

Инструкция по эксплуатации

Сварочный аппарат Калибр СВА-250 В 00000030658

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/silovaya_tehnika/svarochnoe_oborudovanie/mma/svarochnyj_transformator/kalibr/svarochniy_apparat_sva-250_v/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/silovaya_tehnika/svarochnoe_oborudovanie/mma/svarochnyj_transformator/kalibr/svarochniy_apparat_sva-250_v/#tab-Responses



СВА - 130 А

СВА - 160 А

СВА - 160 В

СВА - 180 В

СВА - 200 В

СВА - 250 В



СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ

[illegible]

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (_____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____

(подпись владельца)

(фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____

Место
печати

Утверждаю _____
(должность, подпись, ф.и.о. руководителя ремонтного предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (_____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____

(подпись владельца)

(фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____

Место
печати

Утверждаю _____
(должность, подпись, ф.и.о. руководителя ремонтного предприятия)



СВА - 130 А

СВА - 160 А

СВА - 160 В

СВА - 180 В

СВА - 200 В

СВА - 250 В

Паспорт



Внимание!

Уважаемый покупатель!

Перед началом работы пользователь обязан ознакомиться с правилами техники безопасности и условиями надлежащей эксплуатации оборудования.

Соблюдение приведенных в данном паспорте инструкций позволит избежать нештатных ситуаций и создать условия безопасной и эффективной работы.

Сохраните настоящее руководство и сделайте его доступным другим пользователям оборудования.

Основные технические данные

	CBA - 130A	CBA - 160A	CBA - 160B	CBA - 180B	CBA - 200B	CBA - 250B
1. Напряжение питающей сети, В	220	220	220/380	220/380	220/380	220/380
2. Частота питающей сети, Гц	50					
3. Ном. потребляемая мощность, кВт	1,7	2	2,5	2,7	3	3,5
4. Макс. потребляемая мощность, кВт	5	6,5	7,7	8,5	10,5	13
5. Напряжение сварочного контура без нагрузки, В	48					
6. ПВ, %	10	10	10	10	10	10
7. Ток сварки, А (мин. - макс.)	40-130	55-160	40-160	55-180	60-200	60-250
8. Диаметр рабочего электрода, мм	1,6-3,2	2,0-4,0	1,6-4,0	2,0-4,0	2,0-4,0	2,0-5,0
9. Вес, кг	12,0	14,8	15,2	18,0	20,5	21,8

Комплектация

	CBA - 130A	CBA - 160A	CBA - 160B	CBA - 180B	CBA - 200B	CBA - 250B
1. Сварочный аппарат	1	1	1	1	1	1
2. Щетка - молоток	1	1	1	1	1	1
3. Ручка для транспортировки	1	1	1	1	1	1
4. Комплект болтов для крепления ручки	1	1	1	1	1	1
5. Зажим	1	1	1	1	1	1
6. Маска	1	1	1	1	1	1
7. Стекло затемненное для маски	1	1	1	1	1	1
8. Паспорт	1	1	1	1	1	1
9. Упаковка	1	1	1	1	1	1

Внимание! При продаже инструмента должны заполняться все поля гарантийного талона. Неполное или неправильное заполнение гарантийного талона может привести к отказу от выполнения гарантийных обязательств.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а). При покупке изделие было проверено. Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею.

Подпись покупателя _____

Корешок талона № 4

на гарантийный ремонт сварочного аппарата

(модель: _____)
(Изыят" " _____ 200_г.
(Исполнитель _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)



ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ

ТАЛОН № 4
на гарантийный ремонт сварочного аппарата

(модель: _____)

Серийный номер _____

Представитель ОТК _____
(подпись, штамп)

Заполняет торговая организация:

Продан _____
(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи _____ Место печати

Продавец _____
(подпись)

(_____ (фамилия, имя, отчество)

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (_____)

(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____

(подпись владельца) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати _____

Утверждаю _____

(должность, подпись, ф.и.о. руководителя ремонтного предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (_____)

(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____

(подпись владельца) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати _____

Утверждаю _____

(должность, подпись, ф.и.о. руководителя ремонтного предприятия)



1. Электромагнитная совместимость

1.1 Данная аппаратура соответствует нормам EN 50199; электромагнитная совместимость аппаратуры для дуговой сварки и аналогичных процессов (например, разрезания плазменной дугой).

