



**НАЦИОНАЛЬНАЯ АКАДЕМИЯ НАУК УКРАИНЫ
НТК “ИНСТИТУТ ЭЛЕКТРОСВАРКИ им. Е. О. ПАТОНА”
“ОПЫТНЫЙ ЗАВОД СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ИНСТИТУТА ЭЛЕКТРОСВАРКИ им. Е. О. ПАТОНА”**

**ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ
«ПАТОН ПС – 351.2, УЗ.1, 380 В»**

ПАСПОРТ

ПС 351.2. 00. 000 ПС

г. Киев

СОДЕРЖАНИЕ

	СТР.
1. Введение.....	3
2. Назначение.....	3
3. Технические характеристики.....	4
4. Комплектность.....	5
5. Устройство и принцип работы.....	6
6. Указания мер безопасности.....	6
7. Подготовка к работе.....	7
8. Порядок работы.....	8
9. Характерные неисправности и методы их устранения.....	9
10. Техническое обслуживание.....	10
11. Правила хранения	10
12. Транспортирование.....	10
13. Свидетельство о приемке.....	10
14. Свидетельство о консервации и упаковке.....	11
15. Гарантийные обязательства.....	11
16. Сведения о рекламациях.....	11
Рисунок 1	12
Рисунок 2	13
Рисунок 3	14
Рисунок 4	15
Рисунок 5	16;17
Рисунок 6	18;19
Рисунок 7	20;21
Гарантийный талон	22;23

1. ВВЕДЕНИЕ

1.1. Настоящий паспорт, совмещенный с техническим описанием и инструкцией по эксплуатации, выдан на полуавтомат сварочный «ПАТОН ПС – 351.2 УЗ.1, 380 В» (далее по тексту – полуавтомат) и предназначен для руководства при эксплуатации полуавтомата.

1.2. Запрещается приступать к работе на полуавтомате без ознакомления с настоящим документом.

1.3. На стадии освоения производства предприятие - изготовитель оставляет за собой право заменять комплектующие изделия и материалы, не влияющие на параметры выпускаемого изделия.

1.4. Полуавтомат изготовлен «Опытный заводом сварочного оборудования» Института электросварки им. Е. О. Патона НАН Украины.

2. НАЗНАЧЕНИЕ

2.1. Передвижной двухкорпусной сварочный полуавтомат предназначен для электродуговой сварки сплошной электродной проволокой в среде защитного газа.

Может быть использован для сварки порошковой проволокой при соответствующей комплектации роликами и горелкой.

2.2. Полуавтомат обеспечивает:

- устойчивое возбуждение дуги,
- стабильность режима сварки,
- выполнение сварочных швов в любых пространственных положениях.

2.3. Преимуществом полуавтомата являются наличие «мягкого старта» - надежного возбуждения дуги при сварке на больших токах.

2.4. Полуавтомат удобен в работе, ремонте и обслуживании.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

3.1. Основные технические данные полуавтомата приведены в табл. 1.

Таблица 1.

№№ п.п.	Основные параметры	Величина в режиме сварки
1.	Номинальное напряжение питающей сети, 3-х фазной, с частотой 50 Гц, В	380 +5% - 10%
2.	Род рабочего тока	постоянный
3.	Пределы регулирования рабочего тока, А	50 - 315
4.	Пределы регулирования рабочего напряжения, В	17 - 30
5.	Потребляемая мощность, не более, кВт	8
6.	Напряжение холостого хода, не более, В	40
7.	Номинальный рабочий ток при пятиминутном цикле, А - при ПВ 100% - при ПВ 60% - при ПВ 40%	150 250 315
8.	Номинальное рабочее напряжение при пятиминутном цикле, В - при ПВ 100% - при ПВ 60% - при ПВ 40 %	21 26 30
9.	Расход защитного газа, л/мин.	15
10.	Диаметр электродной проволоки, мм сплошной порошковой	0,8 - 1,4 1,2 - 1,8
11.	Пределы регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/мин.	2 - 16
12.	Габаритные размеры выпрямителя, не более, мм длина ширина высота	850 440 570
13.	Габаритные размеры блока подачи, не более, мм длина ширина высота	625 253 456
14.	Масса, кг выпрямителя блока подачи	150 22,6

3.2. Защитный газ зоны сварки - CO₂ или CO₂ + Ar.

3.3. Охлаждение выпрямителя - воздушно-принудительное.

3.4. Качество электроэнергии питающей сети должно соответствовать ГОСТ 13109-87.

3.5. Вид климатического исполнения полуавтомата УЗ.1 по ГОСТ 15150-69.

3.6. Степень защиты полуавтомата IP21 по ГОСТ 14254-80.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

4.1. Комплектность полуавтомата приведена в таблице 2.

Таблица 2.

№№ п.п.	Обозначение	Наименование	Кол - во
	ПС351.2.00.000	Полуавтомат сварочный «Патон ПС – 351.2» в состав которого входят:	1 к - т
1.	ИС 351.2.01.000	Выпрямитель	1 шт.
2.	БП 316.4.00.000	Блок подачи	1 шт.
*3.	BINZEL	Горелка	1 шт.
*4.	ВО 181.00.000	Пульт дистанционный	1 шт.
5.	ПС 351.2.01.000	Кабель силовой	1 шт.
6.	ПС 253.02.000	Кабель управления	1 шт.
*7.		Щиток	1 шт.
Комплект монтажных и сменных частей:			
1.	BSB 35 – 50	Вставка магистральная	1 шт.
*2.	ВО 400.000	Клемма	1 шт.
4.		Хомут 13 СТП.ЭЭ. 20 – 70	2 шт.
5.		Наконечник 35 – 10 СТП.ЭЭ.13 – 72	1 шт.
6.		Ролик 0,8 – 1,0	1 шт.
7.		Ролик 1,2 – 1,4	1 шт.
Запасные части к выпрямителю			
1.		Вставка плавкая ВПЗБ-1- 3,15 А	1 шт.
2.		Вставка плавкая ВПЗБ-1- 6,3 А	1 шт.
Техдокументация			
1.	ПС 351.2.00.000ПС	Паспорт	1 шт.

* Поставляется по отдельному заказу.

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

5.1. Полуавтомат состоит из следующих основных узлов (см. рис. 1):

- выпрямитель;
- блок подающий;
- горелка.

