



Публичное акционерное общество
Электромашиностроительный завод
"Фирма СЭЛМА"

ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПДГО-603 УЗ.1

Паспорт



012 МЕ 05

г. Симферополь
<http://www.selma.ua>
E-mail: sales@selma.cineta.ua
Отдел сбыта и маркетинга тел. (0652) 58-30-55, 58-30-52
Тел./факс (0652) 58-30-53
Группа гарантийного ремонта и сервисного обслуживания
Тел. (0652) 58-30-56
Техническая поддержка изделий в России осуществляется
на сайте <http://www.prfets.ru>

**ВНИМАНИЕ!**

Перед началом работы и эксплуатацией внимательно изучить соответствующую инструкцию.

**1. Основание сведения об опасности и технические данные.**

1.1. Полуавтомат для дуговой сварки ПШ-О-603 УЗ.1, используемый в дальнейшем "полуавтомат", предназначен для дуговой сварки катодной из малоуглеродистых и низкоуглеродистых сталей плавящимся электродом на постоянном токе в среде защитных газов или самощитной порошковой проволокой. Полуавтомат имеет независимое, плавное регулирование скорости подачи электродной проволоки, которое регулируется ручкой потенциометра, расположенного на бочке управления механизма подачи. Управление полуавтоматом осуществляется с помощью органов управления, расположенных на механизме подачи, и кнопки на торцевой. Полуавтомат работает на постоянном токе из механизма подачи и бочки управления полуавтомата, установленного на механизме подачи.

1.1.1. Полуавтомат имеет 2 режима работы: "Продувка газа" и "Сварка".

1.1.2. В режиме работы "Продувка газа" выносятся из аппарата газа через торцевую панель кнопки "Тест газа", находящейся на передней панели бочки управления (см. приложение 1 под 2). При этом не происходит подачи сварочной проволоки и выносятся сварочного выхлопника.

1.1.3. В режиме работы "Сварка" полуавтомат обеспечивает:

- дистанционное регулирование сварочного напряжения выпрямителя;
- дистанционное включение/выключение сварочного выпрямителя;
- переключение включения/выключения сварочного выпрямителя;

1.1.4. Управление процессом сварки в режиме "Сварка" осуществляется кнопкой на торцевой панели последовательности:

- при нажатии и удержании кнопки на торцевой панели включение газового клапана, обеспечивающего подачу защитного газа в зону сварки. Выключается сварочный выпрямитель. Включается подача электродной проволоки. При зажатии электродной проволоки на свариваемом изделии зажатается дуга, производится сварка.

- при отпущении кнопки на торцевой панели прекращается подача электродной проволоки, снимается напряжение со сварочной цепи и прекращается подача защитного газа.

1.2. Полуавтомат изготовлен по техническим условиям ТУ У 29.4-20732066-096.2007 в ГОСТ 18130-79.

1.3. Предприятие не готовит:

Публичное акционерное общество "Электромашинностроительный завод "Фирма СЭПМА"
Адрес предприятия: Ленинградская ул. Генерала Васильева 32а, г. Санкт-Петербург,
ресублика Крым, Уфа, ул. 95000.

1.4. Основные технические данные полуавтомата приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значения
Напряжение питания бочки управления, В	1х42, 1х24
Число и напряжение датчика бочки управления, Гц	50
Напряжение электродпитателя механизма подачи, В	3х36
Номинальный сварочный ток, А*	630
Номинальное сварочное напряжение, В*	44
Положительный режим работы (ПВ) при токе 5 мВ, %*	100
Диаметр стандартной сплошной проволоки, мм	1,2-2,0
Диаметр порошковой проволоки, мм	1,2-3,2
Пределы регулировки скорости подачи электродной проволоки, м/ч	90-720
Тип режима горения	KZ-2

* - определяется сварочным выпрямителем.

Значение рабочего напряжения сварочного выпрямителя и колеблется определяется зависимо от:

$$U=14(0,05 \cdot I_{св}) \quad (1)$$

где $I_{св}$ - сварочный ток, А.

Работоспособность полуавтомата обеспечивается при колебаниях напряжения питающей сети от минус 10% до плюс 5% от номинального.

1.5. Вид климатического исполнения полуавтомата - УЗ.1 ГОСТ 15150-69.

Полуавтомат предназначен для работы в закрытых помещениях с обогреваемым зимней погодой.

- температура окружающей среды от минус 10 °C (263 К) до плюс 40 °C (313 К);

- относительная влажность не более 80% при 20 °C (293 К);

1.6. Группа условий эксплуатации по механическим воздействиям - М23 по ГОСТ 17516.1-90.

