



MASTER

СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

**Сварочный полуавтомат для дуговой сварки
в среде защитных газов**

ПДГ-160, ПДГ-200, ПДГ-210, ПДГ-211, ПДГ-280

ПДГ-253Е, ПДГ-253СТ, ПДГ-253РР, ПДГ-353

220В

3×380В



Сварочный полуавтомат произведен
с соблюдением технических норм, действующих на территории РФ.

Изделие прошло полный технический контроль на стендах
испытательной лаборатории завода
ООО «РУССКАЯ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ КОМПАНИЯ»

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ**

РЕКОМЕНДАЦИИ

ПО РАЗМЕЩЕНИЮ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ И СНИЖЕНИЮ ПОМЕХ.

Пользователь сварочного оборудования несет ответственность, в отношении помех от применяемого им оборудования, за установку и использование оборудования в соответствии с технической документацией на сварочное оборудование.

Для обеспечения допустимого уровня помех рекомендуется:

1. Перед установкой сварочного оборудования пользователь должен провести анализ возможного влияния помех от оборудования на расположенные поблизости технические средства, для этого необходимо учитывать:

- наличие кабелей электропитания и телефонных линий, расположенных в непосредственной близости от оборудования;
- наличие средств радиосвязи, телевидения, радио-, телепередатчиков и приемников;
- компьютерное оборудование;
- наличие аппаратуры охранной и пожарной сигнализации, и так далее.

2. Если ощущается влияние помех, потребуются дополнительные меры:

- применение сетевых фильтров при подключении оборудования;
- экранирование питающего кабеля с использованием металлического кабелепровода (металлрукава);
- экранирование сварочного источника питания (обязательное заземление корпуса оборудования, все крышки и дверки должны быть закрыты и должным образом закреплены), в отдельных случаях необходимо дополнительное и ли полное экранирование сварочной установки, а также экранирование сварочного поста;
- сварочные кабели должны быть короткими насколько возможно и располагаться близко друг к другу, проходить по полу или близко к его уровню;
- заземление обрабатываемой детали, если возможно, может уменьшить помехоэмиссию, если заземление детали недопустимо, заземление должно проводиться через подходящий конденсатор.

Упаковочный лист

Содержание упаковки:

Наименование	Количество
Силовой блок	<input type="text"/>
Кабель массы с зажимом.....	<input type="text"/>
Документация.....	<input type="text"/>

Комплектность проверил _____

СОДЕРЖАНИЕ

I. Инструкции по безопасности	4
II. Назначение и область применения.	5
III. Технические характеристики.	6
IV. Установка оборудования.	8
V. Органы управления и индикации.....	9
VI. Правила эксплуатации.	10
VII. Техническое обслуживание.	11
VIII. Транспортировка.	11
IX. Устранение неисправностей.	11
Формуляр (технический паспорт).....	12
Упаковочный лист	18

I. ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ.

Проведение сварочных работ и резки металла может представлять опасность для оператора и работающих поблизости людей в случае нарушения правил эксплуатации сварочного оборудования. Поэтому эти виды работ должны производиться в строгом соответствии со всеми инструкциями по безопасности. Прежде чем устанавливать оборудование и приступать к его эксплуатации внимательно прочитайте и изучите настоящую Инструкцию по эксплуатации.

- К работе со сварочным аппаратом должны допускаться только квалифицированные специалисты.
- Подключение сварочного оборудования к сети должно производиться через автоматический выключатель, соответствующий току потребления по первичной цепи аппарата.
- Все силовые, соединительные кабели и газовые шланги должны подключаться до начала сварочных работ.
- Сварочная оснастка и принадлежности должны иметь надлежащее качество.

Поражение электрическим током может быть смертельным!

- Корпус сварочного аппарата должен быть заземлен в соответствии с требованиями правил технической эксплуатации электроустановок.
- Во время работы не касайтесь голыми руками находящихся под напряжением частей сварочного аппарата, электродов и свариваемых деталей. При проведении сварочных работ сварщик должен работать в сухих сварочных рукавицах.

Дым и газ, образующиеся при сварке или резке металла, представляют опасность для здоровья человека!

- Старайтесь избегать вдыхания образующихся при сварке и резке металла дыма и газа.
- Необходимо обеспечить хорошую вентиляцию рабочего помещения.

Ультрафиолетовое излучение, возникающее при горении сварочной дуги, опасно для глаз и кожи!

- При проведении сварочных работ оператор (сварщик) должен использовать защитную маску и защитный костюм.
- Необходимо предпринять меры для защиты работающих рядом людей.