5.2. На лицевой панели выпрямителя размещены: амперметр, вольтметр, сигнальная лампа «Сеть», переключатель сварочного напряжения «грубо», переключатель сварочного напряжения «точно», автоматический выключатель, штепсельный разъем, силовое гнездо, штуцер защитного газа для подсоединения блока подачи, силовое гнездо, гнездо для подключения клеммы (см.рис.2). На задней стенке выпрямителя расположены:

штуцер для ввода защитного газа, розетка для подключения подогревателя защитного газа, цепь для крепления баллона с защитным газом, предохранители, блок ввода кабеля питающей сети 380 В и болт заземления.

5.3. На лицевой панели блока подающего (рис.3) размещены: ручка регулировки скоростью подачи проволоки, переключатель режима работы: заправка проволоки; «мягкий старт»; без «мягкого старта», разъем подключения дистанционного пульта, тумблер включения – выключения дистанционного пульта, розетка для подключения кнопки «ПУСК» на горелке, газовый штуцер.

5.4. На задней панели блока подающего (рис. 4) расположены: вставка панельная для подключения силового кабеля, разъемы для подключения к источнику питания кабеля управления, штуцер для подачи газа.

5.5. Электросхема полуавтомата предназначена для питания силовых цепей постоянным выпрямленным током до 325А, а также для обеспечения напряжением питания и управления электродвигателем подачи сварочной проволоки блока подачи, для подбора и установления параметров необходимого режима сварки, посредством органов управления расположенных на лицевых панелях блока подачи и выпрямителя.

5.6. Сварочная горелка предназначена для подвода сварочного тока к электроду, направления движения электродной проволоки и подачи защитного газа непосредственно в зону сварки.

5.7. Регулировка скорости подачи сварочной проволоки плавная - ручкой (поз. 1), размещенной на лицевой панели блока подачи (см. рис. 3).

5.8. После включения автоматического выключателя загорается индикатор наличия сетевого напряжения, включаются вентиляторы, и подается напряжение на трансформатор управления. При нажатии кнопки «Пуск» на горелке включается пускатель и подается напряжение через силовой трансформатор, трехфазный выпрямительный мост и силовые кабеля на блок подачи к горелке «+» и изделию «-».

5.9. Система управления функционально обеспечивает включение источника, работу подающего механизма, торможение двигателя подающего механизма, включение газового распределителя, режим заправки проволоки и управление процессом сварки.

5.10. Режим «Заправка» проволоки обеспечивается переключателем (поз.2) в положении 1, отключающим газовый распределитель и сварочное напряжение на горелке через реле и пускатель. При сварке переключатель (поз.2) переключается в положение 2 или 3 (см. рис.3).

5.11. Ступенчатая регулировка сварочного напряжения осуществляется переключателями 7,8 смотри (рис. 2).

6. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

- 6.1. При работе с полуавтоматом строго придерживайтесь всех правил и инструкций по технике безопасности, промсанитарии и пожарной безопасности, предусмотренных для электросварочных работ и эксплуатации электрических установок.
- 6.2. Перед началом работы убедитесь в надежности заземления полуавтомата.
- 6.3. Тщательно следите за исправностью изоляции проводов и кабелей. Предохраняйте полуавтомат от попадания влаги.
- 6.4. Следите, чтобы пыль и газы, поднимающиеся от дуги, не попадали за шлем в зону дыхания сварщика.
- 6.5. Запрещается работать в закрытых помещениях без использования цеховых вентиляционных устройств.
- 6.6. Отсосы вентиляционных устройств помещайте как вверху, так и внизу, т.к. двуокись углерода тяжелее воздуха и скапливается у пола.
- 6.7. Электросварщик должен быть оснащен спецодеждой, защитным щитком, противошумовыми наушниками.
- 6.8. Соблюдайте правила обращения с баллонами, наполненными сжиженным газом. Избегайте резких ударов по баллону и нагревания его свыше 30°C. Баллон должен быть закреплен и защищен от прямого воздействия сварочной дуги и других источников тепла.
- 6.9. Осмотр и техническое обслуживание производите в обесточенном состоянии.

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

7.1. Перед включением полуавтомата необходимо:

- ознакомиться с паспортом и инструкцией по эксплуатации на полуавтомат.
- проверить целостность его после транспортирования и убедиться в отсутствии механических повреждений,
- расконсервировать полуавтомат.

7.2. Произведите монтаж полуавтомата:

- подключить кабель питающей сети, заземляющий провод, газовые магистрали;
- подсоединить сварочную горелку;
- установить, и закрепить кассету с проволокой;
- пропустить проволоку через прижимные ролики подающего механизма в сварочную горелку;

ВНИМАНИЕ! Конец проволоки не должен иметь заусениц, его следует заovalить. Для облегчения прохода проволоки через мундштук горелки рекомендуется вывернуть контактный наконечник.

- подключить кабель к изделию. Кабель необходимо подсоединить к свариваемому изделию по возможности ближе к месту сварки. Для обеспечения хорошего контакта место подсоединения кабеля к изделию необходимо зачистить от лакокрасочных покрытий и коррозии.

7.3. Проверьте работу полуавтомата в наладочном режиме:

- включить напряжение сети автоматическим выключателем, при этом должны загореться лампа “сеть” на выпрямителе;
- убедитесь в том, что вентилятор работает;
- проверить возможность регулирования выходного рабочего напряжения ручками: положение 1,2 - “грубо”, положение 1-7 “точно”;
- проверить плавность регулирования скорости подачи проволоки ручкой;
- прижимными роликами отрегулируйте надежную подачу сварочной проволоки.

8. ПОРЯДОК РАБОТЫ

8.1. Выбрать режим сварки, рекомендуемый сварочной литературой в зависимости от толщины свариваемого металла, диаметра сварочной проволоки и пространственного положения сварного шва.

8.2. Установить требуемый расход защитного газа регулятором расхода газа на баллоне, для чего нажать кнопку на держателе горелки для подачи его в горелку, переключатель (поз.2 рис.3) должен быть в положении 2 или 3.

8.3. Пропустите проволоку сквозь сварочную горелку, установив величину вылета сварочной проволоки из мундштука 3-5мм, при этом переключатель (поз.2 рис.3) должен быть в положении 1(режим заправки проволоки) и нажата кнопка на держателе горелки.