1.7. Сведения о содержании драгоценных металлов.

Драгоценные металлы, указанные в ГОСТ 2.608-78, в конструкции изделий и в технологическом процессе изготовления не используются. Сведений о содержании драгоценных металлов в конструктивных изделиях не имеется.

1.8. Общий вид, габаритные размеры и масса механизма подачи и бочки управления полуавтомата приведены в приложении 1.

Схема электрическая принципиальная приведена в приложении 2.

Общая схема полуавтомата приведена в приложении 3.

Подбор параметров сварки в среде CO_2 приведен в приложении 4.

2. Комплектность.

Комплект поставки определяется при заказе и доводится до заказа на поставку в зависимости от условий, записанных на упаковке изделия.

3. Меры безопасности.

3.1. Перед началом работ по обслуживанию необходимо соблюдать требования нормативных документов по безопасности труда, действующие в регионе выполнения сварочных работ.

3.2. Перед началом сварочных работ необходимо проверить состояние изоляции проводов, качество соединений контактов сварочных кабелей и заземляющих проводов. Должны быть проверены все элементы цепи "земля" на сварочном кабеле, подключаемом к электроду (бронированный провод), и свариваемые изделия.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- выполнять сварочный выпрямитель (источник) без заземления;
- использовать в качестве заземляющего контура элементы заземления другого оборудования.

3.3. Эксплуатация подзарядки должна осуществляться с учетом требований безопасности, изложенных в паспорте на сварочный выпрямитель. Планировать до подключения для работы в фазе, наибольшей токовой выдержки (в фазе) сварочной цепи и т.д., выходящие извне корпуса корпуса и наружные изоляционные элементы. Возможность работы подзарядки в условиях, отличных от указанных, должна согласовываться с производителем.

3.4. Перед началом сварочных работ необходимо проверить состояние изоляции проводов, качество соединений контактов сварочных кабелей и заземляющих проводов. Не допускается эксплуатация подзарядки со слитыми элементами корпуса и при наличии механических повреждений изоляции токовых частей и органов управления.

3.5. Место производства сварочных работ должно быть оборудовано необходимыми средствами пожаротушения согласно требованиям противопожарной безопасности.

3.6. Ультразвуковое излучение, брызги расплавленного металла, соприкасающиеся при пуске сварки, искры и т.д. являются опасными для здоровья. Для защиты от излучения лучи необходимо применять защиту для лица с защитными светофильтрами, соответствующими данному способу сварки и величине сварочного тока. Для предотвращения ожогов руки сварщика должны быть защищены рукавицами, а тело - защитной одеждой.

3.7. При работе в закрытых помещениях для удаления образующихся в процессе сварки аэрозолей и дымовых выделений на рабочих местах необходимо предусматривать местные отсосы и вентиляцию.

3.8. Защите сварочных швов от шака следует производить только после полного остывания шва и обязательно в очках с простыми стеклами.

3.9. Электромагнитная совместимость (ЭМС)

3.9.1. Сварочный ток создает электромагнитные поля вокруг сварочной цепи и сварочного оборудования, которые могут создавать помехи в работе электрооборудования и некоторых выделительных медицинских приборов, таких как электронные стимуляторы сердца и другие.

Об электромагнитных медицинских приборах:

Людям с имплантированными медицинскими приборами перед выполнением сварочных работ или приближением к оборудованию для дуговой сварки, молотковой сварки и плазменно-высокочастотной резки следует проконсультироваться с лечащим врачом и проконсультироваться с врачом. Если врач для исключения на работу - соблюдать указанные ниже меры.

3.9.2. Для сведения к минимуму воздействия электромагнитных полей сварочной цепи необходимо соблюдать следующие меры:

- располагать сварочные кабели как можно ближе друг к другу посредством скрутки или обмотки изоляционной лентой.

- не становиться между сварочными кабелями. Уменьшите кабель с одной стороны, подальше от оператора. Если электроддержатель находится в правой руке и кабель расположен справа от тела, - кабель на детали должен быть также расположен справа от тела;
- не загромождайте и не обрабатывайте кабели;
- голова и туловище должны находиться как можно дальше от оборудования сварочной цепи.

- кабели на детали (присоединяя сварочного кабеля) установите как можно ближе к выпрямителю сварочного тока;
- работайте по возможности как можно дальше от сварочного источника, не садитесь и не облокачивайтесь на него;
- не выполняйте сварку во время переключения источника сварочного тока или механизма на подлинный прибор.

4. Взаимозаменяемость с ранее выпущенными модификациями изделия.

При производстве выпущенных отдельно от подзарядки проверьте соответствие номинала резистора регулятора напряжения на подзарядке с номиналом резистора регулятора напряжения на подзарядке выпрямителя - они должны быть одинаковы.

