



Публичное акционерное общество
Электромашиностроительный завод
"Фирма СЭЛМА"

ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПДГО-603 УЗ.1

Паспорт

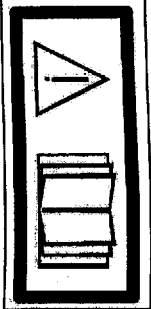


012 МЕ 05

г. Симферополь
<http://www.selma.ua>
E-mail: sales@selma.crima.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 монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующую инструкцию.

**1. Основные сведения об изделии и технические данные.**

1.1. Полуавтомат для дуговой сварки ПЦО-603 УЗ.1, имеющий в дальнейшем "полуавтомат", предназначен для дуговой сварки изделий из малоуглеродистых и низкоуглеродистых сталей плавящимся электродом на постоянном токе в среде защитных газов или самозащитной порошковой проволокой. Полуавтомат имеет независимое, плавное регулирование скорости подачи электродной проволоки, которое регулируется ручкой потенциометра, расположенного на блоке управления механизма подачи. Управление полуавтоматом осуществляется с помощью органов управления, расположенных на механизме подачи, и кнопки на горелке.

Полуавтомат рассчитан на подключение горелок с разъемом КЗ-2. Конструктивно полуавтомат состоит из механизма подачи и блока 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" выполняется подача газа через горелку при нажатии кнопки "Тест газа", находящейся на верхней панели блока управления (см. приложение 1 поз.2). При этом не происходит подачи сварочной проволоки и включения сварочного выпрямителя.

1.1.3. В режиме работы "Сварка" полуавтомат обеспечивает:

- дистанционное регулировку сварочного напряжения выпрямителя;
- дистанционное включение/выключение сварочного выпрямителя;
- переключение направления подачи электродной проволоки "Вперед/назад";

1.1.4. Управление процессом сварки в режиме "Сварка" осуществляется кнопкой на горелке в следующей последовательности:

- при нажатии и удержании кнопки на горелке происходит включение газового клапана, обеспечивающего подачу защитного газа в зону сварки. Включается сварочный выпрямитель. Включается подача электродной проволоки. При замыкании электродной проволоки на свариваемое изделие зажигается дуга, происходит сварка.
- при отпущении кнопки на горелке прекращается подача электродной проволоки, снимается напряжение со сварочной горелки и прекращается подача защитного газа.

1.2. Полуавтомат изготовлен по техническим условиям ТУ У 29.4-20732066-096:2007 и ГОСТ 18130-79.

1.3. Предприятие изготовитель.

Публичное акционерное общество "Электромашиностроительный завод "Фирма СЭЛМА".
Адрес предприятия изготовителя: ул. Генерала Васильева 32а, г. Симферополь,
республика Крым, Украина, 95000.

1.4. Основные технические данные полуавтомат приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значения
Напряжение питания блока управления, В	1х42, 1х24
Частота напряжения питания блока управления, Гц	50
Направление электродвигателя механизма подачи, В	3х36
Номинальный сварочный ток, А *	630
Номинальное сварочное напряжение, В *	44
Номинальный режим работы (ПВ) при цикле 5 мин, % *	100
Диаметр стальной сплошной проволоки, мм	1,2-2,0
Диаметр порошковой проволоки, мм	1,2-3,2
Пределы регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч	90-720
Тип разъема горелки	КЗ-2

* - определяется сварочным выпрямителем.

Значение рабочего напряжения сварочного выпрямителя в вольтгах определяется зависимо:

$$U = 14 + 0,05 * I_{св}, \quad (1)$$

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 спелодухом условной:

- температура окружающей среды от минус 10 °С (263 К) до плюс 40 °С (313 К);
- относительная влажность не более 80% при 20 °С (293 К);

1.6. Группа условий эксплуатации по механическим воздействиям - М23 по ГОСТ 17516:1-90.

