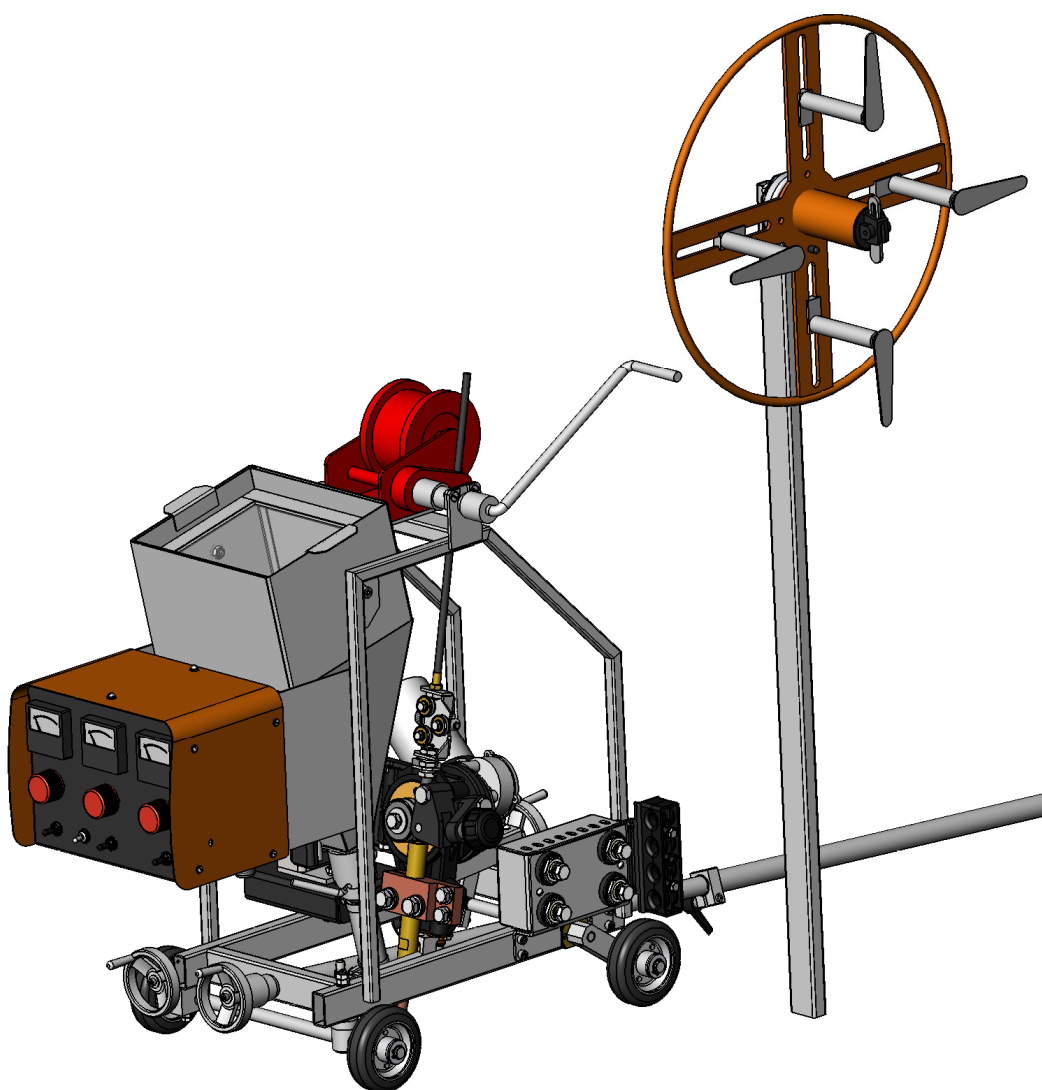




ГОЛОВКА СВАРОЧНАЯ СГФ-1000 УЗ.1



Интернет-сайт:
<https://zavodselma.ru/>

адрес эл. почты:
mail@zavodselma.ru

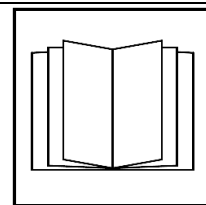
ПАСПОРТ

Благодарим Вас за выбор продукции, выпускаемой АО ЭМЗ "ФИРМА СЭЛМА".

Наши изделия разработаны в соответствии с высокими требованиями качества, функциональности и дизайна. Мы уверены, что Вы будете довольны приобретением нового изделия от нашей фирмы.



ВНИМАНИЕ!
ПЕРЕД НАЧАЛОМ МОНТАЖА И ЭКСПЛУАТАЦИИ
ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ
ИНСТРУКЦИИ.



МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ



ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ПРОЧИТАЙТЕ ДАННЫЙ ПАСПОРТ.

1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ.

Пользователи сварочного оборудования, произведенного АО ЭМЗ "ФИРМА СЭЛМА", несут ответственность за обеспечение выполнения соответствующих норм техники безопасности персонала, который работает на оборудовании или находится поблизости.

