

ЗАКАЗАТЬ

**Общество с ограниченной ответственностью
«Завод сварочного оборудования «КаВик»**

Россия

215500, Смоленская область,
г. Сафоново, ул. Октябрьская, д. 90
Тел./факс (84142) 3-20-70



ТРАНСФОРМАТОРЫ СВАРОЧНЫЕ

**Марки: ТДМ-252У2,
ТДМ-303У2, ТДМ-403У2,
ТДМ-503У2, ТДМ 602У2.**

**ПАСПОРТ
И
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
3441-001-12353442-04 ПС**

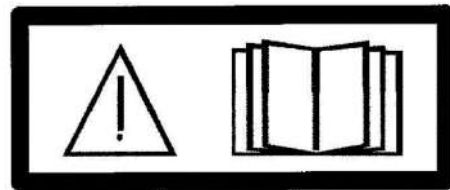
г. Сафоново

EAC



ВНИМАНИЕ!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



Изделие предназначено для подключения только к промышленным сетям.

Перед пуском изделия в эксплуатацию внимательно ознакомьтесь с паспортом.

Нарушение правил эксплуатации влечет за собой прекращение гарантийных обязательств перед покупателем.

Подключение изделия должно производиться только квалифицированным персоналом, имеющим допуск на работу с электрическим оборудованием до 1000В.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ эксплуатация изделия при появлении дыма или запаха, характерного для горячей изоляции, появлении повышенного шума и при поврежденных соединителях.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ работа изделия без заземления. Заземление изделия осуществляется через клемму, расположенную на основании трансформатора.

В связи с систематически проводимыми работами по совершенствованию конструкции и технологии изготовления возможны некоторые расхождения между паспортом и поставленным трансформатором не влияющие на условия его монтажа и эксплуатации.

1. ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1. Сварочный трансформатор (рис. 1) именуемый в дальнейшем «трансформатор», предназначен для питания одного сварочного поста однофазным переменным током частотой 50 Гц. при ручной дуговой сварке, резке и наплавки металлов покрытыми металлическими электродами. Предусмотрено использование штучных сварочных электродов диаметром 2...5 мм всех марок.

1.2. Трансформатор работает в следующих условиях:

а) интервал температур от -45°C до $+45^{\circ}\text{C}$

б) относительная влажность воздуха не более 80% при $+20^{\circ}\text{C}$

в) высота над уровнем моря не более 1000 м

1.3. Трансформатор выполняется на напряжение сети 220 или 380В.

1.4. Климатическое исполнение У, категория 2 по ГОСТ 15150.

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

1.6. Предприятие изготовитель:

ООО «Завод Сварочного Оборудования «КАВИК»

Адрес предприятия изготовителя:

215500, Смоленская область,

г. Сафоново, ул.Октябрьская, д.90



Рис. 1 Общий вид трансформатора

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Технические данные трансформаторов сварочных приведены в таблице 1.

Таблица №1.

Марки трансформаторов	ТДМ 252У2	ТДМ 303У2	ТДМ 403У2	ТДМ 503У2	ТДМ 602У2
1. Напряжение питания сети, В	220 или 380	220 или 380	220 или 380	380	380
2. Количество фаз	1 или 2	1 или 2	1 или 2	2	2
3. Номинальный сварочный ток, А	250	315	400	500	600
4. Номинальное рабочее напряжение, В.	30	33	36	40	44
5. Номинальный режим работы ПН, %	40	60	60	60	60
6. Пределы регулирования сварочного тока, А от до	50 250	60 315	80 400	100 500	120 600
7. Напряжение холостого хода, В не менее не более	40 50	50 60	60 70	60 70	70 80
8. Частота, Гц	50	50	50	50	50
9. Максимально потребляемый из сети ток, А	70/220В 40/380В	90/220В 50/380В	130/220В 75/380В	90	120
10. Потребляемая мощность, кВа (не более)	15,4	19,0	28,6	34,2	45,6
11. Автоматический выключатель не ниже класса D, А	63 (380В) 80 (220В)	63 (380В) 100 (220В)	100 (380В) 160 (220В)	125	160
10. Габаритные размеры А*В*С	310х 570х 420	310х 570х 420	380х 570х 620	380х 570х 620	400х 620х 520
11. Масса, кг, не более	40	63	85	95	150
12. Способ регулирования сварочного тока	Механический, плавный				