ВНИМАНИЕ! Для облегчения прохода проволоки через сварочную горелку рекомендуется вывернуть контактный наконечник.

8.4. Переключатель (поз.2 рис.3) установить в положение 2 или 3. Положение 2 устанавливается, если сварка ведется на больших токах, тогда автоматически используется “мягкий старт” (дуга надежно возбуждается на малой скорости подачи проволоки, а затем, после задержки, выходит на заданный режим). Поднести сварочную горелку к месту сварки и коснуться проволокой свариваемого изделия. Защитить глаза сварочным щитком. Нажать кнопку на держателе горелки. Скорость движения горелки вдоль свариваемых деталей выбирать исходя из условия получения качественного шва.

8.5. Изменение сварочного напряжения производится переключателями “грубо”(поз.3) “точно” (поз.2 рис.2), а сварочного тока - изменением скорости подачи проволоки ручкой (поз.1) “плавно” (см. рис.3).

ВНИМАНИЕ! Изменять сварочное напряжение переключателем во время горения сварочной дуги - **КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

9. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.

Возможные неисправности приведены в табл.3

Таблица 3

Наименование неисправности	Вероятная причина	Методы устранения
При нажатии на кнопку держателя полуавтомат не включается	Нет напряжения в сети Не работает конечный выключатель гашетки	Проверить и устранить неисправность Заменить конечный выключатель
Уменьшилась сила сварочного тока	Плохой контакт в цепи кабеля заземления	Зачистить место контакта
Сварка некачественная с большим разбрызгиванием металла	Недостаточная подача защитного газа, некачественный защитный газ	Почистить сопло, горелки, устранить неполадки в газовом тракте, проверить давление газа или заменить пустой баллон
Дуга не загорается, происходит слабое искрение	Вышел из строя силовой выпрямитель	Устранить неисправность выпрямителя
Подача проволоки неравномерная или отсутствует, двигатель работает	Не отрегулировано усилие прижима Засорен тракт движения проволоки в горелке	Отрегулировать прижим Прочистить тракт
Полуавтомат автоматически отключается от сети	Вышел из строя силовой выпрямитель Неисправен трансформатор управления Превышение значений ПВ	Устранить неисправность выпрямителя Заменить трансформатор Не превышать значений ПВ
Нет сварочного напряжения	Неисправная катушка пускателя	Заменить пускатель
Не светится светодиод на передней панели	Вышел из строя предохранитель	Заменить предохранитель
Нет напряжения питания на подогревателе газа	Вышел из строя предохранитель	Заменить предохранитель
Нет подачи защитного газа или происходит утечка газа через сопло при включенной аппаратуре	Неисправен электропневмоклапан	Заменить электропневмоклапан
Трансформатор силовой и дроссель перегреваются	Превышение значений ПВ	Не превышать значений ПВ

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

10.1. Техническое обслуживание выполняется персоналом, знающим устройство полуавтомата, правила его эксплуатации и технику безопасности. При обслуживании применять только исправный инструмент.

10.2. В процессе эксплуатации лицам, ответственным за рабочее состояние полуавтомата, следует ежедневно:

- перед началом работы проверять состояние контактного наконечника сварочной горелки. При износе - наконечник заменить;
- перед началом и в процессе работы необходимо очищать сопло сварочной горелки. При необходимости промыть внутреннюю спираль сварочной горелки в авиационном бензине;

е ж е м е с я ч н о:

- проверять состояние коллекторов и щеток электродвигателей, токоподводов и т.д. Выявленные неисправности устранять.

11. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ.

11.1. Упакованный полуавтомат может храниться в условиях, оговоренных для группы хранения 2 С по ГОСТ 15150-69.

Срок сохраняемости - 1 год.

12. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ.

Упакованный полуавтомат может транспортироваться всеми видами транспорта, обеспечивающими его сохранность, с соблюдением правил перевозок, установленных для транспорта данного вида.

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Полуавтомат сварочный "Патон ПС-351.2, УЗ.1, 380 В" заводской номер _____ соответствует ПС351.2.00.000 ТЗ и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска _____

Приемку произвел _____

М. П.

14. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Полуавтомат сварочный “Патон ПС 351.2, УЗ.1, 380 В”, заводской номер _____
подвергнут на ОЗСО консервации и упакован согласно требованиям, предусмотренным
конструкторской документацией.

Дата консервации _____

Срок консервации 1,0 год.

Консервацию произвел _____

Изделие после консервации принял _____

М. П.

Дата упаковки _____

Упаковку произвел _____

Изделие после упаковки принял _____

М. П.

15. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

15.1. Предприятие - изготовитель гарантирует соответствие полуавтомата требованиям
ПС 351.2.00.000 ТЗ при соблюдении потребителем условий и правил хранения,
транспортирования и эксплуатации.

15.2. Гарантийный срок эксплуатации полуавтомата - 1 год с момента продажи, отмеченной в
паспорте.

16. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

Все замечания о недостатках в работе просим направлять
по адресу: 252042, г. Киев, улица Ивана Кудри, 5.

«Опытный завод сварочного оборудования ИЭС им. Е.О. Патона».

