



АВТОМАТ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПЛАВЯЩИМСЯ ЭЛЕКТРОДОМ

АДФ-1000 УЗ



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

адрес эл. почты:
mail@zavodselma.ru

ПАСПОРТ

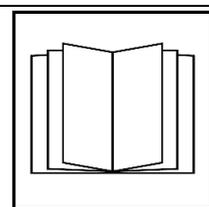
ПС АДФ-1000 УЗ сер.09 ред.04 от 01.2017г.

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

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



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



ОГЛАВЛЕНИЕ

1. ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ.....	3
2. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.....	4
3. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ, УПАКОВКЕ, ТРАНСПОРТИРОВКЕ И ХРАНЕНИИ...	7
4. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.....	7

1. ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1. Автомат для дуговой сварки плавящимся электродом АДФ-1000 УЗ, именуемый в дальнейшем "автомат", с плавным регулированием скорости подачи электродной проволоки и скорости сварки, предназначен для автоматической электродуговой сварки плавящимся электродом под слоем флюса однопроходных и многопроходных соединений внахлест, угловых, тавровых, а также стыковых соединений с разделкой и без разделки кромок.

Автомат изготавливается в трех основных модификациях:

- для сварки под слоем флюса (SAW);
- для сварки расщепленной дугой (TWIN);
- для сварки в среде защитных газов (GMAW).

1.2. Базовой модификацией принят автомат для сварки под слоем флюса (SAW). Модификация автомата и комплект поставки согласовываются при заключении договора на поставку. Комплект поставки указывается на ярлыке, закрепляемом на упаковке изделия.

1.3. Автомат изготовлен в соответствии ГОСТ 8213-75.

1.4. Автомат изготовлен в климатическом исполнении УЗ - для работы в районах умеренного климата при температуре окружающей среды от -10°C до $+40^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности воздуха не более 80% (при 25°C). Окружающая среда должна быть взрывобезопасная, не содержать агрессивные газы и пары в концентрациях, разрушающих металлы и изоляцию, не должна быть насыщенной токопроводящей пылью и водяными парами.

1.5. Автомат предназначен для работы на высоте до 1000 м над уровнем моря в закрытых помещениях.

1.6. Основные технические характеристики изделия приведены в табл.1.1.

Табл.1.1. Основные технические характеристики сварочного автомата.

Технические параметры	Значения		
	SAW	TWIN	GMAW
Напряжение питающей сети при частоте $\sim 50\text{Гц}$, В	3x380 ¹⁾		
Напряжение холостого хода, В, не более	55 ¹⁾		
Номинальный сварочный ток при ПВ=100%, А	1000 ¹⁾		
Пределы регулирования сварочного тока, А	200-1000 ¹⁾		
Диаметр электродной проволоки, мм	2,0-5,0	1,2-2,0	1,2-2,0
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 $i=8$	0-900 0-450 0-225		
Пределы регулирования скорости сварки, м/ч	12-80		
Угол вертикального поворота сварочной головки вдоль продольной оси автомата	$+45^{\circ}$ -30°		
Угол поворота сварочной головки перпендикулярно оси сварочного шва	$\pm 45^{\circ}$		
Ход горизонтального суппорта тележки, мм	60		
Ход вертикального суппорта сварочной головки, мм	120		
Угол горизонтального поворота сварочной головки относительно вертикальной оси автомата	$\pm 90^{\circ}$		
Межосевое расстояние колес, мм	293,5		
Колесная колея, мм: - на стальных и обрешиненных колесах с направляющими канавками - на обрешиненных колесах без канавок	365 342		
Напряжение питания сварочного трактора при частоте $\sim 50\text{Гц}$, В	42		
Мощность привода перемещения тележки, Вт	100		
Мощность привода подачи проволоки, Вт	250		

Мощность, потребляемая сварочным автоматом, Вт, не более	400		
Максимальная масса кассеты с проволокой, кг	30	2x30	30
Емкость бункера для флюса, дм ³	6; 10		-
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	990x550x880 ²⁾		
Масса автомата с блоком управления, без проволоки и флюса, кг	60 ²⁾		

¹⁾ Значения технических параметров приведены при комплектации автомата выпрямителем ВДУ-1250 УЗ.

²⁾ Значения технических параметров приведены для автомата в базовом исполнении (SAW), значения технических параметров могут изменяться в зависимости от вида сварки и комплектации автомата.

Технические характеристики блока управления сварочного автомата см. в паспорте блока управления. Технические характеристики сварочного источника, питающего автомат, см. в его паспорте.

