GROIT



МАШИНКА ДЛЯ ЗАТОЧКИ ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ

руководство по эксплуатации

1.	БЕЗОПАСНОСТЬ	4
1.1	Описание знаков безопасности	4
1.2	Поражение сварочной дугой	4
1.3	Электромагнитное поле	10
1.4	Техника безопасности	10
2.	Область применения	11
2.1	Комплект поставки	11
2.2	Принцип работы машинки GROIT TIG-40	12
2.3	Подключение к сети питания	12
2.4	Технические характеристики	13
2.5	Проверка машинки GROIT TIG-40 перед работой	13
3.	Эксплуатация	14
3.1	Общий вид, основные элементы	14
4.	Подготовка к работе	15
4.1	Выбор плоскости шлифования	16
4.2	Выбор диаметра электрода	16
4.3	Регулировка угла заточки	16
5.	Эксплуатация	17
5.1	Условия эксплуатации	17
5.2	Заточка вольфрамового электрода	18
5.3	Запуск машинки для заточки вольфрамовых электродов	19
6.	Устранение неисправностей и техническое обслуживание	19
6.1	Устранение неисправностей	19
6.2	Техническое обслуживание	21
6.2.1	Замена сменного фильтра	21
6.2.2	Замена шлифовальной шайбы	21
7.	Условия транспортирования и хранения	22
8.	Завершение срока службы и утилизация	22
9.	Сервисное обслуживание	23
10.	Список запасных частей	24

ВНИМАНИЕ!

1. Перед установкой и использованием внимательно прочитайте руководство по эксплуатации.
2. Не допускается внесение изменений или выполнение каких-либо действий при использовании машинки для заточки электродов, не предусмотренных данным руководством.
3. По всем вопросам, которые возникли в ходе эксплуатации, Вы можете получить консультацию у специалистов отдела продаж компании ООО «ГРОИТ». Отдел взаимодействия с клиентами: +7 (812) 937-05-00, office@groit.ru.
4. Производитель не несет ответственность за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации или самостоятельного внесения изменений в конструкцию машинки для заточки электродов, за возможные последствия или некорректное выполнение рекомендаций, изложенных в руководстве.
5. Производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции и функционала машинки для заточки электродов, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем руководстве по эксплуатации.

ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ПОСТАВЛЯЕТСЯ В КОМПЛЕКТЕ С МАШИНКОЙ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ GROIT TIG-40. РУКОВОДСТВО ДОЛЖНО СОПРОВОЖДАТЬ ЕГО ПРИ ПРОДАЖЕ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И ГАРАНТИЙНОМ ОБСЛУЖИВАНИИ

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ ТР ТС

Настоящим заявляем, что оборудование предназначено для промышленного и профессионального использования и соответствует требованиям: ТР ЕАЭС 037/2016 «Об ограничении применения опасных веществ в изделиях электротехники и радиоэлектроники».

1. БЕЗОПАСНОСТЬ

Перед установкой, вводом в эксплуатацию и использованием аппарата тщательно изучите все правила техники безопасности. Несмотря на то, что в процессе проектирования и производства аппарата были оценены все характеристики безопасности, во время сварки используется высокое напряжение и электрическая дуга, а также выделяется большое количество тепла, токсичные газы, металлическая пыль и брызги металла. Соблюдайте правила техники безопасности.

1.1 ОПИСАНИЕ ЗНАКОВ БЕЗОПАСНОСТИ



Может возникнуть вред здоровью.
Данный знак указывает на возможный вред здоровью.

Такие знаки означают: осторожно, перегрев аппарата, поражение электрическим током, движущимися частями аппарата, а также горячими деталями. Во избежание причинения вреда здоровью обращайте внимание на знаки безопасности и соответствующие правила техники безопасности.



1.2 ПОРАЖЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ДУГОЙ

Представленные ниже знаки безопасности используются в данном Руководстве в качестве напоминания об опасности и привлечения внимания. Будьте осторожны и следуйте соответствующим правилам техники безопасности во избежание причинения вреда здоровью.

Выполнять ввод данного аппарата в эксплуатацию, обслуживание и ремонт данного аппарата могут только профессиональные работники.

Во время обслуживания аппарата посторонние люди, особенно дети, должны находиться как можно дальше от аппарата.

