



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ , СТРОГАЧИ

ЭД-30-1	ЭД-30-1-S	ЭД-30-2-D
ЭД-50-1	ЭД-40-1-S	ЭД-50-2-D
ЭД-30-2	ЭД-50-1-S	ЭД-60-2-D
ЭД-50-2	ЭД-30-2-I	GP-600 (строгач)
ЭД-30-1-B	ЭД-50-2-I	GP-1000 (строгач)
ЭД-50-1-B	ЭД-20-2-H	
	ЭД-30-2-H	
	ЭД-50-2-H	



Перед использованием оборудования необходимо внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации, соблюдать указания на технических шильдах и требования техники безопасности.

НАЗНАЧЕНИЕ

Электрододержатели с открытым типом головки, пружинным зажимом и изолированными ручками. На зажимных губках есть 4 проточки для фиксации электрода. Электрододержатели предназначены для электрода и подвода к нему сварочного тока при ручной дуговой сварке (ММА).

Электрододержатели с полностью изолированными наконечником и ручкой, обеспечивают надежную фиксацию электрода и силового кабеля, удобную и легкую установку электрода. Удобство ведения сварки во всех пространственных положениях и труднодоступных местах обеспечивают пазы на 45° и 90°.

В электрододержателях использованы механически и термически высокоустойчивые изоляционные материалы. Возможен широкий диапазон применения электродов всех типов.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Электрододержатель в сборе	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При работе с оборудованием соблюдайте Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования».

Внимание! При обнаружении неисправности продукции немедленно прекратите сварочные работы и использование электрододержателей. Вы можете самостоятельно проверить и устранить ряд неполадок:

- Во избежание нагрева ручки – периодически проверяйте кабельное соединение в электрододержателе.
- Проверьте работоспособность прижимного зажима, усилие и жесткость пружины.
- Проверить надежность фиксации электрода в прижиме с проточками (головке).
- Проверить целостность сварочного кабеля и отсутствие на нем повреждений.

Если не удалось самостоятельно устранить неполадки, то обратитесь к более квалифицированным специалистам или замените оборудование на новое.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

ЭД-20-1, ЭД-30-1, ЭД-50-1, ЭД-30-1-В, ЭД-50-1-В

Электрододержатели с открытым типом головки, пружинным зажимом и изолированными ручками. На зажимных губках есть 4 проточки для фиксации электрода. Крестовой отверткой выкрутить винт крепления овальной термоизоляционной рукоятки и снять ручку. На основном корпусе электрододержателя раскрутить два болта М6 и снять медную зажимную пластину. На конце сварочного кабеля, который будет крепиться к электрододержателю, необходимо очистить оплетку до медных проводов. Подготовленный кабель продеть через термоизоляционную ручку электрододержателя и вставить в зажимной элемент. Сверху установить прижимную медную пластину и затянуть двумя болтами М6.

На подготовленный электрододержатель установить термоизоляционную ручку и закрепить ее крепежным винтом.

ЭД-20-1-S, ЭД-30-1-S, ЭД-40-1-S, ЭД-50-1-S, ЭД-30-2, ЭД-50-2, ЭД-30-2-1, ЭД-50-2-1

Серия электрододержателей ЭД 1-S выполнена из сплава железа, с открытым типом головки, пружинным зажимом и изолированными ручками.

Токопровод и прижим у электрододержателей серии ЭД 2 изготовлены из латуни. Электрододержатели с открытым типом головки, пружинным зажимом и изолированными ручками.

Крестовой отверткой выкрутить винт крепления овальной термоизоляционной рукоятки и снять ручку. На конце сварочного кабеля, который будет крепиться к электрододержателю, необходимо очистить оплетку до медных проводов (около 40 мм). Кабель продеть через термоизоляционную ручку электрододержателя и произвести намотку медной пластины на очищенный конец сварочного кабеля. Подготовленный конец кабеля вставить в отверстие корпуса электрододержателя и зажать потайной гайкой М12 с внутренним шестигранником. На подготовленный электрододержатель установить термоизоляционную ручку и закрепить ее крепежным винтом.