1.7. Предприятие-изготовитель: АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО ЭЛЕКТРОМАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «ФИРМА СЭЛМА». Адрес предприятия-изготовителя: ул. Генерала Васильева 32а, г. Симферополь, Республика Крым, Российская Федерация, 295000. Интернет-сайт: <https://zavodselma.ru>
Адрес эл. почты: mail@zavodselma.ru

1.8. Автомат может комплектоваться следующими сварочными источниками: ВДУ-601С; ВДУ-1000; ВДУ-1204; ВДУ-1250; ПИОНЕР-А 1000; ПИОНЕР-А 1200; ТДФЖ-1250.

1.9. Источник, питающий сварочный трактор, должен подключаться только к промышленным сетям по ГОСТ 13109-97.

2. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

2.1. Гарантийный срок эксплуатации изделия исчисляется со дня покупки и составляет 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию (при односменной работе оборудования), если иное не предусмотрено договором купли-продажи.

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

2.3. Гарантийные обязательства не распространяются на быстроизнашивающиеся детали и расходные материалы.

2.4. Не подлежат гарантийному ремонту изделия с дефектами, возникшими вследствие:

- механических повреждений;
- устранение дефектов изделия, полученных при транспортировке;
- повреждения, вызванные использованием ненадлежащих или не допустимых к применению с изделием расходных материалов, запасных частей; приспособлений и смазки;
- внесение изменений в конструкцию изделия;
- 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;
- на упаковку и любые иные принадлежности, не являющиеся неотъемлемой частью изделия при его продаже.

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

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

- подачу потребителем рекламации в письменной форме;
- обязательное предъявление 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, ПВ%, длина и сечение сварочных проводов, тип и длина горелки, диаметр электродной проволоки, тип и рабочий диаметр наконечника и спирального канала), об условиях эксплуатации.

2.7. Порядок исполнения гарантийных обязательств согласовывается с потребителем.

2.7.1. При согласии изготовителя о причинах возникновения дефектов и способах их устранения изготовитель в письменной форме сообщает о готовности принять изделие в гарантийный ремонт в случае, если планируется произвести силами изготовителя, или подтверждает готовность восполнить комплект ЗИП потребителя в части поставки запасных частей, использованных для проведения ремонта своими силами.

2.7.2. Для проведения ремонта силами изготовителя потребитель за свой счёт направляет изготовителю дефектное изделие в таре, исключающей его дальнейшее повреждение при транспортировании. К изделию должна быть приложена его эксплуатационная документация. Изготовитель устраняет дефекты изделия и затем возвращает изделие потребителю.

2.7.3. Для ускорения восстановления работоспособности изделия и исключения длительной процедуры отправки его в гарантийный ремонт допускается с письменного согласия изготовителя проводить ремонт на месте силами потребителя в соответствии с указаниями, содержащимися в эксплуатационной документации (раздел "Характерные неисправности и методы их устранения"), с использованием комплекта ЗИП при его последующем восполнении за счёт изготовителя. После проведения ремонта потребитель делает соответствующую запись в паспорте и информирует об этом изготовителя.

2.7.4. В случае невозможности проведения ремонта изготовитель производит замену изделия. В этом случае возврат изделия потребителю осуществляется за счёт изготовителя. При решении о замене, как всего неисправного оборудования, так и его части, изготовитель вправе потребовать у потребителя сопроводительные материалы (технико-эксплуатационную документацию, носители информации и т. п.), входящие в комплект поставки оборудования.

2.7.5. При получении дефектного изделия изготовитель создаёт экспертную комиссию для его исследования. Потребитель имеет право направить своего представителя для участия в работе комиссии, о чём он должен своевременно уведомить изготовителя.

2.7.6. Комиссия проводит исследование по программе, разработанной изготовителем и согласованной с потребителем. Срок проведения исследования не должен превышать 10 дней. По результатам исследования составляется акт, один экземпляр которого направляется потребителю.

2.7.7. Если в результате проведения исследования будет установлена вина изготовителя, то он безвозмездно устраняет дефекты изделия, о чём делает соответствующую запись в паспорте, после чего возвращает изделие потребителю.

В случае невозможности проведения ремонта изготовитель производит замену изделия. При отсутствии замены выплачивается полная стоимость изделия. Возврат изделия потребителю осуществляется за счёт изготовителя.

2.7.8. Если в результате проведения исследования будет установлена вина потребителя (нарушение правил эксплуатации), то потребитель обязан оплатить изготовителю стоимость ремонта, стоимость проведённого исследования и стоимость возврата изделия потребителю.

2.7.9. Претензии по гарантии на оригинальные запасные части могут быть приняты только при предъявлении неисправных деталей и узлов, установленных на изделии, и документов, подтверждающих их покупку и установку в уполномоченном сервисном центре.

Гарантия на оригинальную запасную часть, заменённую в период гарантийного срока, истекает в момент окончания гарантии на изделие.