Искры и брызги металла при сварке могут привести к возгоранию!

- В зоне проведения сварочных работ не должно быть воспламеняющихся материалов.
- Рядом с рабочим местом должны быть размещены огнетушители или другие средства пожаротушения.

Шум, возникающий при сварке и резке металла, может вызывать ухудшение слуха людей!

- В отдельных случаях при проведении сварочных работ необходимо использовать аппараты для защиты слуха.

Электромагнитное излучение, возникающее при работе оборудования может представлять опасность для здоровья людей!

- Необходимо исключить нахождение или появление в зоне проведения сварочных работ людей, использующих слуховые аппараты и кардио- и электростимуляторы.

СПИСОК РЕГИОНАЛЬНЫХ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВ И ДИЛЕРОВ

Архангельск	ООО «Стройрегион»	8-902-286-1088
Барнаул	ООО «Сибирь-Технология-Сервис»	(3852) 77-57-69
Белгород	ООО «Ливам»	(4722) 34-31-79
Владимир	Мастер сварщик (ИП Кочетков С.А.)	(4922) 53-24-06
Вологда	Всё для сварки	(8172) 53-03-08
Вологда	ООО «Виром»	(8172) 27-18-74
Екатеринбург	ООО ТД «Диоксид»	(343) 382-04-40
Иваново	ИП Годнев А.Е.	(4932) 34-48-89
Иркутск	ООО «СиликатПром»	(3952) 55-22-00
Йошкар-Ола	ООО «Техинсервис»	(8362) 46-03-82
Курган	ООО «Техника и сварка»	(3522) 25-38-20
Липецк	ООО НПП «СварТехно»	(4742) 28-45-45
Магнитогорск	ООО «Магтехстрой»	(3519) 22-19-43
Миасс	ООО Компания «Вездеход»	(3513) 55-67-45
Москва	ООО «МАГИМЭКС»	(495) 780-99-98
Москва	ООО «Мобилсвар»	(499) 181-13-36
Москва	ООО РВС-Техно М	(495) 542-34-94
Москва	ООО «Строймашсервис М»	(495) 956-24-64
Москва	ООО «Авант»	(495) 101-41-34
Москва	ООО «Сварби»	(495) 518-94-64
Москва	ООО «СварСнаб»	(495) 643-53-69 (495) 305-54-90
Набережные Челны	ООО «ИнструментСити»	(8552) 33-18-33
Нижний Новгород	ООО «СварТех-НН»	(831) 414-12-04
Новосибирск	ООО «ИТС-Инвертор»	(383) 379-06-52
Оренбург	Быченко А.Г. ИП	(3532) 75-32-62 (3532) 75-46-96
Ростов-на Дону	ООО «Электрофорум»	(863) 227-92-78
Санкт-Петербург	ООО «АИР ТРЭК»	(812) 449-71-53
Самара	ООО «ТехноСпецСнаб»	(846) 97-77-77
Саратов	ООО «ТехноСпецСнаб»	(8452) 33-38-34
Сургут	ИП Мингажев М.М.	(3462) 51-78-66
Тула	ЗАО "Интерсварка"	(4872) 37-33-95 (4872) 37-08-38
Чебоксары	ООО «Земля Сварщика»	(8352) 40-58-88
Челябинск	ЗАО «Афалина Челябинск»	(351) 729-92-90 (49657) 7-43-82 (49657) 7-43-92 (49657) 5-30-60
Электросталь	ООО «Фирма Элсвар»	(4852) 92-15-01
Ярославль	ИП Костюков Д.С.	(4852) 92-15-01
Кострома	Мастер Сварщик	(4942) 620-131
Кострома	Энергия	(4942) 41-33-02
Кострома	Все для сварки	(4942) 655-160

III. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Основные параметры сварочных аппаратов ПДГ-160/200/210/211/280 (однофазные)

Тип	ПДГ-160	ПДГ-200/210/211	ПДГ-280
Напряжение питания, В	~220В±5%		
Максимальный ток по первичной цепи, А	20	28	45
Потребляемая мощность (не более), кВт	4,1	5,6	9,5
Сварочный ток, А	50...160	50...200	50...280
Рабочее напряжение дуги, В	16...22	16...24	16...27
Скорость подачи проволоки, м/с	0...15	0...15	0...15
КПД, %	85		
ПВ при токе 280А, %	-	-	40
ПВ при токе 200А, %	-	60	100
ПВ при токе 160А, %	60	100	100
ПВ при токе 100А, %	100	100	100
Коэффициент мощности	0,93		
Класс защиты	IP23		
Вес, кг	42	43	48

РЕКОМЕНДАЦИИ и УСЛОВИЯ для своевременного проведения гарантийного и послегарантийного ремонта

При невозможности проведения ремонта в регионе, где эксплуатируется оборудование, владелец может отправить неисправное оборудование в сервисную мастерскую по адресу:

ООО «РУСЭЛКОМ»: 156004, Костромской р-н, д. Некрасово, ул. Юбилейная, 1В
тел.: (4942)655-160, e-mail: garant@ruselcom.ru.