1.7. Сведения о содержании драгоценных материалов.

Драгоценные материалы, указанные в ГОСТ 2.608-78, в конструкции изделий и в технологическом процессе изготовления не используются. Сведений о содержании драгоценных материалов в комплектующих изделиях не имеется.

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

Схема электрическая принципиальная приведена в приложении 2.

Общая схема полуавтомата приведена в приложении 3.

Подбор паракетров сварки в среде CO_2 приведен в приложении 4.

2. Комплектность.

Комплект поставки согласовывается при заключении договора на поставку и указывается на ярлыке, закрепляемом на упаковке изделия.

3. Меры безопасности.

3.1. При обслуживании и эксплуатации оборудования 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 надежно заземлены клемма "земля" на силовом кабеле, подключенном к изделию (обратный провод), и свариваемое изделие.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

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

3.3. Эксплуатация оборудования должна осуществляться с учетом требований безопасности, изложенных в паспорте на сварочный выпрямитель. Оборудование не предназначено для работы в среде, насыщенной токопроводящей пылью и (или) содержащей пары и газы, вызывающие усиленную коррозию металлов и разрушающие изоляцию. Возможность работы оборудования в условиях, отличных от указанных, должна согласовываться с предприятием-изготовителем.

3.4. Перед началом сварочных работ необходимо проверить состояние изоляции проводов, качество соединений контактов сварочных кабелей и заземляющих проводов. Не допускается эксплуатация оборудования со снятыми элементами кожуха и при наличии механических повреждений изоляции токоведущих частей и органов управления.

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

3.6. Ультрафиолетовое излучение, брызги расплавленного металла, сопутствующие процессу сварки, являются опасными для глаз и открытых участков тела. Для защиты от излучения дуги необходимо применять щиток или маску с защитными светофильтрами, соответствующими данному способу сварки и величине сварочного тока. Для предотвращения ожогов руки сварщика должны быть защищены рукавицами, а тело - специальной одеждой.

3.7. При работе в закрытых помещениях для удавления образующихся в процессе сварки паров и дыма выделений на рабочих местах необходимо предусматривать местные отсосы и вентиляцию.

3.8. Закрытию сварных 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 имплантированных медицинских приборов, таких как электронные стимуляторы сердца и другие.

Об имплантированных медицинских приборах:

Лицам с имплантированными медицинскими приборами перед выполнением сварочных работ или приближением к оборудованию для другой сварки, точечной сварки и воздушной плазменной резки следует проконсультироваться с лечащим врачом и проэксплуатировавшим медицинскими приборами. Если врач дал разрешение на работу - соблюдайте указанные ниже меры.

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

- располагайте сварочные кабели максимально близко друг к другу посредством скрутки или обмотки изоляционной лентой.

- не становитесь между сварочными кабелями. Разместите кабели с одной стороны по-дальше от оператора. Если электроддержатель находится в правой руке и кабель расположен справа от тела, - кабель на дуге должен быть также размещен справа от тела,
- не закручивайте и не обрабатывайте кабели;
- голова и туловище должны находиться как можно дальше от оборудования сварочной цепи.

- держим на дуге (прищипка сварочного кабеля) установите максимально близко к выпрямителю сварочному шву,
- работайте по возможности как можно дальше от сварочного источника, не садитесь и не облокачивайтесь на него;
- не выполняйте сварку во время перемещения источника сварочного тока или механизма подачи проволоки.

4. Взаимозаменяемость с ранее выпущенными модификациями изделия.

При приобретении выпрямителя отдельно от оборудования проверьте соответствие номинала резистора регулировки напряжения на оборудовании с номиналом резистора регулировки напряжения на подключаемом выпрямителе - они должны быть одинаковы.

5. Подготовка к работе.

Внимание! В изделии установлен электроиндуктивный клапан с условным проходом 2,5 мм. Давление защитного газа на входе изделия не должно превышать 4 атм.