Выполняйте техническое обслуживание и обследование аппарата только после отключения питания, так как в электролитических конденсаторах присутствует постоянное напряжение.

ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ



- Не касайтесь электрических деталей, находящихся под напряжением.

- Отключите аппарат, отсоедините питание с помощью автоматического выключателя или отсоедините вилку от розетки.

- Во время выполнения работ с аппаратом стойте на сухом коврике, изолирующем Вас от земли, надевайте сухие изолирующие перчатки, не пользуйтесь влажными или поврежденными перчатками.

- В том случае, если во время обслуживания аппарата требуется оставить его включенным, выполнять такие работы могут только специалисты, знакомые с правилами техники безопасности.

- При проведении работ с включенным аппаратом следует применять правило работы одной рукой. Не касайтесь аппарата обеими руками.

- Прежде чем передвигать аппарат, отключите его от источника питания.

- В случае необходимости открыть корпус, сначала отсоедините аппарат от источника питания и подождите не менее 5 минут.

- Постоянный ток высокого напряжения наблюдается и после отсоединения источника питания.

- Прежде чем прикоснуться к аппарату, отключите инверторный источник питания от сети и соблюдайте условия технического обслуживания, представленные в Разделе IX, чтобы разрядить источник.

ОПАСНОСТЬ СТАТИЧЕСКОГО ЭЛЕКТРИЧЕСТВА



- Статическое электричество может разрушить печатную плату.
- Перед отсоединением печатных плат и их компонентов наденьте заземляющий антистатический браслет.
- Для хранения, перемещения и транспортировки печатных плат используйте соответствующую антистатическую тару.

ОПАСНОСТЬ ПОЖАРА И ВЗРЫВА



- Не устанавливайте аппарат сверху или рядом с легковоспламеняющимися поверхностями.
- Храните легковоспламеняющиеся материалы подальше от зоны сварки.
- Не выполняйте сварочные работы на герметичных контейнерах.

БРЫЗГИ МЕТАЛЛА МОГУТ НАНЕСТИ ВРЕД ГЛАЗАМ



- Во время технического обслуживания и тестовых работ надевайте очки с боковой защитой и защитным покрытием.

ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТУ ОТ СВАРОЧНОЙ ДУГИ



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

ОПАСНОСТЬ ТЯЖЕЛЫХ ОЖОГОВ



- Горячее свариваемое изделие может стать причиной тяжелых ожогов.
- Не касайтесь горячих деталей голыми руками.
- Чтобы продлить срок эксплуатации сварочной горелки, соблюдайте перерывы в работе для ее охлаждения.

ВЗРЫВ ДЕТАЛЕЙ АППАРАТА МОЖЕТ ПРИЧИНИТЬ ВРЕД ЗДОРОВЬЮ



- Если инверторный сварочный аппарат включен, вышедшая из строя деталь может взорваться или привести к взрыву других элементов.
- При проведении работ по техническому обслуживанию инверторного источника надевайте маску и одежду с длинными рукавами.

ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ



- Тестирование аппарата может привести к поражению электрическим током
- Перед проведением измерительных работ отключите питание сварочного аппарата.
- Для измерения используйте инструмент с хотя бы одним проводом, снабженным самоудерживающим зажимом (например, с пружинным зажимом).
- Прочтите инструкцию по эксплуатации измерительного оборудования.

ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ



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

ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ СПРАВОЧНОЕ РУКОВОДСТВО



- Смотрите ссылки на уведомления о безопасности сварки в данном руководстве.
- При замене компонентов и деталей аппарата используйте только подлинные товары.

НАДЛЕЖАЩАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ АППАРАТА



- Пользуйтесь оборудованием с достаточной грузоподъемностью для подъема аппарата.
- Для подъема аппарата используйте одновременно переднюю и заднюю ручки.
- Для перемещения аппарата используйте соответствующую тележку.
- При подъеме аппарата не используйте только одну ручку.
- Если источник сварочного тока установлен на наклонную поверхность, примите соответствующие меры, чтобы он не упал.

ДВИЖУЩИЕСЯ ДЕТАЛИ АППАРАТА МОГУТ ПРИВЕСТИ К НАНЕСЕНИЮ ТЕЛЕСНЫХ ПОВРЕЖДЕНИЙ



- Не касайтесь движущихся деталей аппарата (например, вентилятора).
- Не касайтесь движущихся деталей аппарата (например, вентилятора).

