



INSTRUKCJA OBSŁUGI

OSTRZAŁKA DO ELEKTROD WOLFRAMOWYCH

MODEL PTG-1



INSTRUKCJA ORYGINALNA 2025



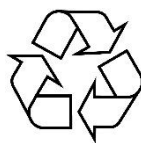
Przed przystąpieniem do eksploatacji niniejszego urządzenia przeczytaj całą instrukcję ze zrozumieniem i zachowaj ją do przyszłego użytku



Nie wyrzucaj sprzętu elektrycznego razem z normalnymi odpadami !

Zgodnie z DYREKTYWĄ PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY 2012/19/UE z dnia 4 lipca 2012 r. w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) i jej zastosowaniem w świetle przepisów krajowych, zużyty sprzęt elektryczny podlega osobnej zbiórce i powinien trafić do zakładów recyklingu, zapewniających przetwarzanie w sposób przyjazny dla środowiska. Jako właściciel urządzeń powinieneś otrzymać informacje o zatwierdzonym systemie zbiórki od naszego lokalnego przedstawiciela. Stosując się do tych wytycznych chronisz środowisko i zdrowie człowieka!

W związku z powyższym firma FACHOWIEC Jakub Świątek dostosowała się do wymogów w/w przepisów i została zarejestrowana w rejestrze Głównego Inspektora Ochrony Środowiska pod numerem : E0007441WZ oraz podpisała umowę ze spółką CCR REWEEE Organizacja Odzysku Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego S.A. z siedzibą w Warszawie, ul. Przejazd 4/49 (obecnie CCR RELECTRA). Firmie tej powierzono wykonywanie obowiązków ciążących na FACHOWIEC Jakub Świątek w zakresie odbioru zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Zużyty sprzęt można również dostarczać bezpośrednio do siedziby firmy FACHOWIEC.



Autorzy niniejszego opracowania nie przewidują jego aktualizacji. Zmiany mogą zostać wprowadzone w dowolnym momencie, szczególnie odnośnie specyfikacji technicznych i liczb, które wynikają z modyfikacji oraz nowych osiągnięć technicznych. Żądania z tytułu nieodpłatnego wprowadzenia zmian lub ulepszeń w urządzeniach, które już zostały dostarczone nie będą brane pod uwagę.

SPIS TREŚCI

1. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	4
1.1 UŻYTKOWANIE ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM	4
1.2 BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWANIA	4
1.2.1 Ochrona oczu i twarzy	5
1.2.2 Hałas	5
1.2.3 Zagrożenie porażeniem prądu	5
1.3 WARUNKI OTOCZENIA	5
3. OPIS OGÓLNY	6
4. SPECYFIKACJA TECHNICZNA	6
5. BUDOWA URZĄDZENIA	6
6. OBSŁUGA OSTRZAŁKI	7
6.1. Kątowe ostrzenie elektrody	7
6.2 Czołowe szlifowanie elektrody	8
6.3 Cięcie elektrody	8
6.4 Wymiana tarczy szlifierskiej	8
7. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	9

1. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Przedstawione w niniejszej instrukcji informacje nt. bezpiecznego użytkowania dostarczonego sprzętu nie zwalniają użytkownika z przestrzegania ogólnych przepisów bezpieczeństwa, obowiązujących na terenie zakładu. Ponadto użytkownik powinien posiadać informacje nt. niezbędnych środków ochronnych, określonych w odpowiednich normach i przepisach krajowych oraz międzynarodowych.

Zabronione jest użytkowanie sprzętu bez wcześniejszego zapoznania się z treścią niniejszej instrukcji.

Nie stosowanie się do wskazówek może spowodować zagrożenie życia lub zdrowia. Każdy użytkownik urządzenia powinien się z nimi zapoznać.



1.1 UŻYTKOWANIE ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM

Ostrzałka elektryczna do elektrod wolframowych model PTG-1 przeznaczona jest do ostrzenia końcówek elektrod wolframowych (elektrod nietopliwych), wykorzystywanych do spawania metodą TIG (141).



UWAGA !

Zabronione jest ostrzenie elektrod wolframowych z dodatkiem TORU modele WT 4, WT 10, WT 20, WT 30 oraz WT 40 wg PN-EN 26848 , bez uprzedniego podłączenia odciągu i separacji pyłów z odpowiednią filtracją.

