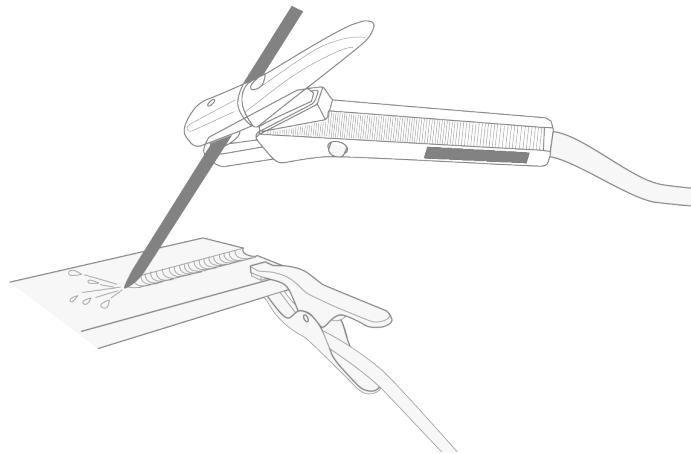


GT4000 BL

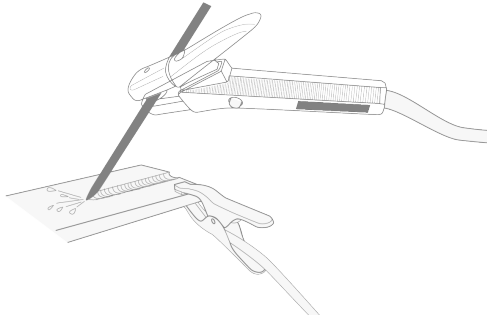


СОДЕРЖАНИЕ

1. Общий	3
2. Безопасность	4
3. Установка	5
4. Эксплуатация	7
5. Техническое обслуживание	8
5.1 Утилизация	9
6. Технические характеристики	10

1. ОБЩИЙ

Эта инструкция описывает использование горелки GT4000 BL для строжки угольной дугой Kemppi. GT4000 BL предназначен для использования с источником питания для строжки угольной дугой X3G FastGouge 800 компании Kemppi.



Горелка для строжки GT4000 BL (держатель электрода) поставляется с двумя вариантами кабеля для строжки - DIX 95 и DIX 120. DIX 120 используется с оборудованием X3G FastGouge 800.

Строжка угольной дугой – это метод, при котором металл, расплавленный сварочной дугой, выдувается струей сжатого воздуха. Строжка угольной дугой используется для обработки большинства металлов, таких как сталь, нержавеющая сталь, чугун, никель, медь, магний и алюминий.

Важные замечания

Внимательно прочитайте инструкцию.

Некоторые разделы данной инструкции помечены показанными ниже символами. На эти разделы следует обратить особое внимание, поскольку приведенные в них сведения позволят снизить вероятность повреждения оборудования и травматизма персонала. Внимательно прочитайте эти разделы и строго соблюдайте содержащиеся в них указания.



Примечание: Предоставляет пользователю полезную информацию.



Внимание: Описывает ситуацию, которая может привести к повреждению оборудования или системы.



Предостережение: Описывает потенциально опасную ситуацию. Если ее не исключить, она приведет к телесному повреждению или смертельной травме.

ЗАЯВЛЕНИЕ ОБ ОГРАНИЧЕНИИ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

Несмотря на то, что для обеспечения точности и полноты сведений, изложенных в этой инструкции, были приложены все усилия, компания не несет ответственности за возможные ошибки и упущения. Компания Kemppi оставляет за собой право в любое время без предварительного уведомления изменять технические характеристики оборудования, описанного в данном документе. Запрещается копирование, запись, воспроизведение или передача содержимого данного руководства без предварительного согласия компании Kemppi.

2. БЕЗОПАСНОСТЬ

Сварка и строжка угольной дугой всегда классифицируются как огневые работы, а соответствующее оборудование, как правило, содержит высоковольтные электрические цепи. Если вы не знакомы с принципами сварки и строжки угольной дугой, рекомендуется пройти обучение или получить профессиональные консультации перед началом работы. Оборудование, описанное в данном руководстве, предназначено для профессионального использования в промышленных условиях.



В целях вашей собственной безопасности и, а также сохранности оборудования, следует уделить особое внимание указаниям по технике безопасности, которые входят в комплект поставки.