ООО «СВАРБИ»: 117545, г. Москва, 1-й Дорожный проезд, д. 6, стр. 6
тел.: (495)518-94-64, (495)775-58-30, e-mail: remont@svarbi.ru.

Отправка оборудования производится любым видом транспорта по согласованию с представителем сервисной службы. Транспортные расходы на транспортировку от клиента и обратно негарантийного оборудования оплачивает клиент. Отправляя оборудование для гарантийного ремонта, клиент обязан выполнить ряд условий, при невыполнении которых сервисная мастерская имеет право отказать в бесплатном устранении неисправностей, а именно:

1. Оборудование должно быть упаковано в тару, исключающую механические повреждения оборудования при транспортировке.
2. Клиент обязан предоставить паспорт на оборудование, в котором имеется четкое наименование организации-продавца и даты продажи.
3. Клиент обязан предоставить свои полные контактные данные для оперативной связи. **При отсутствии контактных данных данное оборудование в ремонт не принимается.**
4. Для более четкого понимания неисправности, клиенту рекомендуется приложить акт-рекламацию с указанием характера неисправности или с четким описанием претензии. Акт или претензия составляется в произвольной форме.

После проведения технической диагностики отдел сервисного обслуживания направляет клиенту:

1. Акт экспертизы с указанием причин неисправности.
2. Счет на оплату с указаниями сроков ремонта (только для негарантийного ремонта).

Ремонт негарантийного оборудования производится только после полной оплаты клиентом выставленного счета и получения денежных средств на расчетный счет завода изготовителя.

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ (ЕС)

Данное оборудование предназначено только для промышленного профессионального использования в соответствии с международным стандартом безопасности ИЕС 60974.

Оборудование прошло обязательное подтверждение соответствия в виде декларации о соответствии, а также добровольную сертификацию в органах по сертификации продукции.

Содержание настоящих инструкций может быть пересмотрено без предупреждения и каких-либо последующих обязательств.

5. Гарантийные обязательства.

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям технических условий при соблюдении потребителем правил эксплуатации и транспортировки, установленных техническими условиями и настоящим паспортом.

5.2. Гарантийный срок эксплуатации изделия – два года со дня продажи. Во время гарантийного периода все работы по устранению неисправностей выполняются бесплатно.

5.3. Изготовитель (продавец) снимает с себя все гарантийные обязательства в следующих случаях:

- несоблюдение правил эксплуатации согласно инструкции по эксплуатации
- несоблюдение правил транспортировки
- нарушение пломбировки (при ее наличии)
- вмешательство в конструкцию аппарата
- внешние механические повреждения

5.4. При отсутствии в формуляре (техническом паспорте) отметки о продаже торгующей организацией гарантийный срок исчисляется от даты изготовления аппарата.

5.5. В случае выхода изделия из строя в течение гарантийного срока при соблюдении правил транспортировки, хранения и эксплуатации, изделие вместе с паспортом и актом рекламации с описанием претензий, направляется для гарантийного ремонта в ближайшую гарантийную мастерскую.

5.6. Адреса гарантийных мастерских можно узнать в торгующей организации, где продается данный сварочный аппарат или у представителя завода–изготовителя по тел.: (4942)655-160.

6. Сведения о гарантийном и послегарантийном ремонте

Дата приема	Дата выдачи	Ремонтная организация	Неисправность и результат ремонта	Подпись, печать

Основные параметры сварочных аппаратов ПДГ-253Е/253ST/253PR/353 (трехфазные)

Тип	ПДГ-253Е/ST/PR	ПДГ-353
Напряжение питания, В	~3×380В±5%	
Максимальный ток по первичной цепи, А	13	21
Потребляемая мощность (не более), кВт	7,8	13
Сварочный ток, А	50...250	50...350
Рабочее напряжение дуги, В	16...26	16...38
Скорость подачи проволоки, м/с	0...15	0...15
КПД, %	85	
ПВ при токе 350А, %	-	40
ПВ при токе 300А, %	-	80
ПВ при токе 250А, %	40	100
ПВ при токе 200А, %	80	100
Коэффициент мощности	0,93	
Класс защиты	IP23	
Вес, кг	69	80

IV. УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

Установка и подключение аппарата к сети.