Pył powstający w wyniku ostrzenia elektrod torowanych jest silnie szkodliwy dla zdrowia i życia operatora.

Zabronione jest użytkowanie niezgodnie z przeznaczeniem!

1.2 BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWANIA

Przed każdym użyciem należy sprawdzić stan techniczny urządzenia i dostarczonych akcesoriów.

Zabronione jest użytkowanie sprzętu uszkodzonego lub niesprawnego technicznie. Zużyte i uszkodzone części urządzenia, należy wymienić na nowe i oryginalne.



UWAGA !

Nieprzestrzeganie zasad bezpieczeństwa może nieść ryzyko utraty zdrowia lub życia!

1.2.1 Ochrona oczu i twarzy

Prędkość obrotowa tarczy szlifierskiej osiąga poziom do 1100 obr/min. Podczas ostrzenia powstaje pył i zanieczyszczenia, które mogą uszkodzić oczy i dostać się do dróg oddechowych.

Na skutek silnego oddziaływania sił tarcia wytwarza się wysoka temperatura. Wirująca tarcza może spowodować uszkodzenie dłoni i palców użytkownika.

Aby zapobiec w/w zagrożeniom i innym, które towarzyszą procesowi ostrzenia, należy przestrzegać poniższych zasad:

- bezwzględnie stosować okulary ochronne i środki ochrony dróg oddechowych,
- bezwzględnie zabronione jest użytkowanie urządzenia bez osłony przeciwpyłowej,
- zabronione jest wkładanie dłoni lub palców do wnętrza komory szlifowania, gdy urządzenie podłączone jest do sieci zasilającej,
- ostrzona elektroda powinna zawsze znajdować się w zacisku

1.2.2 Hałas

Urządzenie w stanie spoczynku emituje niski poziom hałasu. Jednak podczas ostrzenia elektrody wolframowej, poziom hałasu wzrasta. Nadmierny hałas może powodować trwałe uszkodzenie słuchu. Aby zapobiec w/w zagrożeniom, należy przestrzegać poniższych zasad:

- należy stosować odpowiednie ochronniki słuchu,
- osoby przebywające w pobliżu należy poinformować o zagrożeniu wynikającym z ekspozycji na podwyższony poziom hałasu. Osoby przebywające w strefie roboczej muszą zakładać odpowiednie ochronniki słuchu.

1.2.3 Zagrożenie porażeniem prądu

Urządzenie zasilane jest z sieci jednofazowej 230V +/- 10%, co niesie ryzyko porażenia prądem. Może to skutkować trwałym uszczerbkiem na zdrowiu lub utratą życia.

Aby zapobiec w/w zagrożeniom, należy przestrzegać poniższych zasad:

- zabronione jest użytkowanie, gdy przewód zasilający, wtyczka lub obudowa są uszkodzone,
- nie wolno dotykać części elektrycznych urządzenia pod napięciem,
- zachować szczególną ostrożność, kiedy użytkuje się urządzenie w małych pomieszczeniach lub w miejscach o zwiększonej wilgotności powietrza,
- bezwzględnie unikać kontaktu urządzenia z wodą.

1.3 WARUNKI OTOCZENIA

Temperatura otoczenia podczas pracy od -10°C do +40°C

Wilgotność względna powietrza do 50% przy temp. +40°C ; do 90% przy temp. +20°C

Otoczające powietrze wolne od nadmiernych ilości pyłu, kwasów, gazów korozyjnych itp.

Temperatura otoczenia przy transporcie i przechowywaniu od -20°C do +55°C

3. OPIS OGÓLNY

Ostrzałka elektryczna do elektrod wolframowych PTG-1 umożliwia precyzyjne naostrzenie lub cięcie końca elektrody wolframowej, odpowiednio do wymogów procesu spawania.