Все заменённые по гарантии детали и узлы являются собственностью изготовителя и подлежат возврату по первому требованию. В случае отказа в возврате указанных составных частей изделия действие гарантии прекращается.

2.8. Изготовитель не несёт ответственности за любой прямой, частный, непреднамеренный, косвенный (включая возможные убытки и упущенную прибыль, затраты на временную замену или приобретение аналогичного сварочного оборудования, а также ущерб, причинённый другому оборудованию, работающему в сопряжении с вышедшим из строя изделием) или другой ущерб как следствие поломки изделия или других причин.

2.9. Изготовитель гарантирует совместимость поставляемых составных частей изделия между собой, но не несёт ответственности за их совместимость с уже имеющимся у потребителя оборудованием.

Аппаратная несовместимость с оборудованием потребителя не является основанием для гарантийного ремонта, обмена и возврата изделия.

2.10. На период гарантийного ремонта эквивалентная исправная техника не предоставляется, если иное не предусмотрено договором купли-продажи.

2.11. В рамках обслуживания по устранению неполадок, потребитель обязан выполнить указания изготовителя по первоначальной проверке работоспособности изделия.

2.12. Если данные указания не будут точно выполнены, и, как следствие этого, будет выслан специалист для устранения неполадки, то потребитель оплачивает все связанные с этим расходы.

Также в этом случае потребитель оплачивает расходы за следующие услуги, не подпадающие под гарантийные обязательства (см. п.11.3).

2.13. В случае, если принято решение о неисправности «вне рамок гарантии», потребителю будет представлено коммерческое предложение по устранению неполадки, включающее стоимость запчастей и обслуживание; ремонт будет произведён при подтверждении оплаты.

2.14. Послегарантийная поддержка.

2.14.1. По окончании гарантийного срока на оборудование обеспечивается послегарантийная поддержка отдельных деталей, узлов и крупных составных частей изделий в зависимости от срока эксплуатации, начиная с момента покупки.

2.14.2. Послегарантийная поддержка не предоставляется на регулировочные работы и ремонты, которые по условию срока эксплуатации изделия при существующем уровне развитии техники с юридической и технической точек зрения должны быть признаны нормальными и закономерными (вследствие так называемого "естественного износа").

2.15. Разногласия, вызванные истолкованием настоящих гарантийных обязательств, разрешаются, если не согласовано иное, в арбитражном суде по месту регистрации изготовителя.

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

Предприятие-изготовитель имеет право без уведомления потребителя вносить непринципиальные изменения в конструкцию, механизмы или электрическую схему изделия, которые не ухудшают технические характеристики изделия. Претензии, о несоответствии примененной комплектации со схемами и перечнями паспорта, предприятием-изготовителем не принимаются.

3. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ, УПАКОВКЕ, ТРАНСПОРТИРОВКЕ И ХРАНЕНИИ

3.1. Автомат законсервирован в соответствии с требованиями ГОСТ 23216-78 с применением смазки Литол-24 ГОСТ 21150-87.

3.2. Упаковка автомата – коробка из гофрированного картона с деревянным каркасом на деревянном поддоне. В упаковке предусмотрены крепления для фиксации трактора и его составных частей на поддоне.

3.3. Маркировка упаковки согласно ГОСТ 14192-96.

3.4. Транспортировка автомата может осуществляться любым видом транспорта при условии сохранности изделия в упаковке, предохраняющей от недопустимых воздействий климатических и механических факторов на изделие.

3.5. Хранение упакованного автомата должно осуществляться в отапливаемом и вентилируемом помещении, в соответствии условию 1 (Л) по ГОСТ 15150-69.

3.6. Срок хранения законсервированного автомата – 2 года со дня упаковки.

3.7. При более длительном хранении выполнить переконсервацию изделия. Для этого необходимо удалить консервационную смазку с помощью чистой ветоши, смоченной уайт-спиритом, очистить и обезжирить смазанные поверхности, и спустя 2 часа нанести на неокрашенные поверхности черных и цветных металлов, включая поверхности с гальваническими покрытиями, слой смазки, указанной в п.3.1.



ВНИМАНИЕ! Транспортирование и хранение изделия, установленного колеса, может привести к смятию резиновых колец колес. Для предотвращения смятия резиновых колец используйте подкладки, устанавливаемые под днище тележки автомата.

4. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Автомат АДФ-1000 УЗ под номером 09-_____-_____-_____,
(идентификационный код изделия)

в комплекте с блоком управления _____ № _____,
(наименование БУ) (идентификационный код БУ)

изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, технических условий и действующей технической документации и признан годным для эксплуатации.

М.П. _____
личная подпись

расшифровка подписи

число, месяц, год