5. Подготовка к работе.

Внимание! В изделии установлены электроизоляционные кабели с условным диаметром

2,5 мм. Диаметр защитного газа на входе изделия не должен превышать 4 мм.

5.1. Установите оборудование на месте производства сварочных работ.

5.2. Соедините подзарядку в соответствии с приложением 3.

5.3. Заземлите сварочный выпрямитель (источник).

Работа без заземления запрещается!

5.4. Изготовьте из текстолитовых требований или по таблице приложения 4, определите диаметр электродной проволоки и величину сварочного тока в зависимости от толщины свариваемых деталей.

5.5. Подготовьте к работе сварочную горелку. Проверьте на соответствие выбранного диаметра электродной проволоки диаметр отверстия наконечника (диаметр в мм) выходящего боковой поверхности наконечника) и диаметр направляющей снаружи горелки.

5.6. Подготовка к работе.

- установить катушку, заложившему электродной проволокой выбранного диаметра на турбинное устройство (пруть, масло, ржавчина, перекиси и т.д.) электродной проволоки (используя медь);
- установить на подложке устройство подложки ринки, соответствующее выбранному диаметру и типу электродной проволоки.

Внимание! Ролька разрезается по типу профиля кабеля ("V" - для стандартной электродной проволоки, "U" - для алюминиевой электродной проволоки и типа "U" с высокой для торшковой электродной проволоки). Диаметр проточиваемой электродной проволоки должен быть на боковой поверхности ролика.

При производстве роликов с кабельной типа "U" с высокой проволокой изготовленное изделие должно быть вращено в направлении, сохраняя их срок службы.

5.6.1. Для получения с роликом KZ-2 подготовьте к работе механизм подачи в следующей последовательности:

- закрутите на длинном конце электродной проволоки;
- направьте электродную проволоку в подложку устройства, пропустив ее через входную трубку, канавки роликов и канавки трубки европровода.

- зачистить электропровода проволокой и подложить устройство при помощи наковали до риски "3,5";
- вставить концы проволоки в нагрывающийся канал горелки, подложить горелку к риску для подключения горелки и зачистки наводимую гайку;
- выключите сварочный выпрямитель. При этом должно быть установлено минимальное (нуль-вольт) напряжение сварочного выпрямителя;
- протолкните электропровода проволоку через проволокоподжимный канал горелки, для чего да-жмите кнопку на горелке. При этом шланговый пакет горелки должен быть расправлен.

5.6.2. Регулировка торозонного момента (при использовании полностью заводской за-висти со стальной сварочной проволокой стандартного сечения).

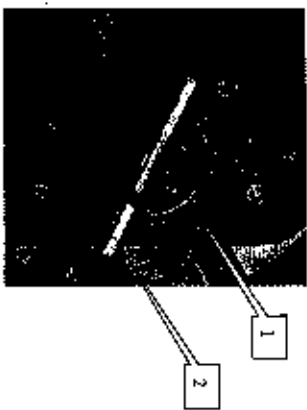


Рис. 1

Для проверки установленного торозонного момента торозонного устройства выставьте мак-симальную скорость подачи проволоки потенциометром регулировки скорости. Нажимайте кнопку на горелке на 2-3 сек. После остановки привода подожгите устройство проволокой по длине проволоки на участке "Привод подожгите механизм" - кабель с электродной проволо-кой", при этом торозонное устройство должно быть минимальных. Регулировка торозонного момента осуществляется шестирядным ключом для внутреннего шестигранника 6 мм, сматывая (смаб-левая) пружина торозонного устройства винтом, расположенным под головкой 1 (см. рис. 1) с фиксатором кабеля 2 (см. рис. 1) торозонного устройства. Головка 1 имеет правостороннюю резьбу (головка откручивается вращением против часовой стрелки).

Внимание! Торозонной головкой для электропроводов разных диаметров к разным маркам (булет различным, что определяется упругостью каждой проволоки).

- установите всеобщий вид (выключатель) усилителем проталкивания электропроводной пружины. Для этого через выключатель сварочной горелки на расстоянии примерно 6-10 см (выпрямит. для проволоки диаметром 1,4 мм - расстояние 8 см) и под углом 45° к оси выхода проволоки распо-лагайте упор с гладкой поверхностью. Удерживая кнопку на сварочной горелке, дождитесь ка-сания упора проволокой. Если после касания проволока продолжает выкалывать. Без пружины вы-вращения на роликах, значит, пружинное усилие направляется только в нормальное. Усилие при-жима проволоки должно обеспечивать стабильно и равномерно подает электропроводной про-волки через горелку, усилие пружины должно быть ориентировано на каждую пазу ролика.

