



**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ  
на строгач «ChangZheng»  
модель JG-86-I**



**1. Способ сварки:**

дуговая строжка угольным электродом и сжатым воздухом.

**2. Манипулирование:**

вручную.

**3. Технические параметры:**

наименование	JG-86-I
нагрузка при относительном продолжении включения (60%), А	600
диаметр круглый угольный электрод, мм	4-10
сечение пластинчатый угольный электрод (ширина*толщина), мм	15/20*4
длина кабеля, м	3
давление сжатого воздуха, макс, бар	5,5
внутренний диаметр линии подачи воздуха, мм	5

**4. Особенности конструкции:**

Строгач состоит из держателя для угольного электрода для строжки. Шланговый пакет отсутствует. К имеющемуся разъёму, силами покупателя, присоединяется сварочный кабель необходимой длины с кабельным наконечником и пневматическим шлангом с хомутиком. Сжатый воздух может регулироваться с помощью встроенного в держателе вентиля. Выход сжатого воздуха происходит из двух отверстий, которые находятся во вращающемся сопле держателя. Сопло служит для приема угольного электрода для сварки. В серийном изготовлении строгач для канавок оснащен соплом для круглого угольного электрода. Сопла для пластинчатых электродов заказываются отдельно. Строгачи для канавок прошли испытания согласно ГОСТ 350460-92.

**5. Применение:**

Дуговая строжка используется в металлообрабатывающей промышленности, на сталеплавильных и прокатных заводах для строжки канавок, подготовки и обработки сварочных швов, поверхностной резки раковин и трещин, обработки кромок, резки, обработки поверхности и прожигания отверстий для всех металлов.

Источник питания током: 500-800 А, холостой ход или напряжение при зажигании дуги свыше 60 В, падающая характеристика.

Род тока: преимущественно, постоянный ток.

Угольный электрод, подключенный к положительному полюсу, для: стального литья, стальных сплавов.

Угольный электрод, подключенный к отрицательному полюсу, для: латуни, бронзы, алюминиевой бронзы, красного литья, меди, алюминия, серого чугуна.

Переменный ток среди прочего предназначается для: серого чугуна, алюминия и никелевых сплавов.

**Угольные электроды для сварки:**

Применяются угольные электроды с медным покрытием. При заказах необходимы данные о роде тока.

Наиболее распространенные размеры и соответствующие нагрузки:

Диаметр 6 мм – 300 - 350 А;

Диаметр 8 мм – 400 - 450 А;

Диаметр 10 мм – 550 - 600 А;

Сжатый воздух: 5,5 бар, при 600-1000 л/мин., без включений воды и масла.

## **6. Обслуживание:**

Вылет угольного электрода (из электрододержателя) максимум 150 мм.

Перед зажиганием дуги полностью открыть воздушный вентиль.

Зажигание посредством кратковременного соприкосновения электрода с изделием, затем электрод чуть-чуть потянуть назад. Держать очень малую длину дуги. Вести электрод равномерно в направлении потока сжатого воздуха.

## **7. Меры безопасности:**

Для дуговой строжки угольным электродом со сжатым воздухом действуют правила техники безопасности 26.0 (VGB 15) по сварке, резке и аналогичным технологиям.

Кроме того необходимо соблюдать действующие предписания по технике безопасности при работе со сжатым воздухом.

Сопровождаемый строжку шум находится в пределах 105-118 дБ, что выше допустимого значения уровня шума, поэтому работающим необходимо защищать органы слуха предохранителем от акустических ударов.

Соблюдать следующие указания универсального характера:

- Ввод в эксплуатацию и манипулирование разрешается только лицам, обладающим соответствующими знаниями в обращении с оборудованием для электродуговой сварки.
- Приведенные данные по нагрузке представляют собой максимально допустимые значения. Перегрузка ведет принудительно к разрушению оборудования.
- Приступать к строжке только в том случае, если выполнены все условия для безопасной работы.
- Для замены сопла или запчастей всегда выключайте источник питания.
- Никогда не следует тянуть кабель через острые кромки или класть в области образующихся при сварке брызг.
- Не оставляйте без присмотра строгач для канавок при включенном источнике питания.
- Дуговая строжка может вызвать травмирование глаз, кожи и органов слуха! Поэтому всегда необходимо носить предписанные защитную спецодежду и средства защиты зрения и слуха.
- Посторонние лица должны быть защищены ширмами и защитными перегородками от оптического излучения и опасности ослепления.
- Газы и пары могут быть опасными и вредными для здоровья! Поэтому необходимо позаботиться об отсосе и вентиляции на рабочем месте.
- Пожароопасность из-за горячих шлака или искр!
- Удалите все возгораемое из рабочей зоны.
- Не обрабатывайте строжкой емкости, в которых хранились горючие или взрывоопасные вещества.

## **8. Гарантия:**

Гарантия предоставляется только в отношении технологических недостатков, а не дефектов, возникших в результате естественного износа, перегрузки или неправильного обращения.

Быстроизнашивающиеся детали не подпадают под гарантию.

Товар сертифицирован  РОСС CN.АГ37.В25940

**Компания ООО «Сварной» является официальным дистрибьютором компании «ChangZheng» на территории Российской Федерации.**

**По вопросам гарантийного и постгарантийного обслуживания строгачей марки «ChangZheng» обращайтесь:**

**196240, г. Санкт-Петербург, 5-й Предпортовый проезд, д. 3, лит. А, пом. 172  
Тел.: 8-812-635-87-70, 8-812-375-97-09.**