ЭД-20-2-Н, ЭД-30-2-Н, ЭД-50-2-Н, ЭД-30-2-Д, ЭД-50-2-Д, ЭД-60-2-Д

Токопровод и прижим изготовлены из латуни. Электрододержатели серии ЭД 2-Н поставляются с закрытым типом головки, винтовым зажимом и изолированной ручкой.

Электрододержатели серии ЭД 2-Д поставляются с закрытым типом головки, пружинным зажимом и изолированными ручками.

Отсоединить ручку с корпуса электрододержателя и ослабить кабельные винты на корпусе держателя. Продеть кабель через отверстие в ручке и поместить конец кабеля в корпус электрододержателя, зафиксировав кабель с помощью винтов и медной пластины. Открутить головку электрододержателя, вставить электрод и плотно его зафиксировать, вновь закрутив головку электрододержателя.

GP-600, GP-1000

Резак воздушно-дуговой (строгач) используется для строжки пазов и канавок, удаления дефектов, образующихся при литье, обработки и подготовки швов, а также для резки металла и пробивки отверстий в металлических изделиях.

Строгачи предназначены для работы с угольными электродами круглого или прямоугольного сечения. Строгач используется совместно со сварочными аппаратами большой мощности (от 300 Ампер), компрессорами с рабочим давлением 6–10 бар и обеспечивающими (совместно с ресивером или без него) необходимый расход воздуха. Сварочный ток аппарата в режиме строжки должен быть отрегулирован на 60-70% от 600А для GP-600 и от 1000А для GP-1000.

Строгач состоит из специального электрододержателя, сварочного кабеля и воздушного шланга. Воздушный шланг подключается к компрессору или к системе подачи сжатого воздуха. Сварочный кабель подключается к сварочному аппарату. Изоляция крепления осуществляется специальной чехлом.

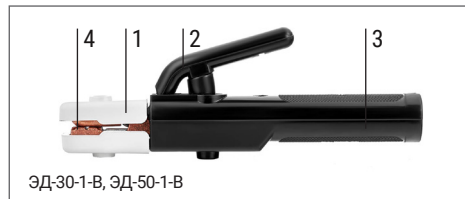
Внутри электрододержателя проложена трубка, через которую подается воздух. Воздух выходит через специаль-

ные отверстия. Воздушный поток из отверстий сходится на расстоянии 100–150 мм. На корпусе электрододержателя предусмотрена кнопка, которая включает и выключает подачу воздуха. Обратите внимание, что в ходе работ, воздух всегда должен выходить за электродом. Угол наклона электрода должен быть в пределах 30-60° к поверхности детали.

Сама строжка происходит следующим образом: подается воздух, замыкается дуга, образуется сварочная ванна и при помощи воздуха сварочная ванна выдувается, и образуется канавка необходимой формы.

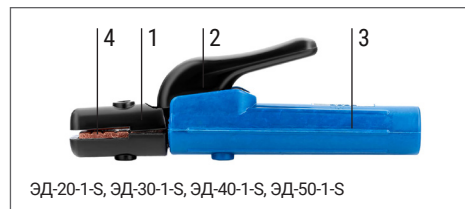


ЭД-20-1, ЭД-30-1, ЭД-50-1

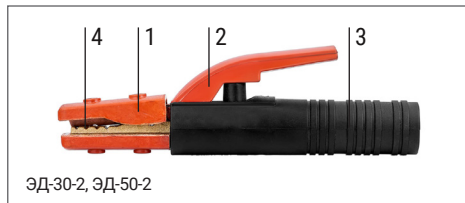


ЭД-30-1-B, ЭД-50-1-B

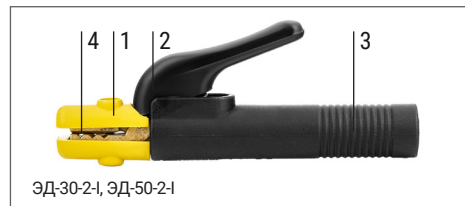
1. Открытый тип головки
2. Прижимной зажим
3. Изоляционная ручка
4. Прижим с проточками для фиксации электрода