СЛИШКОМ ДОЛГАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ АППАРАТА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ЕГО ПЕРЕГРЕВУ



- Периодически давайте аппарату время остыть и соблюдайте рекомендации по продолжительности включения.
- Перед повторным включением источника для сварки уменьшите сварочный ток и сократите время эксплуатации.
- Не блокируйте приток свежего воздуха к аппарату и не увеличивайте сопротивление подачи воздуха путем установки воздушного фильтра.
- Не используйте источник сварочного тока для разморозки труб.

КОПОТЬ И САЖА МОГУТ НАНЕСТИ ВРЕД ЗДОРОВЬЮ



- Не вдыхайте сажу и копоть.
- Для снижения концентрации сажи и копоти используйте принудительную вентиляцию и устройства удаления сажи.
- Для отведения сажи и копоти используйте вытяжной вентилятор.
- Для снижения количества сажи и копоти соблюдайте соответствующие положения по охране окружающей среды.

1.3 ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЕ ПОЛЕ

Электрический ток, протекающий по любому проводнику, создает локальное электромагнитное поле (ЭМП). Влияние ЭМП исследуется специалистами по всему миру. До настоящего момента нет фактических доказательств, показывающих, что ЭМП может влиять на здоровье.

Однако исследования продолжаются. До получения однозначных заключений следует свести к минимуму воздействие ЭМП.

Для минимизирования воздействия ЭМП следует выполнить следующие рекомендации:

- Сварочные кабели на изделие и электрод необходимо разместить максимально близко друг к другу или связать их вместе посредством изоляционной ленты.
- Все кабели следует располагать как можно дальше от оператора.
- Никогда не размещайте сварочный кабель вокруг своего тела.
- Сварочный аппарат и сетевой кабель должны располагаться как можно дальше от оператора в соответствии с фактическими условиями работы.
- Подсоедините кабель на изделие как можно ближе к зоне сварки.
- Работники, имеющие кардиостимулятор, должны находиться как можно дальше от зоны сварки.

1.4 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

- Проверить машинку на наличие видимых повреждений.
- Эксплуатация машинки без сменного фильтра не допускается.
- Сменный фильтр должен быть заменен при необходимости.
- 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.

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Машинка для заточки вольфрамовых электродов GROIT TIG-40 предназначена исключительно для затачивания стандартных вольфрамовых электродов. Другое использование машинки не допускается.

Перед первым применением машинки внимательно прочитайте настоящее руководство по эксплуатации.

Машинка для заточки вольфрамовых электродов GROIT TIG-40 имеет следующие особенности:

1. Для заточки вольфрамовых электродов как из чистого, так и из легированного вольфрама.
2. Плавная регулировка угла заточки электродов от 15° до 180°.
3. Диаметр затачиваемых электродов от 1,6 до 4,0 мм.
4. Штангенглубиномер предотвращает излишний расход вольфрама при заточке.
5. Для фиксации электродов должен применяться цанговый зажим (опция).
6. Сменный фильтр для защиты от пыли.

2.1 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Машинка для заточки вольфрамовых электродов GROIT TIG-40 в сборе	1 шт.
Шайба шлифовальная Ø 32 мм (установлена в машинку)	1 шт.
Держатель электрода	1 шт.
Цанговый зажим 1,6 мм	1 шт.
Цанговый зажим 2,0 мм	1 шт.
Цанговый зажим 2,4 мм	1 шт.
Цанговый зажим 3,2 мм	1 шт.
Цанговый зажим 4,0 мм	1 шт.
Набор ключей для замены расходных частей	1 шт.
Сменный фильтр (установлен в машинку)	1 шт.

ВНИМАНИЕ! Комплект поставки может быть изменен без уведомления потребителя.

2.2 ПРИНЦИП РАБОТЫ МАШИНКИ GROIT TIG-40

При включении машинки для заточки вольфрамовых электродов электродвигатель вращает вал, на котором установлена шлифовальная шайба, скорость вращения шлифовальной шайбы регулируется. Вольфрамовый электрод фиксируется цанговым зажимом в держателе электродов. Подача вольфрамового электрода к шлифовальной шайбе осуществляется через канал подачи. При заточке электрода пыль и мелкие частицы удерживаются сменным фильтром.