При обслуживании и эксплуатации сварочного оборудования необходимо соблюдать требования нормативных документов по безопасности труда, действующие в регионе выполнения сварочных работ. Меры безопасности должны соответствовать требованиям, которые относятся к данному типу оборудования.

Установка, эксплуатация, обслуживание и ремонт сварочного оборудования должны выполняться только персоналом, имеющим соответствующую квалификацию и прошедшим обучение, инструктаж и проверку знаний требований техники безопасности.

Персонал, работающий со сварочным оборудованием, должен быть знаком с:

- устройством и принципом работы оборудования;
- расположением и функцией аварийных выключателей;
- технологией выполнения сварочных работ;
- соответствующими мерами безопасности.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ ВОЗНИКАЮТ
ФАКТОРЫ, КОТОРЫЕ МОГУТ ПРИЧИНИТЬ ВРЕД ПЕРСОНАЛУ.

2. ВРЕДНЫЕ И ОПАСНЫЕ ФАКТОРЫ, ПРИ ДУГОВОЙ СВАРКЕ.



Символы, представленные ниже, используются в других разделах руководства для определения возможных опасностей, возникающих при работе с оборудованием.



ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ ОПАСНО ДЛЯ ЖИЗНИ.

- Во время работы оборудования соединительные кабели, головка сварочная и кассета с электродной проволокой находятся под напряжением. Не прикасайтесь к оголенным концам кабелей или к подсоединенным к ним элементам сварочного контура частями тела или мокрой одеждой. Работайте только в сухих, неповрежденных рукавицах.
- Работа на данном электросварочном оборудовании разрешается только при наличии надежного заземления сварочного источника. Корпус головки сварочной заземлять не следует.



ВНИМАНИЕ! РАБОТА БЕЗ ЗАЗЕМЛЕНИЯ ОПАСНА ДЛЯ ЖИЗНИ!

• Подготовка к работе (заправка проволоки, смена роликов и наконечников), техническое обслуживание и ремонт сварочной головки должны проводиться при отключенном сетевом автоматическом выключателе источника, при этом надо помнить, что входные зажимы сетевого автоматического выключателя остаются под напряжением.

Сварочное оборудование считается обесточенным, если отключен сетевой автоматический выключатель или другое отключающее устройство на распределительном щитке.

Сварочное оборудование нельзя считать обесточенным, если сигнальная лампа, указывающая на наличие напряжения на оборудовании, не горит, т.к. лампа может не загораться из-за неисправности или отсутствия одной из фаз питающей сети.

Допускается проведение работ по наладке и регулировке при включенных автоматических выключателях при соблюдении соответствующих мер безопасности.

• Поддерживайте в надлежащем техническом состоянии токоведущие элементы, сварочные кабели, зажим на деталь, и сварочный источник. Немедленно восстановите поврежденную изоляцию.



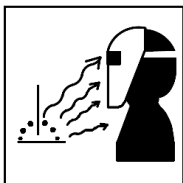
ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ С ПОВРЕЖДЕННОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ ТОКОВЕДУЩИХ ЧАСТЕЙ.

- Не разрешается эксплуатация оборудования при снятой крышке сварочного источника или блока управления головки сварочной.



КОНТАКТ С ГОРЯЧИМИ ДЕТАЛЯМИ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ОЖОГИ.

- Во время сварки детали сильно нагреваются. Контакт горячих деталей с кожей может привести к ожогу.
- Чтобы избежать ожогов, при перемещении горячих деталей используйте предназначенные для этого инструменты или толстые перчатки.
- Делайте паузы в работе для охлаждения оборудования.



ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ОЖОГИ КОЖИ И ГЛАЗ

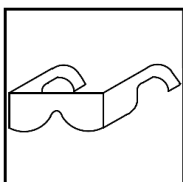
• В процессе сварки электрическая дуга выделяет сильное видимое и невидимое (ультрафиолетовое и инфракрасное) излучение, которое может обжечь глаза и кожу. Чтобы защитить лицо и глаза во время сварки при наблюдении за сварочным процессом пользуйтесь сварочной маской с соответствующим стандарту экраном или фильтром.

• Надевайте под маску соответствующие стандарту защитные очки со щитками по бокам. Соответствующая защитная маска или очки также необходимы при механической обработке кромок и сварного шва.

• Во время сварки электрическая дуга должна быть полностью погружена под слой флюса, поскольку внезапное ее открытие может привести к травме и повреждению зрения.

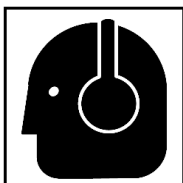
• Позаботьтесь о соответствующей защите работающего поблизости персонала путем установки плотных огнеупорных экранов и/или предупредите их о необходимости самостоятельно укрыться от излучения сварочной дуги и возможного разбрызгивания.

• Надевайте защитную одежду и обувь из прочного, огнеупорного материала для эффективной защиты поверхности тела от излучения сварочной дуги.



