

**сварог®**

**Инструмент для заточки  
вольфрамовых электродов**

**TIG Grind Master**

**SVARMA** ru

Паспорт

Эксперты в сварке

**EAC**



# СОДЕРЖАНИЕ

|                                       |    |
|---------------------------------------|----|
| 1. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ           | 4  |
| 2. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ            | 4  |
| 3. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ ИНСТРУМЕНТА         | 5  |
| 4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ                  | 5  |
| 5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ         | 6  |
| 6. КОМПЛЕКТАЦИЯ                       | 6  |
| 7. ОПИСАНИЕ ИНСТРУМЕНТА               | 7  |
| 8. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ                | 8  |
| 8.1. Включение инструмента            | 8  |
| 8.2. Обработка электродов             | 8  |
| 8.3. Торцевое шлифование              | 9  |
| 8.4. Резка электродов на мерные длины | 10 |
| 8.5. Замена шлифовального диска       | 10 |
| 9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА          | 12 |
| 10. ХРАНЕНИЕ                          | 12 |
| 11. ТРАНСПОРТИРОВКА                   | 13 |
| 12. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ             | 13 |

**SVARMA** ru

Эксперты в сварке

## 1. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с данной публикацией перед установкой и использованием инструмента.

Паспорт является неотъемлемой частью инструмента и должен сопровождать его при перепродаже.

Информация, содержащаяся в данной публикации, является верной на момент поступления в печать. Компания в интересах развития оставляет за собой право изменять спецификации и комплектацию, также вносить изменения в конструкцию инструмента в любой момент времени без предупреждения и без возникновения каких-либо обязательств.

Изготовитель не несет ответственности за последствия использования или работу инструмента в случае неправильной эксплуатации или внесения изменений в конструкцию, а также за возможные последствия по причине незнания или некорректного выполнения условий эксплуатации, изложенных в паспорте.

По всем вопросам, связанным с эксплуатацией и обслуживанием инструмента, вы можете получить консультацию у специалистов нашей компании.



**ОБРАТИТЬ ВНИМАНИЕ! Особенности, требующие повышенного внимания со стороны пользователя.**

## 2. ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Благодарим вас за то, что вы выбрали оборудование торговой марки «Сварог», созданное в соответствии с принципами безопасности и надежности.

Высококачественные материалы и комплектующие, используемые при изготовлении этих инструментов, гарантируют высокий уровень надежности и простоту в техническом обслуживании и работе.

### ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Настоящим заявляем, что инструмент предназначен для промышленного и профессионального использования и имеет декларацию о соответствии ЕАС.

### 3. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ ИНСТРУМЕНТА

Данный инструмент предназначен для заточки вольфрамовых электродов, применяемых для аргонодуговой сварки, диаметром от 1,0 до 4,0 мм.

Заточка вольфрамового электрода осуществляется с помощью диска с алмазным напылением.

В зависимости от требований, предъявляемых к углу заточки электрода, выбирается один из пяти вариантов: 15°, 18°, 22.5°, 30° и 180°.

### 4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации инструмента и последующей его утилизации необходимо соблюдать требования действующих государственных и региональных норм и правил безопасности труда, экологической, санитарной и пожарной безопасности.

К работе с инструментом допускаются лица не моложе 18 лет, изучившие данный паспорт и устройство инструмента, имеющие допуск к самостоятельной работе и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

- 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.

## 5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Наименование параметра                        | Ед. изм. | TIG Grind Master   |
|---|----------|--|
| Напряжение питающей сети                      | В        | 220  |
| Номинальная потребляемая мощность             | Вт       | 900  |
| Длина сетевого кабеля                         | м        | 2,5  |
| Диапазон настройки частоты оборотов           | об/мин   | 8400 – 44000   |
| Угол заточки                                  | °        | 15°/18°/22.5°/30°/180°   |
| Диаметр электрода                             | мм       | 1.0/1.6/2.0/2.4/3.2/4.0  |
| Максимальная длина электрода                  | мм       | 175  |
| Минимальная длина электрода                   | мм       | 40   |
| Температурная характеристика на холостом ходу |          | Продолжительность действия 10 мин. На +30 °С выше рабочей температуры          |
| Продолжительность нагрузки                    |          | Допускается одновременная заточка 10 электродов с последующим перерывом 20 мин |
| Габариты                                      | мм       | 320x80x80  |
| Вес   | кг       | 1,9  |