2.3 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ПИТАНИЯ

Для питания GROIT TIG-40 используется однофазная сеть питания с напряжением 220В (±15%).

Последовательность подключения машинки для заточки вольфрамовых электродов GROIT TIG-40

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 220В 1-фаза.

ВНИМАНИЕ! Не устанавливайте никакие адаптеры между кабелем питания машинки GROIT TIG-40 и розеткой источника питания. При подключении кабеля питания машинки GROIT TIG-40 к сети питания убедитесь, что выключатель питания находится в положении “ВЫКЛ”.

2.4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры/ модель	GROIT TIG-40
Входное напряжение, В	1~220 ±15%
Частота сети питания, Гц	50/60
Потребляемая мощность, Вт	770
Частота вращения шайбы, об/мин	13000
Вес, кг	2,5
Сменный фильтр	одноразовый
Шайба шлифовальная	Ø 32 мм
Габариты, мм	390x90x105

2.5 ПРОВЕРКА МАШИНКИ GROIT TIG-40 ПЕРЕД РАБОТОЙ

Перед отправкой потребителю все оборудование «GROIT» проходит необходимые проверки и испытания на предприятии-изготовителе.

После получения машинки для заточки вольфрамовых электродов GROIT TIG-40 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 GROIT TIG-40 и отсутствии повреждений. При обнаружении неисправностей произвести ремонт в соответствии с разделом 6.1 данного руководства.

ВНИМАНИЕ! После завершения работ с машинкой GROIT TIG-40 выключите ее и отсоедините сетевой кабель от сети питания.

3. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

3.1 ОБЩИЙ ВИД. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ







4. Держатель электрода

10. Цанговый зажим
10.1 для d = 1.6 мм
10.2 для d = 2.0 мм
10.3 для d = 2.4 мм
10.4 для d = 3.2 мм
10.5 для d = 4.0 мм

4. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

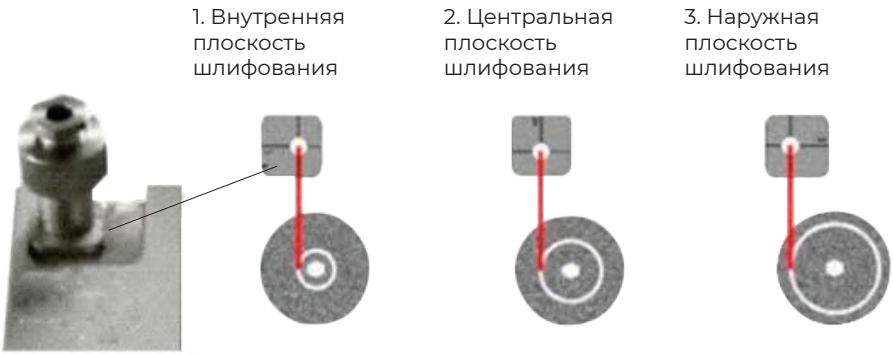
ВНИМАНИЕ! Шлифовальная бабка (2) должна быть надежно закреплена в корпусе электромотора в центральном фиксаторе. Фиксирующий винт шлифовальной бабки (9) должен быть надежно затянут.

4.1 ВЫБОР ПЛОСКОСТИ ШЛИФОВАНИЯ

В зависимости от износа шлифовальной шайбы возможен выбор трех плоскостей шлифования: внутренняя, центральная и наружная плоскости шлифования. Порядок смены плоскости шлифования:

1. Ослабить зажимной винт (13).
2. Направляющий элемент трехпозиционный (12) приподнять и переместить в положение выбранной плоскости шлифования.
3. Затянуть зажимной винт (13).

Выбор плоскости шлифования



4.2 ВЫБОР ДИАМЕТРА ЭЛЕКТРОДА

В держатель электродов установить и зафиксировать соответствующий диаметру вольфрамового электрода цанговый зажим.

4.3 РЕГУЛИРОВКА УГЛА ЗАТОЧКИ

1. Ослабить зажимной винт (13);
2. Переместить направляющий элемент трехпозиционный (12), выставить необходимый угол заточки в соответствии со шкалой угла заточки (7);
3. Затянуть зажимной винт (13).