РАЗЛЕТАЮЩИЕСЯ ЧАСТИЦЫ МЕТАЛЛА МОГУТ ПОВРЕДИТЬ ЗРЕНИЕ

- При разделке кромок и очистке сварного шва надевайте защитные очки или щиток.



ШУМ МОЖЕТ СТАТЬ ПРИЧИНОЙ ПОВРЕЖДЕНИЯ СЛУХА

Шум, издаваемый при некоторых технологических процессах, или шум от работы оборудования может стать причиной повреждения слуха.

- При повышенном уровне шума используйте средства защиты слуха.



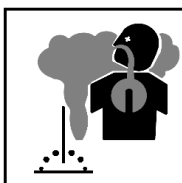
ДВИЖУЩИЕСЯ ДЕТАЛИ МОГУТ ТРАВМИРОВАТЬ

- Не допускайте попадания частей тела, одежды и посторонних предметов в зону действия движущихся частей (механизм подачи проволоки, механизм перемещения сварочной головки, кассета).



СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА МОЖЕТ ТРАВМИРОВАТЬ

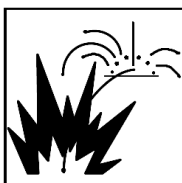
- Не помещайте части тела под подающий механизм и сварочные наконечники при протяжке сварочной проволоки.



ВЫДЕЛЕНИЕ ВРЕДНЫХ ГАЗОВ И АЭРОЗОЛЕЙ

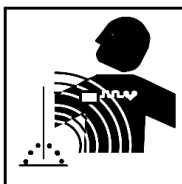
Процесс сварки сопровождается выделением газов и аэрозолей, вредных для здоровья.

- Держитесь в стороне от выделений. Не вдыхайте их.
- Если сварка проводится внутри помещения, используйте вытяжную вентиляцию.
- При повышении концентрации вредных веществ над допустимой, используйте средства индивидуальной защиты органов дыхания.
- Ознакомьтесь с данными по безопасности материалов и инструкциями производителей для металлов, расходных материалов, покрытий, очистителей, обезжиривающих средств.
- Не проводите сварочные работы вблизи мест по обезжириванию, чистке или распылению. Тепло и излучение от дуговой сварки могут стать причиной образования высокотоксичных и раздражающих газов.
- При сварке металлов покрытых цинком, свинцом, кадмием и другими материалами могут выделяться токсичные газы. Сварку таких металлов производите в хорошо вентилируемом помещении с использованием респиратора. Перед сваркой необходимо удалить покрытие заготовок в зоне сварного соединения.



ИСКРЫ И БРЫЗГИ ГОРЯЧЕГО МЕТАЛЛА МОГУТ ПРИВЕСТИ К ОЖОГАМ И ПОЖАРАМ

- Не проводите сварочные работы вблизи с легко воспламеняемыми материалами. Перед началом сварки уберите все легковоспламеняющиеся материалы от сварочной дуги на расстояние не менее 10 м. Если это невозможно - хорошо накройте их огнеупорными материалами.
- Место проведения сварочных работ должно быть оборудовано необходимыми средствами пожаротушения согласно требованиям противопожарной безопасности.
- Обезопасьте себя и других от летящих искр и брызг горячего металла.
- При подготовке и очистке сварного соединения предохраните головку сварочную от попадания в него металлической пыли.
- Не надевайте промасленную одежду.



ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЕ ПОЛЕ МОЖЕТ ВОЗДЕЙСТВОВАТЬ НА ИМПЛАНТИРОВАННЫЕ МЕДИЦИНСКИЕ ПРИБОРЫ

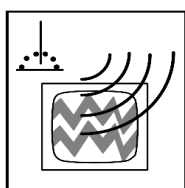
Электрический ток, протекающий по любому проводнику, создает локальное электромагнитное поле. Сварочный ток становится причиной возникновения электромагнитных полей вокруг сварочных кабелей и сварочного источника.

Электрическая дуга возбуждает электромагнитное поле вокруг головки сварочной, которое может создавать помехи в работе электрооборудования и некоторых имплантированных медицинских приборов, таких как электронные стимуляторы сердца и другие. *Лицам с имплантированными медицинскими приборами перед выполнением работ по автоматической сварке или приближением к сварочному оборудованию, следует проконсультироваться с лечащим врачом и производителем медицинских приборов.*



ВНИМАНИЕ! НЕВЫПОЛНЕНИЕ ТРЕБОВАНИЙ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ИЛИ НЕСОБЛЮДЕНИЕ ПОРЯДКА РАБОТЫ СО СВАРОЧНЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ МОГУТ ПРИВЕСТИ К ТРАВМЕ ПЕРСОНАЛА ИЛИ ПОВРЕЖДЕНИЮ ОБОРУДОВАНИЯ.

3. ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ ТЕХНИЧЕСКИХ СРЕДСТВ



ДУГОВАЯ СВАРКА МОЖЕТ СТАТЬ ПРИЧИНОЙ ВОЗНИКНОВЕНИЯ ПОМЕХ

Данное оборудование разработано в соответствии с действующими нормами по электромагнитной совместимости (ЭМС) технических средств и предназначено для эксплуатации **только в промышленных условиях**. При использовании оборудования в других условиях могут потребоваться дополнительные меры по обеспечению ЭМС.

Способность оборудования работать, не создавая недопустимых электромагнитных помех (далее в тексте - "помехи") другим электротехническим средствам, существенно зависит от способа установки и использования оборудования.

3.1. Установка и использование оборудования.

Пользователь несет ответственность за установку и использование оборудования в соответствии с руководством по эксплуатации оборудования. Для обеспечения допустимого уровня помех могут потребоваться как простые меры, например, заземление корпуса, так и более сложные, например, применение экранирования сварочного источника питания, использование помехоподавляющих фильтров. Во всех случаях электромагнитные помехи должны быть сведены до некритического уровня.

С точки зрения безопасности, сварочная цепь может быть заземлена или не заземлена. Изменять конфигурацию заземления может только уполномоченное лицо, имеющее необходимую группу допуска, позволяющую компетентно оценить влияние изменений на повышение риска поражения.

Дальнейшие руководства приведены в IEC/TS 62081.

3.2. Оценка окружающей обстановки.

Перед установкой оборудования пользователь должен провести анализ возможного влияния помех от оборудования на расположенные поблизости технические средства. При этом необходимо учитывать следующее:

- Наличие кабелей электропитания другого оборудования, кабелей управления, сигнальных и телефонных кабелей, расположенных в непосредственной близости от оборудования;
- Наличие средств радиосвязи, телевидения, радио-, телепередатчиков и приемников;
- Компьютерное и другое управляющее оборудование;
- Необходимость ограждения оборудования;
- Влияние оборудования на здоровье людей, находящихся или появляющихся в зоне действия оборудования, например, людей использующих кардиостимуляторы и слуховые аппараты;
- Наличие оборудования, используемого для калибровки и измерений;
- Помехоустойчивость другого оборудования, находящегося в зоне действия сварочного оборудования. Пользователь должен убедиться в том, что другое оборудование, используемое в зоне действия сварочного оборудования, является совместимым. Это может потребовать использования дополнительных средств защиты;
- Время суток, когда осуществляются сварочные и другие работы.

Размер оцениваемой зоны действия оборудования зависит от планировки рабочего места, а также от проводимых работ. Зона воздействия оборудования может выходить за границы рабочего места.

3.3. Методы уменьшения помех:

- **Питание от сети.** Оборудование должно подключаться к сети электропитания в соответствии с руководством по эксплуатации оборудования.

Если ощущается влияние помех, могут потребоваться дополнительные меры, такие как установка сетевых фильтров. Должна быть изучена необходимость экранирования питающего кабеля постоянно установленного оборудования (например, путем использования металлического кабелепровода или его эквивалента). Экранирование должно быть электрически непрерывное вдоль всей длины кабеля. Экран необходимо соединять с оборудованием так, чтобы между кабелепроводом и корпусом оборудования был достаточный контакт;

- **Техническое обслуживание оборудования** должно осуществляться в соответствии с руководством по эксплуатации оборудования. Сварочное оборудование нельзя модифицировать без согласования с изготовителем, за исключением изменений и настроек, указанных в руководстве по эксплуатации данного оборудования;

- **Сварочные кабели** должны быть короткими насколько возможно и располагаться близко друг к другу, проходя по полу или близко к его уровню;

- **Эквипотенциальное соединение.** Необходимо обеспечить гальваническое соединение всех металлических элементов оборудования и вспомогательных устройств. Металлические компоненты, связанные с рабочим местом, повышают риск поражения сварщика электрическим током, если он одновременно прикоснется к металлическим компонентам и электродной проволоке. Сварщик должен быть изолирован от всех металлических компонентов;

- **Заземление обрабатываемой детали.** В случае если обрабатываемая деталь не подключается к заземлению в целях электробезопасности или не соединяется с заземлением из-за ее размера и положения (например, когда деталь - это оболочка корабля или стальной каркас здания), подключение обрабатываемой детали к заземлению может уменьшить помехоэмиссию. Необходимо предусмотреть, чтобы в случае заземления обрабатываемой детали не возникало риска для персонала или повреждения другого оборудования.

В том случае, когда это необходимо, подключение к земле должно быть сделано прямым присоединением к обрабатываемой детали, а в тех случаях, когда такое подсоединение недопустимо, должен использоваться подходящий конденсатор, выбранный в соответствии с национальными правилами;

- **Экранирование и защита** других кабелей и оборудования может снизить проблемы, связанные с помехами. В особых случаях допускается полное экранирование сварочного оборудования.

ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1. *Головка сварочная СГФ-1000 УЗ.1*, именуемая в дальнейшем «*головкой*», в комплекте и источником питания предназначена для дуговой сварки кольцевых швов с разделкой кромок в трубах диаметром 529...1420 мм.

Головка в процессе работы устанавливается на изделие.

2. *Головка* изготавливается в соответствии с конструкторской документацией СГФ-1000-00-00-00.

3. Сварка осуществляется на постоянном токе плавящимся электродом под слоем флюса.

4. *Головка* изготавливается в исполнении УЗ.1 для работы в районах умеренного климата при температуре окружающего воздуха от минус 10°C до плюс 40°C с относительной влажностью не более 80% при температуре плюс 20°C на высоте не более 1000 м над уровнем моря.

Окружающая среда должна быть невзрывоопасной, не должна содержать агрессивные газы и пары в концентрациях, разрушающих металлы и изоляцию, не должна быть насыщена токопроводящей пылью и водяными парами.

5. *Головка* предназначена для совместной работы с источником постоянного тока – сварочным выпрямителем ВДУ-1250 УЗ.

Работа с другими источниками питания должна согласовываться с изготовителем.

6. *Головки* должны подключаться только к промышленным сетям по ГОСТ 13109-97.

7. Транспортирование *головак* может осуществляться любым видом транспорта при условии сохранности изделия в упаковке, предохраняющей от недопустимых воздействий климатических и механических факторов на изделие.

ВНИМАНИЕ! Перевозка транспортными средствами и хранение изделия, установленного на колеса, запрещена. Перевозите изделие только с транспортными прокладками, установленными под днищем головки.

8. Хранение упакованных *головак* должно осуществляться в отапливаемых и вентилируемых помещениях, в соответствии условию 1 (Л) по ГОСТ 15150-69.

Основные технические характеристики *головак* приведены в таблице 1.

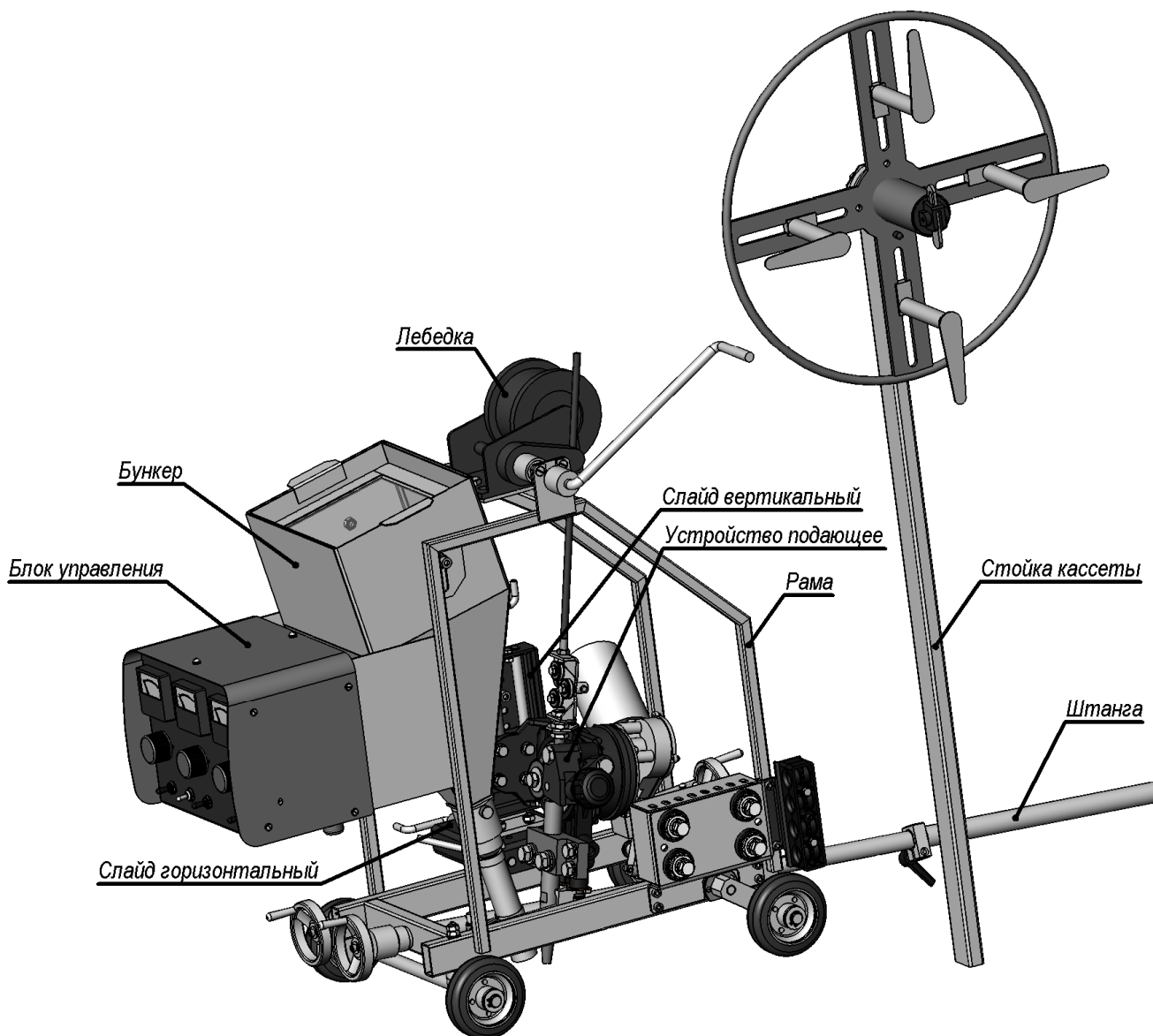
Таблица 1.