Таблица 5.1. Рекомендуемые значения для установки количества оборотов при заточке соответствующего диаметра электрода.

| Диаметр электрода, мм | Позиция на регуляторе:<br>значение оборотов |
|-----------------------|---|
| 1 – 1,6               | 5   |
| 2 – 2,4               | 4   |
| 3 – 3,2               | 3   |
| 4                     | 3   |

## 6. КОМПЛЕКТАЦИЯ

| Наименование  | Количество |
|---|------------|
| Инструмент для заточки вольфрамовых электродов TIG Grind Master | 1 шт.      |
| Паспорт   | 1 шт.      |

## 7. ОПИСАНИЕ ИНСТРУМЕНТА

Инструмент для заточки вольфрамовых электродов TIG Grind Master предназначен исключительно для заточки, шлифования и разрезания вольфрамовых электродов. По типу является переносным и приводится в действие выключателем (поз. 2).

Состоит из заточной головки и электродвигателя с возможностью регулирования количества оборотов.

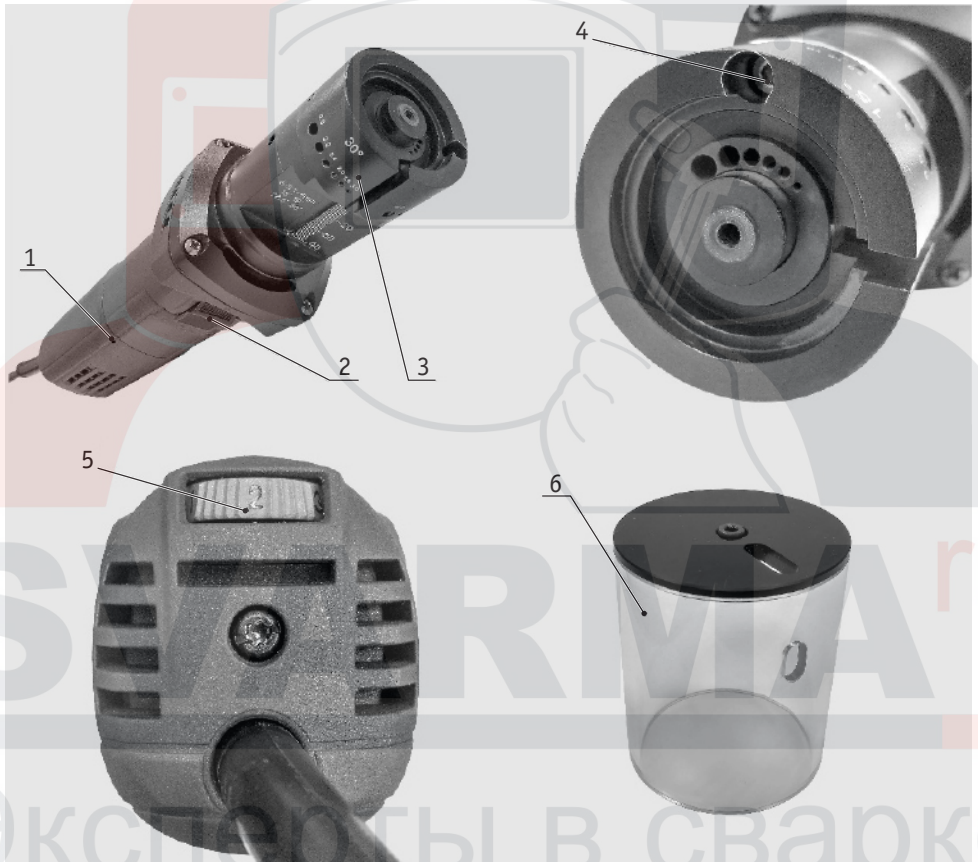


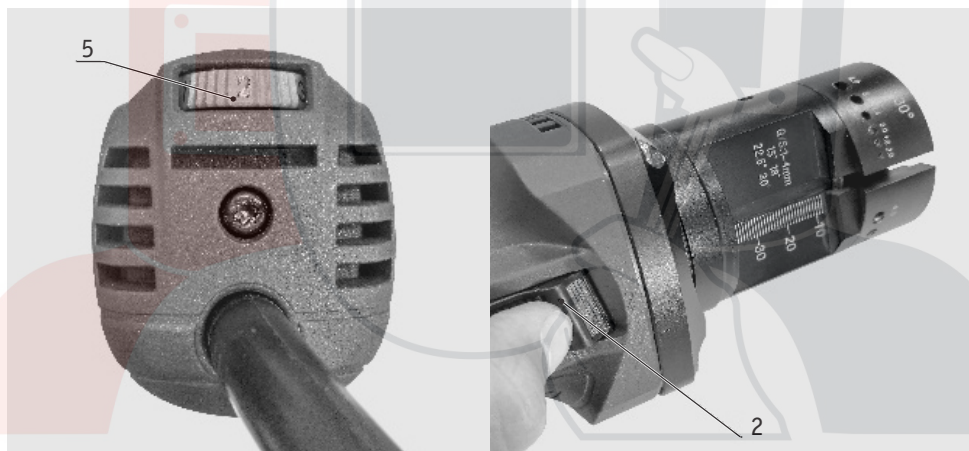
Рис. 7.1. Внешний вид TIG Grind Master.

