



RU

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



| | |
|------------|---------------------|
| Plus 20 TI | Modular 20 TI |
| Plus 230 | Digital Modular 230 |
| Plus 400 | Digital Modular 400 |
| | |

► Точечные контактные сварочные машины



www.blueweld.ru

1. ОБЩАЯ ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ.

2. ВВЕДЕНИЕ И ОПИСАНИЕ ОБЩЕЕ

- 2.1 ВВЕДЕНИЕ
- 2.2 СЕРИЙНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ
- 2.3 ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ПО ЗАКАЗУ

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- 3.1 ТАБЛИЧКА ДАННЫХ
- 3.2 ПРОЧИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

4. ОПИСАНИЕ ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ

- 4.1 ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ И РЕГУЛИРОВАНИЕ
- 4.2 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ (только у моделей "DIGITAL")

5. УСТАНОВКА

- 5.1 ОСНАЩЕНИЕ
- 5.2 СПОСОБ ПОДЪЕМА
- 5.3 РАСПОЛОЖЕНИЕ
- 5.4 СОЕДИНЕНИЕ С СЕТЬЮ
 - 5.4.1 Предупреждения
 - 5.4.2 Вилка и розетка

6. СВАРКА (Точечная сварка)

- 6.1 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ
- 6.2 РЕГУЛИРОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ
 - 6.2.1. Модели Digital
 - 6.2.2. Модель TI
- 6.3 ПОРЯДОК СВАРКИ

7. ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

- 7.1 ПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ
- 7.2 ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ (СОПРОТИВЛЕНИЕМ) ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОГО И ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.

Примечание: Далее по тексту будет использоваться термин "точечная контактная сварочная машина".

1. ОБЩАЯ ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

Оператор должен быть ознакомлен с безопасным использованием точечной контактной сварочной машины и проинформирован о рисках, связанных с выполнением контактной сварки, с соответствующими мерами защиты и аварийными процедурами.



- Выполнить электрическое соединение, в соответствии с действующими нормами и правилами техники безопасности.
- Точечная контактная сварочная машина должна соединяться только с системой питания с нулевым проводником, соединенным с заземлением.
- Проверить, что розетка питания правильно соединена с защитным заземлением.
- Не использовать кабели с поврежденной изоляцией или с ослабленными соединениями.
- Не использовать точечную контактную сварочную машину во влажных или сырых помещениях, под дождем.
- Соединение кабелей сварки и любое плановое техобслуживание на кронштейнах и/или электродах должны выполняться при выключенной точечной контактной сварочной машине, отсоединенной от сети питания.

Тот же порядок должен выполняться для подсоединения к водопроводной сети или к блоку охлаждения с закрытым контуром (точечные контактные сварочные машины с водным охлаждением) и в любом случае, для операций по ремонту (внеплановое техобслуживание).



- Не проводить сварочных работ на контейнерах, емкостях или трубах, которые содержали или содержат жидкие или газообразные горючие вещества.
- Не проводить сварочных работ на материалах, чистка которых проводилась хлоросодержащими растворителями или поблизости от указанных веществ.
- Не проводить сварку на резервуарах под давлением.
- Убирать с рабочего места все горючие материалы (например, дерево, бумагу, тряпки и т.д.).
- Обеспечить достаточную вентиляцию рабочего места или пользоваться специальными вытяжками для удаления дыма, образующегося в процессе сварки рядом с электродами; необходимо регулярно оценивать степень воздействия дыма, в зависимости от их состава, концентрации и продолжительности воздействия.



- Всегда защищать глаза специальными защитными очками.

- Обязательно надевать специальную защитную одежду и перчатки, подходящие для выполнения контактной сварки.
- Шум: если вследствие выполнения особенно интенсивной сварки определяется ежедневный уровень воздействия на персонал (LEPd), равный или превышающий 85db(A), является обязательным ношение индивидуальных защитных средств.



- Интенсивные магнитные поля, генерируемые процессом контактной сварки (очень высокие токи), могут повредить или мешать работе :
 - СЕРДЕЧНЫХ СТИМУЛЯТОРОВ (PACEMAKER)
 - ВЖИВЛЯЕМЫХ УСТРОЙСТВ С ЭЛЕКТРОННЫМ УПРАВЛЕНИЕМ
 - МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПРОТЕЗОВ
 - Местных сетей передачи данных или телефонных сетей
 - Приборов
 - Часов
 - Магнитных плат
- ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЛЮДЯМ, ИМЕЮЩИМ НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ЖИЗНИ ЭЛЕКТРОННЫЕ ИЛИ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПРИБОРЫ, А ТАКЖЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПРОТЕЗЫ.
- ЭТИ ЛЮДИ ДОЛЖНЫ ПРОКОНСУЛЬТИРОВАТЬСЯ С ВРАЧОМ, ПЕРЕД ТЕМ, КАК НАХОДИТЬСЯ ПОБЛИЗОСТИ ОТ ТОЧЕЧНЫХ КОНТАКТНЫХ СВАРОЧНЫХ МАШИН ИЛИ КАБЕЛЕЙ СВАРКИ.