Сварочный аппарат должен устанавливаться на горизонтальной площадке на расстоянии не менее 0,3 м от стен и других вертикальных поверхностей, препятствующих свободной циркуляции охлаждающего потока воздуха.

Место установки должно обеспечить защиту аппарата от попадания пыли и влаги, от повышенной температуры и механических воздействий.

Аппарат должен подключаться только к промышленной электросети, напряжением 220В или 380В в зависимости от исполнения аппарата. Подключение аппарата должно производиться через внешний автоматический выключатель, соответствующий номинальному току потребления по первичной цепи аппарата.

При подключении аппаратов ПДГ-253Е/ST/PR и ПДГ-353 провод вводного кабеля, имеющий желто-зеленую расцветку, должен присоединяться к рабочей нейтрали.

Корпус аппарата должен быть заземлен в соответствии с требованиями нормативных документов.

Подготовка аппарата к работе.

- Подключить сварочную горелку к евроадаптеру сварочного аппарата.
- Установить катушку со сварочной проволокой на катушкодержатель, отрегулировать с помощью центрального винта тормозное усилие катушкодержателя - катушка с проволокой не должна вращаться по инерции после остановки подающего механизма.
- Заправить свободный конец сварочной проволоки в подающий механизм, проверить соответствие канавки подающего ролика диаметру сварочной проволоки.
- Подключить силовой разъем кабеля массы к выходному разъему аппарата.
- Подключить зажим кабеля массы к свариваемой детали.
- Подключить шланг подачи газа к штуцеру на задней панели аппарата и отрегулировать расход и давление газа в соответствии с выбранным режимом сварки (5...15 л/мин при 0,06...0,15 МПа).

3. Свидетельство о консервации, расконсервации

Консервация			Расконсервация		
Исполнитель	Дата	Подпись, печать	Исполнитель	Дата	Подпись, печать

4. Свидетельство технического обслуживания ремонтной организацией

Дата	Вид обслуживания	Выявленные дефекты и их устранение	Подпись, печать

ФОРМУЛЯР
(технический паспорт)

1. Свидетельство о приемке

Наименование изделия:	
Заводской номер:	
Изготовитель:	ИП Галкин И.А.
Заказчик:	ИП Галкин И.А.
Дата изготовления:	
Декларация о соответствии:	
Сертификат соответствия:	
Комплектность:	в соответствии с упаковочным листом

Дата приемки		Фамилия	
Приемщик		Фамилия	
Инженер ОТК		Фамилия	
Сборщик		Фамилия	

Юридический адрес: 156009, г. Кострома, ул. Дровяная, д. 6
 Адрес производства: 156004, Костромской р-н, д. Некрасово, ул. Юбилейная, 1В.
 Тел./факс: (4942) 655-160

2. Свидетельство о продаже

Дата	Продавец		Покупатель	
	Наименование	Подпись, печать	Наименование	Подпись, печать

Регулировка сварочного тока осуществляется ступенчато:

- для ПДГ-160 – двумя переключателями «MIN-MAX» (грубо) и «1 - 2» (точно).
- для ПДГ-200/210/211/280 – переключателем «ТОК СВАРКИ». Переключатель имеет шесть положений от 1 до 6. Большая по значению цифра соответствует большему сварочному току.
- для ПДГ-253E/ST/PR и ПДГ-353 – двумя переключателями «ГРУБО» и «ПЛАВНО». Каждый переключатель имеет четыре положения от 1 до 4. Большая по значению цифра соответствует большему сварочному току.

Внимание! Запрещается переключение режимов сварки при включенном силовом источнике (при нажатой кнопке сварочной горелки). Данные действия могут привести к выходу аппарата из строя!

V. ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ И ИНДИКАЦИИ

Назначение регуляторов и индикаторов

Скорость подачи – регулирует скорость подачи сварочной проволоки.

Скорость нарастания тока (только для ПДГ-253ST/253PR/353) – регулирует время нарастания скорости подачи проволоки от нуля до установленного значения.

Длительность продувки (только для ПДГ-253ST/253PR/353) – регулирует время задержки отключения газового клапана для исключения окисления металла при завершении сварки.