Внимание! Пределы излучения данного норматива не гарантируют полную защиту от помех для радио и телевизионных приемников, если сварочный аппарат работает в пределах 30 м от приемной антенны. В особых случаях, если вблизи используются высокочувствительные аппараты, возможно принятие дополнительных мер для прекращения электромагнитного излучения. Проблемы электромагнитной совместимости (ЭМС) могут возникнуть при использовании сварочных аппаратов в не промышленной зоне (например, в жилых кварталах). В таких случаях при установке и использовании сварочного аппарата необходимо принимать следующие меры:

1.2 Установка и использование. Пользователь несет ответственность за установку и использование аппарата в соответствии с инструкцией производителя. В случае, если возникли проблемы ЭМС, пользователь обязан их разрешить. В некоторых случаях, данные меры могут повлечь заземление сварочной цепи. В других случаях, возможно будет необходимо сделать электромагнитный экран с входными фильтрами, который закроет сварочный аппарат и рабочее место. В любом случае, если возникнут электромагнитные помехи, необходимо принимать меры для их сокращения.

1.3 Оценка зоны. Перед установкой сварочного аппарата пользователь должен оценить потенциальные проблемы с ЭМС для близлежащей зоны. В частности, он должен принимать во внимание:

- наличие иных кабелей, проводов управления, телефонных проводов, кабелей связи, расположенных в непосредственной близости от сварочного аппарата;
- радио и телевизионные передатчики и приемники;
- компьютеры и другую контрольную аппаратуру;
- здоровье находящихся вблизи людей, например, использующих слуховые аппараты для глухих;
- измерительную и калибровочную аппаратуру;
- время дня, когда должны проводиться сварочные работы.

Ширина окружающей зоны зависит от конструкции зданий и вида работ, которые также должны проводиться в данном помещении.

1.4 Питание. Сварочный аппарат должен подсоединяться к сети в соответствии с указаниями производителя. Если возникают помехи, возможно необходимо будет принять дополнительные меры, такие как фильтрация питающего напряжения. Вероятно, будет необходимо использовать экранированный питающий кабель. Экран должен быть цельным по всей длине кабеля, и должен быть присоединен к сварочному аппарату. В месте, где сварочный аппарат установлен стационарно, питающий кабель можно пропустить в металлическую трубу и т.п. Необходимо, чтобы металлический экран имел хороший контакт с оболочкой сварочного аппарата.

- 1.5 Обслуживание сварочного аппарата. Периодическое обслуживание сварочного аппарата необходимо выполнять в соответствии с инструкциями производителя. При работе сварочного аппарата все отверстия и окна, предназначенные для обслуживания, должны быть закрыты. Запрещено модифицировать аппарат, кроме случаев, когда это рекомендует изготовитель.
- 1.6 Сварочные кабели. Сварочные кабели должны быть как можно короче: они должны быть соединены вместе и располагаться вблизи пола.
- 1.7 Соединения. Металлические компоненты, соединенные с деталью для сварки, увеличивают риск получения оператором удара электрическим током при одновременном касании к этим компонентам и электроду. Оператор должен быть изолирован от всех этих соединенных металлических компонентов.
- 1.8 Заземление предназначенной для сварки детали. Там, где деталь для сварки не связана с землей по соображениям электрической безопасности или по причине своего размера или положения, связь свариваемой детали с землей может частично, но не полностью сократить электромагнитное излучение. Где это необходимо, можно заземлять деталь напрямую.
- 1.9 Экраны и защитные приспособления. Избирательное экранирование и защита других кабелей и аппаратуры в зоне работы сварочного аппарата могут уменьшить помехи. В некоторых случаях можно экранировать весь сварочный аппарат.
- 2. Общие нормы безопасности**
- 2.1 Избегайте прямых контактов со сварочным контуром. В состоянии покоя ток, вырабатываемый аппаратом, может быть опасен.
- 2.2 Электрическое подсоединение производите в соответствии с общими нормами безопасности.
- 2.3 Сварочный аппарат должен быть подключен с помощью двух проводов (2 фазы или фаза-нейтраль) плюс третий отдельный провод, предназначенный для заземления.
- 2.4 Убедитесь в правильном заземлении розетки питания.
- 2.5 Не используйте аппарат в мокрых или влажных помещениях. Не выполняйте сварку под дождем.
- 2.6 Не работайте кабелями с поврежденной изоляцией или ослабленными соединениями.
- 2.7 Не производите сварку на контейнерах, емкостях или трубах, содержащих легковоспламеняющиеся материалы, газы или горючие жидкости.
- 2.8 Избегайте сварки материалов, очищенных хлорсодержащими растворителями, и вблизи от таких растворителей.
- 2.9 Удаляйте из зоны проведения работ все легковоспламеняющиеся материалы (дерево, бумагу и т.д.).
- 2.10 Обеспечьте достаточный воздухообмен или средства для удаления сварочного дыма.
- 2.11 Не используйте сварочный аппарат для размораживания труб.
- 2.12 Во избежании опрокидывания аппарата, устанавливайте его на ровных поверхностях.

