

INSTRUKCJA OBSŁUGI

UCHWYT DO ŻŁOBIENIA ELEKTRO-POWIETRZNEGO K3, K4, K5

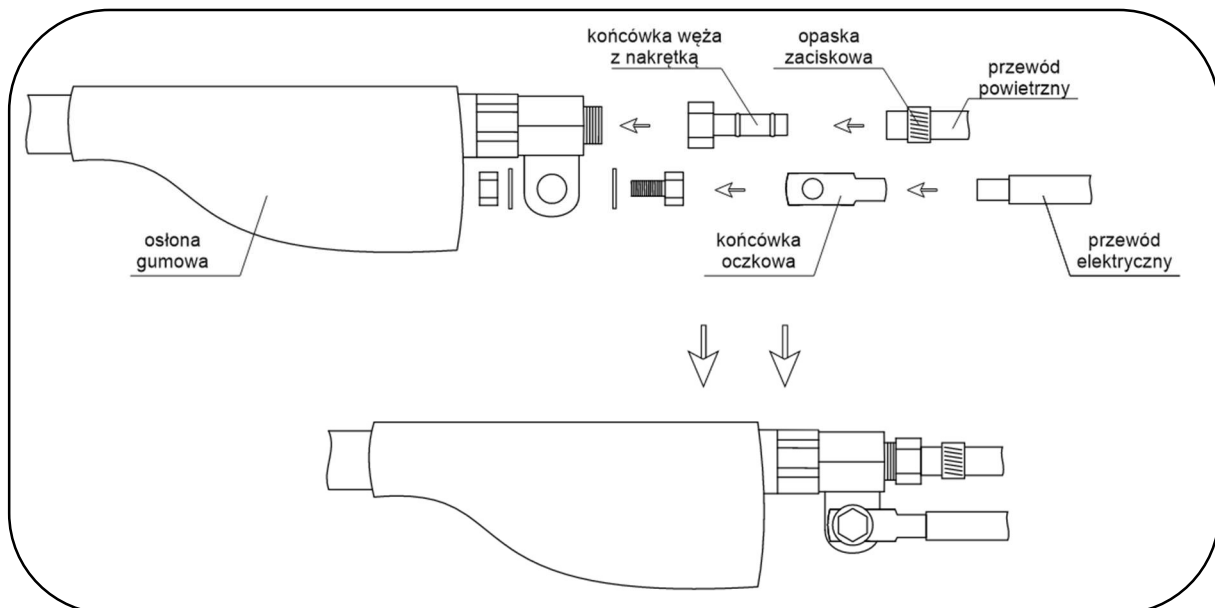


Uchwyt do elektrod przeznaczony jest do żłobienia elektro-powietrznego okrągłymi elektrodami węglowymi miedziowanymi. Po wymianie wkładki prądowej umożliwia zastosowanie elektrod płaskich. Znajduje szerokie zastosowanie w hutnictwie przy obróbce wlewków, przemyśle stoczniowym, regeneracji dużych elementów, usuwania wadliwych odcinków spoin, ukosowania blach oraz usuwaniu grani spoiny.

DANE TECHNICZNE

Typ uchwytu	K3	K4	K5
Maksymalny prąd żłobienia	600 A	1000 A	1250 A
Cykl pracy	60 %		
Ciśnienie sprężonego powietrza	3 – 8 bar		
Przepływ powietrza	0,5 – 2 m ³ /min		
Zakres zaciskanych elektrod	φ 4 - 10 mm		φ 4 - 16 mm
Długość zespołu węzowego	2,1 m		