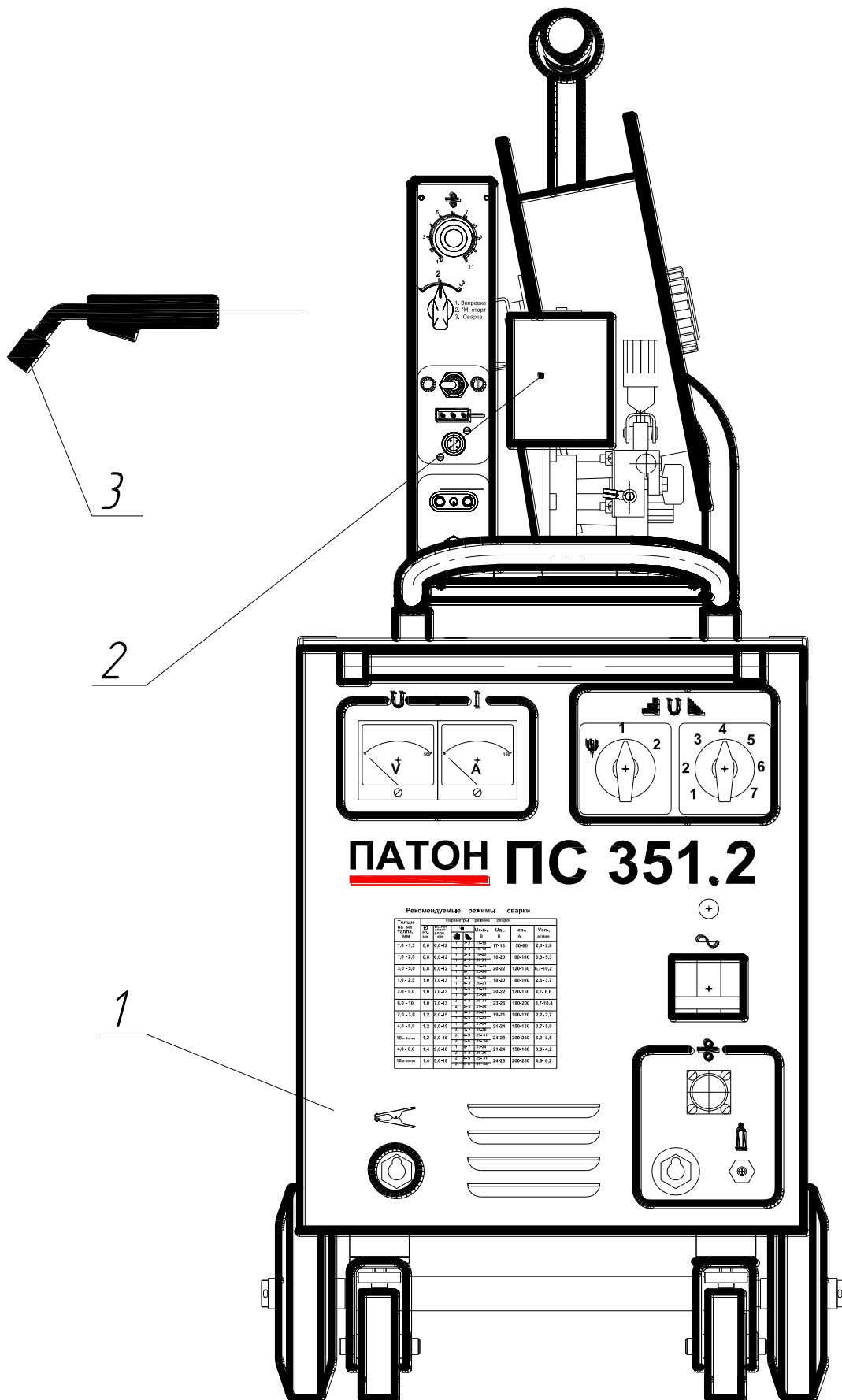
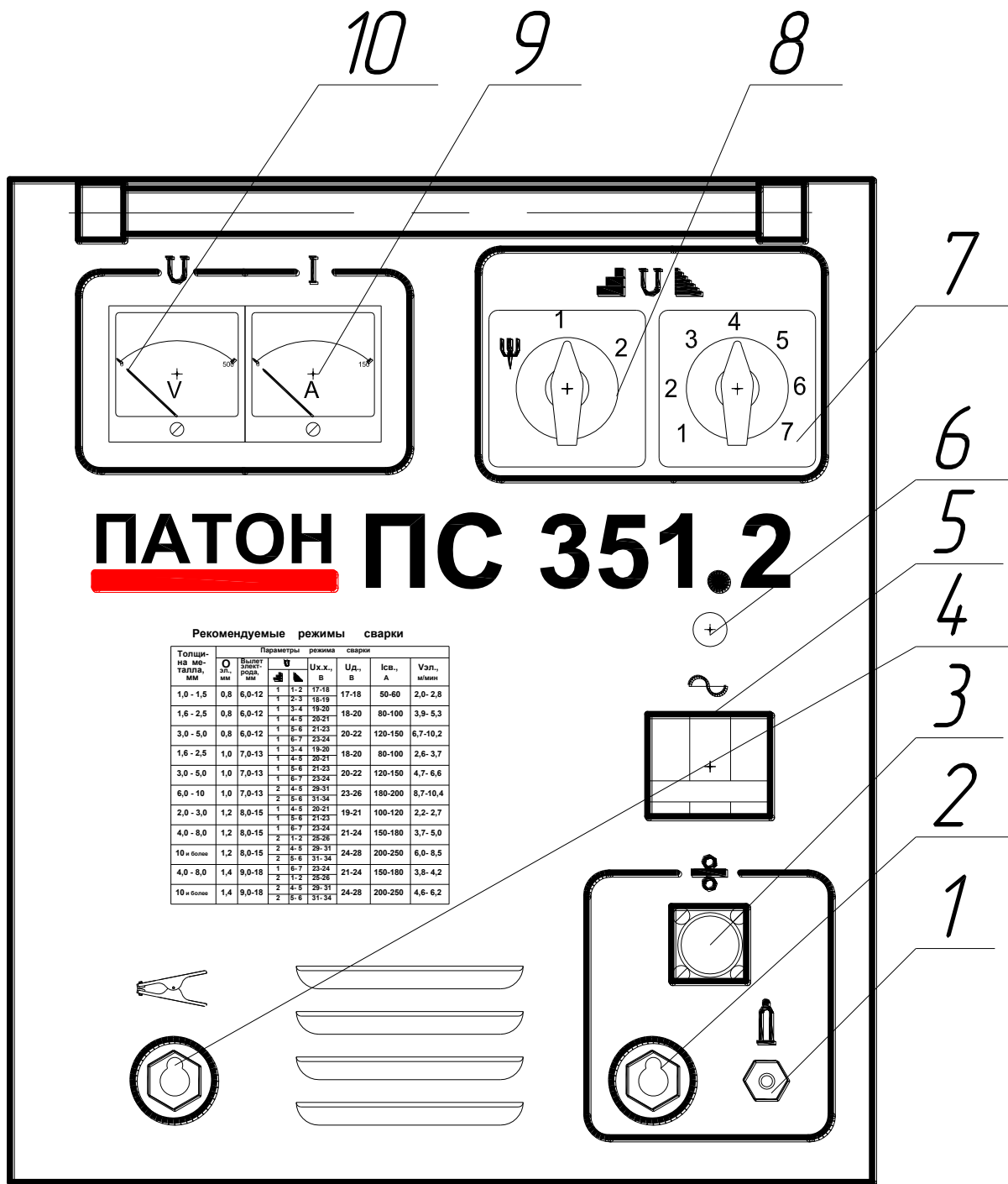