Переключатель режимов сварки (только для ПДГ-210 и ПДГ-253PR):

F1 - Стандартный режим. При нажатии на кнопку сварочной горелки начинается цикл сварки, при отпускании кнопки сварка заканчивается.

F2 - Одиночный шов длительностью от 0,5 до 10 с. При нажатии на кнопку сварочной горелки начинается цикл сварки, который прекратится через 0,5-10сек. Повторное нажатие кнопки дает аналогичный предыдущему сварочный шов.

F3 - Последовательность швов длительностью от 0,5 до 10 с и паузой между ними от 0,5 до 10 с. При нажатии на кнопку сварочной горелки начинается цикл сварки, длительностью 0,5...10 с, далее сварочный цикл прерывается на 0,5...10 с и так далее. Сварочные циклы повторяются, пока нажата кнопка на сварочной горелке.

F4 - Непрерывный шов, четырехтактный режим. При нажатии на кнопку сварочной горелки начинается цикл сварки и продолжается при отпускании кнопки. Повторное нажатие и отпускание кнопки прекращает цикл сварки.

F5 - Последовательность швов, четырехтактный режим. При нажатии и отпускании кнопки на сварочной горелке начинается цикл сварки, длительностью 0,5...10 с, далее сварочный цикл прерывается на 0,5...10 с и так далее. Сварочные циклы повторяются до следующего нажатия кнопки на сварочной горелке.

Длительность сварки (только для ПДГ-210/253PR/353) – регулирует длительность сварочного шва при работе в импульсных режимах (F2/F3/F5)

Длительность паузы (только для ПДГ-210/253PR/353) – регулирует длительность паузы между швами при работе в импульсных режимах (F3 и F5)

Индикатор «ЗАЩИТА» - включение индикатора указывает на перегрев аппарата. При этом блокируется включение силового источника и подающего механизма аппарата, вентиляторы охлаждения продолжают работать. Через некоторое время, когда индикатор погаснет, можно продолжать работу.

VI. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Место установки сварочного аппарата должно быть защищено от попадания пыли, влаги, агрессивных и горючих газов и жидкостей.
2. Аппарат должен эксплуатироваться при температуре окружающей среды от -10°C до +40°C и относительной влажности не более 80%.
3. В процессе эксплуатации необходимо обеспечить защиту аппарата от толчков, ударов, вибрации и других механических воздействий.
4. Сетевое напряжение должно соответствовать техническим характеристикам сварочного аппарата.
5. Необходимо обеспечить защиту от попадания внутрь аппарата посторонних предметов, в особенности металлических частиц и токопроводящей пыли и стружки.
6. Не допускается прикладывать чрезмерные усилия к органам управления и функциональным узлам (подающему механизму, разъемам, штуцерам) аппарата, это может привести к поломке или повреждению аппарата.
7. Необходимо следить за надежностью подключения и затяжки разъемов силовых кабелей и горелок, ненадежное соединение может привести к выходу аппарата из строя.

VII. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Большое количество пыли, повышенная влажность или вызывающий коррозию воздух в рабочем помещении отрицательно сказываются на работе сварочного аппарата. Чтобы предотвратить возможный выход из строя или сбой в работе, необходимо своевременно производить техническое обслуживание оборудования.

Ежедневное техническое обслуживание сварочного аппарата включает в себя:

Перед началом работы:

- проверить исправность используемых аксессуаров и принадлежностей – горелок, газовых редукторов, силовых разъемов.
- убедиться в надежности затяжки контактных соединений силовых кабелей и разъемов.
- убедиться в отсутствии утечек газа в местах присоединения газовых шлангов и штуцеров.

По окончании работы:

- очистить оборудование от пыли и грязи.
- продуть силовой блок аппарата сжатым воздухом через вентиляционные отверстия в корпусе и крышках.

Все работы по техническому обслуживанию должны производиться только после отключения оборудования от сети.

Помните, что недостаточное или несвоевременное техническое обслуживание могут повлечь отказ в гарантийном обслуживании данного сварочного оборудования.

VIII. ТРАНСПОРТИРОВКА

Транспортировка сварочного полуавтомата производится только в штатной упаковке с соблюдением мер предосторожности от механических повреждений и сильной вибрации. При транспортировке должна исключаться возможность непосредственного воздействия на сварочный аппарат атмосферных осадков и агрессивных сред.

IX. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Сварочный полуавтомат является технически сложным оборудованием, поэтому в случае возникновения неисправности или сбоя в его работе ремонтные работы должны выполняться только квалифицированными и уполномоченными специалистами в условиях сервисного центра.