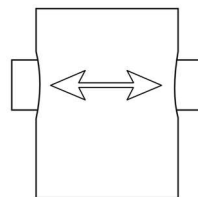
PODŁĄCZENIE UCHWYTU



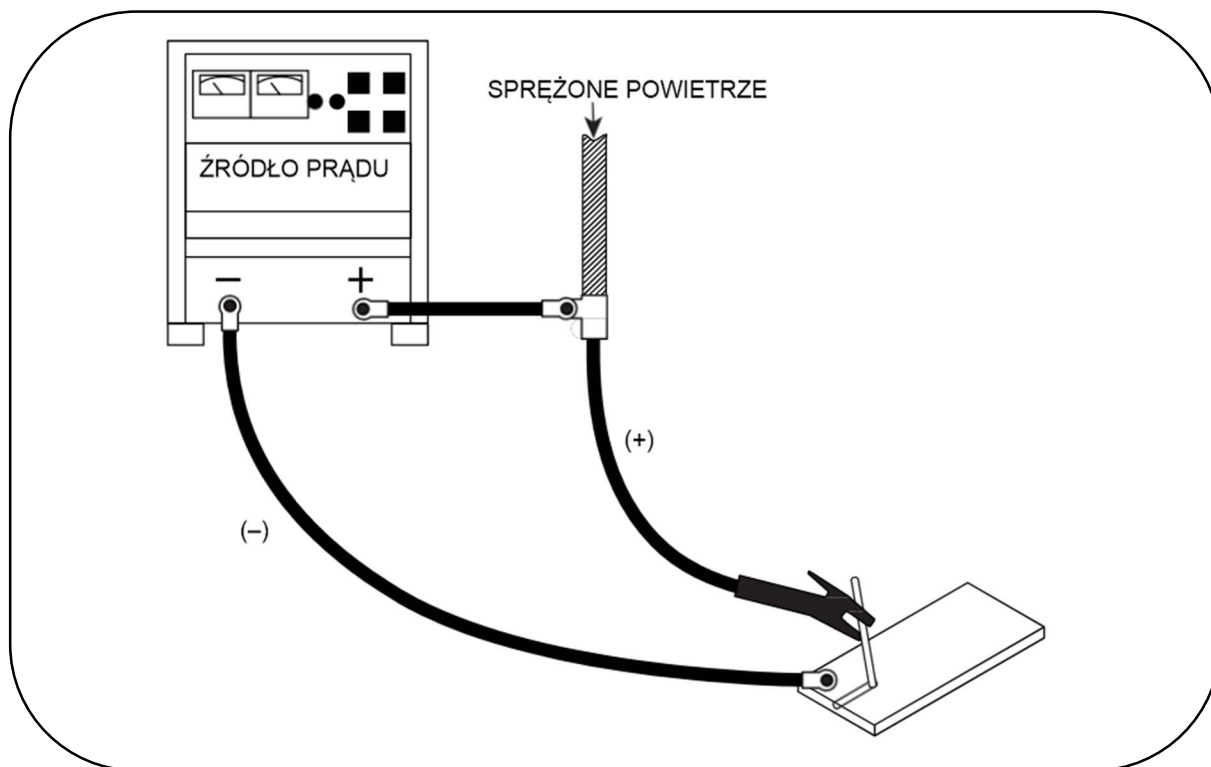
1. Odsunąć gumową osłonę na końcu uchwytu
2. Przygotować przewód spawalniczy o odpowiednim przekroju poprzecznym, zdjąć z niego izolację na długości ok. 20 mm.
3. Oczyszczyć żyłę miedzianą z nalotów i zanieczyszczeń.
4. Nałożyć końcówkę oczkową i mocno zacisnąć ją przewodzie.
5. Przykręcić końcówkę oczkową do uchwytu.
6. Nasunąć opaskę zaciskową na węz do sprężonego powietrza.
7. Nałożyć nakrętkę na końcówkę węża i wsunąć końcówkę w otwór węża.
8. Zacisnąć opaskę zaciskową.
9. Przykręcić nakrętkę z końcówką węża do uchwytu.
10. Nasunąć gumową osłonę aby zakryć przyłącze.

STEROWANIE SPRĘŻONYM POWIETRZEM

Uchwyt wyposażony jest w przesuwny zawór do otwierania i zamykania sprężonego powietrza. Otwarcie i zamknięcie przepływu powietrza następuje po przesunięciu ramienia zaworu w bok.