Внимание! При закручивании до упора ручку регулировки усилителем пружины роликов колесикообразное действие пружинной пружины прекращается, что влечет за собой нестабиль-ность подачи электропроводной проволоки, вытравив вынос роликов, плавление металлургиче-ской стружки, которая забивает спиральную камеру трубки и создает дополнительное сопротивление проталкиванию электропроводной проволоки.

- закройте сток механизма подачи.

5.7. При работе со сплюснутыми электродными проволоками, подложитесь сканализм подлож-ки магнетриды или к болтону с защитным тэвом. (Перед подложитесь тэвом шланга, продуйте его сжатым воздухом).

Применяйте регулятор расхода газа типа У-3(УП)-2.

Если производится подача запитанного газа из магнетриды, в которой имеется машинное мас-ло в виде карболита, поставьте перед регулятором масляный фильтр. Нажимая кнопку "Гасит га-за" подайте газ в горелку.

5.8. Сварочное сечение кабелей с медными жилами должно быть не менее 35, 50, 50, 70 и 95 мм² для сварки на токах 200, 315, 400, 500 А и 630 А соответственно.

Внимание! При присоединении сварочных кабелей с сечением, меньшим от указанного, а также нестандартных горелок, со значительными номинальными током, отличающимися от стандартных данных изготовителя, качество поджаренного сварочного шва не гарантируется.

5.9. Электромагнитная совместимость (ЭМС) технических средств

Данное оборудование разработано в соответствии с действующими нормами по ЭМС и предназначено для эксплуатации только в промышленных условиях. При использовании обо-рудования в других условиях могут потребоваться дополнительные меры по обеспечению ЭМС.

Способность оборудования работать, не создавая вредных электромагнитных помех (далее в тексте - помехи) другим электромагнитным средствам, существенно зависит от спо-соба установки и использования оборудования.

5.9.1. Установка и использование оборудования

Пользователь несет ответственность за установку и использование оборудования в соот-ветствии с паспортными данными. Для обеспечения должного уровня помех могут по-требоваться как простые меры, например, заземление корпуса, так и более сложные, например, применение экранирования сварочного источника питания, использование поделочного-щипа фильтра. Во всех случаях электромагнитные помехи должны быть сведены до приемле-мого уровня.

С точки зрения безопасности, сварочная писта может быть заземлена или не заземлена. Изменить конфигурацию заземления может только уполномоченное лицо, иначе же квалифи-кую группу допуска, позволяющую компетентно оценить влияние электрических на повышенные риска поражения.

Дополнительные руководства приведены в IEC/EN 62081.

5.9.1.1. Список окружающих обстановки

Перед установкой оборудования пользователь должен провести анализ возможного влия-ния помех от оборудования на расположенные поблизости технологические средства.

Необходимо учитывать следующие:

- наличие кабелей электропитания другого оборудования, кабелей управления, сигналь-ных и телефонных кабелей, расположенных в непосредственной близости от оборудования;
- наличие средств радиосвязи, телевизора, радио-, телепередатчиков и приемников;
- необходимость ограждения оборудования;
- влияние оборудования на людей, находящихся или проходящих в зоне дей-ствия оборудования, например людей, находящихся в радиусе действия лазера;
- наличие оборудования используемого для калибровки и измерения;
- дожигостойчивость другого оборудования, находящегося в зоне действия оборудова-ния. Пользователь должен убедиться в том, что другое оборудование, находящееся в зоне дей-ствия сварочного оборудования, является совместимым. Это может потребовать использования дополнительных средств защиты;

3) время суток, когда осуществляется сварочные и другие работы.

Размер охвотной зоны действия оборудования, зависит от структуры здания, в случае от проводных сетей. Зона воздействия оборудования может включать за пределами здания.

5.9.1.2 Методы уменьшения помех.

Оборудование должно подключаться к сети электропитания в соответствии с широтой на оборудовании.

Если осуществляется питание через, могут потребоваться дополнительные меры, такие как установка сетевых фильтров. Должна быть изучена необходимость экранирования питающего кабеля постоянного тока установленного оборудования (например, путем использования металлического кабеля проводки или его экранирования). Экранирование должно быть экранировано внутри равное волеи всей длины кабеля. Экран необходимо соединить с оборудованием так, чтобы между кабелем проводом и корпусом оборудования был достаточный контакт.