5.1. Установите оборудование на месте производства сварочных работ.

5.2. Соберите оборудование в соответствии с приложением 3.

5.3. Заземлите сварочный выпрямитель (источник).

Работа без заземления запрещается!

5.4. Исходя из технологических 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) нанесен на боковой поверхности наконечника) и диаметр направляющей спирали горелки.

5.6. Подготовка к работе.

- установите каскету, заполненную электродной проволокой выбранного диаметра на торцовое устройство (гравь, масло, ржавчина, перхлористы и изгибы электродной проволоки недопустимы);

- установите на подающем устройстве подающие ролики, соответствующие выбранному диаметру и типу электродной проволоки.

Внимание! Ролики различаются по типу профиля канавки ("V" - для стальной электродной проволоки, "U" - для алюминиевой электродной проволоки и типа "U" с насечкой - для порошковой электродной проволоки). Диаметр протравливаемой электродной проволоки нанесен на боковой поверхности ролика.

При применении роликов с канавкой типа "U" с насечкой происходит интенсивное изнашивание канала и наконечника горелки, сокращая их срок службы.

5.6.1. Для горелок с резком КЗ-2 подготовьте к работе механизм подачи в следующей последовательности:

- закрутите напильником конец электродной проволоки;
- направьте электродную проволоку в подающее устройство, пропустив ее через входную втулку, канавки роликов и капиллярную трубку евроразъема.

- зажмите электродную проволоку в подающем устройстве вращения маховика до риски "3,5";
- вставьте концы проволоки в направляющий канал горелки, подложите горелку к разьему для подключения горелки и заткните нажимную гайку;
- включите сварочный выпрямитель. При этом должно быть установлено минимальное (нулевое) выходное напряжение сварочного выпрямителя;
- протолкните электродную проволоку через проволокоподводящий канал горелки, для чего нажмите кнопку на горелке. При этом шланговый пакет горелки должен быть распрямлен.

5.6.2. Регулировка тормозного момента (при использовании полностью заполненной кассеты со стальной сварочной проволокой сплошного сечения).

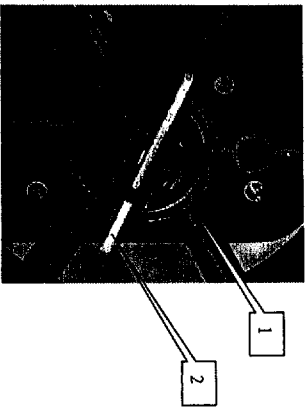


Рис. 1

Для проверки установленного момента тормозного устройства выставьте максимальную скорость подачи проволоки потенциометром регулирования скорости. Нажмите кнопку на горелке на 2-3 сек. После остановки привода подающего устройства проволока не должна провисать на участке "Привод подающего механизма - кассета с электродной проволокой", при этом тормозное усилие должно быть минимальным. Регулировка тормозного момента осуществляется шестигранным ключом для внутреннего шестигранника 6 мм, сжатием (ослаблением) пружины тормозного устройства винтом, расположенным под головкой 1 (см. рис. 1) с фиксатором кассеты 2 (см. рис. 1) тормозного устройства. Головка 1 имеет правостороннюю резьбу (головка откручивается вращением против часовой стрелки).

Внимание! Тормозной момент для электродных проволоок разных диаметров и разных марок будет различным, что определяется упругостью самой проволоки.

- установите необходимое (минимальное) усилие проталкивания электродной проволоки. Для этого перед наконечником сварочной горелки на расстоянии примерно 6-10 см (например, для проволоки диаметром 1,4 мм - расстояние 8 см) и под углом 45° к оси выхода проволоки расположите упор с гладкой поверхностью. Удерживая кнопку на сварочной горелке, дождитесь касания упора проволокой. Если после касания проволока проодолжает выходить без проскальзывания на роликах, значит, прижимное усилие направляющих роликов нормальное. Усилие прижима проволоки должно обеспечивать стабильную и равномерную подачу электродной проволоки через горелку; усилие прижима должно быть одинаковым на каждой паре роликов.