PROWADZENIE ŻŁOBIENIA



1. Podłączyć uchwyt do dodatniego bieguna spawarki.
2. Włożyć elektrodę do uchwytu tak, aby jej użyteczna długość wynosiła ok. 150 mm.
3. Otworzyć zawór przewodu doprowadzającego sprężone powietrze. Uruchomić spawarkę, zajarzyć łuk i prowadzić elektrodę pod kątem 50 stopni względem poziomu żłobienia rowka. Po upaleniu elektrody do długości ok. 50 mm przerwać żłobienie i wysunąć elektrodę na długość ok. 150mm.

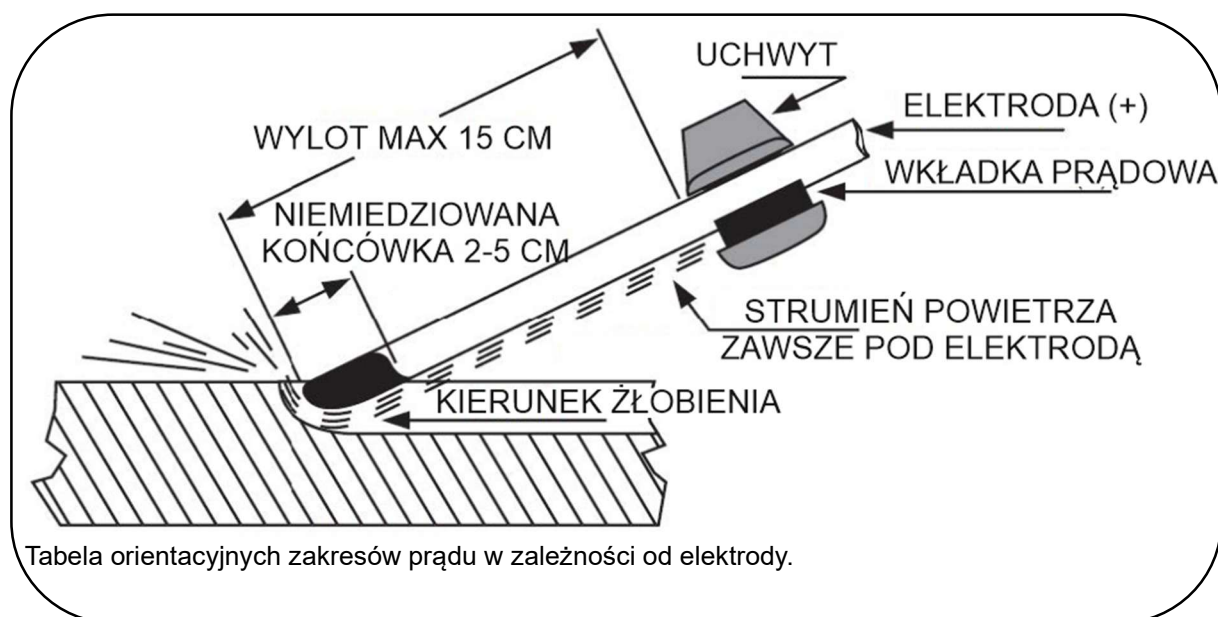


Tabela orientacyjnych zakresów prądu w zależności od elektrody.

Elektrody okrągłe	
Średnica elektrody (mm)	Prąd żłobienia (A)
3	60 – 90
4	90 – 180
5	200 – 250
6	250 – 400
8	300 – 450
10	400 – 600
13	800 – 1000

Elektrody płaskie	
Wymiary elektrody	Prąd żłobienia (A)
3 x 25 mm	440 – 520
4 x 20 mm	500 – 600