6) техника обслуживания оборудования.
Техническое обслуживание должно осуществляться в соответствии с паспортом на оборудование. В процессе работы оборудования все двери и крышки для доступа и обслуживания оборудования должны быть закрыты и должны быть закрыты. Сварочное оборудование не должно модифицироваться без согласования с изготовителем, за исключением случаев и в случае, указанных в паспорте на данное оборудование. В частности, зазор между элементами замыкания дуги и сварочными устройствами должен быть настроен в соответствии с рекомендациями производителя.

а) сварочные кабели.

Сварочные кабели должны быть короткими насколько возможно и располагаться близко друг к другу, провод по полу или близко к его уровню.

г) экранирование соединений.

Необходимо обеспечить гальваническое соединение между металлическими элементами оборудования и электропитанием устройств. Металлические компоненты, связанные с рабочими местами, должны быть покрашены сверху электрически ток, если он одновременно присутствует в металлических компонентах и электроу. Сварщик должен быть изолирован от всех металлических компонентов.

д) экранирование оборудования.

В случае, если оборудование детали не подключается и экранировано в целях электро-безопасности или не соединяется с экранированием из-за ее размера и положения (например, когда детали - это обложка корпуса или стальной корпус узла), подключение оборудования должно к экранированию может осуществляться по возможности. Необходимо предусмотреть, чтобы в случае экранирования оборудования детали не возникло риска для персонала или повреждения другого оборудования.

В том случае, когда это необходимо, подключение к земле должно быть сделано прямым присоединением к обрабатываемой детали, а в тех случаях, когда такое подключение невозможно, должен использоваться подходящий конденсатор, выбранный в соответствии с вышеуказанными требованиями.

е) экранирование и защита.

Выборочное экранирование и защита других кабелей и оборудования может снизить помехи, связанные с помехами. В особых случаях допускается полное экранирование сварочного оборудования.

6. Порядок работы.

6.1. Для проведения сварочных работ придерживайтесь приведенной ниже последовательности:

- установите необходимый сварочный режим до подключения. Установка выходного напряжения выдерживается соответствующим регулятором U (см. продолжение приложения 1, поз. 4), расположенными на панели блока управления регулятора;
- приложите ручку потенциометра регулятора скорости подачи V (см. поз. 6) подберите необходимую скорость подачи электродной проволоки (сварочный ток);
- отрегулируйте величину расхода газа и установите требуемый расход защитного газа (при сварке сплошными электродами проволоками);
- установите правильный сварочный режим при помощи кнопки на торцевой.

6.2. В процессе проведения сварочных работ следите за работой оборудования:

- шипящий газ не должен иметь резких перепадов, затрудняющих подачу электродной проволоки и приводящих к проскальзыванию проволоки в подающем механизме, переднюю электродоподатки механизма подачи полуавтомата (ПЗ), чтобы не привести к перегреву электродоподатки механизма подачи полуавтомата (ПЗ), чтобы не привести к перегреву электродоподатки механизма подачи полуавтомата (ПЗ), чтобы не привести к перегреву электродоподатки механизма подачи полуавтомата (ПЗ);
- убедитесь, что электродная проволока вложена полностью (ПЗ), чтобы не привести к перегреву электродоподатки механизма подачи полуавтомата (ПЗ);
- убедитесь, что электродная проволока вложена полностью (ПЗ), чтобы не привести к перегреву электродоподатки механизма подачи полуавтомата (ПЗ);

6.3. Своевременно очищайте сопло и токопроводящие контакты торцевой от застывших брызг металла, образующихся при сварке, при этом используйте рекомендованные процедуры.

- убедитесь, что электродная проволока вложена полностью (ПЗ), чтобы не привести к перегреву электродоподатки механизма подачи полуавтомата (ПЗ);
- убедитесь, что электродная проволока вложена полностью (ПЗ), чтобы не привести к перегреву электродоподатки механизма подачи полуавтомата (ПЗ);
- убедитесь, что электродная проволока вложена полностью (ПЗ), чтобы не привести к перегреву электродоподатки механизма подачи полуавтомата (ПЗ);

6.4. В случае прекращения сварки на длительный период закройте клапан на блоке с защитным газом, отключите сварочный регулятор от сети.

7. Техническое обслуживание.

Все работы по техническому обслуживанию должны проводиться на полуавтомате, отключенном от питающей сети.

При ежедневном обслуживании необходимо:

- перед началом работы произвести внешний осмотр полуавтомата и устранить замеченные неисправности;
- проверить надежность контактных соединений;
- проверить чистоту сопла (по мере загрязнения) и контактных контактов;
- проверить соответствие параметров газа;
- проверить соответствие параметров газа;

7.2. При периодическом обслуживании не реже одного раза в месяц необходимо:

- очистить полуавтомат от пыли и грязи, для чего протереть скотчем воздух и в доступных местах протереть чистой мягкой ветошью;
- проверить состояние электродных контактов и нарек;
- подтянуть болты на и винты на соединениях;
- проверить наличие смазки на резьбах торцевой, подкачки роликов в случае вращающегося механизма подачи проволоки.