Рис.1 Внешний вид аппарата

1. Выпрямитель
2. Блок подающий
3. Горелка



ПАТОН ПС 351.2

Рекомендуемые режимы сварки

Толщина металла, мм	Ø электр. мм	Вылет ролик. мм	Параметры режима сварки					
			Угол, °	Уд., В	Исв., А	Усл., В	Усл., м/мин	
1,0 - 1,5	0,8	6,0-12	1 1-2	17-18	17-18	50-60	2,0-2,8	
			1 2-3	18-19				
1,6 - 2,5	0,8	6,0-12	1 3-4	19-20	18-20	80-100	3,9-5,3	
			1 4-5	20-21				
3,0 - 5,0	0,8	6,0-12	1 5-6	21-23	20-22	120-150	6,7-10,2	
			1 6-7	23-24				
1,6 - 2,5	1,0	7,0-13	1 5-6	19-20	18-20	80-100	2,6-3,7	
			1 4-5	20-21				
3,0 - 5,0	1,0	7,0-13	1 5-6	21-23	20-22	120-150	4,7-6,6	
			1 6-7	23-24				
6,0 - 10	1,0	7,0-13	2 4-5	29-31	23-26	180-200	8,7-10,4	
			2 5-6	31-34				
2,0 - 3,0	1,2	8,0-15	1 4-5	20-21	19-21	100-120	2,2-2,7	
			1 5-6	21-23				
4,0 - 8,0	1,2	8,0-15	1 6-7	23-24	21-24	150-180	3,7-5,0	
			2 1-2	25-26				
10 мм более	1,2	8,0-15	2 4-5	28-31	24-28	200-250	6,0-8,5	
			2 5-6	31-34				
4,0 - 8,0	1,4	9,0-18	1 6-7	23-24	21-24	150-180	3,8-4,2	
			2 1-2	25-26				
10 мм более	1,4	9,0-18	2 4-5	28-31	24-28	200-250	4,6-6,2	
			2 5-6	31-34				

Рис.2 Панель передняя выпрямителя

1. Штуцер для подключения защитного газа
2. Гнездо подключения механизма подачи
3. Штепсельный разъем для подключения горелки
4. Гнездо для подключения обратного сварочного кабеля
5. Выключатель автоматический
6. Индикатор включения сварочной цепи
7. Переключатель сварочного напряжения «точно»
8. Переключатель сварочного напряжения «грубо»
9. Амперметр
10. Вольтметр

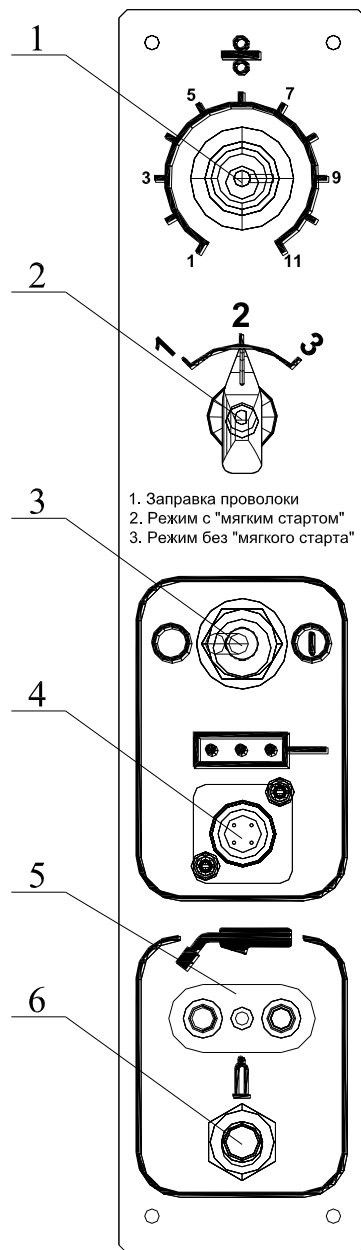


Рис.3 Лицевая панель блока подающего

- 1. Ручка регулировки скорости подачи проволоки**
- 2. Переключателя режима работы блока подающего**
- 3. Тумблер включения и выключения дистанционного пульта**
- 4. Разъем подключения дистанционного пульта**
- 5. Розетка для подключения кнопки "Пуск" на горелке**
- 6. Газовый штуцер**