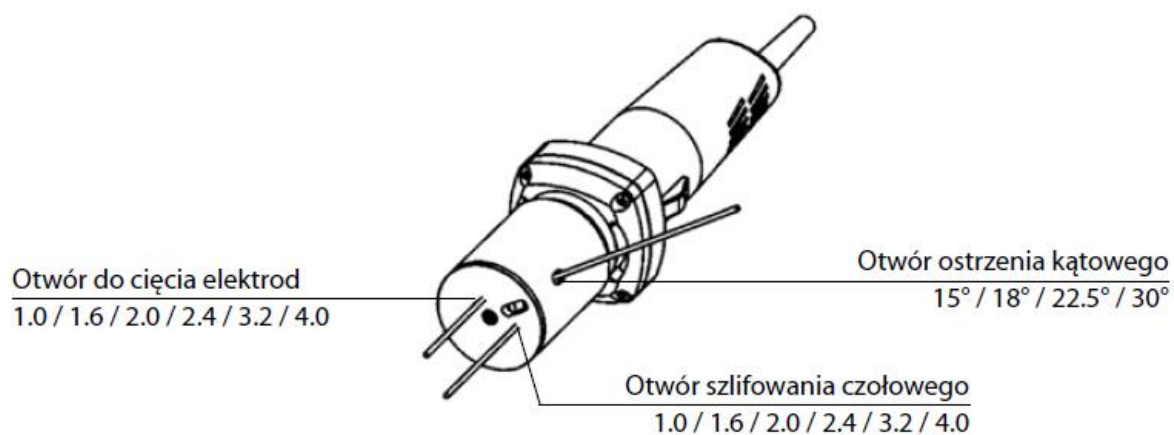
Ostrzałka umożliwia ostrzenie elektrod w zakresie średnic od 1.0 – 4.0mm pod kątem 15°, 18°, 22.5° i 30°. Ergonomiczny kształt zapewnia wygodę użytkowania.

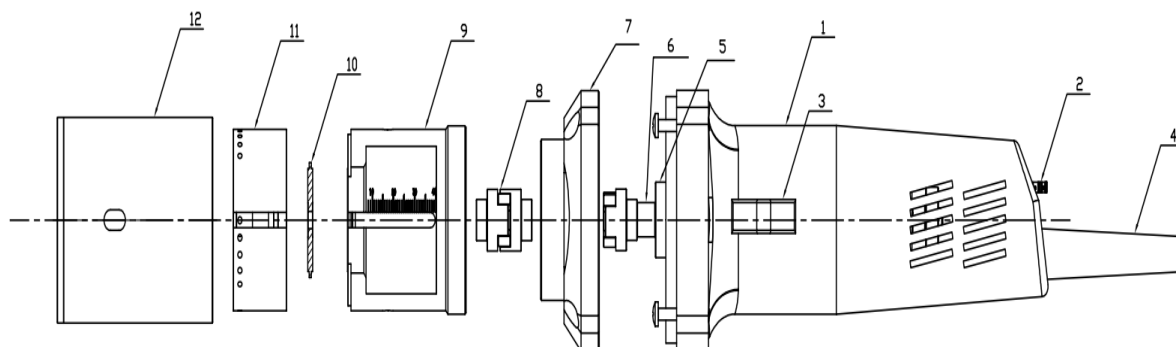
Zalety urządzenia to przede wszystkim wysoka wydajność, niski poziom hałasu i oszczędność energii.

4. SPECYFIKACJA TECHNICZNA

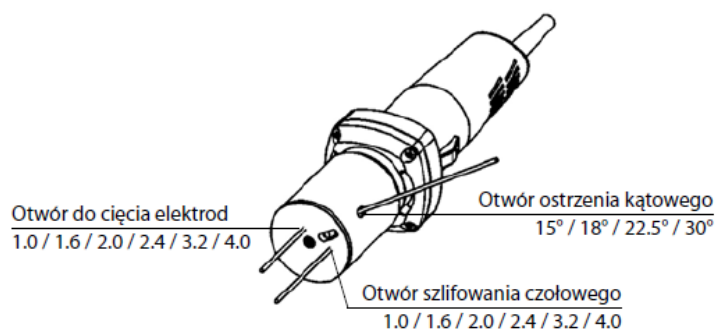
Zasilanie	~1 x 230V ± 10% 50 / 60 Hz
Moc silnika [W]	750
Kąt ostrzenia [°]	15, 18, 22.5, 30
Max. prędkość obrotowa [obr/min]	1100
Regulacja prędkości	6 stopni
Średnica elektrod [mm]	1.0 – 4.0
Wymiary tarczy szlifierskiej [mm]	φ33.5 x φ5 x 2.4(mm)
Minimalna długość ostrzonej elektrody [mm]	30
Wymiary [mm]	340 x 76 x 76
Waga szlifierki [kg]	1.6