- Эта точечная контактная сварочная машина удовлетворяет требованиям технического стандарта изделия для исключительного использования в промышленной среде и в профессиональных целях. Электромагнитная совместимость в бытовом помещении не гарантируется.



ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ

- **РИСК РАЗДАВЛИВАНИЯ ВЕРХНИХ КОНЕЧНОСТЕЙ**
Порядок работы точечной контактной сварочной машины и варианты форм и размеров обрабатываемой детали не позволяют осуществить встроенную защиту от опасности раздавливания верхних конечностей: пальцев, кистей, предплечий.
Риск может быть уменьшен, путем принятия соответствующих мер:
 - Оператор должен быть ознакомлен с безопасным использованием точечной контактной сварочной машины, применительно к данному виду оборудования.
 - Должна быть проведена оценка риска для каждого типа выполняемой работы; необходимо предоставить оборудование и экраны, могущие поддерживать и направлять деталь (за исключением случаев использования переносной точечной контактной сварочной машины).
 - Во всех случаях, когда это позволяет форма детали, отрегулировать расстояние электродов, чтобы не превышались 6 мм хода.
 - Воспрепятствовать одновременной работе нескольких человек с одной точечной контактной сварочной машиной.
 - Запрещается вход посторонних в рабочую зону.
 - Не оставлять без надзора точечную контактную сварочную машину: в этом случае является обязательным отсоединить ее от сети питания.
- **РИСК ОЖОГОВ**
Некоторые части точечной контактной сварочной машины (электроды кронштейны и прилегающие участки) могут достигать температуры выше 65°C: необходимо носить специальную защитную одежду.

- РИСК ОПРОКИДЫВАНИЯ И ПАДЕНИЯ

- Разместить точечную контактную сварочную машину на горизонтальной поверхности с соответствующей грузоподъемностью; **прикрепить** к опорной поверхности точечную контактную сварочную машину (когда это предусмотрено в разделе “УСТАНОВКА” данного руководства). В противном случае, при наклонном или шатающемся поле, переносных опорных поверхностях, существует риск опрокидывания.
- Запрещается подъем точечной контактной сварочной машины, за исключением случаев, конкретно предусмотренных в разделе “УСТАНОВКА” этого руководства.

- ИСПОЛЬЗОВАНИЕ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Опасно использовать точечную контактную сварочную машину для любого вида обработки, отличающегося от предусмотренного (контактная точечная сварка).



Защиты и подвижные части корпуса точечной контактной сварочной машины должны находиться в нужном положении, до соединения с сетью питания.

ВНИМАНИЕ! Любая ручная операция на подвижных доступных частях точечной контактной сварочной машины, например:

- Замена или техобслуживание электродов
 - Регулирование положения кронштейнов или электродов
- ДОЛЖНО ВЫПОЛНЯТЬСЯ ПРИ ОТКЛЮЧЕННОЙ И ОТСОЕДИНЕННОЙ ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРОЧНОЙ МАШИНЕ).**

2. ВВЕДЕНИЕ И ОПИСАНИЕ ОБЩЕ

2.1 ВВЕДЕНИЕ

Переносная точечная контактная сварочная машина для сварки сопротивлением.

Серия включает 3 модели:

- Modular 20 Tl:

Переносная точечная контактная сварочная машина с электронным синхронизатором. Позволяет точное выполнение точек сварки, благодаря электронному контролю времени точечной сварки, а также регулирование силы электродов. Возможность производить точечную сварку на стальном листе с низким содержанием углерода (стандартные кронштейны) до толщины 1+1 мм.

- Digital Modular 230:

Переносная точечная контактная сварочная машина с цифровым управлением на микропроцессорах.

Главные характеристики, управляемые с панели управления, это:

- Выбор толщины металлических листов, на которых выполняется сварка.
- Корректировка времени точечной сварки.
- Возможность введения пульсации тока точечной сварки.
- Регулирование силы точечной сварки.
- Возможность производить точечную сварку на стальном листе с низким содержанием углерода (стандартные кронштейны) до толщины 2+2 мм.

- Digital Modular 400:

Переносная точечная контактная сварочная машина с цифровым управлением на микропроцессорах.

Те же характеристики, что и модели Digital Modular 230, но работа с напряжением питания 400 В (380В-415В).

2.2 СЕРИЙНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Базовая комплектация точечной контактной сварочной машины включает кронштейны 120 мм и стандартные электроды.

2.3 ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ПО ЗАКАЗУ

- Пара кронштейнов с электродами с другой длиной и/или формой для ручного держателя, в наборе, включающем несколько пар.
- Тележка для кронштейнов: позволяет размещать точечную контактную сварочную машину и принадлежности.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

3.1 ТАБЛИЧКА ДАННЫХ (РИС. А)

Основные данные, относящиеся к использованию и эксплуатационным характеристикам точечной контактной сварочной машины обобщены на табличке данных, со следующими значениями.

- 1- Количество фаз и частота линии питания.
- 2- Напряжение питания.
- 3- Номинальная мощность сети с соотношением прерывистости 50 %.
- 4- Максимальная мощность сети при контактной точечной сварке.
- 5- Максимальное напряжение на электродах без работы.
- 6- Максимальный ток с электродами при коротком замыкании.
- 7- Максимальное усилие, оказываемое на электроды.

Примечание: На приведенной для примера табличке указаны приблизительные значения символов и цифр; точные величины технических параметров Вашей точечной контактной сварочной машины должны быть взяты с таблички самой точечной контактной сварочной машины.

3.2 ПРОЧИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Общие характеристики: ТАБ. 1.

Масса точечной контактной сварочной машины: ТАБ. 7.

4. ОПИСАНИЕ ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ

4.1 ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ И РЕГУЛИРОВАНИЕ (РИС. В)

- 1- Винт регулирования силы электродов.
- 2- Рукоятка, помещаемая справа/слева.
- 3- Отверстие для монтажа рым-болта.
- 4- Переносной кронштейн для сварки.
- 5- Фиксированный кронштейн для сварки.
- 6- Кабель питания.
- 7- Таблица характеристик.
- 8- Микровыключатель.
- 9- Регулирование времени точечной сварки (только у модели 20Tl (РИС. В1)); для моделей “DIGITAL” смотри 4.2: ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ.
- 10- Рычаг точечной сварки.

4.2 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ (только у моделей “DIGITAL”) (РИС. С)


1- Кнопка для корректировки времени точечной сварки:

- регулирует время точечной сварки, по сравнению с условиями по умолчанию, заданными на заводе


2- Кнопка для выбора толщины листа:

- выбирает толщину листа, который необходимо приваривать

3- Кнопку выбора режима точечной сварки:

 : ток сварки это кнопка.

Выполняя данный выбор улучшается способность точечной сварки металлических листов с высоким пределом текучести или металлических листов со специальными защитными пленками. Период пульсации автоматический; не требуется регулирование.

 : нормальная точечная сварка.

4- СИГНАЛЬНЫЕ ДИОДЫ СИГНАЛИЗАЦИИ СРАБАТЫВАНИЯ ТЕМПЕРАТУРНОЙ ЗАЩИТЫ.

Два сигнальных диода мигают по очереди, оставшиеся сигнальные диоды не горят, сигнализируя блокировку точечной контактной сварочной машины из-за перегрева; восстановление автоматическое после возвращения температуры в предусмотренные пределы.

5. УСТАНОВКА

⚠ ВНИМАНИЕ! ВЫПОЛНИТЬ ВСЕ ОПЕРАЦИИ ПО УСТАНОВКЕ И ЭЛЕКТРИЧЕСКОМУ И ПНЕВМАТИЧЕСКОМУ ПОДСОЕДИНЕНИЮ С ОТКЛЮЧЕННОЙ И ОТСОЕДИНЕННОЙ ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО ОПЫТНЫМ ИЛИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.

5.1 ОСНАЩЕНИЕ

Распаковать точечную сварочную машину, выполнить монтаж отдельных частей, находящихся в упаковке.

5.2 СПОСОБ ПОДЪЕМА

ВНИМАНИЕ: Все точечные контактные сварочные машины, описанные в настоящем руководстве, не имеют подъемных устройств; в том случае, если необходимо присоединить рым-болт, для подвешивания точечной сварочной машины, используя отверстие (РИС. F (2)), **обратить внимание на то, чтобы резьбовая ножка не входила более, чем на 8 мм.**

5.3 РАСПОЛОЖЕНИЕ

Под зону установки следует отвести достаточно просторную площадь, не имеющую препятствий, обеспечивающую доступ к панели управления, к розетке сети и к рабочей зоне в условиях полной безопасности.

Когда машина не используется, установить точечную контактную сварочную машину на плоскую поверхность, выдерживающую ее вес (смотри “технические данные”), чтобы избежать опасных падений или смещений.

5.4 СОЕДИНЕНИЕ С СЕТЬЮ

5.4.1 Предупреждения

Перед тем, как выполнять какие-либо электрические соединения, проверить, что данные, указанные на табличке точечной контактной сварочной машины, соответствуют напряжению и частоте сети, имеющейся в месте установки. Точечная сварочная машина должна соединяться только с системой питания с нейтральным проводником, подсоединенным к заземлению.

5.4.2 Вилка и розетка

Соединить с кабелем питания стандартную вилку соответствующей мощности и подготовить розетку сети, защищенную предохранителями или автоматическим термомангнитным выключателем; специальный терминал заземления должен быть соединен с проводником заземления (желто-зеленым) линии питания.

Порядок соединения и количество полюсов используемой вилки, в зависимости от системы распределения и напряжения питания Вашей точечной контактной сварочной машины, должно соответствовать предусмотренному в таблицах (ТАБ. 2; 3; 4; 5).

Мощность вилки, характеристики срабатывания предохранителей и термомангнитного выключателя приведены в таблицах ТАБ. 1 и ТАБ. 7.

Если устанавливается несколько точечных контактных сварочных машины,

следует распределить питание циклично между тремя фазами, так, чтобы создать уравновешенную нагрузку; пример:

точные контактные сварочные машины 220 В:

- Точечная контактная сварочная машина 1 : питания L1-N.
 - Точечная контактная сварочная машина 2 : питания L2-N.
 - Точечная контактная сварочная машина 3 : питания L3-N.
- и т. д.

точные контактные сварочные машины 380 В:

- Точечная контактная сварочная машина 1 : питания L1-L2.
 - Точечная контактная сварочная машина 2 : питания L2-L3.
 - Точечная контактная сварочная машина 3 : питания L3-L1.
- и т. д.

⚠ ВНИМАНИЕ! Несоблюдение приведенных выше правил делает систему безопасности, предоставленную производителем, недействительной (класс I) с вытекающим из этого серьезным риском для людей (например, электрошок) и предметов (например, пожар).

6. СВАРКА (Точечная сварка)

6.1 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ

Перед выполнением любой операции точечной сварки необходимо выполнить ряд проверок и регулировок, проводимых с главным выключателем в положении "О" и с закрытым замком):

- 1- Проверить, что электрическое соединение выполнено правильно, в соответствие с предшествующими инструкциями.
- 2- Выравнивание и сила электродов:
 - тщательно заблокировать нижний электрод в наиболее удобном для выполнения работы положении,
 - ослабить крепежный винт верхнего электрода, чтобы позволить ему пройти в его отверстие на кронштейне,
 - Поместить между электродами утолщающую прокладку, равную толщине свариваемого листа;
 - **РИС. D** закрыть рычаг 2, пока кронштейны не окажутся параллельными и кончики электродов не совпадут; закрутить винт 3 (d.M6) в комплекте, в отверстие 1, для блокировки рычага в положение, подходящее для выполнения регулировки силы,
 - заблокировать в правильном положении верхний электрод, тщательно затянув винт,
 - отрегулировать силу, оказываемую электродами на этапе точечной сварки **РИС. E**, воздействуя на регулировочный винт (1) ,используя ключ в комплекте; величина задается в зависимости от положения индекса на градуированной шкале, показано на **РИС. F. ТАБ. 6** приводит величину силы, получаемую при различной длине кронштейнов. Завернуть в направлении часовой стрелки (направо) для увеличения усилия, пропорционально с повышением толщины металлических листов, регулирование следует адаптировать так, чтобы закрытие держателя, и соответствующее срабатывание микровыключателя, происходило при оказании минимального усилия.

6.2 РЕГУЛИРОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ

6.2.1 Модели Digital:

- выбрать толщину свариваемого листа, используя кнопку (2 - **РИС. C**), расположенную на панели управления точечной контактной сварочной машины;
 - выбрать тип точечной сварки (непрерывная или импульсная), используя кнопку (3 - **РИС. C**).
- Возможно произвести корректировку, в сторону увеличения или уменьшения, где это необходимо, времени точечной сварки, заданного по умолчанию, используя кнопку (1 - **РИС. C**).

6.2.2 Модель TI:

- отрегулировать время точечной сварки, используя потенциометр (9 - **РИС. B1**), расположенный на задней части точечной сварочной машины; использовать наиболее низкие значения, совместимые с правильным исполнением точки (смотри: 6.3 ПОРЯДОК СВАРКИ).

6.3 ПОРЯДОК СВАРКИ

После подключения питания к точечной контактной сварочной машине, для выполнения точечной сварки следует выполнить приведенные инструкции

- поместить нижний электрод на свариваемый лист;
- перевести рычаг держателя до конца хода, и, следовательно, нажать на микровыключатель (8-**РИС.В**), получив при этом:
 - а) закрытие металлических листов между электродами с заранее отрегулированной силой;
 - б) прохождение тока сварки в течение заданного времени.
- отпустить рычаг держателя спустя несколько мгновений. Это опоздание (поддержание), придает лучшие механические характеристики точке.

Если у Вас нет конкретного опыта работы, следует выполнить несколько пробных точечных сварок, используя лист того же качества и толщины, что и работа, которую необходимо выполнить.

Точка выполнена правильно в том случае, если, подвергнув образец испытаниям на растяжение, происходит выход ядра точки сварки из одного из двух сваренных листов.

7. ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

⚠ ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ОПЕРАЦИЙ ПО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ, ПРОВЕРИТЬ, ЧТО ТОЧЕЧНАЯ КОНТАКТНАЯ СВАРОЧНАЯ МАШИНА ВЫКЛЮЧЕНА И ОТСОЕДИНЕНА ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ.

7.1 ПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ ОПЕРАЦИИ ПО ПЛАНОВОМУ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ МОГУТ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ОПЕРАТОРОМ.

- адаптация/восстановление диаметра и профиля наконечника электрода;
- контроль выравнивания электродов;
- контроль эффективности электродов и кронштейнов;

7.2 ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ ОПЕРАЦИИ ПО ВНЕПЛАНОВОМУ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО ОПЫТНЫМ ИЛИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ В ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКОЙ ОБЛАСТИ ПЕРСОНАЛОМ.

⚠ ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ТЕМ, КАК СНИМАТЬ ПАНЕЛИ ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ И ПОЛУЧИТЬ ДОСТУП К ЕЕ ВНУТРЕННЕЙ ЧАСТИ, УБЕДИТЬСЯ, ЧТО ТОЧЕЧНАЯ КОНТАКТНАЯ СВАРОЧНАЯ МАШИНА ВЫКЛЮЧЕНА И ОТСОЕДИНЕНА ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ.

Проверки, выполняемые под напряжением внутри точечной контактной сварочной машины могут привести к серьезному поражению электрическим током, вследствие прямого контакта с частями под напряжением и/или ранениям, вследствие контакта с частями в движении.

Во время проверки внутренней части машины для ремонта или очистки, обратит внимание на следующее:

- удалить пыль и металлические частицы, осаждаемые на трансформаторе, внутренних стенках машины и т.д., посредством струи сухого сжатого воздуха (макс. 5 бар).

Избегать направлять струю сжатого воздуха на электронные платы; произвести их очистку при помощи очень мягкой щетки или подходящих растворителей.

Одновременно:

- проверить, что кабелепроводка не имеет повреждений в изоляции или ослабленных заржавевших соединений.
- проверить, что винты соединения гибкого элемента со вторичным трансформатором и с верхней опорой кронштейнов хорошо закручены, что отсутствуют следы ржавчины или перегрева.

В СЛУЧАЕ ПЛОХОЙ РАБОТЫ, ПЕРЕД ТЕМ, КАК ВЫПОЛНЯТЬ БОЛЕЕ ДЕТАЛЬНЫЕ ПРОВЕРКИ ИЛИ ОБРАЩАТЬСЯ К ВАШЕМУ ЦЕНТРУ ТЕХПОМОЩИ, ПРОВЕРИТЬ, ЧТО:

- при переведенном рычаге сварки, микровыключатель действительно нажимается и дает разрешение электронной плате на сварку.
- не сработала тепловая защита.
- элементы, составляющие вторичный контур (плавки держателей кронштейнов - кронштейны - держатели электродов) не потеряли работоспособность, из-за ослабленных винтов или ржавчины.
- параметры сварки (сила и диаметр электродов, время сварки) подходят для выполняемой работы.