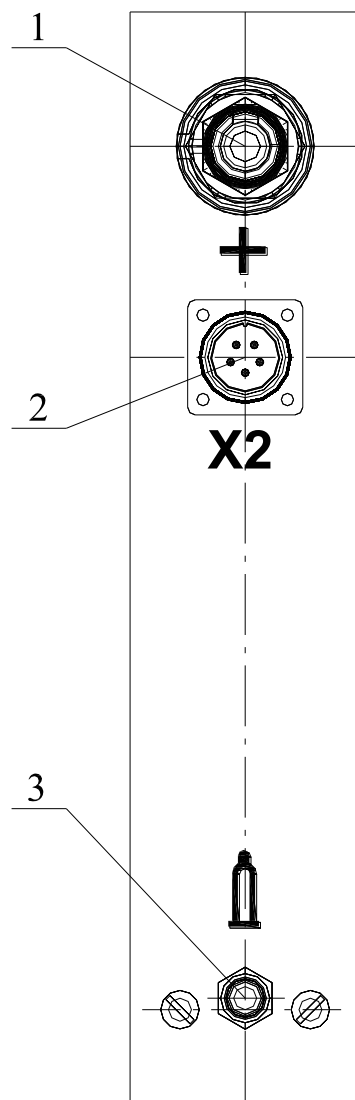
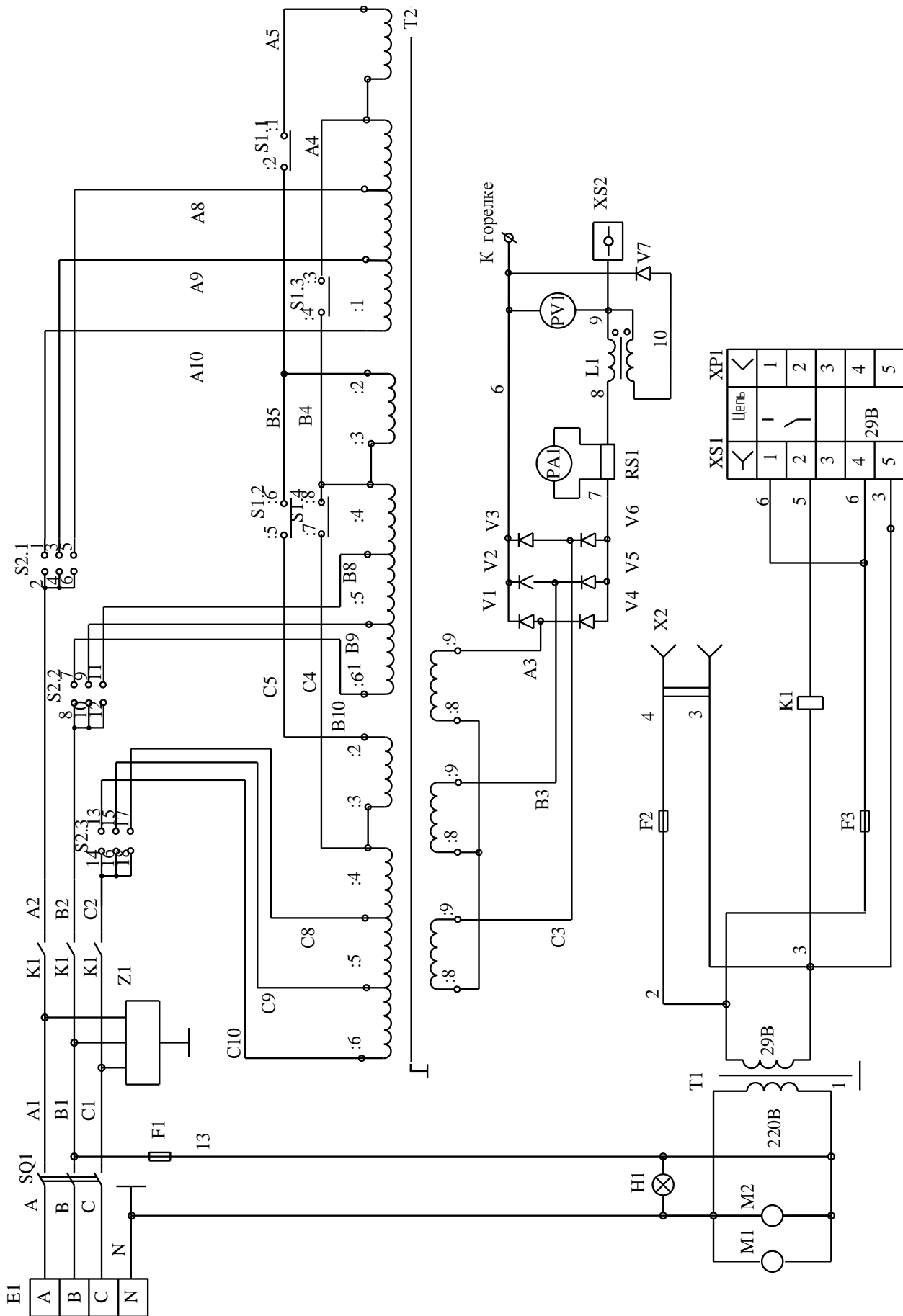


Рис. 4 Панель задняя блока подачи

- 1. Вставка панельная для подключения силового кабеля**
- 2. Разъем для подключения к источнику питания кабеля управления**
- 3. Штуцер подачи газа**



XS1	XP1
1	1
2	2
3	3
4	4
5	5

XS1	XP1
1	1
2	2
3	3
4	4
5	5

Рис.5 Схема электрическая принципиальная

Поз. обозначение	Наименование	Код
E1	Блок ввода ПС315.30.000	1
Z1	Блок помехозащиты А1290М.00.000	1
F1	Вставка плавкая ВПТ0,6-3,15А ОЮО.481.005ТУ	1
	Держатель ДВП8-1	1
F2,F3	Вставка плавкая ВПТ0,6-6,3А ОЮО.481.005ТУ	2
	Держатель ДВП8-1	2
H1	Арматура сигнальная 220В, цвет-зеленый	1
K1	Пускатель электром. ПМЛ-2100,24В,50Гц,25А	1
	ТУ16-523.549-78	
L1	Дроссель ИС317.2.04.000-02	1
PA1	Амперметр М42301 0...500А, кл.1,5 ТУ25-04-4058-81	1
PV1	Вольтметр М42301 0...50В, кл.1,5 ТУ25-04-4058-81	1
M1,M2	Вентилятор ВЕНЕТО-15D, 220В	2
RS1	Шунт75ШСМ500 ТУ2504-3104-76	1
S1	Переключатель LK25R-2.82"S"/P03	1
S2	Переключатель LK25R-5.87"S"/P03	1
SQ1	Выключатель автоматический LSN - 63A/3	1
T1	Трансформатор ОСМ1-0,4-220/29	1
T2	Трансформатор ИС317.2.03.000-01	1

Поз. обозначение	Наименование	Код	Примечание
V1...V6	Диодный мост РТС350, 350А 100В	1	
V7	Диод Д122 -32А кл.6	1	
XS1	Розетка ШР20П5ЭГ10	1	
XP1	Вилка кабельная ШР20П5НГ10	1	В комплект
X2	Розетка РД1-1 гаО.364.010ТУ	1	
XS3,XS4	Гнездо панельное ГП500.00.000	2	
XP3,XP4	Вставка магистральная ВМ500.00.000-01	2	В комплект

S2	1	2	3	4	5	6	7
	135°	180°	225°	270°	315°	0°	45°
1-2	×						
3-4		×	×	×			
5-6				×	×	×	×
7-8	×	×					
9-10			×	×	×		
11-12						×	×
13-14	×		×				
15-16				×	×	×	
17-18							×
19-20							