ЭД-20-1-S, ЭД-30-1-S, ЭД-40-1-S, ЭД-50-1-S

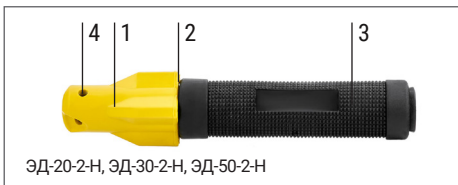


ЭД-30-2, ЭД-50-2



ЭД-30-2-I, ЭД-50-2-I

1. Открытый тип головки
2. Прижимной зажим
3. Изоляционная ручка
4. Прижим с проточками для фиксации электрода

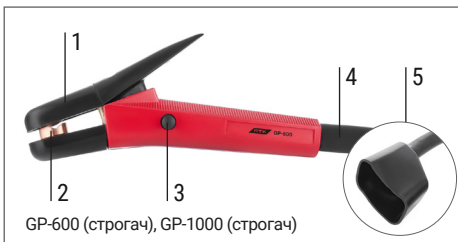


ЭД-20-2-H, ЭД-30-2-H, ЭД-50-2-H



ЭД-30-2-D, ЭД-50-2-D, ЭД-60-2-D

1. Закрытый тип головки
2. Винтовой/Прижимной зажим
3. Изоляционная ручка
4. Фиксация электрода



GP-600 (строгач), GP-1000 (строгач)

1. Электрододержатель
2. Отверстия для выхода воздушного потока
3. Кнопка вкл/выкл подачи воздуха
4. Сварочный кабель и воздушный шланг
5. Подключение с изоляцией

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Электрододержатели разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить в помещении при температуре от +5°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 70%.

УТИЛИЗАЦИЯ

По истечении срока службы или поломки, оборудование подлежит утилизации на предприятия по переработке отходов, или передаче его организациям, которые занимаются переработкой черных и цветных металлов на основании Федерального закона «Об отходах производства и потребления».

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЭД-20-2-Н	ЭД-30-1 ЭД-30-1-В ЭД-30-1-S ЭД-30-2 ЭД-30-2-D ЭД-30-2-1 ЭД-30-2-Н	ЭД-40-1-S	ЭД-50-1 ЭД-50-1-В ЭД-50-1-S ЭД-50-2 ЭД-50-2-D ЭД-50-2-1 ЭД-50-2-Н	ЭД-60-2-D
Сварочный ток, А	200	300	400	500	600
Рекомендуемое сечение кабеля, мм ² *	16–25	25–35	35–50	50–70	70–95
Диаметр электрода, мм	1,5–4,0	1,5–5,0	1,5–5,0	1,5–6,0	1,5–6,0

* Первое число означает сечение медного кабеля (мм²), второе число обозначает сечение кабеля из омедненного алюминия (мм²).

ЭЛЕКТРОД	ЭД 1 / ЭД 1-В / ЭД 1-S ЭД 2 / ЭД 2-1	ЭД 2-Н	ЭД 2-D
Количество положений электрода, шт	4	2	2
Возможные углы удерживания электрода	45°, 90°, 135°, 180°	90°, 135°	90°, 180°

ХАРАКТЕРИСТИКИ	GP-600 (строгач)	GP-1000 (строгач)
Сварочный ток, А	600	1000
Диаметр угольного электрода, мм	5–10	8–12
Размеры прямоугольного электрода, мм	от 5x10 до 5x20	от 5x12 до 5x25
Сечение медного кабеля, мм ²	38	58
Длина кабеля, м	2	
Давление сжатого воздуха, кг/см ²	5,6–7,0	
Расход сжатого воздуха, м ³ /мин	0,85–0,99	

АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК (ptk-svarka.ru);
2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
3. Перейдите в карточку товара;
4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ.

Произведено для ООО «Сварка-Комплект»:

199397, Россия, г. Санкт-Петербург,
ул. Наличная, д. 44, корп. 1, стр. 1, оф. 76-Н

Производитель «NINGBO KIMPIN INDUSTRIAL PTE LTD»:
6fl., NO. 10 Building, North-Bank Fortune Center, Ningbo,
China

Отдел взаимодействия с клиентами:

+7 (495) 363-38-27
+7 (812) 326-06-46
info@ptk.group

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность электрододержателей при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.

Дата производства оборудования (месяц и год) указана на стикере, который размещен на индивидуальной упаковке электрододержателей.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Электрододержатели испытаны и признаны годными для эксплуатации.

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке

