

1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Выпрямитель сварочный ВД-305 УЗ, именуемый в дальнейшем «выпрямитель», предназначен для сварки, резки и наплавки углеродистых, легированных и коррозионно-стойких сталей на постоянном токе электродами с основным и целлюлозным покрытием диаметром 2-6 мм;

Выпрямитель может использоваться в строительстве, на предприятиях машиностроения и других отраслях промышленности стационарно или в составе передвижных сварочных агрегатов.

1.2. Выпрямитель предназначен для работы в закрытых помещениях с температурой окружающего воздуха от минус 10⁰С до плюс 40⁰С, среднемесячной относительной влажностью воздуха не более 80% при 20⁰С.

Не допускается использование выпрямителя для работы в среде, насыщенной пылью, во взрывоопасной среде, а также в среде, содержащей пары и газы в концентрациях, разрушающих металлы и изоляцию.

Климатическое исполнение - УЗ по ГОСТ 15150-69.

Группа по допустимым механическим воздействиям - М20 по ГОСТ 17516-90.

Изделие предназначено для подключения только к промышленным сетям. Подключение к сетям бытовых помещений не допускается.



В связи с постоянной работой по совершенствованию выпрямителя в его конструкцию могут быть внесены изменения, не влияющие на технические характеристики изделия.

2.ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Технические данные выпрямителя приведены в табл.1

Таблица 1

Наименование параметра	Норма
Номинальное напряжение питающей сети, В	220/380 ±10%
Номинальная частота питающей сети, Гц	50
Номинальный сварочный ток, при ПН=40% при цикле сварки 5мин, А	300
Номинальное напряжение, В	32
Способ регулирования сварочного тока	Плавный электрический
Пределы регулирования сварочного тока, А	50.....300
Напряжение холостого хода, В	не более 95
Первичный ток при номинальном сварочном токе, А, не более	54
Максимальная потребляемая мощность, кВА, не более	19
Масса, не более кг.	80
Габаритные размеры	515x535x408

2.2. Общий вид выпрямителя (рис 1.)

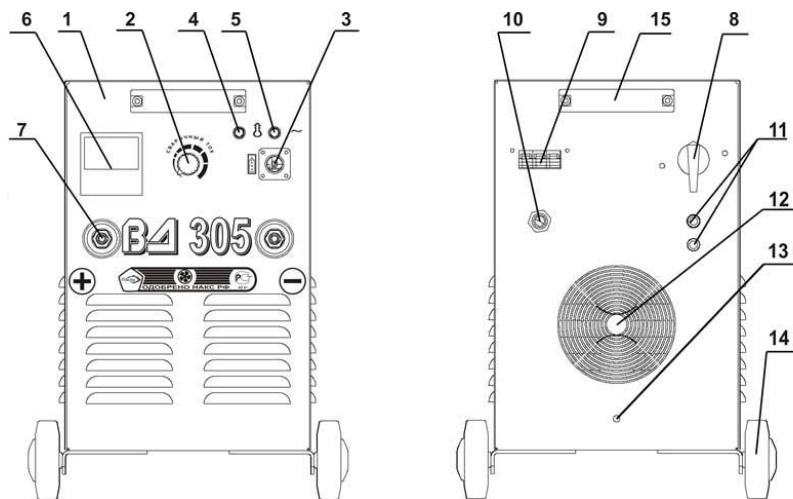


Рис.1 Выпрямитель сварочный ВД-305

1. Корпус
2. Регулятор сварочного тока
3. Разъем подключения дистанционного управления
4. Индикатор «Перегрев»
5. Индикатор «Сеть»
6. Амперметр
7. Кабельный разъем
8. Переключатель диапазонов токов

9. Выключатель автоматический
10. Вход питающего кабеля
11. Предохранитель
12. Вентилятор охлаждения
13. Болт заземления
14. Колесо транспортировочное
15. Транспортировочная ручка

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. Комплект поставки должен соответствовать приведенному в таблице 2.

Таблица 2

№	Комплектация	Количество
1	Выпрямитель сварочный, шт	1
2	Оконцеватели, шт	2
3	Кабель сетевой КГ 2х4, м	4
4	Электрододержатель, шт	1
5	Паспорт, экз	1

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1. Конструктивно выпрямитель состоит из корпуса, внутри которого расположены трансформатор питания сварочной дуги; трансформатор питания блока управления; блок управления; выпрямительный блок (Приложение 1). Охлаждение выпрямителя осуществляется вентилятором.

4.2. Выпрямитель обеспечивает:

- Пологопадающие внешние характеристики с плавной регулировкой наклона вольтамперной характеристики, предназначенные для ручной дуговой сварки штучными электродами с основным и целлюлозными покрытиями.

4.3. Схема электрическая принципиальная выпрямителя приведена в приложении 1. Включение выпрямителя осуществляется автоматически выключателем OF1. При этом загорается индикаторная лампа;

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. При обслуживании и эксплуатации выпрямителя необходимо руководствоваться ГОСТ 12.3.003-86 и инструкцией, прилагаемой к выпрямителю.

5.2. Для исключения поражений электрическим током корпус выпрямителя необходимо надежно заземлить (болт заземления находится на корпусе выпрямителя и обозначен символом).

5.3. Зажим вторичной обмотки выпрямителя, к которому подключается провод, идущий к изделию (обратный провод), и сварочный стол (плита) также должны быть надежно заземлены;

5.4. Запрещается использовать заземление одного выпрямителя для заземления другого;

5.5. Эксплуатация выпрямителя без кожуха запрещается.

**Запрещается переносить и разбирать выпрямитель
не отключив его от сети**

5.6. ВПРЯМИТЕЛЬ СЧИТАЕТСЯ ОТКЛЮЧЕННЫМ, ЕСЛИ ОТКЛЮЧЕН СЕТЕВОЙ АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ И ОТКЛЮЧАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО НА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОМ ЩИТКЕ.

5.7. Рабочее напряжение и напряжение холостого хода выпрямителя также опасны, поэтому должны быть предприняты меры предосторожности, исключающие возможность соприкосновения тела сварщика с токоведущими частями вторичной электрической цепи, в том числе при смене электрода.

5.8. При выполнении сварочных работ в условиях, оговоренных по ГОСТ 12.3.003-86(повышенная влажность внутри металлического помещения), должен применяться ограничитель напряжения холостого хода типа БСН-10 У2.

5.9. Для предохранения от излучения сварочной дуги, а также брызг расплавленного металла, руки сварщика должны быть защищены рукавицами, а тело специальной одеждой.

5.10. При зачистке сварочного шва от шлака необходимо использовать защитные очки с прозрачными стеклами.

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

6.1. При приобретении выпрямителя и подготовке его к эксплуатации необходимо:

а) Убедиться в целостности выпрямителя;

- b) Внимательно ознакомиться с настоящим паспортом;
- c) Проверить комплектность выпрямителя.

Внимание! Во избежание отключения автомата защиты сети по пусковым токам или при работе установки на максимальных режимах рекомендуется для установок ВД-305 применять автоматы защиты не менее 63А.

6.2. Перед первым пуском нового выпрямителя или перед включением выпрямителя, длительное время не бывшего в употреблении:

- a) Очистить выпрямитель от пыли, продувая его сжатым воздухом;
- b) Проверить состояние электрических проводов и разъемов;
- c) заземлить выпрямитель, проводом сечением не менее 4мм²;
- d) подключить сетевой кабель к распределительному щиту.

Напряжение питания выпрямителя 220В, 50Гц. При необходимости установите сетевые провода.

Установка должна подключаться к однофазной сети через автомат защиты, рассчитанный на максимальный ток установки.

**ВНИМАНИЕ! БЕЗ ЗАЗЕМЛЕНИЯ ВЫПРЯМИТЕЛЬ
НЕ ВКЛЮЧАТЬ!**

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ

7.1. Заземлить выпрямитель проводом сечением не менее 4 мм².

7.2. Подключить электрододержатель к разъему "+"

7.3. Подключить разъем "-" к сварочному столу (который тоже должен быть заземлен).

7.4. Подключить сетевой кабель к распределительному щиту (кабель с тыльной стороны выпрямителя).