S1	1	2
	135°	180°
1-2	×	
3-4		×
5-6	×	×
7-8		×

Диаграмма работы переключателей сварочного напряжения

Перечень элементов

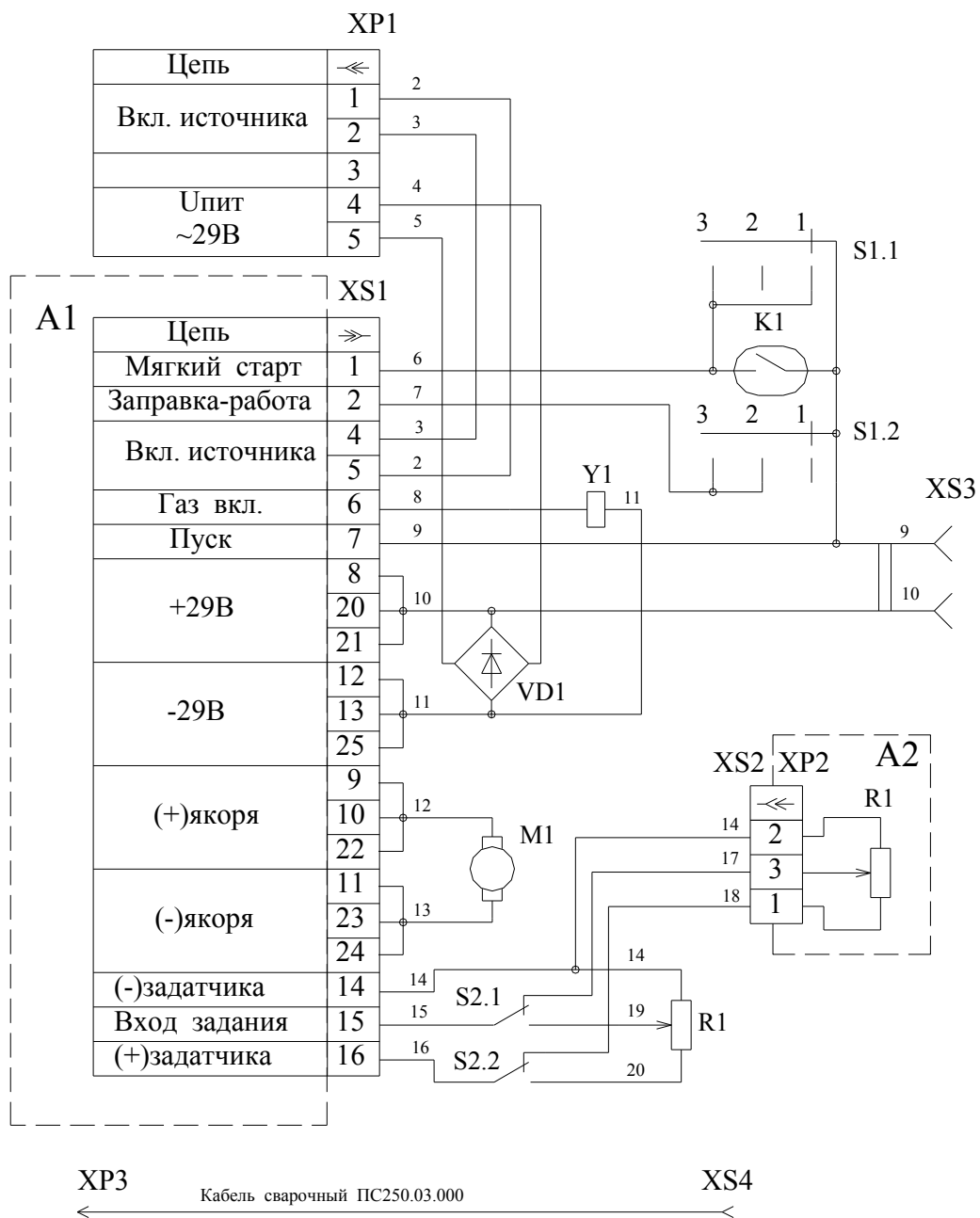


Рис.6 Схема электрическая принципиальная блока подачи БП-316.4

Поз. обозк	Наименование	Кол.	Примечание
УD1	Мост выпрямительный КВРС3510 35А (Классика Ø 6,3)	1	
		4	
У1	Плавистроупределитель ПР-3-312,5-1112-24В	1	
ХР1	Вилка блочная ШР20П53Ш10	1	
	Розетка кабельная ШР20П3НШ10	1	В комплект
ХР3	Вилка панельная ВП500.00.000	1	
	Гнездо магистральное ГМ500.00.000	1	В комплект
ХS1	Розетка ДВН 25-Р (на кабель под пайку)	1	В комплект
ХS2	Розетка 2РМД 4Б4Г1В1	1	В комплект
ХS3	Розетка РД1-1	1	
ХS4	Клища ВП316.01.005	1	

Поз. обозк	Наименование	Кол.	Примечание
А1	Плата управляющая ВП253.07.000	1	
А2	Пульт дистанционный ВО181.00.000	1	
Р1	Резистор ППБ-3А 10 кОм ОЖО.468.512ТУ	1	В комплект ВО181.00.000
ХР2	Вилка 2РМД4ПК4Ш1В1	1	В комплект ВО181.00.000
Р1	Резистор ППБ-3А 10 кОм ОЖО.468.512ТУ	1	
К1	Датчик тока ВП602.08.000	1	
	Контакт магнитоуправляемый КЭМ-3А	1	В комплект ВП602.08.000
М1	Магнитом подающий SSJ-4С	1	
81	Переключатель ПП3-ЭПЭН	1	
82	Тумблер ТП1-2	1	

Продолжение рис. 6 Перечень элементов схемы электрической принципиальной БП-316.4