- 1) Электродвигатель. 2) Клавишный нажимной выключатель. 3) Головка инструмента Tig Grind Master. 4) Винт крепления головки к электродвигателю. 5) Регулятор числа оборотов. 6) Защитный экран (устанавливается на головку).

## 8. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

### 8.1. ВКЛЮЧЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА

1. Подсоединить сетевую кабель к электросети 220 В. Проверить надежность соединения кабеля и сетевой розетки.
2. Установить необходимое количество оборотов (поз. 5) в соответствии с табл. 5.1.
3. Включить нажимной клавишный выключатель (поз. 2), после чего инструмент начнет работать.



### 8.2. ОБРАБОТКА ЭЛЕКТРОДОВ



**ВНИМАНИЕ! Горячая пыль!**

Опасность травмирования глаз.

Всегда работать в защитных очках.

Использовать защитный экран.

Надевать противопылевой респиратор.

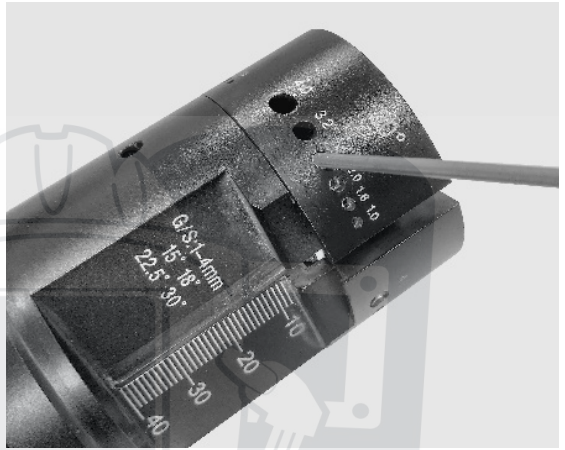
Не затачивать вольфрамовые электроды, легированные торием, без применения маски-респиратора.

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



**3. ЗАПРЕЩЕНО** прикладывать слишком сильное прижимное усилие электродом к шлифовальному диску – это приведёт к сокращению срока службы алмазного диска, перегреву инструмента и затачиваемого электрода!

