



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

МАШИНКА ДЛЯ ЗАТОЧКИ ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ

■ КЕДР TIG-20 PRIME



Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME

СОДЕРЖАНИЕ

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ ТР ТС	3
1. БЕЗОПАСНОСТЬ	5
1.1 Техника безопасности	5
1.2 Общие условия по эксплуатации	5
2. Область применения	6
2.1 Комплект поставки	6
2.2 Маркировка и упаковка	7
2.3 Принцип работы машинки КЕДР TIG-20 PRIME	7
2.4 Подключение к сети питания	7
2.5 Технические характеристики	8
2.6 Проверка машинки КЕДР TIG-20 PRIME перед работой	8
3. Эксплуатация	9
3.1 Общий вид, основные элементы	9
3.2 Шаблон для заточки	10
3.3 Подготовка к работе	11
3.4 Подрезка вольфрамовых электродов	11
3.5 Заточка вольфрамовых электродов	12
3.6 Притупление вольфрамовых электродов	13
3.7 Условия эксплуатации	13
4. Устранение неисправностей и техническое обслуживание	14
4.1 Устранение неисправностей	14
4.2 Техническое обслуживание	15
4.3 Замена заточного диска	15
5. Условия транспортирования и хранения	17
6. Завершение срока службы и утилизация	17
7. Консервация	18
8. Гарантийное обслуживание	19
9. Список запасных частей	20

Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME**ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ
СТАНДАРТАМ ЕС И ТР ТС**

Настоящим заявляем, что оборудование предназначено для промышленного и профессионального использования и соответствует требованиям:
ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»,
ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»,
ТР ТС 037/2016 «Об ограничении применения опасных веществ в изделиях электротехники и радиоэлектроники».

Дата производства указана на упаковке и на корпусе аппарата,
где XX - год XX - месяц XXXX - номер аппарата.

**ВНИМАНИЕ!**

ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВНИМАТЕЛЬНО
ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ДАННОЙ ИНСТРУКЦИЕЙ!

Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME

Настоящее руководство по эксплуатации (далее по тексту - РЭ) предназначено для ознакомления эксплуатирующего персонала с устройством, конструкцией, работой и техническим обслуживанием и устранений неисправностей машинок для заточки вольфрамовых электродов КЕДР серии TIG-20 PRIME артикул 8030712 (далее по тексту – машинка).

РЭ содержит сведения о технических характеристиках, информацию об устройстве, принципе его работы, сборке, разборке, ремонту и хранению, а также необходимые данные для обеспечения правильной эксплуатации машинки, позволяющие реализовать в полном объеме ее технические возможности.

Незнание или нарушение правил эксплуатации машинки, изложенных в настоящем руководстве, может привести к несчастному случаю с пользователем.

Помимо настоящего документа важно руководствоваться эксплуатационной документацией на комплектующие изделия или подключаемые устройства (горелки, электрододержатели, клеммы заземления, пульты управления, сварочные аппараты и т.п.).

Подключение, настройка, эксплуатация и техобслуживание машинки должны производиться квалифицированными специалистами после прочтения настоящего РЭ. Машинки для заточки вольфрамовых электродов КЕДР предназначены для эксплуатации в промышленных условиях.

В связи с постоянной работой по совершенствованию продукции изготовитель оставляет за собой право вносить в машинку технические изменения, не отраженные в настоящем РЭ, повышающие эксплуатационные качества, не извещая Потребителя.

Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME

1. БЕЗОПАСНОСТЬ

1.1 Техника безопасности

- Проверьте машинку на наличие видимых повреждений.
- Эксплуатация машинки без защитного пластикового колпачка не допускается.
- Регулярно очищайте пластиковый колпачок от пыли.
- Вольфрам следует подавать на заточку только через канал подачи.
- Все обнаруженные дефекты и повреждения должны быть устранены.
- Ремонтные работы должны производиться лицами, имеющими соответствующие допуски.
- Запрещается использовать машинки под дождем.
- При выполнении ремонтных работ машинка должна быть отсоединена от сети.
- Используйте только оригинальные запасные части и комплектующие.
- Перед тем как очистить машинку от пыли, необходимо отключить устройство от электрической сети и дать ему полностью остыть.