5. BUDOWA URZĄDZENIA





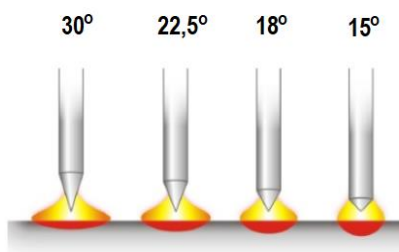
LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH	
NUMER	NAZWA
1	Silnik z obudową
2	Regulacja prędkości
3	Przełącznik
4	Przewód zasilający
5	Łożysko
6	Oś
7	Wspornik łożyska
8	Sprzęgło
9	Ostona
10	Tarcza szlifująca
11	Płyta kątowa
12	Ostona przeciwpłytkowa



6. OBSŁUGA OSTRZAŁKI

6.1.1 Kątowe ostrzenie elektrody

1. Sprawdzić czy włącznik (3) jest w pozycji „OFF”.
2. Ustawić kąt ostrzenia elektrody wg oznaczeń na ostonie (9) .
3. Włożyć elektrodę do otworu.
4. Włączyć ostrzałkę za pomocą włącznika (3).
5. Wolno i równomiernie obracać elektrodę, ostrząc w ten sposób jej zakończenie.
6. Wyłączyć ostrzałkę.
7. Wyjąć elektrodę.



Zależność charakterystyki łuku spawalniczego i wtopu w głąb spawanego materiału względem kąta ostrzenia elektrody wolframowej.

6.1.2 Czołowe szlifowanie elektrody

1. Sprawdzić czy włącznik (3) jest w pozycji „OFF”.
3. Włożyć elektrodę do otworu szlifowania czołowego.
4. Włączyć ostrzałkę za pomocą włącznika (3) .
5. Obserwuj stopień szlifowania do momentu osiągnięcia zamierzonego efektu.
6. Wyłączyć ostrzałkę.
7. Wyjąć elektrodę.

6.1.3 Cięcie elektrody

1. Sprawdzić czy włącznik (3) jest w pozycji „OFF”.
2. Włożyć elektrodę do otworu tnącego.
3. Włączyć ostrzałkę za pomocą włącznika (3).
4. Wolno i równomiernie obracać elektrodę, aż do momentu przecięcia.
5. Wyłączyć ostrzałkę.
6. Wyjąć elektrodę.

6.1.4 Regulacja prędkości

W celu uzyskania najlepszej jakości szlifowania należy dostosować prędkość szlifowania do średnicy elektrody. Dokonuje się tego pokrętkiem (2). Urządzenie posiada 6-cio stopniową skalę regulacji prędkości. Prawidłowo naostrzona elektroda nie powinna posiadać przebarwień związanych ze zbyt dużym dociskiem podczas ostrzenia.

6.1.5 Wymiana tarczy szlifierskiej

1. Odłącz urządzenie od sieci elektrycznej.
2. Zdejmij pokrywę ochronną (12), odkręcając śrubę za pomocą klucza imbusowego.
3. Odkręć śruby na płycie kątovej (11) i zdejmij ją.
4. Odkręć śrubę blokującą w osłonie łożyska (9). Podczas wyjmowania należy przytrzymać metalowy pręt w otworze na obwodzie osłony łożyska. Wyjmij starą tarczę szlifierską (10) i wymień ją na nową.
5. Tarcza szlifierska może być używana po obu stronach.

7. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Koniec elektrody wolframowej po szlifowaniu jest przegrzany.

- Zbyt duża siła docisku końca elektrody do powierzchni tarczy szlifierskiej.

Nierównomiernie szlifowanie elektrody.

- Niepoprawna technika szlifowania elektrody wolframowej.

Tarcza szlifierska jest zużyta.

- Koniec elektrody nie jest ostry – elektroda nie jest do końca naostrzona. Zbyt mała głębokość szlifowania.