Внимание! При продаже инструмента должны заполняться все поля гарантийного талона. Неполное или неправильное заполнение гарантийного талона может привести к отказу от выполнения гарантийных обязательств.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а). При покупке изделие было проверено. Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею.

Подпись покупателя

Корешок талона № 2

на гарантийный ремонт сварочного аппарата

(модель: _____)
(Изыят" " _____ 200_г. _____)
(Исполнитель _____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Корешок талона № 1

на гарантийный ремонт сварочного аппарата

(модель: _____)
(Изыят" " _____ 200_г. _____)
(Исполнитель _____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ

ТАЛОН № 1

на гарантийный ремонт сварочного аппарата

(модель: _____)

Серийный номер _____

Представитель ОТК _____
(подпись, штамп)

Заполняет торговая организация:

Продан _____
(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи _____ Место печати

Продавец _____
(подпись)

(_____
(фамилия, имя, отчество)

ДЕЙСТВИТЕЛЕН ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ

ТАЛОН № 2

на гарантийный ремонт сварочного аппарата

(модель: _____)

Серийный номер _____

Представитель ОТК _____
(подпись, штамп)

Заполняет торговая организация:

Продан _____
(наименование и адрес предприятия)

Дата продажи _____ Место печати

Продавец _____
(подпись)

(_____
(фамилия, имя, отчество)

- 4.2 Проверьте при очистке, что электрические соединения хорошо закручены и на кабелепроводе отсутствуют повреждения изоляции.
- 4.3 После окончания операции техобслуживания верните панели аппарата на место и закрутите все крепежные винты.
- 4.4 Никогда не проводите сварку аппаратом со снятыми панелями.

5.Гарантии изготовителя (поставщика)

- 5.1 Гарантийный срок эксплуатации аппарата - 12 месяцев со дня продажи.
- 5.2 В случае выхода из строя аппарата в течении гарантийного срока эксплуатации по вине изготовителя владелец имеет право на бесплатный гарантийный ремонт при предъявлении гарантийного талона.

Для гарантийного ремонта владельцу необходимо отправить аппарат с приложением данного паспорта в гарантийную мастерскую в жесткой транспортной упаковке, обеспечивающей сохранность изделия.

Удовлетворение претензий потребителя с недостатками по вине изготовителя производится в соответствии с законом РФ «О защите прав потребителей».

- Адреса гарантийных мастерских:
- 1)129085, г. Москва, ул. Годовикова, д. 9 т. (495) 730-32-48
- 2)141074, г. Королёв, М.О., ул. Пионерская, д.1а т. (495) 513-50-45
- 3)140091, г. Дзержинский, М.О., ул. Энергетиков, д. 22, к. 2 т. (495) 221-66-53

При гарантийном ремонте срок гарантии сварочного аппарата продлевается на время ремонта и пересылки.

5.3 Гарантия не распространяется на аппарат с дефектами, возникающими в результате эксплуатации их с нарушениями требований паспорта, в т.ч.:

- механические повреждения в результате удара, падения и т.п.;
- повреждения в результате воздействия огня, агрессивных веществ;
- проникновения жидкостей, посторонних предметов внутрь изделия.