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- | | |
|--|---------|
| 1. Трансформатор сварочный | - 1 шт. |
| 2. Паспорт и руководство по эксплуатации | - 1 шт. |

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1. Трансформатор представляет собой переносную (передвижную) установку в однокорпусном исполнении с естественной вентиляцией, обеспечивающую преобразование электрической энергии сети в электрическую энергию требуемого для процесса дуговой сварки напряжения, создающую необходимую падающую характеристику и обеспечивающую плавное регулирование сварочного тока в требуемых пределах.

4.2. Каждый трансформатор выполняется только на **одно** напряжение сети: **220** или **380** вольт.

4.3. Трансформатор состоит из следующих основных узлов: магнитопровода, трансформаторных обмоток (первичной и вторичной), магнитного шунта, выключателя нагрузки и кожуха.

4.4. Трансформатор однофазный с магнитопроводом стержневого типа. Обмотки трансформатора имеют по две катушки, расположенные попарно на общих стержнях магнитопровода. Катушки первичной и вторичной обмотки неподвижны. Катушки обмоток выполнены из изолированного алюминиевого (медного) провода. Обмотки от сердечника магнитопровода изолированы стеклопластиком и пропитаны электротехническим лаком.

4.5. Сердечник трансформатора собран из листов электротехнической стали толщины 0,5 мм.

4.6. Сварочный ток регулируется вращением рукоятки, находящейся на верхней панели трансформатора. При вращении ходового винта рукояткой перемещается магнитный шунт. Опускание магнитного шунта приводит к уменьшению величины сварочного тока и наоборот при его поднятии сила сварочного тока увеличивается.

4.7. Подключение сетевых проводов к трансформатору осуществляется через сетевой кабель. Включение и выключение трансформатора производится выключателем.

4.8. **Подключение трансформатора осуществляется только через автоматический выключатель (в комплект поставки не входит).**

4.8. Для удобства перемещения трансформатор снабжен колесами и двумя ручками, расположенными на крышке кожуха.

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. **До подключения к источнику питания трансформатор сварочный должен быть заземлен.**

5.2. Степень защиты трансформаторов IP22 по ГОСТ 14524-80. Требования по степени защиты не распространяются на зажимы сварочной цепи.

5.3. При дуговой электросварке следует применять меры предосторожности против:

а) поражения лучами электрической дуги глаз и открытой поверхности кожи;

б) ожогов от разбрызгивания капель расплавленного металла и шлака;

в) отравления газами, выделяющимися при сварке;

д) пожара от брызг расплавленного металла.

5.4. При работе трансформатора допускается наличие не более одного условия повышенной электробезопасности:

а) сырости (относительная влажность более 75%);

б) токопроводящих полов (земляных, металлических, кирпичных, железобетонных);

в) высокой температуры (длительно более +30С).

5.5. Помните, что напряжение холостого хода трансформатора является опасным, поэтому должны быть приняты меры предосторожности, исключающие возможность соприкосновения тела человека с электродом и металлическими частями сварочных зажимов и кабелей.

При смене электродов и перерыве в работе отключайте трансформатор от сети.

5.6. Запрещается использовать в качестве обратного провода сварочной цепи, трубы санитарно-технических устройств.

5.7. Для защиты глаз и лица от излучений электрической дуги и брызг расплавленного металла обязательно пользуйтесь маской сварщика.

5.8. При работе пользуйтесь специальной одеждой.

5.9. Защищайте сварочные швы от шлака только после полного остывания и обязательно в очках.

