



Электрододержатель для строжки

**K-4000
FLAIR-800
FLAIR-1000**

Паспорт

SVAPOG.ru

Эксперты в сварке

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

Высококачественные материалы и современные технологии, используемые при производстве нашей продукции, гарантируют надежность и простоту в техническом обслуживании.

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 оборудования в любой момент времени без предупреждения и без возникновения каких-либо обязательств.

Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации оборудования или самостоятельного изменения конструкции оборудования, а также возможные последствия незнания или некорректного выполнения предупреждений, изложенных в паспорте.

НАЗНАЧЕНИЕ

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.

Материал ручки – ударопрочный пластик.

Строгачи предназначены для работы с угольными электродами круглого или прямоугольного сечения. Строгач используется совместно со сварочными аппаратами большой мощности (от 300 А), компрессорами с рабочим давлением 0,6–1 МПа и обеспечивающими (совместно с ресивером или без него) необходимый расход воздуха. Сварочный ток аппарата в режиме строжки должен быть отрегулирован на 60–70%.

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 специальным чехлом.

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	K-4000	FLAIR-800	FLAIR-1000
Максимальный рабочий ток	600 А	800 А	1000 А
Размер круглого угольного электрода	Ø 5–10 мм	Ø 5–10 мм	Ø 5–12 мм
Размер прямоугольного электрода	5x10 мм – 5x20 мм	5x10 мм – 5x20 мм	5x10 мм – 5x20 мм
Длина кабеля	2 м	1,88 м	1,88 м
Общая длина	2,1 м	2 м	2 м
Давление сжатого воздуха	0,65–0,85 МПа	0,56–0,7 МПа	0,6–0,8 МПа
Расход сжатого воздуха	0,85–0,99 м ³ /ч	0,75–0,88 м ³ /ч	0,8–0,9 м ³ /ч
Масса	2,3 кг	2,28 кг	2,4 кг

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Наименование	K-4000	FLAIR-800	FLAIR-1000
Электрододержатель в сборе	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Паспорт	1 шт.	1 шт.	1 шт.



Производителем ведется дальнейшая работа по усовершенствованию конструкции, поэтому некоторые изменения в изделии могут быть не отражены в настоящем паспорте. Благодарим вас за понимание.

Эксперты в сварке

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Эксплуатация электрододержателя должна производиться в соответствии с требованиями «Правил технической эксплуатации и безопасности обслуживания электроустановок промышленных предприятий».

Применять электроды и сварочный ток необходимо в соответствии с указанными параметрами технической характеристики электрододержателя.

Необходимо проверять состояние и крепление изолируемых деталей электрододержателя.

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



При обнаружении неисправности продукции незамедлительно 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.
- Проверьте надежность фиксации электрода в прижиме с проточками (головке).
- Проверьте целостность сварочного кабеля и отсутствие на нем повреждений.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Дата выпуска	Отметка ОТК о приемке

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

На данную продукцию устанавливается гарантия **6 месяцев** со дня продажи.

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

Техническое освидетельствование оборудования на предмет установления гарантийного случая осуществляет производитель. Если неисправность возникла по вине покупателя, гарантия аннулируется.

Производитель: NINGBO KIMPIN INDUSTRIAL PTE LTD., 6fl., No. 10 building, North-bank fortune center, Ningbo, China, 315020.