ВНИМАНИЕ!
Угол 15° является наименьшим углом заточки электрода.
Угол 180° соответствует прямому углу заточки электрода
(1 деление = 5°)

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- Точная настройка заточки электрода производится при помощи штангенглубиномера и фиксирующего винта шлифовальной бабки (9). Настройку производить каждый раз перед новой заточкой.
- 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!

5.1 УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Эксплуатация машинки для заточки вольфрамовых электродов GROIT TIG-40 допускается в помещениях с вентиляцией и на открытом воздухе непосредственно на твердом столе или в зафиксированной настольной подставке.
- Диапазон рабочих температур -20 ~ + 40 °C
- Относительная влажность воздуха ниже 90% (при 20 °C)
- Машинку запрещается подвергать воздействию воды, а также устанавливать на влажную поверхность или в грязь.
- Содержание пыли, кислоты, агрессивных газов в окружающем воздухе или веществе не должно превышать показателей, принятых в соответствующих стандартах.

5.2 ЗАТОЧКА ВОЛЬФРАМОВОГО ЭЛЕКТРОДА

1. Зажатым в держателе электродом коснуться шлифовальной шайбы при минимальном количестве оборотов, чтобы избежать перегрева электрода. Контроль производить через смотровое окошко.
2. Заточку выполнять при легком усилии нажатия электрода на шлифовальную шайбу и плавном вращении электрода с помощью держателя.
3. Когда держатель электрода коснется винтового упора (8), заточка закончена.
4. Выключить машинку, дождаться полной остановки шлифовальной шайбы.
5. Извлечь держатель электрода из канала подачи. Повернуть держатель электрода против часовой стрелки, извлечь заточенный электрод.

Рекомендованное значение вращающего момента заточки
Таблица.1

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

ВНИМАНИЕ! Во избежание поломки большие усилия нажатия электродом на шлифовальную шайбу не допускаются. В момент включения машинки держатель электрода (4) должен находиться в канале подачи (5). В момент извлечения электрода машинка должна быть выключена и полностью остановлена.

5.3 ЗАПУСК МАШИНКИ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ GROIT TIG-40

1. Установить вольфрамовый электрод в держатель электродов, оставить длину вылета приблизительно 35 мм.
2. Поместить держатель электродов в штангенглубиномер, пока цанговый зажим (10) не упрется в винтовой упор. Повернуть держатель электродов по часовой стрелке, зафиксировать вольфрамовый электрод в держателе.
3. Закрепленный в держателе электрод поместить в канал подачи (5), пока вольфрамовый электрод не коснется шлифовальной шайбы. Контроль производить через смотровое окошко (18).
4. Включить машинку в сеть.
5. Установить величину вращающего момента согласно таблице 1.
6. Включить машинку с помощью выключателя (1.1), начать заточку.

6. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 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 «GROIT»!**
- 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 отдел взаимодействия с клиентами: +7 (812) 937-05-00, office@groit.ru.

При наличии мелких неисправностей машинки просмотрите представленную ниже таблицу:

№	Проблема	Возможная причина	Рекомендуемое решение
1	Неравномерная заточка вольфрамового электрода	Цанговый зажим поврежден и неравномерно обжимает электрод	Замените цанговый зажим
		Цанговый зажим пережат	Зажимайте вольфрамовый электрод без чрезмерного усилия
		Сточилась шлифовальная шайба	Поменяйте плоскость шлифовальной шайбы в соответствии с разделом 4.1
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 шлифовальную шайбу	Выполняйте заточку электрода при небольшом нажатии на шлифовальную шайбу
3	При заточке электрода пыль вылетает из шлифовальной бабки	Засорился фильтр для сбора пыли	Замените фильтр для сбора пыли
4	При нажатии кнопки вкл. машинка не включается	Не исправны графитовые щетки	Замените графитовые щетки
		Отсутствует питание на входе	Проверьте питание на входе

6.2 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 GROIT TIG-40. 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 работе по техобслуживанию машинка для заточки вольфрамовых электродов должна быть отключена от сети, штекер извлечен из розетки.