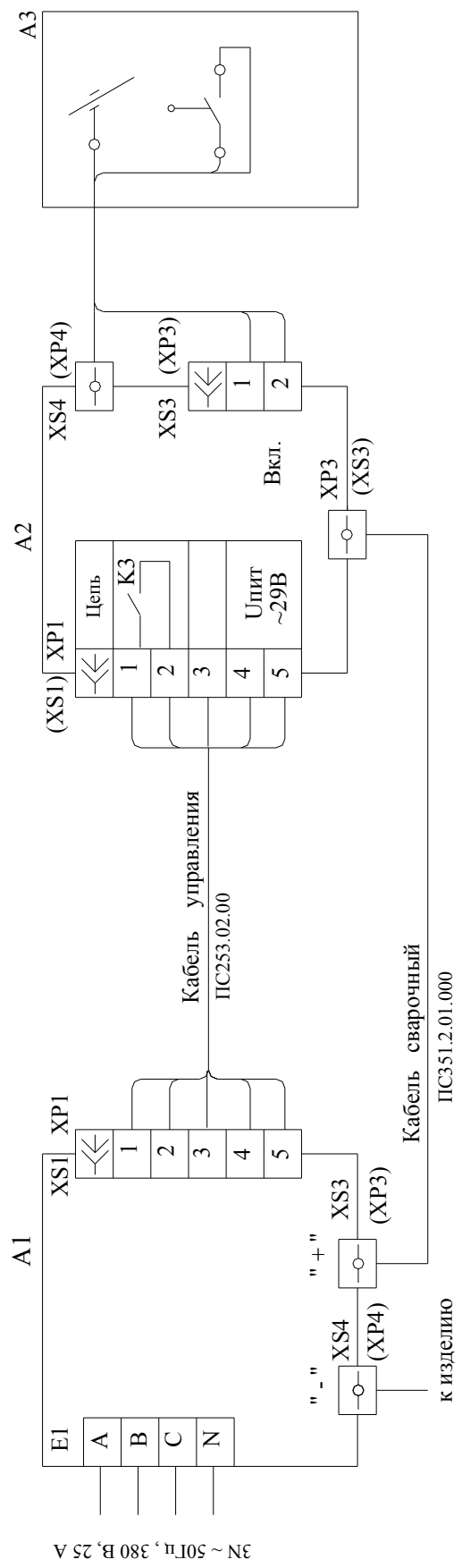


Рис.7 Схема электрическая принципиальная и подключений ПС351.2.00.000Э0

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Заводской номер	_____
Индекс изделия	_____
Дата выпуска (заполняется поставщиком)	_____
Штамп организации – поставщика	_____
Наименование торговой организации	_____
Дата продажи	_____
Дата предпродажной проверки (заполняется торговой организацией)	_____
Штамп торговой организации	_____
Название организации или Ф.И.О. покупателя	_____
Адрес организации или покупателя	_____
Номер телефона (заполняется покупателем)	_____

ГАРАНТИЯ И СЕРВИС

Опытный завод сварочного оборудования института электросварки им. Е.О.Патона выражает Вам признательность за выбор нашей продукции. Завод гарантирует бесперебойную работу данного изделия в течение одного года со дня покупки. Эта гарантия распространяется как на работу, так и на используемые материалы. Мы уверены, что данное изделие удовлетворит все Ваши запросы. Убедительно просим Вас внимательно изучить руководство пользователя и проверить правильность заполнения гарантийного талона. Данным талоном завод изготовитель подтверждает отсутствие каких-либо дефектов в купленном вами изделии. Дефекты, которые могут проявиться в течение гарантийного срока, будут бесплатно устранены сервисным центром по адресу: г. Киев, ул. И.Кудри, 5, тел. (044) 529-27-23 ; 529-98-73. Перед обращением в СЦ рекомендуем позвонить по телефону фирмы – продавца, указанному в данном талоне.

Условия гарантии

1.1 Гарантия означает, что в течение этого срока предприятие обязуется выполнить бесплатный ремонт устройства и замену дефектных частей при выполнении правил эксплуатации и правильном и четком заполнении гарантийного талона, с указанием серийного номера изделия, даты продажи, подписью и печатью или штампом фирмы-продавца.

Завод изготовитель оставляет за собой право отказа в гарантийном ремонте, если не будут предоставлены вышеуказанные документы, или они будут заполнены неразборчиво, гарантия так же может быть недействительна, если серийный номер на изделии удален, стерт, изменен или неразборчив.

1.2 Гарантия действительна только на территории Украины, она не распространяется на изделия, которые вывезены из Украины на территорию других стран.

1.3 Гарантийные работы выполняются на территории сервисного центра. Демонтаж изделия, доставка изделия на сервисный центр и обратно, монтаж изделия в состав гарантийных работ не входит и сервисным центром не выполняется.

1.4 Настоящая гарантия не распространяется на периодическое техническое обслуживание изделия, ремонт или замену частей в связи с их естественным износом.

1.5 Время гарантийного ремонта составляет не более 14 дней с момента поступления ремонта в сервисный центр.

1.6 Гарантия не распространяется на устройства в следующих случаях:

- наличие следов механических повреждений;
- наличие следов попадания влаги внутрь корпуса;
- наличие следов постороннего вмешательства;
- наличие насекомых и грызунов внутри устройства или следов их жизнедеятельности;
- ущерб, произошедший из-за несоблюдения правил эксплуатации, изложенных в руководстве пользователя;
- ущерб, произошедший из-за преднамеренных или ошибочных действий потребителя.

- ущерб в результате транспортировки;
- ущерб, вызванный несоответствием Государственным и международным стандартам и нормам питающих напряжений электросети;
- при использовании устройства не по прямому назначению.

1.7 По вопросам связанным с сервисным обслуживанием звонить 529-27-23 (с 10:00-16:00 кроме выходных).

Отметка о проведении гарантийного ремонта _____
(описание повреждений)

Дата ремонта _____

Отметка ОТК _____
(фамилия, подпись, штамп)

Настоящий талон действителен при наличии всех предусмотренных отметок и печатей.

Отметка о проведении гарантийного ремонта _____
(описание повреждений)

Дата ремонта _____

Отметка ОТК _____
(фамилия, подпись, штамп)

Настоящий талон действителен при наличии всех предусмотренных отметок и печатей.

Отметка о проведении гарантийного ремонта _____
(описание повреждений)

Дата ремонта _____

Отметка ОТК _____
(фамилия, подпись, штамп)

Настоящий талон действителен при наличии всех предусмотренных отметок и печатей.

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИЛЕР В УКРАИНЕ:

storgom.ua

ГРАФИК РАБОТЫ:

Пн. – Пт.: с 8:30 по 18:30

Сб.: с 09:00 по 16:00

Вс.: с 10:00 по 16:00

КОНТАКТЫ:

+38 (044) 360-46-77

+38 (066) 77-395-77

+38 (097) 77-236-77

+38 (093) 360-46-77

Детальное описание товара:

<https://storgom.ua/product/poluavtomat-svarochnyi-paton-ps-3512-350a-380v.html>

Другие товары: <https://storgom.ua/poluavtomaty.html>