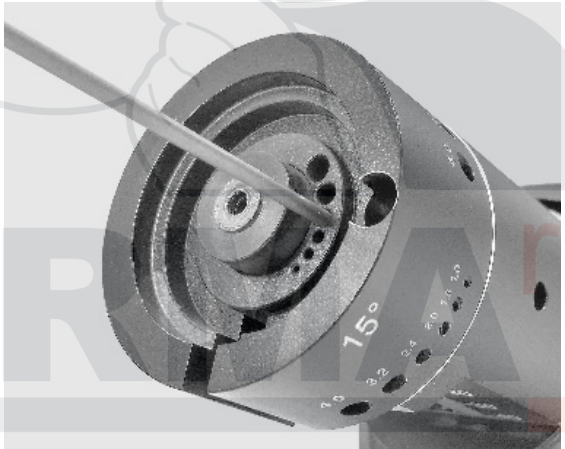
**4.** Высокая производительность шлифовки достигается не силой прижима, а равномерным вращением электрода вокруг своей оси и незначительным давлением прижима электрода к шлифовальному диску.



### 8.3. ТОРЦЕВОЕ ШЛИФОВАНИЕ

**1.** Остриё может подвергаться торцевому шлифованию для того, чтобы при проведении сварки получалось благоприятное воздействие электрической дуги.

**2.** На торцевой стороне в головке инструмента расположены отверстия под соответствующий диаметр электрода для последующего шлифования электрода.



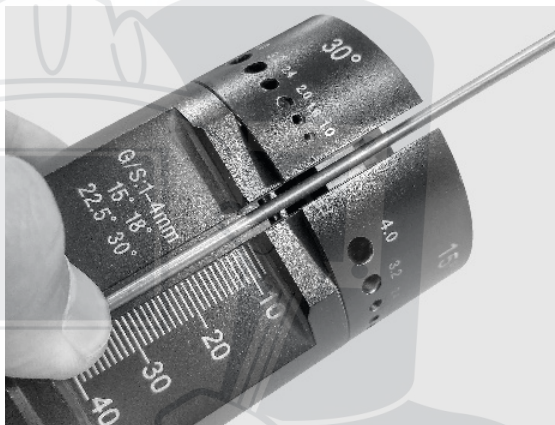
Эксперты в сварке

## 8.4. РЕЗКА ЭЛЕКТРОДОВ НА МЕРНЫЕ ДЛИНЫ

1. 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.

2. Ввести электрод в боковую прорезь.

3. При медленном вращении равномерно разрезать электрод.