1.2 Общие условия по эксплуатации

- Перед началом использования машинки внимательно прочитайте раздел БЕЗОПАСНОСТЬ.
- Перед началом эксплуатации никто не должен находиться вокруг рабочей зоны, в особенности дети. Не выполняйте заточку электрода без специальных средств защиты для органов зрения и дыхания.
- При завершении заточки электрода выключите машинку.
- В случае возникновения проблем, обратитесь к авторизованному дилеру, если у вас нет авторизованного технического персонала!

Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME

2. Область применения

Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME предназначена исключительно для затачивания стандартных вольфрамовых электродов для TIG сварки. Другое использование машинки не допускается.

Перед первым применением машинки внимательно прочитайте настоящее руководство по эксплуатации.

Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME имеет следующие особенности:

1. Заточка вольфрамовых электродов как из чистого, так и из легированного вольфрама.
2. Отверстия для заточки вольфрамовых электродов под угол 18° / $22,5^\circ$ / 30° .
3. Диаметры затачиваемых электродов: 1,0 мм / 1,6 мм / 2,4 мм / 3,2 мм.
4. Отверстия для притупления вольфрамовых электродов.
5. Возможность подрезки вольфрамового электрода.
6. Регулировка оборотов шлифовального диска.

2.1 Комплект поставки

КЕДР TIG-20 PRIME	1 шт.
Транспортировочный кейс	1 шт.
Диск заточной Ø 33.5x5 мм (установлен в машинку)	1 шт.
Ключ шестигранный 3 мм	1 шт.
Защитный пластиковый колпачок	1 шт.
Щётки угольные для КЕДР TIG-20 PRIME	2 шт.

ВНИМАНИЕ!

Комплект поставки может быть изменен без уведомления потребителя.

Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME

2.2 Маркировка и упаковка

Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME хранится в пластиковом кейсе, который, в свою очередь, упакован в картонную коробку.

На корпус машинки прикрепляется этикетка со следующими обозначениями: наименование или знак изготовителя, наименования и тип машинки, технические характеристики, серийный номер, партия (дата выпуска).

2.3 Принцип работы машинки КЕДР TIG-20 PRIME

При включении машинки для заточки вольфрамовых электродов электрододвигатель вращает вал, на котором установлен заточной диск, скорость вращения заточного диска регулируется. Подача вольфрамового электрода к заточному диску осуществляется через калиброванное отверстие. При заточке электрода пыль и мелкие частицы удерживаются защитным пластиковым колпачком.

2.4 Подключение к сети питания

Для питания КЕДР TIG-20 PRIME используется однофазная сеть питания с напряжением 230В ($\pm 15\%$).

Последовательность подключения машинки для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME:

1. Необходимо проверить напряжение питания сети перед подключением.
2. Убедитесь, что сетевой кабель не подвергается контакту с водой.
3. Обратите внимание на целостность кабеля и отсутствие признаков окисления, которые могут привести к серьезным последствиям и даже поломке.
4. Убедитесь, что сеть питания 230В 1-фаза.

Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME

ВНИМАНИЕ!

Не устанавливайте никакие адаптеры между кабелем питания машинки КЕДР TIG-20 PRIME и розеткой источника питания. При подключении кабеля питания машинки КЕДР TIG-20 PRIME к сети питания убедитесь, что выключатель питания находится в положении "ВЫКЛ".

2.5 Технические характеристики

Параметры/ модель	КЕДР TIG-20 PRIME
Входное напряжение, В	1~230 ± 15%
Частота сети питания, Гц	50
Потребляемая мощность, Вт	450
Скорость вращения заточного диска, об. / мин.	15000-24000
Диаметр электрода, мм	1,0 / 1,6 / 2,4 / 3,2
Заточной диск, мм	Ø33.5×Ø5×2.4
Вес, кг	1,2
Габариты, мм	269x65x65

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

2.6 Проверка машинки КЕДР TIG-20 PRIME перед работой

Перед отправкой потребителю все оборудование «КЕДР» проходит необходимые проверки и испытания на предприятии-изготовителе. После получения машинки для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME следует ее распаковать и проверить на наличие повреждений, вызванных транспортировкой. Если обнаружатся признаки повреждения, необходимо известить об этом продавца.