Наименование параметра	Норма
Номинальное напряжение питания головки 50 Гц, В	42
Номинальный сварочный ток при ПВ =100 %, А	1000
Диаметр электродной проволоки, мм	3
Пределы регулирования скорости подачи электродной проволоки, м/ч: - передаточное отношение редуктора подающего механизма $i=2$ - передаточное отношение редуктора подающего механизма $i=4$ - передаточное отношение редуктора подающего механизма $i=8$	90...900 45...450 22,5...225
Мощность электродвигателя, Вт	120
Масса кассеты с проволокой, кг	30
Ёмкость бункера для флюса, дм ³	10
Габаритные размеры <i>головак</i> (длина x ширина x высота), мм	850 x 500 x 750
Масса головки (без проволоки и флюса), кг	55

*По отдельному соглашению с заводом-изготовителем возможна поставка *головак* для диаметров проволоки 2 и 4 мм.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Принцип работы *головки* заключается в расплавлении сварочной проволоки электрической дугой, при этом перемещение дуги вдоль свариваемого шва и подача проволоки осуществляются автоматически.



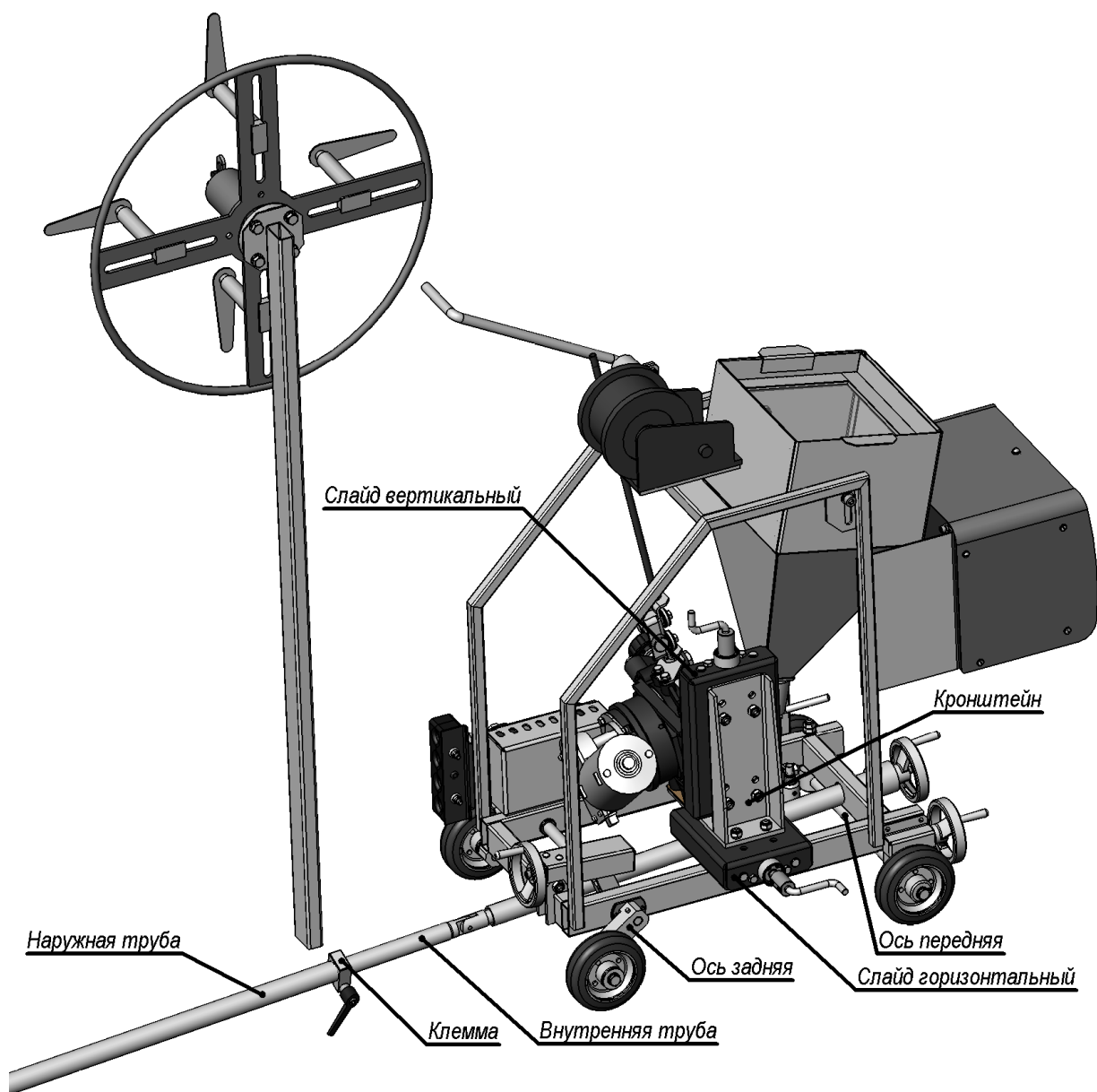


Рис. 1

Узлы сварочной головки (см. рис.1).

Штанга. Пристыковывается к раме. Является упорным элементом от смещения на вращающейся свариваемой заготовке. Грубая регулировка вылета Штанги осуществляется выдвиганием внутренней трубы с последующей фиксацией с помощью клеммы. Тонкая регулировка вылета Штанги осуществляется вращением соответствующей ручки-маховичка.

Стойка кассеты. Закрепляется на месте заказчиком в удобном для подачи проволоки месте.

Рама. Несет на себе все основные узлы:

Бункер. Емкость, несущая флюс. Оснащен Заслонкой флюсовой. Имеется Сетка, исключающая подачу в Бункер комков флюса;

Слайды. Служат для регулировки положения сварочного наконечника по вертикали и горизонтали. Соединены с помощью кронштейна;

Устройство подающее. Подает электродную проволоку и направляет ее в зону сварки, а также передает ей сварочный ток. Установлено на Слайдах вертикального и горизонтального перемещений;

Лебедка. Предназначена для установки *головки* на заготовку и предотвращает ее возможное падение с заготовки в процессе работы.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРИМЕНЕНИЕ НЕИСПРАВНОЙ ЛЕБЕДКИ, ПОДЪЕМ С ЕЕ ПОМОЩЬЮ ЛЮДЕЙ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ.