7.3. В случае завершения повторным предметам электрошлангового кабеля необходимо:

- снять шланг или утоллок, в зависимости от конструкции вместе с кабелем;
- отключить провода от кабеля;
- открутить выходящий от шланга кабель, не снимая трубки;
- открутить гайку крепления электродоподатки катушки и снять ее;
- демонтировать металлический корпус (выкрутить при помощи отвертки, в зависимости от конструкции);
- вставить из кабеля перемычку и очистить ее и поперек от посторонних предметов;
- собрать проволоку в обратном порядке.

8. Характерные неисправности и методы их устранения
Перечень наиболее характерных неисправностей приведен в таблице 2.
Таблица 2

Наименование неисправности, виденная при осмотре	Вероятная причина	Метод устранения
При нажатии кнопки на горелке срабатывает газовый клапан, привод механизма долدن.	Отсутствие контакта с вилочной цепи	Проверить целостность контактов с вилочной цепи
Дуга не зажигается.	Недостаточный ток прижигания электродной проволоки в подожженном устройстве, чрезмерное усилие горючего.	Отрегулировать усилие прижима проволоки и усилие торможения.
При сварке наблюдается неравномерная подача электродной проволоки, пружинной проволоки.	Заведение электродной проволоки в сварачи или выключение электродной проволоки.	Проверить сварачи, а также размерного извода наконечника — заменить новым.
Состояние сварочной горелки находится под давлением - СНА	Нарушение изоляции между наконечником и соплом.	Удалить брызги металла, зачистить наконечник и сопло.

9. Правила хранения.

Хранение упакованных подготавливаемых должно проводиться в закрытых металлических складских помещениях по группе 1 (Д) ГОСТ 15150. Указанные ресурсы, сроки службы и хранения действительны при соблюдении требований требований действующей эксплуатационной документации.

10. Гарантии изготовителя.

10.1 Гарантийный срок эксплуатации изделия - 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя.

10.2 Гарантия не включает в себя проведение планово-предупредительных работ, отработку технических параметров сварки, проведение периодического обслуживания.

10.3 Гарантийные обязательства не распространяются на изделия в комплект поставки расходных комплектующих.

10.4 Не подлежат гарантийному ремонту изделия с дефектами, возникшими вследствие механических повреждений:

- несоблюдения условий эксплуатации или ошибочных действий потребителя;
 - стихийных бедствий (землетрясения, пожар, наводнение и т.д.), а также других причин, находящихся вне контроля производителя и изготовителя;
 - попадания внутрь изделия посторонних предметов и жидкостей;
 - ремонта или внесения конструктивных изменений без согласования с изготовителем;
 - использования изделия в режимах, не предусмотренных техническим паспортом;
 - отклонения питающих сетей от установленных технических стандартов.
- 10.5 Настоящая гарантия не удаляет заводских гарантийных обязательств, предусмотренных действующим законодательством.

10.6 Гарантийные обязательства вступают в силу при соблюдении следующих условий: - обязательное предоставление потребителем изделия, все реквизиты которого соответствуют рисунку "Свидетельство о приемке" паспорта; - наличие паспорта с печатью о приемке и датой выпуска.

- предоставление сведений о продолжительности эксплуатации, о возникших признаках отказа, о режиме работы перед отказом (сварочный ток, рабочее напряжение, ЦР%, длина и состояние сварочных проводов, тип и длина горелки, диаметр электродной проволоки, тип и рабочий диаметр наконечника и сопла и т.д.), об условиях эксплуатации.

Внимание! При принятии-вводителя, оставляет за собой право внести изменения в схему электросети из-за того, которые не удаляют технические характеристики. Претензии, о несоответствии примененной комплектации со схемой и перечнем паспортов, предъявляем-готовителем не принимаются.

11. Свидетельство о приемке.