Перед началом работы произвести технический осмотр и убедиться в исправности машинки КЕДР TIG-20 PRIME и отсутствии повреждений. При обнаружении неисправностей произвести ремонт в соответствии с разделом 4.1 данного руководства.

Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME

ВНИМАНИЕ!

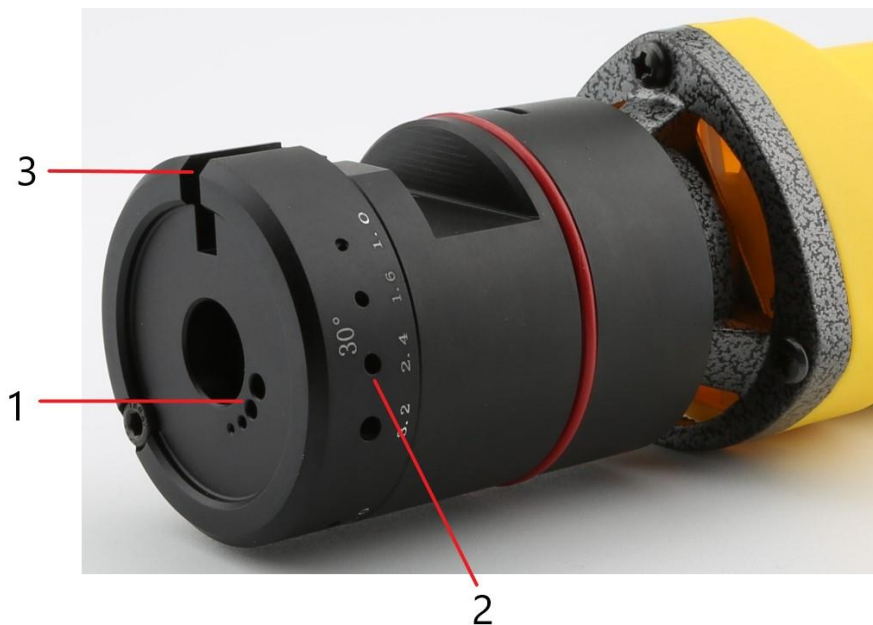
После завершения работ с машинкой КЕДР TIG-20 PRIME выключите ее и отсоедините сетевой кабель от сети питания.

3. Эксплуатация

3.1 Общий вид, основные элементы



1. Сетевой кабель 2x0,75 мм², длина 1500 мм.
2. Кнопка вкл/выкл.
3. Сменные щетки электродвигателя.
4. Шлифовальная головка.
5. Шаблон для заточки.
6. Регулятор оборотов 15000-24000 об. / мин.
7. Защитный пластиковый колпачок.

Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME**3.2 Шаблон для заточки**

1. Калиброванные отверстия для притупления вольфрамовых электродов диаметром 1,0 / 1,6 / 2,4 / 3,2 мм
2. Отверстия для заточки вольфрамовых электродов под угол заточки 18° / 22,5° / 30°.
3. Паз для подрезки вольфрамовых электродов.

ВНИМАНИЕ!

Для выполнения качественной заточки вольфрамового электрода, его длина должна составлять не менее 35 мм.

Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME

3.3 Подготовка к работе

1. Возьмите защитный пластиковый колпачок.
2. Наденьте его на шлифовальную головку.
3. Убедитесь, что колпачок плотно прилегает к уплотнительной резинке.
4. Поверните колпачок в нужное положение в соответствии с вашими требованиями.



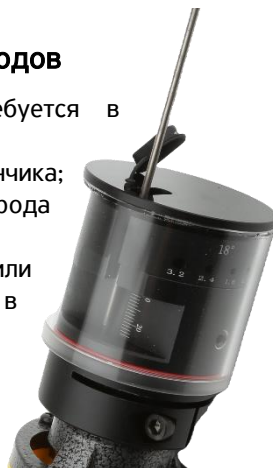
ВНИМАНИЕ!

При работе с машинкой используйте средства индивидуальной защиты: респиратор, защитные очки и перчатки.

3.4 Подрезка вольфрамовых электродов

Подрезка вольфрамового электрода требуется в следующих случаях:

- При необходимости удаления окисленного кончика;
- Если в процессе сварки на кончик электрода попала часть свариваемого материала;
- Если из-за попавшего материала или чрезмерного оплавления кончик не проходит в калиброванное отверстие.



Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME

1. Установите вольфрамовый электрод в паз для подрезки.
2. Включите машинку.
3. Подрезайте электрод, слегка надавливая его на заточной диск и плавно вращая.
4. По завершении подрезки выключите машинку и дождитесь полной остановки заточного диска.
5. Извлеките электрод из паза.

3.5 Заточка вольфрамовых электродов

1. Выберите нужный угол заточки.
2. Поместите вольфрамовый электрод в отверстие, соответствующее его диаметру.
3. Включите машинку.
4. Выполняйте заточку, слегка надавливая электродом на заточной диск и плавно его вращая.
5. По завершении заточки выключите машинку и дождитесь полной остановки заточного диска.
6. Извлеките электрод из отверстия.



Рекомендованное значение вращающего момента заточки Таблица. 1

Диаметр электрода	1,0 мм	1,6 мм	2,4 мм	3,2 мм
Показатели регулятора	3-4	3-4	5-6	5-6

ВНИМАНИЕ!

Во избежание поломки большие усилия нажатия электродом на заточной диск не допускаются. В момент включения машинки электрод должен находиться в отверстии. В момент извлечения электрода машинка должна быть выключена и полностью остановлена.

Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME

3.6 Притупление вольфрамовых электродов



1. Поместите вольфрамовый электрод в отверстие, соответствующее его диаметру, при этом избегая касания кончика электрода с заточным диском.
2. Включите машинку.
3. Слегка надавливая электродом на заточный диск и плавно его вращая, выполните притупление до нужного размера.
4. По завершении притупления выключите машинку и дождитесь полной остановки заточного диска.
5. Извлеките электрод из отверстия.

3.7 Условия эксплуатации

- Эксплуатация машинки для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME допускается в помещениях с вентиляцией и на открытом воздухе.
- Диапазон рабочих температур $-20 \sim +40\text{ }^{\circ}\text{C}$
- Относительная влажность воздуха ниже 90% (при $20\text{ }^{\circ}\text{C}$)
- Машинку запрещается подвергать воздействию воды, а также класть на влажную поверхность или в грязь.
- Содержание пыли, кислоты, агрессивных газов в окружающем воздухе или веществе не должно превышать показателей, принятых в соответствующих стандартах.
- Регулярно очищайте калиброванные отверстия и защитный колпачок от скопившейся пыли по мере их загрязнения.

Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME

4. Устранение неисправностей и техническое обслуживание

4.1 Устранение неисправностей

- Перед отправкой с завода все оборудование проходит тщательную проверку. Поэтому производить любые работы с оборудованием должны только квалифицированные сотрудники! **Запрещается вносить какие-либо изменения в конструкцию или программный код оборудования ТМ «КЕДР»!**
- Выполнять техническое обслуживание следует очень осторожно. Если какой-либо провод отсоединится или оголится, он может являться потенциальной опасностью для пользователя!
- Выполнять техническое обслуживание данного оборудования могут только специалисты, авторизованные производителем!
- Прежде чем открывать корпус машинки, убедитесь, что сетевой кабель отсоединен от электрической сети!
- При возникновении проблем/поломки оборудования обратитесь в АСЦ ТМ «КЕДР».

При наличии мелких неисправностей машинки просмотрите представленную ниже таблицу:

№	Проблема	Возможная причина	Рекомендуемое решение
1	Не равномерная заточка вольфрамового электрода	Сточился заточной диск	Поменяйте заточной диск в соответствии с разделом 4.3
2	Вольфрамовый электрод при заточке греется и окисляется	Установлено высокое значение вращающего момента	Установите показатель регулятора вращающего момента в соответствии с таблицей. 1
		Чрезмерное усилие нажатия электрода на заточной диск	Выполняйте заточку электрода при небольшом нажатии на заточной диск

Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME

3	Вольфрамовый электрод не проходит в калиброванное отверстие	Слишком большое скопление пыли.	Произведите очистку защитного колпачка и калиброванных отверстий
4	При нажатии кнопки вкл. машинка не включается	Не исправны графитовые щетки	Замените графитовые щетки
		Отсутствует питание на входе	Проверьте питание на входе

4.2 Техническое обслуживание

Чтобы обеспечить безопасную и правильную работу машинки необходимо регулярно проводить ее техническое обслуживание. Пользователи должны понимать порядок технического обслуживания машинки для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME. Пользователи должны проводить простой осмотр и проверку машинки. Сделайте все возможное, чтобы сократить количество возможных неполадок и время ремонта машинки, чтобы продлить ее срок службы.