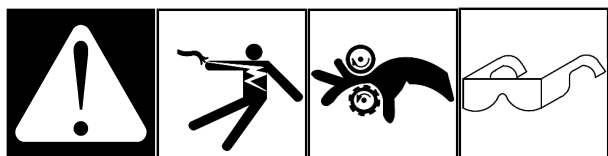
Ось задняя. Закреплена шарнирно в вертикальном направлении. Позволяет производить регулировку при установке *головки* по диаметру трубы. Регулировка осуществляется вращением соответствующей ручки-маховичка.

Ось передняя. Закреплена шарнирно в горизонтальном направлении. Позволяет производить регулировку направления движения *головки* по горизонтали. Регулировка также осуществляется вращением соответствующей ручки-маховичка.

Блок управления, в дальнейшем "БУ", служит для переключения режимов работы *головки*, регулировки режимов сварки, ее пуска и остановки. БУ крепится к тележке с помощью стойки.

Внимание! Описание, ввод в эксплуатацию и правила пользования блока изложены в Паспорте на Блок управления.

5. УСТАНОВКА И ПОДКЛЮЧЕНИЕ



ВНИМАНИЕ! ВВОД ГОЛОВКИ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ ДОЛЖЕН ПРОВОДИТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ СПЕЦИАЛИСТОМ.

Перед подключением необходимо проверить соответствие параметров питающей сети подключаемому сварочному источнику.

- Распакуйте и расконсервируйте *головку*.
- Проверьте комплектность изделия согласно ярлыку, закрепленному на упаковке.
- Снимите консервационную смазку с помощью чистой ветоши, смоченной бензином или уайт-спиритом.
- Установите Стойку кассеты по месту.
- Установите сварочное оборудование на месте производства сварочных работ. Сварочный источник не должен находиться в зоне сварки.



ПЕРЕД ПОДКЛЮЧЕНИЕМ ГОЛОВКИ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО СВАРОЧНЫЙ ИСТОЧНИК ОТКЛЮЧЕН ОТ СЕТИ!

- Подключите сварочные источники к питающей сети согласно руководствам по их эксплуатации.



СВАРОЧНЫЙ ИСТОЧНИК ДОЛЖЕН ИМЕТЬ ЗАЩИТНОЕ ЗАЗЕМЛЕНИЕ. РАБОТА БЕЗ ЗАЗЕМЛЕНИЯ ОПАСНА ДЛЯ ЖИЗНИ!

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

1. Гарантийный срок эксплуатации изделия - 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя.

2. Гарантия не включает в себя проведение пуско-наладочных работ, отработку технических приемов сварки, проведение периодического обслуживания.

