

Инструкция по эксплуатации

Промышленный сварочный аппарат Калибр СВА-300-5
С 00000021306

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/silovaya_tehnika/svarochnoe_oborudovanie/mma/svarochnyj_transformator/kalibr/svarochniy_apparat_promishlenniy_sva-300-5_s/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/silovaya_tehnika/svarochnoe_oborudovanie/mma/svarochnyj_transformator/kalibr/svarochniy_apparat_promishlenniy_sva-300-5_s/#tab-Responses



СВА - 250-5 В
СВА - 300-5 С



СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ

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

	СВА - 250-5 В	СВА - 300-5 С
1. Максимальный ток сварки, А	250	300
2. Напряжение питающей сети, В	220/380	380
3. Частота питающей сети, Гц	50	50
4. Потребляемая мощность, кВт	15	20
5. Напряжение сварочного контура без нагрузки, В	50	50
6. ПВ, %	20	20
7. Ток сварки, А	60 - 250	60 - 300
8. Диаметр рабочего электрода, мм	2 ~ 5	2 ~ 5
9. Вес, кг	55	60

Комплектация

	СВА - 250-5 В	СВА - 300-5 С
1. Сварочный аппарат	1	1
2. Ручка для транспортировки	1	1
3. Колеса	2	2
4. Комплект крепежей для колес	1	1
5. Комплект кабельных наконечников	1	1
6. Ножка	1	1
7. Паспорт	1	1
8. Упаковка	1	1

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 непромышленной 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 проводится 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. необходимо выполнять периодическое обслуживание сварочного аппарата 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. В частности, изготовитель рекомендует регулировать избыточное напряжение запальников и стабилизаторов дуги.

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 генератором, может быть опасен.

2.2 Электрическое подсоединение производить в соответствии с общими нормами безопасности.

2.3 Сварочный аппарат должен быть подключен к двум фазам питающей электросети с заземленной нейтралью.

2.4 Убедитесь в правильном заземлении розетки питания.

2.5 Не использовать аппарат в мокрых или влажных помещениях. не выполнять сварку под дождем.

2.6 Не работать с кабелями с поврежденной изоляцией или ослабленными соединениями.

2.7 Не производить 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 Удалите 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)



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)

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)

- естественный износ сварочного аппарата (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение);
- на сварочный аппарат, вскрывавшийся или ремонтировавшийся в течении гарантийного срока вне гарантийной мастерской;
- при появлении неисправностей, вызванных действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и др.)

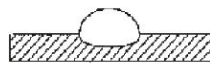
Характеристики сварочных швов



а) слишком медленное перемещение электрода



б) очень короткая дуга



в) очень низкий ток сварки



г) слишком быстрое перемещение электрода



д) очень длинная дуга



е) очень высокий ток сварки



ж) нормальный шов

3. Подготовка и работа аппаратом

3.1 Присоединение аппарата к питающей электросети.

Перед подключением убедитесь, что напряжение, указанное на табличке аппарата, соответствует напряжению и частоте электросети. Сварочный аппарат должен быть подключен с помощью двух проводов (2 фазы или фаза - нейтраль) плюс третий отдельный провод, предназначенный для заземления. 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 напряжение, соответствующее напряжению сети. Установите на питающий кабель соответствующую требованиям нормативов штепсельную вилку, соответствующей токопропускной способности, снабженную наконечником для заземления, к которому будет присоединён желто-зеленый провод кабеля, подготовить соответствующую требованиям розетку, оснащенную плавким предохранителем или автоматическим переключателем.

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).

3.2 Подключение сварочных кабелей.

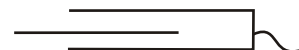
Внимание! При выполнении всех подсоединений к сварочному контуру должны выполняться при отключённом от питающей сети сварочном аппарате.

В таблице 1 показаны рекомендуемые размеры сварочных кабелей (в кв. мм) в соответствии с максимальным током сварочного аппарата.

РАБОЧИЙ КАБЕЛЬ

Он должен быть подключён к свариваемому изделию или рабочему месту как можно ближе, к будущему месту соединения.

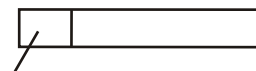
Примечание. Данный кабель должен подсоединяться к клемме с соответствующим символом.



КАБЕЛЬ - ДЕРЖАТЕЛЬ

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

Примечание. Данный кабель должен подсоединяться к клемме с соответствующим символом.



Внимание!

Подсоединяемые кабели должны быть прочно вставлены в штепсели, что позволит обеспечить хороший электрический контакт, слабые соединения приведут к перегреву, быстрому износу и потере эффективности. не использовать сварочные кабели длиной более 10 м.

свариваемого изделия, для замены обратного кабеля сварочного тока, поскольку это нарушит безопасность и приведёт к некачественной сварке.

3.3 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.

Диаметр электрода, мм	Ток сварки, А	
	Минимальный	Максимальный
1.6	25	50
2	40	80
2.5	60	110
3.2	80	160
4	120	200
5	150	250
6	200	350

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.

3.4 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;

- Оденьте маску на лицо.

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, сопротивлении и выпрямителе пыль при помощи струи сухого сжатого воздуха низкого давления (макс. 10 бар)

4.2 Проверьте при очистке, что электрические соединения хорошо закручены и на кабелепроводке 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 сварочный 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.

- на механические повреждения (трещины, сколы и т.п.) и повреждения, вызванные воздействием агрессивных средств и высоких температур, попаданием инородных предметов в вентиляционные решетки сварочного аппарата, а также повреждения, наступившие в следствие неправильного хранения (коррозия металлических частей) и небрежной эксплуатации;

- на быстроизнашиваемые части, а также на сменные принадлежности (электроды, держатели) и сменные быстроизнашиваемые приспособления, за исключением случаев повреждений вышеперечисленных частей, произошедших в следствии гарантийной поломки оборудования