5.10. Рабочее место сварщика должно хорошо проветриваться или искусственно вентилироваться.

5.11. При проведении сварочных работ необходимо соблюдать меры противопожарной безопасности: временные места проведения сварочных работ должны быть очищены от горючих материалов и легковоспламеняющихся жидкостей в радиусе не менее 3 метров; место проведения сварочных работ необходимо обеспечить средствами пожаротушения (огнетушитель или ящик с песком, лопаты и ведро с водой), приступать к проведению сварочных работ можно только после выполнения всех требований пожарной безопасности, используются только сухие электроды. При необходимости электроды должны быть просушены при температуре 70...80С.

5.12. Запрещается эксплуатация трансформатора внутри металлических емкостей, в колодцах, туннелях.

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

6.1. Перед первым пуском трансформатора или перед пуском трансформатора, длительное время не бывшего в употреблении, а также при изменении места установки необходимо:

а) очистить трансформатор от пыли, продув его сухим сжатым воздухом;

- б) подключить трансформатор к сети, при подключении трансформатора к сети на **220В** использовать "**фазу + 0**", а трансформатора на **380В** - "**фаза + фаза**";
- в) провода для сварки подключать к клеммам передней панели, сечением не более 70 кв.мм.;
- г) заземлить отдельными проводами корпус трансформатора и зажим сварочной цепи, к которому подключается провод идущий к свариваемому изделию («масса»);
- д) тщательно затянуть все контактные зажимы.

Включать трансформатор без заземления недопустимо!

- е) проверить состояние электрических проводов и контактов;
- ж) убедиться, что концы рабочего кабеля не касаются один другого, присоединенный электрод держатель и конец второго рабочего провода не касаются одновременно металлической поверхности;
- з) для подключения к сети необходимо установить пусковое устройство на ток 60...100А;

6.2. Сварку, резку, наплавку производить согласно общим рекомендациям.

6.3. **ВНИМАНИЕ!** Время непрерывного горения сварочной дуги должно быть ограничено (ПН 60 %) во избежание перегрева, поэтому периоды сварки должны чередоваться с обязательными перерывами в работе (паузами).

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. Для обеспечения бесперебойной длительной работы трансформатора производите ежедневные и периодические (через 100...200 часов работы, но не реже одного раза в месяц) осмотры.

7.2. При ежедневном обслуживании:

7.2.1. перед началом работы произвести внешний осмотр трансформатора для выявления случайных повреждений отдельных наружных частей и устранить замеченные неисправности;

7.2.2. проверить надежность крепления контактов сварочных проводов;

7.2.3. проверить заземление трансформатора.

7.3. При периодическом обслуживании необходимо:

7.3.1. очистить трансформаторы от пыли и грязи, для чего продуть его струёй сжатого воздуха, а в доступных местах протереть чистой мягкой ветошью. В случае необходимости подкрасить поврежденные места, предварительно очистить их от ржавчины и обезжирить;

7.3.2. проверить и подтянуть все резьбовые соединения;

7.3.3. проверить состояние электрических контактов и если необходимо, обеспечить надежный электрический контакт;

7.3.4. смазать тугоплавкой смазкой трущиеся части ходового винта.

7.4. Руководители эксплуатационных служб должны постоянно помнить и требовать от подчиненных надлежащей качественной организации и выполнения технического обслуживания, что продлит срок службы трансформатора и предотвратит несчастные случаи поражения электрическим током.

8. КОНСЕРВАЦИЯ

8.1 Консервация производится по ГОСТ 9.014 и предполагает упаковывание проверенного изделия в индивидуальную упаковку, не утратившую своих защитных свойств.

8.2 Трансформатор, длительное время не бывший в эксплуатации очистить от пыли, продувая его сухим сжатым воздухом. В случае необходимости подкрасить поврежденные места, предварительно очистив от ржавчины и обезжирить.