FIG.A

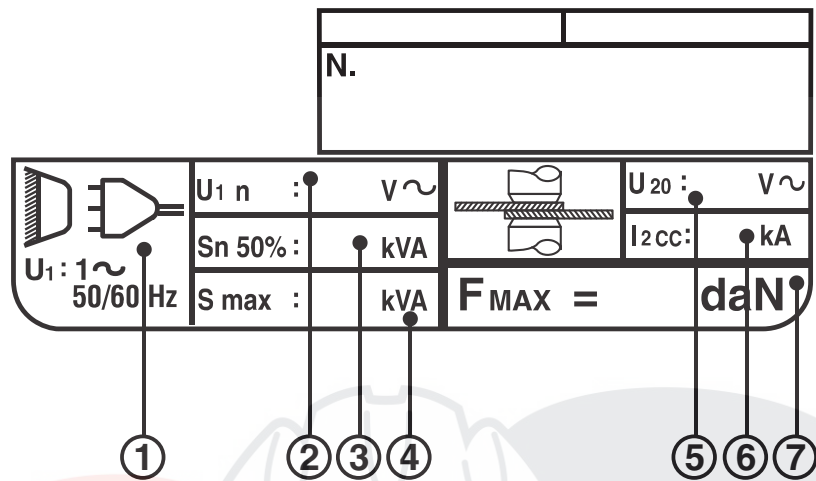


FIG.B

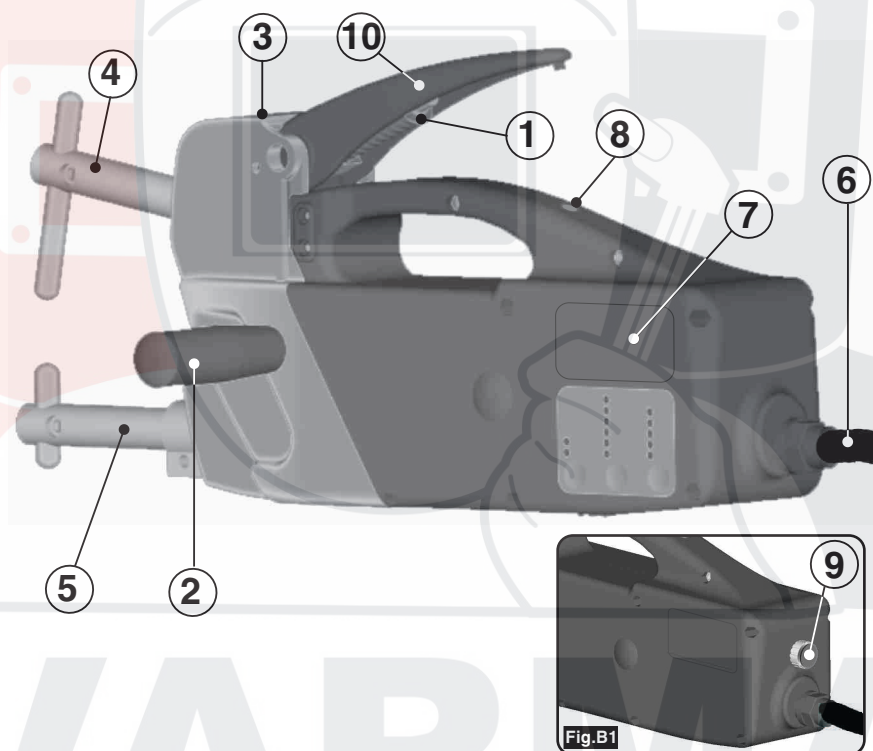


FIG.C

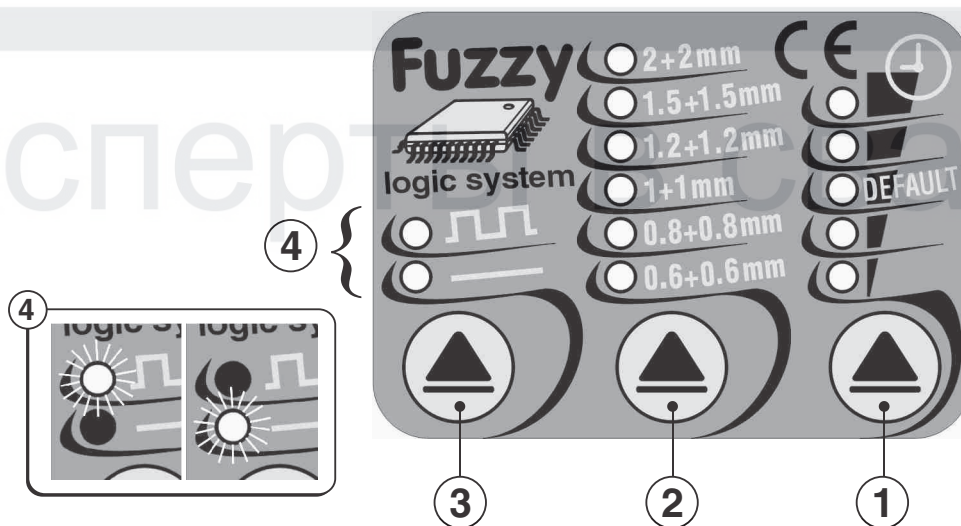


FIG.D

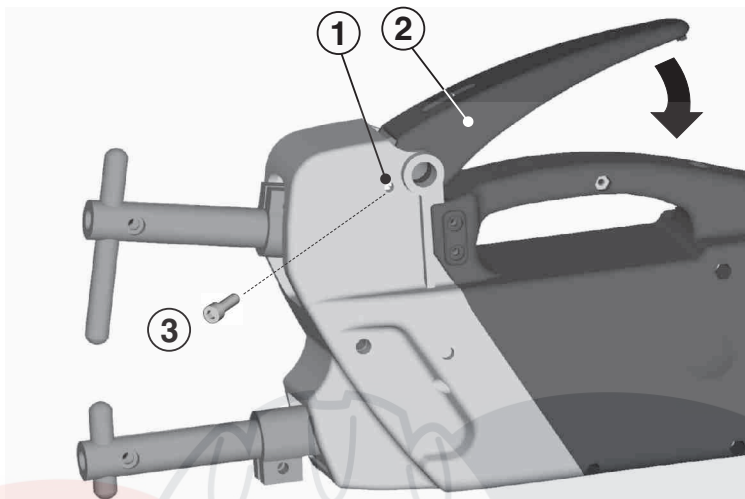


FIG.E

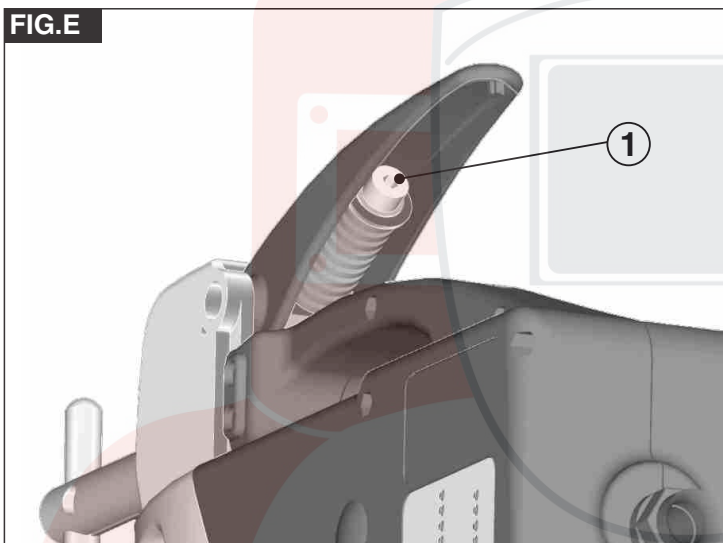
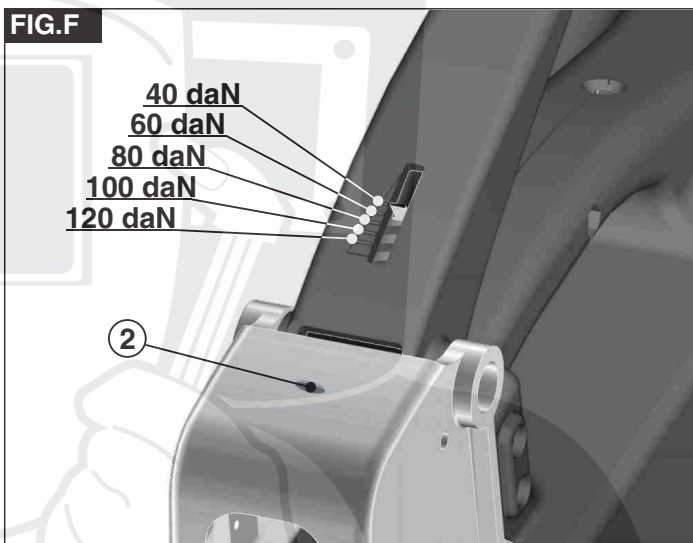


FIG.F