7.5. Для ориентировочного подбора режима сварки в зависимости от толщины свариваемого материала и диаметра электрода типа АНО, МРЗ можно пользоваться рекомендуемыми в таблице 3 параметрами

Таблица 3

Толщина свариваемого материала, мм	Диаметр электрода, мм	Сила сварочного тока, А
1,0.....2,0	2,0	30.....90
1,5.....4,0	3,0	90.....140
3,0.....6,0	4,0	140.....210
5,0.....20,0	5,0	210.....300

ВНИМАНИЕ! Электроды должны быть сухими, без нарушения покрытия, соответствовать роду тока и марке свариваемых материалов.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1. Для обеспечения бесперебойной и длительной работы выпрямителя необходимо периодически производить его визуальный осмотр и своевременно устранять выявленные неисправности.

8.2. Перед началом работы необходимо:

- а) произвести внешний осмотр выпрямителя для выявления случайных повреждений отдельных наружных частей и устранить замеченные неисправности;
- б) проверить состояние болтовых соединений токоведущих частей и подтянуть ослабленные контакты;
- в) проверить заземление выпрямителя.

8.3. При постоянной эксплуатации выпрямителя необходимо один раз в месяц производить следующие профилактические работы:

- а) очистить выпрямитель от пыли и грязи, для чего продуть его струей сжатого воздуха, а в доступных местах протереть чистой мягкой ветошью;
- б) в случае необходимости подкрасить поврежденные места, предварительно очистив их от ржавчины и обезжирив;
- в) проверить и подтянуть все резьбовые соединения;
- г) проверить состояние и надежность электрических контактов и паек разъемов;
- д) один раз в три месяца проверять сопротивление изоляции обмоток выпрямителя.

9. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

9.1. Транспортирование упакованных выпрямителей может производиться любым видом транспорта при условии сохранности выпрямителей от недопустимых климатических и механических воздействий.

9.2. Выпрямитель должен храниться в сухом вентилируемом помещении при температуре от +5С до +45С и относительной влажности не более 60%. Категорически запрещается хранить в одном помещении с выпрямителем материалы, испарения которых способны вызывать коррозию (кислоты, щелочи и др.).

9.3.Срок хранения на складах предприятий торговли не более 12-ти месяцев с даты выпуска, после чего необходимо снять кожу выпрямителя и произвести его ревизию.

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ

Выпрямитель сварочный ВД-305

Серийный номер _____ соответствует техническим условиям ТУ 3441-002-24154334-2003 и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска: _____ 20__ г.

Подпись ответственного лица: _____

Дата продажи “_____” _____ 20__ г.

Фирма-продавец _____

Подпись продавца _____
М.П

Подпись покупателя _____

11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

11.1. Предприятие-изготовитель гарантирует безотказную работу выпрямителя в течение одного года при условии соблюдения потребителем правил хранения и эксплуатации.

11.2. Устранение дефектов или замена выпрямителя не производится в случаях:

- отсутствия в паспорте штампа торгующей организации и даты продажи;
- повреждения выпрямителя в результате механического воздействия;
- превышения сроков и нарушение условий хранения;
- некомплектности выпрямителя по разделу 3 настоящего паспорта;
- изменения конструкций выпрямителя;
- нарушения правил эксплуатации.

Адрес предприятия-изготовителя:

**Произведено ООО «Современное Сварочное оборудование»
специально для ООО ПКП «Плазма»**

344064, г. Ростов-на-Дону, ул. Вавилова,69.

Тел. (863) 277-46-43, 247-77-87,

Факс: (863)277-47-85

Сайт: www.plazma-don.ru,

E-mail: plazma@plazma-don.ru

Настоящая гарантия дает покупателю право на бесплатную замену дефектных частей и выполнение ремонтных работ, если поломка произошла по вине изготовителя. Срок гарантии приостанавливается на время проведения гарантийного ремонта.

Транспортировка неисправного изделия осуществляется покупателем

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

№ _____ от “ _____ ” _____ 20__ г.

Наименование изделия _____

Серийный номер изделия: _____

Дата продажи: “ _____ ” _____ 20__ г.

Срок гарантии: один год с даты продажи.