8.3 При не введении изделия в эксплуатацию и по истечении 12 месяцев хранения, необходимо проверить индивидуальную упаковку на сохранность защитных свойств, а изделие на отсутствие очагов коррозии.

Данные по консервации заносятся в таблицу №2.

Таблица №2

[illegible]

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ

Сварочный трансформатор ТДМ - №
наименование изделия обозначение серийный номер

Упакован ООО «ЗСО «КАВИК»
наименование или код изготовителя

согласно требованиям, предусмотренным ТУ 3441-001-12353442-04

10. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

10.1. Трансформатор должен храниться в сухом вентилируемом помещении при температуре от минус 50°C до плюс 50°C и относительной влажности не более 80%. Помещение должно быть изолировано от проникновения различного рода газа и паров способных вызвать коррозию. Категорически запрещается хранить в одном помещении с трансформатором материалы или имущество, испарения которых способны вызвать коррозию (кислоты, щелочи и др.).

11. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

11.1. После истечения срока службы трансформатора при принятии решения о непригодности его к дальнейшей эксплуатации, трансформатор подвергнуть утилизации.

11.2. Металлические составные части трансформатора (сталь электротехническую конструкционную), цветные металлы и др. сдать в виде лома на предприятия по переработке цветных и черных металлов.

11.3. Обмотки и электроизоляционные материалы отправить на полигон твердых бытовых отходов.

12. СВЕДЕНИЯ О ЦЕНЕ И УСЛОВИЯ ПРИБРЕТЕНИЯ ИЗДЕЛИЯ

12.1. Стоимость изделия определяется согласно действующему прайсу производителя.

12.2. Обмен и возврат изделия осуществляется согласно условиям гарантийных обязательств.

12.3. По условиям приобретения изделия обращаться к изготовителю.

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ

Трансформатор сварочный марки ТДМ - _____ № _____
изготовлен и принят в соответствие с требованиями ТУ 3441-001-12353442-04
и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска _____

Штамп ОТК

Подпись ОТК _____

Дата продажи _____

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

14.1. Предприятие-изготовитель гарантирует безотказную работу выпрямителя в течение **12 месяцев** со дня продажи при условии соблюдения потребителем

правил хранения и эксплуатации.

14.2. Если в течении гарантийного срока неисправность выпрямителя, произошла по вине изготовителя – производится гарантийный ремонт заводом-изготовителем.

14.3. Гарантия не распространяется и претензии не принимаются на изделия имеющие:

а) механические повреждения или несанкционированные изменения конструкции;

б) повреждения, вызванные попаданием внутрь изделия посторонних предметов, веществ, жидкостей, насекомых.

в) повреждения, возникшие в результате перегрузки изделия, повлекшие выход из строя узлов и деталей.

К безусловным признакам перегрузки изделия относятся:

-изменение внешнего вида, деформация или оплавление деталей и узлов изделия;

- потемнение или обугливание изоляции проводов под воздействием высокой температуры.

г) отсутствие в паспорте штампа торгующей организации и даты продажи (при покупке у не производителя)

14.4. Неисправный трансформатор должен быть возвращен торгующей организации или предприятию-изготовителю.

14.5. Срок службы – **десять лет**.

14.6. Предприятие-изготовитель не несёт ответственности за повреждения приведшие к поломке изделия, полученные в результате использования деталей сторонних производителей.

.

15. ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Россия, 215500, Смоленская область, г. Сафоново, ул. Октябрьская, дом 90 (или а/я43), ООО «Завод сварочного оборудования «Кавик».

т/факс (48142) 3-03-67 – сбыт: 3-20-70

16. ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ

16.1. Раздел предназначен для различного рода записей, которые могут быть внесены во время эксплуатации трансформатора

This image shows a blank sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

СВЕДЕНИЯ О СОДЕРЖАНИИ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ

В выпускаемом сварочном трансформаторе драгоценные металлы отсутствуют.

ЗАКАЗАТЬ