6.2.1 ЗАМЕНА СМЕННОГО ФИЛЬТРА

1. Открутите кожух сменного фильтра (14), вращая его против часовой стрелки.
2. Открутите сменный фильтр (17) от кожуха.
3. Извлеките сменный фильтр.
4. Вставьте и закрутите новый сменный фильтр.
5. Закрепите кожух сменного фильтра

6.2.2 ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ШАЙБЫ

1. Извлеките держатель электрода (4)
2. С помощью гаечного ключа отсоедините винтовой упор (8).
3. Извлеките камеру со смотровым окошком (18).
4. Отсоедините фиксирующий винт шлифовальной бабки (9).
5. Отсоедините шлифовальную бабку (2).
6. Отсоедините шлифовальную шайбу (3) ключами против часовой стрелки и по часовой стрелке.
7. Установите и затяните новую шлифовальную шайбу.
8. Шлифовальную бабку и привод почистить алкализующим очистителем и промыть теплой водой, при этом сменный фильтр должен быть снят.
9. Выполнить сборку машинки в обратном порядке, выполняя действия от п.5 до п.1.

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

Причины замены:

- Если уровень пыли в машинке увеличился (это видно через смотровое окошко (18), следует заменить сменный фильтр.
- Смену плоскости шлифовальной шайбы нужно производить по мере износа каждой плоскости и ухудшению заточки вольфрамового электрода.
- Замените цанговый зажим при возникновении неравномерной заточки вольфрамового электрода.

7. УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ И ХРАНЕНИЯ

- Транспортирование машинки для заточки вольфрамовых электродов GROIT TIG-40 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 °С до +55 °С.

- При транспортировке и погрузке машинки должны оберегаться от ударов и воздействия влаги.

- На складах упакованные машинки GROIT TIG-40 должны храниться в заводской упаковке. Хранение GROIT TIG-40 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 (условия хранения – 2).

8. ЗАВЕРШЕНИЕ СРОКА СЛУЖБЫ И УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация машинки для заточки вольфрамовых электродов GROIT TIG-40 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! Владелец машинки для заточки вольфрамовых электродов GROIT TIG-40 несет ответственность за соблюдение правил эксплуатации, хранения и утилизации.

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

9. СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ГАРАНТИЯ НА МАШИНКУ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ВОЛЬФРАМОВЫХ ЭЛЕКТРОДОВ GROIT TIG-40 – 12 МЕСЯЦЕВ СО ДНЯ ПРОДАЖИ.

По всем вопросам, связанными с эксплуатацией и обслуживанием оборудования «GROIT», Вы можете получить консультацию у специалистов отдела продаж компании ООО «ГРОИТ». Отдел взаимодействия с клиентами: +7 (812) 937-05-00, office@groit.ru

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

Сервисному ремонту подлежит только очищенное от пыли и грязи оборудование в заводской упаковке, полностью укомплектованное, с указанием даты продажи, при наличии оригиналов товарного и кассового чеков, выданных продавцом.

В течение сервисного срока производитель 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 оборудования, а также не несет никакой ответственности за причиненные травмы и нанесенный ущерб.

Момент начала действия бесплатного сервисного обслуживания определяется кассовым чеком или квитанцией, полученными при покупке. Сохраните эти документы. Замененная машинка для заточки вольфрамовых электродов GROIT TIG-40 и детали переходят в собственность фирмы продавца. Претензии на возмещение убытков исключаются, если они не вызваны умышленными действиями или небрежностью производителя. Право на бесплатное сервисное обслуживание не является основанием для других претензий.

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

10. СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Артикул GROIT	Наименование	шт.
G3412501	Фильтр для машинки для заточки GROIT TIG-40	1
G3412502	Алмазный диск для машинки GROIT TIG-40	1
G3412516	Зажимная цанга Ø 1,6 для GROIT TIG-40	1
G3412520	Зажимная цанга Ø 2,0 для GROIT TIG-40	1
G3412524	Зажимная цанга Ø 2,4 для GROIT TIG-40	1
G3412532	Зажимная цанга Ø 3,2 для GROIT TIG-40	1
G3412540	Зажимная цанга Ø 4,0 для GROIT TIG-40	1
G3412503	Комплект зажимных цанг (Ø 1,6; 2,0; 2.4; 3,2; 4,0) для GROIT TIG-40 комплект.	5