По этим ссылкам вы также можете получить доступ и загрузить инструкции по безопасности:




- [Безопасность](https://kemp.cc/safety/general)

(<https://kemp.cc/safety/general>)

- [Безопасность сварочной горелки и горелки для строжки](https://kemp.cc/safety/torches)

(<https://kemp.cc/safety/torches>)

3. УСТАНОВКА

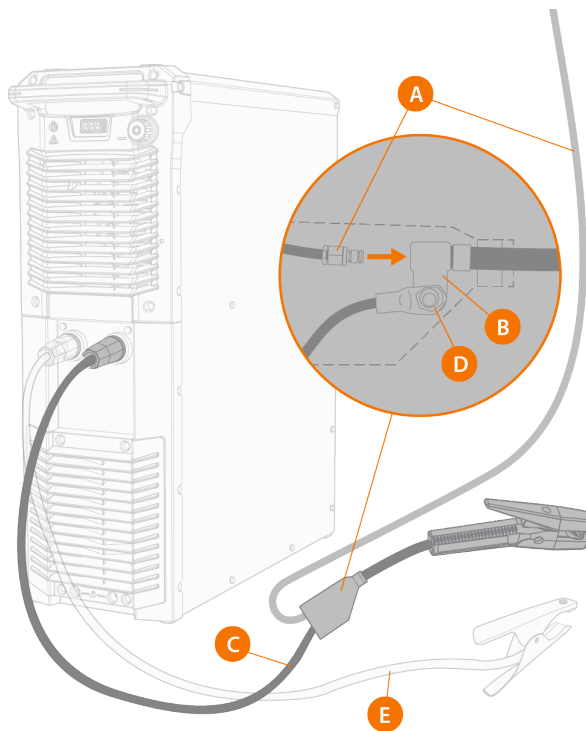
-  Не подключайте оборудование к сети и до завершения установки.
-  Запрещается вносить какие-либо изменения в конструкцию оборудования, за исключением изменений и регулировок, предусмотренных инструкциями производителя.
-  Защищайте оборудование от дождя и прямых солнечных лучей.

Перед установкой и использованием

- Обеспечьте соответствие местным и национальным требованиям безопасности, касающимся установки и использования высоковольтных устройств.
- Проверьте содержимое упаковок и убедитесь, что детали не повреждены.
- Необходимо также обеспечить достаточную подачу сжатого воздуха.

Детали и соединения оборудования

Оборудование горелки для строжки GT4000 BL состоит из:



1. Подсоедините шланг сжатого воздуха (A) к горелке для строжки.
 - >> Поддача сжатого воздуха осуществляется с помощью шланга подачи воздуха с разъемом 3/8» NPT. Он подключается к разъему подачи воздуха/питания горелки для строжки (B). Воздушный клапан на горелке для строжки позволит оператору регулировать расход воздуха по мере необходимости.
2. Подключите кабель горелки для строжки (C) либо к положительному (+), либо к отрицательному (-) разъем DIX на источнике питания.
 - >> Кабель горелки (C) крепится к разъему подачи воздуха/питания горелки (B) с помощью болта и гайки (D).

3. Подключите кабель заземления (E) либо к положительному (+), либо к отрицательному (-) разъему DIX на источнике питания и к заготовке.

>> Подсоедините зажим кабеля заземления непосредственно к рабочей детали, обеспечивая максимальную площадь контактной поверхности. Точка соединения должна быть очищена от краски и коррозии.



Кабель заземления и шланг подачи сжатого воздуха необходимы для строжки угольной дугой, но приобретаются отдельно.



Никогда не используйте кислород для подачи сжатого воздуха.

Выбор полярности строжки

Кабель горелки для строжки подключается к источнику питания при помощи разъема DIX. Кабель подключается к положительному (+) или отрицательному (-) разъему источника питания в зависимости от металла, который предполагается обрабатывать.

- Для стали: Положительный (+)
- Для чугуна: Отрицательный (-)
- Для цветных металлов: Отрицательный (-)

Выбор угольного электрода

Существуют два основных типа угольных электродов для строжки: круглые и плоские. Круглый угольный электрод применяется для:

- Выплавки корневых швов
- Выплавки дефектов и трещин в сварных швах
- Разделки кромок под сварку
- Резки металла
- Пробития отверстий.

Плоский угольный электрод применяется для:

- Выравнивания дефектов поверхности слябов дугой
- Очистки стального литья
- Выплавки дефектов в пороках литья
- Выравнивания верхнего слоя сварных швов дугой.

Круглый угольный электрод для строжки наиболее универсален и подходит для большинства операций строжки угольной дугой.

Данная информация приведена только для общего ознакомления. Рекомендованные значения тока для круглых угольных электродов различных размеров:

Размер круглого угольного электрода	4 мм (5/32")	5 мм (3/16")	6,35 мм (1/4")	8 мм (5/16")	9,5 мм (3/8")	13 мм (1/2")
Ток (А)	80...150	110...200	170...330	230...450	300...550	460...800



Не допускается превышение максимальной силы тока, указанной для угольного электрода, так как это ускорит износ угольного электрода. Ток строжки считается слишком высоким, если медное покрытие плавится быстрее, чем сам угольный электрод.

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Перед началом работы

- Убедитесь, что все необходимые действия по установке выполнены в соответствии с настройкой и инструкциями по эксплуатации оборудования.

! Сварка и строжка запрещены в местах, где существует непосредственная опасность пожара или взрыва!