5.4 Гарантия не распространяется:

- на механические повреждения (трещины, сколы и т.п.) и повреждения, вызванные воздействием агрессивных средств и высоких температур, попаданием инородных предметов в вентиляционные решетки аппарата, а также повреждения, наступившие вследствие неправильного хранения (коррозия металлических частей) и небрежной эксплуатации;
- на быстроизнашиваемые части, а также на сменные принадлежности и сменные быстроизнашиваемые приспособления, за исключением случаев повреждений вышеперечисленных частей, произошедших в следствии гарантийной поломки сварочного аппарата;
- естественный износ сварочного аппарата (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение);
- на аппарат, ремонтировавшийся в течении гарантийного срока вне гарантийной мастерской;
- на аппарат с удаленным, стертым или измененным заводским номером;
- при появлении неисправностей, вызванных действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и др.)

3. Технические данные

3.1 Технические данные, касающиеся рабочих характеристик сварочного аппарата, отображены на табличке (пластине), расположенной на его задней панели посредством следующих символов, значение которых раскрыто ниже (для аппаратов на 220В).

2	CBA - 130A		No.:				5
3	~ 50 Гц	U ₀ = 48 В	40-130 А				6
1		Ø (мм.)	1,6	2,0	2,5	2,5	
		I ₂ (А)	40	55	80	100	
		t _w (S)	680	230	98	68	
		t _i (S)	385	370	368	365	
	220В ~ 50 Гц	U _i = 220 В	U _{1max} = 22.3 А		I _{1eff} = 7.7А		
		IP21S				12 кг	4

- 1- Символ S: указывает что можно выполнять сварку в помещении с повышенным риском (рядом с металлическими массами);
- 2 - Модель аппарата;
- 3 - Частота тока;
- 4 - Класс защиты корпуса;
- 5 - Серийный номер аппарата;
- 6 - Диапазон регулировки тока сварки (минимальный-максимальный);
- U₁ - Переменное напряжение и частота питающей сети аппарата (максимальный допуск +/- 10%)
 - t_w - Непрерывность работы. Время (сек.) непрерывной работы аппарата;
 - t_i - Перерывы которые необходимо делать после непрерывной работы аппарата (сек.);
 - Ø мм. - Диаметр электрода (мм.);
 - U₀ - Максимальное напряжение без нагрузки (в);
 - I_{1max} - Максимальный потребляемый ток (А);
 - I_{1eff} - Максимальный действующий (эффективный) потребляемый ток (А);
 - I₂ -Ток сварки. Указывает диапазон регулировки сварочного тока (минимальный - максимальный) при соответствующем напряжении дуги.

CBA - 160 В, CBA - 180В, CBA -200В, CBA -250В.

Технические данные, касающиеся рабочих характеристик сварочного аппарата, отображены на таблице (пластине), расположенной на корпусе сварочного аппарата посредством следующих символов, значение которых раскрыто ниже (для аппаратов на 220/380В):

2	CBA - 160B		No.:				5	
3	~ 50 Гц	U ₀ = 48 В	40-160 А					6
1		Ø (ММ.)	1,6	2,0	2,5	3,2	3,2	
		I ₂ (А)	40	55	80	115	130	
		t _w (S)	918	390	156	78	73	
		t _i (S)	476	399	395	390	386	
	U _i = 220 В	I _{1max} =27,0А			I _{1eff} =8,6А			
	U _i = 380 В	I _{1max} =20,2 А			I _{1eff} =6,5А			
	IP21S					15,2 кр		
							4	

3.2 Защита от перегрева.

Сварочный аппарат имеет автоматическую защиту от перегрева (термостат с автоматическим перезапуском). Когда обмотка достигает температуры срабатывания, защита разрывает цепи питания, отключая аппарат от электросети и зажигает желтую индикаторную лампу на передней панели. После нескольких минут охлаждения защита подключает трансформатор к электросети и гасит желтую индикаторную лампу. Аппарат готов к дальнейшему использованию.

3.3 Присоединение аппарата к питающей электросети.