ZAKOŃCZENIE PRACY

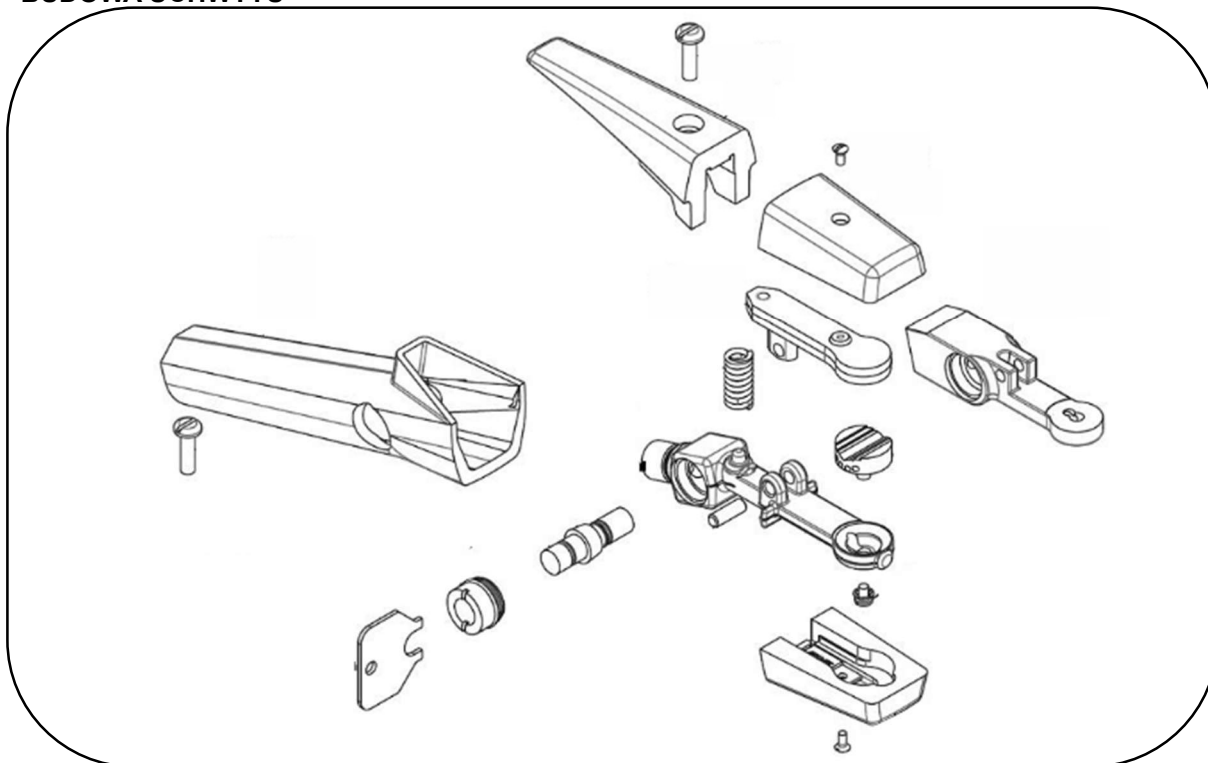
Po zakończeniu pracy należy:

1. Zamknąć zawór przy uchwycie.
2. Wyłączyć spawarkę i wyjąć elektrodę z uchwytu.
3. Zamknąć zawór doprowadzający powietrze do uchwytu.
4. Otworzyć zawór w uchwycie i wypuścić powietrze z węża.

EKSPLOATACJA

Należy regularnie czyścić wkładkę mocowania elektrody i usuwać odpryski z uchwytu, zwłaszcza w okolicach wypływu strumienia powietrza z uchwytu.

BUDOWA UCHWYTU



Jeżeli zamierzasz pozbyć się tego produktu, nie wyrzucaj go razem ze zwykłymi domowymi odpadkami. Według dyrektywy WEEE (Dyrektywa 2012/19/UE) obowiązującej w Unii Europejskiej dla używanego sprzętu elektrycznego i elektronicznego należy stosować oddzielne sposoby utylizacji.

W Polsce zgodnie z przepisami ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużyтым sprzęcie elektrycznym i elektronicznym zabronione jest umieszczanie łącznie z innymi odpadami zużytego sprzętu oznakowanego symbolem przekreślonego kosza.