Внимание! При закручивании до упора ручки регулирования усилия пружина роликов компенсационное действие прижимной пружины прекращается, что влечет за собой нестабильность подачи электродной проволоки, быстрый износ роликов, появление металлической стружки, которая забивает спиральный канал горелки и создает дополнительное сопротивление проталкиванию электродной проволоки.

- закройте отсек механизма подачи.

5.7. При работе со сплошными электродными проволоками, подложите механизм подачи к магистральной или к башпону с защитным газом. Перед подключением газового шланга, продуйте его сжатым воздухом.

Применяйте редуктор расхода газа типа У-30(П)-2. Если проводится подача защитного газа из магистральной, в которой имеется машинное масло в виде аэрозоли, поставьте перед редуктором масляный фильтр. Нажатием кнопки "Тест газа" проверьте подачу газа в горелку.

5.8. Суммарное 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 применении сварочных кабелей с сечениями, меньшими от указанных, а также нестандартных горелок, со значениями номинальных токов, отличных от паспортных данных полуавтоматов, качество получаемого 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 оборудования в других условиях могут потребоваться дополнительные меры по обеспечению ЭМС.

Способность оборудования работать, не создавая недопустимых электромагнитных помех (далее в тексте - помехи) другим электротехническим средствам, существенно зависит от способа установки и использования оборудования.

5.9.1. Установка и использование оборудования. Пользователь несет ответственность за установку и использование оборудования в соответствии с паспортом на оборудование. Для обеспечения допустимого уровня помех могут потребоваться как простые меры, например, заземление корпуса, так и более сложные, например, применение экранирования сварочного источника питания, использование помехоподавляющих фильтров. Во всех случаях электромагнитные помехи должны быть сведены до неуровневого уровня.

С точки зрения безопасности, сварочная пель может быть заземлена или не заземлена. Изменить конфигурацию заземления может только уполномоченное лицо, имеющее необходимую группу допуска, позволяющую компетентно оценить влияние изменений на повышение риска поражения.

Дальнейшие руководства приведены в ИЕС/ТС 62081.

5.9.1.1 Оценка окружающей обстановки

Перед установкой оборудования пользователь должен провести анализ возможного влияния помех от оборудования на расположенные поблизости технические средства.

Необходимо учитывать следующее:

- наличие кабелей электропитания другого оборудования, кабелей управления, сигнальных и телефонных кабелей, расположенных в непосредственной близости от оборудования;
- наличие средств радиосвязи, телевидения, радио-, телепередатчиков и приемников;
- компьютерное и другое управляющее оборудование;
- необходимость отражения оборудования;
- влияние оборудования на здоровье людей, находящихся или появляющихся в зоне действия оборудования, например людей использующих кардиостимуляторы и слуховые аппараты;
- наличие оборудования используемого для калибровки и измерений;
- помехоустойчивость другого оборудования, находящегося в зоне действия оборудования. Пользователь должен убедиться в том, что другое оборудование, используемое в зоне действия сварочного оборудования, является совместимым. Это может потребовать использования дополнительных средств защиты.

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

Размер охваченной зоны действия оборудования, зависит от структуры здания, а также от проводимых работ. Зона воздействия оборудования может выходить за границы здания.

5.9.1.2 Методы уменьшения помех.

а) питание от сети.
Оборудование должно подключаться к сети электропитания в соответствии с паспортом на оборудование.

Если опускается влияние помех, могут потребоваться дополнительные меры, такие как установка сетевых фильтров. Должна быть изучена необходимость экранирования питающего кабеля постоянного установленного оборудования (например, путем использования металлического кабелепровода или его эквивалента). Экранирование должно быть электрически непрерывное вдоль всей длины кабеля. Экран необходимо соединить с оборудованием так, чтобы между кабелепроводом и корпусом оборудования был достаточный контакт.