Перед подключением убедитесь, что напряжение, указанное на табличке аппарата, соответствует напряжению и частоте электросети. Обратите внимание на то, что провод для подключения заземления имеет желто-зеленый цвет. Для аппаратов, напряжение питающей сети которых может иметь два значения (вариант исполнения В) установите в соответствующее положение специальный ограничитель, препятствующий неправильному включению аппарата.

Установите на питающий кабель соответствующую требованиям нормативов штепсельную вилку, соответствующей токопропускной способности, снабженную наконечником для заземления, к которому будет присоединён желто-зеленый провод кабеля, подготовьте соответствующую требованиям розетку, оснащенную плавким предохранителем или автоматическим выключателем.

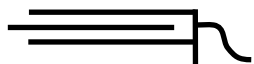
Внимание! Не соблюдение вышеизложенных правил сделает неэффективной систему безопасности, предусмотренную производителем, что в свою очередь может стать причиной тяжелых травм (например, удар электрическим током) и нанести ущерб имуществу (например, вызвать пожар).

3.4 Подключение сварочных кабелей.

а) Рабочий кабель.

Рабочий кабель должен быть подключен непосредственно к свариваемому изделию или рабочему месту.

Внимание! Необходим хороший контакт со свариваемым изделием. Избегайте лакированных поверхностей и/или неметаллических материалов. Рабочий кабель должен быть присоединен к клемме с соответствующим символом.

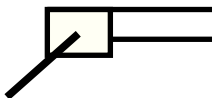


Обозначение места присоединения рабочего кабеля.

б) Кабель - держатель.

На одном из концов этот кабель имеет специальное зажимное устройство для прикрепления выступающей части электрода.

Кабель - держатель должен быть присоединен к клемме с соответствующим символом.



Обозначение места присоединения кабеля - держателя.

в) Защитная маска.

Во время работы ВСЕГДА используйте защитную маску с соответствующими светофильтрами для защиты глаз от сильного светового излучения, производимого электрической дугой. Маска позволяет следить за процессом сварки, одновременно защищая Вас.

3.5 Сварка.

- При сварке необходимо использовать электроды, подходящие для работы переменным током.

- Необходимо регулировать сварочный ток в зависимости от диаметра используемого электрода и от типа сварочного шва. (см. пластину на аппарате)

Внимание!

В зависимости от диаметра электрода более высокие значения сварочного тока используются для сварки в нижнем положении, тогда как вертикальная сварка (или сварка в вертикальном положении, так называемая потолочная сварка) требует более низких значений сварочного тока.

Механические характеристики сварочного шва определяются, помимо силы сварочного тока, другими параметрами, среди которых: диаметр и качество электрода, длина дуги, скорость и положение выполнения сварки, правильное хранение электродов.

3.6 Выполнение сварочных работ.

- Держа маску ПЕРЕД ЛИЦОМ, прикоснитесь к месту сварки концом электрода, движение вашей руки должно быть похоже на то, каким Вы зажигаете спичку.

- Внимание! Не стучите электродом по детали, так как это может привести к повреждению покрытия и затруднит зажигание дуги.

- Как только появится электрическая дуга, попытайтесь удерживать расстояние до шва равным диаметру используемого электрода. В процессе сварки держите это расстояние постоянным для получения равномерного шва. Помните, что наклон оси электрода в направлении движения должен составлять около 20-30 градусов.

- Заканчивая шов, отведите электрод немного назад, по отношению к направлению сварки, чтобы заполнился сварочный кратер, а затем резко поднимите электрод из расплава для исчезновения дуги.

4. Техническое обслуживание аппарата

Внимание! Никогда не снимайте панель аппарата и не проводите никаких работ внутри корпуса аппарата, не отсоединив предварительно вилку от электрической сети. Выполнение проверок под напряжением может привести к серьезным электротравмам, так как возможен непосредственный контакт с токоведущими частями аппарата и/или повреждениями вследствие контакта с частями в движении.

4.1 Регулярно осматривайте внутреннюю часть аппарата, в зависимости от частоты использования и запыленности рабочего места. Удаляйте накопившуюся на трансформаторе пыль при помощи струи сухого сжатого воздуха низкого давления (макс. 10 бар)