

PRIME



ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СТРОГАЧИ ДЛЯ ВОЗДУШНО-ДУГОВОЙ СТРОЖКИ

- КЕДР К-600 PRIME
- КЕДР К-1000 PRIME
- КЕДР К-1600 PRIME



ЕАС

Правила безопасности

Опасность поражения электрическим током



- Не касайтесь электрических деталей, находящихся под напряжением.
- Во время выполнения работ стойте на сухом диэлектрическом коврикe, изолирующем Вас от земли, надевайте сухие изолирующие перчатки, не используйте влажные или поврежденные перчатки.

Брызги металла могут нанести вред здоровью или стать источником возгорания



- Во время проведения работ используйте средства защиты органов зрения и кожи.
- Не проводите работы вблизи легковоспламеняющихся материалов и внутри закрытых емкостей.

Используйте средства защиты от излучения электрической дуги



- Электрическая дуга может вызвать повреждения глаз и кожи.
- Надевайте сварочную маску и пользуйтесь соответствующим защитным стеклом для светофильтра, используйте защитные перчатки, защитную обувь, пользуйтесь берушами, а также надевайте защитную спецодежду.

Горячее обрабатываемое изделие может стать причиной сильных ожогов



- Не касайтесь горячих деталей голыми руками.
- Используйте сухие защитные перчатки, защитную обувь, пользуйтесь берушами, а также надевайте защитную спецодежду.

Внимательно изучите руководство по эксплуатации



- Просмотрите уведомления о безопасности в данном руководстве и других нормативных документах.

Сварочные дымы и аэрозоли могут нанести вред здоровью



- Не вдыхайте сварочные дымы и аэрозоли.
- Используйте принудительную вентиляцию и устройства удаления сварочных дымов и аэрозолей.
- Используйте индивидуальные средства защиты органов дыхания.
- Соблюдайте требования по охране окружающей среды.

Сварочные дымы и аэрозоли могут нанести вред здоровью



- Прежде чем приступать к работе со сварочным оборудованием, люди, использующие кардиостимулятор, должны проконсультироваться с врачом.
-

Назначение

Строгачи КЕДР К-600 PRIME / К-1000 PRIME / К-1600 PRIME предназначены для воздушно-дуговой строжки угольными электродами различных металлов: углеродистых, низколегированных и высоколегированных сталей, чугуна, медных и никелевых сплавов.

Строгачи КЕДР К-600 PRIME / К-1000 PRIME / К-1600 PRIME обеспечивают надежную фиксацию угольного электрода как круглого, так и прямоугольного сечения, надежное крепление силового кабеля, удобную и легкую установку угольного электрода. В конструкции строгачей КЕДР использованы механически и термически высокоустойчивые изоляционные материалы.

Последовательность подключения силового кабеля и воздушного шланга:

1. Подключите силовой кабель через болтовое соединение. Плотнo затяните соединение для надежного электрического контакта.
2. Подключите силовой кабель к источнику питания.
3. Подключите воздушный шланг к штуцеру подачи воздуха и надежно затяните с помощью хомута. Используйте шланг с внутренним диаметром не менее 6 мм.
4. Подключите шланг подачи воздуха к источнику сжатого воздуха (компрессору или магистрали). Включите подачу воздуха и проверьте надежность соединения. При необходимости подтяните хомут.

Эксплуатация

1. Установите силу тока на источнике питания в соответствии с рекомендациями, указанными в таблице:

Диаметр электрода, мм	Ток, А	Глубина строжки, мм	Ширина строжки, мм	Скорость строжки, мм/мин	Масса удаляемого металла, г/мин
4,0	80-150	4-6	7-9	470	190
5,0	110-200	5-6	8-9	520	225
6,4	170-330	6-7	9-10	609	268
8,0	230-450	7-8	10-11	711	426
9,5	300-550	9-10	12-13	660	655
13,0	460-900	12-13	18-19	508	896

2. Силовой кабель от строгача подключите к источнику питания в соответствии с полярностью, указанной в таблице ниже:

Обрабатываемый материал	Полярность
Углеродистая сталь, низко- и высоколегированная сталь	Постоянный ток положительной полярности или переменный ток
Литейный чугун	Постоянный ток отрицательной полярности или переменный ток
Сплавы на основе меди	Постоянный ток отрицательной полярности или переменный ток
Никелевые сплавы	Постоянный ток положительной полярности или переменный ток

3. Нажмите на рычаг на рукоятке строгача, вставьте угольный электрод между контактными губками таким образом, чтобы торец электрода выступал с рабочей стороны примерно на 100-150 мм относительно зажимных губок. Зажмите угольный электрод, отпустив рычаг на рукоятке строгача.
4. Установите угольный электрод на требуемый угол относительно обрабатываемого изделия.
5. Откройте линию подачи воздуха нажатием на клапан.

ВНИМАНИЕ!

Для выполнения процесса строжки сначала включите подачу сжатого воздуха, затем можно зажигать электрическую дугу. В противном случае строгач может перегреться во время работы.

6. Поднесите угольный электрод к поверхности изделия и создайте дугу между угольным электродом и изделием.
7. Перемещайте угольный электрод в направлении наклона.
8. Поддерживайте длину дуги от 1 мм до 5 мм. Глубина строжки зависит от угла наклона.
9. Рекомендуемый угол наклона составляет от 20° до 55° для оптимального удаления расплавленного металла потоком сжатого воздуха.

ВНИМАНИЕ!

Для выполнения процесса строжки следует использовать только сжатый воздух.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать для процесса строжки кислород и огнеопасные газы!

Технические характеристики

Параметр	Модель		
	КЕДР К-600 PRIME	КЕДР К-1000 PRIME	КЕДР К-1600 PRIME
Наибольший сварочный ток при ПВ 60%	600А	1000А	1600А
Рекомендуемое давление воздуха, атм	5,5-7,0	5,5-7,0	6,5-7,5
Рекомендуемый расход воздуха, л/мин	600	800	950
Диаметр угольного электрода круглого сечения, мм	4-8	5-10	6-12
Размер угольного электрода прямоугольного сечения, мм	4*12-5*15	5*12-5-18	5*15-5*20
Масса, кг	2,0	2,6	3,2

Примечание. Все вышеуказанные параметры могут быть изменены при усовершенствовании технических характеристик изделия!

Правила транспортирования и хранения

Транспортирование строгачей в заводской упаковке должно производиться в закрытых транспортных средствах (контейнерах, железнодорожных вагонах или автомобильным транспортом с защитой от дождя и снега) при температуре окружающего воздуха от -25°C до $+55^{\circ}\text{C}$. При транспортировке и погрузке упаковка должна оберегаться от ударов и воздействия влаги.

Хранить строгачи следует в сухом помещении при отсутствии паров кислот и других веществ, вызывающих коррозию. Условия хранения: температура от $+5^{\circ}\text{C}$ до $+40^{\circ}\text{C}$; относительная влажность воздуха не более 70%.

Гарантийные обязательства

Изготовитель гарантирует работоспособность строгачей при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортировки и хранения. Регулярно проверяйте строгач на предмет износа и повреждения, а также надежность закрепления силового кабеля и воздушного шланга.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать строгач для работы с высокими значениями токов, превышающими установленные значения и ПВ, указанное в данном руководстве. Это приведёт к перегреву и быстрому выходу из строя.

Гарантийный срок – 6 месяцев со дня продажи.