б) техническое обслуживание оборудования.

Техническое обслуживание должно осуществляться в соответствии с паспортом на оборудование. В процессе работы оборудования все дверцы и крышки для доступа и обслуживания оборудования должны быть закрыты и должным образом заперены. Сварочное оборудование нельзя модифицировать без согласования с изготовителем, за исключением изменений и настроек, указанных в паспорте на данное оборудование. В частности, зазор между электродами зажигания дуги и стабилизирующими устройствами должен быть настроен в соответствии с рекомендациями производителя.

в) сварочные кабели.

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

г) экранирование соединений.

Необходимо обеспечить гальваническое соединение всех металлических элементов оборудования и вспомогательных устройств. Металлические компоненты, связанные с рабочими местами, повышают риск поражения сварщика электрическим током, если он одновременно прикасается к металлическим компонентам и электроду. Сварщик должен быть изолирован от всех металлических компонентов.

д) заземление обрабатываемой детали.

В случае, если обрабатываемая деталь не подключается к заземлению в целях электро-безопасности или не соединяется с заземлением из-за ее размера и положения (например, когда деталь - это обломок корабля или стальной каркас здания), подключение обрабатываемой детали к заземлению может уменьшить помехи. Необходимо позаботиться, чтобы в случае заземления обрабатываемой 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 национальными правилами.

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 по напряжению. Установка выходного напряжения выпрямителя осуществляется потенциометром U (см. продолжение приложения 1, поз.4), расположенным на панели блока управления полуавтомата;
- вращением ручки потенциометра регулятора скорости подачи V (см. поз.6) подберите необходимую скорость подачи электродной проволоки (сварочный ток);
- откройте вентиль на баллоне с защитным газом и установите требуемый расход защитного газа (при сварке сплошными электродными проволоками);
- управьте процессом сварки при помощи кнопки на торелке.

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

- шланговый пакет торелки не должен иметь резких перегибов, затрудняющих подачу электродной проволоки и приводящих к проклевыванию проволоки в подающем механизме, перемену электродов и приводах к проклевыванию проволоки в подающем механизме, перемену электродов механизма подачи и снижением качества сварочного шва
- сообщайте продолжительность включения полуавтомата (ПВ), чтобы не привести к перегреву спользованные элементы полуавтомата (с сокращением срока службы полуавтомата).

6.3. Своевременно очищайте солено и токопроводящий наконечник торелки от застывших брызг металла, образующихся при сварке, предотвращая их равномерному прохождению защитного газа, и приводах к закорачиванию сола с токоведущими частями торелки. Не допускайте попадания брызг расплавленного металла на соединительные провода и шланги, а также попадание проводов и шлангов на разогретые части свариваемых металлоконструкций.

6.4. В случае прекращения сварки на длительный период закройте вентиль на баллоне с защитным газом, отключите сварочный выпрямитель 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;
- произвести чистку сола (по мере загрязнения) мягким материалом;
- проверить сопротивление изоляции.

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

- очистить полуавтомат от пыли и грязи, для чего проуть скалкой воздухом и в доступных местах протереть чистой мягкой ветошью;
- проверить состояние электрических контактов и навес;
- подтянуть болтовые и винтовые соединения;
- произвести замену наконечника торелки, подающих роликов в случае износа;
- произвести чистку пневмоклапана.

7.3. В случае засорения посторонними предметами электропневматического клапана необходимо:

- снять пиланку или уголок, в зависимости от конструкции вместе с клапаном;
- отключить провод от клапана;
- открутить выходной штуцер клапана, не снимая трубки;
- открутить гайку крепления электромагнитной катушки и снять ее;
- демонтировать металлический керн (выкрутить при помощи тисков, в зависимости от конструкции);
- вынуть из клапана поршень и очистить седло и поршень от посторонних предметов;
- сборку произвести в обратном порядке.

