



СВА - 1.5 АК



СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ

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. 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.

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 изделия было проверено. Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею.

Подпись покупателя _____

Корешок талона № 2

Корешок талона № 1

на гарантийный ремонт сварочного аппарата

(модель: _____)

(Изыят" " _____ 200_г.

(Исполнитель _____)

(подпись) (фамилия, имя, отчество)

(фамилия, имя, отчество)

на гарантийный ремонт сварочного аппарата

(модель: _____)

(Изыят" " _____ 200_г.

(Исполнитель _____)

(подпись) (фамилия, имя, отчество)

(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)

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)

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.

8.3 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.

8.4 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, отремонтировавшийся 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.)

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 используйте средства для удаления сварочного дыма.

2.11 Производя сварочные работы, обязательно используйте средства индивидуальной защиты (сварочную маску, диэлектрическую обувь и перчатки, плотную одежду, способную защитить от искр).

2.12 Не используйте сварочный аппарат для размораживания труб.

2.13 Во избежании опрокидывания аппарата, устанавливайте его на ровных поверхностях.

3. Технические данные

3.1 Настоящий сварочный аппарат предназначен для точечной сварки, для выполнения прецизионного точечного сварочного шва, благодаря наличию электронного контроля времени сварки. Эффективность сварки листа низкоуглеродистой стали - до толщины 1,5 + 1,5 мм.

Основные технические характеристики	СВА - 1.5АК
1. Напряжение питающей сети, В	220
2. Частота питающей сети, Гц	50
3. Максимальная потребляемая мощность, кВт	8
4. Расчетная мощность при половинной нагрузке, кВт	2.5
5. Напряжение без нагрузки, В	2.5
6. Эффективность точечной сварки (низкоуглеродистая листовая сталь и стандартные держатели) мм	1.5 + 1.5
7. Количество сварочных точек в минуту на стальных листах (1,5+1,5 мм)	3
8. Минимальный период покоя между двумя точечными сварками на стали, сек.	20
9. ПВ, %	30
10. Вес, кг	14

4. Установка

Перед установкой аппарата и перед выполнением любой операции проверки или ремонта отсоединить аппарат от розетки питания.

4.1 Перед подключением убедитесь, что напряжение, указанное на табличке аппарата, соответствует напряжению и частоте электросети.

Подсоединение данной модели сварочных аппаратов осуществляется к однофазной питающей сети.

4.2 Подготовьте стандартную розетку, оснащенную плавким предохранителем или автоматическим выключателем, а также заземляющим проводом.

4.3 Установите на питающем проводе сварочного аппарата штепсельную вилку.

Запрещается пользоваться не заземленным сварочным аппаратом.

5. Подготовка к работе

5.1 Перед установкой верхнего и нижнего держателя, убедитесь, что прибор отключен от электросети!

5.2 Установите держатели в соответствующие им места, проверьте, чтобы при оттянутой рукоятке держатели были параллельны друг другу, а электроды располагались в одну линию. Прочно зафиксируйте держатели с помощью болтов, которые поставляются в комплекте.

5.3 Соберите деревянную ручку, прикрутите её к корпусу сварочного аппарата.

5.4 Убедитесь, что электроды чисты, и что на них отсутствует коррозионный налет. При необходимости зачистите электроды мелкой шлифовальной шкуркой. Вкрутите электроды в держатели.

Чрезмерно сильное давление на зажимы может повредить электроды. Не используйте держатели как тиски. Если свариваемые листы плохо прилегают друг к другу, используйте дополнительные зажимные устройства, для обеспечения хорошего соприкосновения поверхностей.

Давление электродов, оказываемое на место сварочной точки можно регулировать. Правильно отрегулированное давление необходимо для получения качественной сварки, а также защитит электроды от быстрого изнашивания. Отрегулируйте усилие сжатия с помощью двух регулировочных гаек, расположенных в основании прижимной рукоятки.

6. Использование аппарата

После подсоединения аппарата к сети можно начинать процесс сварки, следуя инструкциям:

- Поместите нижний электрод на свариваемый лист;
- Потяните рукоятку сварочного аппарата до ограничителя и нажмите на выключатель.

Таким образом:

а) листы свариваемого железа оказываются зажаты между электродами под заданным давлением.

б) ток проходит в течение заданного времени.

- Отпустите рукоятку спустя некоторое время. Такая выдержка придает сварочному соединению высокую механическую прочность.

Качество точки можно проверить следующим образом: разорвав соединение, на одном из листов останется дырка или глубокий кратер. Если этого нет, то точка не доварена. Нужно увеличить усилие сжатия или время сварки.

7. Техническое обслуживание аппарата

Внимание! Никогда не снимайте панель аппарата и не проводите никаких работ внутри его корпуса, не отсоединив предварительно вилку от электрической сети.

Выполнение проверок под напряжением может привести к поражению электрическим током!

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

7.2 Проверьте при очистке, что электрические соединения хорошо закручены.

7.3 Регулярно проверяйте питающий кабель, а также проводку сварочного аппарата на предмет повреждения их изоляции.

7.4 После окончания операции по техническому обслуживанию аппарата верните панели на место и закрутите все крепежные винты.

7.5 Никогда не проводите сварку аппаратом со снятыми панелями.

8. Гарантии изготовителя (поставщика)

8.1 Гарантийный срок эксплуатации аппарата - 12 месяцев со дня продажи.

8.2 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.