Получатель ПДО-603 УЗ.1

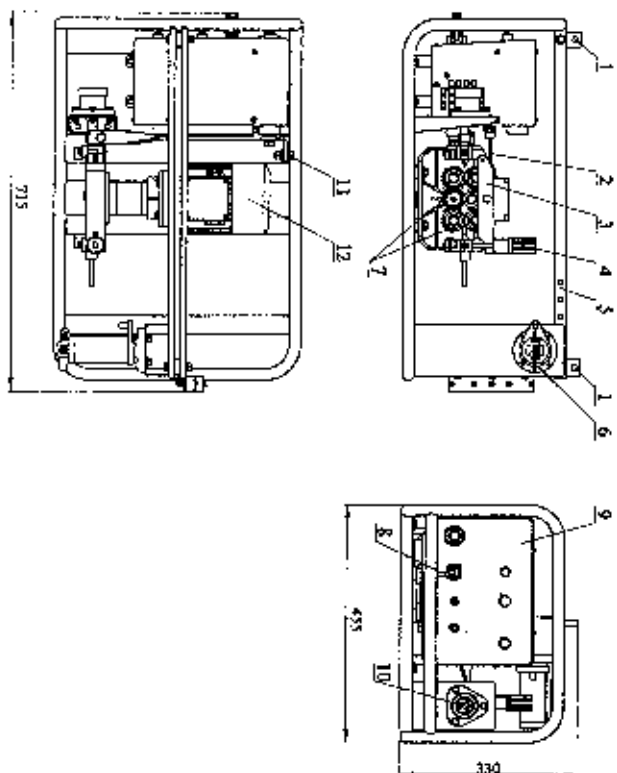
01-00-13-07-00006
Владелец/получатель код заказа

изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственными стандартами, действующей технической документацией и принятым государственным стандартом.

Для эксплуатации.

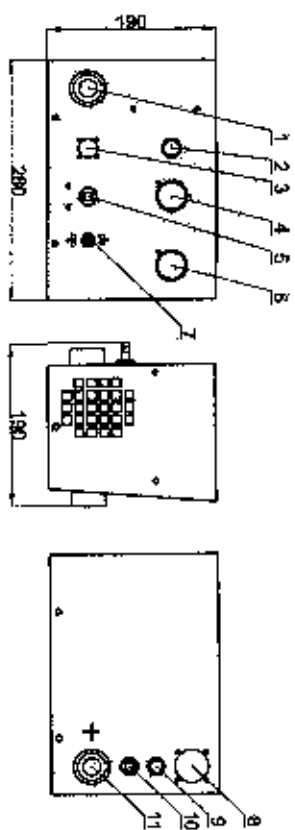
11 МП 2013
число, месяц, год

реализован/получен



Масса, кг, не более – 27

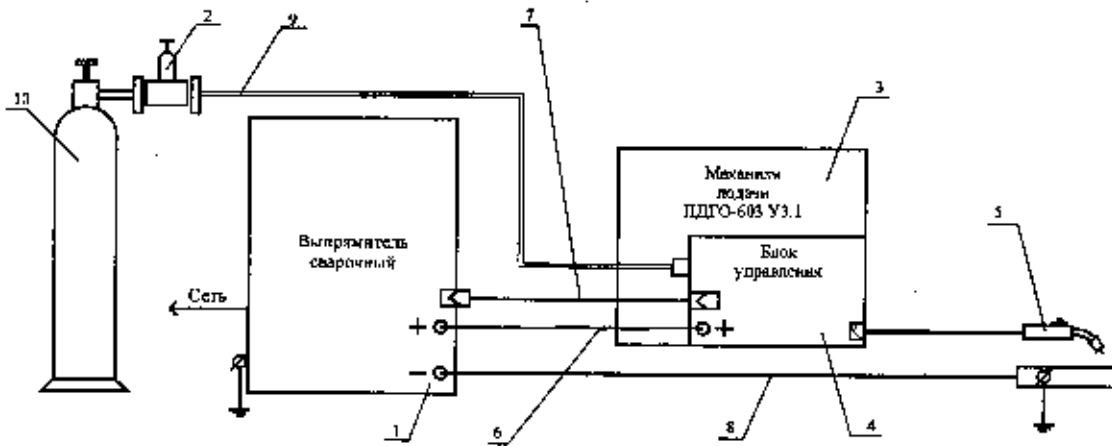
1. Скобы для монтажа грузоподъемных устройств;
2. Кабель питания электродвигателя устройства подвоятомат;
3. Штупер регулятора;
4. Ручка регулировки ускорения привода роликов;
5. Ручка для переключки;
6. Устройство тормозное;
7. Предохранительная рамка;
8. Кабель управления от кнопки на веревке;
9. Блок управления;
10. Разъем для подключения горелки;
11. Место подключения силового кабеля "Ч" от сварочного выпрямителя;
12. Электродвигатель.