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

Наименование неисправности, внешнее проявление	Вероятная причина	Метод устранения
При нажатии кнопки на горелке срабатывает газовый клапан, привод механизма подачи. Дуга не зажигается.	Отсутствие контакта сварочной цепи	Проверить надежность контактов сварочной цепи
При сварке наблюдается неравномерная подача электродной проволоки. тродной проволоки.	Недостаточный прижим электродной проволоки в подожоме устройства, чрезмерное усилие торможения.	Отрегулировать усилие прижима проволоки и усилие торможения.
Сопло сварочной горелки находится под напряжением.	Заведение электродной проволоки в спираль или накопечника сварочной горелки. Нарушение изоляции между накопечником и соплом.	Прочистить спираль, в случае чрезмерного износа накопечника – заменить новым. Удалить брызги металла, замыкающие накопечник и сопло.

9. Правила хранения.

Хранение упакованных полуавтоматов должно производиться в закрытых вентилируемых складских помещениях по группе 1 (II) ГОСТ 15150. Указанные ресурсы, сроки службы и хранения действительны при соблюдении потребителем 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 пуско-наладочных работ, обработку технических приемов сварки, проведение периодического обслуживания.

10.3. Гарантийные обязательства не распространяются на входящие в комплект поставки расходные комплектующие.

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

- механических повреждений;
 - несоблюдения условий эксплуатации или ошибочных действий потребителя;
 - стихийных бедствий (молния, пожар, наводнение и т.п.), а также других причин, находящихся вне контроля продавца и изготовителя;
 - попадания внутрь изделия посторонних предметов и жидкостей;
 - ремонта или внесения конструктивных изменений без согласования с изготовителем;
 - использования изделия в режимах, не предусмотренных настоящим паспортом;
 - отклонений питающих сетей от Государственных Технические Стандартов.
- 10.5. Настоящая гарантия не ущемляет законных прав потребителя, предоставляющих ему действующим законодательством.

10.6. Гарантийные обязательства вступают в силу при соблюдении следующих условий:
- обязательное предъявление потребителем изделия, все реквизиты которого соответствуют разделу "Свидетельство о приёме" паспорта;
- настоящего паспорта с отметками о приёме и дате выпуска.

- предоставление сведений о продолжительности эксплуатации, о внешних признаках отказа, о режиме работы перед отказом (сварочный ток, рабочее напряжение, ПВ%, длина и сечение сварочных проводов, тип и длина горелки, диаметр электродной проволоки, тип и рабочий диаметр накопечника и спирального канала), об условиях эксплуатации.

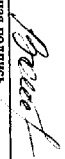
Внимание! Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в схему электрическую изделия, которые не ухудшают технические характеристики. Претензии, о несоответствии примененной комплектации со схемами и перечнями паспорта, предприятием-изготовителем не принимаются.

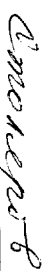
11. Свидетельство о приёме.