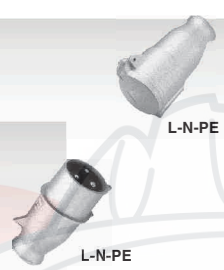
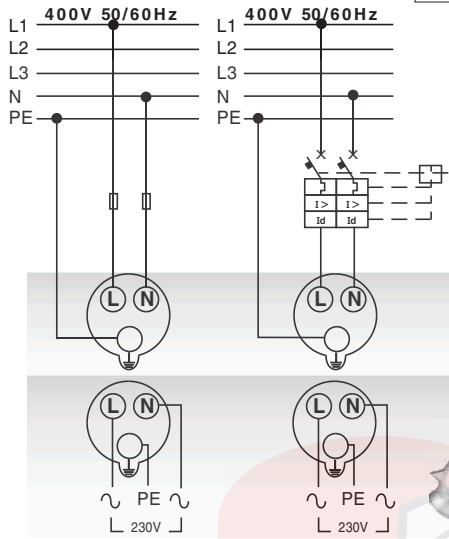


SVARMA ru

Эксперты в сварке

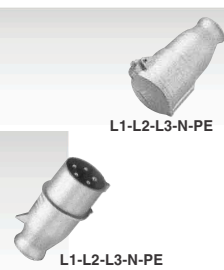
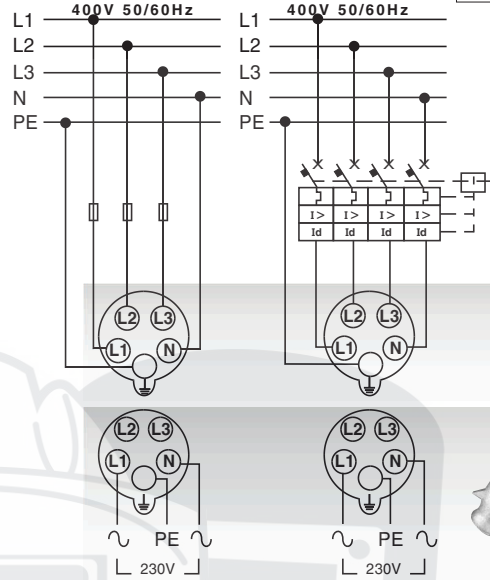
TAB.2

**DIGITAL MODULAR 230,
MODULAR 20TI**



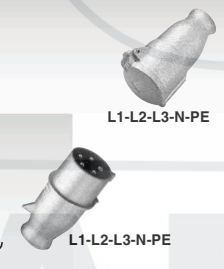
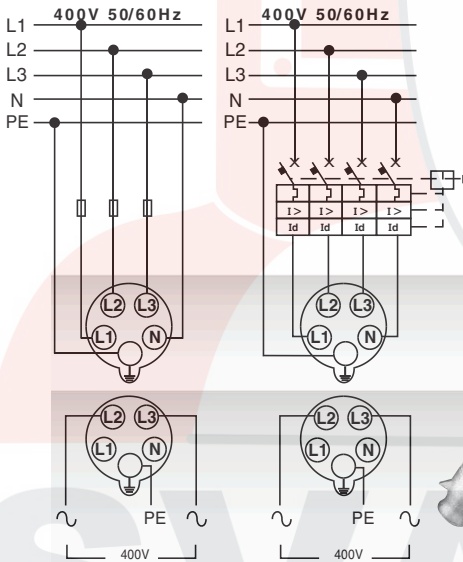
TAB.3