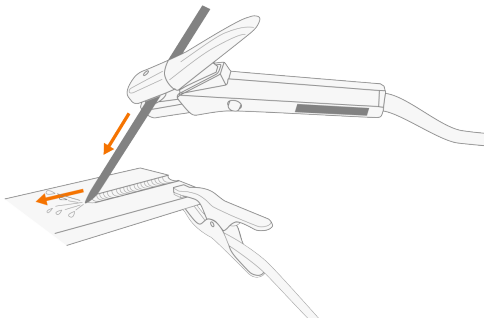
! Дым при сварке и строжке может нанести вред здоровью. При работе необходимо обеспечить достаточную вентиляцию и использовать средства защиты органов дыхания!

! Всегда следите за направлением движения расплавленного металла, чтобы предотвратить возможный контакт с оператором, оборудованием или окружающим пространством.

i Перед использованием всегда проверяйте исправность кабелей и шлангов. Убедитесь, что разъемы правильно соединены. Ослабленные разъемы могут ухудшить качество строжки и повредить разъемы.

Строжка

1. Установите нужный угольный электрод в держатель угольного электрода горелки так, чтобы воздушные отверстия были направлены в сторону дуги. Максимальная длина вылета составляет 150 мм, минимальная - 75 мм.
2. Включите подачу сжатого воздуха.
3. Возьмите горелку для строжки в руку так, чтобы угольный электрод находился под углом 15°...70° (по отношению к заготовке).
4. Зажгите дугу, поместив электрод в контакт с основным материалом. После установления дуги поддерживайте короткую дугу, двигаясь в направлении движения и не отрываясь от основного материала. Продолжайте неуклонно двигаться вперед (толкать лужу, а не тянуть), поддерживая ровную дугу.



Замечания

- Глубина строжки регулируется скоростью перемещения и толщиной электрода. Если требуется глубокая кромка, используйте медленную скорость перемещения и толстый электрод. Для получения неглубокой кромки можно использовать более высокую скорость перемещения и более тонкий электрод.
- Когда дуга расплавляет основной металл, сжатый воздух выдувает расплавленный металл, оставляя чистую кромку. Плавная и стабильная скорость и длина дуги приведут к более равномерной кромке.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

При обдумывании и планировании регламентного технического обслуживания учитывайте периодичность использования оборудования и условия его эксплуатации.

Правильная эксплуатация оборудования, регулярное техническое обслуживание и использование оригинальных запасных частей и расходных материалов Kempri помогают избежать непредвиденных простоев и выхода оборудования из строя, а также максимально продлить срок его службы.

Для ремонта найдите ближайший сервисный центр Kempri на сайте www.kempri.com или обратитесь к своему дилеру.



К выполнению элект рических работ допускает ся т олько квалифицированный элект рик.



К периодическому и ежегодному т ехническому обслуживанию допускает ся т олько квалифицированный сервисный персонал.



Прежде чем прист упит ь к работ е с элект рическими кабелями и разъемами, от ключит е ист очник пит ания от сет евого пит ания.



Не используйте аппарат ы для мойки под давлением.



Где применимо, при зат яжке ослабших дет алей применяйт е правильный момент .

Ежедневное техническое обслуживание

- Убедитесь, что все кожухи и компоненты находятся в хорошем состоянии.
- Проверьте все кабели, шланги и разъемы. Не используйте их, если они повреждены.
- Убедитесь, что разъемы правильно соединены. Ослабленные разъемы могут стать причиной ухудшения рабочих характеристик и повреждения разъемов.

Еженедельное техническое обслуживание

- Очистите внешние части аппаратов от пыли и грязи, например, с помощью мягкой щетки и пылесоса.

Периодическое техническое обслуживание

- Проверяйте электрические разъемы оборудования не реже одного раза в 6 месяцев. Очистите окисленные детали и затяните ослабленные соединения.

Ежегодное техническое обслуживание

Ежегодное техническое обслуживание должно проводиться в авторизованном сервисном центре Kempri. Сервисные центры компании Kempri проводят периодическое техническое обслуживание оборудования согласно контракту Kempri на техническое обслуживание. Найдите ближайший сервисный центр на сайте www.kempri.com.

5.1 Утилизация



Запрещается утилизировать электрическое оборудование вместе с обычными бытовыми отходами!

В соответствии с Директивой ЕС 2012/19/EU по утилизации электрического и электронного оборудования и Европейской директивой 2011/65/EU по ограничению использования определенных вредных веществ в электрическом и электронном оборудовании и их реализации согласно национальному законодательству электрическое оборудование, которое отработало свой срок службы, необходимо собирать отдельно и отправлять на соответствующее предприятие по утилизации, выполняющее требования по охране окружающей среды. Владелец оборудования обязан отправить списанное оборудование в региональный центр сбора отработанного оборудования согласно инструкциям местных органов власти или представителя компании Kempri. Соблюдая указания данных Европейских Директив, вы вносите свой вклад в дело защиты окружающей среды и здоровья людей.

Более подробная информация:



6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

GT4000 BL		
Параметр		Значение
Допустимая нагрузка		800 А
Тип охлаждения		Воздух
Давление сжатого воздуха		5 бар
Расход воздуха		900 л/мин
Масса		3 кг
Диаметры электродов	Круглый	4...13 мм (5/32-1/2")
	Плоский	10...16 мм (3/8-5/8")