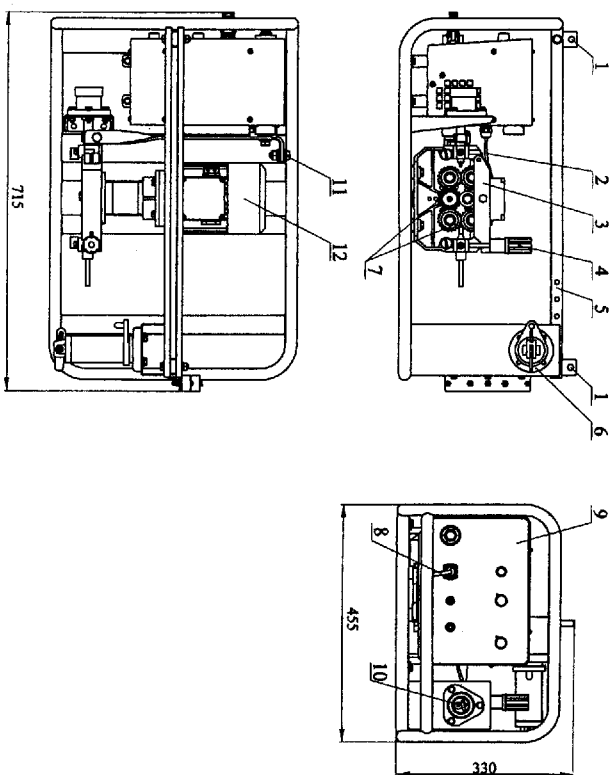
Полуавтомат ДПО-603 УЗ.1

01-00-13-07-0006
Идентификационный код изделия

изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственными стандартов, действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

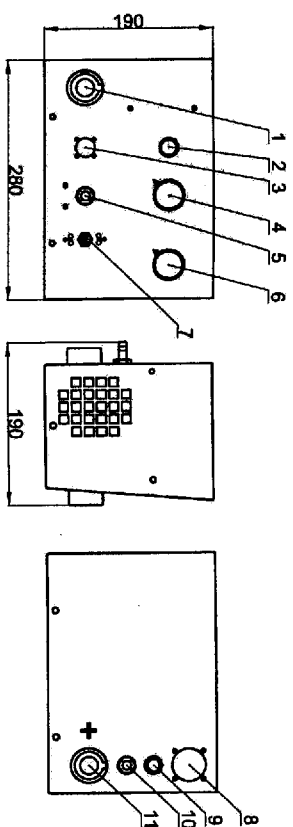
Для эксплуатации.

 личная подпись
 11 МП 2013
 число, месяц, год


 расшрифтовка подписи



Масса, кг, не более – 27

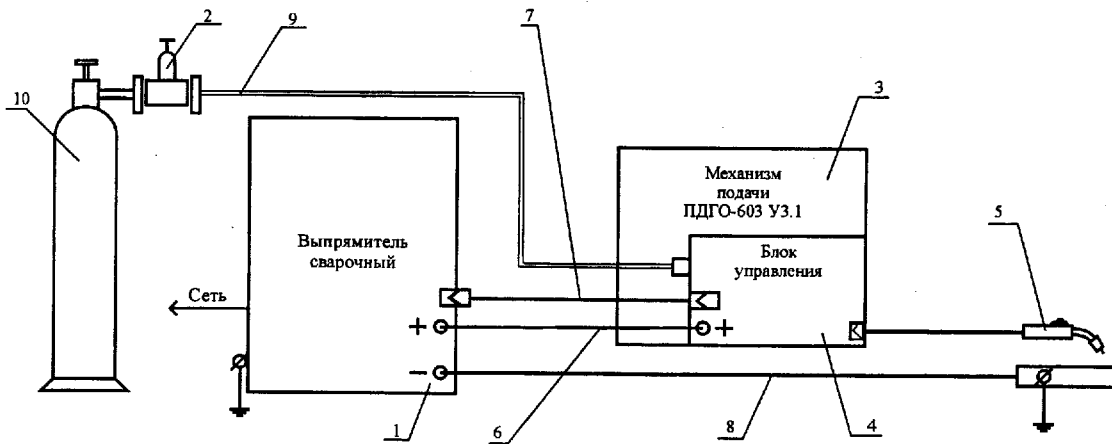
1. Скобы для подвешива грузоподъемными устройствами;
2. Кабель питания электродвигателя устройства подлапестого;
3. Привод редукторный;
4. Ручка регулирования усилия прижима роликов;
5. Ручка для переноски;
6. Устройство тормозное;
7. Прижимные ролики;
8. Кабель управления от кнопки на горелке;
9. Блок управления;
10. Разъем для подключения горелки;
11. Место подключения силового кабеля "+" от сварочного выпрямителя;
12. Электродвигатель.