Масса, кг, не более 6,5

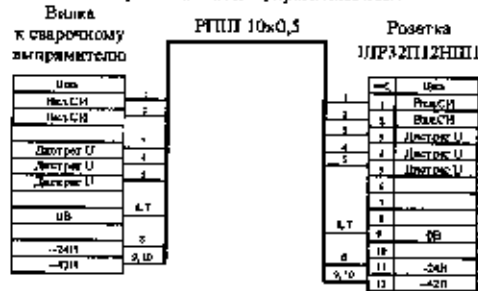
1. Токовый разъем "Ч" в порезке;
2. Кнопка "Тест газа";
3. Разъем для подключения кнопки горелки;
4. Потенциометр регулировки напряжения источника;
5. Штупер "Выход запитного газа";
6. Потенциометр регулировки скорости подачи проволоки;
7. Переключатель подачи сварочной проволоки "Вперед/Назад";
8. Разъем для подключения кабеля управления к сварочному источнику;
9. Устройство ввода кабеля "К электродвигателю";
10. Штупер "Выход защитного газа";
11. Токовый разъем "Ч" для подключения сварочного кабеля от источника.

Общая схема подключения механизма подачи полуавтомата ЛДГО-603 УЗ.1



1. Выпрямитель сварочный.
2. Редуктор газовый с подогревателем.
3. Механизм подачи.
4. Блок управления.
5. Горелка.
6. Кабель сварочный "+".
7. Кабель управляющий.
8. Кабель сварочный "-".
9. Шланг газовый.
10. Газовый баллон.

Схема электрических клемм управления поз. 7



ЛС_ЛДГО-603_УЗ.1_с.01_мех(М)_дел.1 от 07.2013 г.

ПОДБОР ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ В СРЕДЕ СО₂

На рис. 1 представлены ориентировочные параметры сварки в среде СО₂. Параметры сварочного тока, скорость подачи проволоки и коэффициент наплавки на номинальных скоростях стандартных, при сварке в стандартных, рекомендуемых условиях.

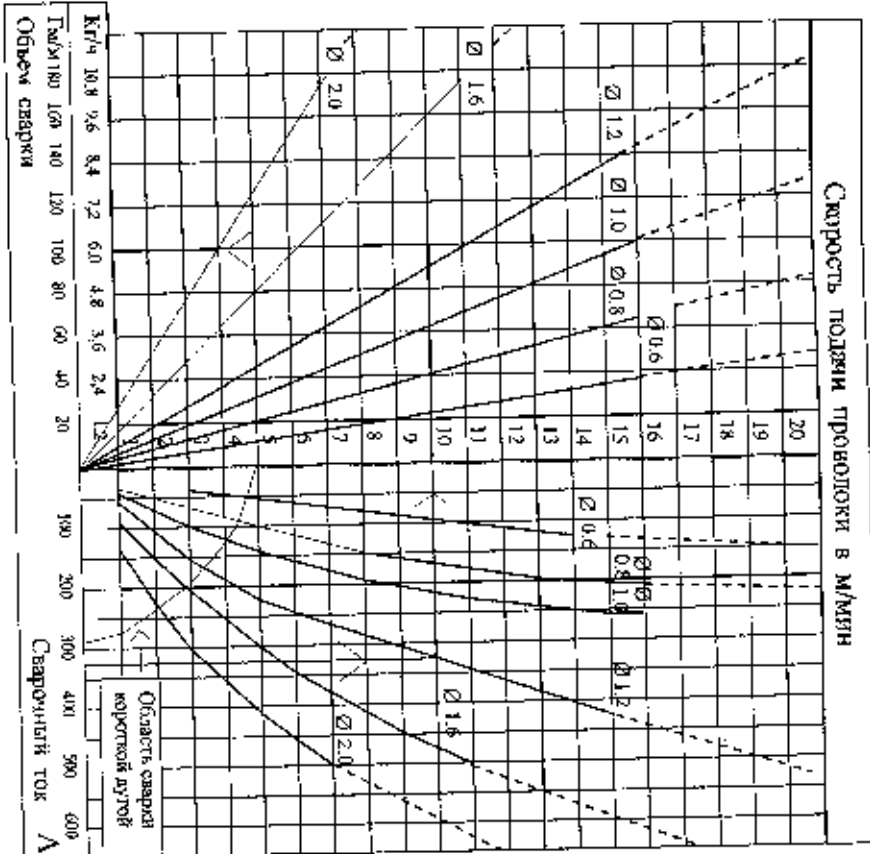


Рис. 1 - Ориентировочные параметры сварки

Пример: Сварка с проволокой диаметром 1,2 мм, сварочный ток 325 А, скорость подачи проволоки составляет 11 м/мин, а коэффициент наплавки 6 кг/час или 100 г/мин при постоянной скорости.

ЛС_ЛДГО-603_УЗ.1_с.01_мех(М)_дел.1 от 07.2013 г.