если во время работы машины появился дым, запах, звук.
- Запрещается производить любые ремонтные работы инструмента находящегося под напряжением.
- Категорически не допускается производить работы при поврежденной изоляции сетевого кабеля.
- Во избежание повреждений и травм во время работы не снимайте защитный экран и не прикасайтесь к вращающемуся диску.
- Не останавливайте принудительно вращающийся диск при выключении инструмента.
- Запрещается помещать руки в зону шлифовки в процессе работы.
- Обязательно закрывайте источник питания при очистке от мусора.
- Заточка торированного вольфрамового электрода не допустима без защитного экрана или подходящей респираторной маски.