Масса, кг, не более – 6,5

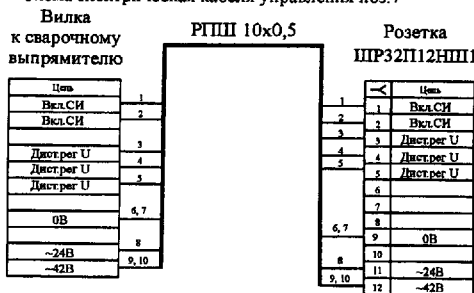
1. Токовый разъем "+", к горелке;
2. Кнопка "Есть газ";
3. Разъем для подключения кнопки горелки;
4. Потенциометр регулирования напряжения источника;
5. Штуцер "Выход запитного газа";
6. Потенциометр регулирования скорости подачи проволоки;
7. Переключатель подачи сварочной проволоки "Вперед/Назад";
8. Разъем для подключения кабеля управления к сварочному источнику;
9. Устройство ввода кабеля "К электродвигателю";
10. Штуцер "Вход запитного газа";
11. Токовый разъем "+", для подключения сварочного кабеля от источника.

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



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

Схема электрическая кабеля управления поз.7



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 номограммах строятся стандартными, при сварке в стандартных, рекомендуемых условиях

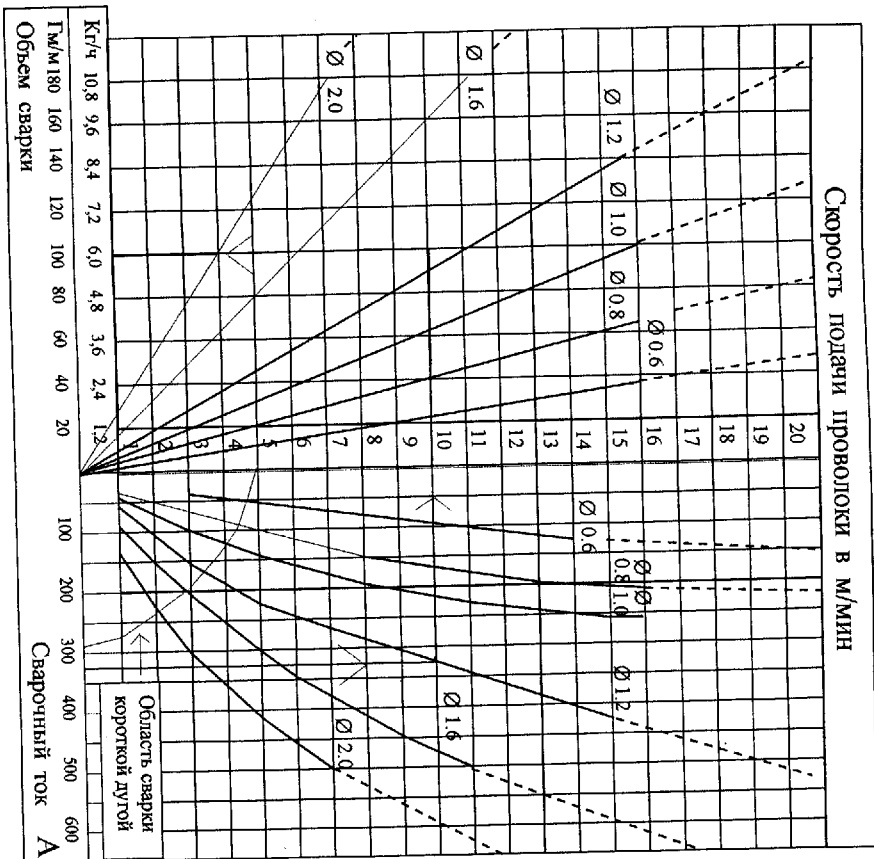


Рис. 1 - Ориентировочные параметры сварки.

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 сварке.