Предупреждение. При проведении технического обслуживания машинка для заточки вольфрамовых электродов должна быть отключена от сети, штекер извлечен из розетки.

4.3 Замена заточного диска

1. Снимите защитный пластиковый колпачок.
2. С помощью шестигранного ключа 3 мм открутите винт на верхней части шаблона для заточки.
3. Отсоедините шаблон для заточки от шлифовальной головки, как показано на рисунке № 1

Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME

Рисунок №1

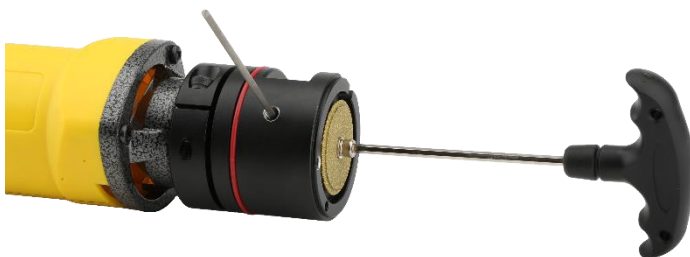


4. С помощью шестигранного ключа 3 мм открутите и извлеките винт №1 из стопорного отверстия.

5. Вставьте металлический стержень (отвертка, ключ шестигранный) в стопорное отверстие на штоке заточного диска. Если отверстия не видно прокрутить шток.

6. С помощью шестигранного ключа 3 мм открутите винт, фиксирующий заточный диск, как показано на рисунке №2

Рисунок №2



7. Замените заточной диск или переверните его на противоположную рабочую сторону.

8. Зафиксируйте заточной диск соответствующим винтом.

9. Установите шаблон для заточки на шлифовальную головку и зафиксируйте его винтом.

10. Вкрутите винт в стопорное отверстие.

Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME

Срок эксплуатации и замена расходных частей зависит от интенсивности работы машинки, но при этом следует регулярно следить за их состоянием и производить своевременно замену.

ВНИМАНИЕ!

- Если уровень пыли в машинке увеличился (это видно по прозрачному защитному колпачку), следует очистить защитный колпачок, шлифовальную головку и шаблон для заточки.
- Смену стороны или замену шлифовального диска производите по мере его износа и ухудшения качества заточки вольфрамового электрода.

5. Условия транспортирования и хранения

- Транспортирование машинки для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME 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 машинки должны оберегаться от ударов и воздействия влаги.
- На складах упакованные машинки КЕДР TIG-20 PRIME должны храниться в заводской упаковке. Хранение КЕДР TIG-20 PRIME должно осуществляться в закрытых или других помещениях с естественной вентиляцией без искусственно регулируемых климатических условий, где колебания температуры и влажности воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе.

6. Завершение срока службы и утилизация

Утилизация машинки для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME должна производиться в соответствии с нормами законодательства РФ, в частности Федеральным законом N7-ФЗ от 10.01.2002 «Об охране окружающей среды».

Запрещается утилизация машинки вместе с бытовым мусором!

Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME

Владелец машинки для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME несет ответственность за соблюдение правил эксплуатации, хранения и утилизации.

Соблюдая требования по утилизации оборудования, Вы защищаете окружающую среду и здоровье людей!»

Срок службы машинки для заточки вольфрамовых электродов 3 года с даты производства.

По истечении срока службы машинка эксплуатации не подлежит. За дальнейшую эксплуатацию машинки ответственность несёт потребитель.

7. Консервация

Изделие подвергается консервации при длительном хранении.

Все обработанные, но неокрашенные поверхности сборочных единиц, деталей, запасных частей, принадлежностей, инструмента должны быть предохранены от коррозии. Временная противокоррозионная защита по ГОСТ 9.014.

Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME

8. Гарантийное обслуживание

По всем вопросам, связанными с эксплуатацией и обслуживанием машинки для заточки вольфрамовых электродов «КЕДР», Вы можете получить консультацию у специалистов нашей компании по телефону горячей линии КЕДР +7 (495) 134-47-47.