Не подлежат гарантийному ремонту изделия с дефектами, возникшими вследствие:

- механических повреждений;
- несоблюдения условий эксплуатации или ошибочных действий потребителя;
- стихийных бедствий (молния, пожар, наводнение и т.п.), а также других причин, находящихся вне контроля продавца и изготовителя;
- попадания внутрь изделия посторонних предметов и жидкостей;
- ремонта или внесения конструктивных изменений без согласования с изготовителем;
- использования изделия в режимах, не предусмотренных настоящим паспортом;
- отклонений питающих сетей от Государственных Технических Стандартов.

3. Настоящая гарантия не ущемляет законных прав потребителя, предоставленных ему действующим законодательством.

4. Гарантийные обязательства вступают в силу при соблюдении следующих условий:

- обязательное предъявление потребителем изделия, все реквизиты которого соответствуют разделу "Свидетельство о приемке" паспорта;
- настоящего паспорта с отметками о приемке и датой выпуска;
- предоставление сведений о продолжительности эксплуатации, о внешних признаках отказа, о режиме работы перед отказом (сварочный ток, рабочее напряжение, ПН%, длина и сечение сварочных проводов), об условиях эксплуатации.

Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в изделие, которые не ухудшают технические характеристики.

СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ И КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Головка обязательно поставляется со Штангой и Стойкой кассеты.

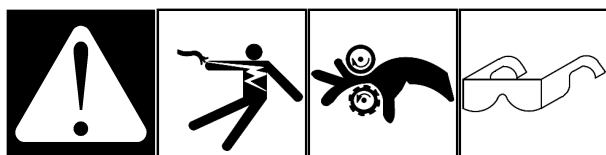
2. Головка снабжается запасными, сменными и монтажными частями и принадлежностями по заказу потребителя.

3. Комплект поставки *головки* в кратком изложении приведён в таблице 2. Полный комплект поставки определяется потребителем при заказе оборудования.

Таблица 2

<i>Наименование</i>	<i>Количество</i>	<i>Примечание</i>
Головка сварочная СГФ-1000, шт.	1	
Запасные, сменные и монтажные части и принадлежности, комплект	1	Согласно заказу потребителя
Комплект эксплуатационной документации, экз.	1	

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ



Перечень возможных неисправностей приведен в таблице 3.

Таблица 3

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Методы устранения
Отсутствие световой индикации.	Отсутствует питание сварочного источника.	Проверить подключение источника к сети и наличие питающего напряжения.
Не вращается ротор двигателя.	Обрыв цепи питания двигателя.	Проверить кабели и соединения цепи питания двигателя.
	Неисправность предохранителей в блоке управления.	Заменить предохранители.
Не подается сварочное напряжение при запуске сварки.	Обрыв сварочной цепи или цепи управления.	Проверить сварочные кабели и кабель управления.
	Выход из строя сварочного источника.	Проверить источник. Устранить неисправности.
Не возбуждается дуга при запуске сварки, хотя источник исправен и вольтметр на БУ головки показывает наличие напряжения холостого хода.	Обрыв сварочной цепи.	Проверить исправность сварочных проводов и их соединений.
	Отсутствует короткое замыкание между электродной проволокой и изделием.	Обрезать конец проволоки. Зачистить изделие.
	Обрыв цепи управления.	Проверить цепь управления и устранить обрыв.
Неравномерная подача электродной проволоки и обрывы дуги в процессе сварки при нормально работающем двигателе.	Недостаточный или чрезмерный зажим проволоки в подающем механизме.	Отрегулировать давление прижимных роликов.
	Перехлест сварочной проволоки в кассетах.	Распутать проволоку в кассетах.
	Износ подающих роликов.	Заменить подающие ролики.
	Заедание электродной проволоки в наконечнике.	Проверить и заменить наконечник. Отрегулировать положение наконечника.
Не работает двигатель сварочной головки	Выход из строя платы привода в блоке управления.	Проверить напряжение питания двигателя. Устранить неисправности в плате привода.
	Обрыв или нарушение контактов в цепях якорей двигателей.	Проверить цепи якорей двигателей.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Головка сварочная СГФ-1000 УЗ.1 02-01-

идентификационный код изделия

изготовлена и принята в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документацией и признана годной для эксплуатации.

М.П. _____

личная подпись

расшифровка подписи

число, месяц, год

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Занесите, пожалуйста, в таблицу информацию о дистрибьюторе.

Дата покупки:	
Дата ввода в эксплуатацию:	
Дистрибьютор:	
Адрес:	
Телефон:	

ДЛЯ ЗАМЕТОК



АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
ЭЛЕКТРОМАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
«ФИРМА СЭЛМА»

Адрес предприятия:
ул. Генерала Васильева 32а,
г. Симферополь,
Республика Крым,
Российская Федерация,
295000.

Отдел маркетинга
тел.: +7 3652 48-18-62
Email: sales@zavodselma.ru

Бюро по работе с клиентами
тел.: +7 3652 48-18-62
Email: support@zavodselma.ru