Покупатель: _____

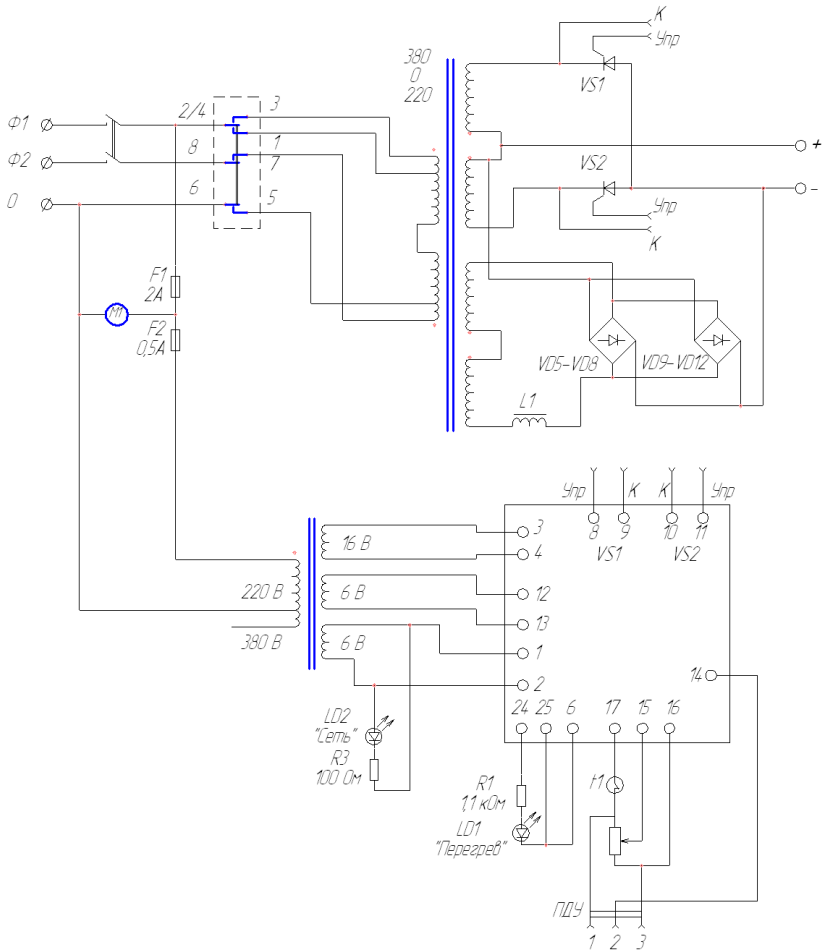
Подпись ответственного лица и печать предприятия, выдавшего гарантию: _____

М.П.

Отметки о выполнении гарантийного ремонта:

Гарантийный талон действует при наличии технического паспорта на изделие накладной, чека или иного документа, подтверждающего факт покупки, письменной претензии или заявления.

Внимание: Перед пуском изделия в эксплуатацию внимательно ознакомьтесь с инструкцией. Нарушение правил эксплуатации влечет за собой прекращение гарантийных обязательств перед покупателем. При возникновении неисправностей изделия в течение гарантийного срока покупателю необходимо обратиться в торгующую организацию, в которой был приобретен выпрямителя или на фирму - изготовитель.



Заявка на ремонт

Название оборудования: _____

Заводской номер: _____

Дата выпуска/продажи _____

Укажите внешние признаки дефекта:

например: отсутствует сварочное напряжение, характерный запах изолирующих материалов и т.п.

Заполните, пожалуйста, контактную информацию:

Название компании _____

Адрес _____

Контактный телефон/ факс _____

Ф.И.О _____

Подпись _____

Дата _____

Должность _____



Заявка на ремонт

Название оборудования: _____

Заводской номер: _____

Дата выпуска/продажи _____

Укажите внешние признаки дефекта:

например: отсутствует сварочное напряжение, характерный запах изолирующих материалов и т.п.

Заполните, пожалуйста, контактную информацию:

Название компании _____

Адрес _____

Контактный телефон/ факс _____

Ф.И.О _____

Подпись _____

Дата _____

Должность _____