Гарантийный срок на машинку для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME 12 месяцев с даты продажи.

На расходные материалы к машинке гарантия отсутствует.

Бесплатное гарантийное обслуживание относится к дефектам в материалах и узлах и не распространяется на компоненты, подверженные естественному износу и на работы по техническому обслуживанию.

Гарантийному ремонту подлежат только очищенные от пыли и грязи машинки в заводской упаковке, полностью укомплектованные, имеющие фирменный технический паспорт, гарантийный талон с указанием даты продажи, при наличии штампа магазина, заводского номера и оригиналов товарного и кассового чеков, выданных продавцом.

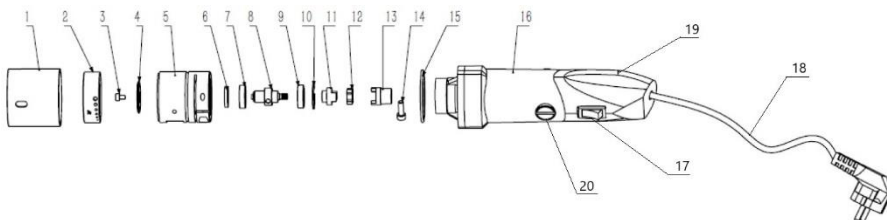
В течение гарантийного срока сервис-центр устраняет за свой счёт выявленные производственные дефекты. Производитель снимает свои обязательства и юридическую ответственность при несоблюдении потребителем инструкций по эксплуатации, самостоятельной разборки, ремонта и технического обслуживания машинки, а также не несет никакой ответственности за причиненные травмы и нанесенный ущерб.

Момент начала действия бесплатного гарантийного обслуживания определяется кассовым чеком, квитанцией или иными документами, полученными при покупке. Сохраните эти документы. Замененные машинки и детали переходят в собственность фирмы продавца. Претензии на возмещение убытков исключаются, если они не вызваны умышленными действиями или небрежностью производителя. Право на бесплатное гарантийное обслуживание не является основанием для других претензий.

ВНИМАНИЕ: производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и техническую документацию без уведомления потребителя.

Машинка для заточки вольфрамовых электродов КЕДР TIG-20 PRIME

9. Список запасных частей



№	Артикул	Наименование
1	8031128	Колпачок защитный пластиковый КЕДР TIG-20 PRIME №1
2	8031131	Шаблон для заточки КЕДР TIG-20 PRIME №2
3	8031134	Винт КЕДР TIG-20 PRIME №3
4	8031130	Шайба шлифовальная (Диск заточный) Ø 34 мм. КЕДР TIG-20 PRIME №4
5	8031129	Головка (бабка шлифовальная) КЕДР TIG-20 PRIME №5
6	8031133	Шайба пылезащитная КЕДР TIG-20 PRIME №6
7	8031178	Подшипник радиальный КЕДР TIG-20 PRIME №7/9
8	8031179	Штифт основание КЕДР TIG-20 PRIME №8
9	8031178	Подшипник радиальный КЕДР TIG-20 PRIME №7/9
10	8031127	Кольцо стопорное для отверстия КЕДР TIG-20 PRIME №10
11	8031180	Соединение перекрестное 1 КЕДР TIG-20 PRIME №11
12	8031181	Кольцо резиновое КЕДР TIG-20 PRIME №12
13	8031310	Соединение перекрестное 2 КЕДР TIG-20 PRIME №13
14	8031135	Винт с головкой-M4-L16 КЕДР TIG-20 PRIME №14
15	8031123	Кольцо переднее фиксирующее КЕДР TIG-20 PRIME №15
16	8031136	Электродвигатель КЕДР TIG-20 PRIME №16
17	8031126	Выключатель КЕДР TIG-20 PRIME №17
18	8031125	Шнур сетевой КЕДР TIG-20 PRIME №18
19	8033551	Корпус машинки КЕДР TIG-20 PRIME (в сборе) №19
20	8031182	Щетки угольные КЕДР TIG-20 PRIME №20

ПРИМЕЧАНИЕ. В связи с тем, что конструкция машинки постоянно совершенствуется, возможны незначительные расхождения между конструкцией и руководством по эксплуатации, не влияющие на технические характеристики оборудования.