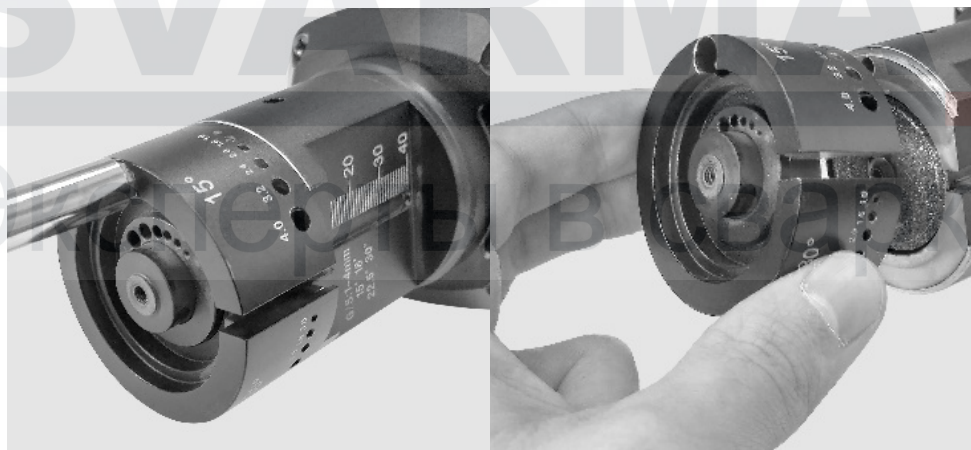


## 8.5. ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОГО ДИСКА

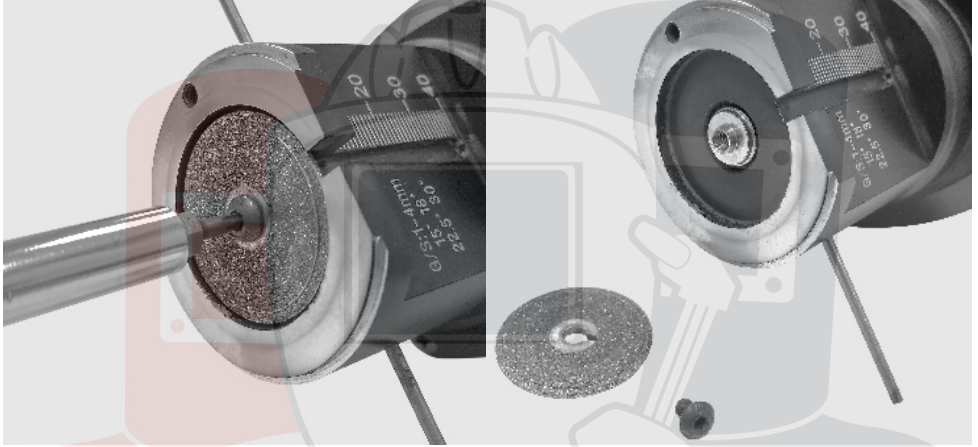


**ВНИМАНИЕ!** Случайное включение TIG Grind Master может привести к травмам рук. Не включать во время смены шлифовального диска.

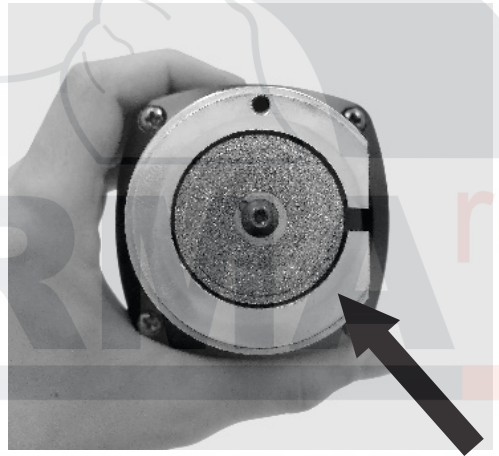
1. Отключить инструмент от сети и ослабить торцевой винт с помощью отвертки.
2. Снять головку инструмента TIG Grind Master с электродвигателя.



3. Заблокировать вращение вала электродвигателя, вставив штифт через поперечное отверстие головки.
4. Открутить винт шлифовального диска.



5. Перевернуть алмазный диск другой стороной или установить новый.
6. Закрутить винт и установить головку инструмента TIG Grind Master.



## 9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

На данную продукцию устанавливается гарантия **12 месяцев** со дня продажи.

По вопросам, связанным с гарантийным обслуживанием, обращайтесь к поставщику. В течение срока гарантии покупатель имеет право бесплатно устранить дефекты оборудования или обменять его на новое при условии, что дефект возник по вине изготовителя.

Обязательно наличие оригинала гарантийного талона с печатями поставщика. Копии талонов не дают права на гарантийный ремонт.

Гарантийные обязательства **не распространяются** на оборудование в следующих случаях:

- имеются следы механических, электротехнических, химических повреждений;
- имеются изменения в конструкции, не предусмотренные заводом изготовителем;
- имеются следы использования не по назначению;
- эксплуатация проводилась с нарушением требований по эксплуатации;
- заявленная неисправность не может быть продемонстрирована;
- гарантийный талон утрачен или в него внесены дополнения, исправления, подчистки, невозможно идентифицировать серийный номер оборудования, печати или дату продажи.
- имеются повреждения, вызванные несоответствием параметров сети номинальному напряжению, частоте, а также стабильности характеристик.

Во всех перечисленных случаях организация, осуществляющая гарантийное обслуживание, оставляет за собой право требовать возмещения расходов, связанных с диагностикой, обслуживанием и ремонтом оборудования, исходя из действующего у нее прейскуранта.