**DIGITAL MODULAR 230,
MODULAR 20TI**



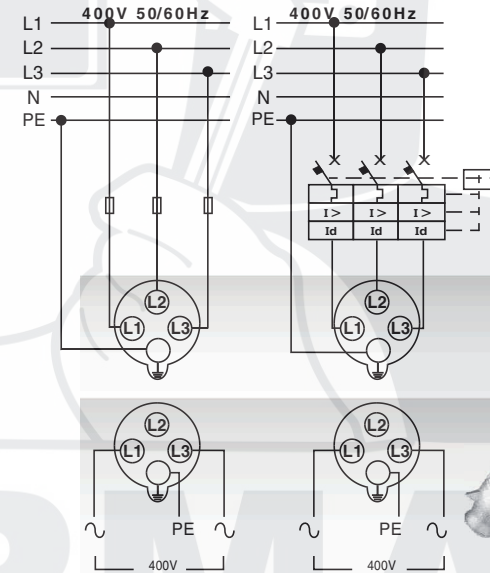
TAB.4

DIGITAL MODULAR 400



TAB.5

DIGITAL MODULAR 400



TAB.6

| BRACCI BRAS ARMS ARMEN BRAZOS | VALORE DELLA FORZA VALEUR DE LA FORCE PRESSURE VALUE DRUCKWERT VALOR DE FUERZA | | | | |
|---|--|-----|----|----|----|
| | daN | | | | |
| 120 | 120 | 100 | 80 | 60 | 40 |
| 250 | 77 | 55 | 43 | 32 | 23 |
| 350 | 47 | 38 | 33 | 23 | |
| 500 | 28 | 25 | 18 | | |

TAB.7




| I ₂ max |  | |  | |  |
|--------------------|---|------|--|------|---|
| | 230V | 400V | 230V | 400V | Kg |
| 3,8kA | T16A | - | 16A | - | 10 |
| 6,3kA | T25A | T16A | 32A | 16A | 10,5 |

Таблица 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Модель/параметр | Modular 20/TI; Plus 20TI | Digital Modular 230; Plus 230 | Digital Modular 400; Plus 400 |
|---|-----------------------------|----------------------------------|----------------------------------|
| Потребляемая мощность, кВт | 6 | 13 | 13 |
| Максимальная мощность сварки, кВт, 50% | 1,2 | 2,3 | 2,3 |
| Напряжение и частота сети, В/Гц | 220/50 | 220/50 | 380/50 |
| Величина предохранителя, А | 16 | 25 | 16 |
| Вторичное напряжение холостого хода, В | 2 | 2,5 | 2,5 |
| Максимальный ток короткого замыкания, А | 3800 | 6300 | 6300 |
| Свариваемые стальные листы, мм | 1+1 | 2+2 | 2+2 |
| Вес, кг | 10,5 | 11 | 11 |
| Срок службы, лет | 5 | 5 | 5 |
| Гарантийный срок, мес. | 12 | 12 | 12 |

Гарантийные обязательства.

Производитель гарантирует нормальную работу аппарата в течение 12 месяцев со дня его продажи через розничную сеть, а также ремонт или замену деталей, преждевременно вышедших из строя по вине предприятия-изготовителя, при условии соблюдения требований по монтажу, эксплуатации и периодическому техническому обслуживанию.

Гарантия относится к дефектам в материалах и узлах и не распространяется на компоненты, подверженные естественному износу и работы по техническому обслуживанию.

Гарантийному ремонту подлежат только очищенные от пыли и грязи аппараты в заводской упаковке, полностью укомплектованные, имеющие фирменный технический паспорт, гарантийный талон с указанием даты продажи, при наличии штампа магазина, заводского номера и оригиналов товарного и кассового чеков, выданных продавцом.

В течение гарантийного срока сервис-центр устраняет за свой счёт выявленные производственные дефекты. Производитель снимает свои гарантийные обязательства и юридическую ответственность при несоблюдении потребителем инструкций по эксплуатации, самостоятельной разборки, ремонта и технического обслуживания аппарата, а также не несет никакой ответственности за причиненные травмы и нанесенный ущерб.

Этот аппарат имеет сертификат соответствия №РОСС ИТ. МЕ77. В02541 и соответствует требованиям ГОСТ 12.2.007.8-75, ГОСТ Р 51526-99.

Срок службы оборудования 5 лет.

Адрес фирмы-производителя:

SVARMA ru

Эксперты в сварке