Гарантия не распространяется на сетевой кабель, диск, винты и защитный экран.

## 10. ХРАНЕНИЕ

Инструмент в упаковке изготовителя следует хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре от -30 до +55 °С и относительной влажности воздуха до 80%.

Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.

Инструмент перед закладкой на длительное хранение должен быть упакован в заводскую коробку.

После хранения при низкой температуре инструмент должен быть выдержан перед эксплуатацией при температуре выше 0 °С не менее шести часов в упаковке и не менее двух часов без упаковки.

## 11. ТРАНСПОРТИРОВКА

Инструмент может транспортироваться всеми видами закрытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта.

Условия транспортирования при воздействии климатических факторов:

- температура окружающего воздуха от -30 до +55 °С;
- относительная влажность воздуха до 80%.

Во время транспортирования и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с инструментом не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков.

Размещение и крепление транспортной тары с упакованным инструментом в транспортных средствах должны обеспечивать устойчивое положение и отсутствие возможности ее перемещения во время транспортирования.



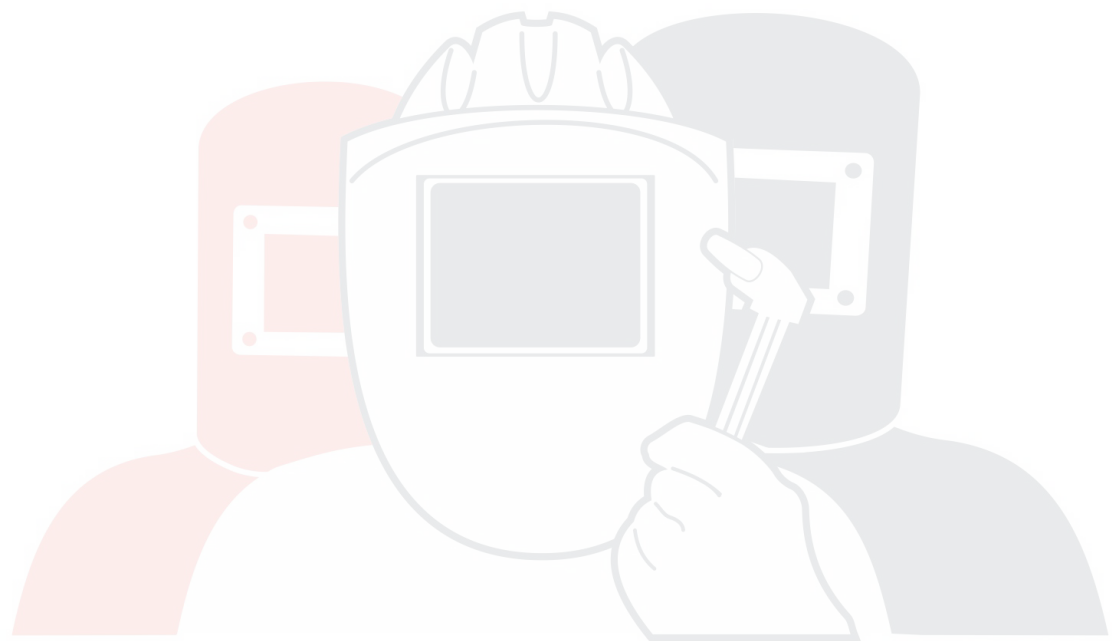
**ВНИМАНИЕ!** Перед использованием изделия **ВНИМАТЕЛЬНО** изучите раздел «Меры безопасности» данного паспорта.

## 12. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

**Изготовитель:** 000 «Эрма», г. Санкт-Петербург, ул. Наличная, д. 44, к. 1, оф. 801;  
тел.: +7 (812) 325-01-05, факс: +7 (812) 325-01-04; svarog-rf.ru, info@svarog-rf.ru.

# SVARMA ru

# Эксперты в сварке



**SVARMA** ru

Эксперты в сварке

Санкт-Петербург  
2021